

Qualitätssicherungs-Vereinbarung

zwischen der

Firmengruppe SIMON

(die beteiligten Unternehmen sind im Anhang aufgelistet)

Sulgener Straße 19 – 23

78733 Aichhalden

nachstehend „**SIMON**“ genannt

und

Firma

nachstehend „**Lieferant**“ genannt,

nachstehend gemeinsam „**Vertragspartner**“ genannt.

GRP-70-F-EK-023 Version: k Seite 4 von 15	Qualitätssicherungs-Vereinbarung für Lieferanten	
---	---	---

4 Lastenheft, Pflichtenheft

Die Anforderungen an das vom Lieferanten zu entwickelnde, herzustellende oder zu liefernde Produkt werden von SIMON und dem Lieferanten durch die Koordinatoren festgelegt. Grundlage dafür ist in der Regel eine von SIMON erstellte Zeichnung oder ein erstelltes Lastenheft, das der Lieferant mit seiner Bewertung zur Herstellbarkeit und Machbarkeit im Einvernehmen mit SIMON im Bedarfsfall in ein Pflichtenheft umsetzt.

5 Entwicklung

Entwicklungsleistungen werden, wenn vereinbart, in einem Produktentwicklungsplan mit alle Eingaben, Prozessschritten und Meilensteinen einschließlich Prüfplanung, Prüfmittelplanung und Risikoanalyse festgelegt. Die Übergabe vom Entwicklungsprozess zur Produktion wird von den Koordinatoren festgestellt und dokumentiert.

6 Erstmusterprüfbericht (EMPB)

Soweit nicht anderweitig vereinbart, erstellt der Lieferant einen Erstmusterprüfbericht nach der aktuellsten Fassung der VDA Schrift 2 oder nach Produktionsteil – Freigabeverfahren (PPAP) und legt dafür die von SIMON bestimmte Nachweisdokumentation auf der Grundlage der Zeichnung bzw. des Pflichtenheftes (Ziffer 5) vor. Abweichende Bemusterungsumfänge und Submission-Level werden von SIMON in Rahmen der Erstbemusterung festgelegt. Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe sind nach der Freigabe der Bemusterungsunterlagen durch SIMON abgeschlossen. Die Bemusterungsunterlagen bestimmen die vereinbarte Beschaffenheit des zu liefernden Produkts. Auf Verlangen von SIMON sind Referenz- oder Grenzmuster einschließlich zugehöriger Dokumentationen bei SIMON zu hinterlegen und/oder dem SIMON-Kunden zu überlassen.

Die von SIMON bestellten Erstmuster sind unter Serienbedingungen herzustellen, und SIMON inklusive Erstmusterdokumentation in vereinbartem Umfang zum vereinbarten Termin vorzulegen. SIMON behält sich vor, eine Prozess Auditierung vor Ort durchzuführen.

Bei allen Änderungen an Produkten oder Produktionsprozessen wird der Lieferant auf Verlangen von SIMON eine erneute Bemusterung des Produkts durchführen.

Alle im Zusammenhang mit der Erstbemusterung eingesetzten Messmittel sind im Erstmusterprüfbericht aufzulisten.

Erstellt: J. Becherer 20.02.2018	Geändert: R. Drost 12.11.2021	Freigabe: J. Becherer 15.11.2021
-------------------------------------	----------------------------------	-------------------------------------

7 Änderungsmanagement, Teilelebenslauf

Jede beabsichtigte Änderung am Produkt oder am Produktionsprozess durch den Lieferanten oder durch einen seiner Unterlieferanten unterliegt einem von den Koordinatoren abgestimmtem Änderungsmanagement. Sie ist SIMON unverzüglich und in allen Einzelheiten in einem Umfang mitzuteilen, dass SIMON und der SIMON-Kunde die Auswirkung der vorgesehenen Änderung auf das von SIMON herzustellende Produkt oder seine Anwendung beim SIMON-Kunden beurteilen können. Dem Lieferanten steht eine solche Beurteilung nicht zu. Die Zustimmung von SIMON lässt die alleinige Verantwortlichkeit des Lieferanten unberührt. Bis zur Entscheidung von SIMON über eine Änderung hat der Lieferant im Einzelfall eine Sonderfreigabe oder eine Abweichgenehmigung zu beantragen.

Verlangt SIMON Änderungen, hat der Lieferant diese Änderungen durchzuführen. Der Lieferant kann die Durchführung der Änderungen nicht von einer Kostenregelung abhängig machen.

Jede gemeinsame Festlegung, insbesondere der gültige Zeichnungs- und Indexstand - ist von den Koordinatoren in einem Teilelebenslauf aufzunehmen und gegenseitig schriftlich zu bestätigen. Das Format des Teilelebenslaufs und die Art der Kommunikation werden zwischen SIMON und dem Lieferanten abgestimmt. Der Teilelebenslauf ist in jeder Phase der Produktrealisierung das von den Koordinatoren gelenkte maßgebliche Dokument für den letztgültigen Vereinbarungsstand zwischen SIMON und dem Lieferanten. Die Richtigkeit des Teilelebenslaufs kann nur durch den Nachweis der Fälschung widerlegt werden.

8 Freigaben

Freigaben durch SIMON setzen die Erfüllung aller getroffenen Vereinbarungen mit dokumentierter Nachweisführung durch den Lieferanten voraus. Im Vertrauen auf die besondere Fachkompetenz des Lieferanten für das zu liefernde Produkt und die Integrität seiner Erklärungen legt SIMON die Richtigkeit und Vollständigkeit aller Angaben des Lieferanten zugrunde. Eine Freigabe durch SIMON ist deshalb in keinem Fall eine rechtsgeschäftliche Zustimmung, Genehmigung oder Abnahme durch SIMON. Sie beschränkt nicht die umfassende Verantwortlichkeit des Lieferanten für seine Erklärungen und das darin gesetzte Vertrauen.

Auf Verlangen von SIMON hat der Lieferant SIMON alle dokumentierten Informationen unter Wahrung seiner berechtigten Geheimhaltungsinteressen zur Verfügung zu stellen oder in sie Einsicht zu gewähren.

9 Lieferantenmanagement, Wareneingangsprüfung

Der Lieferant darf nur Unterlieferanten einsetzen, die nach den an ihn selber und nach dieser QSV gestellten Bedingungen qualitätsfähig sind. Der Lieferant hat Unterlieferanten entsprechend zu überwachen, die Auditierung von Unterlieferanten obliegt grundsätzlich dem Lieferanten selbst. Der

Lieferant wendet in seinem Lieferantenmanagement diese QSV entsprechend an. Der Lieferant hat die entsprechende Anwendung durch den Unterlieferanten auf Verlangen von SIMON nachzuweisen. Er hat jede geplante Änderung von oder bei Unterlieferanten SIMON unverzüglich schriftlich mitzuteilen und die Zustimmung von SIMON einzuholen.

Unbeschadet dessen wird der Lieferant aber auch gemeinsame Audits mit SIMON bei den Unterlieferanten ermöglichen. Lehnt der Unterlieferant das ab, kann SIMON vom Lieferanten verlangen, den Bezug von Produkten oder Dienstleistungen für Produkte, die für SIMON bestimmt sind, unverzüglich einzustellen oder eine 100%-Prüfung aller von diesem Lieferanten zu liefernden Produkte durchzuführen und zu dokumentieren.

Zur Sicherstellung der Qualität beschaffter Produkte hat der Lieferant die Beschaffungsumfänge zu überwachen und insbesondere eine dokumentierte Wareneingangsprüfung durchzuführen. Die Methoden der Wareneingangsprüfung sind im Einvernehmen mit SIMON produktspezifisch und entsprechend der Funktions- und Sicherheitsrelevanz des Zukaufteils und seiner Eignung für das Produkt des Lieferanten zu bestimmen.

Prüfbescheinigungen von Unterlieferanten etwa nach DIN EN 10204 gelten als Prüfbescheinigungen des Lieferanten. Der Lieferant muss durch einen dokumentierten Prozess sicherstellen, dass nur mangelfreie Zukaufprodukte in den weiteren Produktionsprozess gelangen können.

10 Fehler- Möglichkeits- Einfluss- Analyse (FMEA)

Um zu verhindern, dass bei der Serienproduktion insbesondere sicherheitsrelevante Qualitätseinbrüche auftreten und um den erforderlichen Prüfaufwand ökonomisch zu beschränken, ist es erforderlich, eine Analyse potenzieller Fehler und ihrer Folgen durchzuführen. Entsprechende Vorkehrungen zu Prozessabsicherung müssen bei festgestellten Schwachstellen durchgeführt werden. Der Lieferant hat auf Anforderung von SIMON jederzeit Einblick in die FMEA zu gewähren oder nachvollziehbar zu erläutern.

11 Besondere Merkmale, Produktmerkmale

Besondere Merkmale sind Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter, die Auswirkungen auf die Sicherheit oder Einhaltung behördlicher Vorschriften, die Passform, die Funktion, die Leistung oder die weitere Verarbeitung des Produkts haben können. Besondere Merkmale sind in der Herstellbarkeitsanalyse zu bewerten.

Die von SIMON definierten besonderen Merkmale wird der Lieferant auch in seiner Dokumentation, insbesondere in seinen Zeichnungen Arbeitsanweisungen, Prozessflussplänen, Prüfplänen, Produktionslenkungsplänen sowie im Rahmen der FMEA als solche kennzeichnen und systematisch

überwachen. Jede Abweichung ist SIMON unter Darlegung der Abstellmaßnahme unverzüglich mitzuteilen.

Der Lieferant hat die Prozessfähigkeit für besondere Merkmale der von SIMON bestimmten Merkmale zu ermitteln und kontinuierlich nachzuweisen. Können die Fähigkeitswerte $C_{mk} \geq 1.67$, $P_{pk} \geq 1.67$, und/oder $C_{pk} \geq 1.33$ nicht erreicht werden, wird der Lieferant seine Prozesse unverzüglich entsprechend optimieren. Wenn und soweit die geforderten Fähigkeitskennwerte (noch) nicht erreicht werden, sind geeignete produktionsbegleitende Prüfungen durchzuführen, um Qualitätsabweichungen auszuschließen. Als geeignete und damit im Zweifel erforderliche Prüfung gilt eine 100% Prüfung aller von dem Lieferanten hergestellten Produkte.

Merkmale, für die ein Fähigkeitsnachweis nicht nachgewiesen werden kann, müssen anderweitig abgesichert werden, z.B. durch systematische und zu dokumentierende Überwachung der Prozessvorgaben bei Wärme- und Oberflächenbehandlung.

Der Lieferant hat eigenverantwortlich zu prüfen, ob im Einzelfall zusätzliche Merkmale festzulegen sind, um die Produktsicherheit und die Fehlerfreiheit des Produkts in der Verifizierung und der Validierung und die Störungsfreiheit des Produktionsprozesses sicherzustellen.

Die Überwachung der Produkt- und Produktionsprozessparameter für Besondere Merkmale und alle Qualitätsaufzeichnungen sind vom Lieferanten für die Dauer von 30 Jahren auf dafür geeigneten Datenträgern oder Datensystemen zu speichern. Der Lieferant hat die Daten auf Verlangen insbesondere in Fällen von Rückrufen, Serviceaktionen oder Produkthaftungsfällen binnen 48 Stunden zur Verfügung zu stellen. Ein Leistungsverweigerungsrecht des Lieferanten ist ausgeschlossen.

Ist der Lieferant etwa infolge einer Betriebseinstellung nicht in der Lage, die Lesbarkeit der Datenbestände und die Speicherung aufrechtzuerhalten oder sicherzustellen, sind die Datenbestände auf Verlangen von SIMON an SIMON oder einen von SIMON benannten Dritten zu übertragen. Eine Auslagerung der Datenbestände bei Dritten oder in Clouds bedarf der ausdrücklichen Zustimmung von SIMON.

12 Produktionslenkungsplan

Unbeschadet von Vereinbarungen zwischen SIMON und dem Lieferanten im Einzelnen, gelten für den Produktionslenkungsplan die Bestimmungen der IATF 16949.

Im Produktionslenkungsplan wird die Dokumentation aller produkt- und prozessbezogenen Merkmale festgelegt, die geeignet sind, den Nachweis eines störungsfreien Produktionsprozesses bei dem Lieferanten zu erbringen. Die vom Lieferanten eingesetzten Prüf- und Messmittel müssen für den Einsatzzweck geeignet sein und sind im Produktionslenkungsplan aufzuführen.

Der Lieferant hat diese Dokumentation auf Anforderung von SIMON unverzüglich als Nachweisdokumente von SIMON gegenüber Behörden oder zur Beweissicherung zur Verfügung zu stellen. Ein Leistungsverweigerungsrecht steht dem Lieferanten nicht zu.

Der Produktionslenkungsplan muss alle Informationen aus den Risikoanalysen der Entwicklung, dem Prozessablaufdiagramm sowie die Ergebnisse der Risikoanalysen (FMEA) enthalten. Um eine Vergleichbarkeit der Messergebnisse sicherzustellen, sind die Messmethoden und die Messmittel von dem Lieferanten im Vorfeld mit SIMON abzustimmen.

Im Produktionslenkungsplan sind Besondere Merkmale als solche zu bezeichnen. Die Sicherstellung der Erfüllung der Anforderung aus den Besonderen Merkmalen einschließlich der Mess- und Prüfeinrichtungen sowie der Methoden und Verfahren für ihre Dokumentation werden im Produktionslenkungsplan von den Koordinatoren zwischen SIMON und dem Lieferanten festgelegt.

Der Umfang der Requalifikation ist im Produktionslenkungsplan (PLP) des Lieferanten zu definieren und mit SIMON abzustimmen.

13 Produktionsmittel, Werkzeuge

Produktionsmittel von SIMON oder von Kunden von SIMON (z.B. Werkzeuge, Vorrichtungen, Prüfmittel) sind mit einer von SIMON festgelegten Kennzeichnung zu versehen. Diese Produktionsmittel sind in der Wartungsaktivität des Lieferanten vollständig einzubinden. Näheres regelt auf Verlangen von SIMON ein Werkzeugüberlassungsvertrag.

SIMON behält sich Bestimmungen zum Werkzeugmanagement und Fähigkeitsforderungen an Werkzeuge sowie den Wartungsrhythmus etc. vor.

14 Messmittel, Prüfmittelfähigkeit

Der Lieferant hat sicherzustellen und zu dokumentieren, dass nur Messmittel eingesetzt werden, die den gesetzlichen Bestimmungen nach dem Messwesen Gesetz entsprechen. Der Lieferant hat für jedes von ihm eingesetzte Messmittel die vom Hersteller für das Messmittel ausgestellte Konformitätserklärung nachzuweisen und die Messbeständigkeit des von ihm eingesetzten Messmittels zu gewährleisten. Jede Änderung oder Abweichung von eingesetzten Messmitteln sind SIMON unverzüglich anzuzeigen und dürfen zur Überwachung von Messungenauigkeiten nur mit Zustimmung von SIMON angewendet werden.

Der Lieferant ist zu laufenden Prüfmittelfähigkeitsuntersuchungen verpflichtet. Er hat die dafür erforderlichen Prozesse zu beschreiben und die Durchführung in einem mit dem QM-Plan übereinstimmenden Prüfablaufplan nach festgelegten Prüfanweisungen mit Prüfmittelfähigkeitsnachweisen zu dokumentieren. Die VDA Band 5 (Prüfprozesseignung) oder AIAG Referenzhandbuch (MSA) findet Anwendung.

Ersatz- oder Austauschteile auf dem Grauen Markt, zugeführt werden. Die Lenkung gesperrter Produkte ist vom Lieferanten zu dokumentieren. Die Dokumentation ist für die Dauer von 30 Jahren aufzubewahren und SIMON auf Verlangen herauszugeben.

19 Reklamationsmanagement

Der Lieferant hat eine Organisation für das Reklamationsmanagement einzurichten und zu unterhalten. Er benennt SIMON einen für alle Reklamationen von SIMON zuständigen und verantwortlichen Mitarbeiter. Wird ein Mitarbeiter nicht benannt, gilt der Koordinator als dafür zuständig und verantwortlich. Im Rahmen der Reklamationsorganisation des Lieferanten ist sicherzustellen, dass sämtliche Produkt- und Produktionsprozessparameter unverzüglich zur Verfügung stehen, um einen Risikozeitraum genau bestimmen zu können (Näheres bestimmt Ziffer 21) und um eine zügige Reklamationsbearbeitung zu gewährleisten, damit SIMON eigenen Nacherfüllungspflichten gegenüber den SIMON-Kunden nachkommen kann. Ein Leistungsverweigerungsrecht des Lieferanten ist ausgeschlossen.

Der Lieferant wird, soweit nichts anderes vereinbart oder von SIMON verlangt wird, für jede Reklamation unverzüglich einen 8D-Report erstellen und abarbeiten. Der Lieferant hat auf eine Beanstandung von SIMON innerhalb von zwei Arbeitstagen zu reagieren und in dieser Frist gebotene Sofortmaßnahmen (z.B. Veranlassung von Sortiermaßnahmen zu ergreifen). Eine Ursachenanalyse und ein terminierter Maßnahmenplan des Lieferanten ist SIMON innerhalb von fünf Arbeitstagen nach einer Beanstandung vorzulegen. Die abschließende Stellungnahme des Lieferanten im 8D-Verfahren erfolgt innerhalb von 10 Arbeitstagen nach einer Beanstandung. Abschlussberichte müssen inhaltlich aussagefähig, schlüssig und vollständig sein. Nur aufgrund fundierter Zwischenberichte kann die Frist für die Abgabe des vollständigen 8D-Reports verlängert werden.

Der 8D-Report ist nach dem Vier-Augenprinzip von dem Reklamationsverantwortlichen und einem fachkompetenten Mitarbeiter zu unterschreiben.

Bei Abweichungen von der Produkt- bzw. der Leistungsspezifikationen oder der freigegebenen Prozesse hat der Lieferant vor Auslieferung der Produkte einen schriftlichen Antrag auf Sonderfreigabe zu stellen.

Nachbesserungen bedürfen der Zustimmung durch Simon.

20 Rückverfolgbarkeit

Die Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit dient der Eingrenzung fehlerhafter oder mangelhafter Produkte in der Wertschöpfungskette oder im Feld sowie der Schadensbegrenzung. Die Kennzeichnung der Produkte und die Methoden der Identifizierung sind mit SIMON festzulegen. Die Rückverfolgbarkeit schließt die Verfügbarkeit der den Produkten zuzuordnenden Produktionsprozessparameter der prozessbegleitenden Prüfungen im gesamten Fertigungsablauf (z.B. Temperatur, Druck, Strom etc.) sowie den Flussplan der internen Abläufe ein.

Erstellt: J. Becherer	20.02.2018	Geändert: R. Drost	12.11.2021	Freigabe: J. Becherer	15.11.2021
--------------------------	------------	-----------------------	------------	--------------------------	------------

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Karl Simon GmbH & Co. KG

Anlage 1 zu dieser Vereinbarung

Für folgende Unternehmen ist diese QSV gültig:

Karl Simon GmbH & Co.KG

Simon Sinterlutions GmbH & Co. KG

Sulgener Str. 19-23

Sulgener Straße 19-23

D-78733 Aichhalden

D-78733 Aichhalden

BETEK GmbH & Co. KG

Sulgener Str. 21-23

D-78733 Aichhalden

SITEK-Spikes GmbH & Co. KG

Sulgener Str. 21-23

D-78733 Aichhalden

BETEK Tools Taicang Ltd.

Building 12 No.188, East Guangzhou Rd.

Taicang City, 215413 Jiangsu Province, PR China