



LH Bundeswehr Bekleidungsge-
sellschaft mbH
Qualitätssicherungsvereinbarung

Version 1.6

Inhaltsverzeichnis

- 1. Einleitung**
- 2. Geltungsbereich**
- 3. Grundsätze und Ziele**
- 4. Zusammenarbeit zwischen Lieferant und der LHBw**
- 5. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten, Produktionsbesichtigung**
- 6. Qualitätsgrundlagen**
- 7. Qualitätsplanung**
- 8. Erstmuster- und Materialprüfung**
- 9. Qualitätssicherung während der Fertigung**
- 10. Änderungen / Sonderfreigaben**
- 11. Produktionsbetreuung / Endkontrolle**
- 12. Wareneingangsprüfung**
- 13. Behandlung von Beanstandungen**
- 14. Dokumentationspflichten, Kennzeichnung**
- 15. Periodische Nachweise / Prüfbescheinigungen**
- 16. Umwelt, Sicherheit und Gesundheit**
- 17. Ständige Verbesserung / KVP**
- 18. Schlussbestimmungen**

1. Einleitung

Die Vertragspartner sind sich darin einig, daß die hohe Qualität und die Zuverlässigkeit der Erzeugnisse nur erzielt werden können, wenn das anzuwendende Qualitätsmanagementsystem und die Prüfverfahren bekannt und festgeschrieben sind.

Die Vertragspartner treffen zur zuverlässigen Sicherung der Qualität folgende Vereinbarung:

2. Geltungsbereich

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für alle Lieferungen von Produkten an die LHBw.

Produktbezogene Ergänzungen sind in der Anlage zu dieser Qualitätssicherungsvereinbarung niedergelegt.

3. Grundsätze und Ziele

3.1

Der Lieferant muss seine Qualitätssicherungsmaßnahmen so durchführen, dass seine Produkte insbesondere den von der LHBw festgelegten Spezifikationen entsprechen und er jedes Produkt

- in der vereinbarten Menge
- zum vereinbarten Zeitpunkt
- am vereinbarten Ort
- in vereinbarter Ausführung bereitstellt.

Dies erfordert eine Null-Fehler- Zielsetzung, verbunden mit einer kontinuierlichen Verbesserung der Leistung.

3.2

Zur Sicherstellung der Qualität verpflichtet sich der Lieferant

- ein wirksames Qualitätsmanagementsystem anzuwenden und aufrechtzuerhalten,
- nur geeignete Verfahren anzuwenden und
- sein QM-System mindestens an die DIN EN ISO 9001 in der aktuell gültigen Version anzulehnen und das System entsprechend weiterzuentwickeln.

Der Lieferant ist für die Mängelfreiheit seiner Produkte und Leistungen verantwortlich.

4. Zusammenarbeit zwischen Lieferant und der LHBw

4.1

Der Lieferant gewährleistet selbständiges und aktives Mitwirken in allen Projektphasen mit dem Ziel, alle Anforderungen an das Produkt einschließlich aller gesetzlichen Forderungen zu erfüllen und die gesetzten Qualitätsziele zu erreichen.

4.3

Zur Überwachung der Durchführung dieser Vereinbarung und zur Vornahme der in ihrem Rahmen nötigen Abstimmungen soll jeder Vertragspartner unverzüglich nach Inkrafttreten dieses Vertrages einen Qualitätsmanagement- bzw. Qualitätssicherungs-Beauftragten (QM / QS-Beauftragter) bestellen und diesen dem Vertragspartner schriftlich mitteilen. Ein Wechsel des QM / QS-Beauftragten ist dem Vertragspartner schriftlich anzuzeigen.

5 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten, Produktionsbesichtigung

5.1

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

Dies betrifft alle Produkte, gleichgültig ob der Lieferant diese selbst herstellt, bearbeitet, veredelt oder von Dritten bezieht, bearbeiten oder veredeln lässt.

5.2

Zu diesem Zweck muß der Lieferant ein QM-System entsprechend Punkt 3.2 dieser Vereinbarung nachweisen, das alle Bereiche seines Betriebes umfasst.

Der Lieferant ist demnach auch verpflichtet, seine Vorlieferanten in sein QM-System einzubeziehen und wird bestrebt sein, eine entsprechende Vereinbarung mit Ihnen zu treffen.

5.3

Der Lieferant stimmt nach vorheriger Terminvereinbarung einer jederzeitigen Produktionsbesichtigung durch die LHBw bzw. Kunden der LHBw zu und wird bei seinen Vorlieferanten auf eine entsprechende Verpflichtung hinwirken. Im Rahmen einer Produktionsbesichtigung muss der Lieferant bzw. dessen Vorlieferanten insbesondere Einsicht gewähren in:

- den Herstellprozess,
- alle qualitätssichernden Maßnahmen und Organisationseinheiten,
- die Dokumentation der Qualitätssicherung.

Die LHBw wird diese Informationen vertraulich behandeln.

6. Qualitätsgrundlagen

6.1

Die vom Lieferanten gelieferten Produkte müssen der vereinbarten Leistungsbeschreibung, d.h. insbesondere

- sämtlichen Technischen Spezifikationen der Kunden der LHBw,
 - den LHBw - Prüfvorschriften (in Spezialfällen),
 - den sonstigen jeweils anwendbaren Normen, Vorschriften, Gesetzen,
 - den von LHBw gekennzeichneten besonderen Merkmalen wie z.B. Ausrüstungen,
 - den vereinbarten Mustern
 - der Produktion durch zugelassene Hersteller, sofern ausdrücklich in der technischen Spezifikation gefordert (z.B. Tarndruck)
- entsprechen.

Soweit eines der vorstehenden Merkmale dem Lieferanten nicht ausgehändigt wurde, wird der Lieferant dies der LHBw unverzüglich mitteilen. Soweit Merkmale nicht vorhanden oder nicht einschlägig sind, kommt eben jenes Merkmal nicht zur Anwendung und vorstehende Aufzählung modifiziert sich entsprechend.

6.2

Die Produktlieferung nimmt der Lieferant gemäß den mit den Bestellunterlagen übermittelten Etikettierungs-, Verpackungs- bzw. Anliefervorschriften vor.

6.3

Der Lieferant hat zu prüfen, ob die Vorgaben der LHBw fehlerhaft, unklar, unvollständig oder abweichend vom Muster, insbesondere von den mit geltenden Technischen Spezifikationen, sind. Erkennt der Lieferant, dass dies der Fall ist, hat er die LHBw unverzüglich schriftlich zu verständigen.

6.4

Der Lieferant hat bei seinen Prozessen den aktuellen Stand von Wissenschaft und Technik zu berücksichtigen.

7. Qualitätsplanung

7.1

LHBw und der Lieferant verpflichten sich zur Durchführung einer wirksamen Projektplanung auf Basis der Auftragsvorbesprechung:

In der Auftragsvorbesprechung, zu der der Lieferant unverzüglich nach Auftragserteilung einen Termin mit der LHBw, Abteilung Qualitätssicherung, abstimmt, wird für den Auftrag ein Qualitätsplan vereinbart. Insbesondere werden in der Auftragsvorbesprechung die Abgabetermine, Verarbeitung, Passform und Eigenschaften für Erstmuster und Materialnachweis (Materialdatei) als Voraussetzung zur Lieferfreigabe vereinbart.

7.2

In allen Phasen der Qualitätsplanung behält sich die LHBw Einsicht in sämtliche Unterlagen vor.

8 Erstmuster- und Materialprüfung

8.1

Grundsatz

Erstmuster sind Produkte, die vollständig mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Einrichtungen und Verfahren unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt worden sind.

Die Erstbemusterung und eventuelle Nachbemusterungen hat der Lieferant gemäß dem in der Auftragsvorbesprechung mit der LHBw vereinbarten Qualitätsplan durchzuführen. Dem Erstmuster ist grundsätzlich ein Erstmusterprüfbericht beizufügen, aus dem sich in Form eines Soll-Ist-Vergleiches ergibt, in welchem Umfang das Erstmuster den Forderungen der Technischen Spezifikationen sowie der Etikettiervorschriften entspricht. Die schriftliche Freigabe des Erstmusters durch die LHBw ist Voraussetzung und Grundlage für die spätere Lieferung.

8.2

Musterbedingte Abweichungen

Änderungen von Zeichnungen / Spezifikationen oder Freigaben von Abweichungen hat der Lieferant vor Bemusterung schriftlich der Abteilung QS der LHBw einzureichen.

Alle Abweichungen sind im jeweiligen Erstmusterprüfbericht anzugeben und besonders zu kennzeichnen (Änderung der Spezifikation, Sonderfreigabe, Datum).

8.3

Fähigkeitsnachweis bei Erstmustern

Bezüglich der funktions- und / oder sicherheitsrelevanten Merkmale (werden von LHBw durch die Technischen Spezifikationen festgelegt) muss der Lieferant Analysen zur Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren. Werden die von LHBw festgelegten Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen. Er kann von der LHBw zur Abgabe eines zweiten Erstmusters aufgefordert werden. Werden auch hier die festgelegten Fähigkeitswerte nicht erreicht, so ist die LHBw zum Rücktritt vom Vertrag berechtigt

8.4

Kennzeichnung und Verpackung von Erstmustern

Jede Erstmusterlieferung ist getrennt zur Serienware zu verpacken (nach Möglichkeit, je nach bestellter Stückzahl, in die laut Verpackungsvorschrift vorgesehenen LHBw - Behältnisse) und mit einer eindeutigen Kennzeichnung „ERSTMUSTER / KEINE SERIENFREIGABE“ am Behältnis zu versehen.

8.5

Materialnachweis

Über den Materialnachweis legt der Lieferant dar, dass die in den Technischen Spezifikationen definierten Anforderungen an die Vor- und Rohmaterialien erfüllt sind. Der Materialnachweis besteht in der Regel aus einem Muster des eingesetzten Materials, den normgerechten Qualitätsprüfzertifikaten gemäß DIN 55350 Teil 18 sowie den Anforderungen der Technischen Spezifikation, den Lieferscheinen der Vormateriallieferanten sowie dem Nachweis der humanökologischen Unbedenklichkeit. Zum Nachweis der humanökologischen Unbedenklichkeit wird für Bekleidung die Schadstoffliste des textilen Umweltzeichens „Öko-Tex

Standard 100“ herangezogen. Für alle bei der Herstellung oder Ausrüstung eingesetzten gefährlichen Stoffe und Zubereitungen sind der LHBw Sicherheitsdatenblätter gemäß EG-1907/2006/EWG vorzulegen. LHBw ist bei Änderungen des Sicherheitsdatenblattes unaufgefordert zu informieren.

8.6

Die LHBw behält sich vor, auf eigene Rechnung Nachprüfungen bei einem akkreditierten Prüfinstitut durchzuführen.

Diese werden dem Auftragnehmer in Rechnung gestellt, wenn das Gutachten die geforderte Qualität nicht bescheinigt.

8.7

Die schriftliche Freigabe des Erstmusters und des Materialnachweises ist Voraussetzung und Grundlage für die Lieferung. Die Freigabe des Erstmusters und des Materialnachweises entbindet nicht von der Pflicht zur Erfüllung der Forderungen der Technischen Spezifikationen. Der jeweilige Zeitpunkt wird in der Auftragsvorbesprechung vereinbart.

8.8

Die im Rahmen der ständigen Qualitätssicherung beim Auftragnehmer entstehenden Kosten sowie Kosten für die Proben (Werkstoffe und Fertigteile) und deren Versand, trägt der Auftragnehmer.

9. Qualitätssicherung während der Fertigung

9.1

Der Lieferant hat unter Anwendung statistischer Methoden fähige und beherrschte Bedingungen sicherzustellen mit dem Ziel, die geforderte Qualität zu erreichen und ständige Verbesserungen zu erzielen.

9.2

Um sicherzustellen, dass die zu liefernden Produkte die vorgegebenen Qualitätsanforderungen erfüllen, hat der Lieferant außerdem geeignete Qualitätsprüfungen durchzuführen. Der Prüfumfang muß nach dem Grad der erreichten Prozeßfähigkeit, der Bedeutung des jeweiligen Merkmals und der möglichen Fehlerauswirkung vom Lieferanten festgelegt werden.

9.3

Der Lieferant hat kontinuierlich Aufzeichnungen über die von ihm durchgeführten Prüfungen sowie deren Ergebnisse anzufertigen. LHBw ist berechtigt, jederzeit Einsicht in die Prüfdocumentation zu nehmen.

10. Änderungen / Sonderfreigaben

Änderung von Fertigungsverfahren, Fertigungsmaschinen, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, ferner Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen hat der Lieferant der LHBw vor Umsetzung der geplanten Änderung, zur Klärung des weiteren Vorgehens anzuzeigen. Sie bedürfen einer Freigabe durch die LHBw. Diese Freigabe ist gültig für eine abgestimmte Menge und / oder einen abgestimmten Zeitraum.

Eine Verlagerung von Fertigungsstandorten hat der Lieferant der LHBw vor Umsetzung anzuzeigen. Sie bedarf der Zustimmung durch die LHBw. Hierfür ist der Nachweis der technischen Leistungsfähigkeit des Betriebs notwendig. Die LHBw kann z.B. die Vorlage eines neuen Erstmusters fordern.

Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette hat der Lieferant zu dokumentieren.

11. Produktionsbetreuung / Endkontrolle

11.1

Produktionsbegleitende Prüfungen können im Zeitraum von der Materialverfügbarkeit bis zur Fertigstellung der Produkte beim Lieferanten durch den Auftraggeber durchgeführt werden. Sie dienen dazu, die Umsetzung und Einhaltung der Produktionsvorgaben zu prüfen.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich bei im Ausland durchzuführenden Maßnahmen der Qualitätsprüfung und Qualitätssicherung, dem Qualitätsbeauftragten für die Prüftätigkeit einen amtlich zugelassenen Dolmetscher der deutschen Sprache zu Verfügung zu stellen.

11.2

Die Endkontrolle durch den Lieferanten erfolgt nach Fertigstellung und Etikettierung der Ware als Stichprobenprüfung nach ISO 2859-1, Einfachstichprobenplan für normale Prüfung, Prüfniveau II, AQL 2,5. 90% der Lieferung muss verpackt sein, 5% darf sich z.B. noch beim Verpacken befinden, 5% z.B. noch in der Fertigstellung. Es müssen verschiedene Kartons, quer aus der Lieferung, geöffnet und Stichproben gezogen werden. Die Stichproben müssen prozentual über alle Größen gezogen werden.

Bei Überschreitung der Fehlerannahmezahl wird die Ware Lieferung durch den Lieferanten einer 100%-Kontrolle unterzogen.

Die fehlerhaften Teile müssen deutlich gekennzeichnet und getrennt von den fehlerfreien Artikeln gelagert werden, um eine unerlaubte Verwendung, Auslieferung oder Vermischen mit fehlerfreien Produkten zu vermeiden.

Das Ergebnis der Endkontrolle wird anhand eines Herstellerprüfzertifikats dokumentiert und der LHBw zur Verfügung gestellt.

12. Wareneingangsprüfung

12.1

LHBw führt Gegenprüfungen beim Wareneingang durch.

Die Annahme erfolgt unter Vorbehalt der Untersuchung auf Mangelfreiheit, insbesondere auch auf Richtigkeit, Vollständigkeit und Tauglichkeit.

Diese Qualitätsprüfungen werden als Stichprobenprüfung nach ISO 2859-1, Einfachstichprobenplan für normale Prüfung, Prüfniveau II, AQL 2,5, vorbehaltlich anderer vertraglicher Regelungen, durchgeführt. Bei Überschreitung der Fehlerannahmezahl wird die Ware abgelehnt.

12.2

Nach Aussortierung und Nacharbeitung durch den Lieferanten darf die Lieferung unter der Voraussetzung, dass der Auftragnehmer die getroffenen Maßnahmen darlegt, einmal erneut vorgestellt werden.

Die Wareneingangsprüfung der Wiederanlieferung erfolgt mit einer zwei Stufen schärferen AQL- Stufe.

Die LHBw behält sich vor, die Prüfungen am Lager des Lieferanten oder im Warenausgang des Produktionsbetriebs durchzuführen. Den für die Qualitätsprüfungen beauftragten Personen muss der Lieferant entsprechenden Zutritt in die Räume gewähren und ihm die für die Qualitätsprüfung benötigten Räumlichkeiten und Einrichtungen zur Verfügung stellen.

Hierbei entdeckte Mängel der Lieferung wird die LHBw dem Lieferanten unverzüglich schriftlich anzeigen.

12.3

Im Übrigen verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge gem. § 377 HGB.

12.4

Die dem Auftraggeber entstehenden Kosten der Wareneingangsprüfung gem. Ziffer 12.2 gehen zu Lasten des Auftraggebers.

Gleiches gilt für vom Standard abweichenden Prüfaufwand, der durch Verschulden des Auftragnehmers ausgelöst wurde.

13. Behandlung von Beanstandungen

13.1

Dem Lieferanten geht bei Beanstandungen von LHBw ein Beanstandungsschreiben / Prüfbericht zu.

13.2

Nachdem erste Informationen über eine Beanstandung vorliegen, hat der Lieferant umgehend mit LHBw wegen Ersatzlieferungen oder anderer, zur qualitativ einwandfreien Versorgung notwendigen Maßnahmen, Kontakt aufzunehmen.

13.3

Beanstandungen, unabhängig davon, ob sie während der Fertigung, beim Wareneingang, bei der Weiterverarbeitung oder in der Phase der Nutzung festgestellt wurden, sind vom Lieferanten zu analysieren. Über alle Aktivitäten führt der Lieferant Aufzeichnungen, veranlasst geeignete Abstellmaßnahmen und berichtet der LHBw in der Form eines 8D-Reports (8DR).

13.4

Nachweise über Abstellmaßnahmen legt der Lieferant der LHBw innerhalb einer von der LHBw gesetzten Frist vor (z. B. Arbeitsanweisungen, Kontrollplanänderungen, Projektpläne, usw.).

14. Dokumentationspflichten, Kennzeichnung

14.1

Qualitätsaufzeichnungen dienen zum Nachweis, dass die Qualitätsforderungen erfüllt wurden und das Qualitätssicherungssystem wirkungsvoll funktioniert hat.

14.2

Prozessbelege und Aufzeichnungen zum Sicherungssystem, wie z.B. Materialnachweise als messbare Belege, sind vom Lieferanten so zu führen, dass sie auswertbar sind und eine zweifelsfreie Zuordnung zum entsprechenden Produkt, zur Produktionsstätte und Produktionsdatum / Zeitraum ermöglichen.

14.3

Ein System der Rückverfolgbarkeit auf Basis der Lieferscheinnummer ist vom Lieferanten zu führen. Unterauftragnehmer sind in die Rückverfolgbarkeit mit einzubeziehen.

14.4

Qualitätsaufzeichnungen sind jederzeit sicher und leicht auffindbar aufzubewahren. Auf Anfrage müssen sie der LHBw kurzfristig zugänglich gemacht werden können. Die Nachweise unterliegen einer Aufbewahrungspflicht von mindestens 10 Jahren.

15. Periodische Nachweise / Prüfbescheinigungen

15.1

LHBw ist berechtigt, jederzeit vom Lieferanten zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften eine Bestätigung durch Prüfbescheinigungen zu verlangen.

15.2

Verlangt LHBw für einzelne Teile, Teilegruppen, Produktionsstoffe und / oder Merkmale Prüfbescheinigungen, so müssen diese den Anforderungen der DIN 55350 Teil 18 entsprechen.

15.3

Auf Verlangen von LHBw hat der Lieferant die Prüfbescheinigungen den Lieferungen beizulegen oder aufzubewahren und LHBw auf Anfrage zur Verfügung zu stellen. Eine Zuordnung zur Lieferung muss immer möglich sein.

16. Umwelt, Sicherheit und Gesundheit

16.1

Der Lieferant ist verpflichtet, nur Materialien zu verwenden, die sämtliche Anforderungen

- aller gültigen Gesetze und Sicherheitsbestimmungen im Hersteller- und Bestellerland erfüllen.

16.2

Der Lieferant stimmt einem Umweltaudit durch LHBw zu und wird seine Vorlieferanten entsprechend verpflichten.

17. Ständige Verbesserung / KVP

Der Lieferant soll auf allen Ebenen seines Unternehmens seine Verfahren, Prozesse und Produkte ständig beobachten und verbessern. Er soll Maßnahmen ergreifen, die u.a. zum Ziel haben:

- Streuungen in den Fertigungsverfahren zu minimieren und Prozesse zu zentrieren,
- Produktivitäten zu steigern,

- Produktqualität zu erhöhen,
- Nacharbeit und Ausschuss zu minimieren,
- Lieferservices und Flexibilität zu verbessern,
- Umweltverträglichkeit der Prozesse und Produkte zu erhöhen.

18. Schlussbestimmungen

18.1

Die Verantwortlichkeit des Lieferanten für die Mängelfreiheit der von ihm gelieferten Produkte wird durch diese Qualitätssicherungsvereinbarung nicht eingeschränkt.

18.2

Soweit die LHBw gegenüber Ihren Kunden über die Festlegungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung hinausgehende Qualitätsvorschriften zu erfüllen hat, ist der Lieferant nach vorausgehender Unterrichtung verpflichtet, auch diese Qualitätsvorschriften zu erfüllen.

18.3

Die Vertragsparteien sind sich darüber einig, dass über die in diesem Vertrag vorgesehenen Möglichkeiten hinaus, ein Anpassungs- oder Änderungsbedarf entstehen kann. Die Vertragsparteien verpflichten sich, diesbezüglich einvernehmlich zusammenzuarbeiten und alle zumutbaren und möglichen Anstrengungen zu unternehmen, um diesen Bedürfnissen Rechnung zu tragen.

18.4

Sollte eine oder mehrere der vorstehenden Bestimmungen nichtig sein oder werden, wird die Wirksamkeit dieses Vertrages im Übrigen hiervon nicht berührt. Die Vertragsparteien sind vielmehr verpflichtet, sich entsprechend der Zielsetzung dieses Vertrages zu verhalten und im übrigen eine rechtlich zulässige Ersatzregelung zu vereinbaren, die dem wirtschaftlichen Zweck der unwirksamen Bestimmung am nächsten kommt. Das gilt auch für die Ausfüllung von Vertragslücken.

18.5

Mündliche Nebenabreden sind nicht getroffen worden. Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrages - einschließlich der Aufhebung der Schriftformvereinbarung - bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform.

18.6

Ergänzend zu den Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gilt ausschließlich das für die Rechtsbeziehungen inländischer Parteien maßgebliche Recht der Bundesrepublik Deutschland.