

# Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen: **Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH**  
**Kärntner Str. 18-30**  
**D - 42627 Wuppertal**

oder **Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH**  
**Im Wiesengrund 28**  
**D - 57290 Neunkirchen-Struthütten**

Im Folgenden „Fa. Walther“ genannt

und:

Im Folgenden „Lieferant“ genannt



Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
Kärntner Str. 18-30 · D-42327 Wuppertal  
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217  
Info@walther-pilot.de  
www.walther-pilot.de

Stand: 08/2016

## 1. Ziel- und Geltungsbereich

Die nachstehende Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend QSV genannt) benennt und regelt die zwischen den Vertragspartnern vorgesehenen Qualität sichernden Maßnahmen bei künftigen Lieferungen mit dem Ziel, die Qualität der Produkte zu sichern. Diese QSV konkretisiert und ergänzt die Pflichten des Lieferanten aus dem Einkaufs-/Liefervertrag und den Einkaufsbedingungen der Fa. Walther im Hinblick auf die Qualitätssicherung. Die QSV beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten und regelt Rechte und Pflichten im Hinblick auf die Qualität der zu liefernden Produkte.

Die Bestimmungen dieser QSV gelten für alle, zwischen der Fa. Walther und dem Lieferanten, bestehenden und künftigen Einkaufs-Lieferverträge.

Jegliche Vereinbarung sowie spezifische Änderung und Ergänzung bedürfen der Schriftform.

Sie sind als Anlage dieser QSV beizufügen.

Diese Vereinbarung tritt mit der Unterzeichnung beider Vertragspartner in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit geschlossen.

## 2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Grundsätzlich ist der Lieferant für die Qualität seiner Leistung verantwortlich. Der Vertragsgegenstand muss dem neuesten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Der Lieferant hat Spezifikationen und Beschreibungen der Fa. Walther zum Vertragsgegenstand auf Fehler und auf Herstellbarkeit zu prüfen.

Um zu gewährleisten, dass diese den Spezifikationen der Fa. Walther entspricht, ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem gemäß den Anforderungen der DIN EN ISO 9001 in der jeweils gültigen Fassung einzuführen, anzuwenden, aufrecht zu erhalten und die Wirksamkeit durch eine unabhängige, akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft bestätigen zu lassen. Sofern keine Zertifizierung besteht, muss der Lieferant eine Weiterentwicklung des QM-Systems nach den Forderungen der aktuellen Version der DIN EN ISO 9001 durchführen. Die Anforderungen müssen bekannt sein und angewendet werden. Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Lieferung dahingehend kontinuierlich optimieren und seine Unterlieferanten diesbezüglich weiterentwickeln. Der Lieferant wird durch eine geeignete Kennzeichnung der Vertragsgegenstände oder - falls dies nicht möglich ist - auf andere Weise dafür sorgen, dass bei Erkennen eines Fehlers festgestellt werden kann, welche Vertragsgegenstände insgesamt von einem solchen Fehler betroffen sind oder betroffen sein können. Über sein Kennzeichnungssystem hat der Lieferant die Fa. Walther so auf dem Laufenden zu halten, dass der Fa. Walther jederzeit eine Feststellung möglich ist.

## 3. Informationspflicht und Fertigungsorganisation

Wird erkennbar, dass festgelegte Vereinbarungen (z.B. Q-Merkmale, Liefermenge, Termine) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, die Fa. Walther unverzüglich hierüber in Kenntnis zu setzen. Der Lieferant versichert, dass der Vertragsgegenstand der von der



Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
Kärntner Str. 18-30 · D-42327 Wuppertal  
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217  
Info@walther-pilot.de  
www.walther-pilot.de

Stand: 08/2016

Fa. Walther vorgegebenen Spezifikation (Zeichnung, Datenblatt, Muster, etc.) entspricht. Der Lieferant überprüft unverzüglich die Spezifikation, ob diese offensichtlich fehlerhaft, unklar oder unvollständig ist und informiert, sofern dies der Fall ist, unverzüglich die Fa. Walther.

Wird die Spezifikation von Teilen geändert, so muss der Lieferant sicherstellen, dass zuerst die Teile des alten Standes geliefert werden. Diese dürfen nicht, mit den im neuen Index gefertigten Teilen, vermischt angeliefert werden.

#### 4. Aus- und Eingangsprüfung

Der Lieferant verpflichtet sich, die Qualität der Produkte im Rahmen einer umfassenden Warengangskontrolle so zu prüfen, dass eine zusätzliche Wareneingangskontrolle bei der Fa. Walther im Vertrauen auf die gewissenhafte Durchführung der Qualitätskontrolle durch den Lieferanten nur in Stichproben sowie hinsichtlich der Warengattung und etwa äußerlich an der Verpackung deutlicher Transportschäden erfolgen kann.

Zur Sicherung der Qualität, legt der Lieferant eigenständig geeignete Prüfverfahren fest und erstellt Prüfpläne, aus denen die zu prüfenden Merkmale, der Prüfumfang und die Prüfmittel ersichtlich sind. Die Ergebnisse werden protokolliert, aufbewahrt und ggf. der Fa. Walther zur Verfügung gestellt.

Der Lieferant stellt sicher, dass alle erforderlichen Prüfmittel, zur Prüfung der für die Fa. Walther zu fertigende Erzeugnisse, jederzeit verfügbar sind und nachweislich einer permanenten Überwachung, Kalibrierung und Instandhaltung unterliegen.

#### 5. Verpackung, Lagerung und Transport

Der Lieferant hat ein Verfahren festzulegen, welches unsachgemäße Behandlung, Beschädigung, Überschreitung der Lagerfähigkeit und sonstige vorhersehbare Qualitätsbeeinträchtigungen vermeidet. Die an die Fa. Walther zu liefernde Ware muss so verpackt werden, dass vorhersehbare Transportschäden vermieden werden.

#### 6. Bemusterungsverfahren

In folgenden Fällen sind der Fa. Walther vor Aufnahme von Serienlieferungen rechtzeitig Erstmuster zur Erstbemusterung und Freigabe vorzulegen:

- bei neuen Produkten
- bei Wechsel von Unterlieferanten
- bei einer Änderung am Produkt
- bei einer Änderung des Materials
- bei Einsatz neuer Werkzeuge und geänderten oder neuen Produktionsverfahren diese Muster müssen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt und hinsichtlich aller Qualitätsmerkmale geprüft sein.

Die Musterteile sind inklusive der ermittelten Prüfergebnisse in Form von Erstmusterprüfberichten vorzulegen.

Diese Lieferungen sind deutlich als Erstmuster zu kennzeichnen. Die Anzahl der Erstmuster sowie die inhaltlichen und formalen Vorgaben für das Bemusterungsverfahren werden bei der Bestellung festgelegt oder sind mit der Fa. Walther abzustimmen.

Bei Mehrfachwerkzeugen sind Muster aus jedem Einsatz getrennt zu vermessen und zu liefern. Die Fa. Walther prüft Musterteile generell nach,



teilt dem Lieferanten das Ergebnis mittels Prüfbericht mit und gibt, wenn die Muster den Anforderungen entsprechen, die Serienlieferung frei. Zur Fertigung freigegebene Muster sind von beiden Vertragspartnern als freigegeben zu bestätigen. Die Fa. Walther sowie der Lieferant bewahren jeweils ein als freigegeben gekennzeichnetes Muster auf, damit in Reklamationsfällen das genehmigte Muster als Referenz dienen kann. Die Aufbewahrungsfrist endet mit Auslaufen der entsprechenden Fertigung oder mit Änderung der Produktion und Vorliegen eines neuen und akzeptierten Musters. Die Aufbewahrung der ermittelten Prüfergebnisse richtet sich ausschließlich nach den angegebenen Fristen.

## **7. Aufbewahrungsfristen Q-relevanter Dokumentation**

Der Lieferant ist verpflichtet, die spezifischen Qualitätsdokumentationen für den angegebenen Zeitraum aufzubewahren:

- 10 Jahre ab Erstellung bei allen Teilen

## **8. Einsichtgewährung und Aushändigung an Abnehmer**

Die vom Lieferanten geführte Prüfdokumentation, die Produkte der Fa. Walther betreffend, kann jederzeit eingesehen werden. Der Lieferant wird die Fa. Walther im Falle einer Inanspruchnahme durch Dritte bei der Abwehr von Ansprüchen unterstützen und zu diesem Zweck Einsicht in die hierfür einschlägige Qualitätsdokumentation gewähren und diese, soweit für die Führung eines Entlastungsbeweises erforderlich, vorübergehend zur Verfügung stellen.

## **9. Maßnahmen der Lieferanten beim Auftreten von Fehlern**

Wird bei der Serienüberwachung festgestellt, dass fehlerhafte Produkte vorhanden sind, so muss der Fertigungsprozess sofort unterbrochen und berichtigt werden. Die seit der letzten i.O.-Prüfung gefertigten Produkte müssen zu 100% überprüft werden. Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte zur Auslieferung gelangt sein könnten, so ist unverzüglich die zuständige Stelle des Qualitätsbereiches im jeweiligen Abnahmewerk der Fa. Walther zu verständigen. Die Fa. Walther fordert, dass gleichzeitig die eingeleiteten Maßnahmen in Form eines 8D-Reportes zur Fehlerbeseitigung mitgeteilt werden. Bei schwerwiegenden Problemen wird vom Lieferanten verlangt, dass geeignetes Personal innerhalb von 24 Stunden vor Ort sein kann.

Der Lieferant ist verpflichtet, fehlerhafte Lieferungen auf seine Kosten auszusortieren bzw. nachzuarbeiten, sodass der Fa. Walther kein Schaden entsteht. Gegebenenfalls muss eine Ersatzlieferung zu einem von der Fa. Walther festgelegten Termin erfolgen.

Im Falle einer durch ein fehlerhaftes Produkt des Lieferanten erforderlich werdenden Rückrufverfahrens verpflichtet sich der Lieferant, mit der Fa. Walther im Interesse der Schadensminderung zusammenzuarbeiten; die durch den Rückruf entstehenden Kosten hat der Lieferant zu tragen, es sei denn, die Fa. Walther hätte den Fehler zu vertreten. Der Lieferant verpflichtet sich, die Fa. Walther von Ansprüchen aus Produkthaftung freizustellen, wenn der von einem Dritten geltend gemachte Schaden auf das fehlerhafte Produkt des Herstellers zurückzuführen ist. Lässt der Lieferant Arbeiten von Dritten durchführen, so ist er von der Aufgabe der Einweisung, der Disposition und der notwendigen Ersatzlieferung nicht entbunden.



Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
Kärntner Str. 18-30 · D-42327 Wuppertal  
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217  
Info@walther-pilot.de  
www.walther-pilot.de

Stand: 08/2016

## 10. Sonderfreigabe

Bei Abweichungen von der Spezifikation muss eine Abweichgenehmigung beantragt werden. Hierzu kann das kundenspezifische Antragsformular verwendet werden.

Produkte mit genehmigter Abweichung sind separat zu liefern.

Dabei müssen Lieferschein und Verpackungseinheiten einen entsprechenden Hinweis auf die Art der Abweichung enthalten. Eine Kopie der Abweicherlaubnis ist den Lieferpapieren beizulegen. Die Gültigkeitsdauer der Abweicherlaubnis ist entweder bezüglich Menge und/oder Termin limitiert.

## 11. Audits

Die Fa. Walther behält sich vor, durch ein Audit beim Lieferanten festzustellen, ob das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten die Forderungen der Fa. Walther an die Qualität gewährleisten kann. Das Audit kann als Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden.

Die Fa. Walther wird den Besuch der Beauftragten rechtzeitig bzw. mit einem Vorlauf von 3 Arbeitstagen ankündigen. Der Lieferant wird hierfür alle erforderlichen, nicht vertraulichen Unterlagen bereitstellen.

Im Rahmen seiner Lieferungen muss der Lieferant auch die Auditierung seiner Unterlieferanten gemeinsam mit Beauftragten der Fa. Walther ermöglichen.

## 12. Geheimhaltung

Der Lieferant sichert zu, Informationen und Kenntnisse, die er in jeglicher Art und Weise erlangt hat, geheim zu halten und nicht ohne die schriftliche Zustimmung des Partners Dritten zugänglich zu machen oder für einen anderen Zweck zu nutzen, zu dem sie übermittelt wurden. Unterlieferanten sind entsprechend zu verpflichten. Diese

Bestimmung gilt unbegrenzt auch über die Dauer dieser Vereinbarung hinaus, solange die geheim zu haltenden Daten, Informationen und Kenntnisse nicht allgemein öffentlich zugänglich werden.

## 13. WE-Kontrolle und Mängelrüge

Da die Durchführung und Dokumentation der erforderlichen Prüfungen ausschließlich in der Verantwortung des Lieferanten liegt, prüft die Fa. Walther die Liefergegenstände bei Anlieferung nur in Stichproben sowie hinsichtlich ihrer Warengattung (Identprüfung) und etwa äußerlich an der Verpackung auf deutlich erkennbare Transportschäden. Jeder tatsächlich erkannte Mangel wird innerhalb der in den Einkaufsbedingungen der Fa. Walther vereinbarten Fristen gerügt.

Der Lieferant legt als Nachweis dieser Prüfungen jeder Lieferung ein ausgefülltes und unterzeichnetes Prüfzeugnis bei.

## 14. Zusatzklausel

Der Lieferant ist verpflichtet, die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung auf die, am entsprechenden Produkt der Fa. Walther, beteiligten Unterlieferanten mit gleichem Wortlaut zu übertragen.

## 15. Salvatorische Klausel

Dieser Vertrag bleibt auch dann im Übrigen 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.



Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
Kärntner Str. 18-30 · D-42327 Wuppertal  
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217  
Info@walther-pilot.de  
www.walther-pilot.de

Stand: 08/2016

**Fa. Walther:**

Ort, Datum:

---

Leitung Qualität:

---

Leitung Einkauf:

---

**Lieferant:**

Ort, Datum:

---

Technische Geschäftsleitung:

---

Leitung Qualität :

---

Leitung technischer Verkauf:

---



Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
Kärntner Str. 18-30 · D-42327 Wuppertal  
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217  
Info@walther-pilot.de  
www.walther-pilot.de

Stand: 08/2016



Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
Kärntner Str. 18-30 · D-42327 Wuppertal  
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217  
Info@walther-pilot.de  
www.walther-pilot.de

Stand: 08/2016