**QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG**

zwischen

# BPW Bergische Achsen Kommanditgesellschaft

Ohlerhammer, 51674 Wiehl, Deutschland

- nachfolgend „BPW“ genannt -

und

**[Firma]**

[Adresse]

- nachfolgend „XY“ genannt -

- nachfolgend einzeln auch „Partei“ oder gemeinsam „Parteien“ genannt -

### **I. GEGENSTAND, GELTUNGSBEREICH**

1. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung beinhaltet die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen BPW und XY, die zur Erreichung der angestrebten Qualitätsziele notwendig sind.
2. Die hier festgelegten Qualitätsanforderungen gelten für alle Produkte und/oder Leistungen, die von XY geliefert und/oder erbracht werden. Dies gilt unabhängig davon, ob XY selbst Hersteller der gelieferten Produkte ist. XY trägt in jedem Fall die Verantwortung für die Weitergabe und Einhaltung der in dieser Qualitätssicherungsvereinbarung enthaltenen Pflichten.
3. Durch die Qualitätssicherungsvereinbarung werden die einschlägigen Regelwerke (insbesondere nach Ziffer II. Absatz 1 und Ziffer XVII.) in ihrer jeweils gültigen Fassung nicht eingeschränkt. XY hat für die Kenntnis sämtlicher in dieser Vereinbarung genannten Regelwerke zu sorgen und kann sich nicht auf eine etwaige Unkenntnis diesbezüglich berufen. Soweit zusätzliche produktbezogene Vereinbarungen im Einzelfall erforderlich sind, werden diese schriftlich dokumentiert. Diese Vereinbarungen sind ebenfalls Vertragsbestandteile zwischen BPW und XY und gelten zusätzlich zu den übrigen Regelungen wie etwa den jeweiligen Lieferverträgen.
4. Die Parteien sind sich darüber einig, dass Verstöße gegen die Pflichten dieser Vereinbarung nach erfolgloser Abmahnung BPW dazu berechtigen, die den Lieferungen zu Grunde liegenden Verträge außerordentlich und fristlos zu kündigen.
5. Es besteht die Möglichkeit, dass sich verbundene Unternehmen im Sinne der §§ 15 ff. AktG der BPW ebenfalls im Rahmen einer Geschäftsbeziehung mit XY auf diese Qualitätssicherungsvereinbarung beziehen und diese zum Bestandteil der eigenen vertraglichen Regelungen machen.

**II. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DES LIEFERANTEN**

1. XY verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines geeigneten, den Vorgaben der Automobilindustrie entsprechenden Qualitätsmanagementsystems, das durch ein gültiges Zertifikat nach ISO/TS 16949 bzw. IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung nachzuweisen ist. Kann sich XY nicht nach ISO/TS 16949 bzw. IATF 16949 zertifizieren lassen, verpflichtet sich XY, ein Managementsystem nach der jeweils aktuell gültigen Version der DIN EN ISO 9001 zu unterhalten und in Abstimmung mit BPW bestimmte, in der ISO/TS 16949 bzw. IATF 16949 bzw. IATF 16949 oder den Referenzhandbüchern der Automotive Industry Action Group (nachfolgend „AIAG“ genannt) enthaltene Anforderungen (z.B. FMEA, SPC etc.) trotzdem zu erfüllen. Damit BPW diese Verpflichtung überprüfen kann, ist von XY ein entsprechender Arbeitsplan aufzustellen, der die Maßnahmen zur Erfüllung der Anforderungen aufführt. Das Ziel muss jedoch für XY sein, das Qualitätsmanagementsystem nach ISO/TS 16949 bzw. IATF 16949 auszurichten und nachzuweisen.
2. BPW führt eine Potentialanalyse oder ein Systemaudit nach VDA Band 6 durch, soweit zwischen XY und BPW bereits eine Geschäftsbeziehung besteht, aber XY sein Qualitätsmanagementsystem noch nicht hat zertifizieren lassen. Das jeweilige Ergebnis führt zu einer Auditeinstufung im Sinne des VDA Band 6 (A, B oder C) und folgenden Auflagen für XY:

|  |  |
| --- | --- |
| Auditergebnis | Auflagen |
| „C“ | XY ist mit sofortiger Wirkung nur noch mittels Sondermaßnahmen (z.B. Einzelabnahme, 100% Warenausgangsprüfung etc.) berechtigt, an BPW zu liefern. XY ist verpflichtet, in einem Zeitraum von 3 Monaten mindestens die Auditeinstufung „B“ zu erreichen. Auf Anfrage von XY unterstützt BPW bei der Umsetzung. |
| „B“ | XY ist verpflichtet, in einem Zeitraum von 9 Monaten die Prozesse insofern weiterzuentwickeln, dass eine Auditeinstufung „A“ erreicht wird. |
| „A“ | XY ist verpflichtet, in einem Zeitraum von 2 Jahren ein QM-System mit den Mindestanforderungen der DIN EN ISO 9001 einzuführen. |

1. Der Nachweis über die Einrichtung und Funktion des eingeführten Qualitätsmanagementsystems ist durch ein gültiges Zertifikat, ausgestellt von einer akkreditierten Institution, unaufgefordert zu erbringen. Neu ausgestellte Zertifikate sind unaufgefordert innerhalb von 10 Tagen nach Erhalt BPW in Kopie zur Verfügung zu stellen. Wird die Zertifizierung aufgehoben, ist BPW unverzüglich darüber zu informieren.
2. XY verpflichtet sich, seine Leistungen einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess (nachfolgend „KVP“) zu unterziehen.
3. Das Qualitätsmanagementsystem ist primär auf Vorbeugung neben der Entdeckung von Mängeln auszurichten. Entsprechende Fehlervermeidungs- und Analysemethoden sind einzusetzen.
4. Durch Anwendung geeigneter statistischer Verfahren stellt XY sicher, dass die eingesetzten Maschinen, Werkzeuge, Mess- und Prüfmittel sowie die Prozesse, in denen diese zum Einsatz kommen, für die Herstellung der an BPW gelieferten Produkte geeignet und fähig sind. Der Nachweis der Prozessfähigkeit (Ppk; Cpk) für funktions- und sicherheitsrelevante Merkmale ist sowohl im Rahmen der Erstbemusterung als auch im Zuge der Serienfertigung laufend zu prüfen und aufzuzeichnen. Generell kann der Fähigkeitsnachweis über Prozessfähigkeitskennwerte, 100%-Prüfungen, Poka Yoke, Erst- und Letztstückprüfungen bei werkzeuggebundenen Maßen oder statistische Prozessregelung (nachfolgend „SPC“) etc. erfolgen. Die Vorgehensweise ist mit BPW abzustimmen.
5. Im Vorfeld der Fähigkeitsanalyse muss XY die Prüfmittelfähigkeit mit geeignetem Verfahren nachweisen. Gängige Verfahren für die Messsystemanalyse (nachfolgend "MSA") sind u.a. dem MSA-Referenzhandbuch der AIAG sowie dem VDA Band 5 zu entnehmen. Sollte XY eine MSA nicht möglich sein, muss der entsprechende Nachweis der Prüfmittelfähigkeit über regelmäßige Kalibrierung erfolgen.

Falls zwischen BPW und XY nichts anderes vereinbart ist, gilt für die MSA ein Prüfmittelfähigkeitsindex von Cgk ≥ 1,33 sowie die Anwendung von Verfahren 2 bzw. Verfahren 3 für automatisierte Messverfahren.

Für Maschinen- und Prozessfähigkeit gelten bei variablen bzw. messbaren Merkmalen gemäß VDA Band 2 und SPC-Referenzhandbuch der AIAG, Band 4 grundsätzlich die Fähigkeitsindizes von Cmk ≥ 1,67, Ppk ≥ 1,67 und Cpk ≥ 1,33. Für sicherheits-, funktions- und montagekritischer Merkmale sowie für Merkmale mit Einfluss auf gesetzlich vorgeschriebene Werte (nachfolgend "Besondere Merkmale") gelten gesonderte Vereinbarungen gemäß WN 1.051. Kann ein Merkmal nicht über Prozessfähigkeitskennwerte nachgewiesen werden (z. B: beim Gießen, Wärmebehandlung, Beschichten etc.) ist der Nachweis über korrelierende sekundäre Merkmale zu führen bzw. eine korrelierende nichtzerstörende 100%-Prüfung einzusetzen.

Werden die Mindestanforderungen vorübergehend nicht erreicht, sind 100%-Prüfungen so lange durchzuführen, bis durch Korrekturmaßnahmen die Fähigkeit wieder erreicht ist. Bei der 100%-Prüfung ist die Messunsicherheit der eingesetzten Messmittel z.B. nach VDA Band 5 nachzuweisen und zu berücksichtigen. Dies ist im Rahmen der Bemusterung entsprechend der Produktionsprozess- und Produktfreigabe entweder nach den Vorgaben des VDA (gemäß PPF) oder der AIAG (gemäß Production Part Approval Process - PPAP) mit BPW abzustimmen.

1. Soweit XY von BPW Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von XY, zur Verfügung gestellt werden, müssen diese von XY in das Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes mit BPW vereinbart ist.
2. Für die gesamte Serienproduktion gewährleistet XY die volle Umsetzung und Anwendung der erforderlichen Prüfungen gemäß geltender schriftlicher Prüfanweisungen. Die dabei angewendeten Prüfverfahren müssen mit BPW abgestimmt werden. Bei Nichterfüllung der Fähigkeitskennwerte (Prozessfähigkeit), Störungen, Reklamationen und Ausfällen bei Kunden von BPW, welche ursächlich auf das gelieferte Produkt von XY zurückzuführen sind, werden vorbeugende Maßnahmen eingeleitet und die Prüfdokumentation überarbeitet.
3. Für den Fertigungsprozess führt XY eigenständig ein Prozessaudit nach VDA Band 6 Teil 3 durch. Das Ergebnis dieses Prozessaudits inklusive definierter Maßnahmen teilt XY vor der Erstbemusterung BPW mit.

Für ausgewählte Bauteile wird von BPW eine angemessene Abnahme und Freigabe des Serienprozesses am Fertigungsstandort von XY durchgeführt. Eine Risikobewertung von BPW ist hierfür maßgeblich. Zum Zeitpunkt der Abnahme muss der Fertigungsprozess in allen Punkten inklusive der produktspezifischen Messmittel dem Serienprozess entsprechen. Eine vorläufige Prozessfähigkeit von Ppk>2,00 ist sowohl für besondere als auch für weitere vereinbarte Merkmale nachzuweisen.

**III. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DER UNTERLIEFERANTEN**

1. XY ist für die Sicherung der Qualität des für BPW eingesetzten Rohmaterials und der für BPW zugekauften Einzelteile verantwortlich (Ziffer I.2). XY hat daher sicherzustellen, dass seine Unterlieferanten geeignete qualitätslenkende Maßnahmen treffen, sodass die Qualität der an BPW zu liefernden Produkte den vertraglichen und gesetzlichen Anforderungen entspricht. Die von XY eingesetzten Unterlieferanten müssen ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem im Sinne von Ziffer II. Nr. 1 bzw. ein System anwenden, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen dieser Normen erfüllt. XY stellt dies durch geeignete vertragliche Vereinbarungen mit seinen Unterlieferanten sicher. Um deren Einhaltung zu kontrollieren und zu gewährleisten, führt XY systematisch Inspektionen oder Audits vor Ort bei seinen Lieferanten durch.
2. Auf Verlangen muss XY gegenüber BPW entsprechenden Nachweis erbringen, dass die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei dem Unterlieferanten durch geeignete Maßnahmen sichergestellt ist.

**IV. AUDIT**

1. Zur Feststellung, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen den Anforderungen von BPW gerecht werden, ist BPW zu Audits bei XY berechtigt. Diese Audits können sowohl als Prozess-, System- oder Produktaudit durchgeführt werden. Hierzu wird im Vorhinein gemeinsam von BPW und XY eine Zielvorgabe definiert. Die Ergebnisse der Audits sind gegen diese Vorgabe zu bewerten. Bei Nichterreichung der Vorgabe sind Fehleranalysen durchzuführen und geeignete Korrekturmaßnahmen einzuleiten. Sofern gewünscht, wird XY auch Kunden von BPW gestatten, Audits bei XY durchzuführen oder durchführen zu lassen (third party audit).
2. Grundsätzlich wird BPW das Audit rechtzeitig ankündigen. Bei unerwarteten Störfällen behält sich BPW jedoch auch kurzfristig angesetzte Termine vor. XY ist verpflichtet, die erforderlichen Unterlagen und Informationen zur Verfügung zu stellen, sowie die Durchführung eines Audits zu gewährleisten und soweit möglich zu unterstützen. XY gewährt BPW und – soweit erforderlich – deren Kunden hierzu insbesondere Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente. Dabei werden notwendige und angemessene Einschränkungen des XY zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.
3. Die Verpflichtungen dieses Abschnitts gelten in entsprechender Anwendung auch für die Durchführung von Audits bei Lieferanten von XY, deren Durchführbarkeit XY durch entsprechende Vereinbarungen mit diesen Lieferanten sicherzustellen hat.

**V. DOKUMENTATION, ARCHIVIERUNG, INFORMATION**

1. Hinsichtlich der Dokumentation und Archivierung von Qualitätsanforderungen findet der VDA Band 1 "Dokumentation und Archivierung" in der jeweils aktuellen Fassung Anwendung. Auf Wunsch ist BPW vollständige Einsicht in die Dokumente zu gewähren.
2. Die Einhaltung geforderter Werte für Besondere Merkmale nach BPW-WN 1.051 hat XY im Zuge der Serienproduktion laufend zu prüfen und aufzuzeichnen. Gemäß VDA Band 1 beträgt die Archivierungsfrist für Dokumente mit Besonderen Merkmalen 15 Jahre nach Ende der Belieferung von BPW.
3. Alle erforderlichen technischen Unterlagen wie Spezifikationen (u.a. Werknormen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten etc.) müssen nach Erhalt von XY auf Vollständigkeit und Plausibilität geprüft werden. Über dabei für XY erkennbare Fehler muss BPW unverzüglich informiert werden. XY kann sich bei Verletzung dieser Pflicht nicht im Nachhinein auf eine unrichtige oder unvollständige Informationsübermittlung durch BPW berufen. Die zur Verfügung gestellten Unterlagen gelten insoweit als genehmigt.
4. Im Falle einer Mängelanzeige durch BPW oder eines durch XY selbst festgestellten Mangels an bereits ausgelieferten Produkten ist folgender Informationsablauf einzuhalten:
	1. Innerhalb eines Werktages ist BPW zu kontaktieren.
	2. Bei einem von BPW geforderten 8D-Report wird XY innerhalb von 1 Werktagen folgende Informationen zurückmelden:
		* verantwortlicher Ansprechpartner und zuständiges Team für die Problemlösung,
		* vorläufige Problembeschreibung aus Sicht von XY, sowie Angabe der durchgeführten Methode für eine Fehler-Ursachen-Analyse und deren Aktualisierung mit entsprechendem Nachweis,
		* Sofortmaßnahmen zur Sicherstellung der Verwendbarkeit ausschließlich mangelfreier Produkte und der möglichst weitgehenden Eingrenzung des Schadensumfangs in der gesamten Lieferkette bis zum Endkunden,
		* Absprache eines einstweiligen Terminplans zur nachhaltigen Lösung des Problems mit BPW, unter Berücksichtigung der zu diesem Zeitpunkt bekannten Informationen.

XY strebt an, nach dieser ersten Rückmeldung je nach Sachlage, Analyse- und Abstimmungsaufwand schnellstmöglich, spätestens jedoch innerhalb von 14 Werktagen einen vollständigen 8D-Report inklusive eines strukturierten Problem-Lösungs-Prozesses zu übermitteln.

Im Falle eines festgestellten Mangels muss zudem eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Menge schadhafter Teile erfolgen kann (Ziffer VI. Absatz 10).

1. XY verpflichtet sich, BPW über geplante Änderungen am Produkt und/oder Prozess in Form eines PPF- oder PPAP-Prozesses zu informieren, soweit diese einen qualitätsmindernden Einfluss auf zugesicherte und/oder allgemein vorausgesetzte Eigenschaften des Produkts haben können (Auslösematrix, VDA Band 2). Die Information und der zugehörige Anstoß eines PPF- oder PPAP-Prozesses hat so rechtzeitig zu erfolgen, dass BPW die Änderung auf ihre Tragweite hin prüfen und ihr widersprechen kann, bevor sie bei den Produkten zur Anwendung kommt. Art und Umfang der Information werden durch den PPF- oder PPAP-Prozess geregelt.

XY verfügt in der Organisation über ein Änderungsmanagement, das die Lenkung der Dokumente sowie die Kommunikation mit BPW bei Änderungen im Unternehmen, Prozess oder beim Produkt sicherstellt. Von XY vorgenommene Änderungen, die Einfluss auf die Produktqualität haben, sind in einem Produkt-Teilelebenslauf zu dokumentieren und dem SCM sowie der zuständigen Qualitätsabteilung von BPW frühzeitig vorab mitzuteilen. Vor Umsetzung der geplanten Änderungen behält sich BPW eine Prüfung und gegebenenfalls eine Neufreigabe in Form einer PPF vor. Die daraus bei BPW entstehenden Kosten sind von XY zu tragen.

1. XY wird BPW umgehend und umfassend informieren, falls Erkenntnisse vorliegen, nach denen eine Gefährdung von Personen oder Sachen bei Verwendung der Produkte von XY nicht auszuschließen ist.

**VI. QUALITÄTSVORAUSPLANUNG, RÜCKVERFOLGBARKEIT**

1. Der Grundsatz „Fehlervermeidung statt Fehlererkennung“ und die Verfolgung des 0-Fehler Prinzips sind von XY stets zu berücksichtigen. Eine systematische Qualitätsvorausplanung ist daher durchzuführen. Zur Vermeidung von potentiellen Fehlern ist XY verpflichtet, geeignete Qualitätsvorausplanungsmethoden (nachfolgend „QVP“) wie z.B. Advanced Product Quality Planning - APQP (gemäß AIAG) oder Reifegradabsicherung (gemäß VDA) anzuwenden. Es ist erforderlich, im Rahmen der QVP alle Einzelprozesse von der Entwicklung bis zur Serienfertigung abzudecken und abzubilden. Änderungen sind mit BPW im Voraus abzustimmen.
2. XY ist verpflichtet, die in Auftrag gegebenen Lieferungen und Leistungen bezüglich ihrer Herstellbarkeit zu überprüfen. Die Fähigkeit, ein Produkt nach Zeichnung und Spezifikation unter Serienbedingungen herstellen zu können, muss in der Herstellbarkeitsbewertung durch XY nachgewiesen werden. Dazu sind geeignete Methoden, wie Fehler-Möglichkeits- und Einfluss-Analyse (nachfolgend "FMEA"), Prozessfähigkeitsanalyse etc., zu verwenden.
3. Auf Anforderung von BPW ist XY verpflichtet, im Rahmen der PPAP oder der PPF eine QVP bzw. Herstellbarkeitsbewertung durchzuführen.
4. Soweit erforderlich, sind Grenzmuster durch XY zu erstellen, die die Qualität nicht messbarer Eigenschaften durch Erstellen eines visuellen Abnahmestandards definieren. Die Grenzmuster müssen aus dem freigegebenen Serienherstellungsprozess hergestellt und entsprechend gekennzeichnet werden.
5. In einem Prozessablaufplan ist gemäß ISO/TS 16949 bzw. IATF 16949 der gesamte Herstellungsprozess von XY grafisch darzustellen. Alle Arbeitsschritte, automatischen Abfragen und Prüfstellen sind darin entsprechend zu kennzeichnen und durch Hinweise auf potentielle Probleme in der FMEA und dem Produktionslenkungsplan nach AIAG abzusichern.
6. Entsprechend dem VDA Band 4 bzw. dem Referenzhandbuch der AIAG führt XY zur frühzeitigen Erkennung und Vermeidung von Fehlern in Produkten oder Prozessen FMEAs systematisch durch. Soweit Produktmerkmale und Prozessparameter im Rahmen der FMEAs als kritisch erkannt werden, sind diese als besondere Merkmale in den Produktionslenkungsplan zu übernehmen und entsprechend zu kennzeichnen, wenn sie die Kriterien der BPW-WN 1.051 erfüllen.
7. Um die Belieferung von BPW mit spezifikationsgerechten Produkten jederzeit gewährleisten zu können, ist von XY für Werkzeuge und Produktionsmittel eine Risikoanalyse inkl. Notfallplan zu erstellen und mit BPW abzustimmen.
8. Die von XY gelieferten Produkte müssen mittels einer geeigneten und mit BPW abgestimmten Dokumentation (siehe Ziffer V.) gemäß VDA Band 1 und dem angewandten Qualitätsmanagementsystem durch die gesamte Prozesskette (einschließlich des Vormaterials) rückverfolgbar sein. Dies hat XY im Rahmen einer Analyse der Dokumentationskette lückenlos nachzuweisen. An allen gelieferten Produkten und/oder Dokumenten muss der Fertigungsstand und Prüfentscheid erkennbar sein. Soweit nicht anders vereinbart, sind von XY unterschiedliche Chargen grundsätzlich zu trennen und eine chargenreine Anlieferung zu gewährleisten. Dies gilt insbesondere gemäß WN 1.051 bei Lieferung von sicherheitsrelevanten Bauteilen.

Die Rückverfolgbarkeit der von XY gelieferten Produkte hat XY jederzeit zu gewährleisten. Mittels einer eindeutigen Kennzeichnung der Produkte (z.B. Datumsstempel, Charge etc.) oder anderen geeigneten Maßnahmen stellt XY sicher, dass im Falle eines Mangels an dem Produkt unverzüglich alle weiteren betroffenen Produkte des entsprechenden Zeitraums identifiziert werden können. Mit BPW sind die Art und Weise dieser Kennzeichnung sowie das Herstellerkennzeichen vorher abzustimmen.

1. Sofern von BPW gewünscht, ist zusammen mit XY eine Bewertung über die gesamte Prozesskette (Verpackung, interner Transport, Logistik und Montage) bei BPW durchzuführen. Durch diese präventive Fehlerkostenvermeidung wird sichergestellt, dass das gelieferte Produkt über den gesamten internen Montage- und Handlingsprozess bei BPW produktkonform gehandhabt wird.
2. XY ist verpflichtet, Notfallpläne zu erstellen, um negative Auswirkungen auf die Lieferfähigkeit bei unvorhersehbaren Ereignissen (z.B. Maschinen- oder Werkzeugausfall, Hochwasser usw.) so gering wie möglich zu halten. Die Notfallpläne sind BPW auf Verlangen vorzulegen und müssen in regelmäßigen Abständen (mindestens einmal jährlich) aktualisiert werden.
3. Soweit Abweichungen von Produkt- bzw. Leistungsspezifikationen oder von dem freigegebenen Fertigungsprozess vorliegen, hat XY vor Auslieferung der Produkte eine Sonderfreigabe von BPW zu beantragen. Die Sonderfreigabe ist unter Verwendung des spezifischen Antrags (hinterlegt auf www.bpw.de unter dem Link „Supply Chain Management“ und dem Stichwort „Bauabweichungsantrag“) bei der zuständigen Qualitätssicherung von BPW einzuholen. Die daraus bei BPW entstehenden Kosten sind von XY zu tragen.
4. Sofern XY Produktbezogene oder Produkte mit integrierter Software liefert, ist XY verpflichtet im Rahmen der PPF Bemusterung das von BPW bereit gestellte "Self Assesment" auszufüllen, aufzubewahren und BPW zur Verfügung zu stellen.

**VII. PRÜFUNGSVERFAHREN BEI REKLAMATIONEN**

1. XY verpflichtet sich, mit BPW im Vorfeld eine ppm-Rate in Bezug auf die Lieferung mangelhafter Produkte festzulegen. Stellt BPW fest, dass XY mangelhafte Produkte geliefert hat, gilt die gesamte Lieferung als mangelhaft. In diesem Fall hat XY die Möglichkeit nachzuweisen, dass die vereinbarte ppm-Rate nicht überschritten wurde und die übrigen Produkte mit den vertraglichen Anforderungen übereinstimmen.
2. Im Rahmen der Reklamationen werden folgende Eskalationsstufen angewandt:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Eskalationsstufe | Situation  | Maßnahme |
| Stufe 1: Qualitätsgespräch | Die gemeldeten Reklamationen und daraus resultierender Maßnahmen werden nicht fristgerecht bearbeitet oder deren Effizienz ist nicht ausreichend.  | In einem Qualitätsgespräch zwischen BPW und XY wird ein wirksamer Problemlösungsprozess abgestimmt, um kurzfristig die Zielwerte bzw. Spezifikationsvorgaben wieder zu erreichen. |
| Stufe 2: Qualitätsgespräch & Lieferantenabstufung | Die festgelegten Maßnahmen aus Stufe 1 werden nicht eingehalten bzw. sind nicht wirksam. | BPW informiert XY über die Zielabweichung und stuft XY mit sofortiger Wirkung als C-Lieferant eingestuft. Gleichzeitig wird XY aufgefordert, BPW innerhalb einer Frist von 5 Werktagen zielführende Maßnahmen zur nachhaltigen Qualitätsverbesserung vorzustellen. |
| Stufe 3: Lieferantensupport / Lieferantewechsel | Die festgelegten Maßnahmen aus Stufe 2 werden nicht eingehalten bzw. sind nicht wirksam. | BPW veranlasst weitere Maßnahmen, wie z.B. eine Lieferantenunterstützung zu Lasten von XY oder einen Lieferantenwechsel. |
|  |  |  |

1. BPW steht es frei, zusätzlich zu den unter Absatz 2 genannten Eskalationsstufen je nach Reklamation ergänzende Maßnahmen von XY zu fordern bzw. selbst durchzuführen. Dazu gehören insbesondere:
	1. Die Vornahme von 100% Prüfungen auf vereinbarte Merkmale durch XY.
	2. Die Vorlage von Nachweisen (z.B. Prüfaufzeichnungen, Analyseberichte) über die Einhaltung der geforderten Spezifikationen durch XY gegenüber BPW.
	3. Eigenständig durch XY durchgeführte Prozessaudits nach VDA Band 6 Teil 3.
	4. Von BPW oder durch Dritte durchgeführte Prozessaudits nach VDA Band 6 Teil 3.
	5. Maßnahmen zur Prozessabsicherung, die von BPW bei XY durchgeführt werden
	6. Die Erstellung regelmäßiger Fortschrittberichte über die eingeleiteten Maßnahmen und deren Wirksamkeit durch XY.
2. Soweit eine zufriedenstellende, termingerechte Umsetzung der vereinbarten Maßnahmen vorliegt, kann das Eskalationsverfahren von BPW eingestellt werden. Die daraus bei BPW entstehenden Kosten sind von XY zu tragen.

**VIII. VERPACKUNG**

Die Verpackungsanforderungen sind durch XY mit BPW spätestens bis zum Serienstart abzustimmen. Für Besondere Merkmale sind gesonderte Vereinbarungen zur Verpackung zu treffen (wie z.B. chargenrein).

**IX. WARENEINGANGSPRÜFUNG**

1. Im Hinblick auf die von XY übernommenen Verpflichtungen zur Qualitätssicherung finden die hierfür erforderlichen Prüfungen bei XY statt. BPW wird daher unverzüglich nach Ablieferung die Produkte anhand der Begleitpapiere auf Identität und Menge sowie äußerlich erkennbare Transportschäden untersuchen. Weitergehende Untersuchungsobliegenheiten bestehen nicht. Zeigt sich im Rahmen dieser Prüfung ein Mangel, wird BPW diesen XY unverzüglich anzeigen.
2. Sonstige Mängel der Lieferung wird BPW unverzüglich XY anzeigen, sobald diese nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden.
3. Insoweit verzichtet XY auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

**X. BEIGESTELLTE PRODUKTE**

Soweit BPW für die Produktion von XY Produkte beistellt, sind diese von XY nach Ablieferung auf deren Mangelfreiheit hin untersuchen, soweit nicht anders mit BPW vereinbart. Zeigt sich im Rahmen dieser Prüfung ein Mangel, wird XY diesen BPW unverzüglich anzeigen.

**XI. SCHULUNGEN**

Für die Durchführung ihrer jeweiligen Aufgaben sind die Mitarbeiter von XY entsprechend zu qualifizieren und für den jeweiligen Herstellungsprozess des Produktes mit dem Ziel einer fehlerfreien Produktqualität gesondert fachlich zu schulen. Entsprechende Qualifikationsnachweise sind BPW auf Nachfrage vorzulegen.

**XII. VERSICHERUNG**

XY verpflichtet sich zum Nachweis sowohl einer (erweiterten) Produkthaftpflicht- als auch einer Rückrufkostenversicherung jeweils mit einer Deckungssumme in Höhe von mindestens 5 Mio. EURO. XY ist verpflichtet, diese Versicherungen stets zu unterhalten und dies stets durch unaufgeforderte Vorlage entsprechender Unterlagen nachzuweisen. Um dem Verlust eines Deckungsschutzes vorzubeugen, wird XY seinem Haftpflichtversicherer diese Vereinbarung vorlegen.

**XIII. BEMUSTERUNG UND REQUALIFIKATION**

1. Das Verfahren zur Bemusterung von Produkten erfolgt bei BPW gemäß PPF (VDA) bzw. PPAP (AIAG). Dieses ist hinterlegt auf [www.bpw.de](http://www.bpw.de) unter dem Link „Supply Chain Management“ und dem Stichwort "Produkt-/Prozessfreigabe". Die bei BPW entstehenden Mehraufwendungen aufgrund der Nichteinhaltung von Bemusterungsvorgaben (z.B. Nachbemusterungen) trägt XY.
2. Die Materialdatenerfassung ist Bestandteil der Bemusterung. XY ist auf Anforderung von BPW verpflichtet, die erforderlichen Angaben in das Internationale Materialdatensystem (IMDS) einzugeben und diese BPW kostenfrei zur Verfügung zu stellen. Darüber hinaus hat XY auf Verlangen von BPW ein Konzept zur Entsorgung bzw. Wiederverwendung der verwendeten Materialen vorzulegen.
3. Alle von XY nach BPW gelieferten Produkte müssen gemäß den Produktionslenkungsplänen einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden. Die Ergebnisse müssen für Kundenbewertungen zur Verfügung gestellt werden.

Die Häufigkeit der Requalifikationsprüfung ist mit BPW abzustimmen. Ohne gesonderte Abstimmung hierzu, gibt es seitens BPW keine Vorgaben.

**XIV. GESETZESKONFORMITÄT**

1. XY sichert zu, dass die für die Herstellung der Produkte bzw. Erbringung der Leistung einschlägigen Gesetze und Vorschriften, insbesondere im Bereich Arbeits- und Umweltschutz, Chemikalien- und Gefahrstoffrecht sowie Maschinensicherheit, beachtet und eingehalten werden.
2. XY bestätigt ausdrücklich, dass zur Herstellung der Produkte bzw. zur Erbringung der Leistung keine Kinderarbeit genutzt wird.
3. Insbesondere verpflichtet sich XY, alle gesetzlichen Regelungen zum Umweltschutz einzuhalten. BPW erwartet von seinen Lieferanten eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung. Hierzu wird XY im Rahmen seiner Möglichkeiten ein Umweltmanagementsystem (z.B. nach DIN ISO 14001 und/oder der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates (EMAS) einrichten und weiterentwickeln.
4. Weiter verpflichtet sich XY, die Anforderungen der RoHS EG-Richtlinien und REACH Verordnung zu erfüllen.
5. Ebenso kommt XY allen Verpflichtungen und Anforderungen nach, die für Hersteller von Produkten bestehen (z.B. Produktbeobachtungspflicht). Sollten Dritte gegenüber BPW auf Grundlage des Produkthaftungsgesetzes oder anderer außervertraglicher Haftung Schadensersatz beanspruchen, stellt XY BPW von sämtlichen Ansprüchen frei, sofern der Schaden auf einem Fehler der von XY gelieferten Produkte beruht.

**XV. LAUFZEIT**

Die Vereinbarung tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und gilt für die Dauer der zwischen den Parteien bestehenden Geschäftsbeziehung.

**XVI. ERGÄNZENDE DOKUMENTE**

Auf die nachfolgenden Dokumente wird in verschiedenen Regelungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung Bezug genommen, so dass diese in ihrer jeweils gültigen Fassung ergänzend Anwendung finden:

BPW-WN 1.051

DIN EN ISO 9001

ISO/TS 16949

IATF 16949

VDA Band 1 - 6

Referenzhandbücher der AIAG (APQP, MSA, SPC, FMEA, PPAP)

**XVII. ALLGEMEINES**

1. Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform, ebenso wie der Verzicht auf dieses Schriftformerfordernis.
2. Die Vereinbarung unterliegt ausschließlich dem Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des UN-Kaufrechts (CISG). Ausschließlicher Gerichtsstand für alle Streitigkeiten aus dieser Vereinbarung ist Köln.
3. Sollten einzelne Bestimmungen dieser Vereinbarung unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar werden, bleibt davon die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen unberührt. An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame oder durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der wirtschaftlichen Zielsetzung am nächsten kommen, die die Parteien mit der unwirksamen bzw. undurchführbaren Bestimmung verfolgt haben. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechende für den Fall, das sich die Vereinbarung als lückenhaft erweist.

Wiehl, ... [Ort], ...

**BPW Bergische Achsen [Firma]**

**Kommanditgesellschaft**

**[Name in Druckbuchstaben] [Name in Druckbuchstaben]**