

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

[HENSOLDT Sensors GmbH,

Willy-Messerschmitt-Strasse 3, 82024 Taufkirchen,

und/oder

HENSOLDT Optronics GmbH,

Carl-Zeiss-Straße 22, 73447 Oberkochen]

- nachfolgend „**Auftraggeber**“ oder „**HENSOLDT**“ genannt -

und

[Name des Lieferanten]

[Strasse, PLZ Ort]

- nachfolgend „**Lieferant**“ genannt -

Auftraggeber und Lieferant werden im Folgenden jeweils einzeln auch „**Partei**“ und zusammen „**Parteien**“ genannt.

Inhaltsverzeichnis

1	Mitgeltende Unterlagen	2
2	Beschreibung	3
2.1	Präambel	3
2.2	Geltungsbereich und -dauer	3
2.3	Mitwirkungspflichten des Lieferanten	3
2.4	Allgemeine Anforderungen	4
2.4.1	Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten	4
2.4.2	Qualitätsmanagementsystem und Qualitätssicherung der Unterlieferanten	4
2.4.3	Risikomanagement und Betriebliches Kontinuitätsmanagement (BKM)	4
2.4.4	Konfigurationsmanagement	5
2.4.5	Arbeitsverlagerungen / Bauteiländerungen	6
2.4.6	Dokumentation und Aufbewahrungsfristen	6
2.4.7	Qualitätsvorausplanung / Projektplanung	6
2.4.8	Zutritt und Audit	7
2.5	Allgemeine Anforderungen an Produkte und sonstige Liefergegenstände	7
2.5.1	Wareneingang	7
2.5.2	Schutz vor Produktfälschungen	7
2.5.3	Fertigungsprozess	7
2.5.3.1	Anforderungen an die Qualifikation des Personals	8
2.5.3.2	Prozessbegleitende Prüfungen	8
2.5.3.3	Rückverfolgbarkeit	8
2.5.4	Musterprüfung	9
2.5.5	Warenausgangsprüfung	9
2.5.6	Sonderfreigabe / Bauabweichung	9
2.5.7	Informationspflichten im Fehlerfall	9
2.5.8	Verpackung	10
2.6	Abwicklung von Beanstandungen	10
2.7	Schlussbestimmungen	11
3	Änderungsnachweis	13
4	Anhänge	14
Anhang 1	Waiver / Bauabweichung	14
Anhang 2	4D-/8D-Report	15
Anhang 3	Musterprüfreport	17
Anhang 4	ESD Checkliste	17

1 Mitgeltende Unterlagen

Ref. 1	DIN EN ISO 9001
Ref. 2	MIL-HDBK-263B
Ref. 3	DIN EN 61340
Ref. 4	DIN EN ISO 14001
Ref. 5	DIN 55350 Teil 18
Ref. 6	DIN EN 10204
Ref. 7	DIN EN ISO / IEC 17050
Ref. 8	DIN EN 9145:2019
Ref. 9	AS5553A
Ref. 10	ISO 10474

Die vorgenannten Unterlagen sind, sofern einschlägig, in ihrer jeweils aktuellsten Fassung anzuwenden.

2 Beschreibung

2.1 Präambel

1. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) regelt die Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Auftraggeber und dem Lieferanten mit dem Ziel, die Qualitätssicherungsanforderungen für sämtliche Lieferungen und Leistungen, welche der Lieferant erbringt, hinsichtlich des angestrebten Null-Fehler-Prinzips zu gewährleisten.
2. Sie stellt die Mindestanforderungen an das Managementsystem im Hinblick auf die Qualitätssicherung dar und wird ergänzend zur jeweiligen Bestellung bzw., soweit ein solcher besteht, Einkaufsrahmenvertrag angewendet. Zusätzliche produktbezogene Vereinbarungen betreffend Qualitätssicherung bleiben vorbehalten und bedürfen der Schriftform.

2.2 Geltungsbereich und -dauer

1. Für den Fall, dass diese QSV als Anlage zu einem Rahmenvertrag vereinbart wird, gelten für die Laufzeit und die Kündigungsmöglichkeiten, dieselben Vorschriften, wie für den Rahmenvertrag. D. h. die Laufzeit der QSV ist identisch, zur Laufzeit des Rahmenvertrages, und die QSV kann nur zusammen mit dem Rahmenvertrag gekündigt werden. In diesem Fall ist auch keine separate Unterschrift der QSV erforderlich, sie gilt über die Einbeziehung in den Rahmenvertrag, sobald dieser unterzeichnet wurde.

2. Ist die QSV nicht als Anlage zu einem Rahmenvertrag vereinbart, gilt das Folgende:

Diese QSV tritt mit Unterschrift durch beide Parteien und mit Wirkung zum **[Anfangsdatum einfügen]** in Kraft.

Diese QSV hat eine Grundlaufzeit von **[5 Jahren]** und verlängert sich danach automatisch jeweils um 1 (ein) Jahr, sofern sie nicht mit einer Kündigungsfrist von 6 (sechs) Monaten vor Ablauf der jeweiligen Laufzeit schriftlich gekündigt wird.

3. Diese QSV ist gültig für alle Lieferungen und Leistungen, die der Lieferant an den Auftraggeber während der Laufzeit dieser QSV erbringt. Dabei gewährleistet der Lieferant, dass alle seine Lieferungen und Leistungen der vereinbarten Beschaffenheit (z. B. Beschreibung, Spezifikationen, Datenblättern, Zeichnungen, Muster) und, sofern keine Beschaffenheit vereinbart ist, im Mindesten dem Stand der Technik entsprechen.

2.3 Mitwirkungspflichten des Lieferanten

1. Hat der Lieferant aufgrund seiner Expertise fachliche Bedenken oder Zweifel in Bezug auf die Richtigkeit, Vollständigkeit oder Widerspruchsfreiheit von

- a) Weisungen, Beschreibungen oder Anforderungen des Auftraggebers,
- b) vom Auftraggeber zur Verfügung gestellten Unterlagen und/oder Daten, egal ob vom Auftraggeber selbst oder von Dritten stammend, und/oder
- c) Leistungen anderer Unternehmer, die vom Auftraggeber beauftragt wurden,

oder liegen seiner Meinung nach generell Umstände vor, die einer vertragsgemäßen Erbringung der Lieferungen und Leistungen entgegenstehen, dann hat er seine Bedenken oder Zweifel dem Auftraggeber unverzüglich, spätestens jedoch innerhalb von 2 (zwei) Wochen ab Kenntnis oder Kennenmüssen der Bedenken oder Zweifel, in Textform mitzuteilen und, soweit für den Lieferanten möglich, geeignete Maßnahmen zur Behebung oder Verbesserung vorzuschlagen.

2. Der Lieferant bleibt für die auftragsgemäße Erbringung seiner Lieferungen und Leistungen auch dann verantwortlich und haftbar, wenn der Auftraggeber ihm vom Lieferanten vorgelegte Pläne, Zeichnungen, Konzepte, Berechnungen und sonstige auftragsbezogene Unterlagen oder Daten unterzeichnet, paraphiert, stempelt oder sonst wie für die weitere auftragsgemäße Verwendung freigibt. Eine gegebenenfalls spezielle schriftlich erteilte Freigabe des Auftraggebers, die einzelne abgrenzbare Sachverhalte ausdrücklich als auftragsgemäß, in Ordnung oder ähnlich bestätigt, bleibt hiervon unberührt.

2.4 Allgemeine Anforderungen

2.4.1 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

1. Der Lieferant verpflichtet sich zur Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems (QMS), welches die Forderungen DIN EN ISO 9001 erfüllt. Hat der Lieferant ein zertifiziertes QMS, so ist er verpflichtet, den Auftraggeber bei Änderungen seines Zertifizierungsstatus unverzüglich zu informieren. Weiterhin informiert der Lieferant den Auftraggeber ebenso unverzüglich über Veränderungen des Geltungsbereichs des Zertifikates. Der Lieferant ist verpflichtet, seine Produkte und Dienstleistungen entsprechend den Regeln dieses QMS herzustellen bzw. zu erbringen und zu prüfen.

2. Der Lieferant hat zur Bewältigung seiner mit Umweltschutzthemen verbundenen Aufgaben ein geeignetes Umweltmanagementsystem einzuführen und aufrechtzuerhalten. Sofern für den Lieferanten möglich, ist eine Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 anzustreben.

3. Darüber hinausgehende Anforderungen an das QMS können für einzelne Bestellungen oder durch separate projekt- oder produktabhängige Qualitätssicherungsforderungen vereinbart werden. Der Lieferant wird sich unverzüglich vergewissern, dass diese weiterführenden Qualitätssicherungsforderungen mit seinem QMS vereinbar sind und den Auftraggeber ebenso unverzüglich informieren, falls dies nicht der Fall sein sollte.

2.4.2 Qualitätsmanagementsystem und Qualitätssicherung der Unterlieferanten

1. Bezieht der Lieferant für die Herstellung oder Qualitätssicherung seiner Lieferungen und Leistungen Produktions- oder Prüfmittel, Software, Dienstleistungen, Material oder sonstige Zulieferungen von Unterlieferanten, so wird er diese in sein Qualitätsmanagementsystem einbeziehen, im Mindesten aber auf andere geeignete Weise die Qualität der Zulieferungen so sichern, dass sie der zwischen dem Lieferanten und Auftraggeber vereinbarten Qualität entsprechen. Diese QSV und gegebenenfalls zusätzliche projekt- oder produktabhängige Qualitätssicherungsforderungen im Sinne der Ziffer 2.4.1 Absatz 3 sind vom Lieferanten an seine Unterlieferanten vertraglich weiterzugeben und deren Einhaltung zu überprüfen.

2. Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten und seiner Unterlieferanten muss sicherstellen, dass Teile fragwürdiger Herkunft oder Fälschungen im Sinne der Norm AS5553A nicht in die Lieferkette gelangen [Ref. 9].

2.4.3 Risikomanagement und Betriebliches Kontinuitätsmanagement (BKM)

1. Der Lieferant wird ein Risikomanagement führen, das sämtliche von ihm zu erbringende Lieferungen und Leistungen umfasst, und muss die Ergebnisse der Risikobeurteilung nebst Schadenminderungsmaßnahmen auf Nachfrage des Auftraggebers diesem zur Verfügung stellen.

2. Sofern er solche erkannt hat, wird der Lieferant den Auftraggeber unverzüglich über jede Art von unvermeidbaren Risiken benachrichtigen, die durch seine Lieferungen und Leistungen, insb. durch seine Produkte, verursacht werden und/oder diesen innewohnen, und dem Auftraggeber eine angemessene Lösung für die Vermeidung oder zumindest den sicheren Umgang mit diesen Risiken vorschlagen.

3. Der Lieferant muss mindestens die folgenden Risiken berücksichtigen:

- I. Risiko mechanischer Beschädigung
- II. Risiken von gefährlichen Berührungsspannungen und gefährlichen Strömen
- III. Risiken von elektromagnetischen, ionisierenden, radioaktiven oder Laserstrahlen
- IV. Risiken, die mit chemischen Wirkungen oder Gefahrstoffen verbunden sind
- V. Risiken für die Umwelt bzw. unsachgemäße Entsorgung
- VI. Risiken durch Wärmeeinwirkung.

4. Zur Risikominimierung führt der Lieferant eine dem Produkt bzw. Prozess angemessene Qualitätsvorausplanung durch. Diese muss Analysetechniken für die Bestimmung des Umfangs der Prozessüberwachung z. B. Prozess FMEA beinhalten.

5. Der Lieferant unterhält ein BKM, um Risiken, die zur Betriebsunterbrechung führen und sich auf die von ihm zu erbringenden Lieferungen und Leistungen auswirken, zu managen. Risiken sind regelmäßig zu bewerten und durch geeignete Maßnahmen zu reduzieren. Mindestanforderungen an das BKM sind:

- Krisenfälle sind prozessual im BKM abgebildet. Eine Strategie und die jeweiligen Kommunikationsregeln werden berücksichtigt. Das BKM wird regelmäßig auf Effektivität hin bewertet und kontinuierlich weiterentwickelt.
- Im BKM-Prozess sind Verantwortlichkeiten definiert, dokumentiert und werden regelmäßig geschult.
- Der Auftraggeber ist im Krisenfall umgehend zu informieren.
- Die Finanzierung, um im Krisenfall die Geschäftstätigkeit wieder aufnehmen zu können, ist gesichert.

2.4.4 Konfigurationsmanagement

1. Der Umfang des erforderlichen Konfigurationsmanagements ist mit dem Auftraggeber projekt- oder produktbezogen abzustimmen. Vorbehaltlich anderweitiger Vereinbarungen gelten im Mindesten die nachfolgenden Regelungen.

2. Alle Produkte und Prozesse, die die Lieferungen und Leistungen definieren, und zur Reproduktion der Lieferungen und Leistungen erforderlich sind, sind dem Änderungsprozess und ggf. dem Konfigurationsmanagement zu unterziehen. Dies beinhaltet auch Fertigungsvorschriften und standortbezogene Anweisungen sowie Projektmanagementdokumente.

3. Es ist ein Änderungsverfahren einzurichten, das sicherstellt, dass Änderungen nach Design Freeze oder an vom Auftraggeber freigegebenen Produkten, die auf Meldungen aus dem Fehlererfassungsverfahren oder auf Änderungsanfragen seitens des Auftraggebers basieren, geplant und kontrolliert durchgeführt werden.

4. Nach erfolgreicher Musterprüfung oder erster Lieferung eines Produkts ist der Auftraggeber über Änderungen vor der Einarbeitung in die Produkte zu informieren. Es ist zusätzlich die schriftliche Zustimmung des Auftraggebers einzuholen und geeignete Qualitätsnachweise zu erbringen, sofern die Änderungen die Funktion, Sicherheit, Lebensdauer, Zuverlässigkeit, elektromagnetische Verträglichkeit, Einbaufähigkeit und/oder Umweltverträglichkeit der Produkte des Auftraggebers möglicherweise beeinflussen.

Solche Änderungen können unter anderem (nicht abschließend) sein:

- Änderungen von Werkstoff / Material (auch bei Unterlieferanten) u. a. Änderungen von eingesetzten Einzelteilen, Unterbaugruppen, Oberflächenbeschaffenheit.
- Änderungen von Fertigungsverfahren und Prozessabläufen mit Einfluss auf die Eigenschaften der gelieferten Produkte.
- Änderungen an Form / Fit / Function (Konstruktion, Elektronik, Optik, ...) und/oder damit ein Verlust der Austauschbarkeit.
- Änderungen von Software auch ohne Einfluss auf die vom Auftraggeber geforderte Funktionalität.

2.4.5 Arbeitsverlagerungen / Bauteiländerungen

1. Der Auftraggeber ist vom Lieferanten vorab über den Wechsel von Unterlieferanten für Bauteile und Komponenten, die Verlagerung von Produktionsprozessen und die Verlagerung von Fertigungsstandorten zu informieren. Die Verlagerung schließt die Verlagerung an externe Unterlieferanten sowie die unternehmens- oder konzerninterne Verlagerung mit ein. Jede Verlagerung bedarf der schriftlichen Zustimmung des Auftraggebers.
2. Vorbehaltlich anderweitiger, hierüber hinausgehender vertraglicher Vereinbarungen, wird der Lieferant den Auftraggeber unverzüglich und frühzeitig (mind. 6 Monate vorher) über jede geplante vollständige oder teilweise Einstellung seiner Lieferungen und Leistungen sowie über Bauteilabkündigungen und Wechsel eines Unterlieferanten, welche die zukünftige Versorgung des Auftraggebers möglicherweise beeinträchtigen, informieren.
3. Der Lieferant verpflichtet sich, bei Änderungen wie in vorstehender Aufzählung definiert, eine Musterprüfung im erforderlichen Umfang durchzuführen.
4. Vor Verlagerung ist mit dem Auftraggeber abzustimmen, ob und in welchem Umfang eine Last Article Inspection am ursprünglichen Produktionsstandort und eine First Article Inspection am neuen Produktionsstandort zu Vergleichszwecken durchgeführt werden soll.

2.4.6 Dokumentation und Aufbewahrungsfristen

1. Der Lieferant wird über die Durchführung der Qualitätssicherungsmaßnahmen, insbesondere über Messwerte und Prüfergebnisse, Aufzeichnungen führen und diese Aufzeichnungen sowie etwaige Muster der Produkte verwahren.
2. Er wird dem Auftraggeber auf Anfrage im nötigen Umfang Einsicht gewähren und Kopien der Aufzeichnungen sowie etwaige Muster aushändigen.
3. Der Lieferant wird sämtliche qualitätsbezogenen Daten, die seine Lieferungen und Leistungen betreffen, in einem Dokumentenmanagementsystem, das dem Stand der Technik in Wissenschaft und Technologie entspricht, für eine Dauer von mindestens 30 Jahren speichern.

2.4.7 Qualitätsvorausplanung / Projektplanung

1. Wo in einer produkt- oder projektbezogenen Qualitätssicherungsforderung verlangt, verpflichtet sich der Lieferant, eine mit dem Auftraggeber abgestimmte Qualitätsvorausplanung in Anlehnung an die Systematik der DIN EN 9145 durchzuführen und entsprechende Checklisten zu führen und Nachweise zu erbringen. Der Umfang der Qualitätsvorausplanung muss den tatsächlichen Erfordernissen entsprechen. Die Qualitätsvorausplanung muss auch Zulieferumfänge von Unterlieferanten beinhalten.
2. Bestandteile der Qualitätsvorausplanung können u.a. sein:
 - Design- und/oder Prozess-FMEA (Failure Mode and Effects Analysis),
 - Prototypenprogramme,
 - Design-Verifizierung und -Validierung,
 - Messmittelfähigkeitsanalysen,
 - Prozessfähigkeitsanalysen.
3. Zur kontinuierlichen Überprüfung des Projektfortschritts und Einhaltung der dem Auftraggeber zugesagten Termine muss der Lieferant eigenständig Meilensteine definieren, zu denen festgelegte Aktivitäten abgeschlossen sein müssen. Der Projektfortschritt wird durch den Lieferanten eigenständig überwacht und auf Anforderung an den Auftraggeber berichtet.
4. Eine Zusatzvereinbarung zur Qualitätsvorausplanung wird zwischen Auftraggeber und Lieferant projekt- oder produktbezogen abgestimmt und vereinbart.

2.4.8 Zutritt und Audit

1. Der Lieferant wird es dem Auftraggeber in angemessenen Zeitabständen ermöglichen, sich von der Durchführung der in dieser QSV genannten Qualitätssicherungsmaßnahmen zu überzeugen (z.B. durch ein Vor-Ort-Audit).
2. Der Lieferant verpflichtet sich, dem Auftraggeber auch in Begleitung dessen Kunden und/oder zuständiger Behörden zu allen relevanten Bereichen sowie zu allen relevanten Aufzeichnungen Zugang und Einsicht zu gewähren und währenddessen einen fachlich qualifizierten Mitarbeiter zur Unterstützung zur Verfügung zu stellen. Der Lieferant wird sich ferner redlich darum bemühen, dass bei Bedarf und Anforderung durch den Auftraggeber, auch seine Unterlieferanten und weitere Lieferanten in der Lieferkette dem Auftraggeber ein entsprechendes Zutritts- und Einsichtsrecht gewähren.
3. Einblicke in geheimhaltungsbedürftige Fertigungsverfahren und sonstige Betriebsgeheimnisse können davon abhängig gemacht werden, dass der Auftraggeber (und ggf. seine Kunden) eine angemessene Geheimhaltungsvereinbarung abschließen. Streng vertrauliche Bereiche oder Unterlagen, an denen der Lieferant ein besonderes Geheimhaltungsinteresse begründen kann, können ausgeklammert oder, sofern möglich, geschwärzt werden.

2.5 Allgemeine Anforderungen an Produkte und sonstige Liefergegenstände

2.5.1 Wareneingang

Der Lieferant gewährleistet, dass in seiner Organisation durch eine geeignete Prüfplanung und Lieferantenüberwachung von seinen Zulieferern nur Material vereinnahmt wird, das mit der Bestellung konform ist.

2.5.2 Schutz vor Produktfälschungen

1. Der Lieferant muss einen geeigneten Vorsorgeplan implementiert haben, der sicherstellt, dass der Lieferant keine gefälschten Produkte/Teile verwendet, verbaut, weiterliefert oder diese sonst wie Eingang in seine Produktion finden.
2. Zu den Mindeststandards des vorgenannten Vorsorgeplan zählt, dass der Lieferant Bauteile, Komponenten und sonstige Teile sowie Software bzw. Softwarelizenzen direkt entweder vom Original-Hersteller oder seinem zertifizierten/autorisierten Vertriebsnetzwerk bezieht. Ist dies nicht möglich (insb. stark eingeschränkte Verfügbarkeit am Markt) und muss daher auf andere Quellen zurückgegriffen werden, dann muss der Lieferant den Auftraggeber vorab informieren und seine Zustimmung einholen, sowie in allen Fällen sicherstellen, dass für jedes Teil/jede Software(-lizenz) eine geeignete Echtheitsprüfung stattfindet, bevor diese weiterverwendet-/geliefert werden.
3. Der Lieferant muss den Auftraggeber umgehend schriftlich informieren und dabei alle relevanten Informationen zur Verfügung stellen, sobald der Lieferant bemerkt oder vermuten muss, dass gefälschte Teile/Software Eingang in seine Produktion und/oder Lieferungen an den Auftraggeber gefunden haben. Die zu gebenden relevanten Informationen müssen im Mindesten eine Eingrenzung der betroffenen Lieferungen und Rückverfolgung der betroffenen Teile/Software ermöglichen sowie Angaben dazu enthalten, welche Gefahren von den Fälschungen abstrakt gesehen und in der konkreten Verwendung ausgehen können.

2.5.3 Fertigungsprozess

1. Der Lieferant verpflichtet sich, seine Fertigungsprozesse zu planen und entsprechende Vorgabedokumente (z.B. Prozessablaufdiagramm, Arbeitsanweisungen, Einstelldatenblätter, Prüfpläne, Produktionslenkungsplan...) zu erstellen.

2. Für alle Herstellungsprozesse ist entsprechend qualifiziertes und aktuell geschultes Personal für die Herstellungs- und Prüfprozesse einzusetzen. Dies gilt insbesondere für spezielle Prozesse (z.B. Schweißen, Löten, Produktionslenkungsplan, ...). Entsprechende Nachweise sind auf Verlangen beizubringen.
3. Bei der Handhabung von Bauelementen mit Empfindlichkeit für Elektrostatische Entladung (ESD) sind die erforderlichen Maßnahmen gemäß DIN EN 61340-5-1 oder MIL-HDBK-263B zum Schutz vor elektrostatischer Entladung anzuwenden.
4. Der Lieferant hat dem Auftraggeber bei Handling von ESD empfindlichen Bauelementen/Produkten die im Anhang 4 dieser QSV beigefügte ESD-Checkliste vollständig auszufüllen und bereitzustellen.
5. Die Verpackung von ESD empfindlichen und/oder elektronischen Bauelementen /Produkten hat gemäß DIN EN 61340-5-2 oder MIL-HDBK-263B zu erfolgen. Es dürfen nur Verpackungen aus metallisierter, 3-lagiger High-Shield-Folie gemäß DIN EN 61340-5-1 verwendet werden. Die äußere Verpackung ist mit entsprechenden Warnhinweisen zu versehen, die auf die Beschädigungsgefahr durch Elektrostatische Entladung hinweisen. Für die direkt anliegende sowie für umhüllende Verpackung sind nach Möglichkeit staubfreie Materialien vorzusehen (Vermeidung von Karton und Pappe).
6. Die vom Auftraggeber vorgegebenen Verpackungsvorschriften sind einzuhalten. Abweichungen müssen vom Auftraggeber schriftlich freigegeben werden.

2.5.3.1 Anforderungen an die Qualifikation des Personals

1. Der Lieferant gewährleistet, dass sein Personal, das die Produktqualität beeinflussende Tätigkeiten ausführt, neben der Grundqualifikation auch über eine angemessene Fertigkeit und Erfahrung verfügt. Dies gilt auch für Reparaturen am Produkt.
2. Technische Einrichtungen sind von entsprechend qualifiziertem und aktuell geschultem Fachpersonal instand zu halten bzw. instand zu setzen und zu justieren.
3. Für spezielle Prozesse eingesetzte Personen müssen dafür nachweisbar qualifiziert sein.
4. Für das in dieser Ziffer 2.5.3.1 genannte Personal sind dazu geeignete Aufzeichnungen über Schulungen, Fertigkeiten und Erfahrungen zu führen und dem Auftraggeber auf Verlangen zur Einsicht vorzulegen.

2.5.3.2 Prozessbegleitende Prüfungen

1. Bei der Festlegung von Prüfmethode und -häufigkeit sind Erkenntnisse zur Prozessfähigkeit und -beherrschung zu berücksichtigen. Prüfverfahren und -umfänge, die in den Produktionsunterlagen gefordert werden, müssen in vollem Umfang eingehalten werden.
2. Werden vom Auftraggeber Prüfnachweise gefordert, hat der Lieferant Prüfprotokolle zu erstellen. Diese sind den Lieferungen beizufügen. Abweichungen von den Sollvorgaben sind eindeutig zu kennzeichnen und vor Lieferung dem Auftraggeber anzuzeigen. Die verwendeten Prüfmittel müssen der Prüfmittelüberwachung unterliegen, eindeutig gekennzeichnet und in den Prüfprotokollen referenziert sein.

2.5.3.3 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant wird durch Kennzeichnung der Produkte oder anderen geeigneten Maßnahmen dafür sorgen, dass er bei Auftreten eines Mangels oder Fehlers an Produkten unverzüglich feststellen kann, welche der bereits gefertigten oder gelieferten Produkte betroffen sein könnten.

2.5.4 Musterprüfung

1. Vor Beginn einer Serienfertigung eines neuen oder geänderten Produktes hat der Lieferant ein Muster des betreffenden Produkts zum Zweck der Überprüfung der vereinbarten Leistungs- und Produktspezifikationen und anschließender Freigabe durch den Auftraggeber bereitzustellen.
2. Die Herstellung des Musters hat vollumfänglich unter den zu erwartenden Bedingungen der Serienfertigung zu erfolgen. Am Erstmuster muss vom Lieferanten jedes Merkmal der Konstruktionsunterlagen gemessen bzw. geprüft und dokumentiert werden. Abweichungen zu Serienfertigungsbedingungen müssen im Musterprüfreport angegeben werden und bedürfen der schriftlichen Freigabe des Auftraggebers.
3. Der Lieferant muss über die Ergebnisse der Musterprüfung einen Musterprüfreport erstellen gemäß der Auswahl des Auftraggebers auf dem in Anhang 3 dieser QSV beigefügtem Formblatt. An den Auftraggeber versandte Muster sind auf der Verpackung und - wo möglich - auf dem Produkt deutlich als Muster zu kennzeichnen.
4. Auf Verlangen des Auftraggebers ist ein Qualitätsprüfzertifikat auf Basis der DIN 55350 Teil 18, DIN EN 10204, DIN EN ISO / IEC 17050, ISO 10474 oder eines gleichwertigen Systems zu erstellen und vorzulegen.
5. Mit der Lieferung weiterer Produkte darf erst fortgefahren werden, wenn die schriftliche Freigabe des Auftraggebers vorliegt.
6. Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, eine Prozessabnahme am Produktionsstandort des jeweiligen Liefergegenstandes durchzuführen.
7. Eine Benachrichtigung des Auftraggebers und dessen Zustimmung zu einer Änderung entbindet den Lieferanten nicht, eine erneute Bemusterung durchzuführen (vgl. Abschnitt 2.4.4 Konfigurationsmanagement).

2.5.5 Warenausgangsprüfung

Wenn nicht explizit Zeugnisse / Prüfberichte im Vertrag oder bei der Bestellung gefordert werden oder Prüfspezifikationen dem Auftrag zu Grunde liegen, prüft der Lieferant die Funktion / Maßhaltigkeit der erstellten Produkte der Serienproduktion und dokumentiert die Ergebnisse in seinem System (siehe auch Abschnitt 2.4.6 Dokumentation und Aufbewahrungsfristen). Auf Verlangen sind die Aufzeichnungen dem Auftraggeber zur Verfügung zu stellen, sowie ein Konformitätsnachweis zu erstellen und der Lieferung beizulegen.

2.5.6 Sonderfreigabe / Bauabweichung

1. Wird an einem Liefergegenstand vor der Auslieferung eine Nichtkonformität zur geschuldeten Qualität festgestellt und kann diese nicht durch geeignete Nacharbeit in den Soll-Zustand gebracht werden, dann kann der Lieferant, sofern aus seiner Sicht der Liefergegenstand sich immer noch uneingeschränkt für den vertraglichen Zweck eignet, über den zuständigen Einkäufer des Auftraggebers vor der Auslieferung schriftlich eine Sonderfreigabe / Bauabweichung entsprechend dem in Anhang 1 dieser QSV beigefügten Formblatt beantragen.
2. Der Auftraggeber entscheidet über die Annahme der beantragten Sonderfreigabe nach eigenem Ermessen. Die Lieferung von nicht konformen Liefergegenständen ist nur mit schriftlich genehmigter Sonderfreigabe zulässig. Bei Annahme einer Nichtkonformität ist das ausgefüllte und vom Auftraggeber unterschriebene Formblatt der Lieferung in jedem Fall beizulegen.

2.5.7 Informationspflichten im Fehlerfall

1. Stellt der Lieferant fest, dass bei ausgelieferten Liefergegenständen Mängel oder Fehler nicht auszuschließen sind, so ist der Auftraggeber umgehend schriftlich zu informieren.

2. Stellt der Lieferant bei der Ursachanalyse im Rahmen der Reklamationsbearbeitung fest, dass möglicherweise noch weitere Liefergegenstände von einem Mangel oder Fehler betroffen sein können, so ist der Auftraggeber umgehend schriftlich zu informieren.
3. Kann der Lieferant aufgrund einer Meldung von dritter Stelle (z. B. über eine Produktwarnung) nicht ausschließen, dass ausgelieferte Liefergegenstände Mängel oder Fehler aufweisen, so ist der Auftraggeber umgehend schriftlich zu informieren.

2.5.8 Verpackung

1. Der Lieferant hat seine Lieferungen ordnungsgemäß zu verpacken, so dass sie gegen die typischen oder sonst wie vorherzusehenden Transportschäden (inkl. Auf- und Abladen) geschützt sind, und dabei alle einschlägigen Verpackungs- und Versandvorschriften zu befolgen. Insbesondere wird der Lieferant das Verpackungsgesetz einhalten und Transport-, Verkaufs- und Umverpackungen im Sinne des § 15 VerpackG unentgeltlich am Ort der Übergabe zurücknehmen; die Parteien können schriftlich einen abweichenden Rücknahmeort vereinbaren.
2. Den Lieferungen sind die nötigen Versandpapiere, wie etwa Lieferscheine oder Warenbegleitscheine, beizulegen. Auf allen Dokumenten sind die vom Auftraggeber vorgegebenen Kennzeichnungen und die Bestellnummer sowie ggf. die Sonderfreigabenummer anzugeben. Spätestens am Versandtag ist dem Auftraggeber vorab per Fax oder E-Mail eine Versandmitteilung zuzusenden.
3. Die Verpackung von ESD empfindlichen und / oder elektronischen Bauteilen hat gemäß Abschnitt 2.5.3 dieser QSV zu erfolgen.

2.6 Abwicklung von Beanstandungen

1. Erkennt der Auftraggeber am Liefergegenstand eine Abweichung vom vereinbarten Zustand oder einen sonstigen Mangel oder Produktfehler, wird der Auftraggeber den Lieferanten informieren.
2. Dabei ist es dem Auftraggeber vorbehalten, vom Lieferanten innerhalb einer angemessenen Frist eine schriftliche Stellungnahme in Form eines 4D- oder 8D-Reports zu verlangen. Der Lieferant bestätigt den Eingang der 4D- oder 8D-Report-Aufforderung unverzüglich. Für die Bearbeitung und Beantwortung gelten dabei, vorbehaltlich anderweitiger Vereinbarungen der Parteien im Einzelfall, folgende Höchstfristen:
Sofortmaßnahme D3: innerhalb von 3 Arbeitstagen nach Erhalt der beanstandeten Ware.
Ursachenanalyse D4: innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Erhalt der beanstandeten Ware.
Abschluss des 8D-Reports: innerhalb von 70 Arbeitstagen nach Erhalt der beanstandeten Ware.
3. Der 8D-Report des Lieferanten muss inhaltlich dem in Anhang 2 dieser QSV beigefügten Formblatt entsprechen.
4. Zu jeder begründeten Beanstandung (Mängelrüge) durch den Auftraggeber muss ein Korrekturbericht erstellt werden. Dieser Bericht ist in einem zeitlichen Rahmen von 14 Tagen nach Erhalt der Mängelrüge zu übersenden.
5. Werden beanstandete Produkte vom Lieferanten verschrottet, ist vom Lieferanten selbstständig ein Verschrottungsnachweis an den Auftraggeber zu senden. Eine Verschrottung ist jedoch stets zuvor mit dem Auftraggeber abzustimmen.
6. Der Auftraggeber bewertet die Eignung der 4D- bzw. 8D-Maßnahmen. Eine Wiederaufnahme der Belieferung darf erst nach Bestätigung durch den Auftraggeber erfolgen.
7. Zur dauerhaften Abstellung der beanstandeten Mängel setzt der Lieferant in angemessenem Umfang Problemlösungstechniken ein. Dies können z. B. Werkzeuge zur Ursachenerkennung (Ishikawa-Diagramm, 5-Why, ...), dauerhaften Fehlerabstellung (Poka-Yoke, 100%-Prüfung, ...) und Risikominimierung sein. Wenn zutreffend wird der Lieferant die vorhandene Risikobewertung / FMEA im Fehlerfall aktualisieren.

2.7 Schlussbestimmungen

1. Gegebenenfalls zeitlich früher zwischen den Parteien abgeschlossene Vereinbarungen, die die Qualitätssicherung betreffen, werden vollständig durch diese QSV ersetzt.
2. Sofern in dieser QSV von „Schriftform“ oder „schriftlich“ die Rede ist, so kann die Form auch durch die Textform i.S.v. § 126b BGB eingehalten werden, es sei denn, die Textform ist an der betreffenden Stelle ausdrücklich ausgeschlossen.
3. Änderungen und Ergänzungen dieser QSV, inkl. aller Anhänge, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform, wobei die Schriftform auch durch die fortgeschrittene elektronische Signatur (Art 3 Nr. 11 eIDAS VERORDNUNG (EU) Nr. 910/2014) eingehalten wird; im Übrigen ist die Textform jedoch ausgeschlossen. Dasselbe gilt für die Aufhebung dieses Schriftformerfordernisses.
4. Sollte eine Regelung dieser QSV ungültig oder nichtig sein oder werden, so bleibt die Gültigkeit der Vereinbarung im Übrigen davon unberührt.
5. Diese Vereinbarung unterliegt demselben Recht und Gerichtsstand, welche für den Rahmenvertrag, zu dem diese QSV eine Anlage bildet, gelten, oder in Ermangelung eines solchen Rahmenvertrages welche für die Bestellung gelten, die die Basis für die streitgegenständlichen Lieferungen und Leistungen des Lieferanten ist.
6. Sollte weder ein Rahmenvertrag gelten noch eine verbindliche Bestellung abgeschlossen sein, so gilt für alle Streitigkeiten im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenverkauf vom 11.4.1980 (UN-Kaufrecht) und ausschließlicher – auch internationaler – Gerichtsstand ist München. Der Auftraggeber ist jedoch auch berechtigt, nach seinem eigenen Ermessen, das sachlich zuständige Gericht am vertraglichen Erfüllungsort der Liefer-/Leistungsverpflichtung oder am allgemeinen Gerichtsstand des Lieferanten anzurufen.

Unterschriften

Auftraggeber
HENSOLDT Sensors GmbH

.....
(Ort / Datum)

.....
Lieferantenqualitätsmanagement

.....
(Ort / Datum)

.....
Einkauf

HENSOLDT Optronics GmbH

.....
(Ort / Datum)

.....
Lieferantenqualitätsmanagement

.....
(Ort / Datum)

.....
Einkauf

Lieferant
XYZ GmbH

.....
(Ort / Datum)

.....

.....
(Ort / Datum)

.....

3 Änderungsnachweis

Version	Geänderte Seiten/Kapitel	Kurze Änderungsbeschreibung
9.0	Alle 2.3.3 2.4.5 2.5	Änderung von Sensors V02 in V09 und Optronics von V08 in V09. Harmonisierung beider QSVen. Neu: 4. Kontinuitätsmanagementsystem (BKM) Neu: Warenausgangsprüfung. Ergänzung der Durchlaufzeiten 8D- 4D-Report, Mängelrüge

4 Anhänge

Anhang 1 Waiver / Bauabweichung

Supplier Waiver
Lieferanten Bauabweichung



Projektbezeichnung/Project Name, if known	Bestell-Nr., Pos.-Nr./PO No., Item No.	Antrag Nr./Requ.No.	Ref. C-Meldung / Non-Conformance
Materialbezeichnung/Material Name	Serien Nummer(r)/Serial Number(s)	Stück/Affected pcs	Entscheidung Materialverteilungsausschuss (MVA) / Decision Material Review Board (MRB)
Sach Nr. (Tlx)/Part (drawing) No.	Hersteller/Manufacturer	Erz.Stand/Revision	
Beschreibung und Ursache der Abweichung / Description and Reason of Deviation			
<p>Material kann in bestehenden Zustand verwendet werden/ Material can be used "as is"</p> <p style="text-align: right;">Ja/Yes <input type="checkbox"/> Nein/No <input type="checkbox"/></p>			
Auswirkung auf Form-Fit-Funktion/ Impact on Form-Fit-Function			
<p>Auswirkung auf Form-Fit-Funktion/ Impact on Form-Fit-Function</p> <p style="text-align: right;">Ja/Yes <input type="checkbox"/> Nein/No <input type="checkbox"/></p>			
Einfluss auf unten aufgeführte Punkte/ Effect on points listed below:			
Austauschbarkeit/ Interchangeability	Ersatzteile/ Spares	Ja/Yes <input type="checkbox"/> Nein/No <input type="checkbox"/>	Ja/Yes <input type="checkbox"/> Nein/No <input type="checkbox"/>
Wartung/ Maintenance	Dokumentation/ Documentation	Ja/Yes <input type="checkbox"/> Nein/No <input type="checkbox"/>	Ja/Yes <input type="checkbox"/> Nein/No <input type="checkbox"/>
		Technische & Vertriebs- equipment & Prozesse	Technische & Vertriebs- equipment & Prozesse
		Anderer/ Other	Anderer/ Other
Freigabe Lieferant / Release Supplier		Freigabe Kunde / Release Customer	
Zuständigkeit/ Authority	Ersteller/ Originator	Zuständigkeit/ Authority	Erstellung (P/E) Project Engineering
Name / Name	Qualitätsmanagement/ QM - Responsible	Name / Name	Qualitätsmanagement/ QM - Responsible
Org.-Einheit / Department		Org.-Einheit / Department	
Unterschrift / Signature		Unterschrift / Signature	
Datum / Date		Datum / Date	

	<h2>4D-Report / 8D-Report</h2>
---	--------------------------------

	Verantwortlich: <i>Responsible:</i>	Geplanter Termin: <i>Due Date:</i>	Einführungsdatum: <i>Implementation Date:</i>								
5a Abstellmaßnahmen Fehlerentstehung: <i>Corrective Actions with regard to origin of defect:</i>											
5b Abstellmaßnahmen Fehlerentdeckung: <i>Corrective Actions with regard to defect detection:</i>											
6 Art der Wirksamkeitsprüfung und Ergebnis nach 5a und 5b: <i>Method of Verification and result of 5a and 5b:</i>											
7 Maßnahmen zur Vermeidung von Wiederholfehlern: <i>Actions to prevent repeat errors:</i>											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 40%; border-right: none;">FMEA-Aktualisierung? <i>FMEA-updated?</i></td> <td style="border-left: none;"><input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i></td> </tr> <tr> <td style="border-right: none;">Produktionslenkungsplan aktualisiert? <i>Control plan updated?</i></td> <td style="border-left: none;"><input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i></td> </tr> <tr> <td style="border-right: none;">Sind andere Prozesse, Produkte betroffen? <i>Are other processes, products concerned?</i></td> <td style="border-left: none;"><input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i></td> </tr> <tr> <td style="border-right: none;">Sind andere Standorte betroffen? <i>Are other facilities concerned?</i></td> <td style="border-left: none;"><input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i></td> </tr> </table>	FMEA-Aktualisierung? <i>FMEA-updated?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>	Produktionslenkungsplan aktualisiert? <i>Control plan updated?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>	Sind andere Prozesse, Produkte betroffen? <i>Are other processes, products concerned?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>	Sind andere Standorte betroffen? <i>Are other facilities concerned?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>			
FMEA-Aktualisierung? <i>FMEA-updated?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>										
Produktionslenkungsplan aktualisiert? <i>Control plan updated?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>										
Sind andere Prozesse, Produkte betroffen? <i>Are other processes, products concerned?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>										
Sind andere Standorte betroffen? <i>Are other facilities concerned?</i>	<input type="checkbox"/> Ja / <i>Yes</i> <input type="checkbox"/> Nein / <i>No</i>										
8 Abschlussdatum / Verifiziert <i>Date of Closure / Verified</i>	Unterschrift des verantwortlichen Teamleiters <i>Signature of Teamlead in Charge</i>										

Kommentarfeld
Comment field

Copyright reserved. Refer to protection notice ISO 16016.

Anhang 3 Musterprüfbericht

Anhang 4 ESD Checkliste

HENSOLDT Group INTERNAL

ESD Checklist



This checklist is primarily used to check the supplier's compliance with the ESD-Standards.

Description	Check	Comment
The organization has an ESD Supervisor?	<input type="checkbox"/>	
Is the ESD Supervisor adequately trained?	<input type="checkbox"/>	
Are internal ESD Audit frequently executed?	<input type="checkbox"/>	
Is the Staff trained in handling with ESD?	<input type="checkbox"/>	
Are new labours trained on ESD right after start?	<input type="checkbox"/>	
Are the trainings documented?	<input type="checkbox"/>	
Is there an ESD control plan based on DIN EN 61340-5-1?	<input type="checkbox"/>	
Is Measurement and Test equipment for checking ESD wrist straps and shoes available?	<input type="checkbox"/>	
Is the measurement and test equipment calibrated?	<input type="checkbox"/>	
Are the ESD wrist straps, cables and shoes checked immediately before use in EPA?	<input type="checkbox"/>	
Are these checks documented?	<input type="checkbox"/>	
Is ESD-appropriate clothing worn?	<input type="checkbox"/>	
Are ESD overshoes available for visitors?	<input type="checkbox"/>	
Are ESD Areas / EPAs established, marked and separated?	<input type="checkbox"/>	
Are the surface of tables, ESD-mats and benches conductive?	<input type="checkbox"/>	
Are all ESD safety components grounded?	<input type="checkbox"/>	
Is ESD compliant equipment used in the EPA?	<input type="checkbox"/>	
Are the tools used in EPA suitable for ESD?	<input type="checkbox"/>	
Are there only ESD-compatible utilities in the handling area (folders, adhesive tape...)?	<input type="checkbox"/>	
Are all materials removed from workstations, which could lead to electrostatic charges?	<input type="checkbox"/>	
Are the chairs conductive?	<input type="checkbox"/>	
Are the rolls of the chairs free from dirt coatings?	<input type="checkbox"/>	
Is there a conductive floor?	<input type="checkbox"/>	
Are ESD components marked with ESD-label as conductive?	<input type="checkbox"/>	
Is the ESD equipment checked and documented regularly?	<input type="checkbox"/>	
Is ESD sensitive material transported in ESD-compliant packaging material or containers?	<input type="checkbox"/>	
Are outside EPAs ESDS only transported in ESD-compliant containers?	<input type="checkbox"/>	
Is ESD sensitive material only opened at an ESD-protected workplace?	<input type="checkbox"/>	
Are the workplaces cleaned regularly?	<input type="checkbox"/>	
Are suitable detergents used for ESD cleaning?	<input type="checkbox"/>	

Date:

Auditor:

Company:

HMS-ID: HMS-D-100435

Doc-No: FBL_0447

Version: 1.0

Page 1 von 1

Copyright reserved. Refer to protection notice ISO 16016.
All copies are uncontrolled.

Template: BMS-QMP-005-EN-A07, Version 7.0

Copyright reserved. Refer to protection notice ISO 16016.

Sind produkt-/ projektspezifische Qualitätssicherungsanforderungen (QSA) notwendig, so sind diese separat durch den Projektqualitätsmanager zu vereinbaren. Im Fall von Widersprüchen gehen die Anforderungen aus der QSA den Bestimmungen der Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) vor.