

## Qualitätsmanagement-Vereinbarung

Zwischen der

SUSPA GmbH  
Mühlweg 33  
D-90518 Altdorf  
nebst ihren Tochtergesellschaften



im Folgenden kurz **SUSPA** genannt

und der

\_\_\_\_\_  
Name des Lieferanten

\_\_\_\_\_  
Adresse

\_\_\_\_\_  
Postleitzahl/Ort

im Folgenden kurz **Lieferant** genannt

### 1 Zweck

SUSPA ist führender Hersteller von Aufpralldämpfern, Crashmanagement-Systemen, Gasdruckfedern, Hydraulikdämpfern, Schwingungsdämpfern und elektrischen, pneumatischen sowie hydraulischen Verstellsystemen. Kunden sind die Automobilhersteller, Erstausrüster (OEM) und Anwender in der Industrie. Im Kundeninteresse und zum stetigen Ausbau bzw. dem Erhalt der Wettbewerbsposition, ist SUSPA gemeinsam mit den Lieferanten bestrebt, Produkte und Prozesse an höchsten Qualitäts- und Umweltstandards auszurichten.

Mit dieser Qualitätsmanagement-Vereinbarung möchte SUSPA gemeinsam mit den Lieferanten eine einheitliche Qualitäts- und Umweltphilosophie betonen. SUSPA und der Lieferant verpflichten sich deshalb auf die Einhaltung einheitlicher Qualitäts- und Umweltstandards sowie die Einhaltung dieser Vereinbarungen.

Grundlagen für eine langfristige Geschäftsbeziehung zwischen den Vertragspartnern sind die vertrauensvolle Partnerschaft und die kooperative Zusammenarbeit, deren Ziel die Erfüllung der Anforderungen der Kunden und der SUSPA selbst ist. Die Zufriedenheit der Kunden muss nachhaltig sichergestellt werden.

Die Vereinbarung gilt für alle Kaufverträge (Rahmenverträge, Abrufaufträge und Einzelbestellungen), d.h. für alle Lieferungen und Leistungen des Lieferanten und dessen Niederlassungen im In- und Ausland an SUSPA und ihre Tochtergesellschaften im In- und Ausland sowie im Auftrag von SUSPA handelnde Firmen.

### 2 Systemqualität in der Lieferkette

#### 2.1 Qualitäts- und Umweltmanagementsystem

Der Lieferant verpflichtet sich, ein zertifiziertes QM-System gemäß den Forderungen der DIN EN ISO 9001, oder alternativ IATF16949 oder VDA 6.1 aufzubauen und zu erhalten.

Wenn der Lieferant Artikel liefert, die in Automobilprodukte einfließen, muss das QM-System alle Forderungen der IATF 16949 erfüllen. Dies unterstützt der Lieferant durch eine kontinuierliche Weiterentwicklung des Systems im Sinne der Forderungen der IATF 16949.

Ebenso muss der Lieferant, dessen Produkt in ein Automobilprodukt einfließt, systemische, kundenspezifische Forderungen des OEM-Automobilkunden vorliegen haben, diese kennen und umsetzen. Als typische Beispiele seien hier die VW-AG Formel-Q-Fähigkeit und die Formel-Q-Konkret genannt. Die Beschaffung solcher kundenspezifischer Forderungen erfolgt durch den Lieferanten i.d.R. über die Online-Portale der OEM-Automobil-Kunden.

Außerdem verpflichtet sich der Lieferant, ein UM-System aufzubauen und aufrecht zu erhalten, das den Anforderungen nach EMAS oder DIN EN ISO 14001 gerecht wird. Eine diesbezügliche Zertifizierung sollte vorhanden sein oder angestrebt werden.

Der Lieferant muss für Ereignisse wie Unterbrechungen in der Energieversorgung, Arbeitskräftemangel, Ausfall von wichtigen Betriebsmitteln, usw. Notfallpläne erstellen, um in vertretbarem Maße die Belieferung von SUSPA auch in Notfällen zu gewährleisten.

Die Vorlieferanten des Lieferanten müssen sowohl in das Qualitäts- als auch in das Umweltmanagementsystem einbezogen werden. Das Qualitäts- und Umweltmanagementhandbuch sowie die Verfahrensanweisungen sind beim Lieferanten durch SUSPA einsehbar, soweit sie für die Herstellung der Teile von Bedeutung sind.

## 2.2 Auditierung

Soweit noch keine Zertifizierung des QM-Systems gem. den Anforderungen aus Ziff. 2.1 dieser Vereinbarung erfolgt ist, verpflichtet sich der Lieferant, sein QM-System innerhalb von 12 Monaten nach Unterzeichnen dieser Vereinbarung durch ein akkreditiertes Zertifizierungsunternehmen zertifizieren zu lassen. Ein entsprechender Zeitplan für die Vorbereitung auf die Zertifizierung ist SUSPA zu übergeben.

SUSPA hat das Recht, sich jederzeit durch ein Qualitätsaudit von der Wirksamkeit der qualitätssichernden Maßnahmen zu überzeugen und die vertragsgemäße Ausführung der Produkte beim Lieferanten zu überprüfen. Während solcher Audits wird SUSPA auch die Einhaltung systemischer, kundenspezifischer Forderungen stichprobenartig überprüfen (siehe z.B. VW-Formel-Q-Fähigkeit oder Formel-Q-Konkret).

Der Lieferant ermöglicht SUSPA ferner die Überprüfung seines UM-Systems und seiner Umweltaktivitäten im Rahmen eines Umweltaudits. Verfügt der Lieferant noch nicht über ein zertifiziertes UM-System, so hat SUSPA das Recht, Umweltaspekte bei der Entwicklung und Konstruktion sowie der Herstellung der an SUSPA gelieferten Teile zu überprüfen.

Ebenso sind die Kunden von SUSPA auf Nachfrage berechtigt, das QM- und UM-System des Lieferanten zu untersuchen und zu bewerten. Der Lieferant erklärt sich damit einverstanden, auf Anfrage Auditierungsergebnisse anderer Kunden an SUSPA zu geben.

Der Lieferant führt auf Aufforderung durch SUSPA eine Selbstauditierung durch und stellt SUSPA die Ergebnisse dieser Auditierung zur Verfügung. Auf Verlangen verwendet der Lieferant die SUSPA Formulare, um die Ergebnisse seiner internen Audits zu dokumentieren.

## 3 Planung

Die Qualitätsanforderungen an die zu liefernden Produkte werden von SUSPA in den technischen Unterlagen (Zeichnungen, Stücklisten, Normen, technische Liefer- und Abnahmebedingungen etc.) verbindlich festgelegt.

Im Rahmen der präventiven Qualitätsplanung müssen vom Lieferanten zur frühzeitigen Sicherstellung einer fehlerfreien Herstellung der zu liefernden Teile die nachfolgend aufgeführten Arbeiten geplant, durchgeführt und dokumentiert werden:

- Dokumentierte Herstellbarkeitsbewertung in der Angebotsphase
- Terminplan mit Meilensteinen für das Projekt bis zur Produkt- und Prozessfreigabe inkl. detaillierter Werkzeugterminplanung.
- Durchführung einer Konstruktions-FMEA für das Teil (nur bei Entwicklungsverantwortung)

- Festlegung der funktionsrelevanten Qualitätsmerkmale für das Teil in Zusammenarbeit mit SUSPA
- Entwicklung eines Prozessflussplans
- Durchführung einer Prozess-FMEA
- Durchführung/Bestätigung der Herstellbarkeitsbewertung und schriftliche Bestätigung der Herstellbarkeit an SUSPA (siehe hierzu Formblatt F0603.05)
- Ableitung eines Produktionslenkungsplans (PLP, Controlplan) inkl. Planung der Produkt- und Requalifikationsaudits
- Festlegung, Entwicklung und Beschaffung der erforderlichen Werkzeuge, Vorrichtungen, Lehren und Prüfmittel
- Durchführung von Prüfmittelfähigkeitsuntersuchungen für alle Prüfmittel/Prüfvorrichtungen
- Erstellung von Arbeits- und Prüfanweisungen für den gesamten Herstellungsprozess
- Durchführung von Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen
- Anlegen und Führen von Qualitätsregelkarten für die funktionsrelevanten Merkmale
- Festlegung und Vereinbarung der Verpackungsart
- Erstellung von Erstmustern unter Serienbedingungen und Vorlage bei SUSPA mit einem Erstmusterprüfbericht zur Freigabe nach VDA bzw. PPAP (Formular F0605.01).
- Bestätigung der REACH-Konformität. Bestätigung der ROHS-Konformität oder/und Einpflegen der Materialdaten in das IMDS gemäß den Forderungen der SUSPA-Qualitätsplanung in Formular F0603.05.
- Dokumentation aller technischen Änderungen in einem Produktlebenslauf

Zur Prüfung und Abstimmung dieser Dokumente ist SUSPA auf Nachfrage Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

## 4 Ausführungsqualität

Bei allen Lieferungen sind die technischen, physikalischen sowie alle weiteren Spezifikationen und Vorgaben von SUSPA gemäß o.g. technischer Unterlagen zu beachten. Gesetzliche, behördliche oder andere Bestimmungen, speziell betreffend den Umweltschutz, müssen beachtet werden.

### 4.1 Prototypen, Vorserienteile, Erstbemusterung

Die Kapitel 4.1 bis 4.7 sind Standard-Voraussetzungen bei SUSPA. U. U. haben einige der Tochterfirmen von SUSPA noch zusätzliche Anforderungen zu Punkten 4.1 bis 4.7. Der Lieferant muss die Erfüllung gesonderter Anforderungen der SUSPA Tochterunternehmen, wie PPAP oder VDA Erstmuster-Bedingungen sicherstellen.

Im Rahmen der Produktentwicklung sind i.d.R. Prototypenteile oder Vorserienteile herzustellen und an SUSPA zu

liefern. Zur Validierung der Entwicklungsqualität muss der Lieferant von Prototypen- oder Vorserienteilen in folgenden Fällen Messergebnisse an SUSPA übermitteln:

- A) Bei/mit Ersterstellung eines Werkzeuges oder nach einer Prozessänderung
- Komplettermessung aller Maße an 3 Bauteilen je Nest/Form/Bearbeitungsstation
  - Materialwerksprüfzeugnis nach EN10204, Stufe 3.1
- B) Nach Werkzeugoptimierung bzw. Werkzeug-änderungen
- Zu allen Merkmalen, die durch die Optimierung/Änderung beeinflusst werden, 3 Bauteile je Nest/Form/Bearbeitungsstation
  - Alle besonderen Prüfmasse, soweit diese schon spezifiziert sind, bei 3 Teile
  - Materialwerksprüfzeugnis nach EN 10204, Stufe 3.1

Die Form der Messberichte muss eine schnelle und eindeutige Zuordnung zu allen Zeichnungsforderungen ermöglichen.

Diese Dokumentation muss so lange erfolgen bis freigegebene Erstmusterbescheide seitens SUSPA vorliegen. Vor Beginn von Serienlieferungen sind Erstmuster durch den Lieferanten mit Erstmusterprüfbericht vorzustellen. Details über den Bemusterungsaufwand und die mitzuliefernde Dokumentation sind mit den zuständigen Qualitätsstellen der empfangenden SUSPA-Werke zu vereinbaren. Spätestens mit Vorstellung der Erstmuster sind die vereinbarten Fähigkeitsnachweise vom Lieferanten vorzustellen.

Erst nachdem SUSPA die vollständige Erstmusterfreigabe inkl. erforderlicher IMDS-Freigaben erteilt hat, können eventuelle Werkzeugkosten vollständig bezahlt werden.

#### 4.2 Beschaffung

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Vereinbarung. Er nimmt eine qualifizierte Bewertung und Auswahl seiner Unterlieferanten vor, unterstützt sie bei der Qualitätsplanung und bei der Planung von Umweltschutzmaßnahmen. Lieferantenwechsel sind SUSPA vor der Verlagerung anzuzeigen und freigeben zu lassen.

#### 4.3 Produktion

Bezüglich der eingesetzten Produktionsanlagen muss der Lieferant für alle variablen, funktionsrelevanten Qualitätsmerkmale Maschinenfähigkeitskennwerte  $C_{mk} > 1,67$  bzw. vorläufige Prozessfähigkeiten  $P_{pk} > 1,67$  nachweisen. Für die Serienproduktion muss ein Prozessfähigkeitswert  $C_{pk} > 1,33$  erreicht werden. Werden vom Lieferant diese Werte nicht erreicht, muss er durch eine besondere Prüfung der hergestellten Teile eine fehlerhafte Lieferung ausschließen

oder eine Optimierung der Produktionsanlagen so lange vornehmen, bis die geforderte Fähigkeit erreicht ist.

Der Lieferant muss für die wesentlichen Produktionseinrichtungen ein geeignetes System zur Wartung und Reparatur sowie zur vorbeugenden Instandhaltung entwickeln und umsetzen.

Bei Qualitätseinbrüchen ist SUSPA umgehend zu informieren. Qualitätsabweichungen müssen vor Auslieferung schriftlich in Form eines Fehlerberichts zur Genehmigung an SUSPA eingereicht werden. Bei Anlieferung der Ware muss der genehmigte Fehlerbericht (Abweichungsgenehmigung) vorliegen. Die Transportbehälter sind deutlich zu kennzeichnen.

#### 4.4 Prüfmittel

Der Lieferant stattet sich mit Prüfmitteln so aus, dass alle gemäß den technischen Unterlagen vereinbarten Merkmale geprüft werden können. Die Prüfmittel müssen zwischen dem Lieferanten und SUSPA abgestimmt werden. Die Fähigkeiten aller Prüfmittel sind durch Prüfmittelfähigkeitsuntersuchungen nachzuweisen.

#### 4.5 Prüfungen

Zur Vermeidung von Auslieferungen fehlerhafter Teile ist der Lieferant verpflichtet, an allen zur Lieferung vorgesehenen Teilen die erforderlichen Prüfungen durchzuführen. Auf den Zeichnungen der SUSPA sind dokumentationspflichtige Merkmale und Prüfmerkmale besonders gekennzeichnet.

#### 4.6 Qualitätsaufzeichnungen

Alle Qualitätsdokumente müssen so lange, wie das Teil aktiv ist, plus ein Kalenderjahr aufbewahrt werden. Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Regelkarten, Prüfergebnisse) müssen für drei Kalenderjahre aufbewahrt werden.

Bei der Erstbemusterung ist zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht eine Prüfbescheinigung nach EN 10204 an SUSPA mitzuliefern. Die geforderte Nachweisstufe ist 3.1. Abweichungen sind gesondert zwischen SUSPA und dem Lieferanten zu vereinbaren. Bei der Serienlieferung sind die Prüfbescheinigungen vom Lieferanten aufzubewahren und nur auf Verlangen von SUSPA vorzuzeigen bzw. auszuhandigen.

#### 4.7 Technische Änderungen

Wenn nicht anders festgelegt, muss der Lieferant grundsätzlich jede Änderung gemäß der Auslösematrix in der VDA 2 oder PPAP bei SUSPA anzeigen und Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht vorstellen bevor die Änderungen in die Serie einfließen.

Bei derartigen Änderungen müssen die QM-Dokumente (FMEA, Produktionslenkungsplan (Controlplan) etc.) geprüft und entsprechend aktualisiert werden. In Einzelfällen

kann SUSPA durch eine schriftliche Bestätigung oder Änderung der Nicht-Erforderlichkeit auf eine erneute Bemusterung verzichten. Die Bestätigung der Nicht-Erforderlichkeit entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung, nach der jeweils gültigen Zeichnung zu liefern.

Nach dem Erhalt von Erstmustern und deren Prüfung erteilt SUSPA dem Lieferanten eine schriftliche Freigabe vor einer Lieferung an SUSPA. Sowohl bei neuen Teilen als auch bei technischen Änderungen muss der Lieferant dabei die ersten Lieferungen an der Ware und am Lieferschein besonders kennzeichnen (siehe 5.1).

## 5 Lieferqualität

### 5.1 Transport / Anlieferung

Der Lieferant darf grundsätzlich nur fehlerfreie Produkte liefern, da die Eingangsprüfung von SUSPA in der Regel ausschließlich eine Identitäts-, Sicht- und Mengenprüfung umfasst. SUSPA muss immer in der Lage sein, vom Lieferanten erhaltene Teile ohne Wareneingangsprüfung direkt in die Produktion zu geben.

Jede Verpackungseinheit ist mit Stückzahl und SUSPA Teilenummer sowie Herstellungsdatum und Chargennummer zu kennzeichnen. Alle Lieferungen müssen eindeutig über die Angaben auf dem Lieferschein rückverfolgbar sein. Der Lieferant verpflichtet sich, seine Lieferverpflichtungen 100%-ig einzuhalten. Der Lieferant muss durch eine geeignete Verpackung sicherstellen, dass die Qualität der Produkte durch den Transport zu SUSPA nicht beeinträchtigt wird. Versandpapiere sind vollständig und richtig zu erstellen.

Im Falle von Änderungen oder Indexwechseln sind die ersten drei Lieferungen mit einem eindeutigen Label zu kennzeichnen, z.B. unter Verwendung von Formblatt F0603.20.

Aufzeichnungen über Zusatzfrachtkosten, besondere Vorfälle und deren Ursachen (für Sonderlieferungen) müssen geführt werden und sollen sowohl die vom Lieferanten als auch vom Zulieferanten bezahlten Kosten ausweisen.

### 5.2 Definitionen Anlieferqualität

#### 5.2.1 Fehler

Die Begriffe „Fehler“ und „defekt“ werden als die Nichterfüllung einer vereinbarten Forderung definiert.

Fehlerhafte Zulieferteile werden mittels Reklamationsbericht durch SUSPA formell reklamiert.

#### 5.2.2 Messung der Anlieferqualität

Unabhängig von der Anzahl tatsächlich fehlerhafter Teile misst SUSPA die relative Anlieferqualität vorrangig durch Zählen und Gewichten der Anzahl beanstandeter Lieferungen sowie der Anzahl der Reklamationsberichte.

Soweit notwendig und für die Lieferantenentwicklung hilfreich, können ppm-Auswertungen ergänzend erstellt werden:

$\text{ppm-Wert} = \frac{\text{fehlerhafte Menge}}{\text{gelieferte Menge}} \times 1.000.000$

Für die ppm-Betrachtung gilt das Datum der Registrierung des Fehlers bei SUSPA. Kann SUSPA die tatsächliche Anzahl fehlerhafter Teile nicht ermitteln, so zählen alle Teile des Lieferloses als fehlerhaft bis der Lieferant nachweislich andere Teilezahlen meldet. Bei Fehllieferung oder falscher Verpackung gelten alle Teile des Lieferloses als fehlerhaft.

#### 5.2.3 Ziele der Anlieferqualität

Als Zielwerte für die Anlieferqualität der Zukaufprodukte gelten

Null Reklamationsberichte  
Null beanstandete Lieferungen  
Null ppm.

Davon abweichende Ziele, z.B. im Serienanlauf, sind im begründeten Einzelfall schriftlich zu vereinbaren. Die Initiative und Darlegung der Notwendigkeit muss dabei vom Lieferanten ausgehen.

#### 5.2.4 Lieferantenbewertung

Mindestens einmal jährlich bewertet SUSPA die Lieferanten anhand der folgenden Kriterien:

- Produkt-Anlieferqualität
- Erstmuster, Termintreue und Dokumentenqualität
- Verhalten bei Reklamationen
- Umweltorientierung
- Aktuelle Preisgestaltung und künftige Preisstellung
- Kooperative kaufmännische Zusammenarbeit
- Termintreue und Mengentreue
- Lieferflexibilität
- Produktinnovation
- Prozessinnovation

Anhand dieser Kriterien erfolgt eine Einstufung nach A-, B- und C- Lieferanten. B- und C- Lieferanten müssen Maßnahmen festlegen und mitteilen, die geeignet sind, die A-Einstufung kurz- bis mittelfristig zu erlangen.

### 5.3 Reklamationsbearbeitung

Bei Lieferungen, welche die festgelegten Qualitätsanforderungen nicht erfüllen, wird wie folgt verfahren:

- SUSPA informiert den Lieferanten über die fehlerhafte Lieferung. Der Lieferant muss den Fehler spätestens innerhalb 24 h auf seine Auswirkungen und mögliche erste Ursachen hin untersuchen und die Ergebnisse einschließlich der festgelegten Sofortmaßnahme SUSPA unverzüglich (innerhalb 24 h) in 8D-Form vorlegen (Formular F1401.02 8D-Report kann verwendet werden).
- Der Lieferant muss innerhalb des im Reklamationsbericht geforderten Zeitraumes (spätestens innerhalb

von 2 Wochen) in Form eines 8D-Reportes Stellung nehmen. Er kann dazu eigene geeignete Formulare oder das SUSPA-8D-Formular (F1401.02) verwenden. Im Falle einer ungeeigneten Lieferanten-8D-Form kann SUSPA die Verwendung der SUSPA-8D-Formulare fordern. Der Lieferant muss der Überprüfung der Wirksamkeit der Maßnahmen und der präventive Übertragung auf ähnliche Prozesse oder Produkte inkl. FMEA-Anpassung besondere Bedeutung zukommen lassen.

- Die tatsächlich angefallenen Kosten werden durch SUSPA ermittelt (z.B. mit dem Formblatt F0603.13) und dem Lieferanten in Rechnung gestellt.
- Es kann eine Rücksendung der gesamten Lieferung oder die Verschrottung der Ware zu Lasten des Lieferanten durch die Firma SUSPA erfolgen. Der Lieferant muss, wenn im Reklamationsbericht gefordert, unverzüglich eine Ersatzlieferung bereitstellen. Die Bereitstellung hat ohne separaten Abruf bzw. Bestellung durch SUSPA zu erfolgen.
- Sollte SUSPA aus terminlichen Gründen zur Einhaltung seiner eigenen Lieferverpflichtungen gegenüber einem Kunden gezwungen sein, so kann SUSPA nach eigener Wahl eine Sortierprüfung oder Nacharbeit auf Kosten des Lieferanten durchführen lassen, es sei denn, der Lieferant stellt die für die Sortierprüfung oder Nacharbeit erforderlichen Mitarbeiter zur Verfügung.
- Ermittelte langfristige Abstellmaßnahmen sind vom Lieferanten in die FMEA zu übernehmen. Der Produktionslenkungsplan (Controlplan) ist ggf. anzupassen.

## 6 Sonstiges

### 6.1 Qualitäts-, Umwelt-,Produktsicherheits-Beauftragte

Die Vertragspartner benennen jeweils einen Qualitäts- und einen Umweltbeauftragten, der die Durchführung dieser Vereinbarung zu koordinieren und damit zusammenhängende Entscheidungen herbeizuführen oder zu treffen hat.

Automobilkunden und hier insbesondere die VW-AG und zugehörige Marken fordern die Benennung von Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) in der Lieferkette. Wenn der SUSPA-Lieferant Teil der Lieferkette eines Produktes an den Automobilkunden ist, dann hat der Lieferant einen PSB namentlich mit Kontaktdaten an SUSPA zu benennen. Die Anforderungen an den PSB gemäß VW-AG können dem VW-Internet-Portal entnommen werden.

### 6.2 Mitgeltende Unterlagen

Falls auf das Teil abgestimmte technische Liefer- und Abnahmebedingungen vereinbart wurden, so sind diese Bestandteil dieser Vereinbarung.

### 6.3 Deklarationspflichtige oder verbotene Stoffe

Deutsche und europäische gesetzliche Vorgaben, behördliche und sonstige Vorschriften, insbesondere auch im Bereich des Umweltschutzes und auch der Altautoverordnung sind zu beachten.

Insbesondere sind die Vorgaben und Forderungen der EU-Richtlinien/Verordnungen ROHS 2002/95/EG und REACH 1907/2006 in der jeweils gültigen Fassung einzuhalten. Die sich ergebenden Verpflichtungen wie Verwendungsverbote, Mitteilungspflichten, Registrierungspflichten wird der Lieferant kontinuierlich befolgen und wahrnehmen.

Wenn SUSPA Lieferantenerklärungen bzgl. ROHS- oder REACH- Konformität fordert, wird der Lieferant diese ordnungsgemäß in schriftlicher Form leisten.

Wenn Automobilprodukte betroffen sind oder sein können, oder auch wenn im Rahmen der Qualitätsplanung von SUSPA gefordert, sind die Zukaufartikel zwingend im Internationalen Materialdatensystem IMDS (<http://www.mdssystem.com/imsdnt/startpage/index.jsp>) durch den Lieferanten zu deklarieren. Dabei sind die Verwendungseinschränkungen und/oder Deklarationspflichten gemäß der jeweils aktuellen GADSL (Global Automotive Declarable Substance List [www.gadsl.org](http://www.gadsl.org)) einzuhalten.

Wenn andere kundenspezifische Listen hinsichtlich der eingeschränkten Verwendung gesundheits- oder umweltgefährdender Stoffe vorliegen, so wird der Lieferant die geforderten Deklarationen zur Verfügung stellen.

### 6.4 Geltungsdauer

Diese Vereinbarung gilt unbefristet und kann mit einer Ankündigungsfrist von 6 Monaten zum Ende eines Kalenderjahres schriftlich gekündigt werden. Sie bleibt jedoch für alle bis zu ihrem Ende vereinbarten Lieferverträge gültig.

### 6.5 Vertraulichkeit

SUSPA sichert dem Lieferanten Vertraulichkeit hinsichtlich aller gewonnenen Kenntnisse zu.

### 6.6 Salvatorische Klausel

Dieser Vertrag bleibt auch dann gültig, wenn einzelne Bestimmungen sich als ungültig erweisen sollten. Die betreffende Bestimmung ist dann so auszulegen, dass die mit ihr ursprünglich angestrebten wirtschaftlichen und rechtlichen Zwecke soweit wie möglich erreicht werden.

Der Lieferant bestätigt, dass SUSPA und der Lieferant für jedes Land, in dem die Produkte hergestellt und verkauft werden andere schriftliche und unterschriebene Vereinbarungen in Bezug auf das Lieferverhältnis abgeschlossen haben können, z.B. eine SUSPA PPAP Vereinbarung, regionales Recht. Vorgaben durch den Endverbraucher sowie anwendbare Industriestandards (Underwriters Laboratories, Inc. („UL“), Canadian Standards Association („CSA“) etc.).

Sobald eine Verfügung einer solchen schriftlichen und unterschriebenen Vereinbarung, ein Gesetz, eine Bestimmung oder ein Standard direkt einer Verfügung aus dieser Vereinbarung widerspricht, überwiegt diese einzelne Verfügung ausschließlich über den entsprechenden Teil dieser Vereinbarung. Mündliche Absprachen sind hiervon ausgeschlossen. Alle anderen Bestimmungen dieser Vereinbarung, die nicht betroffen sind, behalten ihre Gültigkeit.

Darüber hinaus ist es dem Lieferanten nicht gestattet, Änderungen am Bauteil, Material, Prozess, Design oder anderen Spezifikationen vorzunehmen ohne vorherige schriftliche Zustimmung durch SUSPA. Jegliche Änderung bedarf der Rücksendung des Teils zur Freigabe. Keine der Bestimmungen in diesem Kapitel ersetzt, ändert oder begrenzt die Garantie, die Entschädigungsverfügung dieser Vereinbarung oder Rechtsmittel, bzw. die Rechte der SUSPA.

### 6.7 Produkthaftungspflicht

Der Lieferant verpflichtet sich, entsprechende Betriebs- und Produkthaftungsversicherungen abzuschließen und den erforderlichen Nachweis zu erbringen. SUSPA-Eigentum, als auch Eigentum der SUSPA-Kunden, welches dem Lieferanten zur Produktion der Zukaufteile zur Verfügung gestellt wurde, wie z.B. Werkzeuge, ist gegen Beschädigung und Verlust zu versichern.

### 6.8 Gerichtsstand und andere Bestimmungen

Diese Vereinbarung wird nach den Gesetzen des Landes und der Region erstellt, in welchem SUSPA die Waren und Dienstleistungen erhalten will. Ausgenommen hiervon sind die Bestimmungen der United Nations Convention on Contracts for the International Sale of Goods sowie jedweder Widerspruch gegen andere gesetzliche Bestimmungen, was die Anwendung eines anderen Rechts nach sich ziehen würde. Alle Aktionen oder Verfahren, die SUSPA gegen den Lieferanten führt, können vor jedes Gericht gebracht werden, in dessen Gerichtsbarkeit der Lieferant liegt, oder, wenn von SUSPA gewünscht, in dessen Gerichtsbarkeit SUSPA liegt. In diesem Fall stimmt der Lieferant der Gerichtsbarkeit und dem Prozessverfahren zu, gemäß den anwendbaren Verfahren. Alle Aktionen oder Verfahren des Lieferanten gegen SUSPA dürfen vom Lieferanten nur dort vor Gericht gebracht werden, in dessen Gerichtsbarkeit SUSPA die Waren oder Dienstleistungen übernehmen will.

Weder SUSPA noch der Lieferant dürfen ihre Rechte und Pflichten aus diesem Vertrag übertragen, weiterleiten oder an einen Subunternehmer übergeben, ohne vorherige Zustimmung der anderen Partei. Vorbehaltlich des Vorgenannten tritt diese Vereinbarung zu Gunsten der Rechtsnachfolger und zugelassenen Beauftragten von SUSPA und dem Lieferanten in Kraft und ist für diese bindend.

Notwendige oder erlaubte Anmerkungen zu dieser Vereinbarung müssen in Schriftform persönlich oder per Kurier per Einschreiben mit Rückschein, per Fax mit Bestätigung

oder mit elektronischer Post mit Bestätigung an die oben genannten Adressen geschickt werden.

Diese Vereinbarung kann nur durch ein separates Schreiben, unterzeichnet durch SUSPA und den Lieferanten, geändert oder aufgehoben werden, in dem ausdrücklich eine Bestimmung dieser Vereinbarung geändert oder aufgehoben wird.

Diese Vereinbarung verringert oder ersetzt nicht den Schutz durch den Uniform Trade Secrets Act.

Ein Bruch dieser Vereinbarung durch den Lieferanten zieht dauernden und irreparablen Schaden für SUSPA nach sich und Rechtsmittel werden inadäquat. Im Falle einer tatsächlichen oder angedrohten Verletzung dieser Vereinbarung durch den Lieferanten, ist SUSPA zu einer einstweiligen Verfügung, zu einem Unterlassungsanspruch gegen den Lieferanten oder zu jeder angebrachten gerechten Entlastung berechtigt.

SUSPA ist es gestattet, vertrauliche oder geheime Informationen an den Lieferanten und dessen Mitarbeiter weiterzugeben. Der Lieferant muss solche Informationen vertraulich behandeln. Der Lieferant darf derlei Informationen ganz oder teilweise nur nach schriftlicher Zustimmung durch SUSPA veröffentlichen.

Der Lieferant willigt ein, dass er alle Kopien vertraulicher Informationen von SUSPA sofort auf Anfrage an SUSPA zurückgibt. Wenn die Rückgabe eines Teils der vertraulichen Information oder trotz Bitte von SUSPA nicht möglich ist, muss der Lieferant derartige vertrauliche Informationen sofort vernichten und die Entsorgung SUSPA belegen.

### 6.9 Literaturhinweise

- DIN EN ISO 9001 Qualitätsmanagementsysteme
- DIN EN ISO 14001 Umweltmanagementsysteme
- EG-Öko-Audit-Verordnung Nr. 1836/93
- AIAG Regelwerke:  
PPAP, APQP, SPC, MSA, FMEA

*Bezugsquelle:*

Beuth Verlag GmbH, Postfach 11 45, 10772 Berlin

#### Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie

- IATF 16949 Qualitätsmanagementsysteme
- VDA Band Nr. 1: Nachweisführung
- VDA Band Nr. 2 Sicherung der Qualität von Lieferungen in der Automobilindustrie
- VDA Band Nr. 4 (Teil 1-3): Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz
- VDA Band Nr. 5: Möglichkeit des Messprozesses
- VDA Band Nr. 6 (Teil 1): QM-Systemaudit

- VDA Band Nr. 6 (Teil 3): Prozessaudit
- VDA Band Nr. 6 (Teil 5): Produktaudit bei Automobilherstellern und Zulieferanten

*Bezugsquelle ISO/TS und VDA-Bände:*  
 Verband der Automobilindustrie e. V. (VDA)  
 Qualitätsmanagement Center (QMC)  
 Lindenstraße 5, D-60325 Frankfurt

- GM Customer Specifics
- GM Global Supplier Quality Manual
- Jaguar Land Rover Quality Requirements
- Ford Motor Company Customer-Specific Requirements
- U.v.a.

*Bezugsquellen:*  
 Internet-Portale der Automobilhersteller

Typische systemische, kundenspezifische Forderungen aus der Automobilindustrie (ohne Anspruch auf Vollständigkeit)

- VW-AG „Formel Q Fähigkeit“
- VW-AG „Formel Q Konkret“
- BMW Group Qualitätsmanagement Kaufteile
- BMW Group Kundenspezifische Anforderungen (Ergänzung TS16949)
- Mercedes Benz Special Terms

**6.10 SUSPA Formulare**

- F 0603.05 Qualitätsplanung für Zukaufteile - Statusbericht
- F 0603.13 Erfassung Mehraufwand infolge Lieferantenfehler
- F 0603.20 Kennzeichnung Indexwechsel
- F 0605.01 Beurteilung von Erstmustern und Musterteilen
- F 1401.02 8D-Report für Lieferanten

**6.11 Unterschriften**

Dieses Dokument kann in einer oder mehreren Ausfertigungen erstellt werden, wobei jede ein Original darstellt. Alle zusammen jedoch bilden eine Vereinbarung. Die Parteien stimmen zu, die Unterschriften in Kopie als Original-Signaturen anzuerkennen.

**SUSPA GmbH**

**Lieferant**

Datum	Unterschrift Materialwirtschaft	Datum	Unterschrift Vertrieb / GL
Datum	Unterschrift Qualitätsbeauftragter	Datum	Unterschrift Qualitätsmanagement