

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 1 von 17

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung wird zwischen:

**Robust Plastics GmbH
Hosnedlgasse 18
A-1220 Wien,
&
AKG Plastics GmbH
Oberer Markt 111
A-8410 Wildon**

und

- „Lieferanten“-

geschlossen. Zuständiger Ansprechpartner ist im Folgenden benannt:

	Einkauf	
Ansprechpartner	Bernd Blei	
Telefon	+43 676 84152520	
Fax	+43 7742 3904	
e-mail	Bernd.Blei@robust-plastics.com	

Qualitätsvereinbarung (QSV)

Inhaltsverzeichnis

1. Präambel.....	Seite 3
2. Ziel- und Geltungsbereich.....	Seite 3
3. Qualitätssicherung durch den Lieferanten.....	Seite 3
4. Technische Merkmale und technische Unterlagen.....	Seite 4
5. Produktsicherheit	Seite 4
6. Prüfplanung, Muster und Durchführung von Prüfungen.....	Seite 5
7. Qualitätssicherung in der Serie.....	Seite 10
8. Lagerung, Verpackung und Transport.....	Seite 12
9. Wareneingangsprüfung bei RP.....	Seite 13
10. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen.....	Seite 13
11. Auditierung des Lieferanten durch RP und Kundenschutz..	Seite 14
12. Gewährleistung.....	Seite 15
13. Produkthaftung.....	Seite 15
14. Geheimhaltung.....	Seite 15
15. Gesundheit, Sicherheit, Umwelt.....	Seite 15
16. Laufzeit der Vereinbarung.....	Seite 16
17. Sonstiges.....	Seite 16

1. Änderungen, Ergänzungen und Freigaben in der QSV

Vers.	Änderungsdatum	Inhalt der Änderung	Prüfung/ Freigabe
02	29.11.2006	Komplett Überarbeitung	Peter Zahn
03	22.10.2007	Einfügen des Inhaltsverzeichnis, Namensänderung „ROBUST PLASTICS“, 17. Anhang Formblätter	Peter Zahn
04	20.10.2009	Kostensätze in 6.3 angepasst	Peter Zahn
05	18.07.2014	Überarbeitung durch QM Robust-Gruppe (Glassl, Monschein, Soritz, Widmann), Anhang Formblätter gestrichen.	Markus Widmann
06	14.10.2015	PPM Rate definiert	Manfred Soritz
07	16.03.2018	IATF eingearbeitet: PSB, kundenspezifische/gesetzliche Forderungen	Soritz/Zupec
08	17.07.2019	Kostensätze angepasst, Laufzeit der Vereinbarung aktualisiert	Bernd Blei

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 3 von 17

1. Präambel

Die Produktqualität nimmt im Wettbewerb und unter den Aspekten Produktsicherheit, Kundenzufriedenheit sowie Kostenvermeidung einen hohen Stellenwert ein.

Die Notwendigkeiten zur Qualitäts- Prüfung und Sicherung der durch RP bezogenen Waren und Dienstleistungen (in weiterer Folge Produkte genannt) verursachen für RP Maßnahmen und Kosten, die durch eine produktionsbegleitende Qualitätsprüfung inklusive Warenausgangskontrolle und entsprechender Dokumentation der Prüfergebnisse durch den Lieferanten vermieden werden sollen. Deswegen möchte RP vom Lieferanten nur Produkte beziehen, die von einwandfreier und geprüfter Qualität sind. Dies erfordert laufende Qualitätssicherungsmaßnahmen aufgrund eines qualifizierten Qualitätssicherungssystems durch den Lieferanten, und eine korrekte Kommunikation bezüglich der Produkthanforderungen zwischen RP und dem Lieferanten. Das gemeinsame Ziel in diesen Bestrebungen ist ein Qualitätsniveau von „Null Fehler " zu erreichen.

2. Ziel- und Geltungsbereich

- 2.1 Diese Vereinbarung dient dem Ziel einer langfristigen Lieferpartnerschaft von gegenseitigem Nutzen.
- 2.2 Dieser Vereinbarung liegen daher sämtliche zukünftige Kauf- und Liefergeschäfte zwischen RP und dem Lieferanten zugrunde, und sie ist somit Bestandteil der diesbezüglichen getroffenen Vereinbarung. Mit der Unterschrift der QSV wird der vollumfängliche Inhalt akzeptiert.
- 2.3 Rechte und Pflichten der Vertragspartner aus den Kauf- und Liefergeschäften, insbesondere Lieferpreise und Zahlungsbedingungen, werden von den Vertragspartnern gesondert vereinbart.

3. Qualitätssicherung durch den Lieferanten

- 3.1 Der Lieferant verfügt über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem gemäß IATF 16949 bei Liefergeschäfte (Dienstleistung/Zukaufteil) für Automotive Bauteile bzw. ISO 9001 bei Liefergeschäfte (Dienstleistung/Zukaufteil) für Nonautomotiv Bauteile.
- 3.2 Der Lieferant ist für die Einhaltung dieser Vereinbarung und für die Qualität der von ihm an RP gelieferten Produkte entsprechend der von RP vorgegebenen oder mit RP vereinbarten Merkmale voll eigenverantwortlich.
Dies gilt insbesondere für Leistungen und Produkte die der Lieferant zur Lieferung seines Produktes bei Vorlieferanten bezieht. Dies ist in das

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 4 von 17

Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten einzubeziehen, und der Lieferant sichert die Qualität des Vorlieferanten. Als Vorgaben von RP gelten auch Qualitätsanforderungen (inklusive gesetzlicher, normativer und kundenspezifischer Anforderungen) von Kunden von RP die dem Lieferanten durch RP übermittelt werden und durch den Lieferanten an dessen Unterlieferanten weitergeleitet werden müssen.

- 3.3 Die Qualitätsvorausplanung für an RP gelieferte Produkte hat entsprechend den APQP-Richtlinien zu erfolgen und ist entsprechend zu dokumentieren.

4. Technische Merkmale und technische Unterlagen

- 4.1 Die vom Lieferanten einzuhaltenden qualitätsrelevanten Merkmale und Toleranzvorgaben sind der Bestellung, zugrunde liegenden Lieferverträgen, produktspezifischen Sonderverträgen, Bestellnormen oder technischen Unterlagen zu entnehmen. Technische Unterlagen sind Zeichnungen, Muster, Liefervorschriften, Lastenhefte, Normen oder ähnliche Informationen die von RP an den Lieferanten übermittelt werden. Der Lieferant stellt sicher, dass stets nach den letztgültigen, ihm vorliegenden Unterlagen gefertigt, geprüft und geliefert wird.
- 4.2 Betriebsinterne Produktionszeichnungen, Produktions-, Prüfpläne sowie Richtlinien im erforderlichen Umfang sind vom Lieferanten auf der Grundlage der von RP übermittelten Anforderungen zu erstellen.
- 4.3 Jeder Vertrag ist vom Lieferanten zu prüfen um sicherzustellen, dass
- die Vertragsanforderungen angemessen dokumentiert sind
 - von technischen Unterlagen oder sonstigen Vorgaben oder Vereinbarungen abweichende Anforderungen geklärt sind
 - der Lieferant die Fähigkeit zur Erfüllung der Vertragsforderungen besitzt.

5. Produktsicherheit

Die primäre Herstellverantwortung für die in das Endprodukt eingebauten Kaufteile liegt beim Lieferanten, ggf. beim Unterlieferanten. Der Lieferant hat daher alles organisatorisch und technisch Mögliche zu tun, um die Produktsicherheit seiner Teile und die seiner Unterlieferanten zu gewährleisten und die Risiken der Produkthaftung zu minimieren.

Die Organisation muss über dokumentierte Prozesse für das Management von Produktsicherheitsrelevanten Produkten und Produktionsprozessen verfügen (IATF16949). Die gesetzlichen und behördlichen Produktsicherheitsanforderungen sind durch die Organisation zu ermitteln. Ein Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) ist intern zu bestimmen und an RP bekanntzugeben. Der Lieferant muss eine Auflistung der PSB von seinen Unterlieferanten führen.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 5 von 17

6. Prüfplanung, Muster und Durchführung von Prüfungen

6.1 Projektplanung

Entwicklungsprojekte sind in Verbindung mit den Projektleitern von RP entsprechend den jeweiligen Anforderungen der Endkunden terminlich zu planen. Der Lieferant stellt qualifizierte Mitarbeiter in ausreichender Anzahl zur Verfügung.

Für die Planung und Abwicklung von Projekten wurde von RP ein Projektplan mit den wichtigsten Eckpunkten nach APQP Elementen entworfen. Dieser Plan stellt die Mindestforderung der Dokumentation in der gemeinsamen Projektarbeit dar. Der Projektplan wird durch den Lieferanten in Abstimmung mit der Projektplanung-RP erstellt. In regelmäßigen Abständen ist an die Projektplanung-RP bezüglich des Projektfortschrittes zu berichten.

Eine Konstruktions-FMEA ist nur bei Entwicklungsverantwortung zu erstellen. Die Notwendigkeit erfolgt gemäß den VDA-Richtlinien.

Grundsätzlich ist im Rahmen der Projektabwicklung immer eine Prozess-FMEA durchzuführen und aktuell zu halten.

Schon für Vorserien sind gemäß den Anforderungen aus den Lastenheften und technischen Unterlagen, in Abstimmung mit QM-RP, besondere und relevante Prüfmerkmale gemeinsam zu erarbeiten und im Vorserienprüfplan zu dokumentieren. Die besonderen Merkmale sind in DFMEA, PFMEA, Controlplänen, Prozessablaufplänen, Arbeitsanweisungen und den anderen damit in Verbindung stehenden Unterlagen zu identifizieren und gesondert zu behandeln.

Der Lieferant ist verpflichtet, sich über die Weiterverwendung seines Produkts zu informieren und, soweit erforderlich, die besonderen Merkmale zu identifizieren. Der Lieferant hat ferner dafür zu sorgen, dass die Unterpelieferanten die relevanten besonderen Merkmale kennen, verstehen und überwachen.

anderen damit in Verbindung stehenden Unterlagen zu identifizieren und gesondert zu behandeln. Prüfungen, die der Lieferant nicht selbst durchführen kann, sind alternativ extern zu beauftragen.

6.2 Qualitätsplanung

Zur Sicherstellung der Produktqualität für alle neuen oder geänderten Produkte ist im Rahmen eines Projektmanagements eine Qualitätsplanung gem. APQP-Richtlinien bzw. VDA-Richtlinien erforderlich.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 6 von 17

Folgende Schwerpunkte sind dabei zu beachten:

- Fertigung (Maschinen, Vorrichtungen, Werkzeuge, Arbeitsabläufe, vorbeugende Instandhaltung)
- Kapazität und Beschaffung (Material, Maschinen, Betriebs und Prüfmittel, Unterauftragnehmer)
- Handhabung, Lagerung, Konservierung, Verpackung und Versand
- Umweltschutz bei Prozessen und Recycling von Produkt und Verpackung
- Zuverlässigkeitsanalyse, Produktsicherheits-, Herstellbarkeits- und Verfügbarkeitsanalyse
- Qualitätsplanung z. B. FMEA, SPC, Kontrollplan, Prozessablaufplan, Messmittelfähigkeit, Prüfplan
- Sicherheitskritische Merkmale, archivierungspflichtige Merkmale
-

6.3 Produktionslenkungsplan

Der Produktionslenkungsplan bildet eine Übersicht aller Q-Anforderungen, Nachweise und Prüfkriterien, eingebettet in das QM- System des Lieferanten. Er bildet den Abschluss aller Tätigkeiten zur Qualitätsplanung des Lieferanten. Die Produktionslenkungspläne sind jeweils für die Prototypen-, Vorserie- und Serienphase zu erstellen. Eine Anpassung der Vorserienprüfpläne auf die Bedingungen in der Serie muss in Abstimmung mit den jeweiligen Prüfplanern von RP erfolgen.

6.4 Bemusterungen von Prototypen- und Vorserienteilen /sonstige Muster

Der Lieferant verpflichtet sich, von Prototypen und Vorserienteilen ein Messprotokoll entsprechend den technischen Unterlagen und Spezifikationen zu erstellen und zu dokumentieren. Während der Prototypen- und Vorserienphase sind Prozessfähigkeitsnachweise zu ermitteln.

Musterteile und Messprotokolle sind kostenfrei zu erstellen und als „Muster“ gekennzeichnet, adressiert an die anfordernde Stelle bei RP kostenfrei zu senden.

6.5 Referenz- und Grenzmuster

Referenzmuster stellen die zulässige Ausprägung von Qualitätsmerkmalen dar. Grenzmuster stellen den Grenzwert eines Qualitätsmerkmals dar.

Grenz- und Referenzmuster sind mit QM-RP abzustimmen, als solche zu kennzeichnen und geschützt vor Umwelteinflüssen aufzubewahren.

Die in den technischen Unterlagen angegebenen „Urmuster“ für z.B. Farbe, Narbungen, Lackierungen usw. sind für die Anlauf und Serienproduktion vom Lieferanten zu beschaffen und als Referenz verbindlich.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 7 von 17

6.6 Wareneingangsprüfung

Die Wareneingangsprüfung für Rohstoffe, Fremdfertigungen und Kaufteile wird vom Lieferanten eigenverantwortlich im Rahmen einer der IATF 16949 bzw. der ISO 9001 entsprechenden Prüfung durchgeführt. Rohstoffe und Produkte, die Teil des an RP zu liefernden Rohstoffs, Produkt oder gegenüber RP zu erbringenden Leistung sind, dürfen vom Lieferanten erst dann be- oder verarbeitet oder eingebaut werden, wenn diese Prüfung erfolgt und die Übereinstimmung mit den Bestellnormen und/oder technischen Unterlagen von RP festgestellt ist. Die Materialrückverfolgbarkeit nach Herstellcharge muss in der gesamten Lieferkette gewährleistet sein.

6.7 Erstmusterprüfungen

Für jeden Artikel der zum ersten Mal von RP bestellt oder einer Änderung unterzogen wurde, muss ein Abnahmeverfahren entsprechend den VDA Richtlinien, bzw. nach Absprache mit QM-RP nach PPAP durchgeführt werden. Ein IMDS – Materialdatenblattes bzw. Eintrag ist erforderlich.

Die Erstbemusterung hat aus einem repräsentativen, der Serienfertigung entsprechendem Fertigungsablauf anhand erster Teile aus dem Serienwerkzeug zu erfolgen. Werden mehrere gleiche Werkzeuge oder Formen eingesetzt oder entstammen die Teile aus mehreren Nestern, so sind Teile aus jedem Werkzeug, aus jeder Form oder jeder Nestposition gesondert zu bemustern. Die Erstbemusterung umfasst den Nachweis, der in den technischen Unterlagen angeführten Prüfvorschriften und Spezifikationen. Die verwendeten Werkstoffe sind durch den Werkstoffprüfbericht nachzuweisen. Erstmusterteile und Messprotokolle sind kostenfrei zu erstellen und als „Erstmuster“ gekennzeichnet, adressiert an die anfordernde Stelle bei RP kostenfrei zu senden. Der Maschinen und -Prozessfähigkeitsnachweis ist Bestandteil der Erstbemusterung.

Weitere Erstmuster sind bei folgenden Anlässen erforderlich:

- Bei technischen Änderungen (geänderte Teile, geänderte Spezifikationen)
- Änderung der Rohstoffe
- Bei Änderungen der Fertigungsstätte des Lieferanten (z.B. interne Verlagerung)
- Bei Änderungen in der Kette der Unterlieferanten
- Bei Änderungen des Fertigungsprozesses (z.B. Parameter, Verfahren, Abläufe,)
- Längeres Aussetzen der Fertigung (spätestens nach einem Jahr)
- Bei Einsatz einer anderen Produktionsmaschine

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 8 von 17

Vor der Erstbemusterung sind von den Sollvorgaben abweichende Merkmale schriftlich mit dem Produktentwickler abzustimmen und mittels Sonderfreigabe zu dokumentieren. Ohne eine solche Form der Genehmigung ist eine Erstbemusterung nicht möglich.

Für fehlgeschlagene Erstbemusterungen ist der für RP entstehende Aufwand gemäß Punkt 6.3 dieser Vereinbarung durch den Lieferanten zu ersetzen.

Daher sind sonstige Muster nicht als Erstmuster zu kennzeichnen.

Die Lieferung der Serienteile darf erst nach Erstmusterfreigabe durch RP bzw. nach einer durch RP erteilten Sonderfreigabe erfolgen. Der Lieferant muss diese Sonderfreigabe bei der QM-RP schriftlich anfordern!

6.8 Sonderfreigaben

Abweichungen von Lieferspezifikationen sind grundsätzlich nicht zulässig. Nach Rücksprache mit den Produktentwicklern können in Ausnahmefällen zeitlich befristete Freigaben schriftlich erteilt werden.

6.9 Prozessüberwachung

Für Hauptmerkmale ist bei der Herstellung der von RP beim Lieferanten bezogenen Produkte eine SPC-Überwachung unter Beachtung der Bestimmungen der IATF 16949 bzw. VDA Richtlinien durchzuführen. Liegt bedingt durch das Fertigungsverfahren keine Normalverteilung vor, so dass keine SPC-Überwachung erfolgen kann, so sind vom Lieferanten geeignete Prüfverfahren einzusetzen, um das Erreichen des Null-Fehlerziels zu erreichen. Prüfverfahren sind auch geeignet, wenn die Prozessfähigkeit über Kurzzeitanalysen, z.B. PPK=>1,67 dokumentiert wird, und während der Produktion eine Prüfung (i.O./n.i.O.) mittels Lehren durchgeführt wird, deren Toleranzgrenzen innerhalb der statistischen Eingriffsgrenzen festgelegt und dokumentiert werden.

Für die Serienfertigung werden von RP prozessfähige und überwachte Fertigungsprozesse vorausgesetzt.

6.10 Warenausgangskontrolle / Kennzeichnung

Der Lieferant führt im Zuge der Warenausgangskontrolle all jene Prüfungen durch die eine Anlieferung 100% fehlerfreier Produkte gewährleistet. Abnahmeprüfzeugnisse (Prüfmerkmale vom Endkunden bzw. RP festgelegt) müssen je Lieferung beigelegt werden.

Nach Änderungen an Serienteilen sind die ersten 3 Anlieferungen auf Lieferschein und Verpackungseinheiten deutlich sichtbar mit DIN A5 Aufklebern zu kennzeichnen. Die Aufkleber sind mit Teilenummer, Teilebezeichnung, Änderungsstand, und Hinweis auf Freigabebericht zu

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 9 von 17

versehen. Die gleiche Vorgehensweise gilt auch für Produkte deren Lieferung im Rahmen einer Sonderfreigabe erfolgt.

Der Prüfzustand der Produkte ist auszuweisen, um sicherzustellen, dass ein Produkt nur versandt wird, wenn es die erforderliche Qualitätsprüfung bestanden hat. Aus dieser Kennzeichnung muss der für die Freigabe zuständige Prüfer erkennbar sein.

6.11 Prozessfähigkeitsnachweis

An RP zu liefernde Produkte sind qualitätsfähig, wenn der Nachweis der Prozessfähigkeit $PPK \Rightarrow 1,67$ und $CPK \Rightarrow 1,33$ bzw. bei Nichteinhaltung der Prozessfähigkeit der Nachweis dass eine 100%-Kontrolle durchgeführt wurde, erreicht wird. Sollten seitens RP-Kunden andere Vorgaben gefordert sein so werden diese von RP an den Lieferanten weitergeleitet. Die Berechnung und Durchführung der Prozessfähigkeit muss nach den VDA Richtlinien erfolgen.

Prozessfähigkeitsnachweise sind für RP kostenfrei zu ermitteln, auf Verlangen auszuhändigen und auch für die laufende Serie beizubehalten. Ware, für die der Nachweis der Prozessfähigkeit nicht vorliegt, darf nicht zur Auslieferung gelangen oder muss einer 100% Prüfung unterzogen werden.

Die Durchführung der Prüfungen hat mit kalibrierten, geeigneten und fähigen Messmitteln zu erfolgen (dies gilt auch für von RP dem Lieferanten beigestellte Prüflinien und Prüfmittel), die von ihrer Art und Umfang her so auszulegen sind, dass alle relevanten Qualitätsmerkmale geprüft werden können. Die Prüfmittel müssen in festgelegten Zeitabständen überwacht und einer Messmittelfähigkeitsuntersuchung unterzogen werden, um sie einsatzbereit und gebrauchsfähig zu halten.

Der Lieferant führt regelmäßig interne System-, Prozess-, und Produktaudits in Anlehnung an die Richtlinien der IATF 16949, ISO 9001 oder VDA-Richtlinien in allen Unternehmensbereichen durch, die den Herstellungsprozess der an RP gelieferten Produkte beeinflussen.

6.12 Jährliche Requalifikationsprüfung

Sofern RP nicht schriftlich darauf verzichtet, ist der Lieferant verpflichtet, jedes Jahr Muster aus jeder aktiven Produktlieferung daraufhin zu prüfen, ob alle Anforderungen von RP eingehalten werden (z. B. im Hinblick auf Abmessungen, Material oder Funktion, siehe auch produktbezogene Qualitätsvereinbarung). Der von RP geforderte Umfang der jährlichen Requalifizierung entspricht dem der Erstbemusterung. Die Prüfanforderungen sind in den Kontrollplan des Lieferanten aufzunehmen. Alle Materialprüfungen müssen von einem qualifizierten Labor durchgeführt werden. Die Dokumentation zur jährlichen Requalifizierung ist vom Lieferanten zu archivieren und RP auf Anfrage vorzulegen. Ergibt die jährliche Requalifizierung Abweichungen von den Spezifikationen,

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 10 von 17

muss der Lieferant dies RP unverzüglich mitteilen, so dass geeignete Maßnahmen beschlossen und umgesetzt werden können.
Die im Rahmen der jährlichen Requalifizierung anfallenden Prüfkosten werden von RP nicht übernommen.

7. Qualitätssicherung in der Serie

7.1 Vereinbarung von Kennzahlen und Zielen

Ziel von ppm-Vereinbarungen ist es, die produzierte und gelieferte Qualität messbar zu machen.

Vorgabe:

PPM < 50

Anzahl der Reklamationen= 0

Die PPM-Vorgaben können jährlich reduziert werden.

Weitere Zielvereinbarungen können zwischen dem Lieferanten und RP als Zusatzvereinbarung zum Qualitätssicherungsvertrag (PQSV Formblatt 04027) abgeschlossen werden. Hier können die Kunden PPM-Vorgaben berücksichtigt und ggfs. reduziert werden.

In die ppm-Auswertung müssen folgende Abweichungen einfließen:

- Sammelausschuss
- Fertigungs- oder Wareneingangsreklamation
- Logistische Fehler
 - Falschlieferrung
 - Falschkennzeichnung
 - Unterlieferung bzw. Überlieferung
- Auf den Lieferanten zurückzuführende Kundenreklamationen

Der Lieferant hat bei Zielabweichungen einen PDCA-Plan zu erstellen und diesen nach Abstimmung mit RP termingerecht abzarbeiten, oder nach erfolgter Reklamation mittels 8-D Report zu reagieren.

Auf verlangen von RP sind alle qualitätsrelevanten Aufzeichnungen der QM-RP zu übermitteln.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 11 von 17

7.2 Reklamationsabwicklung

Lieferantenreklamationen werden durch QM-RP ausgelöst. QM-RP übermittelt dem Lieferanten einen Reklamationsbericht. Die Stellungnahme des Lieferanten erfolgt mit Hilfe des 8-D Reports innerhalb des vorgegebenen Zeitfensters:

- Innerhalb 24 Stunden nach Erhalt des Reklamationsberichts sind die Sofortmaßnahmen zu übermitteln und wirksam umzusetzen.
- Innerhalb 5 Werktagen nach Erhalt des Reklamationsberichts sind die Korrekturmaßnahmen bzw. kurzfristige Abstellmaßnahmen zu übermitteln und einzuleiten.
- Der Wirksamkeitsnachweis der kurzfristigen Abstellmaßnahmen hat innerhalb von 10 Werktagen zu erfolgen.
- Langfristige Abstellmaßnahmen / Vorbeugemaßnahmen sind innerhalb 10 Werktagen zu übermitteln und einzuleiten. Deren Nachweis basiert auf der verbindlichen Maßnahmenplanung.

Abschließend folgt der vollständig ausgefüllte und unterschriebene 8-D Report mit der Zusammenfassung aller beanstandeter Bauteile und der Belastung der entstandenen Kosten.

Reklamationen, die seitens des Lieferanten nicht innerhalb von 2 Werktagen in schriftlicher Form beantwortet wurden, werden seitens RP automatisch als anerkannt eingestuft.

7.3 Reklamationskosten

Folgende, RP durch mangelhafte Qualität angelieferter Produkte, entstehende Kosten werden dem Verursacherprinzip entsprechend an Lieferanten belastet:

- Administrative Kosten für Prüfbericht / 8-D Report, Überprüfung des 8-D Reports des Lieferanten Mängelrüge bei Lieferabweichung (Termin/Menge) in Verbindung mit einer Herbeiführung eines Produktionsengpasses, Mängelrüge bei logistischen Abweichungen (Kennzeichnung, Verpackungsfehler); Kostensatz je Los/Sachnummer 250.- EUR
- Produktionsstillstände (im Hause RP oder beim RP-Kunden)
- Administrativer Aufwand bei fehlgeschlagener Erstbemusterung; Kostensatz 250.- EUR
- Reisekosten von RP-Mitarbeitern zwecks Reklamationsbearbeitung beim Lieferanten
- Ersatz der Lieferung
- Ausschusskosten die im Zuge der Verarbeitung fehlerhafter Produkte des Lieferanten entstehen
- Verschrottungskosten der Ausschussteile
- Sondertransportkosten

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 12 von 17

- Nacharbeitskosten bei RP oder beim RP-Kunden (auch durch von RP bestellten Fremdfirmen); Kostensatz bei durch RP ausgeführten Nacharbeiten 65.- EUR/Std.
- Sortierkosten im Hause RP sofern die Arbeiten nicht durch den Lieferanten oder einen von ihm beauftragten Dienstleister erfolgen; Kostensatz 65.- EUR/Std.
- Aufwand für Sonderfreigaben beim Kunden; Kostensatz 250.- EUR
- Bei Wiederholfehlern oder der Überschreitung der vereinbarten ppm Rate werden die entstandenen Kosten (intern oder externer Dienstleister) für Q-Gates, Firewall oder 100% Kontrolle in Rechnung gestellt.
- Kosten für Audits die durch RP beim Lieferanten durchgeführt werden (incl. der Kosten für einen externen Fachspezialisten falls notwendig) werden ebenfalls in Rechnung gestellt
- Sonstige von RP-Kunden belastete Mehraufwendungen
- Sonstige Anfallenden Kosten welche auf Grund mangelhafter Qualität verursacht wurden.

Dem Lieferanten bleibt das Recht vorbehalten, im Einzelfall den Nachweis zu führen, dass der von RP geltend gemachte Aufwand nicht oder in geringerer Höhe angefallen ist. Die gesetzlichen Rechte von RP im Gewährleistungsfall bleiben hiervon unberührt. Die Belastung wird von offenen Rechnungen in Abzug gebracht (Gutschriftverfahren).

8. Lagerung, Verpackung und Transport

- 8.1 Die Lagerung hat nach dem Stand der Technik und einem nachweislichen FIFO-Prinzip zu erfolgen.
- 8.2 Der Lieferant hat die von RP übermittelten Verpackungs- und Kennzeichnungsvorschriften (oder durch RP übermittelte Vorschriften von RP-Kunden, wie z.B. Warenanhänger gemäß VDA-Empfehlung 4902 bei Automotivkunden oder Einzelteilkennzeichnungen) einzuhalten. Um eine eindeutige Identifikation zu erreichen, ist der Lieferant verpflichtet, nicht aktuelle Warenanhänger und Beschriftungen an den Lademitteln vor der Befüllung restlos zu entfernen.
Bei fehlenden, unleserlichen oder unvollständig ausgefüllten Warenanhängern behält sich RP vor, den Lieferanten den durch die Störung entstandenen Mehraufwand in Rechnung zu stellen. Ebenso kann der Lieferant für entstandene Mehraufwendungen aufgrund fehlender Entfernung alter Warenanhänger, falscher Befestigungen oder sonstiger Verstöße belastet werden.

Lieferabrufe per EDI (VDA4905) und LS-DFÜ (VDA4913) müssen verarbeitbar sein. Bei LS-DFÜ ist pro Lieferscheinnummer nur eine Position anzuführen.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 13 von 17

- 8.3 Der Lieferant hat Produkte so zu verpacken und falls erforderlich zu konservieren, dass Transport-, Lagerungs- und Alterungsschäden ausgeschlossen werden können.

9. Wareneingangsprüfung bei RP

Aufgrund dieser Vereinbarung und vom Lieferanten vorzunehmenden Qualitätsprüfung ist RP berechtigt, Lieferungen des Lieferanten beim Wareneingang lediglich auf Menge, Identität (Übereinstimmung von Verpackungsvorschriften und Lieferscheinen mit der Bestellanforderung und äußerlichen an der Verpackung ersichtlichen Schäden zu überprüfen. Im Einzelfall wird von RP eine statistisch basierende Qualitätsprüfung vorgenommen.

Die Haftung des Lieferanten für Qualitätsmängel bzw. Produktfehler verändert sich hierdurch nicht. Der Lieferant verzichtet jedoch ausdrücklich auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge gemäß §377 HGB.

RP wird offene Mängel dem Lieferanten nach Eintreffen der Produkte schriftlich anzeigen.

Verdeckte Mängel, welche im Zuge der Wareneingangsprüfung nicht ersichtlich waren, bzw. nicht erkannt werden konnten, werden nach Bekannt werden, bzw. bei Sammelausschussabnahmen mit dem Lieferanten, mitgeteilt.

10. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen

- 10.1 Alle qualitätssichernden Maßnahmen des QS-Systems sind in einem entsprechenden Handbuch sowie ggf. in ergänzenden, betriebsinternen Qualitätssicherungsvorschriften und –Anweisungen zu dokumentieren.
- 10.2 Die vom Lieferanten durchgeführten Audits sind entsprechend zu dokumentieren. Die zugehörigen Protokolle sowie die festgelegten Abstellmaßnahmen werden lt. Aufbewahrungsfristen VDA Band 1 durch den Lieferanten aufbewahrt.
- 10.3 Alle Prüfprotokolle und Abnahmebelege sowie von Unterlieferanten zur Verfügung gestellte Prüfdokumente sind vom Lieferanten lt. Aufbewahrungsfristen VDA Band 1 aufzubewahren.
- 10.4 Alle Aufschreibungen von Prüfungen an Rohstoffen, Produkten und Leistungen sowie alle Ergebnisse aus der Prüfmittelüberwachung und aus Abweichungsgenehmigungsverfahren sind ebenfalls Lieferanten lt. Aufbewahrungsfristen VDA Band 1 aufzubewahren.
- 10.5 Soweit im Einzelfall erforderlich sind diese Unterlagen auf Verlangen von RP vorzulegen.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 14 von 17

11. Auditierung des Lieferanten durch RP und Kundenschutz

- 11.1 Im Interesse der Absicherung der Qualitätsanforderungen von RP können sich Beauftragte von RP und deren Kunden über das Herstellungs- und Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten durch rechtzeitig angekündigte Besuche informieren.
- 11.2 RP behält sich vor ein Produkt-, oder Prozessaudit nach den Regelwerken der IATF 16949, oder ISO 9001 beim Lieferanten durchzuführen. Jeder Lieferant von RP ist für die Überwachung des Qualitätsplanes, der Projekttermine und der kontinuierlichen Verbesserungen seiner Unterlieferanten verantwortlich. Dies gilt auch, wenn die Unterlieferanten von RP ausgewählt wurden. RP behält sich das Recht vor, die Unterlieferanten nach vorheriger Abstimmung mit dem Lieferanten aufzusuchen und zu auditieren.
- Anlässe für ein Audit können z.B. sein:
- Auswahl/Beurteilung von Lieferanten
 - Potentialanalyse
 - Prozessabnahme bei Serienanlauf
 - Prozessabnahme bei Verlagerung von Produkten oder Produktionsmaschinen
 - Bei Qualitätsproblemen
 - Lieferantenentwicklung
- Der Lieferant verpflichtet sich die im von RP übermittelten Auditbericht festgelegten Korrekturmaßnahmen termingerecht umzusetzen. RP behält sich vor Prozesse und Abläufe zum gemeinsamen Nutzen auch wertanalytisch zu betrachten.
- 11.3 In Fällen in denen Produkte nach Zeichnungsvorgaben von RP oder des Kunden von RP gefertigt oder geliefert werden oder in denen das produkttechnische oder herstellungstechnische Knowhow von RP oder dessen Kunden herrührt, gewährt der Lieferant bezüglich der Kunden die ihm aufgrund der Geschäftsverbindung mit RP bekannt werden, Kundenschutz. Insbesondere wird der Lieferant für die Dauer der Geschäftsverbindung mit RP für diese Produkte gegenüber diesen Kunden keine Angebote abgeben, Bestellungen entgegennehmen oder diese Kunden beliefern, es sei denn, dass eine schriftliche Zustimmungserklärung von RP vorliegt. Diese Zusage bezieht sich auf Produkte, welche Geschäftsgegenstand von RP sind und die RP bei dem Lieferanten bereits bezieht oder im Rahmen der Geschäftsverbindung zukünftig anfragt oder bestellt. Direkte Anfragen von Kunden bezüglich der vorgenannten Produkte wird der Lieferant an RP zur Bearbeitung weiterleiten.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 15 von 17

12. Gewährleistung

Der Lieferant übernimmt für die einwandfreie Beschaffenheit der gelieferten Produkte die Gewährleistung für die Dauer von 2 Jahren ab Lieferung sofern es keine davon abweichende schriftliche Vereinbarung zwischen RP und dem Lieferanten gibt.

Der Lieferant wird entsprechend seiner Verantwortung bei Feldschadensfällen mit den daraus resultierenden, von unseren gemeinsamen Kunden ermittelten Kosten verursachergerecht belastet.

13. Produkthaftung

Soweit sich aufgrund eines vom Lieferanten gelieferten Produkts ein Schaden ereignet, haftet dieser im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen in dem Umfang, in dem das von ihm gelieferte Produkt für diesen Schaden ursächlich geworden ist.

Der Lieferant ist verpflichtet, eine Produkthaftpflichtversicherung mit einer Deckungssumme von mindestens EUR 2,5 Mio. pauschal je Personen-/Sachschaden zu unterhalten, die auch das erweiterte Produktrisiko einschließlich Auslandsschäden einschließt.

Abschluss und Bestehen der Versicherung ist RP auf Verlangen vom Lieferanten nachzuweisen. Die Änderung oder Aufhebung des Versicherungsschutzes hat der Lieferant RP unverzüglich mitzuteilen.

14. Geheimhaltung

Sollte keine spezielle Geheimhaltungserklärung zwischen RP und dem Lieferanten abgeschlossen sein, so gelten folgende Mindeststandards:

Die Vertragsparteien werden alle nicht offenkundigen und nicht zur Weitergabe an Dritte bestimmten kaufmännischen und betrieblichen Informationen des anderen Vertragspartners, die ihnen aufgrund dieser Vereinbarung und Ihrer Geschäftsbeziehung bekannt werden, vertraulich und als Geschäftsgeheimnis behandeln und weder ganz noch teilweise Dritten direkt oder indirekt zugänglich machen und nur für die vertraglich vorgesehenen Zwecke verwenden. Dies gilt auch für die Zeit nach Beendigung dieser Vereinbarung.

15. Gesundheit, Sicherheit, Umwelt

RP ist sich durch die Geschäftstätigkeit des Unternehmens seiner Verantwortung für die Gesundheit und Sicherheit Dritter sowie der Umwelt gegenüber bewusst. Daraus abgeleitet sind folgende Anforderungen und Aspekte die der Lieferant zu beachten und zu erfüllen hat:

- Die verwendeten Materialien und erforderlichen Prozesse die der Herstellung der Produkte dienen, müssen dem Stand der Technik, sowie den gesetzlichen Bestimmungen des Landes in dem sich das Werk des

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 16 von 17

Lieferanten befindet, dem Abnehmerland des RP-Kunden sofern bekannt und Österreich, entsprechen.

- Erfüllung der Anforderung der REACH-Verordnung und Sicherstellung, dass alle Werkstoffe der gelieferten Produkte für die vorgesehene Anwendung gemäß REACH registriert sind.
- Der Lieferant muss mit geeigneten Methoden Risikopotentiale bei der Herstellung des Produktes für Umwelt und Mitarbeiter erheben und Maßnahmen für deren Minimierung erarbeiten und umsetzen.
- Die Betriebsstätten des Lieferanten müssen in einem ordentlichen und sauberen Zustand gehalten werden.
- Der Lieferant hat alle Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltrisiken die sich auf seine Lieferfähigkeit auswirken an RP zu melden.
- Entsorgungsmöglichkeiten der gelieferten Produkte sind an RP zu berichten.
- Das Produkt betreffende Untersuchungsergebnisse, wenn vom Gesetzgeber verlangt, sind RP zugänglich zu machen.
- Bei Erstanlieferungen und Lieferänderungen von Gefahr- und Hilfsstoffen (Öle, Fette, Kleber, Farbstoffe, Granulate, etc. ist ein Sicherheitsdatenblatt beizustellen. Schriftliche Hinweispflicht und lückenlose Dokumentation gilt für die Lieferung von Stoffen und Teilen, die Gefahrstoffe freisetzen, sowie von Stoffen, die erfahrungsgemäß nur unter besonderen Auflagen entsorgt werden können.
- Der Lieferant übernimmt eine Selbstverpflichtung auf die Reduzierung umweltschädlicher Auswirkungen der an RP gelieferten Produkte.

Gemeinsam mit dem Lieferanten setzt sich RP zum Ziel von Beginn an Gesundheits-Sicherheits- und Umweltrisiken zu vermeiden, und gemeinsame Lösungen zu finden, die über die Erfüllung der gesetzlichen Vorschriften hinausgehen.

16. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Vereinbarung gilt zwischen Robust Plastics und dem Lieferanten.

Der Lieferant akzeptiert diese Richtlinie als Bestandteil der Vereinbarung mit RP. Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform.

Die aktuelle Version dieser Richtlinie ist über die Robust Plastics Homepage <http://www.robust-plastik.com> verfügbar. Die jeweils aktuelle Version ist Grundlage der Zusammenarbeit.

17. Sonstiges

Alle von unserem Kunden bis zum OEM (VW, BMW, Ford, ...) beigestellte Dokumente (z.B. Zeichnungen, QSV-s, TL-s, CCC-Kennzeichnungen, Auditverfahren, Spezialkennzeichnungen, etc.) und daraus resultierende Normen sind mitgültig. Die daraus abgeleiteten Prüfungen, Audits, etc. müssen vom Lieferanten kostenlos durchgeführt werden.

QSV Vers.08	Qualitätssicherungsvereinbarung	 ROBUST Plastics
Datum: 17.07.2019		Seite 17 von 17

Änderungen oder Ergänzungen dieses Vertrages bedürfen der von beiden Vertragspartnern gezeichneten Schriftform.

Dieser Vertrag unterliegt österreichischem Recht.

Sollten Bestimmungen dieses Vertrages ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder werden, so soll hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen dieses Vertrages nicht berührt werden.

Anstelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll eine angemessene Regelung gelten, die, soweit rechtlich möglich, dem am nächsten kommt, was die Vertragsparteien gewollt haben oder nach dem Sinn und Zweck des Vertrages gewollt haben würden, sofern sie bei Abschluss dieses Vertrages den Punkt beachtet hätten.

Als Gerichtsstand wird Wien vereinbart.