

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) für Lieferanten der Standorte

Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH
Bahnhofstraße 16
09496 Marienberg, OT Zöblitz

und

Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH
Brandauer Straße 26
09526 Olbernhau

Die Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH ist ein mittelständisches Unternehmen und Zulieferer der metallverarbeitenden Industrie mit Hauptstandort in 09496 Marienberg / Zöblitz und einem Fertigungsstandort in 09526 Olbernhau.

Im Rahmen eines Multisite-Verfahrens wird ein integriertes Managementsystem nach DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 14001 in der gültigen Fassung nachgewiesen, aufrechterhalten und kontinuierlich verbessert. Durch ein übergreifendes Qualitäts- und Projektmanagement wird die Anwendung von automotive Core-Tools intern umgesetzt und alle vereinbarten Kundenanforderungen erfüllt.

Die Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) dient zur Durchführung eines abgestimmten Qualitätsmanagements mit dem Ziel, die Qualität der gemeinsamen Produkte und die Zufriedenheit unserer Kunden sicherzustellen.

Als Zulieferer für die Automobilindustrie müssen sich die Unternehmen mit ihren hergestellten Produkten hohen Qualitätsanforderungen stellen. Die QSV soll durch geeignete, technisch anerkannte und wirtschaftlich vertretbare Maßnahmen die Beschaffung und Fertigung von uneingeschränkt verwendbaren Produkten sichern.



schnell -

Sofortige Angebotserstellung und schnelle Auftragsabwicklung.



flexibel -

Wir entwickeln Lösungen für kundenspezifische Anforderungen.



zuverlässig.

Die hohe Werksnorm wird durch die Zertifizierung unseres Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001 bestätigt.

Inhaltsverzeichnis

1 Geltungsbereich und Zweck	3
2 Verantwortung des Lieferanten.....	3
2.1 Qualität der Produkte und Leistungen.....	3
2.2 Produktsicherheitsanforderungen	3
3 Lieferantenmanagement.....	4
3.1 QM-System Lieferant/ Selbstauskunft.....	4
3.2 Lieferantenbewertung.....	4
3.3 Lieferanten- Eskalationsprozess.....	5
3.4 Lieferantenüberwachung	7
4 Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität	8
4.1 Prüf- und Messmittel.....	8
4.2 Statistische Prozessregelung (SPR).....	8
4.3 Nachweis der besonderen Merkmale / Werkstoffeigenschaften.....	9
4.4 Erstbemusterung/ Requalifizierung.....	9
4.5 Wareneingangsprüfungen	10
4.6 Reklamation	10
4.7 Umgang mit fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Produkten	11
4.8 Antrag auf Sonderfreigabe.....	11
4.9 Antrag auf Änderungsgenehmigung	11
4.10 Entdecken von Fehlern beim Kunden.....	11
4.11 Archivierung von Aufzeichnungen	12
5 Umwelt, Sicherheit, Recycling	12
6 Verpackung und Kennzeichnung.....	12
7 Laufzeit, Inkrafttreten, Kündigung.....	13

1 Geltungsbereich und Zweck

Die Wettbewerbsfähigkeit und Position der Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH (USM) werden durch die Qualität ihrer Produkte entscheidend bestimmt. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der zugekauften Produkte (Komponenten, Rohmaterialien, Hilfsstoffe) oder damit verbundenen Leistungen haben dabei unmittelbaren Einfluss auf die Qualität der Erzeugnisse. Die Qualitätssicherungsvereinbarung ist die verbindliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen, bezüglich sämtlicher Lieferungen und Leistungen an die Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH, die zur Erreichung des gemeinsam angestrebten Qualitätszieles „Null Fehler“ erforderlich sind. Die Qualitätssicherungsvereinbarung, im abgestimmten Umfang, ist Bestandteil der Geschäftsbeziehung.

Das oberste Ziel der USM ist die Zufriedenheit des Kunden. Daher müssen alle Lieferungen und Leistungen des Lieferanten allen vereinbarten sowie den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen in vollem Umfang entsprechen.

2 Verantwortung des Lieferanten

2.1 Qualität der Produkte und Leistungen

Der Lieferant ist entsprechend den schriftlichen Vereinbarungen für die fehlerfreie Ausführung seiner Produkte und Leistungen verantwortlich. Er hat die Vollständigkeit und Korrektheit der Unterlagen zu überprüfen und soweit erforderlich weitere Informationen bei der USM anzufordern.

Der Lieferant ist Kunden und Verbrauchern gegenüber verpflichtet, die gesetzlich sowie behördlich vorgegebenen und vertraglich vereinbarten Leistungen zu gewährleisten. Die Qualitätsstrategie des Lieferanten ist auf ständige Verbesserung seiner Prozesse und Leistungen auszurichten.

2.2 Produktsicherheitsanforderungen

Bei entsprechender Relevanz sind die Produktsicherheitsanforderungen gemäß IATF 16949 in der gültigen Fassung zu erfüllen. Liegt eine Produktsicherheitsanforderung vor oder erfolgt eine Bestellung über ein produktsicherheitsrelevantes Produkt, so wird diese im Zuge des Bestellwesens dem Lieferanten kommuniziert.

3 Lieferantenmanagement

3.1 QM-System Lieferant/ Selbstauskunft

Der Lieferant verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagementsystem einzuführen und aufrechtzuerhalten sowie in regelmäßigen Abständen interne System-, Prozess- und Produktaudits durchzuführen. Als Lieferant der USM ist eine Zertifizierung nach der DIN EN ISO 9001 in der gültigen Fassung Grundvoraussetzung. Jeder Lieferant erhält von der USM eine Lieferantenselbstauskunft in elektronischer Form, welche im Zyklus von 2 Jahren vom Lieferanten selbstständig auf Aktualität überprüft wird. Die Zertifikate des jeweils gültigen Managementsystems sollten eigenverantwortlich jeweils unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums zugesendet werden. Der Entzug eines Zertifikates muss unverzüglich gemeldet werden.

3.2 Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung stellt für uns ein wichtiges Werkzeug zur Sicherstellung der kontinuierlichen Lieferqualität sowie als Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge dar. Im Rahmen einer quartalsweisen Lieferantenbewertung erfolgt dies nach den darunter aufgelisteten Kriterien.

Qualität

QM-, UM-System zertifiziert nach ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001

Qualität der Lieferung/en

Anzahl der Reklamation/en

Logistik

Termintreue der Lieferung/en

Mengentreue der Lieferung/en

Anzahl der mit Zusatzfrachtkosten verbundenen Vorfälle

Anzahl der Störung/en beim Kunden

Vertragswesen

Qualitätssicherungsvereinbarung

Geheimhaltungsvereinbarung

Die aufgeführten Kriterien unterliegen je nach Wichtigkeit, zugeordneten Gewichtungsfaktoren. Sollten Sie Rückfragen bezüglich der Gewichtungsfaktoren haben, so wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Mitarbeiter aus dem Einkauf der USM.

Lieferanteneinstufung:

A	= akzeptable Lieferqualität	≥90...<100 Pkt.
AB	= befriedigende Lieferqualität	≥80...<90 Pkt.
B	= unbefriedigende Lieferqualität	≥70...<80 Pkt.
C	= nicht akzeptable Lieferqualität	<70 Pkt.

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung erfolgt schriftlich durch den Einkauf an den Lieferanten, innerhalb von 20 Arbeitstagen. Sollte der Lieferant eine Einstufung schlechter A erhalten, werden weitere Maßnahmen erforderlich, welche der Lieferant dem Anschreiben zur Lieferantenbewertung entnimmt und ggf. selbständig implementiert.

Die Maßnahmen werden in Form eines Maßnahmenplanes binnen 10 Arbeitstagen an den Einkauf kommuniziert. Mitunter ist in Fällen (z. B. Lieferantenklassifizierung B, C oder einer sinkenden Gesamtpunktzahl) von einer Überprüfung des QM-System mittels Lieferantenaudit auszugehen.

3.3 Lieferanten- Eskalationsprozess

Der Lieferant ist zur Einhaltung und Überwachung der vereinbarten Qualität, Mengen und Termine verpflichtet. Wenn der Lieferant bemerkt, dass er die bestellte Menge in der vereinbarten Qualität nicht zum vereinbarten Termin, gemäß Auftragsbestätigung, liefern kann, so ist der in der Bestellung angegebene Ansprechpartner der USM sofort zu informieren. Bei wiederholten Qualitäts- oder Lieferproblemen tritt in Abhängigkeit der Problematik und der Häufigkeit ein Eskalationsprozess in Kraft. Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens sind folgende:

- (1) Wiederholungsreklamation trotz Verifizierung 8D
- (2) Wiederholte Fertigungsstörung bei der USM sowie Kunden der USM, verursacht durch Lieferant
- (3) Feldausfall bzw. Rückrufaktion (0 km) beim Kunden der USM, verursacht durch Lieferant
- (4) Unzureichenden Reklamationsmanagement des Lieferanten
- (5) Drohender Bandstillstand beim Kunden der USM, verursacht durch Lieferant
- (6) Maßnahmen aus Lieferantenaudit werden nicht umgesetzt
- (7) Mangelhafte Projektbearbeitung des Lieferanten
- (8) Verlust der aktuellen Zertifizierung des Lieferanten

Das Eskalationsverfahren unterteilt sich in folgende Eskalationsstufen:

Eskalationsstufe (ES) 0 = normale Geschäftsbeziehung

Im Tagesgeschäft werden Anlieferungen des Lieferanten im Wareneingang bzw. bei der Weiterverarbeitung geprüft. Bei Abweichungen von der Vorgabe/ Spezifikation erfolgt eine Reklamation an den Lieferanten (Einkaufsreklamation). Durch den Einkauf oder das Qualitätswesen kann nach erfolgter Reklamationsanzeige eine erhöhte Prüfschärfe bzw. eine Sonderprüfung (100% Endkontrolle) eingefordert werden.

Eskalationsstufe (ES) 1 = Warnung

Bei Häufung von Qualitäts- und/oder Lieferproblemen können durch den Einkauf oder das Qualitätswesen weitere erhöhte Anforderungen an das Prüfwesen des Lieferanten gestellt werden. Diese Maßnahme greift auch bei Wiederholungsfehlern und besonders schwerwiegenden Fehlern. Hierzu erfolgt die Kommunikation der Einstufung ES1 und die zu erfüllenden Auflagen in Form eines Maßnahmenplans durch den Einkauf an den Lieferanten. Nach erfolgreichem Abschluss des Maßnahmenplans und der Verbesserung der Qualitätsleistung tritt die Rückstufung von ES1 auf ES0 ein. Die Kommunikation erfolgt formell durch den Einkauf an den Lieferanten.

Eskalationsstufe (ES) 2 = Verschärfter Ablauf

Bei weiteren Anhäufungen von Qualitäts- und/oder Lieferproblemen erfolgt eine weitere Eskalation durch den Einkauf. Dazu erfolgt die Einstufung ES2 sowie die Kommunikation an den Lieferanten. Zur weiteren Sicherstellung der Qualitätsleistung werden nun weiter erhöhte Anforderungen an das Prüfwesen des Lieferanten gestellt. Es erfolgt die Forderung zur Einrichtung einer Q- Wall (Teilefilter) beim Lieferanten. Des Weiteren ist durch den Lieferanten die Ermittlung der Ursachen, die Definition von Maßnahmen und die Wirksamkeitsprüfung zu forcieren. Nach erfolgreichem

Abschluss des Maßnahmenplans und der Verbesserung der Qualitätsleistung erfolgt die Rückstufung von ES2 auf ES1 oder ES0. Die Kommunikation erfolgt formell durch den Einkauf an den Lieferanten.

Eskalationsstufe (ES) 3 = New Business on Hold

Sollten die definierten Maßnahmen unwirksam sein und sollte keine Verbesserung der Qualitäts- und/ oder Lieferleistung eintreten oder ist mangelnde Kooperationsbereitschaft der Grund, so erfolgt die Einstufung in Stufe 3 – New Business on Hold. Es erfolgt die Sperrung des Lieferanten für Neuaufträge. Die Kommunikation des Status erfolgt formell durch den Einkauf an das Management des Lieferanten. Es erfolgt die Mitteilung der noch zu erfüllenden Kriterien zur Aufhebung des Status ES3.

Weitere Gründe zur Erteilung des Status ES3 – New Business on Hold können sein:

- Die Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems ist länger als sechs Monate abgelaufen oder ungültig
- Mangelnde Liefertreue

Die Rücknahme des Status ES3 erfolgt erst nach Überprüfung der Wirksamkeit der festgelegten Maßnahmen durch den Einkauf der Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH. Erfolgt die Rücknahme des Status New Business on Hold, so wird dies durch den Einkauf formell an den Lieferanten weitergegeben. Erfolgt die Rücknahme des Status ES3 nicht, so wird die dauerhafte Sperrung des Lieferanten vom Neugeschäft eingeleitet. Der Lieferant ist nicht geeignet und es erfolgt eine Kundenbeschwerde an die zuständige Zertifizierungsstelle.

3.4 Lieferantenüberwachung

Die USM hat im Fall von Qualitätsmängeln, Systemschwächen oder negativer Lieferantenbewertung des Lieferanten das Recht, beim Lieferanten die Einhaltung der gültigen QM-Norm und Kundenanforderungen zu überprüfen. Diese Überprüfung kann je nach Einstufung bzw. Risikobild als Gespräch oder durch ein „Second Party“- Audit erfolgen. Die Entscheidung über die Durchführung von „Second Party“- Audits wird dem Lieferanten rechtzeitig kommuniziert und die Planung vereinbart. Der Lieferant wird der USM Zugang zu den betroffenen Bereichen sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen gestatten.

4 Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität

Die einzuhaltenden Produkt- und Prozessmerkmale sind in den technischen Unterlagen, z. B. Zeichnungen, Normen, EDV-Datenträgern, Prüfplänen, Stücklisten, Verpackungsvorschriften, Werkstoffspezifikationen, des Kunden festgelegt. Der Lieferant erhält von der USM die gültigen technischen Unterlagen in Druck- und Datenform. Der Lieferant ist verpflichtet, sicherzustellen, dass nach diesen ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen gefertigt und geprüft wird. Die technischen Unterlagen sind Bestandteil unserer Einkaufsbedingungen. Änderungen und Abweichungen sind ohne unser Einverständnis nicht zulässig. Gegenüber „Dritten“ ist sicherzustellen, dass die Einsicht in technische Unterlagen nur mit Zustimmung der USM genehmigt ist.

4.1 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant ist verpflichtet, sich so mit Prüfmitteln auszustatten, dass alle qualitätsrelevanten Produkt- und Prozessparameter überprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens für Prüfungen muss dieses entsprechend akkreditiert, bzw. zertifiziert sein.

4.2 Statistische Prozessregelung (SPR)

Der Lieferant verpflichtet sich, durch geeignete Methoden seine Prozesse und Prozessabläufe kontinuierlich zu bewerten, Fehler zu analysieren und geeignete Korrekturmaßnahmen zu treffen, um die Fähigkeit der Prozesse zu erhalten und zu verbessern, damit das Null-Fehler-Ziel erreicht werden kann. Dabei sind für vereinbarte, besondere Produkt- und Prozessmerkmale die Prozessfähigkeiten (SPC) zu ermitteln, kontinuierlich zu führen und auf Anfrage binnen 24h bei der USM nachzuweisen. Für eine Kurzzeitfähigkeit muss ein PpK – Wert von mindestens 1,67 und für eine Langzeitfähigkeit ein CpK- Wert von mindestens 1,33 mit kontinuierlicher Verbesserung erreicht werden. Kann die Prozessfähigkeit so nicht nachgewiesen werden, ist der Lieferant verpflichtet, eine 100% Prüfung durchzuführen, um die Auslieferung von fehlerhaften Bauteilen zu vermeiden.

4.3 Nachweis der besonderen Merkmale / Werkstoffeigenschaften

Zum Nachweis der besonderen Merkmale sowie der Werkstoffeigenschaften sind vom Lieferanten Abnahmeprüfzeugnisse angelehnt an den „Standard 3.1“ der DIN EN 10204 zu erstellen und der USM mit jeder Lieferung zuzusenden.

4.4 Erstbemusterung/ Requalifizierung

Der Lieferant hat das Prozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF) je nach Kundenvorgabe entweder gemäß VDA Band 2 oder PPAP Level kostenneutral durchzuführen. Die Anlieferung von Serienbauteilen ist erst nach Freigabe der Bemusterung durch einen Mitarbeiter der USM gestattet. Die Abstimmungen dazu und ggf. zu darüber hinausgehenden Bemusterungsanforderungen erfolgen im Rahmen des Projektmanagements. Für alle besonderen Merkmale (SC, SPC) muss der Lieferant detaillierte Analysen zu den eingesetzten Messsystemen (MSA) und Prozessen (CpK) dokumentieren. Sind durch die Fertigungszeichnungen keine besonderen Merkmale vorgegeben, so sind besondere Merkmale durch den Lieferanten festzulegen und diese mit der USM abzustimmen.

Der Lieferant ist zur regelmäßigen Requalifizierungsprüfung im Rahmen einer vollständigen Bemusterung verpflichtet. Die Requalifizierungsprüfung erfolgt jährlich und ist auf Verlangen binnen 24h vorzulegen.

Die von der Automobilindustrie geforderten Qualitätsmanagementwerkzeuge (PLP, FMEA, 8D-Report, MSA, SPC, VDA 2, PPAP) werden bei Auftragsvergabe und der Herstellung von automotive Produkten vorausgesetzt und je nach Vorlagestufe bei der Erstbemusterung eingefordert. Die Anwendung der geforderten Qualitätsmanagementwerkzeuge kann auch bei einem „Second-Party“-Audit überprüft werden.

Die in 4.4 Erstbemusterung/ Requalifizierung genannte Vorgehensweise gilt auch bei:

- Produktänderungen
- Werkzeugänderungen
- Werkzeugneuerstellung
- Prozessänderungen
- Materialänderungen
- Zeichnungsänderungen
- Produktionsverlagerungen
- Aussetzen der Fertigung länger als 1 Jahr

4.5 Wareneingangsprüfungen

Im Wareneingang der USM wird die eingehende Ware bezüglich Menge und Identität sowie Transport- und Verpackungsschäden geprüft. Dabei festgestellte Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt. Die gelieferten Waren werden fertigungsbegleitend überprüft und dabei auftretende Mängel unverzüglich nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich angezeigt. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

4.6 Reklamation

Um im Reklamationsfall logistische-, technische- oder systematische Fehler schnellstmöglich und effektiv zu beheben, ist die 8D-Methode zur teamorientierten Problemlösung anzuwenden. Nach Eingang der Beanstandung ist innerhalb von 24h ein 3D-Report, 48h ein 4D-Report und innerhalb von 10 Arbeitstagen ein 8D-Report einzureichen. Fällt das Datum auf einen Samstag, Sonntag oder Feiertag, so gilt der nächste Arbeitstag. Sollte sich der Termin zur Wirksamkeitsprüfung (8D Verifizierung) verzögern, so ist dies vor Fristablauf schriftlich der Qualitätssicherung/ Reklamationsmanagement der USM anzuzeigen.

4.7 Umgang mit fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Produkten

Um Fehlerquellen möglichst im Vorfeld zu erkennen, sind bereits vor Fertigungsbeginn gezielte vorbeugende Maßnahmen einzuleiten. Während der Fertigung auftretende Fehler müssen rechtzeitig erkannt werden, um geeignete Sofortmaßnahmen zu deren Vermeidung einleiten zu können. Wird beim Lieferanten während des Herstellprozesses ein Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Lieferant den Prozess sofort zu unterbrechen und zu korrigieren. In diesem Fall sind alle Produkte, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung gefertigt wurden, 100% zu prüfen. Fehlerhafte Produkte sind unverzüglich sicherzustellen und bis zur endgültigen Klärung der Fehlerursache an einem sicheren Ort (Sperrlager) aufzubewahren. Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind in den Aufzeichnungen nachvollziehbar zu dokumentieren. Sollte eine Nachprüfung ergeben, dass fehlerhafte Produkte nicht nachgearbeitet werden können, so sind sie zu verschrotten. Im Fall von Nacharbeit sind alle festgelegten Serienprüfungen durchzuführen. Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte an die USM geliefert worden sein könnten, so ist sofort der Einkauf der USM zu verständigen und die weitere Vorgehensweise zu klären.

4.8 Antrag auf Sonderfreigabe

Sollten Abweichungen (Zeichnung, Werkstoff, Materialeigenschaften usw.) der Kundenanforderung bei gefertigten Produkten bzw. Leistungen bestehen, hat der Lieferant vor Auslieferung der Produkte eine Sonderfreigabe der USM zu beantragen.

4.9 Antrag auf Änderungsgenehmigung

Der Lieferant ist verpflichtet, so früh wie möglich geplante Änderungen an Produkt, Prozess, Material und Werkzeug bei der USM zu beantragen und freigeben zu lassen.

4.10 Entdecken von Fehlern beim Kunden

Werden fehlerhafte Produkte erst bei der USM oder Kunden der USM entdeckt, ist der Lieferant verpflichtet, umgehend geeignete Maßnahmen zur Fehlereingrenzung einzuleiten. Der Lieferant haftet für durch die Lieferung mangelhafter Produkte oder Leistungen entstandenen Schäden und Aufwendungen. Der Kunde ist, nach vorheriger Information des Lieferanten, jederzeit zur Ersatzvornahme, insbesondere Sortieren/Nacharbeiten, berechtigt.

4.11 Archivierung von Aufzeichnungen

Zur Rückverfolgbarkeit ist der Lieferant verpflichtet, im Fall auftretender Qualitätsmängel fertigungsbegleitende Qualitätsaufzeichnungen, z. B. Messprotokolle, Materialprüfzeugnisse oder sonstige Prüfergebnisse, für mindestens 15 Jahre nach ihrer Erstellung sicher aufzubewahren.

5 Umwelt, Sicherheit, Recycling

Der Kunde hat das Ziel, negative Auswirkungen seiner und der zugekauften Produkte auf Mensch und Umwelt auszuschließen. Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes – sofern sie der Organisation mitgeteilt werden und gibt diese eigenständig an Sub- Lieferanten weiter. Eine Zertifizierung nach ISO 14001 in der aktuell gültigen Fassung ist wünschenswert.

6 Verpackung und Kennzeichnung

Der Lieferant ist für den Schutz der von ihm gelieferten Produkte verantwortlich und hat eine geeignete Verpackung/Umverpackung bzw. Transportmittel zu verwenden. Lieferschein und Verpackungseinheiten (Umverpackungen/Einzelverpackungen) sind mindestens zu kennzeichnen mit:

- 1 - Bestell-/Auftragsnummer
- 2 - Menge und Einheit
- 3 - Kundenbezeichnung und Kundenteilenummer

Zusätzliche Angaben, falls zutreffend:

- 1 - Chargennummer
- 2 - Kopie der von USM erteilten Sonderfreigabe
- 3 - Kennzeichnung Muster / Serienerstmuster

7 Laufzeit, Inkrafttreten, Kündigung

Die Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit Unterzeichnung durch beide Vertragsparteien in Kraft und gilt, soweit sie nicht durch eine andere Qualitätssicherungsvereinbarung ersetzt wird, für die Dauer der Lieferbeziehung. Vertragsänderungen bzw. Ergänzungen bedürfen der Schriftform. Die Qualitätssicherungsvereinbarung kann von jeder Vertragspartei, unter Einhaltung einer Frist von 12 Monaten zum Monatsende schriftlich gekündigt werden.

Sollten einzelne Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar werden, bleibt davon die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen unberührt. Im Zweifelsfall gilt die deutsche Fassung.

Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH:

Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Qualitätswesen
------------	------	--------------------------------	----------------

Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Einkauf
------------	------	--------------------------------	---------

Lieferant:

Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Qualitätswesen
------------	------	--------------------------------	----------------

Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Vertrieb
------------	------	--------------------------------	----------