

# Vereinbarung zur Qualitätssicherung

zwischen

.....

....

(nachfolgend bezeichnet als der "Lieferant")

und

**Reutter GmbH Company Group** (nachfolgend bezeichnet als "Reutter Group")

als Auftraggeber

## Unternehmen der Reutter Group:

Reutter GmbH Leutenbach (DE); Reutter G.m.b.H., St. Johann, (Aut); Reutter SK sro (SK); Reutter LLC (USA); Reutter S. de. RL (MEXICO) und Jost Automotive GmbH Leutenbach (DE). Im folgenden wird die jeweilige Gesellschaft, die einen Lieferantenvertrag abschließt, die "Reutter Group" genannt.

Zweck ist ein gemeinsames System zum Qualitätsmanagement mit dem Ziel, unterhalb den Parteien die Produktqualität sicher zu stellen und eine zuverlässige Bearbeitung zwischen den Vertragsparteien zu gewährleisten.

## **Inhalt:**

1. Umfang	2
2. Qualitätssicherung durch den Lieferanten	2
3. Informationsaustausch	2
4. Notfallplan / Risikobewertung	3
5. Lieferantenaudit	3
6. Management Produkt-/ Prozessentwicklung und -änderung	3
7. Produkt-/ Prozessfreigabe und Neuqualifizierung	4
8. Produkt-/ Prozessunterlagen	5
9. Verpackung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit	6
10. Qualitätsvorgaben / Nullfehler-Strategie	6
11. Beschwerdebearbeitung / Gewährleistung	6
12. Sicherheits- und Umweltvorschriften	7
13. Laufzeit und Kündigung	8
14. Anlagen	8

## **1 Umfang**

Reutter Group entwickelt, produziert und vertreibt innovative Verschlusstechnologien, die in Komponenten der Automobilindustrie eingesetzt werden.

Vorliegende Qualitätssicherungsvereinbarung (SQA) bildet die Rahmenbindungen für die technischen und organisatorischen Voraussetzungen und Prozesse, die von Reutter Group und dem Lieferanten zur Erreichung der angestrebten Qualitätsziele für beide Parteien unabdingbar sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen, die von den Managementsystemen der Vertragsparteien einzuhalten sind. Sie regelt die Rechte und Pflichten hinsichtlich der Qualitätssicherung der gelieferten Produkte.

Wenn nicht anderslautend vereinbart, findet diese SQA Anwendung zusätzlich zu allen Vereinbarungen, die zwischen Reutter Group und dem Lieferanten getroffen wurden, sowie den Einkaufsbedingungen der Reutter Group. Besondere Änderungen können als Annexe diese SQA ergänzen, damit spezifischen Anforderungen eingehalten werden. Ist eine oder mehrere dieser Bedingungen dieser Allgemeinen Qualitätssicherungsvereinbarung unwirksam, wird dies die anderen Bestimmungen nicht beeinträchtigen.

## **2 Qualitätssicherung des Lieferanten**

(siehe auch Teil 16 in Einkaufsbedingungen)

Der Lieferant muss ein Qualitätssicherungssystem gemäß ISO/TS 16949 einführen und anwenden und sich bemühen, die Null-Fehler-Ziele einzuhalten und ständige Verbesserungen einzubringen. Arbeitet der Lieferant nicht auf der Grundlage der ISO/TS 16949-Zertifizierung, muss ein Maßnahmenplan mit sinnvollen Bedingungen für diese Zertifizierung definiert und eingehalten werden. Produktions-, Inspektions- und/oder Verpackungsmaterial, das dem Lieferanten von der Reutter Group zur Verfügung gestellt wird, muss vom Lieferanten in sein Qualitätssicherungssystem eingebunden werden.

Bezieht der Lieferant Produktions- oder Inspektionsmaterial, Meß- und Prüfeinrichtungen, Software, Servicearbeiten oder sonstige Lieferungen von Subunternehmern, so müssen diese als Alternative in sein Qualitätssicherungssystem einfließen. Der Lieferant muss von sich entsprechende Qualitätsmaßnahmen ergreifen, um die Qualität vor Auslieferung sicher zu stellen.

Der Lieferant muss zudem seine Subunternehmer verpflichten, auf der Basis des internationalen ISO 9001-Standards als Mindestgrundlage, jedoch vorzugsweise des ISO/TS 16949 ein Qualitätssicherungssystem einführen und aufrecht erhalten, damit seine Subunternehmer ebenfalls die Nullfehler-Ziele und ständige Verbesserungen erreichen.

Die Reutter Group hat das Recht, einen dokumentierten Nachweis vom Lieferanten zu verlangen, mit dem demonstriert wird, dass der Lieferant die Maßnahmen um die Wirksamkeit des eingeführten Korrekturnassnahmen bei seinen Subunternehmer zu bestimmen angenommen hat.

## **3 Informationsaustausch**

Der Lieferant muss die Reutter Group unverzüglich benachrichtigen, wenn es sich abzeichnet, dass er nicht in der Lage ist, die Vereinbarungen einzuhalten, z. B. hinsichtlich der Qualitätsmerkmale, Termine oder Liefermengen. Ebenso muss er die Reutter Group über Nichtkonformitäten in Kenntnis setzen, die nach der Lieferung entdeckt wurden. Um zu einer schnellen Lösung zu kommen, muss der Lieferant alle erforderlichen Daten und Fakten offenlegen. Der Lieferant muss das gleiche mit seinem Subunternehmer vereinbaren.

Der Lieferant muss die Reutter Group rechtzeitig im voraus über die notwendigen Schritte wegen der Produkt/ Prozessfreigabe informieren bei:

- Änderungen beim Bauteil
- Produktionen im Fall von bekannten Bearbeitungsstörungen
- Lieferungen von eventuell unkorrekten Teilen
- Änderungen bei Produktionsprozessen, Verfahren und Materialien (einschl. Änderungen seitens der Subunternehmer)
- Änderungen der Subunternehmer
- Änderungen beim Prüfverfahren / -einrichtungen
- Verlegung der Produktionsstätten
- Ortsverschiebung bei Produktionseinrichtungen
- Ausgliederung der Arbeitsabläufe
- Eigentumsveränderung

Er muss es der Reutter Group ermöglichen, das Ausmaß der geplanten Änderungen zu bewerten. Diese Benachrichtigungspflicht betrifft auch die Katalogware, die für spezifisch die Reutter Group betreffen.

Die Kommunikationssprache für alle qualitätsrelevanten Themen ist Englisch (einschließlich der Berichte).

#### **4 Notfallplan / Risikobewertung**

Der Lieferant ist verpflichtet, Notfallpläne zu erstellen, um die die Belieferung der Reutter Group mit Produkten sicherzustellen. Zu diesem Zweck muss er die Risikobewertungen (z.B.. einzelne Ausgliederungen) als Grundlage nehmen.

Bei der Erstellung der Notfallpläne müssen alle möglichen Ereignisse in Betracht gezogen werden, wie Produktionsausfall, Maschinenstillstandszeiten, Lieferunterbrechungen, Ausfälle bei der Energieversorgung, Transportschäden (Unfälle), Katastrophen, Streik, Insolvenz von Subunternehmens, usw. Die Funktionsfähigkeit eines Notfallplans muss durch die Simulation von bestimmten Ausfällen regelmäßig überprüft und seine Wirksamkeit abgewogen werden.

Besteht die Gefahr bei Lieferungen für die Reutter Group und deren Auftraggeber, ist der Lieferant verpflichtet, innerhalb von 12 Stunden einen Zeitpunkt zu organisieren, damit eine gemeinsame Problemlösung gefunden werden kann.

#### **5 Lieferantenaudit**

(siehe auch Einkaufsbedingungen, Teil 16)

Die Reutter Group ist berechtigt, Audits seiner Lieferanten durchzuführen, um festzustellen, ob die vom Lieferanten zur Sicherstellung der Qualität unternommenen Maßnahmen tatsächlich die Anforderungen der Reutter Group und die Vereinbarungen aus der gestellten Problemlösung erfüllen. Dieses Audit kann in Form eines Systems oder Prozesses zur Prüfung der Produktqualität geführt werden. Die Lieferantenaudits müssen bei allen eventuellen und bestehenden Lieferanten erledigt werden, um deren Fähigkeiten zur Erfüllung der Anforderungen der Reutter Group zu bewerten. Im Eskalationsfall muss der Lieferant in der Lage sein, Audits auf Aufforderung hin innerhalb von zwei Kalendertagen durchführen zu lassen. Diese Audits werden unter angemessenen Einschränkungen geführt, um das Know-how des Lieferanten zu schützen, ebenso wird Vertraulichkeit zugesichert..

Sollten Qualitätsprobleme auftauchen, muss der Lieferant der Reutter Group die Gelegenheit zur Überprüfung seiner Subunternehmer einräumen. Die Reutter Group hat das Recht, solch eine Prüfung zu verlangen. Sieht sich die Reutter Group zu einer solchen Überprüfung bei einem Subunternehmer gezwungen, wird das Resultat lediglich dem Lieferanten bekanntgegeben. Werden Abweichungen festgestellt, muss der Lieferant einen Maßnahmenplan entwerfen, der mit der Reutter Group abzustimmen ist. Es werden Folgemaßnahmen nach Plan durchgeführt und die Reutter Group wird entsprechend informiert.

## **6 Produkt-/ Prozessentwicklung und Änderungsverwaltung**

Beinhaltet die Lieferantenbestellung Entwicklungsaufgaben, müssen die Anforderungen von der Vertragsparteien schriftlich festgelegt werden, z.B.. in Form von Leistungsbeschreibungen. Der Lieferant muss ein Projektmanagement, die Verantwortlichkeiten und Meilensteine einleiten, sobald die Planungsphase dies für Produkte, Prozesse und sonstige betriebliche Aufgaben erforderlich macht, wobei die Reutter Group auf Aufforderung die Möglichkeit zur Kontrolle bekommt.

Im Zuge der Vertragsprüfung muss der Lieferant alle technischen Unterlagen, wie Leistungsbeschreibungen, Zeichnungen, Materialaufstellungen, CAD-Daten in Sachen Machbarkeit bei Erhalt sofort überprüfen. Er muss der Reutter Group unverzüglich darin entdeckte Fehler oder Risiken mitteilen.

Während der Entwicklungsphase muss der Lieferant präventive Qualitätsplanungsmaßnahmen, wie Machbarkeitsprüfungen, Zuverlässigkeitsüberprüfungen, FMEAs, Kontrollpläne usw. einsetzen. Er muss aus ähnlichen Projekten gewonnene Erkenntnisse (Prozesse, Prozessdaten, Leistungsstudien usw.) einbeziehen.

Die Sauberkeit der Teile (z.B.. ohne Staub, Öl, Kartonfasern usw.) muss vom Lieferanten während der gesamten Produktion und Zulieferkette gesichert werden. Er muss die Reutter Group anweisen, spezifische Einlagerbedingungen (z.B.. Behälterausrüstung/-Stapelung, Badtemperatur, Feuchtigkeit usw.) zu befolgen, damit die erforderliche Qualität der Teile bewahrt bleibt.

Besondere, zur Archivierung bestimmte Unterlagen, wie Produkt-/Prozess-Messergebnisse, SPC-Daten usw. müssen die Gesetzgebung, die ISO-Normen und Anforderungen der Reutter Group erfüllen. Der Lieferant und seine Subunternehmer müssen die Herstellungs- und Inspektionsbedingungen für Prototypen und Vorserienteile mit der Reutter Group abstimmen und entsprechend dokumentieren.

Die Produkte müssen mit den vereinbarten oder garantierten Merkmalen (z.B. SPC, Beschreibungen, Datenblättern, Zeichnungen, Mustern) übereinstimmen. Der Lieferant muss sofort bewerten, ob eine Angabe (z.B. Spezifikation, Leistungsbeschreibung, Datenblätter, Zeichnungen), die von der Reutter Group unterbreitet wurde, eindeutig falsch, unklar, unvollständig oder einfach abweichend von einem Muster ist. In diesem Fall muss der Lieferant die Reutter Group sofort schriftlich in Kenntnis setzen, bevor er den Produktionsprozess startet oder die Leistung erbringt.

Die Änderungsverwaltung von Produkt/Prozess kann vom Lieferant, der Reutter Group oder von Auftraggeberseite eingeleitet werden. Alle betroffenen Parteien müssen die schriftlichen Verfahren nach den neuesten Automobilstandards erfüllen. Die Änderungsverwaltung muss allen Parteien klar kommuniziert und ordnungsgemäß dokumentiert werden (z.B.. korrekte Dokumentenversion, Teilhistorie und mit PPAP-Update abgeschlossen werden).

Zur Einleitung eines derartigen Änderungsantrag muss das Formular Nummer FB 2.7.001. XX der Reutter Group verwendet werden, das als Teil der Anlagen dieser SQA beigefügt ist. Das ausgefüllte Formblatt ist

dann an die Vertreter des Komiteezentrums der Änderungsverwaltung der Reutter Group zur Auswertung und zur weiteren Bearbeitung zu schicken. Jede geplante Änderung eines Produkts / Prozesses, die beim Lieferant vonstatten geht, muss in der oben beschriebenen Weise verwaltet werden.

Für Themen zur Änderungsverwaltung, beachten Sie bitte die Einkaufsbedingungen (Teil 19).

## 7 Produkt- / Prozessfreigabe und Neuqualifizierung

Wenn nicht anderslautend vereinbart, muss der Lieferant vor der ersten Serienlieferung ein Produktions/ Prozessfreigabeverfahren gemäß in VDA Band 2 (oder PPAP - QS 9000, verfügbar im Anhang, wie in Kapitel 14 aufgeführt) umsetzen und kostenlos auf Anforderung, einschließlich dem vereinbarten sachlichen Nachweis für Eignung und Tauglichkeit, liefern.

Der Lieferant muss sich verpflichten, die Prozessplanung und Verantwortung zur Erstellung und Durchführung von Arbeitsplänen, vorbeugenden Wartungsmaßnahmen, Kalibrierungen, der Prüfplanung für Betriebseinrichtungen, Werkzeug, Maschinen und Messgeräte zu übernehmen. Er muss entsprechende Maßnahmen ergreifen, damit sichergestellt ist, dass die Produktionsmittel geeignet sind. Außer wenn es erforderlich ist, dass die Vertreter der Reutter Group die Fertigungskapazität des Lieferanten bestätigen, muss er dies zumindest durch eine Selbstbewertung in Form von R@R selbst tun und diese der Reutter Group spätestens 1 Monat nach Erhalt der von der Reutter Group genehmigten PPAP senden. Die Qualität wird zusammen mit den regelmäßigen Audits überwacht.

Rechtzeitig vor Beginn der Serienproduktion muss der Lieferant die vereinbarte Menge an Versuchsmustern vorlegen, die er unter den Bedingungen einer Serienproduktion hergestellt hat. Die Serienproduktion darf erst nach Erhalt der Genehmigung der PPAP oder ISIR-Dokumente (EMPB - Erstmusterprüfbericht) durch die Reutter Group starten.

Der Lieferkapazität muss verpflichtet sich zur Prozessplanung hinsichtlich aller Kenndaten (Arbeitspläne, Prüfpläne, Betriebseinrichtungen, Werkzeug, Maschinen usw.). Er muss die Eignung seiner Produktionseinrichtungen kontrollieren und die Ergebnisse dokumentieren. Die Produktqualität wird mit den regelmäßigen Audis überwacht.

Ausgewiesene und vereinbarte „Sondereigenschaften“ unterliegen einer statistischen Prozesskontrolle, außer wenn dies von der Reutter Group anderslautend genehmigt wurde. Die Prozessfähigkeiten für besondere Kenndaten werden ermittelt und dokumentiert (vgl. VDA Band 4, Teil 1 oder SPC Manual QS 9000). Wenn nicht anderslautend festgelegt, müssen die folgenden Werte eingehalten werden:

Art der Überprüfung	bezeichnet als	Eignung
Kurze Maschinenfähigkeit	MFU	$C_{mk} \geq 1,67$
Kurze Prozessfähigkeit	PFU	$C_{pk} \geq 1,67$
Lange Prozessfähigkeit	PFU	$C_{pk} \geq 1,33$

Bei einer kurzen Prozessfähigkeit werden mindestens 50 Musterteile gefertigt. Werden die oben aufgeführten Werte nicht eingehalten, muss der Lieferant eine 100 %-ige Kontrolle der Teile vor Versand durchführen und dokumentieren, bis er die Ursache der Nichtkonformität der Prozessfähigkeit ermittelt und korrigiert. Ist dies aus prozesstechnischen Gründen nicht möglich, ist der Lieferant verpflichtet, die 100 %-ige Prüfung zurückzustellen.

Bei Prozessfehlern und Qualitätsabweichungen muss der Lieferant die Gründe analysieren, Korrekturschritte einleiten und deren Effizienz bewerten.

Wenn in Ausnahmefällen der Lieferant nicht in der Lage ist, Produkte zu liefern, die mit den Spezifikationen übereinstimmen, muss er innerhalb eines angemessenen Zeitraums und vor Auslieferung eine Zulassung (DAR = Antrag auf Zustimmung zur Abweichung) einleiten und von der Reutter Group genehmigen lassen. Wird diese DAR von der Reutter Group nicht genehmigt, kann dieses Material nicht geliefert werden (siehe dazu Kapitel 14).

Alle Produkte / Prozesse müssen einer Neuqualifizierung mit einer vollständigen Maß- und Funktionskontrolle auf der Grundlage der Zeichnungsvorschriften der Reutter Group und mindestens einmal jährlich unterzogen werden, wobei das Pflichtenheft für Material und Funktion der Reutter Group zu beachten ist. Der Lieferant ist verpflichtet, die Ergebnisse der Neuqualifizierung in Form eines Deckblattes zu liefern und den kompletten Messbericht einmal jährlich der Reutter Group kostenfrei zu unterbreiten. Das Ergebnis der Neuqualifizierung muss bis 31. Januar alljährlich vorgelegt werden.

## **8 Produkt-/ Prozessunterlagen**

Bei Bedarf stellt die Reutter Group dem Lieferanten folgende überarbeitete und aktualisierte Unterlagen zur Verfügung:

- Zeichnungen
- Materiallisten
- Kontroll- und Testanweisungen und
- Werksnormen der Reutter Group.

Alle einschlägigen Unterlagen werden mit Hinweisen auf die Anfrage- und Bestelldokumentation versehen. Ändert sich eine Dokumentenunterlage, wird die geänderte Ausgabe dem Lieferanten zur Verfügung gestellt. Der Lieferant muss folgende Unterlagen führen:

- Qualifikation seiner Mitarbeiter für die Arbeiten
- Arbeitspläne für alle Teile,
- Inspektions- und Prüfpläne für alle Teile
- Inspektions- und Prüfberichte für jede Liefermenge
- Prozessparameter für jede Liefermenge
- eingesetztes Material für jede Liefermenge,
- Teilehistorie, (Aufzeichnungen aller Produkte und Produktionsänderungen)
- Materialzertifikate für jede Liefermenge
- Alle Änderungen der Produkte und der Prozesskette

Der Lieferant muss die gesamte Dokumentation und objektive Nachweise führen und pflegen und wenn erforderlich der Reutter Group die Einsicht dazu ermöglichen. Die Aufbewahrungsfristen sind gemäß den örtlichen gesetzlichen Vorschriften zu beachten, bei besonderen Fällen müssen sie nach den Anforderungen der Reutter Group gehandhabt und verwaltet werden. Es besteht die Verpflichtung, alle Dokumente und Aufzeichnungen in Übereinstimmung mit der Produkthaftung (z.B. sicherheitsrelevante Teile) aufzubewahren.

Der Lieferant ist für Daten- und Dokumentenkontrolle (einschließlich externer Unterlagen und ähnliches, wie Standards und Auftraggeberzeichnungen) anhand von Verfahrensanweisungen verantwortlich und er muss diese wirksam umsetzen.

Die Vereinbarungen dieses Qualitätsabkommens mit dem Lieferanten entlastet den Lieferanten nicht von der Pflicht, jeder Serienlieferung die Dokumentation zu diesem Los beizulegen.

## 9 Verpackung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit

Zur Vermeidung von Schäden und Qualitätsverminderungen (z.B. Verunreinigung, Korrosion, chemischer Reaktion) darf der Lieferant die Produkte nur unter Verwendung von geeigneten Transportmitteln versenden, die die Qualität der Teile nicht beeinträchtigt.

Der Lieferant muss Produkte, Teile und Verpackung gemäß den Vereinbarungen mit der Reutter Group kennzeichnen. Er muss sicherstellen, dass die Produktkennzeichnung auch während Transport und Einlagerung lesbar ist.

Der Lieferant muss entsprechende Maßnahmen ergreifen, damit die Rückverfolgbarkeit seiner Produkte gewährleistet ist. Wird ein Schaden entdeckt, so muss es möglich sein, die Ursache für die beschädigten Teile/Produkte/Lose/Menschen zurückzuverfolgen und genau festzulegen und den Schaden eindeutig auszuweisen.

Für Werkzeug-/Gerätemanagement/Kennzeichnung/Verpackung - siehe Einkaufsbedingungen(Teil 13)

## 10 Qualitätsvorgaben / Nullfehler-Strategie

Der Lieferant muss bei seinen Lieferungen unter DPPM (Defect Parts Per Million) liegen:

Spritzgussteile	1 000 PPM
Gummitteile	1 000 PPM
Baugruppen	1 000 PPM
Metallteile	500 PPM
Verpackungsmaterial	500 PPM
Granulate / Anstrich	50 PPM

Der Lieferant muss ist gegenüber Reutter Group verantwortlich zur Einhaltung der Nullfehler-Strategie, ebenso wie Reutter Group dies gegenüber ihren Auftraggebern ist. Kann die Nullfehler-Strategie nicht innerhalb kurzer Zeit erreicht werden, muss der Lieferant vorübergehend Obergrenzen für die Fehlerquoten vereinbaren, die als Zwischenziele dienen sollen und er muss der Reutter Group entsprechende Schritte vorschlagen und mit ihr vereinbaren. Auch wenn vereinbarte Obergrenzen nicht überschritten werden, entlässt dies den Lieferanten nicht aus seiner Verpflichtung, alle Beschwerden zu bearbeiten und die kontinuierliche Prozessverbesserung weiter weiter zu verfolgen. Es wird von ihm erwartet, dass er seine eigene Qualität beurteilt und auf durch die Festlegung von Verbesserungs- und Präventionsmaßnahmen auf negative Entwicklungen reagiert.

## 11 Beschwerdebearbeitung / Gewährleistung

Sollten die Produktionsabläufe der Reutter Group oder deren Auftraggeber aufgrund der gelieferten, nicht mit den Spezifikationen übereinstimmenden Produkte zum Stillstand kommen, muss der Lieferant unverzüglich Maßnahmen ergreifen, um diese Situation mittels Beratung und Vereinbarung mit der Reutter Group zu korrigieren (Ersatzlieferung, Aussortierung, Überarbeitung, zusätzliche Schichtarbeit, Eiltransport usw.).

Der Lieferant muss dann eine sofortige Fehleranalyse auf der Basis der 8D Methodologie durchführen. Diese Fehleranalyse wird durch den Einsatz des Ishikawa-Diagramms, 5 Why-Analysen oder sonstige Analysehilfsmittel zur Suche Grundursachen unterstützt. Die von der Reutter Group geforderte Reaktionszeit beträgt 24 Stunden für 3D, 10 Tage für D4 und D5 und 20 Tage für 8D.

Produkte aus Beschwerden gehen zurück zum Lieferanten. Der Lieferant muss sämtliche Abweichungen mithilfe eines 8D-Berichts analysieren und die Reutter Group darüber, die veranlassten Korrektur- und Präventionsmaßnahmen sowie die Effizienz dieser Maßnahmen berichten. Reutter Group ist berechtigt, eine 3. Teileüberarbeitung, den Transport, die Analyse und die Kosteneinforderung beim Lieferanten zu organisieren, damit die Lieferung von konformen Produkten an deren Auftraggeber sichergestellt ist.. Die anfänglichen Verwaltungskosten für jede offizielle Beschwerde, die die Reutter Group gegenüber dem Lieferanten belastet, beträgt 150 €. Die endgültigen Kosten werden dem verantwortlichen Ansprechpartner beim Lieferanten in schriftlicher Form mitgeteilt.

Zusätzliche Schritte zum Mangelnachweis:

CSL1: Level I Controlled Shipping umfasst einen Problemlösungsprozess und einen zusätzlichen Prüfprozess. Der Prüfprozess wird von den Mitarbeitern des Lieferanten am Standort des Lieferanten veranlasst, so dass bei Reutter Group kein fehlerhaftes Material eintrifft.

CSL 2: Level II Controlled Shipping umfasst den gleichen Prozess wie bei Level I mit einem zusätzlichen Prüfprozess, der von einer unparteiischen Partei durchgeführt wird. Diese dritte Partei von Reutter Group oder deren Auftraggeber ausgewählt werden und vom Lieferanten vergütet. In Sonderfällen kann die Level II Prüfung außerhalb der Lokalität des Lieferanten in einem für Reutter Group zweckdienlichen Werk nötig werden.

Für sonstige Kosten in Zusammenhang mit Beschwerden – siehe Einkaufsbedingungen (Teile 8 und 9).

Bei Eskalationsprozess handelt es sich um einen forcierten Schritt, wenn der Lieferant nicht wie erforderlich vorgeht. Möglich Gründe für eine Eskalation können sein:

- Keine Reaktion bei Beschwerde innerhalb des vereinbarten/erforderlichen Zeitrahmens
- Keine Reaktion bei Beschwerde beim nötigen Level (nicht korrekt erfüllte 8D)
- Erhöhte, vermehrte Qualitäts-/Logistikbeschwerden
- Wiederholte Beschwerden
- Eskalierte Beschwerde bei Auftraggebern der Reutter Group, verursacht durch Lieferanten der Reutter Group
- Fortwährend schlechte oder sicher verschlechternde Leistung.

Aus diesen Gründen kann der Lieferant von der Reutter Group zu einer Versammlung aufgefordert werden, bei der der Lieferant die Analysen / Korrektur- / Präventionsmaßnahmen zur Verbesserung der derzeitigen Situation sowie zur Rückkehr um erforderlichen Niveau vorlegen muss. Hierzu lädt die Reutter Group üblicherweise den Qualitätsmanager, den Großkundenbetreuer und den Generalmanager / Eigner des Lieferanten. Je nach Gründen wird diese Versammlung einberufen als Lieferantentag oder Top Q-Meeting. Ist der Lieferant in solch einem Eskalation-Level-Prozess befasst, behält sich Reutter Group das Recht vor, alle beschriebenen und umgesetzten Maßnahmen des Lieferanten in dessen Werk auf Kosten des Lieferanten zu prüfen.

Zu Informationen über Gewährleistung - siehe Einkaufsbedingungen(Teil 8)

## **12 Sicherheit und Umweltvorschriften**

Reutter Group ist bestrebt, die Umwelt zu schützen. Deshalb ist es von Vorteil, wenn der Lieferant ein Umweltmanagementsystem auf der Grundlage der ISO 14001 (oder seines ähnlichen Standards) betreibt.



Der Lieferant hat alle gesetzlichen Vorschriften zu Umweltschutz, Gesundheits- und Arbeitssicherheit einzuhalten und muss eine geeignete Arbeitssicherheits-/Umweltschutzorganisation unterhalten und entsprechende Maßnahmen für Umwelt, Gesundheit und Sicherheit pflegen, um Folgen für Personen und Umwelt so gering wie möglich so halten. Es wird vom Lieferanten erwartet, dass er dafür ein Managementsystem für Arbeitssicherheit und Umweltschutz einführt und weiterentwickelt.

Für produktbezogene Vorschriften - siehe Einkaufsbedingungen (Punkt 15)

### **13 Vertragsdauer und Kündigung**

Vorliegende Qualitätssicherungsvereinbarung tritt in Kraft mit Unterzeichnung durch beide Vertragsparteien und wird somit wesentlicher Bestandteil des Bestellverfahrens. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung behält ihre Wirkung bis zu ihrer schriftlichen Kündigung durch eine der Vertragsparteien. Sie kann zum Ende eines Jahres mit einer Kündigungsfrist von 6 Monaten beendet werden.

### **14 Anlagen**

Der Lieferant ist verpflichtet, folgende Unterlagen aus Kapitel 14 zu verwenden, wenn seine eigenen Dokumente nicht die gleichen Punkte beinhalten.

1. Problemlösung und Berichtswesen
2. PPAP
3. DAR (Antrag auf Zustimmung zur Abweichung)
4. Änderungsvorschlag

**Reutter Group**

**Lieferant (Firmenstempel)**

Leutenbach, Datum \_\_\_\_\_ Ort, Datum \_\_\_\_\_