

Qualitätssicherungsvereinbarung

für Zeichnungsteile

In „< >“ stehende Begriffe sind Definitionen

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung <QSV> wird zwischen folgenden Vertragspartnern abgeschlossen:

PÖTTINGER Landtechnik GmbH

Industriegelände 1

A-4710 Grieskirchen

und allen „verbundenen“ Unternehmen von PÖTTINGER (**Anhang 1**)

nachstehend <PÖTTINGER> genannt,

und

Fa. Mustermann G.m.b.H.

Musterstrasse 300

55824 Musterstadt

und allen „verbundenen“ Unternehmen des Lieferanten (**Anhang 2**)

nachstehend <Lieferant> genannt

Beide Parteien werden als <Vertragspartner> bezeichnet.

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:1/12

ÄNDERUNGSDIENST

Revision	Kapitel / Seite	Beschreibung der Änderung mit Nennung des Verantwortlichen	Datum
2016_B		Basis für Übersetzung de in en	22.06.2016
2016_C	19 / Seite 11 Fußzeile	Unterschriftenregelung (GF Jörg Lechner) freigegeben von Feld in Fußzeile auf GF Jörg Lechner	03.10.2016

INHALTSVERZEICHNIS:

QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG	1
ÄNDERUNGSDIENST	2
INHALTSVERZEICHNIS:	2
PRÄAMBEL	3
1. INFORMATION.....	3
2. GELTUNGSBEREICH UND GÜLTIGKEITSDAUER.....	3
3. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DES LIEFERANTEN	4
4. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DER UNTERLIEFERANTEN	4
5. FERTIGUNGSUNTERLAGEN	5
6. ERSTMUSTERPRÜFUNG.....	5
7. SERIENPRÜFUNG.....	6
8. WARENEINGANGSPRÜFUNG BEIM LIEFERANTEN	6
9. TEILEKENNZEICHNUNG	6
10. ÄNDERUNGEN UND BAUABWEICHUNGEN.....	7
11. MÄNGELRÜGE	7
12. LIEFERDOKUMENTE	8
13. VERPACKUNG.....	8
14. RÜCKVERFOLGBARKEIT.....	9
15. AUDIT	9
16. SALVATORISCHE KLAUSEL	9
17. VERBUNDENE DOKUMENTE.....	9
18. ABWEICHENDE VEREINBARUNGEN	10
19. VERTRAGSUNTERZEICHNUNG	11
20. ANHANG 1:.....	12
21. ANHANG 2:.....	12

PRÄAMBEL

PÖTTINGER entwickelt, produziert und vertreibt weltweit landwirtschaftliche Maschinen für verschiedene Anwendungen. PÖTTINGER beabsichtigt, vom Lieferanten hergestellte Produkte zu beziehen.

Diese vorliegende QSV beinhaltet besondere Regelungen zur Lieferbeziehung zwischen PÖTTINGER und dem Lieferanten und stellt den Rahmen für technische und organisatorische Bedingungen dar, welche zur Erreichung des gemeinsam angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Vor diesem Hintergrund vereinbaren die Vertragspartner Folgendes:

1. INFORMATION

1.1. Der Lieferant hat PÖTTINGER während der Gültigkeit dieser QSV auf Unstimmigkeiten oder Bedenken bezüglich der Einhaltung der vereinbarten bzw. zugesicherten Beschaffenheit der Produkte unverzüglich aufmerksam zu machen.

Hierzu gehören insbesondere folgende Sachverhalte:

- Eindeutigkeit der Spezifikation
- Herstellbarkeit des Produktes
- bei Wechsel von Unterlieferanten
- Veränderungen und/oder Wegfall von Fertigungstechnologien und Fertigungsorten
- Einhaltung der logistischen Vorgaben, einschließlich der Liefertermine und Liefermengen

1.2. Sofern der Lieferant Bedenken bzw. Unstimmigkeiten angemeldet hat, ist über die weitere Vorgehensweise eine einvernehmliche Regelung herbeizuführen, die schriftlich zu dokumentieren ist.

2. GELTUNGSBEREICH UND GÜLTIGKEITSDAUER

2.1. Die Bestimmungen dieser QSV gelten für alle bestehenden und zukünftigen Aufträge und Bestellungen von Lieferungen und Leistungen <Bestellungen>, welche PÖTTINGER an den Lieferanten erteilt., Klarstellend festgehalten und vereinbart wird, dass gegenständliche QSV auch für die verbundenen Unternehmen von PÖTTINGER gemäß Anhang 1 und für die verbundenen Unternehmen des Lieferanten gemäß Anhang 2 Anwendung findet. Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform und sind unter Punkt „Abweichende Vereinbarungen“ dieser QSV zu definieren.

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:3/12

- 2.2. Diese QSV gilt solange, bis eine von einem der Vertragspartner schriftlich mit Einschreiben erfolgte ordentliche Kündigung wirksam wird. Die ordentliche Kündigung kann zu jedem Monatsletzten unter Einhaltung einer Kündigungsfrist von 12 Monaten erfolgen. Sollte zwischen den Vertragspartnern die Einkaufsvereinbarung geschlossen sein oder werden, so geht die darin festgelegte Kündigungsregelung vor.
- 2.3. Für alle noch nicht gelieferten Bestellungen des Lieferanten findet sie jedenfalls Anwendung.

3. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DES LIEFERANTEN

- 3.1. Der Lieferant verpflichtet sich ein wirksames System zur Sicherstellung der Qualität seiner Erzeugnisse aufrecht zu erhalten. Insbesondere muss das QM System des Lieferanten folgende Elemente enthalten:
- Planung und Entwicklung der Verfahren und Prozesse zur Herstellung seiner Produkte
 - Durchführung der vereinbarten Prüftätigkeit und rückverfolgbare Dokumentation der Prüfergebnisse
 - Unverzögliche Einleitung von Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen bei internen oder externen Beanstandungen und Nachweisführung über die getroffenen Maßnahmen
- 3.2. PÖTTINGER kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, um sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems zu überzeugen.

4. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DER UNTERLIEFERANTEN

- 4.1. Bezieht der Lieferant für die Herstellung der Produkte Dienstleistungen, Material oder sonstige Leistungen von Unterlieferanten, bezieht er diese in sein Qualitätsmanagementsystem ein oder sichert durch geeignete Maßnahmen selbst die Qualität.
- 4.2. PÖTTINGER kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, um sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei den Unterlieferanten zu überzeugen.
- 4.3. PÖTTINGER behält sich vor in Abstimmung mit dem Lieferanten, dessen Unterlieferanten einem Qualitätsaudit zu unterziehen.

5. FERTIGUNGSUNTERLAGEN

- 5.1. Der Lieferant erhält vom Besteller sämtliche relevanten Unterlagen zur Fertigung der Produkte. Sollten die beigegebenen Dokumente für die Anfertigung der Teile unvollständig sein, so hat der Lieferant die Verpflichtung, fehlende Unterlagen beim Besteller anzufordern. Sollten sich Angaben bzw. Vorschriften und Regelungen widersprechen oder nicht eindeutig sein, ist der Lieferant verpflichtet diese Unstimmigkeiten mit dem Besteller abzuklären.
- 5.2. Der Lieferant verpflichtet sich für jedes Bauteil folgende Unterlagen zu führen:
- Arbeitsplan
 - Prüfplan
 - Prozessparameter falls anwendbar
- 5.3. Der Lieferant hat diese Unterlagen zu führen, bei Bedarf hat PÖTTINGER das Recht in diese Unterlagen Einsicht zu nehmen.

6. ERSTMUSTERPRÜFUNG

- 6.1. PÖTTINGER entscheidet nach eigenem Ermessen, ob eine Abnahme (Lieferfreigabe) vor Auslieferung am Standort des Lieferanten vorgenommen wird, ansonsten erfolgt die Bemusterung bei PÖTTINGER.
- 6.2. Der Lieferant führt eine vollständige Prüfung des Erstmusters auf Zeichnungskonformität durch. Diese Prüfung wird auch bei Beistellung von Modellen, Vorrichtungen, Werkzeugen etc. durch PÖTTINGER vom Lieferanten durchgeführt.
- 6.3. Erstmuster müssen unter Serienbedingungen, d.h. mit den Werkzeugen und dem Material welche bei der Serienfertigung zum Einsatz kommen, hergestellt werden. Abweichungen von dieser Regelung sind auf dem Erstmusterprüfbericht zu vermerken. Das positive Ergebnis der Erstmusterprüfung ist die Bestätigung dafür, dass der Lieferant und das Fertigungshilfsmittel geeignet sind, das Produkt zu fertigen.
- 6.4. Die Erstmusterprüfung wird auf dem PÖTTINGER Formular PN013.460 oder einem entsprechenden Erstmusterprüfbericht nach VDA Band 2, dokumentiert. Alle Angaben sind durch Auflisten der Soll- und Istwerte zu dokumentieren.

Dies gilt:

- vor erster Serienlieferung eines neuen Produktes/Teiles
- vor Serieneinsatz von neuen/geänderten Werkzeugen
- bei technischen Änderungen an Teilen

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungstelle	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:5/12

- bei Verlagerung vom Fertigungsort
- nach qualitätsverursachter Liefersperre
- bei Wechsel von Unterlieferanten

Mindestangaben:

- die Zeichnungsnummer (bzw. Material-Nr.),
- der Änderungsstand (Index)
- der Name des Prüfers sowie dessen Unterschrift

Das geprüfte Erstmusterstück ist PÖTTINGER gesondert zu liefern.

6.5. Können Zeichnungsmerkmale/Toleranzen nicht eingehalten werden, ist vor Lieferung der Erstmuster mit PÖTTINGER die weitere Vorgehensweise abzuklären.

7. SERIENPRÜFUNG

7.1. Die Prüfungen in der Serienproduktion erfolgen durch den Lieferanten in einer Häufigkeit, die nach Ansicht des Lieferanten ausreicht, um die Qualität der Produkte sicherzustellen, mindestens jedoch das erste und letzte Teil eines Fertigungsloses, bei Schichtwechsel oder laut Prüfplan von PÖTTINGER falls vorhanden.

7.2. Die Prüfergebnisse sind zu dokumentieren und PÖTTINGER auf Verlangen unverzüglich vorzulegen.

8. WARENEINGANGSPRÜFUNG BEIM LIEFERANTEN

8.1. Der Lieferant führt bei von PÖTTINGER beigestellten Produkten eine Identprüfung und eine Prüfung auf Vollständigkeit der Lieferung lt. Lieferpapieren durch. Bei von PÖTTINGER beigestellten Rohmaterialien führt der Lieferant spätestens bei Beginn des ersten Arbeitsganges (bspw. zuschneiden der Teile) eine Prüfung von folgenden Merkmalen durch:

- Blechdicke (Flachmaterial)
- Durchmesser (Rundmaterial)
- Durchmesser bzw. Breite und Wanddicke (Formrohre und Rohre)
- Korrekte Kennzeichnung (Farbkennzeichnung oder Beschriftung) lt. Werksnorm des Bestellers

Für die Materialgüte trägt PÖTTINGER die Verantwortung.

9. TEILEKENNZEICHNUNG

9.1. Alle Teile sind durch geeignete Anhänger (z.B.: Schilder aus Blech oder Kunststoff) zu signieren. Signierung gemäß den Materialnummern der Bestellung. Beschriftung mittels stanzen, prägen oder wasserfester, unverwischbarer Farbe.

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:6/12

- 9.2. Bei der Verwendung von Blechanhängern ist auf die werkstoffmäßige Verträglichkeit mit Edelstahlteilen zu achten. Gleiche Teile können, soweit in Kollis zusammengefasst, gemeinsam signiert werden.

10. ÄNDERUNGEN UND BAUABWEICHUNGEN

- 10.1. Über Änderungen und Nacharbeiten an Teilen unterrichtet der Lieferant PÖTTINGER unverzüglich und in schriftlicher Form, auch wenn nach Auffassung des Lieferanten die Eigenschaften der Erzeugnisse nach wie vor innerhalb der Bestell-Spezifikation liegen.
- 10.2. Dies betrifft insbesondere Änderungen an den Werkstoffen der Erzeugnisse und Nacharbeiten bzw. Reparaturen die eine Wärmebehandlung und/oder ein abtrennen und erneutes Aufschweißen von Teilen, erfordern.
- 10.3. PÖTTINGER behält sich vor Nacharbeiten an Bauteilen zu untersagen, falls diese seiner Meinung nach die Verwendbarkeit negativ beeinflussen.
- 10.4. Teile mit Änderungen und Bauabweichungen dürfen nur nach schriftlicher Genehmigung des Bestellers, eindeutig gekennzeichnet und getrennt (eigenes Gebinde) von Teilen ohne Abweichung oder Änderung angeliefert werden. In den Lieferpapieren ist darauf hinzuweisen, dass es sich um Teile mit genehmigter Änderung bzw. Bauabweichung handelt.
- 10.5. Kann der Lieferant im Ausnahmefall keine spezifikationsgerechte Produkte liefern, muss er vor Lieferung eine Sonderfreigabe von PÖTTINGER einholen. Diese Sonderfreigaben dürfen vom Lieferanten nur in schriftlicher Form akzeptiert werden.

11. MÄNGELRÜGE

- 11.1. PÖTTINGER beschränkt die Wareneingangsprüfung für Lieferungen auf die Feststellung der Einhaltung von Menge und Identität der bestellten Produkte sowie von offensichtlichen Transport- und Verpackungsschäden, womit der Lieferant sich einverstanden erklärt. Dabei auftretende Beanstandungen werden binnen angemessener Frist nach der Feststellung angezeigt. Bestätigt ein Mitarbeiter von PÖTTINGER dennoch, die Gegenstände in Ordnung übernommen zu haben, so erstreckt sich seine Erklärung jedenfalls nicht auch darauf, dass die Gegenstände frei von Qualitätsmängeln sind.
- 11.2. Im Übrigen werden bei PÖTTINGER die gelieferten Produkte nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes, fertigungsbegleitend überprüft und dabei auftretende Mängel binnen angemessener Frist nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich angezeigt. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:7/12

- 11.3. Eine Bemängelung der Ware ist innerhalb der vereinbarten Gewährleistungsfrist möglich. Der Einhaltung einer Rügefrist bedarf es zur Erhaltung von Gewährleistungs- und/oder Schadenersatzansprüche (insbesondere für Mangel- und Mangelfolgeschäden) und/oder sonstiger Ansprüche nicht.
- 11.4. Dem Lieferanten wird, soweit zumutbar, Gelegenheit zum Aussortieren, Nachbessern oder Nachliefern gegeben. Erfordern die Produktionsabläufe ein sehr schnelles Eingreifen ist PÖTTINGER nach vorangehender Mitteilung an den Lieferanten berechtigt, das Aussortieren oder die Nachbesserung selbst vorzunehmen bzw. durch einen Dritten ausführen zu lassen. Die hierdurch entstehenden Kosten trägt der Lieferant. Aus Sortierleistungen kann der Lieferant keine Entlastung seinerseits für eine Haftung - insbesondere für verdeckte Mängel - ableiten.
- 11.5. Der Lieferant analysiert so weit wie möglich das aufgezeigte Problem und teilt PÖTTINGER innerhalb von fünf Werktagen schriftlich Ursache, Sofortmaßnahmen und langfristige Korrekturmaßnahmen mit.
- 11.6. Wird von PÖTTINGER ein 8D Maßnahmenreport eingefordert, so ist dieser innerhalb der vereinbarten Fristen, durchzuführen.

12. LIEFERDOKUMENTE

- 12.1. Die Lieferdokumente werden in deutscher oder englischer Sprache ausgestellt. Die Positionen auf Lieferschein und Rechnung werden entsprechend den in der Bestellung/Lieferplan angeführten Materialnummern angeführt.
- 12.2. Werden fertigungslos-/chargenbezogene Prüfbescheinigungen wie z.B. Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 3.1 benötigt, wird dies in der Bestellung angegeben. Die Prüfbescheinigungen sind den Warenbegleitpapieren der entsprechenden Lieferung beizufügen, oder PÖTTINGER nach Vereinbarung in elektronischer Form zuzusenden.

13. VERPACKUNG

- 13.1. Der Lieferant ist verpflichtet, die fertig gestellten Produkte sorgsam zu behandeln und vor Beschädigung sicher zu schützen. Werden mit PÖTTINGER keine produktspezifischen Verpackungen vereinbart, sorgt der Lieferant für geeignete Verpackungen, die den aktuellen Sicherheitsvorschriften entsprechen.
- 13.2. Die Berücksichtigung der verschiedenen Transportmethoden sowie die Vermeidung von Qualitätsrisiken infolge von Beschädigungen, Korrosion und Verschmutzung müssen in die Auswahl der Verpackung mit einfließen.

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:8/12

13.3. Der Lieferant ist verpflichtet, die fertig gestellten Produkte auf einem Sauberkeitsniveau anzuliefern, das dem allgemein anerkannten Stand der Technik entspricht.

14. RÜCKVERFOLGBARKEIT

14.1. Der Lieferant hat ein geeignetes System zur Identifikation und zur Rückverfolgbarkeit der an PÖTTINGER gelieferten Produkte einzuführen und aufrecht zu erhalten. Im Bedarfsfall, muss die Nachverfolgbarkeit und die Eingrenzung der schadhaften Teile auf folgende Punkte gewährleistet sein:

- Lieferlos
- Fertigungslos/Charge
- Anlage bzw. Werker (bei Schweißteilen)
- Prüfunterlagen

15. AUDIT

15.1. Der Lieferant autorisiert Mitarbeiter oder Beauftragte von PÖTTINGER jederzeit, in der normalen Geschäftszeit, zwecks Inspektion der Prüftätigkeiten und Prüfaufzeichnungen sowie QM-Audits, die Räume des Lieferanten zu betreten. PÖTTINGER informiert den Lieferanten mind. 2 (zwei) Tage vorher. bzw. bei QM-Audits 1 (eine) Woche vorher und holt dessen Einverständnis ein.

15.2. Bei Durchführung eines Audits wird dem Lieferanten das Ergebnis mitgeteilt. Im Falle von Abweichungen, verpflichtet sich der Lieferant, einen mit PÖTTINGER abgestimmten Maßnahmenplan aufzustellen und diese fristgerecht umzusetzen.

16. SALVATORISCHE KLAUSEL

16.1. Sollten einzelne Bestimmungen der vorliegenden QSV ganz oder teilweise ungültig sein oder werden oder sollte in den vorliegenden Bedingungen eine Lücke auftreten, so berührt dies die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen nicht. Anstelle der ungültigen Bestimmung wird eine solche dem Gesetz gemäß zulässige Bestimmung gelten, die dem Sinn und dem Zweck der ungültigen Bestimmung am nächsten kommt. Im Falle einer Lücke vereinbaren die Vertragspartner eine gültige Bestimmung, die dem entspricht, was dem Sinn und dem Zweck der vorliegenden Bedingungen gemäß vereinbart worden wäre, wenn diese Angelegenheit im Voraus bedacht worden wäre.

17. VERBUNDENE DOKUMENTE

17.1. Erstmusterprüfbericht PN013.460

17.2. Fertigungsmittelvereinbarung

17.3. 8D-Report

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:9/12

17.4. Bemusterungsvorschrift

18. ABWEICHENDE VEREINBARUNGEN

18.1. TBD

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:10/12

19. VERTRAGSUNTERZEICHNUNG

19.1. Mit der Unterschrift bestätigt der Lieferant ausdrücklich, dass er diese vorliegende QSV aufmerksam gelesen hat und auch mit den Allgemeinen Einkaufsbedingungen von PÖTTINGER einverstanden ist.

19.2. Folgend die Vertragsunterzeichnung durch PÖTTINGER und Lieferant:

PÖTTINGER und als Bevollmächtigter auch für die verbundenen Unternehmen gemäß Anhang 1:

_____, am _____
(Ort) (Datum)

(Hamedinger Rene, Abteilungsleiter QS)

(Gruber Markus, Leiter Einkauf)

(GF Jörg Lechner, Geschäftsführer Produktion & Materialwirtschaft)

LIEFERANT und als Bevollmächtigter auch für die verbundenen Unternehmen gemäß Anhang 2:

_____, am _____
(Ort) (Datum)

(Name in Druckschrift und Stempel)

(Name in Druckschrift und Stempel)

erstellt von: Hamedinger	geprüft von: Hamedinger Rene / Leiter-QSWE	freigegeben von: GF Lechner Jörg	
Revision: 2016_C_03.10.2016	Qualitätssicherungsvereinbarung für Zeichnungsteile	Abteilung: Supplier Quality (QSWE)	Seite:11/12

20. ANHANG 1:

- PÖTTINGER Landtechnik GmbH
Industriegelände 1
4710 Grieskirchen
Österreich
- PÖTTINGER Deutschland GmbH
Kleine Mauerstraße 16
06406 Bernburg
Deutschland
- PÖTTINGER, spol. s.r.o.
Čičenická 1284/II
38901 Vodňany
Tschechien

21. ANHANG 2:

- „Verbundene Unternehmen des Lieferanten“
Tbd.
Tbd.