

1.	Zweck	2
2.	Geltungsbereich	2
3.	Begriffe	2
4.	Anforderungen an Organisation und Managementsystem	3
4.1.	Lieferantenzulassung	3
4.2.	Lieferantenentwicklung	3
4.3.	Durchführung von Audits	3
4.4.	Vertraulichkeit	4
4.5.	Ansprechpartner / Änderungen in der Organisation.....	4
4.6.	Qualitätsverantwortung	4
4.7.	Mitarbeiterqualifikation.....	4
4.8.	Risikomanagement / Notfallplanung	4
4.9.	Ständige Verbesserung	5
4.10.	Gesetzliche Bestimmungen	5
4.11.	Sondertransportkosten	5
5.	Auftragsabwicklung	5
5.1.	Machbarkeitsprüfung	5
5.2.	Sublieferanten & Auftragsweitergabe	5
6.	Beigestellte Produkte	6
7.	Produktion und Dienstleistungserbringung	6
7.1.	Beschaffung von Rohmaterial.....	6
7.2.	Prüf- und Prozessablaufplan.....	6
7.3.	Qualitätsdokumentation	7
8.	Konservierung, Lagerung und Verpackung	7
8.1.	Einlagerung von Werkstoffen.....	7
9.	Konfigurationsmanagement	8
9.1.	Rückverfolgbarkeit	8
9.2.	Prozessänderungen.....	8
10.	Qualitätsabweichungen	8
10.1.	Abweichungserlaubnis.....	8
10.2.	Festgestellte Abweichungen nach Auslieferung	8
10.3.	Wareneingangsberichte / OPR	9
10.4.	Fehlerkosten	9
11.	Bemusterungen / FAI	9
11.1.	Bemusterung nach VDA Band 2	10
11.2.	Bemusterung nach EN/AS 9102.....	10
12.	Zusätzliche Anforderungen bei kritischen Merkmalen	10
12.1.	Prozessfähigkeit	10
12.2.	Messsystemanalysen	10
12.3.	Prozess-FMEA.....	11
13.	Sonstiges	11

1. Zweck

Dieses Dokument regelt die Zusammenarbeit von Unternehmen der Pankl Racing Systems AG-Gruppe (kurz Pankl) mit seinen Lieferanten.

Die Anforderungen aus der Luftfahrt, der Automobilindustrie, dem Rennsport und der Medizintechnik liegen auf höchstem Niveau und schließen die Lieferanten als wichtigen Bestandteil des Systems mit ein. Umso wichtiger ist eine klare Regelung der Schnittstellen und der Zusammenarbeit.

Die vorliegende Qualitätssicherungsvereinbarung ist daher eine verbindliche Vereinbarung, mit der Pankl die Anforderungen an seine Lieferanten (nachfolgend teilweise auch Auftragnehmer genannt) einheitlich festlegt. Auch wenn in der Bestellung keine zusätzlichen Qualitätsforderungen festgelegt sind, sind bei jeder Auftragsannahme nachfolgend angeführte Forderungen gültig.

2. Geltungsbereich

Das vorliegende Dokument gilt mit der Annahme und Umsetzung einer Pankl Bestellung zeitlich unbegrenzt für Auftragnehmer folgender Produkte bzw. Leistungen:

- Spezielle Prozesse (z.B. Wärmebehandlungen, zerstörende und zerstörungsfreie Prüfungen, Beschichtungen, Schweißen)
- Rohmaterial & Halbzeuge
- Umformen, Urformen und Fügen
- Mechanische Bearbeitung
- Norm- und Zeichnungsteile (z.B. Schrauben, Büchsen, Kolbenringe, Rubber Boots, Zylinderliner, etc.)
- Betriebsstoffe (z.B. Kleber, Lacke, Primer, Schmiermittel)
- Kalibrierung und Wartung von Maschinen und Anlagen sowie für Mess- und Prüfmittel

Ergänzende oder alternative Sondervereinbarungen auf Basis dieses Dokumentes können über den zuständigen Einkauf abgeschlossen werden und bedürfen immer der Schriftform. Bestehende Sondervereinbarungen behalten ihre Gültigkeit für jene Anforderungen, die in dieser Version der QSV nicht geändert oder hinzugefügt wurden (gelb markiert).

3. Begriffe

Wenn im Text eine Anforderung mit „muss“ formuliert ist, dann ist diese verpflichtend umzusetzen. Wenn im Text „soll“ verwendet wird, ist der Punkt als Empfehlung zu verstehen.

EASA	European Aviation Safety Agency – Europäische Agentur für Flugsicherheit
FAIR / EMPB	First Article Inspection Report / Erstmusterprüfbericht
FOD	Foreign Object Damage (Fremdkörper)
Gefälschtes Teil	Eine nicht autorisierte Kopie, eine Imitation, ein Ersatz oder ein modifiziertes Teil (z.B. Werkstoff, Bauteil, Komponente), welches wissentlich fälschlicherweise als Originalteil eines autorisierten Herstellers dargestellt wird
NAA	National Aviation Agency – Nationale Luftfahrtbehörde
OPR	Outside Process Rejection (Wareneingangsbericht) = Reklamation an einen Lieferanten
QMS	Qualitätsmanagementsystem
RVCA / 8D	Request for Corrective Action = Formblatt für Ursachenanalyse und Abstellmaßnahmen
UMS	Umweltmanagementsystem

4. Anforderungen an Organisation und Managementsystem

4.1. Lieferantenzulassung

Im Zuge der Lieferantenzulassung wird abgeklärt ob:

- der Lieferant ein QM-System aufrecht erhält, das den Anforderungen von Pankl entspricht und über entsprechendes Entwicklungspotenzial verfügt (siehe Punkt 4.2)
- der Lieferant in der Lage ist, den Anforderungen hinsichtlich Technik, Lieferperformance, Flexibilität und Qualität von Pankl zu entsprechen

Basis für die Lieferantenzulassung durch Pankl ist:

- Selbstauskunft durch den Lieferant
- Aktuell gültiger Qualitätsmanagementstandard und entsprechende Zertifikate
- Unterzeichnete Geheimhaltungsvereinbarung
- Kundenreferenzen, besondere Zulassungen und Befähigungen
- Gegebenenfalls Audits durch Pankl
- Positive Bemusterung eines Produktes bzw. der Dienstleistung

4.2. Lieferantenentwicklung

Mindestanforderung an das QM-System des Lieferanten ist die Zertifizierung des QMS durch eine akkreditierte Zertifizierungsstelle nach der branchenunabhängigen ISO 9001. Wird diese Anforderung nicht erfüllt, ist eine Zulassung des Lieferanten in Ausnahmefällen nur durch eine Sonderfreigabe von Pankl möglich.

Lieferanten, die spezielle Prozesse als **Dienstleistung** oder zur Produktherstellung durchführen, sollen diese Prozesse nach dem NADCAP Standard zertifizieren und diese Zertifizierung aufrechterhalten. Für den Luftfahrtbereich ist dies ein zwingendes Erfordernis. Ausnahmen sind auch hier nur mit Sonderfreigabe durch Pankl möglich.

Darüber hinaus muss durch das QMS des Lieferanten die Umsetzung der Anforderungen der vorliegenden QSV und die Erfüllung der mit Pankl vereinbarten Ziele hinsichtlich Qualität, Logistik und Preis sichergestellt werden.

Der Lieferanten soll des Weiteren die Implementierung eines Umweltmanagementsystems (UMS) gemäß ISO14001 anstreben um einen Beitrag zur ökologischen Nachhaltigkeit zu leisten.

Mit der Weiterentwicklung des QMS und der Zertifizierung nach **IATF** 16949 (für Hersteller automotiver Produkte) bzw. nach AS/EN 9100 (für Hersteller von Luftfahrtteilen) bzw. nach AS/EN 9120 (für Händler von Luftfahrtteilen) sind die Anforderungen von Pankl an das QMS in vollem Umfang erfüllt.

4.3. Durchführung von Audits

Der Lieferant erklärt sich mit der Durchführung von zuvor angemeldeten Audits durch Vertreter von Pankl und deren Abnehmer sowie regelsetzender Behörden und Organisationen (z.B. NAAs, EASA) einverstanden und wird auch seine Vorlieferanten bzw. Unterauftragnehmer entsprechend verpflichten.

Dabei wird vom Lieferanten eine prozessbegleitende Auditierung des Produkts bzw. der Dienstleistung einschließlich qualitätssichernden Maßnahmen vor Ort ermöglicht und Einsicht in die Dokumentation gewährleistet. Umfang und Know-how-Schutz sind im Interesse beider Partner abzustimmen.

Gründe für die Durchführung von Audits können sein:

- Lieferantenzulassung bzw. Prozessabnahme
- Produkt- / Prozessänderungen
- Wiederholte Beanstandungen / Qualitätsprobleme
- Regelmäßig durchzuführende (Überwachungs-)Audits

Der Lieferant muss zu beanstandeten Punkten entsprechende Maßnahmen definieren, mit Pankl abstimmen und innerhalb des vereinbarten Zeitraumes umsetzen.

4.4. Vertraulichkeit

Lieferanten müssen vor Auftragsannahme eine Geheimhaltungsvereinbarung unterzeichnen und einhalten. Die wirksame Umsetzung der Geheimhaltungsvereinbarung kann durch Pankl im Zuge von Audits (siehe Punkt 4.3) überprüft werden.

4.5. Ansprechpartner / Änderungen in der Organisation

Die wesentlichen Ansprechpartner des Lieferanten werden Pankl bekannt gegeben (z.B. Geschäftsführer, Qualitätsmanager, Verkauf).

Der Lieferant hat Pankl umgehend und in schriftlicher Form über wesentliche Managementsystem- oder Organisationsänderungen, Firmenübernahmen oder -teilungen bzw. Standortverlagerungen zu informieren.

4.6. Qualitätsverantwortung

Der Lieferant ist für die Qualität der von ihm hergestellten oder gelieferten Produkte einschließlich der Leistungen und Lieferungen von Unterauftragnehmern bzw. Sublieferanten (siehe dazu auch Punkt 5.2) unter Berücksichtigung der gesetzlichen und behördlichen Vorschriften Pankl gegenüber voll und ohne Einschränkungen verantwortlich.

Die Geltung allfälliger Haftungsausschlüsse und/oder Haftungsbeschränkungen des Lieferanten ist ausdrücklich ausgeschlossen. Der Lieferant haftet somit unbeschränkt für seine Leistungen sowie die Leistungen seiner Lieferanten. Insbesondere haftet der Vertragspartner im Falle der Beschädigung, Zerstörung oder des Verlustes von Produkten oder Material nicht nur für den Wert (oder ein Mehrfaches des Wertes) der von ihm zu erbringenden Leistungen. Im Übrigen haftet der Lieferant nach den gesetzlichen Bestimmungen auch für Schäden und Kosten aufgrund der Nichteinhaltung von gesetzlichen oder behördlichen Vorschriften (siehe Punkt 4.10.).

Der Lieferant verpflichtet sich zum Abschluss und zur Aufrechterhaltung einer seinem Liefer- und Leistungsgegenstand (inklusive dessen endgültiger Verwendung) angemessenen Versicherungsdeckung, insbesondere einer Produkthaftpflichtversicherung für Personen-, Sach- und Vermögensschäden.

4.7. Mitarbeiterqualifikation

Sämtliche Mitarbeiter müssen entsprechend ihrem Tätigkeitsbereich qualifiziert sein. Entsprechende Schulungsunterlagen und -nachweise müssen geführt werden.

Alle Mitarbeiter des Lieferanten, die mit (beigestellten) Bauteilen von Pankl in Kontakt kommen, müssen über den sorgfältigen Umgang mit den Bauteilen geschult sein (siehe auch Punkt 6).

4.8. Risikomanagement / Notfallplanung

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Konzept für den Notfall (z.B. Ausfall von Maschinen oder Werkzeugen, Unterbrechungen in der Energieversorgung, Arbeitskräftemangel, Brandschutz) fest, um die Risiken einer unterbrochenen oder fehlenden Lieferfähigkeit zu minimieren. Die Notfallplanung beschreibt das Gefahrenpotenzial und die hierzu eingeleiteten Sicherheitsvorkehrungen für alle Betriebs- und Produktionsbereiche des Lieferanten.

4.9. Ständige Verbesserung

Der Lieferant verpflichtet sich zum Streben nach ständiger Verbesserung zur Erreichung eines hohen Grades an Kundenzufriedenheit. Unter Berücksichtigung der Wirtschaftlichkeit ist ein angemessenes Programm zur Verbesserung der Prozesse zu planen und umzusetzen (Null-Fehler-Strategie).

4.10. Gesetzliche Bestimmungen

Der Lieferant verpflichtet sich, alle relevanten gesetzlichen und behördlichen Vorschriften (z.B. REACH, RoHS-Vorschriften, etc.) einzuhalten. Der Lieferant verpflichtet sich, sämtliche anwendbaren Export-, Import- und Durchfuhrbestimmungen – insbesondere auch unter Berücksichtigung der weiteren Verwendung des Bauteils und dessen Bestimmungslandes (z.B. ITAR) – einzuhalten und allenfalls erforderliche Genehmigungen und Lizenzen zeitgerecht zu beantragen.

4.11. Sondertransportkosten

Pankl erwartet von seinen Lieferanten eine Aufstellung mit den angefallenen, ungeplanten Zusatzfrachtkosten für jedes Quartal des Kalenderjahres, einschließlich der Ursachen.

5. Auftragsabwicklung

5.1. Machbarkeitsprüfung

Der Lieferant führt vor Auftragsannahme eine kaufmännische und technische Machbarkeitsprüfung durch und stellt damit sicher, dass die spezifikations- und bestellungskonforme Herstellung unter Berücksichtigung der verfügbaren Ressourcen gewährleistet ist. Die Prüfung der Spezifikationen in der anzuwendenden Fassung sowie sämtlicher in der Bestellung angeführten Anforderungen sowie die aktive Abstimmung von unklaren oder fehlenden Punkten mit Pankl ist ein wesentlicher Bestandteil dieser Analyse. Der Lieferant ist verpflichtet, auch die terminliche und kapazitive Machbarkeit vor Annahme zu prüfen.

Insbesondere im Rennsport kommt es häufig zu kurzfristigen Bestellungen. Trotz Dringlichkeit hat die Einhaltung der Spezifikationen und der Bestellanforderungen sowie die Durchführung der vorgesehenen Prüfungen oberste Priorität. Lassen sich die Qualitätsanforderungen und die angefragten Termine nicht vereinbaren oder bestehen bestimmte Risiken, sind diese mit dem Einkauf schriftlich (Fax, E-Mail) abzustimmen.

5.2. Sublieferanten & Auftragsweitergabe

Ohne vorherige Information und schriftliche Zustimmung von Pankl ist eine Weitergabe des Auftrags (vollständig oder teilweise) an Drittlieferanten nicht gestattet.

Die Regelungen dieser QSV sind vollumfänglich für die Sublieferanten anzuwenden und einzuhalten. Die Verantwortung dafür, sowie die volle Verantwortung für die Qualität der Sublieferanten und sämtliche daraus folgende Konsequenzen, trägt der Lieferant (siehe auch Punkt 4.6). Der Lieferant stellt sicher, dass alle gemeinsam genehmigten Sublieferanten in sein Managementsystem aufgenommen sind und einer regelmäßigen Überwachung unterliegen.

Die Nichterfüllung der oben angeführten Punkte berechtigt Pankl - unter Ausschluss jeglicher Haftung - Bestellungen von Produkten und/oder Dienstleistungen ganz oder teilweise zu stornieren und die Annahme von Produkten und/oder Dienstleistungen zu verweigern.

6. Beigestellte Produkte

Produkte können in Form von Halbfabrikaten, Halbzeugen, Messmittel und Werkzeugen beigestellt werden.

Beigestellte Produkte müssen zumindest mit derselben Sorgfalt wie die eigenen Produkte behandelt werden.

Werden dem Lieferanten Werkstoffe oder Bauteile zur Weiterbearbeitung beigestellt, müssen Wareneingangs- und Warenausgangskontrollen beim Lieferanten durchgeführt werden. Art und Umfang sollten mit Pankl abgestimmt sein. Stellt der Lieferant bei der Eingangskontrolle Mängel oder Abweichungen fest, hat er die Einkaufsabteilung unverzüglich zu informieren und die weitere Vorgehensweise abzustimmen.

Beigestellte Bauteile sind mit extremer Sorgfalt zu behandeln. Schon kleinste Oberflächenbeschädigungen (z.B. Kratzer) können dazu führen, dass Bauteile für den Verwendungszweck nicht oder nur mehr eingeschränkt verwendbar sind. Das ist beim Handling, der Logistik (siehe Punkt 8) und der Schulung von Mitarbeitern (siehe Punkt 4.7) besonders zu berücksichtigen.

Beigestellte Werkzeuge und Messmittel sind als Eigentum von Pankl zu kennzeichnen und dürfen nur für Aufträge von Pankl verwendet werden. Die Wartungsintervalle bzw. Standzeiten sind zweckmäßig festzulegen und einzuhalten. Bei Beschädigung oder Verlust ist die Einkaufsabteilung von Pankl umgehend zu informieren.

Beigestelltes Material unterliegt besonderer Dokumentationspflicht. Unter keinen Umständen darf Ersatzmaterial vom Lieferanten selbstständig herangezogen werden.

7. Produktion und Dienstleistungserbringung

7.1. Beschaffung von Rohmaterial

Umfasst der Auftrag auch die Rohmaterialbeschaffung, so ist ein Materialzertifikat „3.1“ nach EN 10204 vom Rohmateriallieferanten anzufordern, zu prüfen und später mit der Lieferung mit zu senden (siehe auch Punkt 7.3). Grundsätzlich darf Material nur bei von Pankl oder vom Endkunden freigegebenen Bezugsquellen beschafft werden. Sollte das Material von den Anforderungen abweichen, ist unverzüglich mit der Einkaufsabteilung von Pankl und mit dem Rohmateriallieferanten Kontakt aufzunehmen.

7.2. Prüf- und Prozessablaufplan

Der Lieferant ist verpflichtet, in eigener Verantwortung den Produktionsprozess und die Qualitätssicherung so zu planen, zu organisieren und zu realisieren, dass eine umfassende Qualitätsüberwachung und -lenkung gewährleistet ist und alle an das Produkt bzw. die Dienstleistung gestellten Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen sicher eingehalten werden.

Im Luftfahrtbereich ist des Weiteren die Verwendung und Auslieferung gefälschter oder vermutlich gefälschter Teile in angemessener Weise zu verhindern und Maßnahmen zur Verhinderung, Auffindung und Entfernung von Fremdkörpern (FOD) zu setzen.

Dies betrifft alle Produkte und Dienstleistungen, gleichgültig ob der Lieferant diese selbst erbringt oder von Unterauftragnehmern bezieht.

Fertigungsunterlagen zur Spezifizierung der Prüf- und Prozessabläufe sind für alle Herstellprozesse zu erstellen und in gelenkter Form aktuell zu halten. Dabei sind alle Arbeitsfolgen, Ereignisse und Prüfungen vom Wareneingang bis zum Ausliefern zu berücksichtigen. Durchgeführte Tätigkeiten und Prüfungen sind aufzuzeichnen.

Einrichtvorgänge müssen zweckmäßig verifiziert werden (Erststückkontrolle z.B. nach Werkzeugwechsel, Materialwechsel, Auftragswechsel).

Werden Prüfungen von Unterauftragnehmern durchgeführt (siehe Punkt 5.2), müssen diese nach ISO/IEC 17025 akkreditiert oder durch Pankl freigegeben sein.

Wenn in der Bestellung angegeben, sind die Fertigungsunterlagen vor Auftragsbeginn bzw. nach Änderungen (siehe Punkt 9.2) durch Pankl freizugeben (bei kritischen Produkten oder Prozessen).

Werden dem Lieferanten Prüfpläne beigestellt, sind die dort angeführten Merkmale vom Lieferanten entsprechend zu prüfen und zu dokumentieren. Die Dokumentation ist als Bestandteil der Lieferung an Pankl weiterzugeben.

7.3. Qualitätsdokumentation

Wird die geforderte Qualitätsdokumentation nicht mitgeliefert, wird dies bei der Wareneingangskontrolle als Fehler bewertet (siehe Punkt 10.3) und bei der Lieferantenbewertung berücksichtigt. Weiters kann der Einkauf von Pankl die Bezahlung bis zur Bereitstellung der geforderten Qualitätsdokumentation aussetzen.

Standarddokumentation ist, sofern in der Bestellung nicht anders angegeben:

- Lieferschein
- Abnahmeprüfzeugnis „3.1“ nach EN 10204 (für Rohmaterial & Halbzeuge)
- Ausgefüllte Prüfdokumentation bzw. Certificate of Compliance (für externe Bearbeitungen)
- Abweichungserlaubnis (im Falle von Abweichungen – siehe Punkt 10.1)
- Erstmusterprüfbericht / First Article Inspection Report (im Falle einer Bemusterungslieferung – siehe Punkt 11)
- Sicherheitsdatenblatt (bei Chemikalien, Ölen, Fetten, Gasen)

8. Konservierung, Lagerung und Verpackung

Der Lieferant ist für den Schutz und die Konservierung der Produkte durch Anwendung geeigneter Mittel und Verpackungen verantwortlich. Lagerplätze sind geschützt, markiert, übersichtlich und sauber zu halten, um mögliche Umwelteinflüsse und Verwechslungen zu verhindern.

Ist das Verpackungsmaterial beigestellt (z.B. Umlaufverpackungen), muss dieses verwendet werden. Es ist darauf zu achten, dass das Verpackungsmaterial bei der Zwischenlagerung unbeschädigt bleibt.

Der Lieferant muss bei der Verpackung von Halbfertig- oder Fertigteilen sowie deren internem Transport sicherstellen, dass kein Kontakt zwischen Bauteilen stattfinden kann.

8.1. Einlagerung von Werkstoffen

Übernimmt der Lieferant für Pankl die Einlagerung von Werkstoffen (Rohmaterial), sind folgende Anforderungen zu erfüllen:

- Der Schutz vor Qualitätsminderung durch Umwelteinflüsse muss gewährleistet sein.
- Die Zuordnung zum Materialzertifikat bzw. zur Pankl-Chargennummer muss dauerhaft sichergestellt sein.
- Pankl-Material muss als solches eindeutig gekennzeichnet sein.
- Bei Stangenmaterial ist darauf zu achten, dass die Kennzeichnung immer an beiden Enden angebracht wird.
- Ein periodischer (zumindest jährlicher) Abgleich der Bestände mit Pankl (Inventur) ist durchzuführen.
- Das „First-in-First-out-Prinzip“ ist anzuwenden.

9. Konfigurationsmanagement

9.1. Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant hat eine lückenlose Rückverfolgbarkeit bis zum Vormaterial sicherzustellen, um die Konformität mit den Spezifikationen und den Bestellanforderungen nachzuweisen. Das betrifft alle qualitätsrelevanten Dokumente und Daten (z.B. Prozessdaten, Prüfaufzeichnungen, Freigaben). Die Aufbewahrungsdauer der Nachweise ist mit Pankl abzustimmen.

Wenn nicht anders vereinbart, gelten folgende minimale Archivierungsdauern:

- Luftfahrt 40 Jahre und Freigabe zur Vernichtung durch Pankl
- Automobil 15 Jahre
- Racing 7 Jahre

Nach Rücksprache und in Abstimmung mit Pankl besteht alternativ die Möglichkeit, die oben genannten Daten und Aufzeichnungen an Pankl zu übermitteln.

9.2. Prozessänderungen

Der Lieferant hat den Einkauf über geplante Änderungen im Herstellprozess (Ort, Methode, Ablauf, Material) vor deren Umsetzung zu informieren. Die Information muss rechtzeitig erfolgen, sodass die Änderungen seitens Pankl auf ihre mögliche Tragweite überprüft werden können.

Änderungen bedürfen der Freigabe durch Pankl (siehe Punkt 11).

10. Qualitätsabweichungen

10.1. Abweichungserlaubnis

Bei Abweichungen zu den Spezifikationen oder Bestellanforderungen hat der Lieferant bei Pankl in schriftlicher Form um eine Abweichungserlaubnis anzusuchen bzw. zu informieren. Dabei sind zumindest folgende Informationen an Pankl weiterzugeben:

- Bestellnummer
- Art und Beschreibung der Abweichung (Messberichte, Fotodokumentation)
- Ursache der Abweichung
- Anzahl der betroffenen Teile (Zuordnung der Abweichungen)
- Mögliche Korrekturmaßnahmen

Der Einkauf koordiniert die interne Abklärung und stimmt die weitere Vorgehensweise mit dem Lieferanten ab. Bis zur Entscheidung durch die verantwortlichen Stellen bei Pankl sind die Bauteile für die Lieferung gesperrt.

Dürfen die Teile angeliefert werden, ist insbesondere festzulegen, wie die fehlerhaften Teile gekennzeichnet und von den Gutbauteilen getrennt werden (z.B. getrennte Verpackungen, Art der Kennzeichnung). In jedem Fall muss klar erkennbar sein, dass es sich um Teile mit Abweichungen handelt. Weiters ist eine Kopie der Abweichungserlaubnis den fehlerhaften Bauteilen bei der Lieferung beizulegen (siehe auch Punkt 7.3).

10.2. Festgestellte Abweichungen nach Auslieferung

Über jede im Nachhinein (nach der Auslieferung) festgestellte System-, Prozess- oder Produktabweichung, welche zu einem unsicheren Zustand des Bauteils führt oder führen könnte, ist die Einkaufsabteilung von Pankl unverzüglich zu informieren. Darüber hinaus muss eine schriftliche Stellungnahme über die näheren Umstände binnen 48 Stunden erfolgen. Die weitere Vorgehensweise wird durch Pankl festgelegt.

10.3. Wareneingangsberichte / OPR

Ein Wareneingangsbericht bzw. OPR wird erstellt, wenn Pankl bei der Eingangskontrolle oder später eine Nicht-Konformität feststellt, deren Ursache bei einem Lieferanten gesehen wird.

Pankl erwartet, dass der Lieferant die tatsächlichen Ursachen ermittelt und wirksam abstellt. Eine schriftliche Stellungnahme (z.B. 8D-Reports, RVCA) mit den Ursachen und geplanten Abstellmaßnahmen ist bis längstens 10 Arbeitstage nach Erhalt des Wareneingangsberichtes / OPR an den Einkauf zu übermitteln. Bei gravierenden Qualitätsmängeln oder drohenden Stillständen sind die möglichen Ursachen und die Sofortmaßnahmen innerhalb 24 Stunden bekannt zu geben.

Die Annahme von Produkten oder Dienstleistungen im Zuge der Eingangskontrolle führt in keinsten Weise zu einem Ausschluss oder einer Einschränkung von Pankls Rechten oder Ansprüchen hinsichtlich allfälliger Abweichungen, Fehler oder sonstiger Konsequenzen, welche erst zu einem späteren Zeitpunkt entdeckt werden oder deren Folgen zu einem späteren Zeitpunkt in Erscheinung treten.

10.4. Fehlerkosten

Werden aufgrund einer Fehlerfeststellung, unvollständiger Angaben auf den Lieferpapieren, Falschlieferungen oder fehlender bzw. unvollständiger Qualitätsnachweise nicht vorgesehene Aufwendungen, Prüfungen oder Nacharbeiten erforderlich, behält sich Pankl das Recht vor, die hierfür anfallenden Kosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

11. Bemusterungen / FAI

Bemusterungen sind in folgenden Fällen durchzuführen:

- Erste Lieferung an Pankl
- Spezifikationsänderungen
- Änderungen gemäß Punkt 9.2
- Requalifikationsprüfung wenn erforderlich

Wenn nicht anders vereinbart, erfolgt die Erstbemusterung von automotiven Teilen nach dem VDA Band 2 bzw. nach EN/AS 9102 für Luftfahrtteile. Erstmuster müssen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt worden sein.

Wenn in der Bestellung nicht anders angegeben, ist mindestens ein Bauteil komplett zu vermessen und zu dokumentieren. Die so bemusterten Bauteile sind eindeutig (z.B. mit einem Anhänger) als Erstmusterteil zu kennzeichnen und gemeinsam mit dem Erstmusterprüfbericht der Lieferung beizulegen.

Die Serienfreigabe erfolgt erst nach vollständiger und positiv abgeschlossener Erstbemusterung.

Im Zuge der Prozessfreigabe kann Pankl einen Nachweis über die vereinbarte Menge in Form eines Leistungstests (Run @ Rate) fordern.

Sofern nicht anders vereinbart, ist im automotiven Bereich in regelmäßigen Abständen ein aussagekräftiger Nachweis über die erfolgreiche Durchführung periodischer Prüfungen zum Zwecke der Requalifikation der gelieferten Umfänge zu erbringen. Der Umfang der Prüfungen (zB Maßhaltigkeit, Laborprüfungen,...) muss sich an dem der Bemusterung orientieren.

11.1. Bemusterung nach VDA Band 2

Wenn nicht anders vereinbart, enthält der Pankl vorgelegte Erstmusterprüfbericht gemäß VDA Band 2 folgende Unterlagen:

- Deckblatt bzw. anzuwendende Formblätter
- Prüfergebnisse der Werkstoffeigenschaften
- Prüfergebnisse der Dimensionen, technischen Anforderungen, Oberflächen, funktionalen Anforderungen gemäß Zeichnungsvorgaben bzw. zugrunde gelegter Normen und Spezifikationen
- Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung (ppk) für kritische Merkmale
- Freigegebene Zeichnung (mit durchnummerierten Bemaßungen), gegebenenfalls genehmigte Konstruktionsänderungsanträge
- Prozessablaufdiagramm (alle Fertigungsschritte und Prüfungen)
- Materialdatenblatt per IMDS

11.2. Bemusterung nach EN/AS 9102

Wenn nicht anders vereinbart, enthält der Pankl vorgelegte FAI gemäß AN/AS 9102 folgende Unterlagen:

- Die ausgefüllten Formblätter
- Freigegebene Laufkarte bzw. Data-Cards bei kritischen Bauteilen und Prozessen
- In der Data-Card referenzierte interne Anleitungen
- Alle in den Formblättern referenzierten Aufzeichnungen (z.B. Materialzertifikate, Test-Reports)

12. Zusätzliche Anforderungen bei kritischen Merkmalen

Kritische Merkmale sind Merkmale mit besonderer Bedeutung bezüglich Funktion, **Produktsicherheit** oder Herstellprozess. Sie sind auf Zeichnungen und sonstigen Unterlagen entsprechend gekennzeichnet.

Der Lieferant ist verpflichtet, die Auswahl und Festlegung der besonderen und ggf. sicherheitsrelevanten Merkmale aktiv mitzugestalten.

12.1. Prozessfähigkeit

Der Lieferant führt für die Produkt- und Prozessmerkmale mit besonderer Bedeutung laufende Prozessfähigkeitsuntersuchungen durch.

Für diese Merkmale bestehen besondere Anforderungen an die Prozesssicherheit:

- eine vorläufige Prozessfähigkeit von mindestens ppk 1,66
- eine Langzeit-Prozessfähigkeit von mindestens cpk 1,33

Ist oder kann die notwendige Prozesssicherheit nicht gewährleistet werden, sind entsprechend 100% Kontrollen für diese Maße durchzuführen und zu dokumentieren.

12.2. Messsystemanalysen

Der Lieferant weist für die Produkt- und Prozessmerkmale mit besonderer Bedeutung die Eignung des Messsystems (Fähigkeit) nach.

12.3. Prozess-FMEA

Der Lieferant untersucht mittels Prozess-FMEA die betroffenen Herstellprozesse und bewertet dort Risiken. Ziel ist, die Folgen potenzieller Fehler durch geeignete (Vorbeuge-)Maßnahmen zu minimieren. Die Prozess-FMEAs müssen mindestens die sichere Herstellbarkeit der kritischen und **sicherheitsrelevanten** Merkmale berücksichtigen.

13. Sonstiges

Die vorliegende Qualitätssicherungsvereinbarung bleibt für die gesamte Dauer der Geschäftsbeziehung zwischen Pankl und dem Lieferanten gültig und findet für alle aktuellen und zukünftigen Belieferungsverträge oder ähnlichen zwischen Pankl und dem Lieferanten geschlossenen Geschäftsverträge Anwendung. Sämtliche Klauseln dieser Qualitätssicherungsvereinbarung, deren Gültigkeit von ihrem Sinn her nicht mit der Beendigung dieser Vereinbarung oder eines Belieferungsvertrages beschränkt ist, behalten auch nach Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung ihre Gültigkeit.

Falls eine oder mehrere der in dieser Qualitätssicherungsvereinbarung festgelegten Klauseln ungültig oder nicht mehr anwendbar werden sollten, wird die Gültigkeit des gesamten Vertrags davon nicht berührt. Pankl und der Lieferant verpflichten sich dazu, gemäß der vereinbarten Ziele dieses Vertrags zu handeln und eine entsprechende Ersatzregelung zu vereinbaren, die dem Zweck der ungültig bzw. nicht weiter anwendbaren Klausel im weitesten Sinne entspricht. Selbiges gilt für die Nichtberücksichtigung jedweder Klauseln dieses Vertrags. Es wurden keinerlei mündliche Absprachen getroffen. Änderungen und Ergänzungen zu diesem Vertrag – einschließlich einer Verzichtserklärung bzgl. der Notwendigkeit der schriftlichen Form – bedürfen der schriftlichen Vereinbarung, um in Kraft zu treten.

Die Gültigkeit und der Aufbau dieser Qualitätssicherungsvereinbarung, sowie sämtliche laufenden und zukünftige Geschäftsbeziehungen zwischen Pankl und dem Lieferanten unterliegen den grundlegenden Gesetzen des Landes Österreichs, wobei etwaige Kollisionsnormen besagter Gesetzgebung nicht berücksichtigt werden.

Sämtliche Konflikte zwischen den Vertragsparteien in Bezug auf die Auslegung und/oder Ausführung dieser Qualitätsvereinbarung und/oder hinsichtlich laufender oder zukünftiger Geschäftsbeziehungen zwischen PANKL und dem Lieferanten unterliegen der Regelung des Gerichts in Graz/Österreich.