



QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG

**der
HANSA-FLEX AG
Zum Panrepel 44
28307 Bremen**

(im Folgenden "HANSA-FLEX" genannt)

1. Intention und Gegenstand

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung regelt die qualitätssichernden Maßnahmen in der Beziehung zwischen dem Lieferanten und HANSA-FLEX. Sie bezweckt, die geforderte Qualität mit hoher Sicherheit und zu möglichst geringen Kosten zu erreichen. Um den Ansprüchen der Kunden gerecht zu werden, bedarf es einer entsprechenden Einbindung des Lieferanten sowie dessen Zulieferanten.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung bindet alle bestehenden sowie zukünftigen Verträge zwischen HANSA-FLEX und dem Lieferanten ein. Sie ist ein Bestandteil der Einkaufsbedingungen von HANSA-FLEX.

HANSA-FLEX behält sich jederzeit wertanalytische Untersuchungen in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten vor. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung schließt alle Aufträge ein, die von dem Lieferanten an HANSA-FLEX erfüllt werden.

HANSA-FLEX ist zu jeder Zeit berechtigt, Auskunft über die durchgeführten Maßnahmen zur Sicherstellung dieser Vereinbarung zu erhalten. Dies schließt ein:

- Zertifikate
- Nachweise zur Produkt-, Prozess- und Prüfmittelqualität
- Chargenabhängige Abnahmeprüfzeugnisse
- Nachweise zur Qualitätsprüfung der Rohstofflieferanten durch den Lieferanten

Die Nachweise sind von dem Lieferanten mindestens **10** Jahre aufzubewahren. Längere gesetzliche Aufbewahrungsfristen bleiben unberührt.

2. Zertifizierungen

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach **DIN EN ISO 9001** oder eines Systems, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen dieser Norm erfüllt. HANSA-FLEX hat sich dem Schutz der Umwelt und der Mitarbeiter verpflichtet und ist nach **DIN EN ISO 14001** und **DIN EN ISO 45001** zertifiziert. HANSA-FLEX erwartet von Lieferanten die Selbstverpflichtung zum Umwelt- und Arbeitsschutz in Form eines implementierten Umwelt- und Arbeitsschutzmanagementsystems. Mittelfristig erwartet HANSA-FLEX, dass der Lieferant mindestens eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 14001 und Arbeitsschutz DIN EN ISO 45001 erreicht.

Der Lieferant muss das QM-System seiner Unterlieferanten mit dem Ziel entwickeln, dass diese Unterlieferanten seine Anforderungen nach DIN EN ISO 9001 oder einem System, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen dieser Norm erfüllt, erfüllen. Bezieht der Lieferant für die Qualitätssicherung und/oder die Herstellung der Waren Vorlieferungen (Vormaterialien, Software, Dienstleistungen, Fertigungs- und/oder Prüfmittel, etc..), so sichert der Lieferant die Qualität solcher Vorlieferungen entweder mit eigenen Mitteln und/oder durch die vertragliche Einbindung des

Unterlanden in das QM-System des Lieferanten ab.

Der Lieferant ist verpflichtet, regelmäßig Risiken und Chancen seiner Waren zu identifizieren. Die identifizierten Risiken müssen analysiert und bewertet werden, um rechtzeitig Gegenmaßnahmen einzuleiten. Der Lieferant muss die Umsetzung auf Ihre Wirksamkeit kontrollieren. Die Ergebnisse des Risikomanagements sind durch den Lieferanten an HANSA-FLEX in Textform zu kommunizieren, soweit dies an HANSA-FLEX gelieferte oder zu liefernde Produkte betrifft.

Der Lieferant erbringt Nachweise jeglicher Zertifizierungen durch Vorlage einer Kopie des Zertifikates falls von HANSA-FLEX gefordert. Jegliche Änderungen der Zertifikate sind unverzüglich in Schriftform anzuzeigen und nachzuweisen.

Die qualitative Bewertung durch HANSA-FLEX ist dem Leitfaden zum Lieferantenmanagement zu entnehmen. Sofern HANSA-FLEX dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese von dem Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden.

3. Qualitätsplanung, Informationspflicht, Sonderfreigaben

Eine effektive Qualitätsplanung ist Basis für stetige Verbesserungen und Fehlervermeidung. Beabsichtigt der Lieferant seine Produkte durch neue Prozesse zu fertigen oder die Produktion/Teile der Produktion zu anderen Herstellern/Standorten oder die Produktionswerkzeuge zu verlagern, sind diese Änderungen HANSA-FLEX unverzüglich schriftlich anzuzeigen und durch HANSA-FLEX vorab freigeben zu lassen. Um eine optimale Qualitätsplanung zu erstellen, bedient sich der Lieferant folgender Normen:

- EN ISO 9001

Sollte der Lieferant planen, Veränderungen im Produktionsprozess durchzuführen, z.B.:

- Veränderungen an der technischen Ausführung der Produkte (Handelsware),
- Veränderung der Fertigungsprozesse,
- Veränderung der Prüfprozesse,
- Verlagerung des Fertigungsortes,
- Einsatz anderer Rohstoffe, usw.

verpflichtet sich der Lieferant, die Veränderungen unverzüglich HANSA-FLEX schriftlich mitzuteilen und sich diese freigeben zu lassen. Der Lieferant benutzt dafür das im Bedarfsfall von HANSA-FLEX digital bereitgestellte Formular *Engineering Change Notification* zur Beantragung der Freigabe durch HANSA-FLEX. Die Information muss vor Beginn der Umsetzung durch den Lieferanten bei HANSA-FLEX eingehen. Bei von HANSA-FLEX genehmigten Abweichungen in Maßen, Qualität und Eigenschaften, hat der Lieferant die Nummer des Abweichungsantrages auf den Lieferpapieren anzugeben. Sollte sich HANSA-FLEX nach Prüfung für die Freigabe des Produktes entscheiden, entbindet dies den Lieferanten nicht von seinen Verpflichtungen zur Lieferung fehlerfreier Produkte und stellt keinen Verzicht seitens HANSA-FLEX auf Gewährleistungs- und Haftungs- (Freistellungs-) Ansprüche im Hinblick auf die Auslieferung fehlerhafter Produkte dar.

HANSA-FLEX weist an dieser Stelle darauf hin, dass der Lieferant entsprechend den Regelungen der Einkaufsbedingungen von HANSA-FLEX alle Folgen und Kosten verantwortet, die aus einer Verletzung dieser Pflicht, HANSA-FLEX und/oder Dritten entstehen.

4. Technische Unterlagen und Zeugnisse

Die von dem Lieferanten einzuhaltenden technischen Daten sind in folgenden Dokumenten und Aufzeichnungen festgelegt:

- HANSA-FLEX-Zeichnungen und Spezifikationen: Der Lieferant erhält vor Erstbestellung aktuelle Zeichnungen und Spezifikationen. In den Bestellungen werden die aktuellen Zeichnungsnummern mit Revisionsstand ausgewiesen. Der Lieferant verpflichtet sich den Revisionsstand anhand der Bestellung zu prüfen und ggf. fehlende bzw. aktuellere Zeichnungen anzufordern.
- Sofern von HANSA-FLEX gefordert, sind Abnahmeprüfzeugnisse nach EN 10204,3.1 für die gelieferten Artikel mitzuliefern.
- Für Stückgutartikel, die nicht nach HANSA-FLEX Zeichnung hergestellt werden, sind die entsprechenden 3D Modelle zur Verfügung zu stellen, sofern durch HANSA-FLEX gefordert.

5. Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität

Die Verantwortung für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung und kontinuierlichen Verbesserung von Prozess- und Produktqualität obliegt dem Lieferanten.

Alle gelieferten Artikel müssen Vorschriften, Bestimmungen und Verordnungen in der aktuellen Fassung entsprechen, wie z.B.:

- Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH-Verordnung)
- Richtlinie 2011/65/EU (RoHS)
- SCIP-Eintrag (Substances of Concern In articles as such or in complex objects (Products)) gem. ECHA
- Dodd-Frank Act SEC. 1502 ("Conflict Minerals/Konfliktmineralien")

Die Konformität ist auf Anfrage von HANSA-FLEX schriftlich von dem Lieferanten zu bestätigen.

6. Überwachung von Produktionsprozessen

Der Lieferant erstellt für die an HANSA-FLEX gelieferten Artikel einen Qualitätsprüfablaufplan, aus dem alle Eingangsprüfungen von Rohmaterialien, Zwischenprüfungen und End-/Ausgangsprüfungen ersichtlich sind.

Der Lieferant verpflichtet sich, den Produktionsprozess für alle an HANSA-FLEX gelieferten Artikel durch den Einsatz geeigneter statistischer Methoden so zu überwachen und zu dokumentieren, dass die Prozessfähigkeit von kritischen Merkmalen und Hauptmerkmalen über die gesamte Produktionszeit jederzeit nachgewiesen werden kann.

HANSA-FLEX überwacht kontinuierlich die Performance von Lieferanten und bewertet diese mit

Hilfe verschiedener Kennzahlen. Spezifische Kennzahlen, z.B. wie die ppm-Kennzahl der reklamierten Menge, können dem Handbuch der Lieferantenbewertung entnommen werden.

7. Qualitätssicherung von Unterlieferanten

Der Lieferant trifft geeignete qualitätssichernde Maßnahmen zur Sicherstellung der Qualität seiner Lieferanten. Gesetzliche Prüf- und Kontrollverpflichtungen des Lieferanten bleiben dadurch unberührt. Der Lieferant prüft die für HANSA-FLEX verwendeten Rohmaterialien beim Eingang mindestens auf Identität, auf äußerlich erkennbare Beschädigungen und Abweichungen von der bestellten Qualität und lässt sich die gelieferte Qualität durch Prüfbescheinigungen bestätigen. Die Vertrauenswürdigkeit dieser Aufzeichnung ist durch den Lieferanten zu prüfen und auf Aufforderung HANSA-FLEX zur Verfügung zu stellen. Die Form der Wareneingangsprüfung ist ständig an die gelieferte Qualität der Waren anzupassen. Bei festgestellten Qualitätsabweichungen hat der Lieferant die Wareneingangsprüfung entsprechend zu intensivieren, so dass fehlerhafte Waren sicher erkannt und entsprechend den Vorgaben behandelt werden.

8. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit der Herstell-/Lieferlose

Der Lieferant verpflichtet sich, die an HANSA-FLEX gelieferte Ware zu kennzeichnen, dass die Verwechslung und Vermischung von Teilen / Materialien aus unterschiedlichen Produktionslosen ausgeschlossen ist (Chargenkennzeichnung). Alle ermittelten Mess- und Prüfergebnisse sowie Prozessdaten müssen mit Hilfe einer Chargennummer einem Fertigungslos eindeutig zuzuordnensein. Die Produkte sind chargengetrennt anzuliefern. Die Vermischung von Chargenlosen ist unzulässig. Die Kennzeichnung der Charge ist auf Aufforderung auf den Behältnissen (Verpackung), den Lieferpapieren und wenn möglich auf den Teilen selbst auszuweisen. Zur Rückverfolgbarkeit kennzeichnet der Lieferant die Lieferlose mit der Chargennummer und archiviert die dazu gehörenden Dokumente.

9. Erstmuster / PPAP

Für Erstlieferungen von neuen Produkten für HANSA-FLEX stellt der Lieferant HANSA-FLEX Erstmuster mit PPAP Dokumentation nach Vorgabe der technischen Details durch HANSA-FLEX zur Verfügung. Die Anforderungen und der Prüfungsumfang werden durch ein Vorgabedokument durch HANSA-FLEX bestimmt. Erstmuster sind mit geeigneter Kennzeichnung zu versehen.

Neue Erstmuster für HANSA-FLEX sind erforderlich und durch den Lieferanten anzukündigen:

- bei geänderten oder überarbeiteten Revisionsständen der technischen Spezifikation
- bei Verlagerung des Fertigungsortes
- bei neuen Herstellabläufen und –verfahren (auch bei Änderung von Maschinen)
- bei neuen Rohmaterialien und Lieferanten (nach Absprache)
- bei Verlust von Zertifikaten (z.B. das ISO 9001)
- bei Beurteilungsunsicherheiten (nach Absprache)

Die PPAP-Dokumentation dient zur Festschreibung der geforderten technischen Ausführungen und des Qualitätsniveaus. Wird die technisch vereinbarte Ausführung nicht erreicht, dürfen die Muster nur angeliefert werden, wenn zu den Abweichungen eine schriftliche Abweichungserlaubnis von HANSA-FLEX der PPAP-Dokumentation beigelegt ist. Die PPAP-Dokumentation bewahrt der Lieferant mindestens 10 Jahre nach Ausstellung auf.

10. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf - Entwicklung, Planung

Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich, z.B. in Form eines Lastenheftes festzulegen. Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben Projektmanagement (z.B. klare Aufgabenverteilung mit Ansprechpartnern, Zeitplan, Risikobewertung etc.) anzuwenden und der HANSA-FLEX auf Verlangen Einsicht in die Projektdokumentation zu gewähren.

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten müssen nach Erhalt durch den Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit - sofern einschätzbar - geprüft werden. Ist erkennbar, dass die in den technischen Unterlagen festgelegten Forderungen an das Produkt fehlerhafte, unklare oder unvollständige Beschreibungen beinhalten, so sind diese HANSA-FLEX unaufgefordert in geeigneter Form aufzuzeigen. Gleiches gilt, wenn die Produkthanforderungen durch geeignetere, wirtschaftlichere und wirkungsvollere Verfahren ersetzt werden können.

Für die Entwicklungsphase vereinbaren die Vertragspartner, geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung anzuwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen. Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen den Vertragspartnern die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, Teile der Nullserie unter Serienbedingungen herzustellen.

Für die bekannten – geregelten oder vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Spezifikationen nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen und Prozesse entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

Fordert HANSA-FLEX eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe voranzugehen. Der Lieferant hat die Produkte vor Beginn der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen. HANSA-FLEX wird ebenfalls im erforderlichen Umfang prüfen und eine Freigabe – ggfs. unter Berücksichtigung von Auflagen erteilen. Alle für die Produkte in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile und Stoffe müssen den jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften, z.B. hinsichtlich Umweltschutzes, Elektrik, Elektromagnetismus und Sicherheit erfüllen, die im Herstellungs- und Vertriebsland gelten.

11. Logistische Qualitätsanforderungen

Zur Sicherung der logistischen Qualität gilt die jeweilige HANSA-FLEX Logistikrichtlinie.

12. Notfallpläne

Um die Auswirkungen unvorhergesehener Ereignisse (z.B. Werkzeugbruch, Maschinenausfall, Softwareverlust, etc.) so gering wie möglich zu halten, muss der Lieferant spätestens mit Beginn der Produktion vereinbarter Lieferumfänge für alle Prozessschritte, die Einfluss auf die Qualitäts- und Liefertreue haben können, Notfallpläne vorhalten. Diese Notfallpläne müssen in regelmäßigen Abständen aktualisiert werden und sind HANSA-FLEX auf Anforderung vorzulegen.

13. Auditrecht / Qualitätsgespräche

HANSA-FLEX und Kunden von HANSA-FLEX sind berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen von dem Lieferanten die Erfüllung der HANSA-FLEX-Anforderungen gewährleistet. Im Rahmen seiner Lieferungen muss der Lieferant gegebenenfalls auch die Auditierung seiner Unterlieferanten ermöglichen. HANSA-FLEX behält sich vor diese Unterlieferanten zu besuchen, soweit die Überprüfung von Existenz und Funktion des Qualitätsmanagementsystems, sowie die Beurteilung von Fertigungsprozessen des Unterlieferanten dies erfordern. Entsprechend bewirkt der Lieferant bei seinen Unterlieferanten und Geschäftspartnern, die an der Abwicklung von Aufträgen von HANSA-FLEX beteiligt sind, durch entsprechende vertragliche Vereinbarungen, dass HANSA-FLEX sich dort durch Audits von der Wirksamkeit der Managementsysteme in der gleichen Weise überzeugen kann wie beim Lieferanten selbst.

Das Audit kann als System-, Prozess-, Kapazitäts- oder Produktionsaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften sind dabei zu berücksichtigen. Es werden angemessene Einschränkungen seitens des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert. Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant in jedem Fall verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen. Eine Auditierung entbindet den Lieferanten nicht von seiner Qualitätsverantwortung. Er bleibt für die Qualität seiner Produkte und der seiner Unterlieferanten verantwortlich. Es finden regelmäßig Qualitätsgespräche mit HANSA-FLEX statt. Ziel des Gespräches ist die Abstimmung und Festschreibung von Zielvereinbarungen hinsichtlich Qualitätsentwicklung. Gegebenenfalls hat der Lieferant innerhalb dieser Gespräche die erstellte Q-Dokumentation offen zu legen. Notwendigkeit und Umfang dieser Darlegung bedarf einer vorherigen Abstimmung. Bei mangelnder Qualitätslage behält sich HANSA-FLEX vor, den Lieferanten umgehend zu einem Qualitätsgespräch einzuladen. Im Zuge des Gespräches wird ein Maßnahmenkatalog vereinbart, der gegebenenfalls einen technischen Support von HANSA-FLEX einschließt.

14. Wareneingangsprüfung bei HANSA-FLEX

HANSA-FLEX führt die Verpflichtung zur Wareneingangsprüfung gem. § 377 HGB im nachfolgend beschriebenen Umfang durch. Prüfung der eingehenden Ware auf:

- Identität
- Menge
- offensichtliche Mängel
- äußere Transportschäden
- Prüfstatus gemäß Punkt 5.

In allen Fällen gilt die Rüge von HANSA•FLEX (Mängelanzeige) als unverzüglich und rechtzeitig, wenn sie innerhalb einer Frist von fünf Arbeitstagen, gerechnet ab Wareneingang oder bei versteckten Mängeln ab Entdeckung abgesendet wird.

15. Reklamationsrecht, Reklamationsbearbeitung, Maßnahmen

HANSA-FLEX ist berechtigt, Produkte, bei denen nachträglich Mängel festgestellt werden, mit Belastungsanzeige zurückzugeben. Rücklieferungen gehen zu Lasten des Lieferanten. Bei berechtigten Reklamationen wird der Lieferant, zur Abstellung der Mängel bzw. Prozessfehler, einen Maßnahmenplan mit Befristung (4D oder 8D Report auf Anforderung) erstellen und die Maßnahmen unverzüglich einleiten. Die Reaktionszeit des Lieferanten darf dabei **24 Stunden ab Eingang der Reklamation bei ihm nicht überschreiten**. Den abschließenden Report (gemäß Vorgabe) ist innerhalb von 7 Werktagen nach Erhalt der Mängelrüge oder ggf. der zu untersuchende, beanstandete Ware der HANSA-FLEX zu liefern.

Werden Handelswaren (Waren von dem Lieferanten) oder HANSA-FLEX-Teile nach Zeichnung beanstandet, stellt der Lieferant bei Bedarf sein technisches Know-How zur Verfügung. Schäden, die HANSA-FLEX im Zusammenhang mit ungenügender Qualität von Lieferungen, Dokumentationen und Beratungen durch den Lieferanten entstehen, werden von dem Lieferanten getragen. HANSA-FLEX behält sich vor, Reklamationsbearbeitungsgebühren zu erheben. Die pauschale Bearbeitungsgebühr beträgt netto 75 € und kann durch Wiederholungsfehler angehoben werden. Der interne Verrechnungssatz für durch Sortierungs- und Nacharbeitskosten beträgt zurzeit netto 38 € / Stunde. Eine Anpassung der Sätze behält sich HANSA-FLEX vor.

Lieferanten für Schlauchware verpflichten sich, einmal im Jahr im Zuge der periodischen Kontrolltests Impuls- und Berstdruckprüfungen für die gängigen HANSA-FLEX Schlauch-Armaturen-Kombinationen durchzuführen.

Für Produkte, welche mit einer durch HANSA-FLEX vorgegebenen Markierung geliefert werden, gilt das Reklamationsrecht ebenso wie für nicht markierte Produkte.

16. Inkraftsetzung der Qualitätssicherungs-Vereinbarung, Laufzeit und Kündigung

a. Inkraftsetzung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt automatisch zwei Wochen nach Bekanntmachung des Dokuments in Kraft, sofern der Lieferant nicht schriftlich widerspricht. Innerhalb von 2 Wochen nach dem Widerspruch wird ein gesondertes Beratungsgespräch anberaumt.

b. Laufzeit

Die Qualitätssicherungsvereinbarung ist unbefristet.

c. Kündigung

Sie kann mit einer Frist von 3 Monaten zum Quartalsende von den Parteien schriftlich gekündigt werden.

17. Erfüllungsort, Gerichtsstand und anwendbares Recht

Erfüllungsort, Gerichtsstand und anwendbares Recht bestimmen sich nach den Einkaufsbedingungen von HANSA-FLEX.

18. Salvatorische Klausel

Falls eine Bestimmung dieses Vertrages unwirksam oder nichtig ist, oder unwirksam oder nichtig wird, dann wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen dieses Vertrages hiervon nicht beeinträchtigt.