



Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

mit Lieferanten

	Name	Date
Created	Amrusch M.	27.01.2025
Checked	Buchsteiner H.	20.02.2025
Approved	Wirth T.	27.02.2025

Inhaltsverzeichnis

1.	Gegenstand der Vereinbarung.....	5
1.1.	Zweck und Anwendungsbereich.....	5
2.	Ziel der Vereinbarung	5
3.	Qualitätsanforderungen.....	5
3.1.	Produktqualität.....	5
3.2.	Prüfmittel	6
3.3.	Normen und Standards	6
3.4.	Dokumentation und Nachverfolgbarkeit.....	6
3.4.1.	Prüfberichte und Zertifikate	6
3.4.2.	Rückverfolgbarkeit	7
3.4.3.	Technische Sauberkeit:.....	8
3.5.	Prozessqualität	8
3.6.	Prüfung und Tests.....	8
3.7.	Anforderungen hinsichtlich Spezieller Prozesse.....	9
3.7.1.	Definition und Identifikation	9
3.7.2.	Überwachung und Steuerung spezieller Prozesse	9
3.7.3.	Verantwortlichkeiten und Dokumentation	9
3.7.4.	Nachweis, Audits und Qualitätssicherung	10
3.7.5.	Kontinuierliche Verbesserung.....	10
4.	Prüfung und Abnahme.....	10
4.1.	Wareneingangsprüfung	10
4.2.	Reklamationen und Korrekturmaßnahmen.....	10
4.2.1.	Reklamationskosten	11
4.3.	Sonderfreigaben.....	11
4.4.	Dokumentation von Abweichungen.....	12
5.	Qualitätssicherung und -kontrolle.....	12
5.1.	Qualitätsmanagementsystem.....	12
5.2.	Audits und Inspektionen.....	12
5.3.	Fehlervermeidung	13
6.	Erstmusterprüfung	13
6.1.	Definition und Erläuterung.....	13
6.2.	Tätigkeiten und Verantwortlichkeiten	13
6.2.1.	Allgemeines.....	13
6.2.2.	Auslöser für eine Erstbemusterung.....	13
6.2.3.	Durchführung der Erstmusterprüfung	14

6.3.	Dokumentation	14
6.3.1.	Dokumentation der Erstmuster	14
6.3.2.	Aufbewahrung / Dauer	16
6.3.3.	Requalifizierung	16
7.	Liefertermine und Logistik.....	16
7.1.	Liefertermin	16
7.2.	Verpackung und Transport	17
7.2.1.	Ladungssicherung.....	17
7.2.2.	Sortenreine Anlieferung.....	17
7.2.3.	Beschriftung der Verpackung.....	17
7.2.4.	Allgemeine Punkte	17
7.3.	Lieferschein und Angaben.....	18
7.4.	Mindesthaltbarkeit und Lieferanforderungen.....	18
8.	Lieferantenbewertung.....	18
9.	Verantwortlichkeiten und Kommunikation	20
9.1.	Kommunikation.....	20
10.	Sonstige Bestimmungen	20
10.1.	Einhaltung der NIS 2- Richtlinie (Cybersicherheit).....	20
10.2.	Notfallstrategie	20
10.3.	Obsoleszenzmanagement	21
11.	Gültigkeit und Änderungen	21
11.1.	Gültigkeit	21
11.2.	Änderungen	21
12.	Anhang 1 - Kostensätze	23
12.1.	Pauschalkosten	23
12.2.	Variable Kosten.....	23

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) mit Lieferanten

zwischen

[Unternehmensname]

[Adresse]

[Telefonnummer]

[E-Mail-Adresse]

und

[Lieferantenname]

[Adresse]

[Telefonnummer]

[E-Mail-Adresse]

Diese **Qualitätssicherungsvereinbarung** (QSV) ist eine vertragliche Vereinbarung zwischen der voestalpine Signaling und ihren Zulieferern zur Definition von Pflichten mit Bezug zur Qualität von gelieferten Produkten und Dienstleistungen. Die QSV ist als Mindeststandard zu verstehen.

1. Gegenstand der Vereinbarung

1.1. Zweck und Anwendungsbereich

Die Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) definiert die Qualitätserwartungen, -anforderungen und -kontrollen der voestalpine Signaling für alle Lieferungen von Waren, Materialien und Dienstleistungen, die der Lieferant an die voestalpine Signaling liefert und die für die Produktherstellung bei voestalpine Signaling benötigt werden.

Beispiele von Produkten, die von der QSV umfasst sind:

- Bauteile für die Produktion, welche für die voestalpine Signaling entwickelt oder exklusiv (nach Zeichnung) gefertigt werden.
- Rohmaterialien wie z. B. Stahl, Kunststoffe, usw.
- Nicht von dieser „vertraglich bilateral vereinbarten QSV“ betroffen sind Handelswaren und Katalogwaren (z.B. Normteile, Lacke, Kabel, etc.), Maschinenkomponenten für Produktionsmaschinen und Dienstleistungen. Für diese gilt die QSV nur als voestalpine-interne Arbeitsanweisung.

Die Weitergabe eines Auftrages oder wesentlicher Teile davon an Sublieferanten bedarf der vorherigen Zustimmung der voestalpine Signaling. Dies gilt insbesondere für Fertigungsschritte, welche spezielle Prozesse im Sinne der Definition im Kapitel 3.7 umfassen. Auch im Falle einer genehmigten Subvergabe haftet der direkte Lieferant der voestalpine Signaling für die Einhaltung dieser QSV auch durch seine Sublieferanten.

2. Ziel der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) regelt die Qualitätssicherung und die Qualitätsanforderungen zwischen voestalpine Signaling und ihren Lieferanten. Sie soll sicherstellen, dass alle gelieferten Produkte/Dienstleistungen den festgelegten Qualitätsanforderungen entsprechen und die Produktionsprozesse sowie die Kommunikation zwischen den Parteien effizient und transparent gestaltet werden.

3. Qualitätsanforderungen

3.1. Produktqualität

Der Lieferant verpflichtet sich, die Spezifikationen, die in der Bestellung, den technischen Lieferbedingungen (Pkt. 3.7), in der Zeichnung, den technischen Vereinbarungen, Prototypen oder in anderen vereinbarten Spezifikationen festgelegt sind, an allen gelieferten Produkten zu erfüllen.

Diese Anforderungen umfassen:

- **Funktionale Anforderungen:** Das Produkt muss alle vorgesehenen Funktionen erfüllen.
- **Dimensionale Toleranzen:** Das Produkt muss so gefertigt sein, dass es die festgelegten Maße und Toleranzen einhält.

- **Materialien:** Die verwendeten Materialien müssen spezifischen Normen (z. B. DIN, ISO) sowie vorrangig den von voestalpine Signaling spezifizierten Güten entsprechen.
- **Oberflächenqualität:** Oberflächenbeschaffenheit und -behandlung müssen den vereinbarten Standards (z. B. Rauheit, Lackierung, Korrosionsschutz) entsprechen.
- **Gesetzliche Anforderungen:** Alle Produkte müssen mit den erforderlichen Zertifikaten und Prüfberichten (z.B. CE, RoHS, UL) geliefert werden, sofern dies für das Produkt zutrifft.

3.2. Prüfmittel

Der Lieferant muss mit Prüf- und Messmitteln derartig ausgestattet sein, dass er in der Lage ist, alle relevanten Q-Merkmale überprüfen zu können.

Um aussagekräftige Prüfergebnisse zu erhalten, muss die Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzfähigkeit dieser Mittel gewährleistet sein. Jeder Lieferant verpflichtet sich daher ein wirkungsvolles System zur Prüfmittelüberwachung, Kalibrierung, Eichung und Instandhaltung installiert und implementiert zu haben und das verantwortliche Personal entsprechend zu schulen und anzuweisen.

3.3. Normen und Standards

Der Lieferant muss sicherstellen, dass seine Produkte und Herstellprozesse die geltenden internationalen und nationalen Normen und Standards einhalten. Diese sollten sich insbesondere an den folgenden Vorgaben orientieren:

- ISO 9001 für Qualitätsmanagementsysteme
- ISO 14001 für Umweltmanagement
- ISO 45001 für Arbeitssicherheit
- Spezifische Branchenstandards (z. B. IRIS-Zertifizierung ISO 22163)

Der Lieferant verpflichtet sich, bei Verlust von Zertifikaten und Zulassungen umgehend die voestalpine Signaling schriftlich zu informieren.

3.4. Dokumentation und Nachverfolgbarkeit

Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle relevanten Qualitätsdokumente (z.B. Prüfprotokolle, Zertifikate, Materialzertifikate) ordnungsgemäß erstellt und archiviert werden. Diese Dokumente müssen für mindestens 15 Jahre nach Lieferung aufbewahrt und auf Anfrage des Kunden bereitgestellt werden.

3.4.1. Prüfberichte und Zertifikate

Der Lieferant muss für jede Lieferung die erforderlichen Qualitätsdokumente bereitstellen, dazu gehören:

- **Prüfzertifikate:** Diese dokumentieren, dass die Produkte die Qualitätsanforderungen erfüllen (z. B. 3.1 Materialzertifikate, Werkstoffprüfberichte).

- **Protokolle:** Bei speziellen Prüfungen (z. B. zerstörungsfreie Tests) muss der Lieferant detaillierte Prüfberichte über die Ergebnisse vorlegen.
- **Fertigungsdokumentationen:** Der Lieferant muss besondere Merkmale (Pkt. 3.6.1) überwachen und dokumentieren

Die bereitgestellten Atteste werden von unserem System automatisch verarbeitet und es ist unbedingt erforderlich, dass folgende Vorgaben eingehalten werden:

Die Prüfbescheinigungen (Atteste) sind nur in elektronischer Form und im pdf- Format an folgende E-Mailadresse zu übermitteln.

- voestalpine Signaling **Austria GmbH:** qualitaet.signalizing@voestalpine.com
bzw.
- voestalpine Signaling **Sainerholz GmbH:** EingangQS.Sainerholz@voestalpine.com

Diese müssen spätestens am Tag der Warenanlieferung vorliegen, da die Lieferung andernfalls nicht als vollständig betrachtet wird und eine Reklamation eingeleitet wird.

Vorgabe für die Benennung der Dateien:

- **Variante1- Bestellnummer**

Lieferantennummer (Kreditor Nummer) - Bestellnummer - Position in der Bestellung - Art der Bescheinigung, z.B.

 - 5001932-818835-0010.pdf
 - 5001932-818835-0010-Vormaterial.pdf
 - 5001932-818835-0010-Gasnitrocarburieren.pdf
 - 5001932-818835-0010-Charge1.pdf
 - usw.
- **Variante2- Kontraktnummer**

Lieferantennummer (Kreditor Nummer) - Kontraktnummer - Position im Kontrakt - Art der Bescheinigung, z.B.

 - 5001932-81835-0120.pdf
 - 5001932-81835-0120-Vormaterial.pdf
 - 5001932-81835-0120-Gasnitrocarburieren.pdf
 - usw.

Atteste zu einem Kontrakt werden auch der Abrufbestellung zum Kontrakt zugeordnet.
d.h. es muss nicht mehr zu jeder Bestellung (aus Kontrakt) ein Attest gesendet werden, wenn das Attest für den ganzen Kontrakt gültig ist.

Es dürfen **keine „zip“**, sondern nur pdf- Formate in Einzeldaten übermittelt werden.

3.4.2. Rückverfolgbarkeit

Die Produkte und deren Produktionsprozesse müssen für den Kunden vollständig rückverfolgbar sein. Grundsätzlich müssen die gelieferten Produkte, wenn nicht anders gefordert eine eindeutige Identifikation durch Chargen- oder Seriennummern aufweisen, um die vollständige

Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten. Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle Chargen korrekt dokumentiert sind und die entsprechende Rückverfolgbarkeit für Material, Produktion und Lieferung gewährleistet ist.

3.4.3. Technische Sauberkeit:

Lieferanten, die Produkte liefern, die mit Betriebsmedien wie Luft oder Hydrauliköl in Kontakt kommen, beeinflussen direkt die Qualität der Endprodukte. Daher ist es unerlässlich, dass der Lieferant die Sauberkeit der gelieferten Teile sicherstellt.

Besondere Anforderungen an die technische Sauberkeit der Produkte sind zu beachten. Produkte, für die diese Anforderungen gelten, werden in der Spezifikation/Zeichnung entsprechend markiert.

Generell müssen alle angelieferten Komponenten frei von Graten, Spänen, Oberflächenbeschädigungen und Verunreinigungen sein.

3.5. Prozessqualität

Der Lieferant verpflichtet sich, alle relevanten Prüfungen und Tests durchzuführen, die notwendig sind, um die Produktqualität kontinuierlich sicherzustellen, und die explizit von voestalpine Signaling gefordert werden und die sich aus den Anforderungen aus Ihren Qualitätszertifizierungen ergeben.

Beispiele:

- Der Einsatz geeigneter Fertigungstechnologien und qualifizierter Arbeitskräfte.
- Der Einsatz von Qualitätskontrollen und -prüfungen während des Produktionsprozesses.
- Die Durchführung von regelmäßigen internen Audits und Qualitätssicherungsmaßnahmen, um eine konstant hohe Qualität zu gewährleisten.

3.6. Prüfung und Tests

Der Lieferant verpflichtet sich, alle relevanten Prüfungen und Tests durchzuführen, die notwendig sind, um die Produktqualität sicherzustellen, wie z.B.:

- Wareneingangsprüfungen bei Materialien und Komponenten.
- Zwischen- und Endkontrollen der Produkte.
- Dokumentation der Prüfergebnisse (siehe auch Kapitel 3.4.1), welche auf Anfrage der voestalpine Signaling offenzulegen sind.

Alle festgelegten Toleranzen sind verlässlich einzuhalten. Sollte es zu Abweichungen von den vereinbarten Spezifikationen kommen, ist der Lieferant verpflichtet, den Kunden unverzüglich zu informieren und gegebenenfalls Maßnahmen zur Behebung der Mängel vorzuschlagen oder eine Sonderfreigabe beim Auftraggeber einzuholen.

3.6.1. Prüfpflichtige Maße:

Die prüfpflichtigen Maße, welche in den jeweiligen Bauteilzeichnung ersichtlich sind, müssen während des gesamten Produktionsprozesses in regelmäßigen Abständen und nach festgelegten Kriterien

überprüft werden, um sicherzustellen, dass alle Maße und Toleranzen kontinuierlich den vereinbarten Spezifikationen entsprechen. Diese Überwachung ist mittels Stichproben in die laufende Produktion zu integrieren. Alle Messergebnisse müssen dokumentiert und im Falle von Abweichungen sofort entsprechende Korrekturmaßnahmen eingeleitet werden, um die Produktqualität zu sichern.

3.7. Anforderungen hinsichtlich Spezieller Prozesse

3.7.1. Definition und Identifikation

Der Lieferant verpflichtet sich, alle für die Herstellung und Lieferung von Produkten relevanten Prozesse zu identifizieren, die als spezielle Prozesse gelten. Spezielle Prozesse sind solche, die eine kritische Auswirkung auf die Qualität, Sicherheit oder Konformität des Endprodukts haben und nicht durch standardisierte Prüfmethoden vollständig abgesichert werden können.

voestalpine Signaling relevante „spezielle Prozesse“

LACKIEREN	WÄRMEBEHANDLUNG
SCHWEISSEN	OBERFLÄCHENBEHANDLUNG
GIESSEN	ANZUGSDREHMOMENT
HARTLÖTEN	LEIMEN / KLEBEN
SCHMIEDEN	CRIMPEN & BONDEN (DRAHT)

3.7.2. Überwachung und Steuerung spezieller Prozesse

Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle speziellen Prozesse während ihrer Durchführung kontinuierlich überwacht und gesteuert werden, um sicherzustellen, dass sie die festgelegten Qualitätsanforderungen der jeweiligen letztgültigen TQ-Version (Technische Qualitätsvereinbarung der voestalpine Signaling als separates Dokument), erfüllen. Die Überwachung erfolgt durch geeignete Kennzahlen, Protokolle und Verifikationsmethoden, die den festgelegten Normen und Anforderungen entsprechen.

3.7.3. Verantwortlichkeiten und Dokumentation

Der Lieferant ist verantwortlich für die Dokumentation und den Nachweis der Einhaltung aller Anforderungen für spezielle Prozesse. Alle relevanten Dokumente, wie Prozessbeschreibungen, Prüfberichte und Validierungsprotokolle, müssen vollständig und nachvollziehbar geführt werden. Diese Dokumente sind auf Verlangen der voestalpine Signaling für Audits oder Qualitätsprüfungen bereitzustellen.

3.7.4. Nachweis, Audits und Qualitätssicherung

voestalpine Signaling behält sich das Recht vor, Audits und Inspektionen durchzuführen. Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle Vorgaben dieser QSV nachweislich eingehalten werden und er für alle speziellen Prozesse nachweisbare und überprüfbare Qualitätskontrollen durchführt und diese den festgelegten Standards entsprechen.

3.7.5. Kontinuierliche Verbesserung

Der Lieferant ist verpflichtet, seine Arbeitsabläufe, insbesondere in Bezug auf die speziellen Prozesse, regelmäßig zu überprüfen und zu verbessern, um sicherzustellen, dass alle Anforderungen aus dieser QSV erfüllt und die Qualität der gelieferten Produkte hochgehalten wird.

4. Prüfung und Abnahme

4.1. Wareneingangsprüfung

voestalpine Signaling prüft die gelieferte Ware zumindest in Stichproben. Bei festgestellten Mängeln oder Abweichungen vom vereinbarten Qualitätsniveau wird der Lieferant unverzüglich informiert und die Anlieferung reklamiert.

Prüfverfahren:

- **Stichprobenprüfung:** Eine zufällige Auswahl von Produkten wird geprüft, um die Gesamtqualität der Lieferung zu bewerten. Die Stichprobengröße wurde durch voestalpine Signaling definiert und orientiert sich an internationalen Normen.
- **100 % Prüfung:** Bei besonders kritischen Produkten oder bei erstmaligen Lieferungen kann auch eine vollständige Prüfung realisiert werden.

voestalpine Signaling akzeptiert keine mangelhaften Produkte. Sollten fehlerhafte Produkte identifiziert werden, erfolgt eine Reklamation beim Lieferanten.

Kriterien für die Wareneingangsprüfung:

- Überprüfung auf beschädigungsfreie Anlieferung (z.B. Transportschaden)
- Mengenkontrolle
- wenn relevant, Überprüfung Mindesthaltbarkeit
- Prüfung der Übereinstimmung der Dokumentation mit den gelieferten Produkten (z.B. Lieferschein, Atteste, Prüfberichte, usw.)
- Überprüfung der Dimensionen, Funktionen und Oberflächenbeschaffenheit
- Visuelle Überprüfung auf sichtbare Mängel (Dellen, Risse, Rost, usw.)

4.2. Reklamationen und Korrekturmaßnahmen

Sollten nach der Lieferung Qualitätsmängel festgestellt werden, werden diese mittels Reklamationsbericht an den Lieferanten kommuniziert. Der Lieferant verpflichtet sich, in Abstimmung mit voestalpine Signaling und je nach Problemstellung und Versorgungssituation, die folgenden Schritte nach vorheriger Abstimmung mit voestalpine Signaling zu unternehmen:

- Sortieraktion durch den Lieferanten, wenn die Lieferung nur teilweise zu reklamieren ist
- Reparatur oder Nacharbeit der fehlerhaften Teile
- Rücknahme oder Ersatzlieferung der fehlerhaften Teile
- Sofortige Reklamationsbearbeitung: Untersuchung und Identifizierung der Ursachen des Fehlers und der geplanten Korrekturmaßnahmen.

Nach Erhalt der Reklamation ist der Lieferant verpflichtet, umgehend eine schriftliche Stellungnahme zu ersten Erkenntnissen und zu den nächsten Schritten zu übermitteln sowie in weiterer Folge voestalpine Signaling kontinuierlich über den Status der Reklamationsbearbeitung zu informieren. Um die kontinuierliche Versorgung der voestalpine Signaling mit spezifikationsgerechten Produkten sicherzustellen, sind Sofortmaßnahmen (z.B. umgehende Ersatzlieferung) zu treffen.

Bis zur Sicherstellung einer stabilen Fertigung sind in Abstimmung mit voestalpine Signaling 100%-Prüfungen durchzuführen und zu dokumentieren - Fehlervermeidung geht vor Fehlerentdeckung. Die Dauer der 100% Prüfung ist bilateral abzustimmen. Die Rückmeldung nach vollständiger Mängelbeseitigung sollte im 8D-Format erfolgen.

Wir erwarten zu allen anfallenden Reklamationen innerhalb folgender Fristen Ihre schriftliche Stellungnahme:

- **Innerhalb von 48 Stunden, sofern keine kurzfristigere Anforderung ergeht:**
Erste schriftliche Stellungnahme (erste Erkenntnisse, weitere Vorgehensweise).
- **Innerhalb von 7 Tagen:**
Geplante Maßnahmen zur Verbesserung oder Korrektur übermitteln, sofern keine separate Aufforderung erfolgt.
- **Innerhalb von 30 Tagen:**
Informationen zu den umgesetzten Maßnahmen bereitstellen, sofern keine separate Aufforderung erfolgt.

Eine Reklamation gilt erst als beendet, wenn Fehlerursachen bekannt, sowie wirksam und andauernd abgestellt wurden, der Fertigungsprozess wirksam überwacht wird und die Reklamationskosten beglichen sind.

4.2.1. Reklamationskosten

Reklamationen verursachen Kosten, die bei Berücksichtigung der Folgekosten in unserem Hause wie auch speziell bei unseren Kunden, ein beträchtliches Ausmaß erreichen können. Es muss daher von gemeinsamem Interesse sein, gemeinsam die Zielsetzung „Null Fehler“ anzustreben mit allen zur Verfügung stehenden Mitteln dies auch zu erreichen.

Sämtliche Kosten, die einer Reklamation zuzuordnen sind, sowie eventuell berechtigte Forderungen unserer Kunden, werden dem Verursacher in Rechnung gestellt.

Als Orientierung dienen die in Anhang 1 aufgeführten Kostensätze.

4.3. Sonderfreigaben

In Ausnahmefällen können Lieferanten Sonderfreigaben beantragen. Der Antrag muss schriftlich erfolgen und in jedem Fall vor der Lieferung an voestalpine Signaling gestellt werden.

- **Ansprechpartner:** zuständige Einkäufer

Im Falle einer erteilten Sonderfreigabe muss der Lieferung die Sonderfreigabe beigefügt werden und ein entsprechender Vermerk auf dem Lieferschein ersichtlich sein.

Zudem behält sich voestalpine Signaling vor, eine Kostenpauschale (Anhang 1) pro Sonderfreigabe zu erheben.

Sofern im Anlassfall nicht explizit anders vereinbart, gilt eine Sonderfreigabe nur für die betroffene Lieferung und nicht auch für etwaige zukünftige Lieferungen. Eine dauerhafte Freigabe der festgestellten Abweichungen kann nur in Abstimmung mit voestalpine Signaling erfolgen und muss in den entsprechenden Dokumenten/Zeichnungen sowie den technischen Spezifikationen festgehalten werden.

Der Lieferant ist verpflichtet, geeignete Maßnahmen einzuleiten, um ein Wiederauftreten des Fehlerbildes zu verhindern. Die Sonderfreigabe entbindet den Lieferanten nicht von seiner Gesamtverantwortung.

4.4. Dokumentation von Abweichungen

Alle festgestellten Abweichungen müssen in einem Abweichungsbericht (z.B. Messprotokoll) dokumentiert und mit Maßnahmen zur Behebung versehen werden. Dies umfasst auch eine Ursachenanalyse und präventive Maßnahmen zur Vermeidung von Wiederholungen.

5. Qualitätssicherung und -kontrolle

5.1. Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant ist verpflichtet, ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem zu etablieren, aufrechtzuerhalten und regelmäßig zu überwachen. Dieses System muss den Anforderungen von voestalpine Signaling sowie den relevanten gesetzlichen Vorschriften und industriellen Standards entsprechen. Idealerweise ist das System nach ISO 9001 oder einer gleichwertigen Norm zertifiziert.

5.2. Audits und Inspektionen

voestalpine Signaling behält sich das Recht vor, regelmäßige Audits und Inspektionen bei Lieferanten durchzuführen, um die Einhaltung der vereinbarten Qualitätsanforderungen zu überprüfen. Der Lieferant gewährt für diese Audits Zugang zu allen relevanten Dokumenten und Produktionsstätten. Die Audits werden in Anlehnung an den VDA 6.3 Standard durchgeführt.

Diese Audits können folgende Themen umfassen:

- Beschaffungsprozesse
- Produktionsprozesse
- Lagerung und Versand
- Qualitätssicherungsmaßnahmen
- Kommunikation und Reaktionszeiten
- Dokumentation und Nachweise

5.3. Fehlervermeidung

Der Lieferant verpflichtet sich, Fehlerquellen frühzeitig zu identifizieren und proaktiv Maßnahmen zur Fehlervermeidung zu ergreifen. Hierzu gehört die Durchführung von Prozessoptimierungen und das Etablieren eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (CIP).

Bei festgestellten und im Auditbericht angeführten Abweichungen vom Qualitätsstandard ist es erforderlich, dass der Lieferant eine Ursachenanalyse durchführt, um die zugrunde liegende Ursache des Problems zu identifizieren und um ähnliche Fehler zukünftig zu vermeiden.

6. Erstmusterprüfung

6.1. Definition und Erläuterung

Erstmuster sind Bauteile, Komponenten und Module, die erstmals vollständig mit Betriebsmitteln unter serienmäßigen Bedingungen z.B. Maschinen, Materialien, Personal und mit serienmäßigen Prozesseinstellungen wie Zuführung, Geschwindigkeit, Taktzeit usw. hergestellt worden sind. Erstmusterprüfungen werden i.d.R. an den ersten – unter Serienbedingungen – gefertigten Bauteilen/Komponenten durchgeführt. Sie sollen vor Serienbeginn den Nachweis erbringen, dass die auf Zeichnungen, in Spezifikationen oder im Vertrag vereinbarten Qualitätsforderungen erfüllt werden.

6.2. Tätigkeiten und Verantwortlichkeiten

6.2.1. Allgemeines

Bei der Qualitätsüberwachung der Erstmuster handelt es sich auch um Maßnahmen, die sicherstellen sollen, dass der Produktions- und Prüfprozess beherrscht wird. Qualitätsanforderungen sind die Erfordernisse oder deren Umsetzung in einer Serie von quantitativ und/oder qualitativ festgelegten Forderungen an die Merkmale einer Einheit zur Ermöglichung ihrer Realisierung und Prüfung.

6.2.2. Auslöser für eine Erstbemusterung

Generell erfolgt eine Bemusterung bei Erstlieferung bzw. Erstmusterbestellung.

Gründe für eine Bemusterung können sein:

- Neuteile, die explizit für voestalpine Signaling gefertigt wurden.
- Zeichnungsrevisionen oder Spezifikationsänderungen durch voestalpine Signaling
- Erstproduktion nach Maschinen- / Verfahrenswechsel
- Nach Eintreten und im Zuge der Bewältigung eines Notfalles, der weitreichende Auswirkungen auf den Produktionsprozess hatte.
- Nach einer Produktionspause von mehr als 24 Monaten bezogen auf das an voestalpine Signaling gelieferte Produkt
- Unzureichende Qualitätsfähigkeit in der Produktionsanlaufphase bzw. bei vom Kunden geforderter Requalifizierung.

Der Lieferant hat grundsätzlich die Pflicht, den Einkauf von voestalpine Signaling unmittelbar und unaufgefordert schriftlich zu informieren bei:

- Produktänderungen
- Produktionsverlagerung
- Änderungen von Produktionsprozessen
- Änderungen bei Speziellen Prozessen
- Änderung von Zukaufteilen
- Änderung von Unterlieferanten (ausgenommen Vormaterial)
- Änderung von qualitätsbeeinflussenden Faktoren (funktionsrelevante Merkmale)
- Maschinenwechsel
- Design-, oder Dokumentationsänderungen

voestalpine Signaling entscheidet, ob eine Erstbemusterung oder eine erneute Bemusterung notwendig ist. Der Umfang dazu wird im Vorhinein abgestimmt. **Erstmuster werden durch voestalpine explizit angefordert und bestellt.** Die Lieferung ist als Erstmuster zu kennzeichnen.

6.2.3. Durchführung der Erstmusterprüfung

Wenn nicht anders von voestalpine Signaling gefordert, besteht eine Erstmusterprüflosgröße aus **mindestens 5 Erstmusterteilen**.

Ausnahme: Für aufwändige Untersuchungen, wie z.B. chemische, physikalische oder metallurgische Untersuchungen, kann die Erstmusterprüflosgröße durch voestalpine Signaling auch reduziert werden (z.B. nur ein Teil).

Als Formulare für eine Erstbemusterung ist vorrangig das voestalpine Signaling Bemusterungsformular **080_FB_019 Vorlage Erstmusterprüfung** zu verwenden.

ACHTUNG:

Wenn Prüfungen von einer externen Firma durchgeführt werden, so muss diese dazu nachweislich befähigt sein.

6.3. Dokumentation

6.3.1. Dokumentation der Erstmuster

Der Erstmusterprüfbericht (EMPB) muss alle in den gültigen technischen Unterlagen aufgeführten sowie alle spezifizierten Merkmale und Eigenschaften enthalten, die insbesondere folgende Aspekte betreffen: Geometrie, Funktion, Werkstoff, Oberflächenbeschaffenheit, Beschichtungen, Anforderungen an „spezielle Prozesse“ (TQ-Vorschriften der voestalpine Signaling) und weitere relevante Eigenschaften.

Für alle eingesetzten Werkstoffe sind deren Inhaltsstoffe von einer fertigungsunabhängigen Stelle mittels Materialzertifikat angelehnt an DIN EN 10204 **Zertifikat 3.1** zu belegen.

Als Standardumfang beinhaltet der EMPB

- ein Deckblatt
- ein Inhaltsblatt
- einen Maßbericht
- gestempelte Zeichnung
- ein 3.1 Werksprüfzeugnis zum Material

zusätzliche Nachweise können sein, wenn gefordert:

- Eignungsnachweis Ladungsträger
- Werkstoffprüfungen (für spezifizierte Eigenschaften)
- Nachweis der Oberflächenbehandlungen
- Eignungsnachweis „spezielle Prozesse“ lt. letztgültiger TQ

Am **Deckblatt** sind sämtliche Angaben zu Absender, Empfänger, Anlagen und Lieferantenangaben auszufüllen.

Das **Inhaltsblatt** ist mit Stand bzw. Datum der einzelnen Anlagen zu versehen sowie für Bemerkungen bzw. Art, Umfang und Kennzeichnung zu verwenden.

Das **produktionsbezogene Prüfergebnisblatt** muss mit den folgenden Informationen ausgefüllt werden:

- Referenznummern der gestempelten Zeichnung (Merkmalsnummer)
- Vorgaben hins. Vorgaben (Nennwert) und Toleranzen
- Ergebnisse der 5 vermessenen Teile (IST- Werte)
- Bewertung der Spezifikationseinhaltung (erfüllt ja/nein)
- Angaben zu den Prüfmethoden- und verfahren (welche Messmittel wurden verwendet)

Das **prozessbezogene / sonstige Dokumentenblatt** wird verwendet, um den Nachweis für spezifische Anforderungen oder Vorgaben zu erbringen. (z.B. voestalpine-spezifische TQ-Forderungen, spezielle Materialnachweise, Nachweise für Oberflächenbeschichtungen, usw.) Die Vorgehensweise zum korrekten Ausfüllen entspricht der gleichen wie beim produktionsbezogenen Prüfergebnisblatt.

Auf Nachfrage ist ein Nachweis (Beschreibung der Verpackung inklusive Bild oder Skizze) über die Eignung der Transportgebinde zu erbringen. Auf jeden Fall sind die Verpackungsanforderungen der Frachtführer und Speditionen einzuhalten, um Transportschäden zu vermeiden.

Unterlagen wie CP, Prozess-Flow Chart, Fähigkeitsuntersuchungen, MSA, FMEA etc... sind nur in speziellen Fällen notwendig und werden im Zuge der Bestellung der Erstmuster angefordert.

Grundsätzlich hat der Lieferant die Erstmusterprüfungen so zu planen und auszuführen, dass sämtliche, von voestalpine Signaling geforderten Eigenschaften lückenlos vom Lieferanten nachgewiesen werden. Die Erstmusterprüfung muss dabei auf das Erstmuster rückführbar sein – Teilekennzeichnung Nr. 1 bis Nr. 5.

Die Ergebnisse werden in einem EMPB vorgestellt, aus dem die Erfüllung sämtlicher geforderter Eigenschaften hervorgeht. Der Lieferant bestätigt mit seiner firmenmäßigen Unterzeichnung auf dem Erstmusterprüfbericht (Stempel und Unterschrift), dass ihm bekannt ist, dass eine Freigabe nicht von der Verantwortung entbindet, nach den jeweils gültigen, vereinbarten technischen Unterlagen und Stand der Technik zu liefern.

Erstmusterprüfberichte sind elektronisch an folgende Emailadressen zu senden:

- voestalpine Signaling Austria GmbH: qualitaet.signalizing@voestalpine.com
bzw.
- voestalpine Signaling Sainerholz GmbH: EingangQS.Sainerholz@voestalpine.com

Hierzu ist in der Betreffzeile mindestens die voestalpine Signaling Bestellnummer, Materialnummer und der Hinweis „Erstmusterteile“ anzugeben.

Erstmusterlieferungen sind eindeutig auf dem Lieferschein mit Angabe der voestalpine Signaling-Bestellnummer als Erstmuster zu kennzeichnen sowie deren Verpackung ist mittels Anhänger, Etiketten oder ähnlichem dauerhaft zu kennzeichnen.

Mindestinhalte sind:

- Hinweis „ERSTMUSTER“
- Materialnummer
- Bestellnummer, Position
- Benennung

voestalpine Signaling führt nach Eingang der Erstmuster eine vollständige Prüfung der Erstmusterunterlagen durch. Je nach Ergebnis erfolgt dann die entsprechende Klassifizierung:

- i.O. Freigegeben
- bedingt i.O. Nachbemusterung erforderlich
- n.i.O. Nachbemusterung erforderlich

Werden Abweichungen, während der Gegenprüfung von voestalpine Signaling festgestellt, wird die weitere Vorgehensweise im Bemerkungsfeld des EMPB dokumentiert.

6.3.2. Aufbewahrung / Dauer

Der Lieferant hat an jedem von voestalpine Signaling beauftragten Erstmusterartikel eine entsprechende Erstmusterprüfung durchzuführen, zu dokumentieren und die Ergebnisse für 15 Jahre aufzubewahren.

6.3.3. Requalifizierung

Wenn explizit durch voestalpine Signaling gefordert, muss die Requalifizierung der gelieferten Erstmusterteile in einem abgestimmten Intervall (z.B. jährlich, alle 2 Jahre) nachgewiesen werden.

Der Lieferant ist verpflichtet, dem Kunden die Ergebnisse der Requalifizierung einschließlich Prüfberichten und Nachweisen über durchgeführte Tests zur Verfügung zu stellen. Der Umfang der Requalifizierung entspricht dem der durchgeföhrten Erstbemusterung.

Die Requalifizierung dient der kontinuierlichen Sicherstellung, dass die gelieferten Produkte die festgelegten Qualitätsstandards erfüllen.

7. Liefertime und Logistik

7.1. Liefetermin

Der Lieferant verpflichtet sich, die vereinbarten Liefertime strikt einzuhalten. Im Falle einer Verzögerung ist der Lieferant verpflichtet, voestalpine Signaling unverzüglich zu benachrichtigen und einen neuen Liefetermin zu vereinbaren. Verzögerungen, die nicht rechtzeitig kommuniziert werden, können zu Produktionsausfällen und zu Vertragsstrafen führen.

7.2. Verpackung und Transport

Die Verpackung der gelieferten Produkte muss so gestaltet sein, dass ein fachgerechter Transport möglich ist und Beschädigungen vermieden werden. Der Lieferant trägt die Verantwortung für die transportmittelgerechte Verpackung, auch wenn die Ware nicht durch den Lieferanten versendet wird. Verpackungsvorschriften der voestalpine Signaling sind einzuhalten.

7.2.1. Ladungssicherung

Alle Packstücke sind vom Verlader am LKW oder im Container fachgerecht und gemäß gesetzlichen und normativen Anforderungen zu sichern. Deformationen oder Beschädigungen der Packstücke durch die Befestigung (z.B. durch Verzurren) sind durch geeignete Maßnahmen zu vermeiden.

Die Verpackung muss auch geeignet sein, die gelieferte Ware vor Witterungseinflüssen beim Entladen oder bei der vorübergehenden Lagerung im Freien zu schützen.

Bei palettierter Anlieferung muss sichergestellt sein, dass nur Europaletten bzw. ausreichend robuste Einwegpaletten mit Euro-Maß verwendet werden.

7.2.2. Sortenreine Anlieferung

Die Produkte müssen **sortenrein**, verpackt werden, damit eine eindeutige Trennung der Bauteile gewährleistet ist. (z.B. Verwendung von Kartoneinlagen etc.)

7.2.3. Beschriftung der Verpackung

Die Verpackung der gelieferten Produkte muss eindeutig und vollständig gekennzeichnet werden. Alle relevanten Informationen wie Produktspezifikation, Menge, Materialnummer, Batch- oder Seriennummer, Herstelldatum, **Verfallsdatum** (sofern zutreffend) sowie die entsprechenden Sicherheits- und Gebrauchshinweise müssen auf der Außenseite der Verpackung gut lesbar angebracht werden.

Folgender Inhalt ist Voraussetzung:

- Produktbezeichnung: Produktnname und Materialnummer
- Menge: Anzahl der Produkte oder Gewicht der Ware
- Batch/Seriennummer (Rückverfolgbarkeit)
- Herstelldatum: Datum, an dem das Produkt gefertigt wurde
- Verfallsdatum (falls zutreffend): vor allem bei definierter Mindesthaltbarkeit
- Warnhinweise: (falls erforderlich), z.B. für Gefahrenstoffe oder empfindliche Produkte

7.2.4. Allgemeine Punkte

- Verpackungsmaterial muss dem normalen Entsorgungskreislauf zuführbar sein und darf nicht als gefährlicher Abfall (Sondermüll) anfallen.
- Werden Bauteile übereinander gelagert, ist darauf zu achten, dass Zwischeneinlagen (Bsp. Karton) erforderlich sind, um etwaigen Schaden zu vermeiden.
- Die Artikel sind so zu verpacken, dass das Auspacken oder Herausheben problemlos erfolgen kann und nicht durch eine Verkeilung oder ein Verrutschen der Einzelteile erschwert wird. Große Bauteile müssen problemlos mit dem Stapler entladen werden können.

- Verpackungseinheiten, die manuell gehandhabt werden, dürfen ein Eigengewicht von 15kg nicht überschreiten.

7.3. Lieferschein und Angaben

Lieferscheine müssen bei jeder Lieferung enthalten sein und diese müssen folgende Informationen beinhalten:

- Lieferanteninformation
- Empfängerinformation
- Lieferscheinnummer
- Lieferdatum
- Bestellnummer/Referenznummer
- Artikelbezeichnung
- Materialnummer
- Zeichnungsnummer
- Liefermenge
- Transport- und Versandinformationen

7.4. Mindesthaltbarkeit und Lieferanforderungen

Der Lieferant stellt sicher, dass alle gelieferten Produkte mit einer Mindesthaltbarkeit von **mindestens 6 Monaten** der ursprünglichen Haltbarkeit zum Zeitpunkt der Lieferung ausgestattet sind. Sollten Produkte eine kürzere Haltbarkeit aufweisen, muss voestalpine Signaling vorab darüber informiert werden. Die Mindesthaltbarkeit muss klar und deutlich auf der Verpackung als „Mindestens haltbar/verwendbar bis“ angegeben sein. Der Lieferant ist verpflichtet, die Produkte bei ihm fachgerecht zu lagern und zu transportieren, um deren Qualität bis zum Ende der angegebenen Mindesthaltbarkeitsperiode zu gewährleisten.

Für Produkte mit weniger als 6 Monaten verbleibender Mindesthaltbarkeit ab Anlieferdatum verpflichtet sich der Lieferant, diese auf eigene Kosten zurückzunehmen und durch solche mit ausreichender Mindesthaltbarkeit zu ersetzen.

8. Lieferantenbewertung

Durch eine jährlich durchgeführte Lieferantenbewertung soll die Gesamtleistung eines Lieferanten gemessen werden. Ziel ist es, Verbesserungen gemeinsam zu erarbeiten und die Versorgungssicherheit, das Kostenniveau und die Prozesseffektivität zu optimieren.

Für die Lieferantenbewertung werden die drei Aspekte

- Qualität (Reklamationshäufigkeit)
- Termintreue (pünktliche Lieferung)
- Mengentreue (korrekte Liefermenge)

bewertet und mit gleicher Gewichtung zu einer Gesamtnote konsolidiert.

Bewertung im Detail:

Berechnungsschema Qualität

Gewichtung: 33,3%

$$\frac{\sum(\text{Reklamationsmeldungen F2})}{(\text{Gesamtzahl Warenlieferungen})} \text{ in [%]}$$

Berechnungsschema Termintreue

Gewichtung: 33,3%

$$\frac{\sum(\text{Ergebnis in der Lieferantenbewertung} * 100)}{\sum(\text{Anzahl der Lieferungen})} \text{ in [%]}$$

Das „Ergebnis der Lieferantenbewertung“ in Bezug auf Liefertreue errechnet sich je Lieferung wie folgt:

Tage vor dem Liefertermin	Ergebnis in der Lieferantenbewertung	Tage nach dem Liefertermin	Ergebnis in der Lieferantenbewertung
<-14	0	0	100
-13	30	1	100
-12	50	2	100
-11	75	3	75
-10	90	4	75
-8	90	5-7	50
-7	100	>8	0
0	100		

Berechnungsschema Mengentreue

Gewichtung: 33,3%

$$\frac{\sum(\text{Liefermenge der Ware})}{(\text{Bestellmenge der Ware})} \text{ in [%]}$$

Nach der Ermittlung der Gesamtpunkte wird nach der Bewertungszahl eine Eingruppierung als A, B oder C-Lieferant vorgenommen. Die Einstufung erfolgt nachfolgendem Schema:

- A-Lieferant 90 – 100 Punkte
- B-Lieferant 75 – 89,9 Punkte
- C-Lieferant <75Punkte

Die Ergebnisse der Lieferantenbewertung werden den taktischen, bevorzugten und strategischen Lieferanten einmal im Jahr in einem Schreiben zur Verfügung gestellt. Mit den restlichen Lieferanten werden die Ergebnisse anlassbezogen oder im Zuge von Lieferantenbesuchen besprochen.

Sollte ein Lieferant bei der Bewertung eine Klassifizierung von B oder C erhalten haben, so hat dieser einen Maßnahmenplan zur Verbesserung der Bewertung auf „A“ bekanntzugeben. Bei <75% ist die Sinnhaftigkeit der Aufrechterhaltung der Geschäftsbeziehung zu hinterfragen und der Lieferant kann zusätzlich zu einem Lieferantengespräch eingeladen werden, um die zukünftige Zusammenarbeit zu erörtern.

9. Verantwortlichkeiten und Kommunikation

9.1. Kommunikation

Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle Qualitätsprobleme, Änderungen an Produkten oder Prozessen sowie Abweichungen vom Qualitätsstandard unverzüglich dem Kunden mitgeteilt werden.

- **Ansprechpartner:** zuständige Einkäufer

10. Sonstige Bestimmungen

10.1. Einhaltung der NIS 2- Richtlinie (Cybersicherheit)

Alle Dienstleister, Lieferanten und Drittanbieter, die Zugang zu unseren Netz- und Informationssystemen haben oder diese betreiben, müssen die festgelegten Sicherheitsanforderungen erfüllen. Diese Anforderungen beinhalten unter anderem die Implementierung von Zugangskontrollen, Datenschutzmaßnahmen, regelmäßigen Sicherheitsaudits und Notfallwiederherstellungsplänen. Die Sicherheitsvorkehrungen werden jährlich überprüft und bei Bedarf angepasst. Alle relevanten Sicherheitsmaßnahmen müssen vertraglich festgehalten werden, und im Falle einer Nichteinhaltung erfolgt eine Prüfung durch interne Sicherheitsbeauftragte sowie gegebenenfalls Vertragsstrafen.

Der Lieferant stellt sicher, dass alle vereinbarten Sicherheitsmaßnahmen der NIS2-Richtlinie entsprechen und bei Bedarf auf Änderungen der gesetzlichen Anforderungen reagiert wird. Sollte eine Änderung der gesetzlichen oder regulatorischen Vorgaben erforderlich sein, wird der Lieferant unverzüglich mit voestalpine Signaling in Kontakt treten, um die notwendigen Anpassungen vorzunehmen.

10.2. Notfallstrategie

Lieferanten müssen Konzepte erarbeiten, die sicherstellen, dass bei Ausfall von Produktionseinrichtungen, die Versorgung aufrechterhalten werden kann (Notfallstrategie). voestalpine Signaling ist über den Eintritt von weitreichenden Notfällen umgehend zu informieren und hat das Recht, im Rahmen von Audits Einblick in die Notfallstrategie des Lieferanten zu nehmen.

10.3. Obsoleszenzmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich, ein Obsoleszenzsystem zu implementieren, das sicherstellt, dass alle relevanten Bauteile und Materialien während der gesamten Lebensdauer des Produkts verfügbar sind. Im Falle der Obsoleszenz eines Teils oder einer Technologie wird der Lieferant das Unternehmen unverzüglich, jedoch spätestens 12 Monate vor der Ausmusterung, schriftlich benachrichtigen und geeignete Ersatzlösungen oder alternative Komponenten anbieten, die die vereinbarten Spezifikationen und Qualitätsanforderungen erfüllen.

11. Gültigkeit und Änderungen

11.1. Gültigkeit

Diese Vereinbarung tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und bleibt für die Dauer der Geschäftsbeziehung zwischen den Parteien gültig.

11.2. Änderungen

Änderungen oder Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform und müssen von beiden Parteien unterzeichnet werden.

Unterschriften

voestalpine Signaling

[Name des Vertreters des Unternehmens]

[Titel]

[Unternehmensname]

Datum: -----

Unterschrift

Lieferant

[Name des Vertreters des Unternehmens]

[Titel]

[Unternehmensname]

Datum: -----

Anlage: Anhang 1 Kostensätze

12. Anhang 1 - Kostensätze

Nachstehende Tabelle enthält eine Übersicht der Kosten, welche seitens voestalpine Signaling dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden können.

12.1. Pauschalkosten

Die folgenden Pauschalen werden für spezifische Nichtkonformitäten in Rechnung gestellt und decken den administrativen Aufwand für die Bearbeitung der Reklamation ab.

Reklamationspauschale	EUR 120,-
Sonderfreigabe	EUR 120,-
Nicht-Einhaltung Anlieferstandard	EUR 120,-

12.2. Variable Kosten

- **zusätzliche Aufwände aufgrund von Abweichungen** nach Aufwand
Kosten, um Nichtkonformitäten zu beheben, die durch erforderliche Zusatzarbeiten wie z.B. Nacharbeitstätigkeiten, nochmalige Bearbeitung von ersetzen Teilen oder Sortierungen entstehen.