



Obligatorische Vereinbarung

Hirschvogel Holding GmbH
Dr.-Manfred-Hirschvogel-Str.6
86920 Denklingen
Deutschland

Die nachfolgende Vereinbarung gilt zwischen der Hirschvogel Holding GmbH, handelnd im eigenen Namen und als Vertreterin aller Konzerngesellschaften, an denen eine direkte oder indirekte Beteiligung von mindestens 50% besteht (derzeit: HAC, HAG, HCI, HCP, HEG, HHG, HKG, HUG und HVI)

- nachfolgend „**Hirschvogel**“ genannt –

und
dem Lieferanten
(Anschrift siehe Firmenstempel letzte Seite)
- nachstehend „**Lieferant**“ genannt.

Diese Vereinbarung ersetzt die ehemalige Vereinbarung mit der Bezeichnung „HN0779“.

Mandatory Agreement

Hirschvogel Holding GmbH
Dr.-Manfred-Hirschvogel-Str. 6
86920 Denklingen
Germany

The following agreement is concluded between Hirschvogel Holding GmbH, who is acting in its own name and as a representative of all affiliated companies in which a direct or indirect share of at least 50% exists (presently: HAC, HAG, HCI, HCP, HEG, HHG, HKG, HUG and HVI),

- Referred to in the following as “**Hirschvogel**” –

and
the supplier
(Address: see company stamp on last page)
- referred to in the following as the “**Supplier**”.

This agreement replaces the former agreement entitled “HN0779”.



Inhaltsverzeichnis

Contents

1. Zweck..... 3	1. Intention..... 3
2. Begriffe 4	2. Terms 4
3. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten 4	3. Quality Management System of the Supplier 4
4. Qualitätsmanagement-System der Untertierlieferanten u. Unterauftragnehmer 5	4. Quality Management System of the Subsupplier and Subcontractors..... 5
5. Audit..... 5	5. Audits..... 5
6. Besondere Merkmale 6	6. Special characteristics..... 6
7. Information und Dokumentation 6	7. Information and Documentation 6
8. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf ... 7	8. Agreements on Product History 7
8.1. Entwicklung, Planung, Freigabe7	8.1. Development, Planning and Release...7
8.2. Serienfertigung, Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit9	8.2. Series Production, Product Identification and Traceability.....9
8.3. Fähigkeitsnachweis.....10	8.3. Capability studies..... 10
8.4. Planung der vorbeugenden Instandhaltung10	8.4. Planning preventive maintenance 10
8.5. Zentrierte Fertigung11	8.5. Production aimed at centered results11
8.6. Planung und Beschaffung von Anlagen und Betriebsmitteln11	8.6. Planning and procurement of systems and equipment..... 11
8.7. Requalifikationsprüfung11	8.7. Qualification test 11
8.8. Anlieferung, Wareneingangsprüfung 12	8.8. Delivery, Incoming Inspection 12
8.9. Beanstandungen, Maßnahmen12	8.9. Complaints, Corrective Actions 12
9. Kennzeichnung, Verpackung und Konservierung 13	9. Labeling, packaging and conservation 13
10. Qualitätsziele..... 14	10. Quality Targets 14
11. Umweltschutz..... 14	11. Environmental Protection..... 14
12. Vertragsdauer und Kündigung..... 15	12. Contract Period and Termination 15
13. Schlussbestimmungen 15	13. Final Clauses 15
14. Geltungsbereich und mitgeltende Regelwerke..... 16	14. Scope and Applicable Regulations 16
15. Änderungen..... 16	15. Changes..... 16

HHG_VABA_DE_EN.dot: 09.11.2011
370-01/112-04; 100000312

WAGNERI/AHV/100000454/D00/AB/Freigabe



1. Zweck

Diese Vereinbarung ist unverzichtbarer Bestandteil von Rahmenverträgen, Lieferverträgen und sonstigen Verträgen mit Lieferanten, welche zwischen **Hirschvogel** und dem **Lieferanten** andererseits abgeschlossen wurden (**Hirschvogel** und **Lieferanten** insgesamt **Partner** genannt) und regelt bestimmte Aspekte der Geschäftsbeziehungen zwischen diesen **Partnern**.

Gegenstand der Vereinbarung ist die Beschreibung und Vereinbarung der Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des **Lieferanten** und soll dazu beitragen, Qualitätsprobleme zu vermeiden und reibungslose Abläufe zwischen den **Partnern** sicher zu stellen, sowie Kosten zu minimieren. Alle Prozesse müssen auf „ständige Verbesserung“ und das „Null-Fehler-Ziel“ ausgerichtet sein.

Die Einhaltung dieser Vereinbarung ist vom **Lieferanten** sicherzustellen, dies gilt insbesondere auch im Hinblick auf dessen Gewährleistungs- und Produkthaftungspflichten.

Die Nichtanerkennung dieser Vereinbarung durch den **Lieferanten** führt zu einer Überprüfung der Einkaufsentscheidung.

Die Qualitätssicherungsvereinbarung besteht aus diesen obligatorischen Regelungen zwischen dem **Hirschvogel** und **Lieferanten** sowie gegebenenfalls den zusätzlichen möglichen individuellen Regelungen zur Qualitätssicherungsvereinbarung, die in einem Nachtrag unter zwingender Einbeziehung des Einkaufs/Qualitätsmanagements von **Hirschvogel** gesondert vereinbart werden können. In den individuellen Regelungen können spezifische Regelungen zwischen **Hirschvogel** und dem **Lieferanten** vereinbart werden. Diese spezifischen Regelungen können von der vorliegenden Vereinbarung abweichen und haben Vorrang.

Diese Vereinbarung gilt für alle Zulieferungen und Dienstleistungen an **Hirschvogel**.

Im Fall von Widersprüchen zwischen den Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gilt die nachstehende Rangfolge – soweit die entsprechenden Dokumente gesondert vereinbart wurden:

- Rahmenbeschaffungsvertrag,
- Kaufmännischer Abschluss,
- Bestellabrufe/Lieferabrufe,

1. Intention

This Agreement is an essential component of basic agreements, delivery contracts and other contracts with suppliers which have been made between **Hirschvogel** on the one and the **Supplier** on the other hand (**Hirschvogel** and **Suppliers** are all referred to in the following as the **Partners**). This Agreement regulates certain aspects of the business relationships between these **Partners**.

The object of this Agreement is the description of and agreement on the minimum requirements placed on the quality management system of the **Supplier**. The Agreement is also intended to contribute to the avoidance of quality problems, to ensure seamless processes between the **Partners** and to minimize costs. All processes have to be geared to continual improvement and the zero-defect goal.

The adherence to this Agreement has to be ensured by the **Supplier**. This applies particularly to the **Supplier's** warranty and product liability obligations.

The non-recognition of this Agreement on the part of the **Supplier** will lead to a review of the purchasing decision.

This Quality Assurance Agreement consists of these mandatory regulations made between the **Hirschvogel** and **Supplier**. Where applicable, it also includes any individual regulations relating to the Quality Assurance Agreement which may be agreed upon separately in an amendment following the mandatory involvement of the Purchasing/Quality Management Department of **Hirschvogel**. In the individual regulations, specific regulations may be agreed upon between **Hirschvogel** and the **Supplier**.

These specific regulations may deviate from the existing Agreement and in this respect they have precedence.

This agreement is applicable for all supplies and services to **Hirschvogel**.

In case of contradictions between the provisions of this Quality Assurance Agreement, the following order of precedence is valid - in so far as the relevant documents have been agreed upon separately:

- Framework supply contract
- Commercial contract
- Call-off orders/delivery call-offs



- Qualitätssicherungsvereinbarung 100000454,
- Lieferbedingungen z.B. 100000395 für Stahl, Lieferbedingungen Aluminium 100004614 etc.,
- Umweltnorm 100000484,
- EDI Vereinbarung,
- AGB von **Hirschvogel**.

- Quality Assurance Agreement 100000454
- Terms of Delivery e.g. 100000395 for steel, Terms of Delivery for Aluminum 100004614, etc.
- Environmental Standard 100000484
- EDI Agreement
- General Terms and Conditions of **Hirschvogel**

2. Begriffe

- HAC** Hirschvogel Automotive Components
- HAG** Hirschvogel Aluminium GmbH
- HCI** Hirschvogel Components India Pvt. Ltd.
- HCP** Hirschvogel Components Poland Sp. z.o.o.
- HEG** Hirschvogel Eisenach GmbH
- HHG** Hirschvogel Holding GmbH
- HKG** Hirschvogel Komponenten GmbH
- HUG** Hirschvogel Umformtechnik GmbH
- HVI** Hirschvogel Incorporated

2. Terms

- HAC** Hirschvogel Automotive Components
- HAG** Hirschvogel Aluminium GmbH
- HCI** Hirschvogel Components India Pvt. Ltd.
- HCP** Hirschvogel Components Poland Sp. Z.o.o.
- HEG** Hirschvogel Eisenach GmbH
- HHG** Hirschvogel Holding GmbH
- HKG** Hirschvogel Komponenten GmbH
- HUG** Hirschvogel Umformtechnik GmbH
- HVI** Hirschvogel Incorporated

3. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Voraussetzung für eine Lieferbeziehung zu **Hirschvogel** ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem, welches nach dem Regelwerk ISO/TS 16949 aufgebaut ist.

Die Wirksamkeit des QM-Systems spiegelt sich wieder in:

- kontinuierlicher und nachweisbarer Verbesserung der Prozesse, Verfahren und Produkte,
- Anlieferqualität,
- Liefertreue,
- Wirksamkeit und Schnelligkeit der Umsetzung von Korrekturmaßnahmen,
- Kommunikation auf allen Ebenen,
- inhaltlicher und termingetreuer Abarbeitung von Neu- und Änderungsprojekten.

Durch dieses Qualitätsmanagementsystem soll das gemeinsame Ziel „Null-Fehler“ erreicht werden.

Mindestanforderung ist der Nachweis einer Zertifizierung nach ISO 9001. Für alle **Lieferanten** ist eine Zertifizierung nach ISO/TS 16949 mittelfristig gefordert.

Der Ablauf eines Zertifikates ohne geplante Re-Zertifizierung ist **Hirschvogel** mindestens zwölf Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Neue Zertifikate sind unaufgefordert an den Einkauf von **Hirschvogel** zu schicken. Die Aberkennung eines Zertifikats ist unverzüglich anzuzeigen.

3. Quality Management System of the Supplier

An effective quality management system set up according to the standards and regulations of ISO/TS 16949 is a prerequisite for supplier relations with **Hirschvogel**.

The effectiveness of the QM system is reflected in:

- continuous and verifiable improvement of processes, procedures, and products,
- delivery quality,
- delivery reliability,
- effectiveness and promptness in the implementation of corrective actions,
- communication at all levels,
- appropriate and timely processing of new and revised projects.

The goal of this quality management system is to achieve the common zero-defect goal.

The minimum requirement is evidence of certification according to ISO 9001. For all **Suppliers** certification according to ISO/TS 16949 is required in the medium term.

Hirschvogel must be informed about the expiry of a certificate without planned re-certification at least twelve months prior to the expiry date. New certificates should be sent, unsolicited, to the Purchasing Department of **Hirschvogel**. If a certificate is rescinded, this must be reported immediately.



Zertifizierungen müssen durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaften erfolgen.

Certification must be provided by accredited certification companies.

4. Qualitätsmanagement-System der Unterlieferanten u. Unterauftragnehmer

Der **Lieferant** ist für die Entwicklung seiner Unterlieferanten und Unterauftragnehmer nach den im Abschnitt 3 genannten Anforderungen verantwortlich. Vergibt der **Lieferant** Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen die Forderungen dieser Richtlinie auch durch diese erfüllt werden.

Hirschvogel kann vom **Lieferanten** den Nachweis verlangen, dass der **Lieferant** sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagement-Systems seines Unterlieferanten oder Unterauftragnehmers überzeugt hat.

Treten Qualitätsprobleme auf, wird der **Lieferant Hirschvogel** und - soweit erforderlich – dessen Kunden die Möglichkeit zu einem Audit bei seinen Unterlieferanten bzw. Unterauftragnehmer verschaffen.

Hierdurch ist der **Lieferant** jedoch nicht von seiner Verantwortung gegenüber dem Unterauftragnehmer oder Unterlieferanten und **Hirschvogel** entbunden.

5. Audit

Der **Lieferant** gestattet **Hirschvogel** durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen die Forderungen von **Hirschvogel** erfüllen. Nach vorheriger Ankündigung können Audits und Assessments als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden. Bei akuten Qualitätsproblemen wird der **Lieferant** zeitnahe Terminwünsche ermöglichen.

Der **Lieferant** gewährt **Hirschvogel** und – soweit erforderlich – dessen Kunden Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente. Dabei werden notwendige und angemessene Einschränkungen des **Lieferanten** zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Hirschvogel teilt dem **Lieferanten** das Ergebnis dieser Audits mit. Sind aus Sicht von **Hirschvogel** Maßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der **Lieferant**, unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen und **Hirschvogel** hierüber zu unterrichten.

4. Quality Management System of the Subsupplier and Subcontractors

Suppliers are responsible for the development of their subsuppliers and subcontractors according to the requirements listed under Section 3. If the **Supplier** awards contracts to subcontractors, they must also meet the requirements of this directive.

Hirschvogel may demand documented evidence from the **Supplier** verifying that the **Supplier** is confident in the effectiveness of the quality management system employed by the subsupplier or subcontractor.

In the event of quality problems arising, the **Supplier** will enable **Hirschvogel** and, where necessary, **Hirschvogel** customers to conduct an audit at the subsuppliers and/or subcontractors.

However, this does not mean that **Suppliers** are released from their responsibility towards the subcontractor or subsupplier and **Hirschvogel**.

5. Audits

The **Supplier** shall authorize **Hirschvogel** to use audits to determine whether the **Supplier's** quality assurance measures meet the requirements of **Hirschvogel**. After advance notification, audits or assessments may be carried out as a system, process or product audit. In cases of acute quality problems, the **Supplier** shall facilitate audit appointments even at short notice.

The **Supplier** shall enable **Hirschvogel** and, where necessary, **Hirschvogel** customers to access to all plant areas, test sites, warehouses and adjoining areas, as well as the right to inspect quality-relevant documents. Necessary and appropriate restrictions imposed by the **Supplier** for the purposes of safeguarding trade secrets will be accepted.

Hirschvogel shall communicate the results of this audit to the **Supplier**. If **Hirschvogel** considers corrective actions necessary, then the **Supplier** is obliged to immediately compile an action plan and implement it according to schedule. The **Supplier** shall notify **Hirschvogel** of all progress made.



6. Besondere Merkmale

Besondere Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können. Sie werden von **Hirschvogel** festgelegt und/oder ergeben sich aus der Risikoanalyse des **Lieferanten**, z.B. aus der Produkt und/oder Prozess-FMEA.

Zu Besonderen Merkmalen zählen in der Regel folgende:

- kritische Merkmale (z.B. Fahrzeugsicherheit)
- funktionswichtige Merkmale
- prozesswichtige Merkmale.

Die Besonderen Merkmale sind in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen, wie z.B. Zeichnung, FMEA, Risikoanalysen, Arbeits-, Prüf- und Produktionslenkungsplänen, zu kennzeichnen.

Diese Merkmale müssen in allen relevanten Planungsschritten besonders berücksichtigt und überwacht werden.

Bei Lieferungen von Produkten mit kritischen Merkmalen ist der **Lieferant** verpflichtet, zur Überprüfung der Wirksamkeit der Nachweisführung jährlich ein internes Prozessaudit durchzuführen. Für das Audit ist exemplarisch ein Produkt bzw. eine Produktgruppe, das bzw. die an **Hirschvogel** geliefert wird bzw. werden, auszuwählen.

7. Information und Dokumentation

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen wie z. B. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen nicht eingehalten werden können, informiert der **Lieferant Hirschvogel** hierüber unverzüglich. Der **Lieferant** wird **Hirschvogel** auch über alle nach Auslieferung erkannten Abweichungen unverzüglich in Kenntnis setzen. Im Interesse einer schnellen Lösung legt der **Lieferant** alle benötigten Daten und Fakten offen.

Der **Lieferant** verpflichtet sich insbesondere, **vor**

- Änderungen von Fertigungsverfahren, -abläufen und -materialien (auch bei Unterlieferanten)
- Wechsel des Unterlieferanten

6. Special characteristics

Special characteristics require special attention, because deviations in these characteristics can seriously affect product safety, product lifetime, assembly capability, product functionality, and/or the quality of the following manufacturing operations as well as legal regulations. They are specified by **Hirschvogel** and/or result from the risk analysis of the **Supplier**, e.g. from the product and/or process FMEA.

Special characteristics usually include the following:

- critical characteristics (e.g. vehicle safety)
- function-relevant characteristics
- process-relevant characteristics.

The special characteristics have to be marked in all relevant product and process documents, such as drawings, FMEA, risk analyses, work instructions, inspection and production control plans. These characteristics require particular consideration and monitoring in all relevant planning steps.

Upon the supply of products with critical characteristics, the **Supplier** is obliged to carry out an annual internal process audit to examine the effectiveness of the verification. A product or product group which is also supplied to **Hirschvogel** must be selected as an example for the audit.

7. Information and Documentation

If it becomes evident that any agreements cannot be adhered to, for example with respect to quality characteristics, deadlines or supplied quantities, the **Supplier** shall notify **Hirschvogel** of this immediately. The **Supplier** shall also notify **Hirschvogel** immediately of any deviations detected following delivery. In the interests of achieving a rapid solution, the **Supplier** shall disclose all necessary data and facts.

The **Supplier** agrees to obtain approval from **Hirschvogel** especially **prior to**

- Changes in production methods, processes and materials (also at the sites of sub-suppliers)
- Change of sub-suppliers



- Änderungen von Prüfverfahren/-einrichtungen
- Verlagerung von Fertigungsstandorten
- Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort
- Aussetzen der Produktion von Teilen in der Regel von länger als 1 Jahr

- Change of testing methods/equipment
- Relocating production sites
- Relocating production equipment at the same site.
- Suspending production of parts generally for longer than 1 year

die Zustimmung von **Hirschvogel** einzuholen und die in diesem Zusammenhang vereinbarten Qualitätsnachweise zu erbringen.

The **Supplier** also agrees to provide the quality verification agreed upon in this context.

Nachbesserungen mit Einfluss auf Eigenschaften des Produktes oder bei Abweichungen von den Vorgaben hat dies der **Lieferant** vorab anzukündigen und sich vor Auslieferung die Zustimmung von **Hirschvogel** einzuholen.

The **Supplier** must announce any rectifications which affect the properties of the product or any deviations from the specifications in advance and must obtain the approval of **Hirschvogel** prior to delivery.

Die ersten drei Anlieferungen nach Serienbeginn und nach vorgenannten Änderungsmaßnahmen sind entsprechend in den Lieferpapieren / an den Warenanhängern zu kennzeichnen (je Anlieferadresse).

The first three deliveries after commencement of serial production and after the the above-mentioned changes have been made must be identified in the delivery papers / packaging slips (for each delivery address).

Sämtliche Änderungen am Produkt und in der Prozesskette werden vom **Lieferanten** in einem Produktlebenslauf dokumentiert und **Hirschvogel** auf Verlangen ausgehändigt.

All changes made to the product and to the process chain shall be documented by the **Supplier** in a product history, and shall be submitted to **Hirschvogel** upon request.

Der **Lieferant** regelt die Lenkung aller Dokumente und Daten in Verfahrensanweisungen und setzt diese wirksam um. Dokumente externer Herkunft wie Normen und Kundenzeichnungen werden in angemessenem Umfang eingeschlossen.

The **Supplier** regulates the management of all documents and data in standard operating procedures and implements them effectively. Documents of external origin, such as standards and customer drawings, shall be incorporated to an appropriate extent.

Die Nachweisführung muss inhaltlich den Anforderungen des VDA Band 1 entsprechen und so beschaffen sein, dass im Schadensfall die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis), mindestens aber müssen die Nachweise für 15 Jahre nach Lieferung aufbewahrt werden.

The verification contents must meet the requirements of VDA Volume 1 and must be set up in such a way that due diligence may be verified in case of damage (proof of exoneration). Verification must be stored for at least 15 years after delivery.

Der **Lieferant** gewährt **Hirschvogel** auf Wunsch Einsicht in die Aufzeichnungen. In Einzelfällen kann **Hirschvogel** eine längere Aufbewahrungsfrist verlangen.

The **Supplier** shall grant **Hirschvogel** the right to inspect records upon request. In individual cases, **Hirschvogel** may require a longer retention period.

8. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

8. Agreements on Product History

8.1. Entwicklung, Planung, Freigabe

Wenn der Auftrag an den **Lieferanten** Entwicklungsaufgaben einschließt, werden die Anforderungen durch die Partner schriftlich festgelegt, z. B. in Form eines Lastenheftes. Der **Lieferant** verpflichtet sich, Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten,

8.1. Development, Planning and Release

If the order placed with the **Supplier** includes development tasks, the requirements shall be set forth in writing by the signing parties to the Agreement, e.g. in the form of requirement specifications. The **Supplier** agrees to conduct project management right from the planning phase



Abläufen und andere bereichsübergreifende Aufgaben in Form von Projektmanagement-Plänen zu betreiben und **Hirschvogel** auf Wunsch Einsicht zu gewähren.

Sofern **Hirschvogel** dem **Lieferanten** Termine vorgibt, erstellt der **Lieferant** einen projektbezogenen Terminplan und stellt diesen **Hirschvogel** zur Verfügung. Dieser Terminplan gibt auch die Zeitpunkte an, welche für eventuelle Rückmeldungen einzuhalten sind.

Im Zuge der Vertragsprüfung wird der **Lieferant** alle technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten nach Erhalt auf Realisierbarkeit prüfen; dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten teilt der **Lieferant Hirschvogel** unverzüglich mit.

In der Entwicklungsphase wendet der **Lieferant** geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z. B. Herstellbarkeitsanalyse, Zuverlässigkeitsuntersuchungen, FMEA usw. an. Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben werden von ihm berücksichtigt.

Die präventiven Methoden sind so rechtzeitig durchzuführen, dass Ergebnisse und Maßnahmen noch in die Planung einbezogen werden können.

Für Prototypen und Vorserienteile stimmt der **Lieferant** mit **Hirschvogel** die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab und dokumentiert diese. Ziel ist es, die Prototypen und Vorserienteile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Für alle Merkmale führt der **Lieferant** eine Prozessplanung (Arbeitspläne, Prüfpläne, Betriebsmittel, Werkzeuge, Maschinen etc.) durch. Für die Besonderen Merkmale prüft der **Lieferant** die Eignung der Fertigungseinrichtungen nach statistischen Kriterien und dokumentiert die Ergebnisse. Die Produktqualität wird durch regelmäßige Audits überwacht.

Der **Lieferant** legt vor Aufnahme der Serienfertigung unter Serienbedingungen hergestellte Erstmuster des Produkts in vereinbartem Umfang termingerecht vor. Wenn nicht anders vereinbart ist die Bemusterung entsprechend VDA Band 2 Vorlage-Stufe 3 / PPAP Level 3 durchzuführen.

for products, processes and other cross-functional tasks in the form of project management plans, and agrees to grant **Hirschvogel** the right of inspection upon request.

If **Hirschvogel** specifies **deadlines** for the **Supplier**, the **Supplier** shall compile a project schedule and makes it available to **Hirschvogel**. This schedule also indicates the deadlines by which any responses need to be made.

During the contract review, the **Supplier** shall examine, upon receipt, all technical documentation, such as specifications, drawings, parts lists, CAD data, for feasibility; the **Supplier** shall notify **Hirschvogel** promptly of any defects and risks identified as well as any improvement possibilities.

During the development phase, the **Supplier** shall apply suitable preventive methods of quality planning, such as a manufacturing feasibility analysis, reliability studies, FMEA, etc. The **Supplier** shall take into account experience (process flows, process data, capability studies, etc.) from similar projects.

The preventive methods must be carried out so far in advance that the results and measures to be taken can still be incorporated into the planning.

The **Supplier** shall coordinate the manufacturing and test conditions with **Hirschvogel** for prototypes and pre-production parts and shall document these. The goal is to build prototypes and pre-production parts under conditions resembling serial production.

For all characteristics, the **Supplier** shall perform process planning (work plans, test plans, operating supplies, tools, machinery, etc.) For special characteristics, the **Supplier** shall review the suitability of the manufacturing facilities according to statistical criteria and shall document the results. Product quality shall be monitored by means of regular audits.

Prior to starting serial production, the **Supplier** shall submit initial samples of the product produced under serial-production conditions in agreed quantities and on schedule. Unless an agreement has been made to the contrary, the technical release procedure must be conducted according to VDA volume 2 submission level 3 / PPAP level 3.



Erstmuster müssen unter Serienbedingungen, d.h. mit den Werkzeugen und dem Material auf den Maschinen/Anlagen, welche tatsächlich bei der Serienproduktion zum Einsatz kommen, produziert werden.

Referenzmuster aus der Erstbemusterung sind vom **Lieferanten** aufzubewahren.

Die Serienfertigung darf erst nach Freigabe durch **Hirschvogel** aufgenommen werden.

Diese Freigabe befreit den **Lieferanten** nicht von seinen Gewährleistungspflichten.

8.2. Serienfertigung, Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen analysiert der **Lieferant** die Ursachen, leitet Verbesserungsmaßnahmen ein und überprüft ihre Wirksamkeit.

Kann der **Lieferant** im Ausnahmefall keine spezifikationsgemäßen Produkte liefern, muss er vor Lieferung eine Sonderfreigabe von **Hirschvogel** einholen.

Hinweise und Anregungen von **Hirschvogel** im Hinblick auf eine Verbesserung der Qualität der Produkte durch Änderungen in Fertigung und Qualitätssicherung wird der **Lieferant** im Rahmen seiner Möglichkeiten in eigener Verantwortung berücksichtigen.

Eine der wichtigsten Aufgaben vor Serienstart und während der laufenden Serienfertigung ist die Entwicklung und Umsetzung von Maßnahmen, die zu einer kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse führen. Dabei sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Steigerung der Prozessfähigkeit durch Reduzierung der Streuung
- Erhöhung der Produktivität
- Zentrierung der Prozesse
- Reduzierung der Prüfhäufigkeit
- Vermeidung von Nacharbeit und Ausschuss
- Analyse von Beanstandungen.

Eine Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass eine eindeutige Zuordnung von den Lieferdaten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer ist sicherzustellen.

Initial samples must be produced under serial-production conditions, i.e. by employing the tools and the material on the machines/facilities which will actually be used during serial production.

Reference samples from initial sampling must be kept by the **Supplier**.

Series production may only be commenced upon being released by **Hirschvogel**.

The approval does not release the **Supplier** from its warranties and liabilities.

8.2. Series Production, Product Identification and Traceability

As a basic principle, all product and process characteristics are important and must be complied with.

In the case of process disruptions and quality deviations, the **Supplier** shall analyze the causes, shall initiate improvement measures and review their effectiveness.

If, in exceptional cases, the **Supplier** is unable to supply products conforming to the specification, the **Supplier** must obtain a special release from **Hirschvogel** prior to delivery.

To the extent possible, the **Supplier** agrees to take into account any comments and ideas made by **Hirschvogel** to improve product quality by modifying production and quality assurance activities.

One of the most important tasks before start of serial production and during running serial production is the development and implementation of measures which will lead to continuous improvement of the processes. In doing so, the following points must be taken into consideration:

- increasing process capability by reducing scatter
- increasing productivity
- processes aiming for centered results
- reducing inspection frequency
- avoiding rework and rejects
- analyzing complaints.

Traceability must be organized in such a way that clear allocation of delivery data to the production and inspection batches is guaranteed. A functioning traceability system that can trace back to the subcontractor must be guaranteed.



8.3. Fähigkeitsnachweis

Die Durchführung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU) und der Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) ist in dem VDA Band 2, dem VDA Band 4 bzw. der AIAG Schrift SPC geregelt und entsprechend durchzuführen. Abweichungen davon sind mit dem **Hirschvogel**-Abnehmerwerk zu vereinbaren.

Mindestforderungen für Fähigkeitskennwerte:

- Maschinenfähigkeit / Kurzzeitprozessfähigkeit Cm/Cmk 1,67
- vorläufige Prozessfähigkeit Pp/Ppk 1,67
- Prozessfähigkeit / Langzeitprozessfähigkeit Cp/Cpk 1,33

Abweichende Forderungen (z.B. aufgrund von Kundenforderungen) werden von **Hirschvogel** mit dem **Lieferanten** abgestimmt.

Maschinenfähigkeitsuntersuchungen sind so zu planen, dass alle Nachweise spätestens zum Erstmustertermin vorliegen.

Die Auswertung der vorläufigen PFU ist erstmals vorzustellen, wenn mindestens 25 Stichproben mit jeweils 5 Messwerten vorliegen.

Eine regelmäßige Auswertung der SPC-Aufzeichnungen (möglichst automatisiert) ist spätestens ab Serienstart durchzuführen.

Die Langzeitprozessfähigkeit ist, sobald diese gemäß den oben genannten Vorschriften ermittelt werden kann, **Hirschvogel** vorzulegen. Weiterhin sind die Ergebnisse der PFU auf Anfrage vorzustellen.

8.4. Planung der vorbeugenden Instandhaltung

Zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit ist ein System der vorbeugenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen zu entwickeln. Es ist ein Instandhaltungsplan zu erstellen, welcher die Wartungsintervalle und die Wartungsumfänge enthält. Die konsequente Durchführung ist schriftlich zu dokumentieren. Neben der Festlegung von vorbeugenden Wartungsintervallen ist eine Notfallstrategie für die Prozesse zu erstellen, welche Einfluss auf die Lieferfähigkeit haben. Dies sind beispielsweise Engpassmaschinen und Sonderwerkzeuge.

8.3. Capability studies

Implementing the machine capability study and process capability study is defined in VDA Volume 2, VDA Volume 4, or AIAG book SPC and is to be implemented accordingly. Any deviation from this must be agreed with the **Hirschvogel** receiving plant.

Minimum requirements for capability indices:

- machine capability / short-term process capability Cm/Cmk 1.67
- preliminary process capability Pp/Ppk 1.67
- Process capability / long-term process capability Cp/Cpk 1.33

Deviating requirements (e.g. on the basis of customer requirements) will be agreed upon by **Hirschvogel** and the **Supplier**.

The machine capability studies must be planned in such a way that all verifications are available no later than at the time of the initial sampling deadline.

The evaluation of the preliminary process capability study must be presented for the first time once at least 25 random samples (each containing 5 measurement values) are available.

A regular evaluation of the SPC records (automated if possible) must be carried out no later than at the start of serial production.

The long-term process capability study must be submitted to **Hirschvogel** as soon as it can be determined according to above-mentioned regulations. Furthermore, the results of the process capability study must be submitted upon request.

8.4. Planning preventive maintenance

To ensure delivery capability, a system for preventive maintenance on production equipment must be developed. A maintenance plan must be set out which includes the maintenance intervals and the extent of the maintenance. The consistent implementation thereof must be documented in writing. In addition to defining preventive maintenance intervals, an emergency strategy must be established for all processes that affect the ability to deliver. These include, for example, machines with capacity constraints and special tools.



8.5. Zentrierte Fertigung

Bei regelbaren Merkmalen ist eine zentrierte Fertigung anzustreben. Für die besonderen Merkmale ist ein beherrschter und fähiger Prozess durch fortlaufende, systematische Auswertungen der Prüfergebnisse entsprechend den Regelwerken mittels statistischer Prozessregelung (SPC) einzuhalten und zu dokumentieren.

Bei Prüfprozessen, für deren dazugehörigen Fertigungsprozesse keine Fähigkeit nachgewiesen werden konnte und bei nicht regelbaren Prüfmerkmalen, wie z.B. werkzeuggebundene Merkmale, darf der **Lieferant** nur die um den Betrag der Messunsicherheit reduzierte Toleranz ausnutzen. Bei beidseitig begrenzten Merkmalen ist die Messunsicherheit an beiden Toleranzgrenzen abzuziehen.

Bei nicht prozessfähigen Merkmalen muss eine 100%-Prüfung erfolgen.

8.6. Planung und Beschaffung von Anlagen und Betriebsmitteln

Alle Anlagen und Betriebsmittel zur Herstellung des Produkts sind so zu planen und zu beschaffen, dass sie spätestens bei der Herstellung serienfallender Teile zum Erstmustertermin in ausreichender Kapazität zur Verfügung stehen. Weiterhin sind auch alle Vorrichtungen sowie interne und externe Transportmittel zu berücksichtigen. Die Fähigkeit bzw. Eignung von Betriebsmitteln ist nachzuweisen. Bei mehreren Vorrichtungen bzw. Mehrfachformen sind die Fähigkeiten bzw. die Eignung einzeln nachzuweisen.

8.7. Requalifikationsprüfung

Alle Produkte müssen, falls mit **Hirschvogel** nicht anderweitig vereinbart, einer jährlichen Requalifikationsprüfung unterzogen werden. Nach vorheriger Abstimmung mit **Hirschvogel** kann bei ähnlichen Teilen für **Hirschvogel** die Requalifikation pro Produktgruppe („Familie“) bzw. die Ergebnisse aus aktuellen Serienprüfungen erfolgen.

Die Ergebnisse müssen dokumentiert werden und für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen. Die Dokumentation der Ergebnisse kann auf dem Formular des Erstmusterprüfberichts erfolgen. Bei negativen Prüfergebnissen muss der **Lieferant** unverzüglich mit **Hirschvogel** Kontakt

8.5. Production aimed at centered results

Production aimed at centered results must be striven towards for characteristics which can be regulated. For special characteristics, a controlled and capable process must be adhered to and documented by means of continuous and systematic evaluation of test results according to the rules and standards of statistical process control (SPC).

In the case of test processes for which it has not been possible to verify capability for the associated manufacturing processes, and in the case of test characteristics that cannot be regulated, such as tool-related characteristics, then the **Supplier** may only make use of the tolerance reduced by the amount of the measurement uncertainty. In the case of characteristics limited in the upper and lower values, the measurement uncertainty needs to be subtracted from both tolerance limits.

In case of non-process-capable characteristics, 100% testing must be carried out.

8.6. Planning and procurement of systems and equipment

All systems and equipment for manufacturing the products must be planned and procured so that at the latest when manufacturing volume parts, they are available in sufficient capacity for the initial sampling deadline. All other equipment as well as internal and external means of transport must also be taken into consideration. The capability and/or suitability of operating materials must be verified. For multiple fixtures and/or multiple molds, the capabilities and/or suitability must be verified individually.

8.7. Qualification test

All products must be subjected to an annual qualification test, unless agreed otherwise with **Hirschvogel**. After obtaining agreement from **Hirschvogel**, the qualification of parts similar to those for **Hirschvogel** may be carried out per product group (“family”) or results from the current serial production tests may be included.

The results need to be documented and made available for customer evaluations. The results can be documented on the form for the initial sample inspection report. If the test results are negative, the **Supplier** must immediately contact **Hirschvogel**.



aufnehmen.
Das Risiko für **Hirschvogel**, die Fehlerursache sowie Abstellmaßnahmen sind zu nennen.

8.8. Anlieferung, Wareneingangsprüfung

Der **Lieferant** liefert die Produkte in geeigneten und – soweit vereinbart – ausschließlich in von **Hirschvogel** freigegebenen Transportmitteln an, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z. B. Verschmutzung, Korrosion, chemische Reaktionen) zu vermeiden.

Die Wareneingangsprüfung bei **Hirschvogel** beschränkt sich auf äußerlich erkennbare Transportschäden sowie auf die Feststellung der Einhaltung von Menge und Identität der bestellten Produkte anhand der Lieferpapiere. Dabei festgestellte Beanstandungen werden unverzüglich angezeigt.

Der **Lieferant** muss sein Qualitätsmanagement-System und seine Qualitätssicherungsmaßnahmen auf diese reduzierte Wareneingangsprüfung ausrichten.

8.9. Beanstandungen, Maßnahmen

Werden von **Hirschvogel** oder von einem Dritten (z.B. Kunde) Mängel festgestellt, werden diese im ordnungsgemäßen Geschäftsgang dem **Lieferanten** angezeigt. Der **Lieferant** verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Rüge und Untersuchung.

Der **Lieferant** wird dann unverzüglich eine Fehleranalyse durchführen, bei der ihn **Hirschvogel** erforderlichenfalls im Rahmen der Möglichkeiten unterstützt.

Der **Lieferant** erhält beanstandete Produkte im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich, jede Abweichung zu analysieren und kurzfristig **Hirschvogel** die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerabstell- und Vorbeugemaßnahmen, sowie deren Wirksamkeit mitzuteilen.

Die Vorgehensweise zur Abwicklung von Beanstandungen wird wie folgt festgelegt:

- Spätestens 1 Arbeitstag (24 Stunden), nachdem die Beanstandungsmeldung zugegangen ist, muss eine Erstantwort bei **Hirschvogel** eingehen. Innerhalb der Erstantwort ist im 8D-Report bis einschließlich dem Punkt „Sofortmaßnahmen“ eine Stellungnahme abzugeben.
- Spätestens 10 Arbeitstage nach Ausstellung der Beanstandung muss ein vollständiger 8D-

The risk for **Hirschvogel**, the cause of the fault, and corrective actions are to be specified.

8.8. Delivery, Incoming Inspection

The **Supplier** shall deliver products in suitable and – if this was agreed upon - exclusively in **Hirschvogel**-approved shipping containers in order to prevent damage and impairment to quality, e.g. contamination, corrosion, chemical reactions.

Hirschvogel shall limit the incoming inspection to shipping damage that is apparent from the outside and to determining that the volume and the identity of the ordered products are correct using the shipping papers. Discrepancies shall be reported without delay.

The **Supplier** must adapt the quality management system and the quality assurance activities to this limited incoming inspection.

8.9. Complaints, Corrective Actions

If defects are detected by **Hirschvogel** or a third party (e.g. customers), the **Supplier** shall be notified of these in the course of proper business. To this extent, the **Supplier** waives the right to object to late notification of defect and examination.

The **Supplier** shall then carry out a fault analysis without delay. If necessary, **Hirschvogel** will provide support in this to the extent that is necessary and possible.

Agreed quantities of the defective parts shall be returned to the **Supplier**. The **Supplier** is obliged to analyze each deviation and to promptly notify **Hirschvogel** of the cause of the deviation, of the corrective and preventive measures initiated as well as the effectiveness thereof.

The procedure for managing complaints is established as follows:

- An initial reply must be provided to **Hirschvogel** no later than 1 working day (24 hours) after the notice of complaint has been received. Within this initial reply, a statement needs to be made in the 8D-report up to and including the point “Immediate Measures”.
- No later than 10 working days after issuing the complaint, a complete 8D-report must be received at **Hirschvogel**. If it is not possible



Report bei **Hirschvogel** eingehen. Ist es für den **Lieferanten** nicht möglich, innerhalb dieser Frist einen vollständigen 8D-Report zu liefern, so muss er dies zusammen mit einem fundierten Zwischenbericht mitteilen. Ebenfalls muss in diesem Zwischenbericht ein Termin genannt werden, bis wann der vollständige 8D-Report vorgelegt wird. Die Zeitdauer zwischen 2 Berichten darf maximal 10 Arbeitstage betragen.

- Abschlussberichte von Fehleranalysen müssen inhaltlich aussagefähig, schlüssig und vollständig sein. Als Berichtformat ist der 8D-Report zu verwenden.

Bei der 1. Lieferung von wirksam korrigierten Maßnahmen, muss im Lieferschein darauf hingewiesen werden: „Fehler lt. Prüfbericht (PB Nr. und Datum der Wirksamkeit), wirksam abgestellt.“

Hirschvogel behält sich eine Verifizierung der Beanstandungsbearbeitung vor.

Drohen durch Anlieferung von nicht der Spezifikation entsprechenden Produkten Fertigungsstillstände bei **Hirschvogel** oder dessen Kunden, muss der **Lieferant** in Abstimmung mit **Hirschvogel** durch geeignete von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier-, Nacharbeit, Sonderschichten, Eiltransport, usw.).

Der **Lieferant** hat durch eine geeignete und angemessene Notfallplanung die vereinbarte Versorgung von **Hirschvogel** sicherzustellen.

9. Kennzeichnung, Verpackung und Konservierung

Der **Lieferant** verpflichtet sich, die Kennzeichnung von seinen Produkten entsprechend den mit **Hirschvogel** getroffenen Vereinbarungen vorzunehmen. Er muss sicherstellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transports und der Lagerung lesbar ist.

Der **Lieferant** ist für die Verpackung seiner Produkte verantwortlich. Sie muss so gestaltet sein, dass das Produkt auf dem Transportweg durch äußere Einwirkungen nicht beschädigt oder verschmutzt werden kann. Die geplante Art der Verpackung ist auf Initiative des **Lieferanten** rechtzeitig vor Beginn der Serienlieferung mit **Hirschvogel** abzustimmen.

for the **Supplier** to provide a complete 8D-report within this period, the Supplier has to notify **Hirschvogel** of this and provide a substantiated interim report. This interim report must include a deadline by which the complete 8D-report will be submitted. The time between 2 reports may be no longer than 10 working days.

- Final reports on fault analyses must be informative in content, coherent and complete. The 8D-report must be used as the report format.

Upon delivering the first products after effective corrective measures have been taken, the following must appear on the delivery note: “Fault according to inspection report (inspection report No. and date of effectiveness), effectively remedied.”

Hirschvogel reserves the right to verify the complaint processing.

If the supply of components not conforming to specifications should threaten to cause production standstills at **Hirschvogel** or its customers, the **Supplier**, in consultation with **Hirschvogel**, must seek to remedy the situation by undertaking suitable immediate measures for which the **Supplier** is responsible (substitute deliveries, sorting, reworking, extra shifts, rush shipment, etc.).

The **Supplier** must ensure delivery to **Hirschvogel** in the scope agreed upon by means of suitable and appropriate emergency planning

9. Labeling, packaging and conservation

The **Supplier** agrees to label the products according to agreements made with **Hirschvogel**. The **Supplier** must ensure that the labeling of the packaged products remains legible even during shipping and storage.

The **Supplier** is responsible for packaging the products. The packaging must be designed in such a way that the product is protected from external influences during transport, so it can not be damaged or become contaminated. The planned type of packaging must be agreed with **Hirschvogel** on the **Supplier's** initiative in sufficient time before delivery of serial products.



Vorgaben von **Hirschvogel** bezüglich Handhabung der Ladungsträger und des Materials sind einzuhalten.

Standards specified by **Hirschvogel** regarding handling the container and material must be complied with.

Alle Produkte, welche durch Wechselwirkungen mit ihrer Umgebung beeinträchtigt werden könnten, sind in geeigneter Weise zu schützen. Die geplante Konservierungsart (falls erforderlich) ist auf Initiative des **Lieferanten** rechtzeitig vor Beginn der Serienlieferung mit **Hirschvogel** abzustimmen.

All products which could be impaired through interaction with their environment must be protected appropriately. The planned type of corrosion protection (if necessary) must be coordinated with **Hirschvogel** on the **Supplier's** initiative and in sufficient time before the series production.

Zur Vermeidung von Chargenvermischungen und zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit sind Rohteile, Kaufteile von Unterauftragnehmern und Teile aus eigener Fertigung nach dem Prinzip „First In – First Out“ zu verarbeiten und zu liefern. Der **Lieferant** ist verpflichtet, die Rückverfolgbarkeit von **Hirschvogel** bis hin zu seinen UnterpLieferanten zu gewährleisten. Hierzu sind die Teile beziehungsweise die Behälter in geeigneter Weise mit Chargenkennzeichen und Änderungsstand zu beschriften. Der Änderungsstand ist auch auf dem Lieferschein anzugeben.

To avoid mix up of batches and to be able to trace batches, raw parts, parts purchased from subcontractors, and parts from in-house production, all must be processed and delivered according to the “First In – First Out” principle. The **Supplier** undertakes to ensure traceability from **Hirschvogel** right back to the subcontractors. For this purpose, the parts or containers must be labeled in a suitable way with batch identification and revision status. The revision status must be stated on the delivery note.

10. Qualitätsziele

Im Rahmen der Qualitätsplanung ist die wichtigste Aufgabe des **Lieferanten**, eine „Null-Fehler-Strategie“ zu entwickeln und alle erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen, um das Qualitätsziel „Null-Fehler“ zu erreichen.

10. Quality Targets

In the context of quality planning, the most important task for the **Supplier** is to develop a “Zero-Defect Strategy” and to take all necessary actions to achieve the zero-defect goal.

Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der **Lieferant** interne und externe Qualitätsziele. In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen, nämlich Ermittlung der internen und externen Beanstandungsquoten, vorzugsweise auf PPM-Basis (parts per million).

To measure and assess the quality achieved, the **Supplier** defines internal and external quality objectives. In this context, the following minimum requirements are applicable, namely determining the internal and external complaint rates, preferably based on parts-per- million (ppm).

Hirschvogel wird gemeinsam mit dem **Lieferanten** Qualitätsziele vereinbaren

Hirschvogel and the **Supplier** will jointly agree on quality objectives.

Die Haftung des **Lieferanten** wegen fehlerhafter Lieferungen bleibt unberührt.

The **Supplier's** liability due to defective deliveries is not affected by this Agreement.

11. Umweltschutz

Der **Lieferant** verpflichtet sich, alle gesetzlichen Regelungen zum Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz einzuhalten. Durch eine angemessene Umweltschutzorganisation und angemessenen betrieblichen Umweltschutz sind Auswirkungen auf Mensch und Umwelt gering zu halten. Ferner verpflichtet sich der Partner der **Hirschvogel** Umweltnorm 100000484 zu entsprechen.

11. Environmental Protection

The **Supplier** must adhere to all legal regulations regarding environmental protection as well as occupational health and safety. By means of a suitable environmental protection system and appropriate internal environmental protection, the effects on people and the environment should be minimized. Furthermore, the partner must adhere to the **Hirschvogel** environmental standard 100000484.



Es ist Bestandteil der Umweltpolitik von **Hirschvogel, Lieferanten** in das Umweltmanagementsystem von **Hirschvogel** einzubinden. Ein wirksames Umweltmanagementsystem (UMS) nach DIN EN ISO 14001 oder ein vergleichbares Managementsystem wird erwartet. Falls dieses nicht vorhanden ist, muss ein Einführungsplan vorgelegt werden.

Hirschvogel behält sich vor, den Grad der Umsetzung im Zuge von Audits zu beurteilen

Auf Anfrage zeigt der **Lieferant** für seine Produkte geeignete Verwertungs- und Entsorgungskonzepte auf.

12. Vertragsdauer und Kündigung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit Unterzeichnung durch **Hirschvogel** und **Lieferant** in Kraft und ist auf unbestimmte Zeit geschlossen.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung kann von **Hirschvogel** oder **Lieferant** unter Einhaltung einer Frist von 12 Monaten zum Monatsende schriftlich gekündigt werden.

Die Beendigung der Qualitätssicherungsvereinbarung hat keine Auswirkungen auf den Fortbestand der auf der Basis dieser Qualitätssicherungsvereinbarung abgeschlossenen Kaufmännischen Abschlusses oder Einzel-Bezugsverträge. Für diese gelten die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung fort.

13. Schlussbestimmungen

Änderungen und Ergänzungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung bedürften zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform, elektronische Form ist ausgeschlossen. Dies gilt auch für Änderungen und Ergänzungen dieser Schriftformklausel. Änderungen und Ergänzungen des Vertrages müssen in der Schriftform, durch ein zusätzliches Anschreiben in Form einer Anlage erfolgen. Mündliche Nebenabreden bestehen nicht.

Sollten einzelne Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung ganz oder teilweise unwirksam sein oder werden, so berührt dies die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht. Die Vertragsparteien werden sich bemühen,

Part of the environmental policy of **Hirschvogel** is to incorporate **Suppliers** into the environmental management system of **Hirschvogel**. An effective environmental management system according to DIN EN ISO 14001 or a comparable management system is expected. If this is not available, a plan for the introduction thereof needs to be submitted.

Hirschvogel reserves the right to assess the level of implementation during the course of audits.

On request, **Suppliers** will present recycling and disposal concepts which are appropriate for their products.

12. Contract Period and Termination

This Quality Assurance Agreement enters into force upon being signed by **Hirschvogel** and the **Supplier**, and is concluded for an indefinite period.

This Quality Assurance Agreement may be terminated in writing by the **Supplier** or **Hirschvogel** subject to a notice period of 12 months to the end of the month.

Termination of the Quality Assurance Agreement has no effect on the continuation of the Commercial Contracts concluded on the basis of this Quality Assurance Agreement or on individual procurement contracts. For these, the regulations of this Quality Assurance Agreement remain valid.

13. Final Clauses

Amendments and additions to this Quality Assurance Agreement require written form for their effectiveness; electronic form is excluded. This is also valid for amendments and additions to this written form clause. Amendments and additions to the contract must be made in writing by means of additional correspondence in the form of an appendix. Verbal additional agreements are excluded.

Should any provisions of this Quality Assurance Agreement be or become invalid, in whole or in part, this shall not affect the validity of the remaining stipulations. The contracting parties shall undertake to replace the ineffective provision



die unwirksame Bestimmung durch eine wirksame Bestimmung zu ersetzen, die dem Sinn und Zweck der unwirksamen Bestimmung möglichst nahe kommen. Im Fall von zwingenden Gesetzesänderungen werden sich die Parteien einvernehmlich über eine etwaig erforderliche Vertragsanpassung abstimmen.

by an effective one which fulfils as closely as possible the meaning and purpose of the ineffective provision. In the case of mandatory legislative amendments, the parties will reach a unanimous agreement on any contract modification that may be necessary.

Die deutsche Fassung ist die Maßgebliche.

The German original text is decisive.

Die in dieser Vereinbarung aufgeführten Punkte stellen keine Einschränkung der genannten Regelwerke sowie der gesetzlichen Forderungen dar.

The items listed in this Agreement do not represent any limitation to the rules and standards referred to or to legal requirements.

14. Geltungsbereich und mitgeltende Regelwerke

14. Scope and Applicable Regulations

Die Vereinbarung umfasst alle vom **Lieferanten** an **Hirschvogel** zu liefernden Produkte, Werkzeuge und Dienstleistungen.

This Agreement encompasses all products, tools and services which have to be delivered by the **Supplier** to **Hirschvogel**.

Mitgeltende Normen und Regelwerke in der jeweils gültigen Fassung:

Applicable standards and regulations in the applicable version:

DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme, Anforderungen
ISO/TS 16949	Qualitätsmanagementsysteme Besondere Anforderungen bei Anwendung von ISO 9001 für die Serien- und Ersatzteil-Produktion in der Automobilindustrie
DIN EN ISO 14001	Umweltmanagementsysteme
VDA Band 1	Dokumentation und Archivierung
VDA Band 2	Sicherung der Qualität von Lieferungen
VDA Band 4	Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft - Allgemeines - Risikoanalysen - Methoden - Vorgehensmodelle
VDA Band 6	Teil 3: Prozessaudit
VDA Band 6	Teil 5: Produktaudit
AIAG-Regelwerke	PPAP APQP SPC MSA FMEA CQI 9 (nur bei Produkten mit Endwärmbehandlung)

DIN EN ISO 9001	Quality management systems, requirements
ISO/TS 16949	Quality management systems Special requirements for the application of ISO 9001 for serial and replacement part production in the automotive industrie
DIN EN ISO 14001	Environmental management systems
VDA Volume 1	Documentation and Archiving
VDA Volume 2	Quality Assurance of Supplies
VDA Volume 4	Quality Assurance in the Process Landscape - General - Risk Analyses - Methods - Process Models
VDA Volume 6	Part 3: Process Audit
VDA Volume 6	Part 5: Product Audit
AIAG Standards and Rules	PPAP APQP SPC MSA FMEA CQI 9 (only for products with final heat treatment)

15. Änderungen

15. Changes

Version	Date	Werk/Abt./Zchn. Comp/Dept./Sign	Beschreiben der Änderung	Description of the change
	02/1995	QSW-Schr	Ersterstellung	First issue
	04/2007	HUG/QM/Gut	Komplette Überarbeitung	Completely reworked
	05/2007	HUG/EK/Lau	Änderung v. Punkt 10 u. Unterschriftenzeile	Modification of Point 10 and signature line
	06/2012	HUG/PU/QM/CG	Komplette Überarbeitung	Completely reworked

HHG_VABA_DE_EN.dot: 09.11.2011
370-01/112-04; 100000312

WAGNERI/AHV/100000454/D00/AB/Freigabe



**Hirschvogel
Holding**

**Qualitätssicherungs-Vereinbarung
für Lieferanten
Quality Assurance Agreement
for Suppliers**

Page: 17 of 17

100000454

Version: AB

Last update: 12.06.2012

Denklingen,

Denklingen,

Ort/Place: _____

Date/Date: _____

Hirschvogel Holding GmbH
Leiter Qualitätsmanagement
Head of
Corporate Quality Management

Hirschvogel Holding GmbH
Leiter Einkauf
Vice President
Corporate Purchasing

Lieferant / Supplier
Firmenstempel
Company Stamp of Supplier

HHG_VABA_DE_EN.dot; 09.11.2011
370-01/112-04; 100000312

WAGNERI/AHV/100000454/D00/AB/Freigabe

view-print: HECKERSI/20150724/082637