

**Qualitätssicherungsvereinbarung**  
**Quality Assurance Agreement**

Zwischen  
*Between*

ROLLAX GmbH & Co. KG  
Max-Planck-Str. 21  
D - 32107 Bad Salzuflen

und alle verbundenen Unternehmen / and all affiliated companies

- nachfolgend Kunde genannt
- *hereinafter referred as customer*

und / *and*

und alle verbundenen Unternehmen / and all affiliated companies

- nachfolgend Lieferant genannt –
- *hereinafter referred to as supplier –*

über die Durchführung eines gemeinsamen Qualitätsmanagements mit dem Ziel, die Qualität der Produktentwicklung und der Produkte zu sichern.

*governing the organisation and implementation of a joint quality management system with the aim of assuring the quality of product development and products.*

## **Inhaltsverzeichnis:**

### **I. Vorwort**

### **II. Allgemeine Vereinbarungen**

1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand
2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten
3. Qualitätsmanagementsystem der Untertierlieferanten
4. Audit (beim Lieferanten)
5. Dokumentierte Informationen und Aufbewahrung
6. Vertraulichkeit und Geheimhaltung
7. Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204
8. Umwelt
9. Produkthaftung und Produktsicherheit
10. Einkaufsabwicklung
11. Warenkennzeichnung / Chargenrückverfolgung

### **III. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf**

12. Entwicklung, Planung, Produktionsprozess und Produktfreigabe
13. Prüfplanung
14. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige
15. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen
16. Eigentumskennzeichnung
17. Notfallpläne

### **IV. Haftung**

### **V. Laufzeit der Vereinbarung**

### **VI. Wirksamkeit**

### **VII. Verweise**

### **VIII. Anlage 1 – Unterlagen zum PPF/ PPAP-Verfahren**

## **Contents:**

### **I. Preamble**

### **II. General agreements**

1. Scope of Agreement, Subject Matter
2. Supplier's Quality Management System
3. Sub-Supplier's Quality Management System
4. Audits (at the supplier)
5. Documented Informations and Retention
6. Confidentiality and Non-Disclosure Agreement
7. Inspection Certificate 3.1 acc. to EN 10204
8. Environment
9. Product Liability and Product Safety
10. Purchasing
11. Identification of Goods / Batch Tracing

### **III. Agreement on the Product Life Cycle**

12. Development, Planning, Production Process and Product Approval
13. Inspection Planning
14. Serial Production, Traceability, Product Identification, Notice of Defects
15. Inspections, Complaints, Measures
16. Marking of customer-owned property
17. Emergency Plan

### **IV. Liability**

### **V. Duration of this agreement**

### **VI. Effectiveness**

### **VII. References**

### **VIII. Appendix 1 – documents for PPF/ PPAP-process**

## VORWORT

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Kunde und Lieferant, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Die QSV gliedert sich in 2 Teile.

### **Teil 1 – Allgemeine Anforderungen**

Der Teil 1 beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Vertragspartner im Hinblick auf die Qualitätsefähigkeit.

### **Teil 2- Produktspezifische Festlegungen**

Der Teil 2 regelt die produkt- oder produktgruppenspezifischen Anforderungen an den Lieferanten.

Diese sind:

- ppm Ziele
- besondere Merkmale
- Sondervereinbarungen
- Vereinbarungen zu Prüfungen (Prüfmittel, Prüfverfahren etc.)
- Restschmutzforderungen
- Endkundenspezifische Forderungen
- Merkmale des Werksprüfzeugnisses gem. DIN EN 10204-3.1

## II. Allgemeine Vereinbarungen

### **1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand** (IATF16949: Abschnitt 1.1)

Diese Vereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden.

Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit spezifisch vereinbarten Verträgen, z. B. Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen.

Diese Vereinbarung sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform.

Die Vertragssprache des Kunden ist Deutsch, alle Dokumente sind nur in dieser Sprache rechtsgültig. Übersetzungen gelten als vertraglich irrelevant, es sei denn sie sind

## PREAMBLE

This quality assurance agreement (QAA) is the contractual definition of the technical and organizational framework conditions and processes between customer and supplier, which are necessary for achieving the intended quality target.

The QAA is divided into two parts.

### **Part 1 – General requirements**

Part 1 specifies the minimum requirements on the management system of the contractual partners with regard to quality assurance.

### **Part 2 – Product specification**

Part 2 regulates the product or product group specific requirements on the supplier.

These are:

- ppm targets
- particular characteristics
- special agreements
- agreements regarding tests (test equipment, test methods etc.)
- residual dirt requirements
- end customer specific requirements
- criteria of the specific test report according to EN 10204-3.1

## II. General agreements

### **1. Scope of Agreement, Subject Matter** (IATF16949: section 1.1)

This agreement regulates the quality requirements for all development services and/or products, which are provided and/or delivered for the contractual partner during its term.

Individual clauses of this agreement shall not apply if they contradict specifically agreed preceding contracts, e.g. development or purchase contracts.

This agreement as well as amendments and addendums shall always be in writing.

The customer's contract language is German; and all documents shall only be deemed legally valid in German. Any translations shall

ausdrücklich durch den Kunden genehmigt.

**2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten**

(IATF16949: Abschnitt 4, 9.2.2.3)

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach

- IATF 16949 (Nachweis der Zertifizierung ist erforderlich)
- Umweltmanagementsystem nach EMAS oder DIN EN ISO 14001 (anzustreben)

Sollte keine Zertifizierung nach IATF 16949 vorliegen, so wird dieses verbindlich als Entwicklungsziel festgelegt und Rollax ein entsprechender Maßnahmenplan vorgelegt. Als Mindestanforderung ist die ISO 9001 durch ein Zertifikat nachzuweisen.

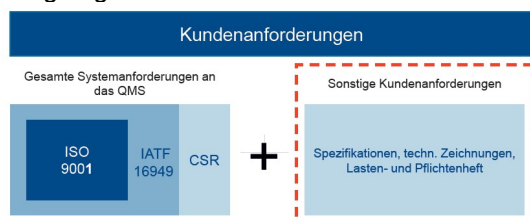
Für Lieferanten und Untertierlieferanten mit Spezialprozessen gemäß AIAG, sind die entsprechenden CQI-Leitfäden zu berücksichtigen. Mindestforderung hierbei ist die Durchführung eines Selbstaudits für Wärmebehandlungsprozesse nach CQI9, für galvanische Beschichtungsprozesse nach CQI11 und Kunststoff-Formprozesse nach CQI23 mindestens einmal jährlich.

Bei Abweichungen („need for immediate action“ oder „fail finding“) muss der Lieferant den Kunden sofort informieren und einen Maßnahmenplan vorlegen.

Das Deckblatt der Auditierung muss dem Kunden im laufenden Kalenderjahr zur Verfügung gestellt werden.

Weiterhin ist der Lieferant verpflichtet kundenspezifische Forderungen zu erfüllen. Die Vorgehensweise nach VDA-Band „Kundenspezifische Anforderungen“ kann hier als Leitfaden genutzt werden.

Zusätzliche kundenspezifische Anforderungen werden zwischen Kunde und Lieferanten auf Projektbasis ermittelt und in der QSV, Teil 2 festgelegt.



Quelle: VDA-Band „Kundenspezifische Forderungen“

be deemed contractually irrelevant, unless expressly authorized by the customer.

**2. Supplier's Quality Management System**  
 (IATF16949: section 4, 9.2.2.3)

The supplier agrees to consistently apply a quality management system according to

- IATF 16949 (certification should be aimed at)
- Environmental management system according to EMAS or DIN EN ISO 14001 (aimed at)

If there is no certification to IATF 16949 available, it will be mandatory defined as a development target and submitted a corresponding action plan. As a minimum, the ISO 9001 is verified by a certificate.

For suppliers and sub-suppliers with special processes according to AIAG, relevant guidelines shall be considered.

The minimum requirement is the performance of a self-assessment for heat treatment processes according to CQI9, galvanic coating processes according to CQI11 and plastic form molding processes according to CQI23 at least once a year.

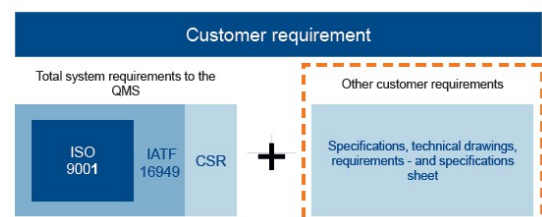
In case of findings (“need for immediate action” or “fail finding”) the supplier has to inform the customer immediately and has to present an action plan.

The cover sheet of the assessment must be provided to the customer within the current year.

Furthermore the supplier is obliged to fulfill customer specific requirements.

The procedure according to VDA volume “Customer Specific Requirements” can be used as a guideline.

Additional customer specific requirements will be determined between customer and supplier on project basis and will be fixed in QAA, part 2.



Source: VDA volume „customer specific requirements“

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet bzw. strebt dieses an und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Soweit der Kunde dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist.

### **3. Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten**

(IATF16949: Abschnitt 8.4)

Der Lieferant verpflichtet sich, seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag, zu verpflichten. Falls der Lieferant die Übernahme der Pflichten bei Unterlieferanten nicht durchsetzen kann, wird er den Kunden informieren und die Vertragspartner werden versuchen, eine einvernehmliche Lösung herbeizuführen.

Der Kunde kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

### **4. Audit (beim Lieferanten)**

(IATF16949: Abschnitt 8.4.2.4.1)

Der Kunde ist berechtigt ggf. mit seinem Kunden, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Kundenforderungen gewährleisten. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften sind dabei zu berücksichtigen. Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, hat der Lieferant auf Anfrage des Kunden ein Audit beim Unterlieferanten zu ermöglichen. Das gemeinsame Audit entbindet den Lieferanten nicht von der Qualitätsverantwortung gegenüber seinem Unterlieferanten.

The supplier agrees to set a zero-defect target or aim at this target and is obliged to continuously improve his performance in this respect.

Insofar as the customer provides the supplier with production or testing equipment, in particular means and equipment within the framework of the procurement of deliveries, these have to be included in the supplier's quality management system like his own production and testing equipment, unless otherwise agreed.

### **3. Sub-Supplier's Quality Management System**

(IATF16949: section 8.4)

The supplier agrees to oblige his sub-suppliers to observe the duties assumed by him under this contract. If the supplier cannot enforce the sub-supplier's obligation, he shall inform the customer, and the contractual partners shall attempt to reach a mutually satisfying solution.

The customer may demand documented evidence from the supplier showing the effectiveness of the quality management system utilized by his sub-suppliers and/or evidence that the quality of bought-in parts is guaranteed through other suitable measures.

### **4. Audits (at the supplier)**

(IATF16949: section 8.4.2.4.1)

The customer is entitled to determine (with his customer if deemed necessary) through an audit whether the supplier's quality assurance activities meet the customer's requirements. The audit may either be a system, process, or product audit and shall be agreed in good time before the planned date of implementation. Audits performed by approved certification authorities may be taken into consideration. Reasonable restrictions required by the supplier to safeguard business secrets will be accepted.

Should quality problems occur which have been caused by the performance and/or deliveries of sub-suppliers, the supplier shall be obliged to enable an audit to be performed on the premises of the sub-supplier in question. The joint audit shall not release the supplier from his quality responsibility towards his sub-suppliers.

#### 5. Dokumentierte Informationen und Aufbewahrung

(IATF16949: Abschnitt 7.5.3.2.1; 8.5.6; 8.7.1.1; 10.2.6)

Die Pflicht zur Aufbewahrung dokumentierter Informationen ergibt sich aus den gesetzlichen Anforderungen bzw. kundenspezifischer Regelungen. Analog IATF 16949, Abschnitt 7.5.3.2.1, AIAG „Aufbewahrungspflichten“, VDA Band 1 (in der jeweils gültigen Version) und VDA Band Produktentstehung / Prozessbeschreibung – Besondere Merkmale (in der jeweils gültigen Version) hat die Umsetzung zu erfolgen.

Gesetzliche Anforderungen ergeben sich aus dem Kontext und somit aus der Eigenverantwortung des liefernden Unternehmens.

Kundenspezifische Anforderungen ergeben sich aus den vertraglichen Regelungen bzw. aus den projektbezogenen Vorgaben zum Produktentstehungsprozess und zur Serienfertigung.

Relevante dokumentierte Informationen, Vorgabedokumente und Aufzeichnungen, sind kurzfristig verfügbar und einsehbar.

Klassifizierte Dokumentationen zur:

- Produkt- und Prozessentwicklung
- Beschaffung
- Serienfertigung
- Logistik

stehen mindestens noch 15 Jahre (BMS, BMZ) bzw. 3 Jahre (BMF) nach Produktauslauf zur Verfügung. Besondere Merkmale sind durchgängig gekennzeichnet (BMS, BMZ / CC; BMF / SC; oder analog). Berücksichtigt werden dabei mind. folgende Dokumente:

- Angebots- und Auftragsunterlagen
- Herstellbarkeitsbewertungen
- D-FMEA, PAP, P-FMEA, PLP
- Prüfanweisungen
- PPF/PPAP, Teilelebenslauf
- Abnahmeprüfzeugnisse EN10204-3.1
- Prüfaufzeichnungen, Freigaben

Längere Aufbewahrungszeiten (bis zu 30 Jahre) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände den Kunden zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zu Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

#### 5. Documented Information's and Retention

(IATF16949: section 7.5.3.2.1; 8.5.6; 8.7.1.1; 10.2.6)

The obligation to store documented Information's stems from the legal requirements or customer specific Requirements. Analog IATF 16949, section 7.5.3.2.1, AIAG "Record Retention", VDA volume 1 (in the valid Version) and VDA Band Product Development / process description – special characteristics (in the valid Version) follows the implementation.

Legal requirements arise from the context and thus from the self-dealing of the supplier company.

Customer specific requirements arise from the contractual regulations or from the project related requirements for the product development process and for the production of series remote production.

Relevant documented Information, advance documents and recordings, are available and visible at short notice.

Classified documentations for:

- product- and process development
- procurement
- serial production
- logistic

there are at least 15 years (BMS, BMZ) or 3 years (BMF) available after end of production. Special characteristics are consistently marked (BMS, BMZ/CC; BMF/SC; or analog).

The following documents are taken into account:

- offer and order documents
- feasibility studies
- D-FMEA, PFC, P-FMEA, CP
- inspection instructions
- PPF/PPAP, part history
- inspection certificate EN10204-3.1
- inspection records, approvals

Longer retention periods (up to 30 years) are recommended based on the background of periods of limitation concerning product liability claims.

If it is apparent that the agreements arrived at (e.g. regarding quality features, dates, and delivery quantities) cannot be kept, the supplier shall be obliged to inform the customer to this effect and explain the circumstances. The supplier shall be obliged to disclose all data and facts in order to ensure that a solution be rapidly found.

Should the supplier discover a deviation between the desired quality of the products and

Stellt der Lieferant eine Abweichung der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit (Zeichnung und Teil 2 QSV) der Produkte fest, wird er den Kunden hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen und eine Sonderfreigabe beantragen.

Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zuliefererteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren, Abläufen oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte wird der Lieferant den Kunden so rechtzeitig benachrichtigen, dass dieser prüfen kann, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können. Die Benachrichtigungspflicht ist über die Bemusterungsvorschriften geregelt.

Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette, sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA-Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln.

#### **6. Vertraulichkeit und Geheimhaltung** (IATF16949: Abschnitt 8.1.2)

Die Vertragspartner sind sich gegenseitig zur Geheimhaltung solcher Tatsachen verpflichtet, die ihnen im Zuge der Durchführung gemeinsamer Projekte zur Kenntnis gelangen und den Betrieb des anderen Vertragspartners betreffen.

Dies bezieht sich insbesondere auf:

- Zeichnungen, Lastenhefte, CAD Daten
- Projektinformationen inkl. Informationen zu Planmengen und Verwendung
- Prototypen und Kundenmuster (Anschauungsmuster zur Veranschaulichung)

Die Vertragspartner werden auch ihre Mitarbeiter zur Geheimhaltung entsprechend verpflichten.

Diese Verpflichtung erstreckt sich über die Dauer der Vereinbarung hinaus.

#### **7. Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204**

Der Lieferant von Produkten / Materialien / Werkstoffen, stellt dem Kunden, auf Anfrage, innerhalb eines Arbeitstages die verlangten Kennwerte, gemäß Bestellvorgabe, in einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204, zur Verfügung.

their actual quality (drawing and Part 2 QAA), he shall immediately inform the customer, include details of the remedial action planned, and apply for a deviation permit.

Prior to any changes to the manufacturing process, to materials or to bought-in parts for the products, before relocating production sites or any changes to methods, processes or equipment for the testing of products, the supplier will inform the customer in such good time that the latter will be able to determine whether such changes might have detrimental effects. The obligation to inform is defined in the sampling regulations.

All changes to the product and any changes to the process chain which are relevant to the product must be documented in a product-life data sheet, and treated in accordance with VDA Publication, Volume 2 “Quality Assurance of Suppliers.”

#### **6. Confidentiality and Non-Disclosure Agreement** (IATF16949: section 8.1.2)

Each contractual party shall treat all information which comes to their attention in the course of the performance of joint projects, and which concern the other party's company, as strictly confidential.

This refers in particular to:

- Drawings, requirement specifications, CAD data
- Any project information incl. information on planned quantities and utilization
- Prototypes and customer samples (samples used for demonstration purposes)

The contractual parties will also oblige their employees to strictest confidentiality.

The obligation to maintain confidentiality shall continue to apply when the contractual relationship has been terminated.

#### **7. Inspection Certificate 3.1 acc. to DIN EN 10204**

The Supplier of products / materials / raw materials, upon request, provides the customer with the required characteristics within one working day, in accordance with order requirements, in an acceptance test certificate 3.1 in accordance with EN 10204.

Lohnbearbeiter liefern mit der Ware Prüf- bzw. Messprotokolle, aus denen die Produktmerkmale des Veredelungsprozesses zu entnehmen sind. Abnahmeprüfzeugnisse werden explizit auf Anforderung zur Verfügung gestellt.

Das Abnahmeprüfzeugnis wird nach der ROLLAX-Artikel-Nr. und Bestellnummer archiviert (der Ursprungs Charge zugeordnet beim Lieferanten) und gemäß Bestellung und Teil 2 dieser QSV übermittelt. Die Zeugnisse und das ausgelieferte Material dürfen nur Werte (chemische, mechanische, Prüfkennwerte, ...) beinhalten, welche den Normvorgaben des bestellten Werkstoffes entsprechen. Des Weiteren sind Abnahmeprüfzeugnisse qualitätsrelevante Daten welche 15 Jahre zu archivieren sind (siehe Pkt. 5). Bei Abweichungen ist sofort der Kunde zu informieren.

#### 8. **Umwelt**

(IATF16949: Abschnitt 8.2.2.1)

Ein wesentlicher Beitrag zur Liefersicherheit ist ein wirksames Umweltmanagement, welches die Einhaltung der jeweils gültigen Umweltvorschriften gewährleistet und die Umweltbedingungen des Lieferanten kontinuierlich und effizient verbessert.

Hierbei muss das Ziel ein nachhaltiges Wirtschaften und eine CO<sub>2</sub>-Neutralität sein. Die Erwartung des Kunden an den Lieferanten ist eine Selbstverpflichtung zum Umweltschutz durch Implementierung eines Umweltmanagementsystems.

Lieferanten, welche Urformprozesse oder Beschichtungsprozesse unter Verwendung von Chemikalien betreiben, müssen ein Zertifikat nach ISO 14001 oder einem gleichwertigen System nachweisen. Liegt dieser Nachweis nicht vor, ist ein Zeitplan zum Erreichen eines solchen Zertifikates vorzulegen.

#### ***Deklarationspflichtige Stoffe***

Der Lieferant ist verpflichtet die Forderungen der Altautorichtlinie 2000/53/EG / VDA 232-101/ zu beachten und umzusetzen. Alle in der Fertigung des Lieferanten eingesetzten Stoffe müssen den gültigen Vorgaben des Internationalen Materialdatensystems entsprechen. Erforderliche Daten sind im Rahmen der Erstbestimmung in das Internationale Materialdatensystem (IMDS) einzustellen ([www.mdssystem.com](http://www.mdssystem.com)). Die gelieferten Artikel müssen frei von Schadstoffen bzw. Schwermetallen gemäß Altautoverordnung sein (z. B. frei von Cr VI, Blei, ...).

Subcontractor delivers the goods inspection and measurement protocol where you can take out the features of the finishing process. Inspection certificates are made explicitly on request.

The inspection certificate will be stored according to its ROLLAX item no. and order number (allocated to the original batch at the supplier) and transferred according to the order and part 2 of this QAA. The certificates and the delivered material shall only contain parameters (chemical, mechanical properties, test parameters) which correspond to the property standards of the ordered raw material. In addition, inspection certificates shall be treated as quality-related data, which shall be stored for 15 years (see no.5). In case of any deviations, the customer shall be informed without delay.

#### 8. **Environment**

(IATF16949: section 8.2.2.1)

An essential contribution towards supply security is an effective environmental management which ensures compliance with the respective applicable environmental regulations and improves continuously and effectively the environmental conditions of the supplier.

On this occasion the target has to be sustainable management and a CO<sub>2</sub>-neutrality. The expectation of the customer toward the supplier is a voluntary commitment to the environmental protection by implementing an environmental management system.

Suppliers operating casting processes or coating processes by using chemicals shall provide a certificate according to ISO 14001 or an equivalent system. If a certificate is not available, a time schedule for certification needs to be presented.

#### ***Declarable Substances***

It is imperative that all requirements of VDA 232-101/ EU-D 2000/53/EC Directive on end-of life vehicles be complied with by the supplier. All substances and materials used by the supplier in the manufacturing process shall correspond to the specifications of the International Material Data System. The required data is to be entered by the supplier into the International Material Data System (IMDS) ([www.mdssystem.com](http://www.mdssystem.com)). The data must be available in the IMDS by the initial sampling at the latest. The delivered products shall be free of hazardous substances and heavy metals



Der Lieferant sorgt dafür, dass seine an Kunden gelieferten Produkte den geltenden EU-Vorschriften und nationalen Gesetzen entsprechen. Der Lieferant stellt sicher, dass sämtliche von ihm gelieferten Produkte frei von radioaktiv belasteten Stoffen sind.

Bei allen gelieferten Produkten sind die aus der EU-REACH-Verordnung (Registrierung, Bewertung und Zulassung von chemischen Stoffen) resultierenden Vorgaben und Maßnahmen zu erfüllen.

Der Lieferant bestätigt dem Kunden außerdem, dass im Herstellungsprozess verwendete Konfliktminerale - gemäß Dodd - Frank Act - angezeigt werden.

#### **9. Produkthaftung und Produktsicherheit**

(IATF16949: Abschnitt 4.4.1.2; 10.2.5)

Aufgrund der Herstellerverpflichtung ist der Lieferant verpflichtet eine Produkthaftpflichtversicherung abzuschließen, damit bei Verschulden entsprechende Folgekosten abgedeckt sind.

Die Produkthaftpflichtversicherung darf keine Ausschlüsse einzelner Märkte (USA, CDA) beinhalten und darf keinen Ausschluss der internationalen Automobilindustrie beinhalten.

Um Risiken aus der Produkthaftung zu vermeiden, muss der Lieferant alle organisatorischen und technischen Möglichkeiten ausschöpfen, um die Produktsicherheit zu gewährleisten.

Dies beinhaltet das der Lieferant über dokumentierte Prozesse von produktsicherheitsrelevanten Produkten und Prozessen für das Management verfügt.

Zur Einhaltung und Überwachung dieser Vorgaben muss der Lieferant gemäß IATF16949 einen Produktsicherheits- und Konformitätsbeauftragten (PSCB) benennen und dem Kunden mitteilen.

#### **10. Einkaufsabwicklung**

(IATF16949: Abschnitt 7.5.3.2.2; 8.1; 8.2)

Der Lieferant prüft jede Bestellung, bei Nichtübereinstimmung z.B. Zeichnungsstand meldet dieser sich zwecks Klärung bei der Einkaufsabteilung des Kunden.

Anfragen, Erstmusterbestellungen, Bestelländerungen prüft der Lieferant auf „Machbarkeit“.

respectively according to the Directive on end-of-life vehicles (e.g. free of Cr VI, lead, ...).

The supplier ensures that all products delivered to customers correspond to the applicable EU regulations and to national legislation. The supplier guarantees that all products delivered by him are free of any radioactively contaminated substances.

For all delivered products from the EU-REACH regulation, (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals) specifications and measures resulting needs to be fulfilled.

The supplier also confirms towards the customer that in manufacturing process used conflict minerals - according to Dodd-Frank Act - are indicated.

#### **9. Product Liability and Product safety**

(IATF16949: section 4.4.1.2, 10.2.5)

Due to the producer responsibility (product liability) the supplier shall take out product liability insurance, to cover any consequential costs in case of default. The amount of the insurance cover shall be agreed with Rollax (purchasing).

The product liability insurance shall not exclude individual markets (USA, CDA) and shall not exclude the International Automobile Industry.

To reduce the product liability risks, the supplier must do everything possible in organization and technical matters to ensure the product safety.

This contains that the supplier has documented processes about product safety related products and processes for the management available.

For compliance and control of this requirements the supplier has to designate a Product Safety and Conformity Representative (PSCR) according to IATF 16949 and has to announce the name to the customer.

#### **10. Purchasing**

(IATF16949: section 7.5.3.2.2; 8.1; 8.2)

The supplier shall check each order; in case of non-conformance, e.g. drawing revision, he will contact the customer's purchasing department for clarification.

Inquiries, initial sample orders, and/or changes to the order shall be checked for their "feasibility." The feasibility analysis is to be

Die Machbarkeitsprüfung ist zu dokumentieren und auf Nachfrage dem Kunden vorzulegen.

Die Durchführung der Machbarkeitsanalyse soll den Zeitraum von 10 Arbeitstagen nicht überschreiten.

**11. Warenkennzeichnung / Chargenrückverfolgung**  
(IATF16949: Abschnitt 8.5.2)

Damit eine Chargenrückverfolgung in der Weiterverarbeitung und Warenanlieferung in unserem Hause möglich ist, müssen die Warenanhänger, welche die angelieferten Artikel eindeutig kennzeichnen, mindestens folgende Angaben enthalten:

- gem. VDA 4902 Version 4 (1 Label / Behälter + Masterlabel inkl. Lieferscheinnummer)
- alternativ nach Festlegung / Vereinbarung in der Bestellung

Die Chargenrückverfolgung bei zugekauften Artikeln und oder Dienstleistungen erfolgt über die Lieferschein Nummer des Lieferanten. Dementsprechend muss nach Angabe dieser Nummer ein Zugriff auf sämtliche erforderlichen Q-Dokumente möglich sein.

**III. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf**

**12. Entwicklung, Planung, Produktionsprozess und Produktfreigabe**  
(IATF16949: Abschnitt 8.1; 8.2; 8.3.4.4)

Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, Projektmanagement anzuwenden und dem Kunden auf Verlangen Einsicht in den Projektterminplan zu gewähren. Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten müssen nach Erhalt vom Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im Allgemeinen und für den vorgesehenen Einsatzzweck geprüft werden. Über dabei erkannte Mängel muss der Kunde informiert werden. Der Kunde hat seinerseits dafür Sorge zu tragen, dass er dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten frühzeitig, vollständig und widerspruchsfrei zur Verfügung stellt.

documented and shall be presented to the customer on request.

Conducting the feasibility analysis shall take no longer than 10 working days.

**11. Identification of Goods / Batch Tracing**  
(IATF16949: section 8.5.2)

In order to enable traceability in the processing and the delivery of goods at our premises, the labels, which shall clearly identify the goods, shall fulfil the following minimum requirements:

- acc. to VDA 4902 Version 4 (1 label / container + master label incl. delivery note number).
- alternatively acc. to specification / agreement in the order.

In the case of bought-in goods or services, the batch tracing is to be carried out through the supplier's delivery note number. Accordingly, stating this number shall enable immediate access to all necessary Q-documents.

**III. Agreement on the Product Life Cycle**

**12. Development, Planning, Production Process and Product Approval**  
(IATF16949: section 8.1; 8.2; 8.3.4.4)

The supplier agrees to conduct project management starting with the planning phase of products, processes and other cross-functional tasks, and to allow inspection of the project schedule at the customer's request. All technical documents required to support the serial development, like specifications, drawings, parts lists, CAD data must be checked for completeness and consistency in general and for their intended purpose by the supplier after receipt. The customer shall be informed about any deficiencies detected in this process. On his part, the customer must ensure that he places all relevant specifications, drawings, parts lists and CAD data at the supplier's disposal in good time, complete and consistently.

In der Entwicklungsphase müssen die Vertragspartner geeignete qualitätsrelevante Aktivitäten zur Prävention anwenden, wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA ... in der jeweils gültigen Version. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen Kunde und Lieferant die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Für die bekannten – geregelten oder vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren, oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Produktionsprozess- und Produktfreigabe nach VDA Schrift 2 (PPF), Produktionsteil-Abnahmeverfahren (PPAP) nach PPAP-Publikation der AIAG oder alternative Verfahren (jeweils gültige Ausgabe) durchzuführen. Die für diesen Prozess vorzustellenden Unterlagen sind in einer Übersicht in Anlage 1 aufgeführt.

Die Erstmusterproduktion muss unter Serienbedingungen laufen. Dies schließt die vollständige Dokumentation ein.

Vor Erstbemusterung an den Kunden muss der Lieferant das Produkt intern freigeben. Die Freigabe ist der Erstbemusterung beizufügen. Fordert der Kunde eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe vorauszugehen.

Erstmuster, Nachbemusterungen bzw. geänderte Muster müssen eindeutig gekennzeichnet angeliefert werden.

Der Kunde hat das Produkt vor Anlauf der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen und dem Lieferanten die Freigabe – ggf. unter Auflassung – zu erteilen.

The contracting parties agree to apply suitable quality relevant activities for prevention during the development phase as for instance manufacture analysis, fault tree analysis, reliability calculation, FMEA, ... in the currently valid version. Experience gained from similar projects (process cycles, process data, capability studies etc.) shall be taken into consideration. Characteristics with special documentation and archiving requirements shall be determined.

For prototypes and advance serial parts the conditions of production and testing have to be defined and documented by the customer and the supplier. The aim is to produce parts under conditions that are close to those of production in series.

For the known features relevant to functionality – whether they be regulated or agreed – the supplier must analyse and document the suitability of the production equipment used. If the agreed capability parameters are not achieved, the supplier shall either optimize his equipment correspondingly or perform suitable tests on the manufactured products in order to prevent defective deliveries.

Before starting production in series, the supplier shall carry out a production process and product approval acc. to VDA volume 2 (PPF), production part approval process (PPAP) acc. to PPAP publication released by AIAG or alternative processes (applicable valid version). The documents which are necessary for this process are listed in an overview in appendix 1.

Initial samples shall be produced under serial production conditions. This includes complete documentation.

Prior to initial sampling to the customer, the supplier must release the product internally. The release documentation has to be included in the initial sampling.

If the customer requests a design release procedure, this release shall precede the production process and product release.

Initial samples, subsequent samples or changed samples has to be clearly marked delivered.

Before the start of the serial production, the customer shall check the product to the required extent, and release the product – if necessary with imposing certain conditions for the release.

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe sind der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.

Notwendige Bemusterungen nach Produktionsprozess- oder Produktänderungen erfolgen entsprechend der Auslösematrix in VDA-Band 2 (Anlage 8) oder der Checkliste entsprechend der PPAP-Publikation der AIAG. Auch hierfür ist die jeweils aktuelle Ausgabe bindend. Die für diese Bemusterung vorzustellenden Unterlagen sind ebenfalls in einer Übersicht in Anlage 1 aufgeführt.

### **13. Prüfplanung**

(IATF16949: Abschnitt 8.5.1; 8.6.2)

Der Lieferant dokumentiert die festgelegten Prozess- und Prüfschritte in einem Produktionslenkungsplan (Control Plan).

Alle Artikel müssen, falls mit dem Kunden nicht anders vereinbar, einer jährlichen Requalifikationsprüfung unterzogen werden. Diese Requalifikationsprüfung wird für den Kunden ohne Zusatzkosten durchgeführt. Grundlage für eine Requalifizierung sind die jeweiligen Kundenspezifikationen bezüglich Abmessung, Material und Funktion. In Abstimmung mit dem Kunden können ähnliche Teile zu Produktgruppen zusammengefasst werden und Ergebnisse der aktuellen Serienfertigung einbezogen werden.

Eine Requalifikationsprüfung muss auf Anforderung kurzfristig dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.

Ein vollständiger EMPB oder PPAP ersetzt die Requalifikationsprüfung.

### **14. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige**

(IATF16949: Abschnitt 8.2; 8.5.2; 8.7.1.1; 10.2.6)

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorher eine Sonderfreigabe vom Kunden einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist der Kunde unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

For the production process and product release, the machine capability index and/or the process capability index shall be indicated for agreed parameters.

Necessary samplings after production process- or product changes are taken place according to the trigger matrix in VDA volume 2 (appendix 8) or the check list according to the PPAP publication released by AIAG. The respectively valid version is binding as well. The necessary documents for this sampling are listed in an overview in appendix 1 as well.

### **13. Inspection Planning**

(IATF16949: section 8.5.1; 8.6.2)

The supplier shall document the agreed process and testing steps in a control plan.

All products shall be subjected to an annual re-qualification, unless agreed otherwise with the customer.

This re-qualification needs to be performed without any additional costs for the customer. The re-qualification is based on the respectively valid customer specifications regarding to dimensions, material and function. After previous agreement with the customer, the re-qualification can be carried out in production groups or -families for parts that are similar and results of current series tests can be included.

If requested, a re-qualification shall be provided to the customer in a short-term.

The re-qualification can be replaced by a complete EMPB or PPAP.

### **14. Serial Production, Traceability, Product Identification, Notice of Defects**

(IATF16949: section 8.2; 8.5.2; 8.7.1.1; 10.2.6)

The causes of process disturbances and quality deviations must be analyzed, improvement measures must be initiated, and their efficiency must be checked. In the exceptional case that products are to be delivered, which deviate from the specification, the customer shall be asked for a special release. The customer shall also be informed about any subsequently detected deviations without delay.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend einer Risikoabschätzung sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann. Der Kunde wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten innerhalb von 24h mitteilen.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, vom Kunden freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z. B. Verschmutzung, chemische Reaktionen) zu vermeiden. Verschmutzte Mehrwegverpackungen sind auszutauschen oder zu reinigen.

Sollten Verpackungen vom Kunden verunreinigt oder beschädigt angeliefert werden, ist dieses vor Verwendung anzuzeigen.

Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit dem Kunden vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und Kunden.

**15. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen**

(IATF16949: Abschnitt 7.1.5.1; 8.5.1; 8.3.5.2; 9.1.1.1)

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Beide Vertragspartner sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet bzw. streben dies an.

Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle besonderen Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik), über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit, nachzuweisen.

Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, so ist die Qualität mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern; der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderte Fähigkeit zu erreichen.

The supplier is obliged to ensure the traceability of products delivered by him according to a risk appraisal. In the case of a deficiency being detected, traceability should be possible in such a way that a containment of the quantities of defective parts/products can be effected. The customer will convey the data required for the back tracing to the supplier within 24 hours.

The supplier is obliged to ensure that the goods are delivered in suitable shipping containers, and by modes of transport, which have been released by the customer in order to prevent damage and quality impairments (e.g. contamination, chemical reactions). Soiled reusable packaging shall be replaced or cleaned.

Should packaging be delivered in a soiled or damaged condition by the customer, he shall be notified before usage.

The supplier agrees to identify the products, parts, and the packaging in accordance with the agreements reached with the customer. He must ensure that identification of the packaged products will also remain legible during transport and storage. Any deviations from the existing obligation of identification shall be agreed between the supplier and the customer in writing.

**15. Inspections, Complaints, Measures**

(IATF16949: section 7.1.5.1; 8.5.1; 8.3.5.2; 9.1.1.1)

The supplier takes full responsibility for creating a test concept in order to meet the agreed targets and specifications. Both parties are committed to the zero-defect target or aiming at it.

For the current series the supplier has to prove the process capability for all special characteristics with suitable processes (e.g. statistical process control or manual card control technique), throughout the full production period.

If the required process capability is not achieved, the quality must be assured through suitable testing methods; the production process shall be optimized accordingly, in order to achieve the required capability.

Grundsätzlich sind folgende Fähigkeiten anzustreben:

Maschinenfähigkeit: Cm/ Cmk  $\geq 1,67$   
(mind. 50 aufeinander folgend gefertigte Teile eines Loses)

Vorläufige Prozessfähigkeit: Pp/ Ppk  $\geq 1,67$   
(mind. 125 Teile aus mind.25 Stichproben)

Prozessfähigkeit: Cp/ Cpk  $\geq 1,33$   
(mind. 25 Stichproben aus mind. 25 Produktionstagen)

Bei Nichterreichung der Prozessfähigkeit sind Maßnahmen einzuleiten, die sicherstellen, dass der Kunde keine abweichenden Produkte erhält (z.B.: 100% Kontrolle).

Der Kunde prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden (ggfs. ergänzend).

Mängel in einer Lieferung hat der Kunde, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzuzeigen.

Der Lieferant erhält ausgefallene Teile zur Analyse zur Verfügung gestellt, soweit nichts anderweitig vereinbart ist. Im Streitfall hat eine gemeinsame Befundung durch Kunde und Lieferant zu erfolgen.

Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit).

Der Lieferant analysiert den angezeigten Mangel unverzüglich und kommuniziert das Ergebnis der Analysen und Maßnahmen im 8-D Verfahren.

Der Abschluss der durchgeführten Maßnahmen ist mittels 8 D Report anzuzeigen.

Sollte der Lieferant nicht im angemessenen Rahmen reagieren, ergreift der Kunde im Rahmen der Schadensminimierung Maßnahmen, um Folgeprozesse aufrechtzuerhalten. Derartige Aktionen werden per FAX und/-oder E-Mail angezeigt.

Der Lieferant haftet bei schuldhafter Verzögerung der Mängelbeseitigung nach den gesetzlichen Bestimmungen (Schadenersatz).

The following capabilities shall be aimed at:

Machine capability: Cm/Cmk  $\geq 1,67$   
(at least 50 successive produced parts of one batch)

Preliminary process qualification: Pp/Ppk  $\geq 1,67$   
(at least 125 parts from at least 25 random samples)

Process qualification: Cp/Cpk  $\geq 1,33$   
(at least 25 random samples from at least 25 production days)

In the case of failure to achieve process capability, measures have to be initiated which prevent the customer being supplied with deviating products (e.g. 100% inspection).

After receipt, the customer will check the products delivered by the supplier for their compliance in quantity and identity as well as for any externally visible damage (if necessary, supplementing).

The customer must inform the supplier about any deficiencies of a supply immediately after their detection under the conditions of a regular course of business.

The customer makes parts that have not proved to be satisfactory available to the supplier for analysis, unless otherwise agreed. In the case of a dispute, the analysis shall be carried out jointly by the customer and the supplier.

In the event of faulty deliveries, the supplier shall remediate the situation without delay (replacement deliveries, sorting, or re-working).

The supplier shall analyze the reported deficiency without delay, and communicate the result of the analyses and measures using the 8-D process.

Notification of completion of the measures taken shall be given using an 8-D report.

If the supplier does not react appropriately, the customer will take measures within the framework of minimizing damage, in order to maintain subsequent processes. Notification of such action will be given by fax and/or e-mail.

In the event of a culpable delay of the remedial action, the supplier shall be liable according to the legal requirements (compensation for damages).

**16. Eigentumskennzeichnung**  
(IATF16949: Abschnitt 8.5.3)

Alle Betriebsmittel, Messmittel und Mehrwegverpackung, die vom Lieferanten zur Leistungserbringung benötigt werden und sich in seinem Besitz befinden, aber Eigentum der Fa. ROLLAX sind, müssen als solches eindeutig und dauerhaft gekennzeichnet werden (siehe auch IATF16949).

**17. Notfallpläne**  
(IATF16949: Abschnitt 6.1.2.3)

Der Lieferant hält Notfallpläne entsprechend den Forderungen der IATF bereit, um die Lieferung bei Auftreten eines außergewöhnlichen Vorkommnisses aufrechtzuerhalten. Diese Notfallpläne beinhalten mindestens:

- das Vorgehen bei Ausfall des EDV-Systems
- das Vorgehen bei Auftreten von Produktionsstörungen
  - o Ausfall von Fertigungseinrichtungen
  - o Störung von Versorgungseinrichtungen
  - o Werkzeugbruch
- das Vorgehen bei Rückrufaktionen

**IV. Haftung**

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und – Maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, Anzahl Reklamationen, ppm-Ziele, ...) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Kunden wegen Mängeln der Lieferungen.

Werkzeuge und Einrichtungen, welche im Besitz des Kunden sind, müssen gekennzeichnet sein (Eigentumsverhältnis).

Der Lieferant haftet im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen der Bundesrepublik Deutschland für die Gewährleistung, Mängel und Schadensersatz.

Die gesetzliche Gewährleistungszeit kann im Bestelltext abweichen, grundsätzlich ist die vereinbarte Gewährleistungsfrist gültig.

Gerichtsstand ist grundsätzlich die Adresse des Kunden.

**16. Marking of customer-owned property**  
(IATF16949: section 8.5.3)

All production and measuring equipment and re-usable packaging needed by the supplier to perform, and which is in his possession but owned by ROLLAX, must be clearly and permanently marked as such.  
(see also IATF 16949)

**17. Emergency Plan**  
(IATF16949: section 6.1.2.3)

The supplier provides business continuity plans according to the IATF requirements in order to ensure delivery in case of an unforeseen event/emergency. These plans should cover at least:

- Course of action in case of an IT-system breakdown
- Course of action in case of disruptions to the production process
  - o outage of production facilities
  - o disruption in the utility services
  - o tool breakage
- Course of action in case of product recalls

**IV. Liability**

This agreement on quality goals and measures as well as limitations of intervention (cases of deficiency, number of complaints, ppm, targets, ...) does not release the supplier from the liability for warranty claims and damages raised by the customer because of faulty deliveries.

Tools and equipment, which are in the customer's possession must be marked (ownership structure).

The supplier is liable within the scope of the legal rules and regulations of the Federal Republic of Germany regarding warranty, defects, and compensation for damages.

The legal warranty period can deviate in the text of the order; basically however the agreed warranty period shall be effective.

Place of jurisdiction shall always be the customer's address.

## V. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich, mit einer Frist von drei Monaten, gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-Lieferverträge, bis zu deren vollständiger Abwicklung, unberührt.

Diese Vereinbarung unterliegt allein dem Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des Übereinkommens der Vereinigten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf vom 11.04.1980. Streitigkeiten, die sich aus dieser Vereinbarung oder über ihre Gültigkeit ergeben, sollen durch die Deutsche Institution für Schiedsgerichtsbarkeit e.V.-DIS (Fassung von 1998), unter Ausschluss des ordentlichen Rechtsweges, endgültig entschieden werden.

## VI. Wirksamkeit

Sollten eine oder mehrere der vorstehenden Bestimmungen aus irgendwelchen Gründen unwirksam oder nichtig sein oder werden, oder sollte sich in der Vereinbarung eine Lücke herausstellen, so bleiben die übrigen Bestimmungen gleichwohl in Kraft. Die unwirksame Bestimmung oder Lücke soll durch eine Regelung ersetzt werden, welche die Vertragsparteien nach dem in dieser Vereinbarung wirtschaftlich gewollten getroffen haben würden, wenn sie die Unwirksamkeit oder Lücke bedacht hätten.

## VII. Verweise

ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme, Anforderungen
IATF16949	International Automotive Task Force, Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie
VDA-Bände	Verband der Automobilindustrie <a href="http://www.vda-qmc.de">www.vda-qmc.de</a>
AIAG	Normen und Regelwerke der AIAG (inklusive CQI) <a href="http://www.aiag.org/">www.aiag.org/</a>

## V. Duration of this agreement

This quality assurance agreement shall apply indefinitely. However, it may be terminated in writing by each contracting party at three (3) months' notice. Termination of this agreement shall not affect the validity of current individual delivery contracts before their complete fulfillment.

This agreement is subject to German law excluding the UN convention for the International Sale of Goods (11/04/1980).

All disputes arising in connection with this agreement or its validity shall be finally settled through the Deutsche Institution für Schiedsgerichtsbarkeit e.V.-DIS (German Institution of Arbitration - Version 1998). Any legal recourse is excluded.

## VI. Effectiveness

Should individual or several of the preceding provisions be or become invalid or void for any reason, or should this agreement contain an omission, the remaining provisions shall remain fully effective. The invalid provision or omission shall be replaced by a mutually acceptable provision which comes closest to the intention of the parties, and the economic purpose underlying the invalid, or void provision.

## VII. References

ISO 9001	Quality Management Systems Requirements
IATF16949	International Automotive Task Force, Automotive Quality Managements System Standard
VDA-Vol.	German Association of the Automotive Industry, <a href="http://www.vda-qmc.de">www.vda-qmc.de</a>
AIAG	AIAG Standards and Rules (inclusive CQI) <a href="http://www.aiag.org/">www.aiag.org/</a>



**QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG**  
**QUALITY ASSURANCE AGREEMENT**

**Teil 1- Allgemeiner Teil**  
**Part 1 – General Agreement**



CQI9	Standard der AIAG zur Bewertung von Wärmebehandlungsprozessen
CQI11	Standard der AIAG zur Bewertung von galvanischen Beschichtungsprozessen
CQI23	Standard der AIAG zur Bewertung von Kunststoff-Formprozessen

CQI9	AIAG standard for heat treatment process assessments
CQI11	AIAG standard for galvanic coating process assessments
CQI 23	AIAG standard for plastic molding process assessments

**VIII. Anlage 1 – Unterlagen zum PPF/  
 PPAP-Verfahren**

Deutsche Version

**VIII. Appendix 1 – documents for  
 PPF/ PPAP- process**

German version

Ordnungsnummer	Prüfgebiet (sofern für das Produkt zutreffend)	Erstbemusterung	Nachbemusterung nach Prozess- oder Produktänderung	Requalifikation
<b>1</b>	<b>Deckblatt nach PPF (VDA) oder PPAP (AIAG)</b>			
1.1	vollständig ausgefüllt mit Benennung des Grundes der Bemusterung	J	J	J
1.2	Zusatzblatt bei Bemusterung von Produktgruppen mit Auflistung der betroffenen Artikel und Sachnummern	nV	nV	nV
<b>2</b>	<b>Nachweise zur Produktentwicklung</b>			
2.1	technische Spezifikation (Zeichnung nach aktuellen Index)	J	J	J
2.2	Materialdaten per IMDS	J	J	J
<b>3</b>	<b>Nachweise zur Produktionsprozessentwicklung</b>			
3.1	Prozessablaufdiagramm	J	J	J
3.2	Prozess FMEA	J	J	J
3.3	Produktionslenkungsplan	J	J	J
<b>4</b>	<b>Nachweise zur Validierung des Produktes</b>			
4.1	Geometrie, Maße			
4.1.1	komplette Maßdokumentation nach Spezifikation (Zeichnung o.ä.)	J	N	J
4.1.2	Maßdokumentation der Änderungen nach aktuellen Spezifikation (Zeichnung o.ä.)	N	J	N
4.2	Werkstoff			
4.2.1	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204	J	J	J
4.2.2	Korrosionsprüfung	i/a	i/a	i/a
4.3	Funktionsprüfung gemäß Spezifikation	i/a	i/a	i/a
4.4	technische Sauberkeit	i/a	i/a	i/a
4.5	elektromechanische Verträglichkeit (EMV)	i/a	i/a	i/a
<b>5</b>	<b>Nachweis zur Validierung des Produktionsprozesses</b>			
5.1	Absicherung besonderer Merkmale gemäß technischer Spezifikation (100% Prüfungen, Maschinen- oder Prozessfähigkeiten, ...)	i/a	i/a	i/a
5.2	Werkzeuge (mit Stückzahl, Anzahl Nester, Werkzeugkonzept)	nV	nV	nV
<b>6</b>	<b>Generelle Nachweise</b>			
6.1	Nachweis zur Einhaltung gesetzlicher Anforderungen	i/a	i/a	i/a
6.2	Prüfmittelliste	nV	nV	nV
6.3	Prüfmittelfähigkeiten für Prüfmittel zur Prüfung besonderer Merkmale	J	J	J
6.4	Teillebenslauf	nV	nV	nV
J	Ja			
N	Nein			
nV	nach Vereinbarung zwischen Lieferanten und Kunden (Klärungspflicht liegt beim Lieferanten)			
i/a	falls zutreffend			

**QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG**  
**QUALITY ASSURANCE AGREEMENT**

**Teil 1- Allgemeiner Teil**  
**Part 1 – General Agreement**



Englische Version

English version

Order Number	Test Area (if applicable for the product)	Initial Sampling	Sampling after process- or product changes	Re-qualification
<b>1</b>	<b>cover sheet according to PPF (VDA) or PPAP (AIAG)</b>			
1.1	completely filled out with reason for report creation	Y	Y	Y
1.2	side letter in case of sampling of product families with a list of affected products and part numbers	bA	bA	bA
<b>2</b>	<b>deliverables of product development</b>			
2.1	technical specification (drawing according to currently valid index)	Y	Y	Y
2.2	material data's via IMDS	Y	Y	Y
<b>3</b>	<b>deliverables of production process development</b>			
3.1	process flow chart	Y	Y	Y
3.2	process FMEA	Y	Y	Y
3.3	control plan (CP)	Y	Y	Y
<b>4</b>	<b>deliverables of the validation of the product</b>			
4.1	geometries, dimensions			
4.1.1	complete measurement documentation acc. Spec. (e.g. drawing)	Y	N	Y
4.1.2	measurement documentation of changes acc. to the currently valid specification (e.g. drawing)	N	Y	N
4.2	material			
4.2.1	inspection certificate 3.1 acc. to DIN EN 10204	Y	Y	Y
4.2.2	corrosion test	i/a	i/a	i/a
4.3	functional test acc. to specification	i/a	i/a	i/a
4.4	technical cleanliness	i/a	i/a	i/a
4.5	electromagnetic compatibility	i/a	i/a	i/a
<b>5</b>	<b>deliverables of the validation of the production process</b>			
5.1	assurance of special characteristics acc. to technical specification (100% check, machine- or process capability, ...)	i/a	i/a	i/a
5.2	tools (with quantity, number of cavities, tool concepts)	bA	bA	bA
<b>6</b>	<b>general deliverables</b>			
6.1	evidence of compliance with statutory requirements	i/a	i/a	i/a
6.2	test equipment list	bA	bA	bA
6.3	equipment capability for test equipment's for specific characteristics	Y	Y	Y
6.4	part history	bA	bA	bA
Y	Yes			
N	No			
bA	by agreement between supplier and customer (duty of clarification is at the supplier side)			
i/a	if applicable			

**Lieferant / Supplier**

<b>Name</b> Name	<b>Function</b> Funktion	<b>Place</b> Ort	<b>Date</b> Datum	<b>Sign</b> Unterschrift

**Kunde/ Customer**

<b>Name</b> Name	<b>Function</b> Funktion	<b>Place</b> Ort	<b>Date</b> Datum	<b>Sign</b> Unterschrift

**ÄNDERUNGSHISTORIE / DOKUMENTENLEBENS LAUF**

<b>Vorheriger Stand</b>	<b>Änderungsumfang gegenüber vorherigem Stand</b>	<b>Bemerkung</b>
02.05.2007	Erstausgabe	
10.11.2009	Herr Giesker ersetzt durch Herr Möhrke	
22.07.2013	Differenzierung Messprotokoll / Zertifikat	
16.10.2014	REACH / Conflict Minerals und PSB / Übersetzung hinzu	
05.07.2017	IATF 16949, Pkt. 12 und Pkt. 17 aktualisiert	
01.03.2019	Dokumentierte Informationen und Aufbewahrung	
05.08.2020	Überarbeitung KSF, Umwelt, CQI, Requalifikation, PSB	

Created/updates: Erstellt/Aktualisiert	05.08.2020	Checked: Geprüft:	05.08.2020	Released: Freigegeben:	05.08.2020
Name:	H.-J.Möhrke	Name:	H.-J. Möhrke	Name:	H.-J. Möhrke