

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) für Lieferanten

Zwischen

IMS Connector Systems GmbH, Obere Hauptstr. 30, 79843 Löffingen,
die auch im Namen ihrer Tochterunternehmen gemäß **Anlage 1** handelt

(einzeln und gemeinsam nachfolgend „IMS CS“ genannt)

und

Name: ,

Adresse: .

(nachfolgend „Lieferant“ genannt)

Inhalt:

§ 1 Allgemeine Anforderungen

- 1.1 Geltungsbereich
- 1.2 Geschäftssprache
- 1.3 Qualitätsmanagementsystem
- 1.4 Gesetzliche und behördliche Vorgaben
- 1.5 Qualitätsziele
- 1.6 Umwelt
- 1.7 Nachhaltigkeit
- 1.8 Produktsicherheit
- 1.9 Besondere Merkmale
- 1.10 Nachweisführung für Produkte mit kritischen Merkmalen
- 1.11 Unterauftragnehmer – Wechsel von Unterauftragnehmern
- 1.12 Herstellbarkeitsanalyse
- 1.13 Änderungen am Produkt oder Prozess

§ 2 Planung

- 2.1 Projektplanung
- 2.2 Projektstatus / APQP

- 2.3 Planungsinhalte
- 2.4 Terminplanung
- 2.5 Planung und Beschaffung von Anlagen und Betriebsmitteln
- 2.6 Planung und Beschaffung von Prüfmitteln
- 2.7 Produktspezifikation
- 2.8 Prozessablaufplan
- 2.9 Produkt- und Prozess-FMEA
- 2.10 Erprobungsplanung / Entwicklungsfreigabe (nur bei Lieferanten mit Entwicklungsverantwortung)
- 2.11 Produktionslenkungsplan
- 2.12 Prüfplanung
- 2.13 Abstimmung der Serienüberwachung
- 2.14 Fähigkeitsnachweise
- 2.15 Prozesslenkung
- 2.16 Planung der vorbeugenden Instandhaltung
- 2.17 Status der Unterauftragnehmer und Kaufteile
- 2.18 Logistik
- 2.19 Rückverfolgbarkeit
- 2.20 Personal
- 2.21 Vorserien
- 2.22 Produktionsprobelauf (Run@Rate)
- 2.23 Externe Unterstützung
- § 3 Prozess- und Produktfreigabe**
- 3.1 Produktionsprozess- und Produktfreigabe
- 3.2 Erstmuster
- 3.3 Anlass für Erstbemusterungen
- 3.4 Vorlagestufen
- 3.5 Erstbemusterung nach 3D-Datenmodell
- 3.6 Materialdatenerfassung
- 3.7 Erstmusterdokumentation
- 3.8 Abweichungen bei Erstmustern
- 3.9 Aufbewahrung von Referenzmustern
- 3.10 Interne Freigabe zur Serienproduktion
- § 4 Anforderungen an die Serienfertigung**
- 4.1 Sicherer Serienanlauf
- 4.2 Fertigungsfreigabe (Maschinenfreigabe)
- 4.3 Certificate of Conformance (CoC)
- 4.4 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
- 4.5 Konformitätsprüfung
- 4.6 Reklamationsbearbeitung

- 4.7 Aufbewahrungsfristen
- 4.8 Requalifikationsprüfung
- § 5 Weitere Anforderungen**
- 5.1 Auditplanung
- 5.2 Audits zu Produkten mit kritischen Merkmalen
- 5.3 Abweichungsgenehmigung
- 5.4 Elektronische Abwicklung der Geschäftsprozesse
- 5.5 Kommunikation
- 5.6 Leistungsschnittstellenvereinbarung
- 5.7 Vorgegebene Bezugsquellen
- § 6 Schlussvorschriften**
- 6.1 Laufzeit und Kündigung des Vertrags
- 6.2 Gerichtsstand
- 6.3 Änderungen
- 6.4 Salvatorische Klausel
- 6.5 mitgeltende Unterlagen / Anlagen
- 6.6 Versicherung
- § 7 Abkürzungen**
- § 8 Mitgeltende Normen und Regelwerke**

§ 1 Allgemeine Anforderungen

1.1 Geltungsbereich

Diese QSV gilt für die Bereitstellung von externen Prozessen, Produkten und Leistungen an die Standorte von IMS CS weltweit.

Die QSV ist ein gelenktes Dokument im Sinne der IATF 16949. Übersetzungen in andere Sprachen sind ein Service und dienen nur der Information. Allein die deutsche Version ist bindend.

Die in diesem Dokument beschriebenen Anforderungen gelten zusätzlich zu allen geltenden Gesetzen und behördlichen Anforderungen, den allgemeinen Anforderungen der Automobilindustrie beschrieben in der ISO 9001 (aktuelle Version), IATF 16949 (aktuelle Version) und den jeweils gültigen Bänden des VDA und / oder der AIAG sowie ggf. zusätzlichen kundenspezifischen Anforderungen der OEMs, wobei die jeweils strengeren zur Anwendung kommen.

1.2 Geschäftssprache - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.1

Die Geschäftssprache ist deutsch

1.3 Qualitätsmanagementsystem - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949 Kap. 4.4 / 8.4.2.3

Voraussetzung für eine Lieferbeziehung zu IMS CS ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem, welches nach den jeweils gültigen Regelwerken DIN EN ISO 9001 / IATF 16949 aufgebaut ist. Die Wirksamkeit des QM-Systems spiegelt sich wider in:

- kontinuierlicher und nachweisbarer Verbesserung der Prozesse, Verfahren und Produkte
- Anlieferqualität
- Liefertreue
- Wirksamkeit und Schnelligkeit der Umsetzung von Korrekturmaßnahmen
- Kommunikation auf allen Ebenen
- inhaltlicher und termingetreuer Abarbeitung von Neu- und Änderungsprojekten

Durch dieses Qualitätsmanagementsystem soll das gemeinsame Ziel „Null-Fehler“ erreicht werden. Mindestanforderung ist der Nachweis einer Zertifizierung des Managementsystems nach ISO 9001.

Für Lieferanten, die IMS CS mit Prozessen, Produkten oder Dienstleistungen beliefern, die direkten, messbaren Einfluss auf die Qualität des Endproduktes haben, soll eine Zertifizierung nach IATF 16949 durch den Lieferanten vorliegen, oder angestrebt werden.

Der Ablauf eines Zertifikates ohne geplante Rezertifizierung ist IMS CS mindestens sechs Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Neue Zertifikate sind unaufgefordert an IMS CS zu schicken. Geschieht dies nicht, kann der Lieferant in den IMS CS Eskalationsprozess aufgenommen werden.

Die Aberkennung eines Zertifikats ist IMS CS unverzüglich anzuzeigen.

Zertifizierungen müssen durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaften erfolgen.

IMS CS behält sich vor, gegebenenfalls auch mit seinen Kunden nach vorheriger Ankündigung, Audits und Assessments zu dem Qualitätsmanagementsystem, den Prozessen und/oder Produkten durchzuführen. Den IMS CS – Beauftragten und - Kunden ist hierzu der Zutritt zu allen relevanten Bereichen zu ermöglichen, wobei auf berechnete Geheimhaltungsinteressen des Lieferanten Rücksicht genommen wird.

1.4 Gesetzliche und behördliche Anforderungen - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949 Kap. 4.4 / 8.4.2.2

Der Lieferant muss gemäß den Vorgaben der IATF sicherstellen, dass alle extern bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen die jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes - sofern sie dem Lieferanten mitgeteilt werden- erfüllen. Diese Forderung ist auch in der Lieferkette sicherzustellen.

1.5 Qualitätsziele - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 6.2.1

Im Rahmen der Qualitätsplanung ist die wichtigste Aufgabe des Lieferanten, eine „Null-Fehler-Strategie“ zu entwickeln und alle erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen, um das

Qualitätsziel „Null-Fehler“ zu erreichen. Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele.

In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen:

- Ermittlung der internen und externen Beanstandungsquoten, vorzugsweise auf Anzahl der Reklamationen und PPM - Basis (parts per million)
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten

IMS CS wird ggf. gemeinsam mit dem Lieferanten individuelle Qualitätsziele vereinbaren, die schriftlich dokumentiert werden.

1.6 Umwelt

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

IMS CS hat sich dem Schutz der Umwelt verpflichtet.

IMS CS erwartet daher auch von seinen Lieferanten die Selbstverpflichtung zum Umweltschutz in Form eines implementierten Umweltmanagementsystems.

Lieferanten sollten ein Umweltmanagement betreiben, welches über eine Zertifizierung nach ISO 14001 nachzuweisen ist.

Alle Zulieferungen müssen den jeweils gültigen Gesetzen und behördlichen Vorschriften für den Umweltschutz entsprechen. Des Weiteren gelten die für die Automobilindustrie angewendeten Vorschriften wie IMDS, REACH, ELV und ggf. kundenspezifische Anforderungen, die im Zuge der Projektanfrage durch IMS CS übermittelt werden. Auf Anfrage hat der Lieferant für seine Produkte geeignete Verwertungs- und Entsorgungskonzepte aufzuzeigen.

1.7 Nachhaltigkeit

IMS CS erbringt Prozesse, Produkte und Leistungen nachhaltig. Der Lieferant hat den IMS CS Code of Conduct, **Anlage 2**, einzuhalten und in der Lieferkette weiterzugeben.

1.8 Produktsicherheit - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.4.4.1.2

Gemäß der Anforderung der IATF 16949 hat der Lieferant dokumentierte Prozesse für das Management von produktsicherheitsrelevanten Prozessen, Produkten und Leistungen abzubilden.

1.9 Besondere Merkmale - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.8.2.3.1.2 / 8.3.3.3

Besondere Merkmale (z.B. SC/CC) erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen zu Merkmalen, die als „besonders“ definiert sind, die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die

Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können.

Sie werden vom OEM (z.B. SC/CC) und/oder IMS CS festgelegt, wobei sie auf den entsprechenden Spezifikationen deutlich gemacht sind und/oder sich aus der Risikoanalyse des Lieferanten, z.B. aus der Produkt- und/oder Prozess-FMEA, ergeben.

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen durch den Lieferanten eingehalten werden. Diese sind vom Lieferanten zu identifizieren und in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen, wie z.B. Zeichnung, FMEA, Risikoanalysen, Arbeits-, Prüf- und Produktionslenkungsplänen, zu kennzeichnen.

Diese Merkmale müssen in allen relevanten Planungsschritten besonders berücksichtigt und überwacht werden. Zur Nachweisführung von kritischen Merkmalen (Abschnitt 1.10) sind der Umfang und die Aufbewahrungszeit der notwendigen Dokumente entsprechend einer Risikobetrachtung und unter Berücksichtigung der IMS CS und / oder OEM Anforderungen zu definieren.

Besondere Merkmale werden in der Regel wie folgt gegliedert:

- kritische Merkmale (Merkmale mit besonderer Nachweisführung) (z.B. CC)
- funktionswichtige /prozesswichtige Merkmale (z.B. SC)

IMS CS verwendet u.a. folgende Kennzeichnungen in den Zeichnungen:


Langloch (□): Mindestforderung für die Ausgangsprüfung beim Lieferanten. Nachweise müssen auf Wunsch von IMS CS zugeschickt werden.

White diamond (◇): Der Nachweis über die Prozessfähigkeit ist zu erbringen. Nach Absprache mit IMS CS kann der Fähigkeitsnachweis von einem ähnlichen Produkt übernommen werden.

Black diamond (◆): Der Nachweis über die Prozessfähigkeit ist zu erbringen. Das Maß muss zusätzlich in der Serienfertigung mit SPC überwacht werden. Die Durchführung basiert auf geeignete statistische Verfahren (siehe auch Beschreibung LQP).

1.10 Nachweisführung für Produkte mit kritischen Merkmalen - (DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.3 / 7.5.3)

Hierunter werden Produkte verstanden, deren Merkmale maßgeblichen Einfluss auf die Fahrzeugsicherheit oder die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben haben, und woraus ein Produkthaftungsrisiko entstehen kann. Diese Produkte und deren Merkmale sind bei Konstruktionsverantwortung durch IMS CS in den technischen Unterlagen gekennzeichnet und/oder werden bei Konstruktionsverantwortung durch den Lieferanten vom Lieferanten im Rahmen der Konstruktion ermittelt. Vorgaben von IMS CS sind dabei zu beachten.

	Allgemeine Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)	RL-CS-013a Gültig ab: 03.07.2024 Rev.: 09 Seite 7 von 35
---	---	---

Der Lieferant verpflichtet sich für Produkte mit kritischen Merkmalen ein System zur Nachweisführung zu installieren. Die Nachweisführung muss inhaltlich den Anforderungen des VDA Band 1 entsprechen und so beschaffen sein, dass im Schadensfall die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis).

Wenn projektspezifisch nicht anders vereinbart, sind diese Merkmale durch den Nachweis der im Absatz 2.15 (Fähigkeitsnachweise) geforderten Prozessfähigkeit zu belegen. Bei nicht Erreichen dieser Fähigkeiten müssen entsprechende Maßnahmen ergriffen werden, um diese zu erreichen, solange müssen entsprechende 100% Prüfungen eingeplant werden.

Eine Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass eine eindeutige Zuordnung von den Lieferdaten bis zu den Fertigungs-/Prüflosen und Vormaterial gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer ist sicherzustellen. Die Dokumentation dieser Nachweisführung zu besonderen Merkmalen ist IMS CS auf Verlangen binnen 24 Stunden vorzulegen.

1.11 Unterauftragnehmer – Wechsel von Unterauftragnehmern - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 6.3/8.4.1

Der Lieferant ist für die Produkt und Prozessentwicklung seiner Unterauftragnehmer nach den im Abschnitt 1.2/1.5-1.7 genannten Anforderungen verantwortlich. Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen die relevanten Forderungen dieses Dokumentes (BSQR) auch durch diese erfüllt werden. Der Wechsel eines Unterauftragnehmers ist IMS CS vorher (in einem ausreichendem Zeitraum) anzumelden und bedarf der Freigabe durch IMS CS.

Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP) ist durch den Lieferanten durchzuführen. IMS CS behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden, nach vorheriger Ankündigung, auch Unterauftragnehmer zu auditieren. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung gegenüber dem Unterauftragnehmer und IMS CS entbunden.

1.12 Herstellbarkeitsanalyse - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.3

Technische Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Umweltforderungen, Recyclingvorschriften, Lastenheft, ...), welche von IMS CS erstellt werden, müssen durch die Lieferanten im Rahmen der Vertragsprüfung analysiert werden. Diese Prüfung bietet dem Lieferanten die Möglichkeit, seine Erfahrung und Vorschläge zum beiderseitigen Vorteil einzubringen.

Die Herstellbarkeitsanalyse ist mit Angebotsabgabe dem Einkauf vorzulegen und ist Voraussetzung für die Auftragsvergabe.

Basierend hierauf wird der Lieferant ggf. zu einem „Feasibility Review“ von IMS CS eingeladen, in dem er die für den Angebotsumfang geplanten relevanten Prozesse, Produkte, Dienstleistungen, Fertigungsanlagen, Werkzeuge und Prüfeinrichtungen vorstellt. Alle geplanten Unterauftragnehmer für Produkte und Prozesse sind ebenfalls in der Herstellbarkeitsbewertung zu berücksichtigen und zu dokumentieren.

1.13 Änderungen am Produkt oder Prozess - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 6.3
Änderungen am Produkt oder Prozess sind IMS CS in einem ausreichenden Zeitraum, mindestens aber 6 Monate vorher anzumelden und bedürfen einer Freigabe von IMS CS. Diese Änderungen sind vom Lieferanten in einem Produkt- und Prozesslebenslauf zu dokumentieren.

§ 2 Planung

2.1 Projektplanung

IMS CS hat sich zur Aufgabe gesetzt, seine Lieferanten in einem möglichst frühen Stadium in die Qualitätsplanung eines neuen Projektes einzubeziehen. Im Rahmen eines Projektmanagements fordert IMS CS von seinen Lieferanten grundsätzlich eine systematische Planung nach AIAG APQP sofern IMS CS nicht ein anderes Verfahren festlegt. Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten hergestellten Teile als auch dessen Zukaufteile.

Der Projektverantwortliche ist IMS CS zu benennen.

Für das jeweilige Teil, bzw. Projekt sind zumindest alle nachfolgend aufgeführten Planungsschritte vom Lieferanten durchzuführen. Dabei erfolgt die Rückmeldung/Kommunikation der Daten per e-mail.

Für Änderungen am Teil oder am Prozess ist sinngemäß vorzugehen. Für Hausteile und Kaufteile des Lieferanten (Rohteile, Auswärtsbearbeitung, Unterlieferanten) ist ein Status zu erstellen, der die einzelnen Bewertungen zusammengefasst darstellt und kritische Positionen einzeln herausstellt.

Forderungen, die über die Inhalte dieser QSV hinausgehen, werden projektspezifisch zwischen IMS CS und dem Lieferanten vereinbart.

2.2 Projektstatus / APQP - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.8.3.4.1

Projektfortschrittsberichte sind die Grundlage für eine regelmäßige Projektbewertung. Diese sind per e-mail an IMS CS zu kommunizieren. IMS CS behält sich vor, den Projektfortschritt auch vor Ort bei dem Lieferanten und / oder dem Unterlieferanten (z.B. Werkzeugmacher, Integrator, Gauge Shop etc.) ggf. über die Durchführung von VDA 6.3 (P2-P4) Prozessaudits, zu verifizieren.

2.3 Planungsinhalte - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.1-8.3

Inhalt der Projektplanung, aufbauend auf die im Bereich 8.1-8.3 der IATF 16949 beschriebenen Punkte, müssen mindestens, aber nicht ausschließlich, folgende Bereiche inklusive der Einbeziehung von Unterlieferanten (falls anwendbar) umfassen:

- Technische Planung
- Kapazitätsplanung
- Terminliche Planung

2.4 Terminplanung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.1-8.3

Auf Basis der von IMS CS vorgegebenen Termine erstellt der Lieferant einen projektbezogenen Terminplan, inklusive der Berücksichtigung der APQP Elemente, und stellt diesen IMS CS zur Verfügung. Dieser Terminplan gibt auch die Zeitpunkte an, welche zur Rückmeldung der jeweils benannten Formulare (z.B. FMEA, PLP, MFÜ, Produktionsprobelauf (Run@Rate)) einzuhalten sind.

2.5 Planung und Beschaffung von Anlagen und Betriebsmitteln - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 7.1.3

Alle Anlagen und Betriebsmittel zur Herstellung des Bauteils sind so zu planen und zu beschaffen, dass sie spätestens zur Durchführung des Produktionsprobelaufes (Run@Rate) vor dem Erstmustertermin in ausreichender Kapazität zur Verfügung stehen. Weiterhin sind auch alle Vorrichtungen sowie interne und externe Transportmittel zu berücksichtigen. Die Fähigkeit bzw. Eignung von Betriebsmitteln ist durch den Lieferanten nachzuweisen. Bei mehreren Vorrichtungen bzw. Mehrfachformen sind die Fähigkeiten bzw. Eignung einzeln nachzuweisen.

2.6 Planung und Beschaffung von Prüfmitteln - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 7.1.5 /9.1

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest, wenn diese nicht, z.B. durch spezifische Kundenanforderungen oder IMS CS eigene Anforderungen wie zu definierten besonderen Merkmalen, bereits vorgegeben sind.

Der Beschaffungsprozess ist so zu planen, dass die notwendigen Prüfmittel zum Produktionsprobelauf (Run@Rate) zur Verfügung stehen und die Prüfprozesseignung nachgewiesen ist. Die Dauer des Produktionsprobelaufs muss projektbezogen definiert werden.

Der Nachweis hat nach den Anforderungen des VDA Band 5 oder AIAG MSA (Measurement System Analysis) zu erfolgen.

2.7 Produktspezifikation - (DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.3)

Lieferanten mit Entwicklungsverantwortung setzen die Kundenforderungen in allen erforderlichen Produktbeschreibungen (wie z.B. Pflichtenhefte, Zeichnungen, interne Normen,

...) um. Durch 3D-Datenmodelle nicht beschriebene jedoch herstellungsbedingte Maße (z.B. Anbindungsstellen, Formteilungsnahte) sind generell zu ermitteln und festzulegen. Um Bearbeitungs- und Kollisionsprobleme zu vermeiden, sind diese mit IMS CS abzustimmen.

2.8 Prozessablaufplan - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.1.1

Der Lieferant erstellt einen Prozessablaufplan über die gesamte Prozesskette. Dieser Prozessablaufplan ist vor Serienbeginn auf Verlangen von IMS CS zur gemeinsamen Durchsprache vorzustellen.

Der Prozessablaufplan muss mit der Prozess-FMEA und mit dem Produktionslenkungsplan übereinstimmen.

2.9 Produkt- und Prozess-FMEA - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.3

Die Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss- Analyse (FMEA) ist zur Untersuchung möglicher Risiken und deren Bewertung hinsichtlich Bedeutung, Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Möglichkeit der Entdeckung durchzuführen. Diese Risiken sind durch Einleitung von Maßnahmen zu minimieren. Die FMEA ist damit ein wichtiges Mittel zur Fehlervermeidung. Die FMEA ist so rechtzeitig durchzuführen, dass Ergebnisse und Maßnahmen noch in die Planung einbezogen werden können. Eine FMEA muss dabei alle Phasen des Produktlebenszyklus wie Konstruktion, Produktion, Montage, Verpackung, Transport und Nutzung durch den Kunden sowie Recycling und Entsorgung berücksichtigen. FMEAs sind z.B., aber nicht ausschließlich, bei folgenden Anlässen zu erstellen bzw. zu überarbeiten:

- Entwicklung/Produktion von Neuteilen
- Einführung neuer Fertigungsverfahren
- Standortverlagerungen
- Zeichnungsänderungen
- Änderung von Prozessen
- Lessons learned
- bei Auftreten von Mängeln

VDA Band 4 bzw. AIAG FMEA beschreiben die Methodik ausführlich.

Produkt-(Design-) FMEA

Eine Produkt-FMEA ist für alle Bauteile durchzuführen, welche in Verantwortung des Lieferanten konstruiert werden.

Prozess-FMEA

Für alle Prozessschritte eines Bauteils ist eine Prozess-FMEA durchzuführen. Dabei

sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA und die besonderen Merkmale (SC/CC) besonders zu berücksichtigen. Weiterhin sind eine Analyse von ähnlichen Teilen (Verwechslungsgefahr) sowie eine Fehlersimulation zu integrieren.

Umsetzung der Maßnahmen

Risiken, welche mit Hilfe einer FMEA offengelegt werden, sind durch geeignete Maßnahmen zu minimieren.

Zur Umsetzung der Maßnahmen sind Termine und Verantwortliche so zu benennen, dass die Maßnahmen vor dem Start der Serienlieferung abgearbeitet sind. Die eingeführten Maßnahmen sind hinsichtlich der durchgeführten Wirksamkeitsprüfung neu zu bewerten. IMS CS ist über notwendige konstruktive oder prozessuale Änderungen umgehend zu informieren.

2.10 Erprobungsplanung / Entwicklungsfreigabe (nur bei Lieferanten mit Entwicklungsverantwortung) - (DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.3.4)

Lieferanten mit Entwicklungsverantwortung haben einen Plan zu erstellen und abzuarbeiten, nach welchem das Design (Ergebnisse der Entwicklung) auf Erfüllung der Designvorgabe überprüft wird.

Dieser Plan muss unter anderem Auskunft über Zeitpunkt, Art und Umfang der Validierung und der Muster geben.

Der Unterschied zwischen Planung und Realisierung ist zu bewerten.

Eine Entwicklungsfreigabe ist vom Lieferanten schriftlich zu bestätigen.

2.11 Produktionslenkungsplan - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.5.1

Der Produktionslenkungsplan stellt ein Planungsmittel zur präventiven Prozessabsicherung dar. Die Erstellung erfolgt im Team durch systematische Analyse von Fertigungs-, Montage- und Prüfprozessen. Dieses Team sollte sich dabei aus Mitarbeitern der Planung, Fertigung und Qualitätssicherung sowie weiterer betroffener Abteilungen zusammensetzen.

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA, Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden zu berücksichtigen.

Der Produktionslenkungsplan muss für die Phasen Vorserie und Serie des Produktentstehungsprozesses erstellt werden. Eine Erstellung in der Prototypenphase ist nur auf Verlangen von IMS CS erforderlich. Der Produktionslenkungsplan muss mindestens die in der IATF 16949 (Anhang A) beschriebenen Elemente zum „Produktionslenkungsplan“ enthalten.

Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise zur Erstellung eines Produktionslenkungsplanes ist im VDA Band 4 und in der AIAG APQP vorhanden.

2.12 Prüfplanung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.5.1

Erstellung des Prüfplanes

Ausgehend vom Produktionslenkungsplan erstellt der Lieferant einen Prüfplan, aus dem alle zu prüfenden Merkmale mit den zugehörigen Prüfmitteln für jeden Arbeitsgang hervorgehen. Alternativ können diese Punkte auch Bestandteile des Produktionslenkungsplans sein. Die Merkmale sind entsprechend ihrer jeweiligen Bedeutung zu klassifizieren. Weiterhin sind die Prüffrequenz, die Dokumentationsart des Ergebnisses und der Reaktionsplan im Prüfplan zu fixieren. Für besondere Merkmale (SC/CC) sind Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen einzuplanen.

Bei der Planung sind neben dem Aufwand für die Durchführung auch die Schulung der Mitarbeiter sowie die Einrichtung der Arbeitsplätze hinsichtlich statistischer Prozessregelung (SPC) zu berücksichtigen.

2.13 Abstimmung der Serienüberwachung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.5.1

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Prüffintervalle und Stichprobengrößen sind hierbei festzulegen, um diese in angemessenen Abständen nachzuweisen.

Besondere Merkmale erfordern den Nachweis der Prozessfähigkeit. Zu diesem Zweck muss der Lieferant diese besonderen Merkmale mit geeigneten Methoden, z.B. mit Qualitätsregelkarten (SPC) überwachen.

Ist die Prozessfähigkeit nicht nachweisbar, so hat (soweit anwendbar) eine 100%

Merkmalsprüfung zu erfolgen bis diese nachzuweisen ist (siehe auch Abschnitt 1.9).

Nicht messbare oder nur zerstörend prüfbare besondere Merkmale sind mit geeigneten Methoden zu überwachen und zu dokumentieren.

Prüffintervalle und Stichprobengrößen sind hierbei festzulegen.

Die geplante Serienüberwachung der besonderen Merkmale ist mit IMS CS abzustimmen.

Hierzu hat der Lieferant den entsprechenden „Produktionslenkungsplan“ gemäß Terminplan (APQP) vor der Erstmusterung an IMS CS zu übermitteln, bzw. diesen zur Einsicht vorzulegen.

2.14 Fähigkeitsnachweise - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.5.1 / 9.1.1.2 / 9.1

Die Durchführung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU) und der Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) ist in dem VDA Band 2, dem VDA Band 4 und der AIAG Schrift SPC geregelt und entsprechend durchzuführen. Abweichungen davon sind mit IMS CS zu vereinbaren.

Mindestforderungen für Fähigkeitskennwerte:

- Maschinen-/ Kurzzeitfähigkeit (MFU) Cm/Cmk 2,0
- Vorläufige Prozessfähigkeit (PFU) Pp/Ppk 1,67

- Prozess-/Langzeitfähigkeit (PFU) Cp/Cpk 1,33

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

Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU) / Kurzzeitfähigkeit

Maschinenfähigkeitsuntersuchungen sind so zu planen, dass alle Nachweise spätestens zum Produktionsprobelauf (Run@Rate) vorliegen.

Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU)

Die Auswertung der vorläufigen PFU (PP/PPK) ist erstmals vorzustellen, wenn mindestens 25 Stichproben mit jeweils 5 Messwerten vorliegen (125 Messwerte), spätestens aber zur Produktions- /Prozessfreigabe (PPF/PPAP).

Abweichende Vorgehensweisen sind mit IMS CS zu vereinbaren.

Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) /Langzeitprozessfähigkeit (CP/CPK)

Die Langzeitprozessfähigkeit ist, sobald diese gemäß den oben genannten Vorschriften ermittelt werden kann, IMS CS auf Verlangen vorzulegen. Weiterhin sind die Ergebnisse der PFU auf Anfrage vorzustellen.

Eine regelmäßige Auswertung der SPC-Aufzeichnungen (möglichst automatisiert) ist spätestens ab Serienstart durchzuführen.

2.15 Prozesslenkung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 9.1

Bei regelbaren Merkmalen ist eine Prozesslenkung anzustreben. Für die besonderen Merkmale ist ein beherrschter und fähiger Prozess durch fortlaufende, systematische Auswertungen der Prüfergebnisse entsprechend den Regelwerken mittels statistischer Prozessregelung (SPC) einzuhalten und zu dokumentieren.

Bei Prüfprozessen, für deren dazugehörigen Fertigungsprozesse keine Fähigkeit nachgewiesen werden konnte und bei nicht regelbaren Prüfmerkmalen, wie z.B. werkzeuggebundene Merkmale, darf der Lieferant nur die um den Betrag der Messunsicherheit reduzierte Toleranz ausnutzen. Bei beidseitig begrenzten Merkmalen ist die Messunsicherheit an beiden Toleranzgrenzen abzuziehen.

Bei nicht prozessfähigen „Besonderen Merkmalen“ muss die 100%-Prüfung ebenfalls durch statistische Methoden dokumentiert werden.

2.16 Planung der vorbeugenden Instandhaltung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949:

Kap.8.5.1.5

Zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit ist ein System der vorbeugenden / vorrausschauenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen zu entwickeln.

Es ist ein Instandhaltungsplan zu erstellen, welcher die Wartungsintervalle und die Wartungsumfänge enthält.

Die konsequente Durchführung ist schriftlich zu dokumentieren. (siehe auch IATF 16949 6.1.2.3)

Neben der Festlegung von vorbeugenden / vorrausschauenden Wartungsintervallen ist eine Notfallstrategie für die Prozesse zu erstellen, welche Einfluss auf die Lieferfähigkeit haben. Dies sind beispielsweise Engpassmaschinen und Sonderwerkzeuge.

Der „kritische Ersatzteilbedarf“ ist zu ermitteln und im Zuge der Notfallplanung zu bevorraten, bzw. ist ein schneller Zugriff hierauf zu gewährleisten, um die Lieferversorgung gegenüber dem Kunden aufrecht zu erhalten. Bei Zugriff auf externe Ressourcen (z.B. Wartung durch Maschinenhersteller oder Sub- Unternehmen) sind entsprechende Verträge mit diesen zu Reaktion-, und Service Zeiten vorzuhalten.

2.17 Status der Unterauftragnehmer und Kaufteile - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 7.4

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen die relevanten Anforderungen gemäß dieser QSV erfüllt werden. Eine Liste der eingesetzten Unterlieferanten ist auf Anforderung vorzulegen.

Status der Unterlieferanten

Die Qualitätsfähigkeit der eingesetzten Unterauftragnehmer im Projekt muss gewährleistet sein.

Bei Nichterfüllung der Anforderungen sind Entwicklungsprogramme festzulegen.

Die Umsetzung und Validierung muss vor Durchführung des Produktionsprobelaufes (Run@Rate) aber spätestens zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe an IMS CS gewährleistet sein.

Status der Zukaufteile

Der Status der Qualitätsplanung ist regelmäßig zu überprüfen und IMS CS per Email zuzusenden. Die Aktivitäten müssen so ausgerichtet sein, dass die Produktionsprozess- und Produktfreigabe der Kaufteile vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP) des Gesamtprodukts abgeschlossen ist.

2.18 Logistik - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.5.4

IMS CS strebt an, auf nicht nachhaltige Verpackungen zu verzichten und fordert daher die Zusammenarbeit des Lieferanten ein, um dieses Ziel zu erreichen.

Unabhängig davon, ob tatsächlich eine solche Vereinbarung abgeschlossen wurde, gelten jedoch folgende Mindestanforderungen, falls nicht ausdrücklich etwas Abweichendes vereinbart ist:

Verpackungsplanung

Der Lieferant ist für die Verpackung seiner Bauteile verantwortlich. Sie muss so gestaltet sein, dass das Produkt auf dem Transportweg durch äußere Einwirkungen nicht beschädigt oder verschmutzt werden kann.

Die geplante Art der Verpackung ist auf Initiative des Lieferanten rechtzeitig vor Beginn der Serienlieferung mit IMS CS abzustimmen.

Vorgaben von IMS CS bezüglich Handhabung der Ladungsträger und des Materials sind einzuhalten.

Konservierung

Alle Produkte, welche durch Wechselwirkungen mit ihrer Umgebung beeinträchtigt werden könnten, sind in geeigneter Weise zu schützen. Die geplante Konservierungsart (falls erforderlich) ist auf Initiative des Lieferanten rechtzeitig vor Beginn der Serienlieferung mit IMS CS abzustimmen.

Transportplanung

Zur Vermeidung von Beschädigungen beim internen und externen Transport sind geeignete Transportmittel zu planen. Die Transportmittel sind in den Arbeitsplänen zu dokumentieren.

Teilesteuerung

Zur Vermeidung von Chargenvermischungen und zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit sind Rohteile, Kaufteile von Unterauftragnehmern und Teile aus eigener Fertigung nach dem Prinzip „First In – First Out“ zu verarbeiten und zu liefern. Der Lieferant ist verpflichtet, die Rückverfolgbarkeit von IMS CS bis hin zu seinen Unterlieferanten zu gewährleisten. Hierzu sind die Teile beziehungsweise die Behälter in geeigneter Weise mit Chargenkennzeichen und Änderungsstand zu beschriften. Der Änderungsstand ist auch auf dem Lieferschein anzugeben.

Sauberkeit

Der Lieferant stellt sicher, dass alle Teile und Verpackungen sauber und frei von Öl-, Fett- oder sonstigen Verschmutzungen sind.

Projektspezifisch können hierzu Forderungen wie z.B. VDA Band 19 (ggf. projektspezifisch übermittelt) vereinbart werden.

2.19 Rückverfolgbarkeit - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.5.2

Der Umfang der Rückverfolgbarkeit ist entsprechend einer Risikobetrachtung zu gestalten. IMS CS-Forderungen zur Ausgestaltung der Rückverfolgbarkeit sind zu berücksichtigen. Der Lieferant ist für eine durchgängige Rückverfolgbarkeit anhand des festgelegten Umfangs und für eine entsprechende Bauteil / Behälterkennzeichnung bis zum Gefahrenübergang an IMS CS verantwortlich. Auf Anforderung (z.B. im Schadenfall) muss der Lieferant in der Lage sein, die Rückverfolgbarkeit auf seine Produktionsdaten, Vormaterial und ggf. Daten zu Kaufteilen innerhalb eines Werktages an IMS CS zur Verfügung zu stellen.

2.20 Personal - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 7.1.2

Kapazität

Für den Produktionsumfang des vorliegenden Projekts ist Personal rechtzeitig zu planen. Die Planung ist so zu gestalten, dass spätestens zum Produktionsprobelauf (Run@Rate) ausreichend geeignetes, geschultes und unterwiesenes Personal zur Verfügung stehen.

Qualifikation

Bei der Einrichtung eines neuen Arbeitsplatzes, dem Wechsel des Arbeitsplatzes oder der Änderung der auszuführenden Tätigkeit, bzw. Spezifikation und oder Anweisung hierzu ist jeder Mitarbeiter gemäß den neuen Gegebenheiten zu schulen. Ein entsprechender Nachweis ist zu führen.

Auf Anforderung von IMS CS sind „Besondere Merkmale“ (SC/CC) und zusätzliche von IMS CS definierte Merkmale in der Prototypenphase in der bestellten Menge 100 % zu dokumentieren.

Diese Merkmale sind in der Zeichnung gekennzeichnet.

Im Rahmen der Bestellung können zusätzlich folgende Forderungen gestellt werden:


Bei jedem Lieferlos sind an 100 % der gelieferten Teile (Menge ggf. aufrunden) alle besonderen Merkmale (Abschnitt 1.8 und 2.13-15) zu messen und zu dokumentieren.

Neben den Messwerten sind der jeweilige Mittelwert und die Streuung anzugeben. Von dieser Vorgabe kann, in Abstimmung mit IMS CS, unter folgenden Voraussetzungen abgewichen werden:

- Merkmale sind werkzeuggebunden Fertigung auf Serienmaschinen, wobei für ähnliche Teile (Werkstoff, Dimensionen und Toleranzlagen) bereits Maschinenfähigkeitswerte vorliegen
- Teile stammen aus Serienfertigung

Treffen diese Voraussetzungen zu, sind bei jeder Lieferung an fünf Teilen alle Merkmale zu messen und zu dokumentieren. Hierbei sind ebenfalls der jeweilige Mittelwert und die Spannweite der Serie anzugeben.

2.21 Vorserien - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.8.3.4.3

	Allgemeine Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)	RL-CS-013a Gültig ab: 03.07.2024 Rev.: 09 Seite 17 von 35
---	---	--

Je nach beauftragter Technologie kann es zu Vorserienlieferungen des entsprechenden Produktes kommen. Dies kann projektabhängig in verschiedenen Phasen geschehen.

Für Vorserienteile ist bei erstmaliger Anlieferung und bei Änderungen (Index / Sachnummer) ein Vorserienprüfbericht vorzustellen. Dazu ist das Erstmusterformular VDA Band 2 bzw. AIAG PPAP zu verwenden. In diesem Bericht sind alle Zeichnungsmerkmale bzw. die Änderungsumfänge von mindestens einem Teil nachzuweisen. Eine abweichende Anzahl des nachzuweisenden Bauteilumfangs und darüber hinaus erforderliche Dokumentationsumfänge legt IMS CS im Einzelfall fest.

Vorserienlieferungen sind zusätzlich zu kennzeichnen.

Zusätzlich ist bei jeder Vorserienlieferung eine Dokumentation über die besonderen Merkmale (Abschnitt 1.8 und 2.13-15) und die weiteren vereinbarten Merkmale für 5 Teile mitzuliefern. Davon abweichende Mengen sind durch das Bestellerwerk von IMS CS festzulegen.

2.22 Produktionsprobelauf (Run@Rate) - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.8.3.4.2

Der Lieferant muss einen (internen) Produktionsprobelauf (Run@Rate) unter Serienbedingungen zum Nachweis der erforderlichen Ausbringung und Qualitätsfähigkeit des Prozesses durchführen. Dieser muss IMS CS nachgewiesen werden.

Nach dem erfolgreichen Produktionsprobelaufs des Lieferanten behält sich IMS CS vor einem (externen) Produktionsprobelauf (Run@Rate) beim Lieferanten durchzuführen, um die Leistung und Qualitätsfähigkeit des Prozesses zu verifizieren.

2.23 Externe Unterstützung

Im Falle dessen, dass es im Zuge der Projekt-, Produkt- und oder Prozessplanungs- und oder Realisierungsaktivitäten, verursacht durch den Lieferanten, wiederholt und / oder andauernd zu Störungen kommt, behält sich IMS CS vor, den Lieferanten in ein Lieferantenverbesserungsprogramm aufzunehmen.

§ 3 Prozess- und Produktfreigabe

3.1 Produktionsprozess- und Produktfreigabe - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949:

Kap.8.3.4.4

Der Lieferant muss seine Freigaben der einzelnen Stufen der Produkt- und Prozessentwicklung bewerten und dokumentieren. Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe erfolgt entweder nach VDA Band 2 (PPF) oder nach dem Produktionsteileabnahmeverfahren der AIAG PPAP.

IMS CS behält sich vor, eines dieser beiden oder ein gleichwertiges Verfahren festzuschreiben, hierzu wird, nach Beauftragung des Lieferanten, ein Planungsgespräch mit Lieferanten durchgeführt. Vor Start der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP)

ist sicherzustellen, dass alle Aktivitäten zur Prozess- und Qualitätsplanung abgeschlossen sind. Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe (VDA Band 2 / AIAG PPAP erfolgt gemäß Abschnitt 3.

IMS CS wird, bei Bedarf und nach vorheriger Mitteilung, Prozessabnahmen (R@R) beim Lieferanten durchführen.

Die erfolgreiche Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist eine der Voraussetzungen für eine vollständige Bezahlung der projekt-spezifischen Werkzeugkosten / Vorrichtungskosten.

3.2 Erstmuster

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren.

Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile ist mit IMS CS zu vereinbaren.

Die Erstmuster sind mit dem Erstmusterprüfbericht und den Unterlagen gemäß den Vorlagestufen (Abschnitt 3.4) zum vereinbarten Termin an IMS CS zu übermitteln. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster erforderlich.

Zur Identifizierung der Merkmale verwendete durchlaufende Nummerierung im Erstmusterprüfbericht muss mit der in der gestempelten Zeichnung übereinstimmen.

Baugruppen, die nach einer IMS CS - Konstruktion gefertigt werden, sind einschließlich der Einzelteile einer Erstmusterprüfung zu unterziehen und IMS CS vorzustellen.

Für Produkte lieferanteneigener Konstruktionen hat der Lieferant die Baugruppe zu bemustern und IMS CS vorzustellen.

Auch für Einzelteile und gegebenenfalls Unterbaugruppen sind Erstbemusterungen durchzuführen. In diese Dokumentationen ist IMS CS bedarfsweise Einsicht zu gewähren.

Abweichungen von der IMS CS - Spezifikation, die bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe nicht festgestellt wurden, entbinden den Lieferanten nicht aus der Pflicht und berechtigen IMS CS, diese auch zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden.


3.3 Anlass für Erstbemusterungen

Der Anlass für die Durchführung einer Produkt- und Prozessfreigabe ist grundsätzlich dem VDA Band 2 „Auslösematrix“ zu entnehmen.

Ausnahmen in Vorgehensweise und Umfang sind nur in Absprache mit IMS CS z.B. in folgenden Fällen zulässig:

- Liefer-, / Produktionsunterbrechung von mehr als 12 Monaten
- Kleinstserien, Kundendienstteile - Norm- und Katalogteile

3.4 Vorlagestufen - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.1

	Allgemeine Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)	RL-CS-013a Gültig ab: 03.07.2024 Rev.: 09 Seite 19 von 35
---	---	--

Es gilt generell die Vorlagestufe 2 (VDA PPF) oder die Vorlagestufe Level 3 (AIAG PPAP), sofern keine anderen Forderungen von IMS CS bzw. schriftliche Absprachen vorliegen.

3.5 Erstbemusterung nach 3DDatenmodell - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.8.3.4.2
 Ausmessungen müssen gegen das gültige 3D-Datenmodell durchgeführt werden. Die Anzahl der Messpunkte ist so zu wählen, dass alle Geometrien sicher bestimmt sind. Details der Messung sind mit IMS CS zu vereinbaren. Die unter Abschnitt 1.8 und 2.13-15 ermittelten und festgelegten Merkmale sind mit der Erstbemusterung zu dokumentieren.

3.6 Materialdatenerfassung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.1
 Die Erfassung der Materialdaten im IMDS (Internationales Material-Daten-System www.mdsystem.de) ist Voraussetzung für die Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP).
 Die Materialdatenblätter (MDB) sind an die IMS CS MDS Adresse (ID: 21294 / IMS Connector Systems GmbH) zu dem im Projektterminplan (APQP) festgelegten Zeitpunkt zu senden. Fehlende Materialdatenblätter (MDB) führen zu einer vorbehaltlichen Erstmusterfreigabe bzw. Ablehnung dessen.

3.7 Erstmusterdokumentation - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.3.4.2
 Die Erstmusterdokumentation entsprechend der geforderten Vorlagestufen (Abschnitt 3.4) ist zeitgleich mit den Erstmustern zu liefern.

3.8 Abweichungen bei Erstmustern - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.8.3.4.2

Die Vorlage der Dokumente, Aufzeichnungen und Erstmusterteile darf nur erfolgen, wenn alle Spezifikationen erfüllt wurden. Bei Abweichungen ist vom Lieferanten vorab eine schriftliche Genehmigung einzuholen.
 Erstmuster mit Abweichung, für die keine Abweichgenehmigung vorliegt, werden bei IMS CS nicht bearbeitet, bzw. abgelehnt.

3.9 Aufbewahrung von Referenzmustern - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.3.4.2
 Referenzmuster (Rückstellteile) aus Erstbemusterung sind vom Lieferanten aufzubewahren, s. Abschnitt 4.7. Abweichungen davon sind mit IMS CS zu vereinbaren.

3.10 Interne Freigabe zur Serienproduktion - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.3.4.2
 Eine Freigabe zur Aufnahme der Serienproduktion darf erst nach erfolgreichem Abschluss aller im Projekt geplanten Aktivitäten (unter anderem die Nachweise zu Werkzeug- und Maschinenabnahmen, MFU, R@R, Einzelteil PPAP) erfolgen.

Diese Freigabe ist seitens des Lieferanten von allen Verantwortlichen aus Qualitätssicherung, Fertigung und Planung, sowie gegebenenfalls weiterer beteiligter Bereiche mit Datum und Unterschrift zu dokumentieren und auf Verlangen an IMS CS zu übermitteln.

§ 4 Anforderungen an die Serienfertigung

4.1 Sicherer Serienanlauf

Der Lieferant muss Maßnahmen zur Absicherung eines sicheren Serienanlaufs (z.B. besondere Behälterkennzeichnungen, zusätzliche Prüfungen und erhöhte Prüffrequenzen) über einen definierten Zeitraum, mindestens aber 90 Tage, treffen.

Diese Maßnahmen sollen bereits im Zuge der Prozessplanung (APQP) an IMS CS kommuniziert werden.

Des Weiteren behält sich IMS CS vor, bei Bauteilen, oder Prozessen mit erhöhtem Risiko, Neulieferanten, neuen Technologien und Lieferanten mit Auffälligkeiten zu Logistik oder Qualität eine Prüfung durchführen zu lassen. Bei wiederholten Abweichungen, und keiner messbaren Verbesserung kann dies auch zur Aufnahme des Lieferanten in Lieferanten - Verbesserungsprogramm führen.

4.2 Fertigungsfreigabe (Maschinenfreigabe) - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.8.5.1.3


Vor Aufnahme der Produktion muss eine Freigabe aller Fertigungs- und Montagearbeitsplätze durch den Lieferanten erfolgen. Dabei ist mindestens zu prüfen ob die nachfolgend aufgeführten Punkte vorhanden und geeignet sind:

- Fähigkeitsnachweise
- Fehlersimulation durchgeführt und dokumentiert (z.B. Verifizierung automatischer Prüfeinrichtungen)
- vollständige und gültige Arbeitsunterlagen (z.B. Arbeits-, Produktionslenkungs-, Prüfpläne)
- Betriebsmittel
- Wartungspläne
- Prüfmittel
- Transportmittel
- Materialbereitstellung mit Begleitpapieren, aus denen der Änderungsstand des Bauteils hervorgeht

Die Prüfung ist mit Hilfe einer geeigneten Checkliste durchzuführen. Dabei sind alle Arbeitsgänge in Fertigung und Montage einzubeziehen. Die festgestellten Abweichungen sind zu dokumentieren. Zur Durchführung von Abstell- und Verbesserungsmaßnahmen sind verantwortliche Personen sowie Abschlusstermine zu benennen.

Die getroffenen Maßnahmen sind auf Wirksamkeit zu prüfen.

Eine Freigabe zur Aufnahme der Produktion darf erst nach erfolgreicher Prüfung aller Punkte erfolgen und ist zu dokumentieren.

	Allgemeine Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)	RL-CS-013a Gültig ab: 03.07.2024 Rev.: 09 Seite 21 von 35
---	---	--

4.3 Certificate of Conformance (CoC)

Der Lieferant legt – falls IMS CS dies verlangt – jeder Lieferung ein unterschriebenes COC (Certificate of Conformance) bei, das bestätigt, dass die Vertragsgegenstände innerhalb der Spezifikation liegen. Folgende Angaben müssen im COC außerdem enthalten sein: IMS CS-Zeichnungsnummer, Revisionsindex der IMS CS-Zeichnung, Chargennummer des Lieferanten, Stückzahl und Lieferscheinnummer des Lieferanten. Auf Verlangen müssen die Prüfergebnisse und Nachweise dem COC beigefügt oder in elektronischer Form als Begleitdokument übermittelt werden.

4.4 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 10.3

Eine der wichtigsten Aufgaben vor Serienstart und während der laufenden Serienfertigung ist die Entwicklung und Umsetzung von Maßnahmen, die zu einer kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse führen.

Dabei sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Steigerung der Prozessfähigkeit durch Reduzierung der Streuung
- Erhöhung der Produktivität
- Zentrierung der Prozesse
- Reduzierung der Prüfhäufigkeit
- Vermeidung von Nacharbeit und Ausschuss
- Analyse von Beanstandungen

4.5 Konformitätsprüfung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.6.4

Der Lieferant führt geeignete Endkontrollen durch, um nur solche Ware zum Versand zu bringen, die den vereinbarten Qualitätszielen und der Spezifikation entspricht.

IMS wird unverzüglich nach Eingang der Ware anhand der Lieferpapiere prüfen, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entspricht und ob äußerlich erkennbare Transportschäden oder äußerlich an der Verpackung erkennbare Mängel vorliegen. Entdeckt IMS CS bei den vorgenannten Prüfungen einen Schaden oder Fehler, wird IMS CS diesen dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Entdeckt IMS CS einen Fehler oder Schaden zu einem späteren Zeitpunkt, so wird IMS CS dies ebenfalls unverzüglich anzeigen. Des Weiteren werden die Waren als STS (Ship-to-Stock) Teile behandelt. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Unter Umständen kann dem Lieferanten nicht jedes ausgefallene Teil zur Analyse zur Verfügung gestellt werden.

4.6 Reklamationsbearbeitung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap.10.2.1

Nach jeder Reklamation durch das IMS CS-Besteller Werk sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und auf Anforderung von IMS CS in strukturierter Form mit einem „8-D Report“, gemäß der im VDA Band 4 beschriebenen Systematik, termingerecht einzureichen. Im Rahmen Reklamationsverfahrens hat der Lieferant nachzuweisen, dass er innerhalb der Anforderungen und Spezifikationen geliefert hat. Ursachenanalysen sind grundsätzlich mit geeigneten Problemlösungsmethoden mit detaillierten Analysen durchzuführen (wie z.B. Ishikawa, 5-W-Fragen, Fehlersimulationen).

- Sofortmaßnahmen sind, falls gefordert, spätestens innerhalb eines Arbeitstages schriftlich an IMS CS zu berichten.
- Andere betroffene IMS CS-Standorte sind umgehend vom Lieferanten zu informieren.
- Spätestens 5 Arbeitstage nach Erhalt von Musterteilen muss ein vollständiger 8D-Report bei IMS CS eingehen. Ist es für den Lieferanten nicht möglich, innerhalb dieser Frist einen vollständigen 8D-Report zu liefern, so muss er dies zusammen mit einem fundierten Zwischenbericht mitteilen. Ebenfalls muss in diesem Zwischenbericht ein Termin genannt werden, bis wann der vollständige 8D-Report (bzw. der nächste Zwischenbericht) vorgelegt wird. Die Zeitdauer zwischen zwei Zwischenberichten darf maximal 5 Arbeitstage betragen.

IMS CS behält sich eine Verifizierung der Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten mittels 8D vor.

Geprüfte Bauteile auf Grund von Reklamationen, Folgelieferungen aus Lager und Umlaufbeständen, die aufgrund eines vorausgegangenen Fehlers einer Prüfung unterzogen wurden, müssen, soweit nichts anderes vereinbart, bis zur nachweislichen Fehlerbeseitigung und dessen entsprechenden Validierung besonders gekennzeichnet werden.

Die Transportladungsträger und jedes einzelne Lademittel sind ebenfalls mit diesem Formular eindeutig zu kennzeichnen. Eine Kennzeichnungsart am Einzelteil ist in bestimmten Fällen mit dem IMS CS Abnehmerwerk abzustimmen.

Reklamation aus dem Feld - IATF 16949: Kap. 10.2.5 /6

Bei Reklamationen aus dem Feld sind vom Lieferanten methodische Analysen durchzuführen, insbesondere für Bauteile, für die im Befundungsprozess kein Fehler gefunden wurde (NTF), siehe hierzu die VDA Bände:

- Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette
- Vermarktung und Kundenbetreuung „Schadteilanalyse Feld“

Vorrangig zu diesem Punkt gelten IMS CS oder kundenspezifische Gewährleistungsregelungen, die im Einzelfall mit dem Lieferanten vereinbart werden.

Eskalationsmethodik

Bei mangelhafter Qualität der Zulieferungen behält sich IMS CS vor, angemessenen Maßnahmen zur Problembeseitigung zu ergreifen.

4.7 Aufbewahrungsfristen - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 7.5.3

Für Dokumente, Aufzeichnungen und Referenzmuster gelten folgende Mindestaufbewahrungsfristen:

- Qualitätsrelevante Dokumentationen und Aufzeichnungen sowie Ergebnisse der Prüfungen und etwaige Muster: 11 Jahre nach Fertigung.
- Automotive Teile (als solche auf der Zeichnung mit einem Auto-Symbol gekennzeichnet): 15 Jahre ab Produktauslauf.

Diese Fristen ersetzen keine ggfls. längeren gesetzlichen Fristen.

Längere Aufbewahrungszeiten werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen und müssen im Einzelfall und gemäß abweichenden Kundenanforderungen projektspezifisch (nach vorhergehender Vereinbarung) eingehalten werden.

4.8 Requalifikationsprüfung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.6.2

Die Requalifikation ist vom Lieferanten zu planen und gemäß Kundenvorgabe durchzuführen und zu dokumentieren.

Alle Produkte müssen, falls mit IMS CS nicht anderweitig vereinbart, alle 3 Jahre einer Requalifikationsprüfung unterzogen werden.

Nach vorheriger Abstimmung mit IMS CS kann bei ähnlichen Teilen für IMS CS die Requalifikation pro Produktgruppe 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
- SPC-Auswertungen
- Erstbemusterungen
- Wareneingangsprüfung

Grundlage für die Requalifikation sind die gültigen Kundenspezifikationen. Eine Requalifikationsprüfung beinhaltet in der Regel:

- Dimension
- Material
- Funktion

Andere Prüfumfänge sind mit IMS CS zu vereinbaren. Die Requalifikationprüfung ist zu planen und mit der Erstbemusterung, oder ggf. mit kundenspezifischen (OEM) Checklisten an IMS CS vorzustellen.

Die Requalifikationsprüfung muss im Produktionslenkungsplan ausgewiesen werden.

Die Ergebnisse müssen dokumentiert werden und für die Bewertung auf Anfrage an IMS CS zur Verfügung gestellt werden. Die Dokumentation der Ergebnisse kann auf dem Formular des Erstmusterprüfberichts erfolgen.

Bei negativen Prüfergebnissen ist IMS CS umgehend zu informieren.

Sofortmaßnahmen sind zu ergreifen. Eine Risikoabschätzung durch den Lieferanten ist an IMS CS zu kommunizieren. Eine Fehlerursachenermittlung ist durchzuführen und daraus abgeleitete Abstellmaßnahmen umzusetzen und auf Wirksamkeit zu prüfen.

§ 5 Weitere Anforderungen

5.1 Auditplanung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 9.2

Vom Lieferanten ist eine Auditplanung zu erstellen, welche die regelmäßige Durchführung und den Umfang von internen Produkt- und Prozessaudits festschreibt.

Anzuwenden sind VDA Band 6 Teil 5 bzw. VDA Band 6 Teil 3 oder gleichwertige Verfahren. Audits bei Unterlieferanten sind zu berücksichtigen.

IMS CS behält sich vor, Audits beim Lieferanten anhand der Prozesse oder Produkte durchzuführen (siehe Abschnitt 1.3).

5.2 Audits zu Produkten mit kritischen Merkmalen - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 9.2


Bei Lieferungen von Produkten mit Forderung zur Nachweisführung (Abschnitt 1.8) ist der Lieferant verpflichtet, zur Überprüfung der Wirksamkeit der Nachweisführung jährlich ein internes Prozessaudit durchzuführen. Für das Audit ist exemplarisch ein Produkt bzw. eine Produktgruppe, das bzw. die an IMS CS geliefert wird, auszuwählen.

Es sind alle relevanten Anforderungen aus VDA Band 1, DIN EN ISO 9001 / IATF 16949, die kundenspezifischen Forderungen sowie alle produktspezifischen Anforderungen zu berücksichtigen.

Zur Auditierung ist der VDA-Fragenkatalog 6.3 oder ein gleichwertiger lieferanteneigener Fragenkatalog zu verwenden. Im Zuge des Prozessaudits ist ebenfalls ein Produktaudit gemäß der Vorgehensweise VDA Band 6.5 durchzuführen.

Eventuell sind kundenspezifische Fragenkataloge anzuwenden. Dies erfolgt in Abstimmung zwischen IMS CS und dem Lieferanten. Der Auditbericht ist IMS CS auf Verlangen vorzulegen. IMS CS behält sich ebenfalls vor hierzu Audits beim Lieferanten durchzuführen.

5.3 Abweichungsgenehmigung - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.7.1.1

	Allgemeine Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)	RL-CS-013a Gültig ab: 03.07.2024 Rev.: 09 Seite 25 von 35
---	---	--

Bei Abweichungen von der Spezifikation ist grundsätzlich vor Auslieferung eine Freigabe von IMS CS einzuholen.

Alle Lieferungen, die auf Basis einer Abweichungsgenehmigung erfolgen, müssen zusätzlich Kennzeichnungen, an allen Ladungsträgern gemäß der freigegebenen Abweicherlaubnis tragen.

5.4 Elektronische Abwicklung der Geschäftsprozesse - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.1

Die elektronische Abwicklung von Geschäftsprozessen zwischen IMS CS und Lieferanten ist ein Schwerpunkt der IMS CS-Strategie.

Auf Anforderung von IMS CS müssen Lieferanten auf die elektronische Abwicklung von Geschäftsprozessen umstellen und diese nutzen.

5.5 Kommunikation - DIN EN ISO 9001 / IATF 16949: Kap. 8.2.1

IMS CS setzt voraus, dass Lieferanten zur technischen Unterstützung im Rahmen von Gesprächen bei Kunden, im eigenen Haus oder bei IMS CS zur Verfügung stehen. Die Kommunikation zwischen Lieferanten und Kunden von IMS CS oder anderen dritten Parteien in Bezug auf IMS CS - Produkte, Prozesse oder Systeme hat ausschließlich in Abstimmung mit IMS CS stattzufinden. Gegebenenfalls wird hierzu eine separate Geheimhaltungsvereinbarung erstellt.

5.6 Leistungsschnittstellenvereinbarung (nur für Entwicklungslieferanten)

Bei Bedarf wird IMS CS für eine projektspezifische Abklärung der entwicklungsbezogenen Aufgaben und Zuständigkeiten sorgen. Dies erfolgt ggf. anhand einer „Leistungsschnittstellenvereinbarung“, die mit dem Entwicklungslieferanten erstellt und abgestimmt wird.

5.7 Vorgegebene Bezugsquellen - IATF 16949: Kapitel 8.4.1.3

Bei für IMS CS durch den Kunden vorgeschriebenen Bezugsquellen / Lieferanten gilt grundsätzlich uneingeschränkt diese QSV mit allen mitgeltenden Dokumenten und Forderungen gemäß des Kapitels 8.4.1.3 der IATF 16949.

Abweichend hierzu wird ggf. eine Schnittstellenvereinbarung zwischen IMS CS, eventuell Kunde und Lieferant abgeschlossen, um die Verantwortlichkeiten in den verschiedenen, relevanten Bereichen differenziert zu regeln.

§ 6 Schlussvorschriften

6.1 Laufzeit und Kündigung des Vertrags

Diese Vereinbarung tritt mit ihrer Unterzeichnung durch beide Vertragspartner in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Sie kann von jedem Vertragspartner mit einer Frist von sechs Monaten zum Jahresende gekündigt werden. Mit Inkrafttreten dieses Vertrages verlieren alle früheren Qualitätssicherungsvereinbarungen ihre Gültigkeit.

Das Recht zur fristlosen Kündigung aus wichtigem Grund wird hiervon nicht berührt. Ein wichtiger Grund liegt insbesondere vor, wenn,

- die andere Partei wiederholt gegen wesentliche Bestimmungen dieses Vertrages oder eines Einzelauftrages verstoßen hat, soweit dieser Verstoß nicht innerhalb von 30 Tagen nach entsprechender Aufforderung beseitigt worden ist oder beseitigt werden kann;
- eine wesentliche Veränderung der Inhaber- oder Geschäftsleitungsverhältnisse der anderen Partei oder eines sie kontrollierenden Unternehmens eintritt, es sei denn, dass davon eine Beeinträchtigung der Belange der anderen Partei nicht zu befürchten ist; in jedem Fall ist die andere Partei von Veränderungen unverzüglich zu unterrichten;
- die andere Partei zahlungsunfähig ist oder zu werden droht, insb. bei Stellung eines Insolvenz- oder vergleichbaren Antrags.

Die Kündigung muss schriftlich per Einschreiben mit Rückschein erfolgen.

6.2 Gerichtsstand

Gerichtsstand ist der Geschäftssitz von IMS CS. IMS CS ist jedoch auch berechtigt, am Sitz des Lieferanten oder bei den Gerichten in Freiburg im Breisgau, Deutschland, Klage zu erheben.


Solange noch kein Verfahren eingeleitet wurde, steht es beiden Vertragspartnern frei, ein Schiedsgericht anzurufen. Alle Streitigkeiten, die sich im Zusammenhang mit dem Vertrag oder über seine Gültigkeit ergeben, werden nach der Schiedsgerichtsordnung der Deutschen Institution für Schiedsgerichtsbarkeit e. V. (DIS) unter Ausschluss des ordentlichen Rechtsweges endgültig entschieden. Der Ort des schiedsrichterlichen Verfahrens ist Freiburg im Breisgau. Die Anzahl der Schiedsrichter beträgt Drei. Die Verhandlungssprache ist deutsch.

6.3 Schriftform

Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform. Gleiches gilt für diese Schriftformregelung selbst. Sie bedürfen der Unterschrift des Verantwortlichen des Zentralen Qualitätsmanagements von IMS CS in Sopron, Ungarn. Ansonsten genügt die Übermittlung per Telefax, E-Mail oder EDI der Schriftform, soweit es nicht ausdrücklich anders geregelt ist.

6.4 Salvatorische Klausel

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages ganz oder teilweise unwirksam sein, so wird davon die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Die Parteien werden

	Allgemeine Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)	RL-CS-013a Gültig ab: 03.07.2024 Rev.: 09 Seite 27 von 35
---	---	--

unverzüglich eine neue wirksame Bestimmung vereinbaren, deren wirtschaftliches Ergebnis der unwirksamen Bestimmung möglichst nahekommt. Gleiches gilt für den Fall, dass sich eine ergänzungsbedürftige Lücke ergibt.

6.5 Mitgeltende Unterlagen/Anlagen

Die nachfolgend aufgeführten Dokumente und die im Vertragstext ansonsten erwähnten Normen und Regelwerke sind wesentlicher Bestandteil und ergänzen diese Vereinbarung. Die Reihenfolge entspricht auch der Rangfolge im Fall von Widersprüchen.

- Anlage 1: Liste der IMS CS Tochtergesellschaften
- Anlage 2: IMS CS Verhaltenskodex für Lieferanten
- Anlage 3: Allgemeine Einkaufsbedingungen der IMS Connector Systems Gruppe
- Anlage 4: Richtlinie für Oberflächen RL-CS-06 Galvanikvorschriften
- Anlage 5: Freigabeprozedur LQP 1-3 RL-CS-007

Nicht in diesem Vertrag ausdrücklich aufgeführte allgemeine Geschäftsbedingungen, wie z. B. Einkaufs- oder Verkaufsbedingungen, haben keine Gültigkeit, auch wenn auf sie in Angebot, Auftragsbestätigung oder ähnlichen Dokumenten ausdrücklich Bezug genommen wird.

Die Anlagen 2 bis 5 sind über die Homepage von IMS CS <https://www.imscs.com/de/support/download-center> abrufbar. Anlage 4 und 5 (RL-CS-06 und RL-CS-07) sind technische Vorgaben, die zwingend einzuhalten sind. Es gilt deshalb immer die bei Bestellung aktuelle Fassung. Insoweit ist der Lieferant verpflichtet, selbst sicherzustellen, dass er im Besitz der jeweils aktuellen Fassung ist und diese bei der Bearbeitung einer Bestellung zugrunde legt.

Soweit sich die Vertragspartner während der Laufzeit des Vertrages auf eine geänderte Version der vorgenannten Unterlagen einigen, wird diese Version anstelle der veralteten Version Vertragsinhalt.

6.6 Versicherung


Der Lieferant ist verpflichtet, eine Betriebshaftpflicht-Versicherung mit erweiterter Produkthaftpflicht abzuschließen. Diese muss eine Rückruf-Kostenversicherung beinhalten. Die Mindestdeckung pro Schadensfall und Jahr beträgt 10 Mio. €.

§ 7 Abkürzungen / Abbreviation

Soweit nicht bereits im Vertragstext erläutert, bedeuten die Abkürzungen:

AIAG – Automotive Industry Action Group
APQP – Advanced Product Quality Planning
CC – critical characteristics
CM/CMK – Maschinenfähigkeit / Machine Capability
CP/CPK – Langfristige Prozessfähigkeit / Prozess
capability
ELV – Altfahrzeugverordnung / End of Life Vehicles
Directive
FMEA – Failure Mode and Effects Analysis
IATF – International Automotive Task Force
ISO – International Organization for Standardization
LQP - Lieferantenqualitätsplanung

OEM – Original Equipment
Manufacturer
PLP – Produktionslenkungsplan
PP/PPK – Vorläufige
Prozessfähigkeit / Primary process
capability
PPAP – Production Part Approval
Process
QM – Quality Management
SC – significant characteristics
VDA – Verband der
Automobilindustrie

	Allgemeine Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)	RL-CS-013a Gültig ab: 03.07.2024 Rev.: 09 Seite 29 von 35
---	---	--

§ 8 Mitgeltende Normen und Regelwerke

Normen

- ISO 9001 - Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme
- ISO 14001 - Anforderungen an ein Umweltmanagementsystem
- OHSAS 18001 - Grundlage für Managementsysteme zum Arbeitsschutz
- ISO 50001 – Energiemanagement

Regelwerk IATF / www.iatfglobaloversight.org

IATF 16949 - Qualitätsmanagement-System-Standard der Automobilindustrie

Regelwerke AIAG www.aiag.org

- AIAG - Automobilindustrie Aktionsgruppe
- AIAG PPAP - Genehmigungsprozess für Fertigungsteile
- AIAG APQP - Produktqualitätsvorausplanung
- AIAG SPC - Statistische Prozesskontrolle
- AIAG MSA – Messsystemanalyse
- AIAG FMEA - Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse
- AIAG CQI-9 - Bewertung von Wärmebehandlungsprozessen

Löffingen, den
Datum

_____, den
Ort Datum

IMS Connector Systems GmbH

Lieferant

Anlage 1 - Liste der IMS CS - Unternehmen:

IMS CONNECTOR SYSTEMS GmbH, Obere Hauptstraße 30
D-79843 Löffingen, Deutschland

IMS CONNECTOR SYSTEMS Kft., Ipar Krt. 27.
H-9400 Sopron, Ungarn

IMS CONNECTOR SYSTEMS TOB., Mira, b/n
90361 Csepa, Ukraine

IMS Connector Systems Ltd., No.35 Huoju Road, Suzhou New District,
Suzhou 215009, China

IMS Connector Systems Inc., 4195 Valley Fair Street, Suite 206
Simi Valley, CA 93063, USA

Anlage 2:

IMS Connector Systems Gruppe

Verhaltenskodex für Lieferanten (CoC)

1. Grundverständnis über gesellschaftliche verantwortliche Unternehmensführung

Diesem CoC liegt ein gemeinsames Grundverständnis zugrunde. Dies bedeutet für das unterzeichnende Unternehmen, dass es Verantwortung übernimmt, indem es die Folgen seiner unternehmerischen Entscheidungen und Handlungen in ökonomischer Hinsicht bedenkt und einen angemessenen Interessenausgleich herbeiführt. Das unterzeichnende Unternehmen trägt im Rahmen seiner jeweiligen Möglichkeiten und Handlungsräume freiwillig zum Wohle und zur nachhaltigen Entwicklung der globalen Gesellschaft an den Standorten bei, an denen es tätig ist. Es orientiert sich dabei an allgemeingültigen ethischen Werten und Prinzipien, insbesondere an Integrität und Rechtschaffenheit und am Respekt vor der Menschenwürde

2. Geltungsbereich

2.1 Dieser CoC gilt für alle Niederlassungen und Geschäftseinheiten

des unterzeichnenden Unternehmens weltweit.

2.2 Das unterzeichnende Unternehmen verpflichtet sich, die Einhaltung der Inhalte dieses CoC auch bei seinen Lieferanten und in der weiteren Wertschöpfungskette im Rahmen seiner jeweiligen Möglichkeiten und Handlungsräume zu fördern.

3. Endpunkte gesellschaftlich verantwortlicher Unternehmensführung

Das unterzeichnende Unternehmen wirkt aktiv darauf hin, dass die im Folgenden genannten Werte und Grundsätze nachhaltig beachtet und eingehalten werden.

3.1 Einhaltung der Gesetze

Das unterzeichnende Unternehmen hält die geltenden Gesetze und sonstige Rechtsvorschriften der Länder ein, in denen es tätig ist. Bei Ländern mit schwachem institutionellem Rahmen prüft es sorgfältig, welche gute Unternehmenspraxis aus dem eigenen Heimatland für verantwortungsvolle

Unternehmensführung unterstützend angewandt werden sollte.

3.2 Integrität und Organizational Governance

3.2.1 Das unterzeichnende Unternehmen orientiert sein Handeln an allgemeingültigen ethischen Werten und Prinzipien, insbesondere an Integrität, Rechtschaffenheit, Respekt vor der Menschenwürde, Offenheit und Nichtdiskriminierung von Religion, Weltanschauung, Geschlecht und Ethnie.

3.2.2 Das unterzeichnende Unternehmen lehnt Korruption und Bestechung im Sinne der entsprechenden UN-Konvention² ab. Es fördert auf geeignete Weise Transparenz, integrires Handeln und verantwortliche Führung und Kontrolle im Unternehmen.

3.2.3 Das unterzeichnete Unternehmen verfolgt saubere und anerkannte Geschäftspraktiken und einen fairen Wettbewerb. Im Wettbewerb richtet es sich an professionellem Verhalten und qualitätsgerechter Arbeit aus. Mit den Aufsichtsbehörden pflegt es einen partnerschaftlichen und vertrauensvollen Umgang. Es hält sich zudem an die Vorgaben des ‚Leitfadens für unsere Verbandsarbeit – Hinweise für ein kartellrechtskonformes Handeln im ZVEI‘.

3.3 Verbraucherinteressen

Soweit Verbraucherinteressen betroffen sind, hält sich das unterzeichnete Unternehmen an verbraucherschützende Vorschriften sowie an angemessene Vertriebs-, Marketing- und Informationspraktiken. Besonders schutzbedürftige Gruppen (z.B. Jugendschutz) genießen besondere Aufmerksamkeit

3.4 Kommunikation

Das Unterzeichnende Unternehmen kommuniziert offen und dialogorientiert über die Anforderungen dieses CoC und über dessen Umsetzung gegenüber Mitarbeitern, Kunden, Lieferanten und anderen Interessens- und Anspruchsgruppen. Alle Dokumente und Unterlagen werden pflichtgemäß erstellt, nicht unlauter verändert oder vernichtet und sachgerecht aufbewahrt. Betriebsgeheimnisse und Geschäftsinformationen der Partner werden sensibel und vertraulich behandelt.

3.5 Menschenrechte

Das unterzeichnende Unternehmen setzt sich für die Förderung der Menschenrechte ein. Es hält die Menschenrechte gemäß der UN-Menschenrechtscharta³ ein, insbesondere die nachfolgend genannten:

3.5.1 Privatsphäre

Schutz der Privatsphäre.

3.5.2 Gesundheit und Sicherheit

Wahrung von Gesundheit und Arbeitssicherheit, insbesondere Gewährleistung eines sicheren und gesundheitsfördernden Arbeitsumfeldes, um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden.

3.5.3 Belästigung

Schutz der Mitarbeiter vor körperlicher Bestrafung und vor physischer, sexueller, psychischer oder verbaler Belästigung oder Missbrauch.

3.5.4 Meinungsfreiheit

Schutz und Gewährung des Rechts auf Meinungsfreiheit und freie Meinungsäußerung.

3.6 Arbeitsbedingungen

Das unterzeichnende Unternehmen hält die folgenden Kernarbeitsnormen der ILO⁴ ein:

3.6.1 Kinderarbeit

Das Verbot von Kinderarbeit, d.h. der Beschäftigung von Personen jünger als 15

Jahre, sofern die örtlichen Rechtsvorschriften keine höheren Altersgrenzen festlegen und sofern keine Ausnahmen zulässig sind.⁵

3.6.2 Zwangsarbeit

Das Verbot von Zwangsarbeit jeglicher Art.⁶

3.6.3 Entlohnung

Die Arbeitsnormen hinsichtlich der Vergütung, insbesondere hinsichtlich des Vergütungsniveaus gemäß den geltenden Gesetzen und Bestimmungen.⁷

3.6.4 Arbeitnehmerrechte

Die Respektierung des Rechts der Arbeitnehmer auf Koalitionsfreiheit, Versammlungsfreiheit soweit auf Kollektiv- und Tarifverhandlungen, soweit dies in dem jeweiligen Land rechtlich zulässig und möglich ist.⁸

3.6.5

Diskriminierungsverbot

Diskriminierungsfreie Behandlung aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.⁹

3.7 Arbeitszeit

Das unterzeichnende Unternehmen hält die Arbeitsnormen hinsichtlich der höchst zulässigen Arbeitszeit ein.

3.8 Umweltschutz

Das unterzeichnende Unternehmen erfüllt die Bestimmungen und Standards zum Umweltschutz, die seine jeweiligen Betriebe betreffen und handelt an allen Standorten umweltbewusst. Es geht ferner verantwortungsvoll mit natürlichen Ressourcen um gemäß den Grundsätzen der Rio-Deklaration.¹⁰

3.9 Bürgerschaftliches Engagement

Das unterzeichnende Unternehmen trägt zur gesellschaftlichen und ökonomischen Entwicklung des Landes und der Region bei, in der es tätig ist und fördert entsprechende freiwillige Aktivitäten seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

3.10 Zwangsräumung

Das unterzeichnende Unternehmen befolgt das Verbot der widerrechtlichen Zwangsräumung, des widerrechtlichen Entzugs von Land, von Wäldern und Gewässern bei dem Erwerb, der Bebauung oder anderweitigen Nutzung von Land, Wäldern und Gewässern, deren Nutzung

die Lebensgrundlagen einer anderen Person sichert.¹¹

3.11 Einsatz von Sicherheitskräften

Das unterzeichnende Unternehmen befolgt das Verbot der Beauftragung oder Nutzung privater oder öffentlicher Sicherheitskräfte zum Schutz des unternehmerischen Projekts, wenn aufgrund mangelnder Unterweisung oder Kontrolle seitens des Unternehmens bei dem Einsatz der Sicherheitskräfte Leib oder Leben verletzt werden oder die Vereinigungs- und Koalitionsfreiheit beeinträchtigt wird.¹²

3.12 Handhabung von Abfällen

Das unterzeichnende Unternehmen befolgt das Verbot der nicht umweltgerechten Handhabung von Abfällen sowie das Verbot der Ausfuhr und Einfuhr von gefährlichen Abfällen.¹³

4. Umsetzung und Durchsetzung

Das unterzeichnende Unternehmen unternimmt alle geeigneten und zumutbaren Anstrengungen, die in diesem CoC beschriebenen Grundsätze und Werte kontinuierlich umzusetzen und anzuwenden. Vertragspartner soll auf Verlangen und im Rahmen von Reziprozität über die wesentlichen Maßnahmen berichtet werden, so dass

nachvollziehbar wird, wie deren Einhaltung grundsätzlich gewährleistet wird. Ein Anspruch auf die Weitergabe von Betriebs- und Geschäftsgeheimnissen, auf den

Wettbewerb bezogene oder sonst schützenswerter Informationen besteht nicht.

(Ort, Datum)

(Firma)

² Übereinkommen der Vereinten Nationen gegen Korruption von 2003 , in Kraft seit 2005

³ Allgemeine Erklärung der Menschenrechte, UN-Resolution 217 (III) von 1948

⁴ ILO= International Labour Organization = Internationale Arbeitsorganisation

⁵ ILO-Konvention Nr. 138 von 1973 und ILO-Konvention Nr. 182 von 1999

⁶ ILO-Konvention Nr. 29 von 1930 und ILO-Konvention Nr. 105 von 1957

⁷ ILO-Konvention Nr. 100 von 1951

⁸ ILO-Konvention Nr. 87 von 1948 und ILO-Konvention Nr. 98 von 1949

⁹ ILO-Konvention Nr.111 von 1958

¹⁰ Die 27 Grundsätze der „Rio Declaration on Environment and Development“ von 1992 als Ergebnis der Konferenz der Vereinten Nationen über Umwelt und Entwicklung in Rio de Janeiro

¹¹ Gesetz über die unternehmerischen Sorgfaltspflichten in Lieferketten (LkSG) §2, (2), 10.

¹² Gesetz über die unternehmerischen Sorgfaltspflichten in Lieferketten (LkSG) §2, (2), 11.

¹³ Gesetz über die unternehmerischen Sorgfaltspflichten in Lieferketten (LkSG) §2, (3), 5.-8.