

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 1 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Qualitätssicherungsvereinbarung für Produktionsmaterial

zwischen

Nidec GPM GmbH
 Schwarzbacher Str. 28
 D-98673 Auengrund OT Merbelsrod

– nachstehend „**NGPM**“ –

und

– nachstehend „**Lieferant**“ –

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 2 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung
2. Allgemeine Pflichten des Lieferanten
3. Qualitätsmanagementsysteme
4. Produktentstehungsprozess
5. Fehlerhafte Produkte
6. Versicherung
7. Lieferanteneskalationsprozess
8. Unterlieferanten
9. Vertraulichkeit
10. Schlussbestimmung
11. Internationale Standards
12. Erfüllungsort, Gerichtsstand
13. Laufzeit

 NIDEC GPM Group	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
	Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001

1 Einleitung

Das Maß an Zufriedenheit von NGPM's Kunden wird in einem sehr hohen Maße durch die Qualität der Zukaufteile ihrer Lieferanten beeinflusst. Insofern ist die Qualitätsfähigkeit von Lieferanten und die Qualität und Zuverlässigkeit ihrer Produkte ein maßgebendes Entscheidungskriterium für die Vergabe von Aufträgen.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist ein vertragliches Instrument, mit dessen Hilfe Lieferanten und NGPM technische und organisatorische Abläufe einvernehmlich mit dem Ziel festlegen, fehlerfreie Produkte herzustellen und termin-, mengen- sowie spezifikationsgerecht auszuliefern. Dabei helfen gemeinsam festgelegte Maßnahmen der Fehlervorbeugung und frühzeitigen Fehlererkennung entscheidend, die Herstellungskosten des Produktes niedrig zu halten. Sie enthält Regeln zu Sofort- und Korrekturmaßnahmen im Falle von Reklamationen und Aufgaben zur Förderung der Leistungsfähigkeit beider Vertragspartner.

NGPM fordert von seinen Lieferanten ein „Null-Fehler-Ziel“. Um diese Zielstellung zu erreichen, sind eine konsequente Qualitätsvorausplanung, die Umsetzung in der Fertigung, eine effektive Serienüberwachung, Requalifizierung und ständige Verbesserung (KVP) unabdingbar.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung für Produktionsmaterial ist unverzichtbarer Bestandteil der Rahmen- und Lieferverträge, der Einzelbestellungen sowie der gesamten Geschäftsbeziehungen zwischen Lieferant und NGPM und gilt für alle zu liefernden Produkte an NGPM.

2 Allgemeine Pflichten des Lieferanten

2.1 Der Lieferant liefert auf der Grundlage der Allgemeinen Einkaufsbedingungen der Firma NGPM in der jeweils aktuellen Fassung. Diese sind im Downloadbereich der Nidec Group Homepage unter http://www.nidec-gpm.com/pdf_download.html einseh- und abrufbar.

2.2 Im Rahmen des Qualitätsmanagements ist der Lieferant zu fehlerfreien Lieferungen von Produkten und Leistungen verpflichtet. Der Lieferant gewährleistet insbesondere, dass alle von ihm zu liefernden Produkte den jeweiligen Spezifikationen, den vereinbarten Bedingungen einschließlich der Haltbarkeitseigenschaften entsprechen, diese für den vorgesehenen Einsatzzweck verwendbar und nach den Regeln des geforderten Qualitätsmanagementsystems hergestellt und geprüft sind. Darüber hinaus sichert der Lieferant zu, dass der jeweils aktuelle Stand der Technik berücksichtigt ist.

Der Lieferant muss den Prozess dokumentieren, mit dem sichergestellt wird, dass alle ex-tern bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen die jeweils den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes erfüllen.

Der Lieferant hat die Einhaltung der, der Bestellung durch NGPM zugrundeliegenden Zeichnungen, ggf. 3-D-Datenmodelle sowie Spezifikationen / Lastenheften gemäß des zum Zeitpunkt der Bestellung bzw. des Abschlusses des Liefervertrages gültigen Dokumentationsstandes sicherzustellen. Abweichungen und/oder Änderungen unterliegen dem Änderungsmanagement und bedürfen der Genehmigung durch NGPM.

2.3 Der Lieferant sichert zu, alle erforderlichen personellen, organisatorischen, sachlichen und finanziellen Ressourcen einzusetzen, um die Qualität der Produkte sicherzustellen. Insbesondere stellt der Lieferant über ein Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen

 NIDEC GPM Group	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 4 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Stellen stets die letztgültigen von NGPM übermittelten technischen Unterlagen zur Verfügung stehen. Entsprechend dieser Vorgehensweise hat der Lieferant auch seine Unterauftragnehmer einzubeziehen.

- 2.4** Grundsätzlich sind jegliche Änderungen, die das Produkt, das Fertigungsverfahren, die Fertigungsabläufe, Materialien, Prüfverfahren und Prüfeinrichtungen, den Wechsel des/der Unterlieferanten, die Verlagerung von Fertigungsstandorten, die beabsichtigte Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort etc. betreffen, über einen Änderungsantrag (Download unter www.nidec-gpm.com) bei NGPM mindestens 6 Monate vor der geplanten Änderung anzuzeigen und vor Umsetzung der Änderung von NGPM freizugeben. Im Falle des elektronischen Datenaustausches ist eine Rückbestätigung (E-Mail oder Telefax) notwendig. Siehe hierzu auch die Auslösematrix gemäß VDA Band 2.

Neue Produktionsstätten des Lieferanten werden grundsätzlich nur nach bestandem Prozessaudit durch NGPM freigegeben. Erst dann darf an diesen Produktionsstätten für NGPM gefertigt werden.

Sämtliche Änderungen am Produkt und in der Prozesskette von erstmusterpflichtigen Bauteilen werden vom Lieferanten in einem Produktlebenslauf dokumentiert und NGPM auf Verlangen vorgelegt.

Die Dokumentation der Wareneingangsprüfungen (betreffend Zulieferteile und sonstige Vorprodukte der Unterlieferanten), der Funktions-, Zuverlässigkeits- und Lebensdauer-tests, der Ausgangsprüfungen sowie gegebenenfalls der Fehleranalysen werden vom Lieferanten über den gesamten Produktlebenszyklus, mindestens aber 15 Jahre nach EOP, aufbewahrt. Der Lieferant gewährt NGPM auf Wunsch Einsicht in diese Aufzeichnungen. In Einzelfällen kann NGPM eine längere Aufbewahrungsfrist verlangen.

3 Qualitätsmanagementsysteme

- 3.1** Um eine einwandfreie Qualität ihrer Produkte und Dienstleistungen gewährleisten zu können, müssen die Lieferanten nachweislich über ein geeignetes und funktionierendes Qualitätsmanagementsystem nach EN ISO 9001 in der jeweils aktuellen Fassung verfügen. Darüber hinaus muss der Lieferant alles Erforderliche tun, um die Zertifizierung nach gültigem QMS-Standard der Automobilindustrie (Zertifizierung IATF 16949) zu erlangen. Hierzu ist mit Abschluss dieser QSV eine Strategie zum Erreichen dieses Standards einzureichen. Der Lieferant hat unaufgefordert neue bzw. verlängerte Zertifikate an NGPM zu übersenden.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten/Sublieferanten, so hat er NGPM darüber rechtzeitig zu informieren und sicherzustellen, dass die Forderungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung ebenfalls durch die Unterlieferanten eingehalten werden. Der Lieferant ist für die Qualität seiner Leistungen und der seiner Unterauftragnehmer NGPM gegenüber voll verantwortlich. Dieses gilt auch für von NGPM vorgegebene Setzlieferanten.

3.2 Prozessaudits

NGPM behält sich vor, nach gegebenenfalls kurzfristiger Anmeldung oder in geregelten Abständen, Prozessaudits nach VDA 6.3 beim Lieferanten bzw. in Abstimmung gemeinsam mit dem Lieferanten bei dessen Sublieferanten durchzuführen.

Der Lieferant gestattet NGPM durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen die Forderungen von NGPM erfüllen. Darüber hinaus behält sich NGPM vor, Qualitätsmanagementsystem, Verfahren und Produkte des Lieferanten und gegebenenfalls Unterlieferanten zu auditieren oder durch Dritte auditieren zu lassen.

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 5 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Der Lieferant gewährt NGPM und – soweit erforderlich- dessen Kunden und/oder Beauftragten Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente. NGPM teilt dem Lieferanten das Ergebnis dieser Audits mit. Eine Voraussetzung für die Auftragsvergabe ist ein positives Auditor-gebnis und gültige Zertifikate.

Sind aus Sicht von NGPM Maßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Lieferant, unverzüglich einen Maßnahmenkatalog zu Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen zu erstellen, diesen fristgemäß umzusetzen und NGPM hierüber zu unterrichten.

NGPM behält sich vor, die Wirksamkeit der eingeleiteten Maßnahmen zu überprüfen.

3.3 Lieferantenselbstauskunft

Der Lieferant führt auf Anforderung von NGPM kurzfristig und wahrheitsgemäß eine Eigenbewertung seines Unternehmens (Lieferantenselbstauskunft) durch und übersendet diese mit den entsprechenden Nachweisen an NGPM. Dazu sind die im Downloadbereich der NGPM-Firmenhomepage bereitgestellten Formularvordrucke zu verwenden. (www.nidec-gpm.com) NGPM behält sich das Recht vor, die Angaben beim Lieferanten zu überprüfen.

3.4 Qualitätsvorausplanung (QVP)

Der Lieferant verpflichtet sich eine Qualitätsvorausplanung nach anerkannten Verfahren der Automobilindustrie durchzuführen und diese zu dokumentieren. Das jeweilige Verfahren ist zu Projektbeginn mit NGPM abzustimmen. Auf Anfrage von NGPM wird er die Dokumentation vorstellen bzw. Einsicht gewähren.

3.5 Nachweis der Prozessvalidierung

Um Nachweise über die Fähigkeit von Prozessen zu erhalten, sind in allen Phasen eines Projektes durch den Lieferanten Prozessvalidierungen (z.B. durch Prozessfähigkeitsanalysen) durchzuführen. Hinweise über die Durchführung von Prozessfähigkeitsanalysen im Allgemeinen gibt der VDA Band 4 „Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft“ aus der Reihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“.

4 Produktentstehungsprozess

4.1 Planung & Freigabe

NGPM stellt dem Lieferanten alle vorliegenden Produkthanforderungen zur Verfügung. Im Zuge der Vertragsprüfung wird der Lieferant anhand der übergebenen technischen Unterlagen, wie Spezifikationen, Zeichnungen, Lastenhefte, Stücklisten, CAD-Daten etc., die Realisierbarkeit auf Basis einer Herstellbarkeitsanalyse prüfen. Hierzu, sowie in der Entwicklungsphase, wendet der Lieferant geeignete präventive Methoden der Qualitätsvorausplanung, wie Zuverlässigkeitsuntersuchungen und FMEAs an. Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Projekten sind zu berücksichtigen. Erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten teilt der Lieferant NGPM unverzüglich schriftlich mit und weist die Erfüllung in der von NGPM geforderten Form nach.

4.2 Der Lieferant wird die Durchführung seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen, insbesondere Messwerte und Prüfergebnisse, dokumentieren sowie Rückstellmuster vorhalten.

4.3 Der Lieferant wird NGPM auf Wunsch vollständige Einsicht in seine Dokumentation gewähren und notwendige Muster aushändigen. Er wird NGPM zudem bei der Auswertung der Dokumentation und Muster unterstützen.

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
	Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001

4.4 Produktentstehungsprozess & Produktfreigabe

Die Durchführung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU) und der Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) sind im VDA Band 4 und der AIAG Schrift SPC geregelt und entsprechend durchzuführen. Abweichungen davon sind mit NGPM zu vereinbaren.

Mindestforderungen für Fähigkeitskennwerte:

- Maschinenfähigkeit/ Kurzzeitprozessfähigkeit Cmk: $\geq 1,67$
- Vorläufige Prozessfähigkeit Ppk: $\geq 1,67$
- Prozessfähigkeit / Langzeitprozessfähigkeit Cpk: $\geq 1,33$

Abweichende Forderungen (z.B. aufgrund von Kundenforderungen) werden von NGPM mit dem Lieferanten abgestimmt.

Bei nicht fähigen oder nicht beherrschbaren Prozessen ist eine 100%-Prüfung unter Berücksichtigung der Unsicherheiten an den Spezifikationsgrenzen erforderlich (Vgl. DIN EN ISO 14253-1).

4.5 Zwischen- & Endprüfungen

Für Zwischen- und Endprüfungen an Produkten setzt der Lieferant nur geeignete Mess- und Prüfmittel nach VDA Band 5 ein. Prüfumfänge und Prüfverfahren, die in den technischen Unterlagen gefordert werden, sind verbindlich. Ihre Änderung bedarf der schriftlichen Zustimmung durch NGPM.

4.6 Mess- & Prüfmittel

Der Lieferant ist verpflichtet, sich in Art und Umfang mit kalibrierten und geeigneten Prüfmitteln so auszustatten, dass alle Produktmerkmale geprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Dienstleisters für Prüftätigkeiten muss dieser entsprechend nachweisbar akkreditiert sein. Falls erforderlich sind zwischen Lieferant und NGPM Prüfmittel und Prüfmethoden abzustimmen.

Der Nachweis der Eignung der Prüfmittel hat nach VDA Band 5 (bzw. ISO/CD 22514-7) in der jeweils gültigen Fassung zu erfolgen. Abweichende Methoden und Annahmekriterien sind mit NGPM abzustimmen.

Alle Prüfmittel sind in einem Prüfmittelmanagementsystem zu führen, über eine Prüfmittelüberwachung in festgelegten Intervallen zu überprüfen (Wartung, Kalibrierung, Instandhaltung) und im Prüfmittelmanagement zu dokumentieren.

Die Prüfmittelüberwachung hat von entsprechend qualifiziertem Personal zu erfolgen. Eine durchgängige Verwendbarkeit durch sachgemäßen Gebrauch und Lagerung in Zeiten des Nichtgebrauches ist sicherzustellen.

4.7 Lagerung, Verpackung & Versand von Erzeugnissen

Die Lagerung der Produkte hat beim Lieferanten so zu erfolgen, dass sie gegen Verlust/Diebstahl ausreichend gesichert sind und Beschädigungen bzw. Änderungen der Materialeigenschaften durch Umwelteinflüsse ausgeschlossen werden. Ebenso muss eine Beschädigung der Ware beim Transport oder Versand ausgeschlossen sein.

 NIDEC GPM Group	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 7 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Anlieferungen erfolgen stets in sauberen Verpackungseinheiten, die in gegenseitig bestätigten Verpackungsvorschriften festgelegt wurden. Transportbehälter müssen mit VDA-Label gekennzeichnet sowie mit Begleitpapieren gemäß VDA 4902 versehen sein, um eine eindeutige Identifizierung zu gewährleisten. Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung sind die Bestimmungen der NGPM- Behälter- und Verpackungsrichtlinien für Lieferanten (siehe <http://www.nidec-gpm.com/>) einzuhalten.

Abweichungen von der bestehenden Kennzeichnungspflicht bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und NGPM. Detaillierte Restschmutzvereinbarungen werden bei Bedarf teilespezifisch definiert und dem Lieferanten mitgeteilt. Im Rahmen der Wareneingangskontrolle erkannte Mängel zur Verpackung und Sauberkeit wird NGPM unmittelbar nach Feststellung an den Lieferanten weiterleiten. Der Lieferant verzichtet insofern auf den Einwand der unverzüglichen Rügepflicht.

4.8 Werkstoffuntersuchungen

Alle werkstofflichen Untersuchungen (nicht älter als ein Jahr) sind nach spezifizierten Normen und Prüfvorschriften durchzuführen. Weiterhin müssen hierfür geeignete/ fähige Mess- und Prüfmittel verwendet werden. Insbesondere bei Aluminium-Druckguss-Bauteilen ist die Einhaltung der Porenklassifikation in geeigneter Art und Weise bzw. nach individueller Anforderung von NGPM, z.B. durch eine CT- oder Röntgenanalyse, durch Schlibbilder etc., nachzuweisen. Dies gilt sowohl bei der Erstbemusterung als auch bei der Änderungsbemusterung sowie bei Folgewerkzeugen.

4.9 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle einer festgestellten Abweichung muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung zumindest auf die betroffenen Lieferungen durchgeführt werden kann. NGPM wird dem Lieferanten die verfügbaren, zur Rückverfolgung benötigten Daten mitteilen.

4.10 Sonstige Muster

Sonstige Muster nach VDA sind Erzeugnisse, die noch nicht mit den für die spätere Serienfertigung vorgesehenen Betriebsmitteln, Verfahren und Bedingungen hergestellt wurden. (z.B. Prototypen und Vorserienteile) Für Sonstige Muster stimmt der Lieferant mit NGPM die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab und dokumentiert diese.

Ziel ist es, die Sonstigen Muster unter seriennahen Bedingungen herzustellen. Sonstige Muster sind zuordenbar mit Dokumentation und Messberichten anzuliefern. Eine deutliche Kennzeichnung der Verpackung und der Lieferpapiere gemäß NGPM-Richtlinie - Bauteilkennzeichnung - ist vorzunehmen (siehe http://www.nidec-gpm.com//pdf_download.html).

4.11 Erstmuster

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte, die bei stabilem Produktionsprozess, der Serienfertigung hinsichtlich Maß, Werkstoff, Werkstoffeigenschaften und Funktion entsprechen. Grundlage bilden die Vorgaben des VDA Band 2 bzw. die Forderungen laut AIAG Schrift PPAP.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem VDA-Erstmusterprüfbericht bzw. PPAP-Unterlagen zu dokumentieren und eindeutig zu kennzeichnen. Das EG-Sicherheitsdatenblatt ist genau wie ein gültiger IMDS-Eintrag Bestandteil des Erstmuster-prüfberichts. Vermessene

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 8 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Teile sind deutlich erkennbar durchzunummerieren, um eine Zuordnung der Teile zu den Messergebnissen zu gewährleisten. Die Art und Weise der Kennzeichnung ist bei Bedarf mit NGPM abzustimmen.

Unvollständige Erstmuster bzw. Erstmusterdokumentationen werden nicht akzeptiert und durch NGPM mit dem Prüferscheid „abgelehnt“ bewertet.

Die Anzahl der zu liefernden Erstmuster ist der Erstmusterbestellung zu entnehmen und ggf. mit NGPM abzustimmen. Die Erstmustersendung ist auf der Verpackung und auf den Lieferpapieren deutlich als „Erstmuster“ zu kennzeichnen.

Aufwände durch zusätzliche Bemusterungsschleifen bei NGPM oder dessen Kunden aufgrund von Zeichnungsabweichungen oder unvollständiger Dokumentation werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt. Erstmusterprüfberichte welche nur mit dem Gesamtentscheid „frei mit Auflagen“ oder „abgelehnt“ bewertet werden, sind durch den Lieferanten unentgeltlich erneut bei NGPM einzureichen.

Sind im Rahmen der Bemusterungserstellung Abweichungen ersichtlich, so sind diese vor Einreichung der Bemusterung einschließlich Maßnahmenplan mit NGPM abzustimmen.

Für den Prüferscheid zu einem bei NGPM vorgestellten Bemusterungsvorgang muss der Lieferant grundsätzlich mindestens 4 Wochen Bearbeitungszeit einplanen. Für den Entscheid durch den OEM (sofern erforderlich) sind weitere 8 Wochen zu veranschlagen. Innerhalb dieses Zeitfensters garantiert der Lieferant eine stabile und qualitätsgerechte Belieferung des aktuell freigegebenen Bauteilstandes. Für die Planung und Erstellung notwendiger Folgewerkzeuge ist dieser Freigabezeitraum (12 Wochen) ebenfalls zugrunde zu legen.

4.12 Serienlieferungen können erst nach Erstmusterfreigabe von NGPM erfolgen. Im Falle einer bedingten Freigabe oder Ablehnung ist eine erneute Vorstellung gemäß den Vorgaben des VDA-Bandes Nr. 2 bzw. den Vorgaben nach PPAP notwendig. Grundlage hierfür ist die abgestimmte Bemusterungsplanung.

4.13 Der Lieferant überzeugt sich durch fertigungsbegleitende Prüfung, regelmäßige Produkt-, Versand- sowie Prozessaudits, dass alle liefergültigen Spezifikationen, einschließlich Konservierung, Verpackung, Sauberkeit und Lieferunterlagen erfüllt sind. Er führt intern eine Prozessabnahme durch und dokumentiert diese Ergebnisse sowie die eingeleiteten Maßnahmen. Die Ergebnisse bzw. die Dokumentation des internen PPF nach VDA Band 2 oder PPAP ist zusammen mit dem Leistungstest (Bestandteil der Prozessvalidierung) dem Erstmusterprüfbericht beizufügen und an NGPM zu übermitteln.

4.14 Requalifikation

Der Lieferant führt zum Nachweis eines stabilen Qualitätsniveaus je Produkt und sofern mit NGPM nicht anderweitig vereinbart, beginnend mit dem Zeitpunkt der Erstmusterfreigabe mindestens eine jährliche Requalifikationsprüfung durch. Nach vorheriger Abstimmung mit NGPM kann bei ähnlichen Teilen für NGPM die Requalifikation pro Produktgruppe („Familie“) erfolgen bzw. Ergebnisse aus aktuellen Serienprüfungen mit einbezogen werden, wie zum Beispiel:

- zyklische Serienfreigaben
- Produktaudits (Aggregate, Module, Komponenten, Teile etc.)
- Aufzeichnungen zu Erst- und Letztstückprüfungen

 NIDEC GPM Group	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
	Erläuterndes Dokument	VA 7.4-3500-001	Seite 9 von 15

- SPC-Auswertungen
- Erstbemusterungen
- Wareneingangsprüfung

Die Requalifikationsprüfung erfolgt gemäß den Vorgaben zur Erstmusterprüfung und muss alle vom Besteller für das Produkt vorgegebenen Spezifikationen zu Material, Maß und Funktion beinhalten.

Andere Prüfumfänge sind mit NGPM zu vereinbaren. Die Planung der Requalifikationsprüfung ist mit der Erstbemusterung NGPM vorzustellen. Die Requalifikationsprüfung muss im Produktionslenkungsplan ausgewiesen werden. Die Ergebnisse müssen dokumentiert werden und für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen. Die Dokumentation der Ergebnisse kann auf dem Formular des Erstmusterprüfberichts erfolgen. Bei negativen Prüfergebnissen muss der Lieferant unverzüglich mit NGPM Kontakt aufnehmen. Das Risiko für NGPM, die Fehlerursache sowie Abstellmaßnahmen sind zu nennen.

- 4.15** Bei Werkzeugschäden und/oder Maschinenstörungen stellt der Lieferant durch geeignete Maßnahmen sicher, dass die Versorgung mit Produkten für den Auftraggeber gewährleistet ist (z.B. schneller, vertraglich zugesicherter Zugriff auf Werkzeugmacher bzw. Maschinenwartung der entsprechenden Hersteller, Sicherheitsbestände Material). Zur Vermeidung von Prozessstörungen unterhält der Lieferant eine vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung/Wartung.

Die notwendigen Kapazitäten sind im Rahmen der Vertragsprüfung zu ermitteln und ihre Bereitstellung ist jederzeit sicherzustellen. Notwendige Redundanzen sind vom Lieferanten bereitzuhalten. Eine Notfallstrategie ist vom Lieferanten auszuarbeiten. Änderungen im freigegebenen Prozess sind vorab NGPM anzuzeigen und freigeben zu lassen.

5 Fehlerhafte Produkte

- 5.1** NGPM wird unverzüglich nach Eingang der Lieferung eine Identitäts- und Mengenprüfung vornehmen sowie die Lieferung auf offensichtliche Verpackungs- und Transportschäden prüfen. Hierbei festgestellte Mängel wird NGPM dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Nicht erkannte Mängel wird NGPM in angemessener Frist, sobald diese nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden, anzeigen. Der Lieferant verzichtet insofern auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Besteht beim Lieferanten der Verdacht auf Lieferung von fehlerhaften Produkten, wird er die Bereiche Qualitätsmanagement und Einkauf des Bestellers sofort informieren. Diese Informationen haben den Zweck, möglicherweise entstehenden oder bereits entstandenen Schaden zu begrenzen.

- 5.2** Der Lieferant stellt sicher, dass nur spezifikationsgerechte Produkte zum Versand kommen. Bei Lieferung fehlerhafter Teile sichert der Lieferant unverzüglich Nachbesserung der fehlerhaften Teile – soweit möglich – zu, soweit er den Fehler zu vertreten hat. Sollte aus Zeitgründen dies nicht möglich sein, wird der Lieferant Ersatzlieferung tätigen.
- 5.3** Sollten fehlerhafte Produkte des Lieferanten zu Störungen oder Ausfällen bei Kunden des Bestellers führen, erstattet der Lieferant die dem Besteller entstandenen Kosten für die fehlerhaften Produkte des Lieferanten. Ebenso werden Aufwendungen für die interne und externe Bearbeitung der Reklamation in Form von Reklamationsbearbeitungs- und

 NIDEC GPM Group	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 10 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Logistikaufwand geltend gemacht. Die daraus bei NGPM entstandenen Mehraufwände setzen sich u.a. anteilmäßig aus folgenden Faktoren zusammen:

- Prüf- und Reklamationserstellungskosten (Administration)
- Kosten für dispositive Tätigkeiten Wareneingangsprüfung
- Interne Logistikkosten
- Rücklieferungskosten (Administration und Handling)
- Verwaltungskosten 8D-Report
- Verwaltungskosten Lastschrift
- Aufwendungen für Technische Revisionen

5.4 Regressierung

Eine Regressierung wird immer dann notwendig, wenn, durch den Lieferanten verursacht, NGPM ein zusätzlicher Aufwand in Form von Reisekosten und Tagesaufwendungen für NGPM-Auditoren entsteht, der nicht zum geforderten Ergebnis (Zielerfüllung) beim Lieferanten führt. Die Regressierung erfolgt leistungsgerecht, je nach erbrachtem Tagesaufwand (Anzahl der Manntage der NGPM-Auditoren beim Lieferanten) und Reisekosten als Pauschalbetrag für das In- und Ausland.

In folgenden Fällen ist eine Regressierung der Mehraufwände durch NGPM vorgesehen:

- wenn aufgrund von unakzeptabler Reaktionszeit des Lieferanten ein Prozessaudit oder eine Problemanalyse angesetzt werden muss,
- wenn durch Liefer- oder Qualitätsprobleme des Lieferanten außerplanmäßige Aktivitäten oder Problemanalysen ausgelöst werden,
- wenn eine Selbstbewertung des Lieferanten durch Selbstaudit (SL mit „A-Einstufung) im Prozessaudit nicht bestätigt werden kann,
- wenn die A-Einstufung nicht in der vereinbarten Zeit erreicht wird und somit ein zusätzliches Prozessaudit erforderlich wird,
- wenn durch einen Lieferanten bereits vergebene bzw. bestehende Fertigungsumfänge in eine andere Fertigungsstätte verlagert werden und dadurch eine Neubewertung des neuen Fertigungsstandortes erforderlich wird,
- wenn bei wesentlichen Prozessänderungen und auch Wechsel in der Lieferkette oder ausgelagerten Prozessschritten, die eine Neubemusterung und/oder Beurteilung der Qualitätsfähigkeit notwendig machen.

Müssen bei der Durchführung einer Absicherungsmaßnahme nach dieser QSV wie z.B. einer Technischen Revision Direktabsicherungen festgelegt werden oder wird die Technische Revision mit „Rot“ bewertet, können die Reisekosten und weitere entstehenden Kosten dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden. NGPM behält sich das Recht vor, bei kritischen Projekten und/ oder unakzeptabler Reaktionszeit des Lieferanten jederzeit ein Prozess- und Produktaudit durchzuführen.

5.5 Beanstandungen

Bei Beanstandungen durch NGPM reagiert der Lieferant unverzüglich. Er wird werktags innerhalb von 24 Stunden eine erste schriftliche Stellungnahme /8D-Report übermitteln (E-Mail).

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 11 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Bei Beanstandungen, die nachweislich durch ein Verschulden des Lieferanten im Wareneingang, am Band und/oder beim Kunden von NGPM auftreten, werden die beanstandeten Produkte in der Regel zurückgeschickt. In diesem Fall hat der Lieferant unverzüglich eine fehlerfreie Anschlusslieferung zu tätigen. Bei Produkten mit geringen Lagerbeständen kann auch der Lieferant zu Nacharbeit/Sortierung der Bestände aufgefordert werden, um Bandstillstände zu vermeiden. Er hat dieser Aufforderungen unverzüglich, d.h. in der Regel am nächsten der Beanstandung folgenden Werktag nachzukommen. In Ausnahmefällen kann die Nacharbeit/Sortierung durch NGPM oder von durch NGPM beauftragten Firmen durchgeführt werden. Hiervon wird der Lieferant informiert.

In diesen Ausnahmefällen, insbesondere zur Vermeidung von Bandstillständen, wird NGPM die vorherige Zustimmung des Lieferanten einholen, die dieser nicht unbillig verweigern darf, im Falle des Nichterreichens des Lieferanten kann NGPM bei vorliegender Dringlichkeit mit der Nacharbeit/Sortierung beginnen bzw. einen externen Dienstleister beauftragen.

Hier wird NGPM jedoch die Zustimmung des Lieferanten am nächsten folgenden Werktag während der regelmäßigen Geschäftszeit nachträglich einholen. Diese nachträgliche Zustimmung darf ebenfalls nicht unbillig verweigert werden. Nachweislich vom Lieferanten verursachte Kosten, die durch Beanstandungen verursacht werden, sind von diesem zu tragen.

Der Lieferant hat in jedem Fall von Nacharbeit/Nachbesserung, welche er zu vertreten hat, entweder durch NGPM oder einen externen Dienstleister eine geeignete Nacharbeits-Unterweisung/ Arbeitsanweisung hinsichtlich der durchzuführenden Tätigkeiten innerhalb von 3 Stunden nach Anzeige des Fehlers/Mangels an NGPM zu übermitteln. Das Einholen von detaillierten Informationen obliegt dem Lieferanten. Die fristgemäß zu übermittelnde Nacharbeitsunterweisung / Arbeitsanweisung wird einer qualitativen Bewertung durch NGPM unterzogen. Anhand dieser wird die Nacharbeit nach Vorgaben des Lieferanten bei NGPM oder bei dem Kunden durchgeführt. Kosten für die Erstellung einer entsprechenden Nacharbeits-Unterweisung/ Arbeitsanweisung durch NGPM aufgrund von Zeitverzug des Lieferanten trägt der Lieferant als Verursacher.

- 5.6** Wird im Falle einer Beanstandung (Erstmuster oder Serie) durch NGPM eine zeitlich oder mengenmäßig befristete AWE (Abweicherlaubnis) ausgestellt, entbindet diese den Lieferanten nicht von der Pflicht, so schnell wie möglich für die Abstellung des Mangels zu sorgen. Die hieraus resultierenden Mehraufwendungen werden dem Verursacher der AWE in Rechnung gestellt. Dies gilt auch für eventuell anfallende Kosten für die Genehmigung durch den OEM.
- 5.7** Im Falle notwendiger Nacharbeiten an den Produkten des Lieferanten führt dieser eine Risikobetrachtung hinsichtlich zusätzlicher Prozessschritte und deren Auswirkungen, insbesondere auf Maßhaltigkeit, Funktion, Festigkeit, Aussehen und Lebensdauer, durch und stellt diese NGPM zur Verfügung. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass die Nacharbeit an seinen Produkten keine nachteiligen Auswirkungen hat.
- 5.8** Produktspezifische Vereinbarungen werden definiert und in der Bestellung, im Vertrag oder in den Konstruktions- und Spezifikationsunterlagen (z.B. Zeichnungen, Lastenheft etc.) festgelegt.

6 Versicherung

Der Lieferant sichert den Abschluss einer Produkthaftpflichtversicherung, einer erweiterten Produkthaftpflicht sowie Rückrufkostenversicherung mit einem Wert von jeweils mindestens 2,5 Mio. Euro ab.

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 12 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

7 Lieferanteneskalationsprozess

Zur Sicherstellung kontinuierlicher Qualitätsleistung betreibt NGPM einen Lieferanteneskalationsprozess, welcher die Qualitätsperformance in Eskalationsstufen S0 (Standardablauf) bis S4 (Aussteuern des Lieferanten) einteilt. Der Lieferant wird durch NGPM über Änderungen der Einstufung informiert und stellt sicher, dass die notwendigen Maßnahmen zum Übergang in den Standardablauf umgehend umgesetzt werden. Detaillierte Informationen über den Ablauf des Eskalationsverfahrens sind in der aktuell gültigen Fassung im Downloadbereich der NGPM-Firmen-Homepage unter www.nidec-gpm.com/pdf_download.html einseh- und abrufbar.

8 Unterlieferanten

- 8.1** Der Lieferant wird die in dieser Qualitätssicherungsvereinbarung beschriebenen Qualitätsforderungen sinngemäß bei seinen Unterlieferanten durchsetzen.
- 8.2** Grundsätzlich ist der Lieferant für die Entwicklung seiner Sublieferanten verantwortlich. NGPM behält sich vor, auch Unterlieferanten zu auditieren. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung dem Sublieferanten und NGPM gegenüber entbunden.

9 Vertraulichkeit

Sämtliche in den NGPM-Unterlagen enthaltenen oder sonst von NGPM dem Lieferanten zur Verfügung gestellten Informationen („NGPM-Informationen“) sind vom Lieferanten geheim zu halten.

Der Lieferant wird NGPM-Informationen nur zu den in diesem Vertrag vorgesehenen Zwecken nutzen und bei der Geheimhaltung der NGPM-Informationen die gleiche Sorgfalt anwenden, die er zum Schutz seiner eigenen Informationen anwendet, mindestens aber die im Verkehr erforderliche Sorgfalt beachten.

Dritten dürfen NGPM-Informationen nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung durch NGPM offen gelegt werden und es sind alle angemessenen Vorkehrungen zu treffen, um einen Zugriff Dritter auf NGPM-Informationen zu vermeiden.

NGPM-Informationen dürfen Mitarbeitern, Beratern und Beauftragten des Lieferanten ohne Rücksicht auf die Art und rechtliche Ausgestaltung der Zusammenarbeit nur offen gelegt werden, sofern diese Personen die NGPM-Informationen zur Erfüllung der Verpflichtungen nach diesem Vertrag benötigen und wenn diese Personen sich schriftlich vorab verpflichtet haben, die NGPM-Informationen in gleichem Umfang geheim zu halten, wie dies in diesem Vertrag festgelegt ist.

Die vorstehenden Verpflichtungen nach dieser Ziffer 9 gelten nicht für NGPM-Informationen, bei denen der Lieferant nachweisen kann, dass sie

- (i) zum Zeitpunkt der Mitteilung bereits allgemein zugänglich waren oder danach ohne sein Verschulden allgemein zugänglich wurden,
- (ii) von ihm unabhängig von diesem Vertrag entwickelt wurden,

 NIDEC GPM Group	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 13 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

- (iii) ihm von einem Dritten, der an keine Verpflichtung zur Geheimhaltung und Nichtbenutzung gegenüber NGPM oder mit NGPM verbundenen Unternehmen i.S.d. § 15 AktG gebunden war, zugänglich gemacht wurden, oder
- (iv) aufgrund eines endgültigen, rechtskräftigen und durchsetzbaren Gerichts-urteils oder Verwaltungsakts offen gelegt wurden.

10 Internationale Standards

Der Lieferant hat sich über alle branchenspezifischen nationalen/internationalen Standards, betreffend seiner Vertragsprodukte zu informieren.

11 Laufzeit

11.1

11.2 NGPM kann diesen Vertrag und jeden Liefervertrag unter Einhaltung von einer Kündigungsfrist von 3 Monaten schriftlich kündigen, insbesondere wenn

- (i) ein Kunde/Abnehmer des Käufers den Liefervertrag mit dem Käufer kündigt, für dessen Erfüllung die Vertragsprodukte benötigt werden,
- (ii) der Lieferant durch einen Wechsel seiner Gesellschafter oder Anteilseigner unter den beherrschenden Einfluss eines Wettbewerbers des Käufers gerät,
- (iii) es zu gravierenden Qualitäts- oder Liefermängeln kommt, oder
- (iv) dringende technische oder betriebliche Gründe dies erfordern.

11.3 Jede Partei kann diesen Vertrag jederzeit aus wichtigem Grund schriftlich ohne Einhaltung einer Kündigungsfrist kündigen. Ein wichtiger Grund liegt insbesondere in den folgenden Fällen vor:

- (i) Liquidation einer der Parteien;
- (ii) Einleitung oder Eröffnung des Insolvenzverfahrens über das Vermögen einer der Parteien oder deren Zurückweisung mangels Masse;
- (iii) Verletzung von wesentlichen vertraglichen Verpflichtungen; im Falle von solchen Verletzungen, die geheilt werden können, jedoch erst, nachdem die eine Partei unter Androhung der Kündigung aus wichtigem Grund und unter Einhaltung einer angemessenen, mindestens 4-wöchigen Frist, die andere Partei vergeblich schriftlich aufgefordert hat, die Vertragsverletzung zu heilen.

12 Erfüllungsort, Gerichtsstand, Anwendbares Recht

Erfüllungsort für alle Lieferungen des Lieferanten ist die Versandanschrift Merbelsrod.

	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 14 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Ausschließlicher Gerichtsstand ist Meiningen. NGPM ist jedoch berechtigt, den Lieferanten auch an jedem anderen gesetzlichen Gerichtsstand in Anspruch zu nehmen.

Dieser Vertrag unterliegt deutschem Recht unter Ausschluss der Kollisionsvorschriften und des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge bei dem internationalen Warenkauf (UN-Kaufrecht bzw. CISG).

13 Schlussbestimmung

- 13.1** Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele. Dabei legt die Unternehmensleitung Strategien und Ziele für die einzelnen Fachbereiche fest, welche die dazu erforderlichen Maßnahmen erarbeiten und gemeinsam mit der Unternehmensleitung umsetzen.
- 13.2** Änderungen oder Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform. Ist eine Bestimmung dieser Vereinbarung unwirksam, wird dadurch die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Die unwirksam gewordene Bestimmung wird schnellstmöglich durch eine dieser Bestimmung möglichst nahekommenden Regelung ersetzt.
- 13.3** Soweit Übersetzungen dieser deutschsprachigen Fassung der QSV in andere Sprachen (wie z.B. Englisch) vorliegen, dienen die Übersetzungen lediglich zu Referenzzwecken. Im Fall von Widersprüchen der Übersetzungen zu der deutschen Fassung, geht die deutsche Fassung vor.

 NIDEC GPM Group	QSV Allgemein		VU-3500-001
			Rev. 2.0
			Seite 15 von 15
Erläuterndes Dokument		VA 7.4-3500-001	

Für Fa. Nidec GPM GmbH (Nidec GPM)

Datum: Ausfüllfeld

Unterschrift:

 Name: Ausfüllfeld
 Member of the Management Board Nidec GPM

 Name: Ausfüllfeld
 Director Procurement Nidec GPM

 Name: Ausfüllfeld
 Supplier Quality Nidec GPM

Für Fa. (Lieferant)

Datum:

Unterschrift Lieferant:

 Name und Position in Druckschrift:
 Lieferant (Vertretungsberechtigt)

 Name und Position in Druckschrift:
 Lieferant (Vertretungsberechtigt)

Anlage 1

Porositäten bei Gussteilen
 (gilt nur für Gusslieferanten)

Anlage 2

Vereinbarung zur Anlieferqualität

Anlage 3

Vereinbarung bei Elektronikteilen
 (gilt nur für Elektroniklieferanten)

 Commodity Manager / Mitarbeiter