



Bombardier Recreational Products

BRP-Rotax GmbH & Co KG
Rotaxstraße 1
A-4623 Gunskirchen, Austria
T: +43 7246 601 0 F: +43 7246 6370

www.rotax.com

QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG

abgeschlossen zwischen:

dem Kunden

BRP-Rotax GmbH & Co KG
Rotaxstraße 1
A-4623 Gunskirchen, Österreich
(nachstehend als "BRP-ROTAX" bezeichnet)

und

dem Lieferanten

LIEFERANT

Name / Adresse ergänzen

(nachstehend als "LIEFERANT" bezeichnet)

<input type="text"/>	<input type="text"/>
Supplier initials	BRP initials

Vertraulichkeitshinweis_ Diese per Fax, Email oder auf andere Weise übermittelten Unterlagen sind vertraulich, können schutzwürdig sein und sind zur ausschließlichen Verwendung des Adressaten bestimmt. Jeder anderen Person ist die Offenlegung, Verbreitung oder Wiedergabe dieser Unterlagen strikt verboten. Wenn der Empfänger nicht erreichbar oder ihnen unbekannt ist, informieren Sie telefonisch unter der oben genannten Nummer und retournieren Sie diese Unterlagen auf unsere Kosten per Post an die oben genannte Adresse. Formular FB BE-308-1/S.

1. Qualitätsmanagement-System des Lieferanten

Der LIEFERANT verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagement-System zu errichten und aufrechtzuerhalten, das den Mindestanforderungen einer der folgenden Normen in der derzeitigen bzw. jeweils überarbeiteten letztgültigen Fassung entspricht:

- DIN EN ISO 9001:2008 (Mindestanspruch für Lieferanten von Teilen mit Designkennzeichen A)
- VDA Band 6, Teil 1
- ISO/TS 16949

Die folgenden Normen / Regelwerke gelten insbesondere für Aircraft-Lieferanten. Im Idealfall betreibt dieser sein Geschäft nach einer der unten aufgeführten Vorschriften. In Bezug auf die Aufrechterhaltung eines QM-Systems müssen Aircraft-Lieferanten den Mindestanforderungen gemäß DIN EN ISO 9001:2008 entsprechen.

- EN 9100
- Verordnung (EG) Nr.1702 / 2003,Anhang Teil 21, Unterabschnitt G

2. Qualitätsmanagement-System des Unterlieferanten

Der LIEFERANT verpflichtet seine Unterlieferanten dazu, ein Qualitätsmanagement-System einzurichten, das allen Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung ("Vereinbarung oder "QSV") unterliegt und/oder sich einem Systemaudit zu unterziehen.

BRP-ROTAX kann vom LIEFERANTEN den Nachweis fordern, dass dieser die Effizienz der Qualitätssicherungsmaßnahmen seiner Unterlieferanten geprüft hat. Falls Qualitätsprobleme auftreten sollten, ermöglicht es der LIEFERANT BRP-ROTAX und, falls erforderlich, auch den Kunden von BRP-ROTAX, die Möglichkeit zu einem Audit bei Unterlieferanten zu verschaffen.

3. Audit

Der LIEFERANT erlaubt es BRP-ROTAX, durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen den Anforderungen von BRP-ROTAX entsprechen. Ein Audit kann nach vorheriger Benachrichtigung als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden.

Der LIEFERANT gewährt BRP-ROTAX und, falls erforderlich, auch den Kunden von BRP-ROTAX oder den zuständigen Behörden, Zugang zu allen Betriebsstätten, Prüfeinrichtungen, Lagerhäusern und damit im Zusammenhang stehenden Bereichen und er erlaubt zudem die Prüfung von qualitätsrelevanten Unterlagen.

Notwendige und angemessene Maßnahmen vonseiten des LIEFERANTEN hinsichtlich Sicherheitsvorkehrungen und Betriebsgeheimnisse werden hier berücksichtigt.

Die Durchführung des Audits im erforderlichen Umfang ist zu gewährleisten.

BRP-ROTAX informiert den LIEFERANTEN über die Ergebnisse dieser Audits. Falls BRP-ROTAX die Ergreifung von Maßnahmen für notwendig erachtet, verpflichtet sich der LIEFERANT, sofort einen Maßnahmenplan zu erstellen und diesen fristgerecht (wie beim Audit definiert) umzusetzen und die Informationen an BRP-ROTAX zu übermitteln.

Supplier initials	BRP initials

4. Qualifiziertes Personal

Der LIEFERANT verpflichtet sich, dass die Genehmigung der Produktions- und der Prüfpläne nur von kompetentem, qualifiziertem und dazu ernanntem Personal durchgeführt werden darf. Der LIEFERANT verpflichtet sich weiters, dass die Durchführung der Prüfungen gemäß der vorliegenden Prüfpläne nur von kompetentem, qualifiziertem und dazu ernanntem Personal durchgeführt werden darf.

Der Lieferant hat Qualifikationskriterien zu definieren und die Umsetzung dieser bei den betroffenen Mitarbeitern durch entsprechende Nachweise, zu Beginn seiner Tätigkeit und danach laufend, sicherzustellen.

Der LIEFERANT muss eine geeignete Vertreterregelung vorliegen haben, durch die die Schlüsselpositionen in seinem Unternehmen abgedeckt sind, und er muss diese Informationen entsprechend an BRP-ROTAX weiterleiten.

Unter Schlüsselpositionen sind jene Positionen zu verstehen, welche mit Entscheidungskompetenz ausgestattet sowie zur Aufrechterhaltung des Betriebes notwendig sind.

Ein Verfahren zur nachweisbaren und kontinuierlichen Mitarbeiterschulung muss vorhanden sein. Der Lieferant hat BRP bei Bedarf Einsicht zu gewähren.

Weiters soll ein Verfahren definiert sein, damit eine Produktion und Entwicklung auf dem neuesten Stand der Technik sichergestellt ist.

Eine eindeutige Definition des Aufgabenbereichs und der übertragenen Verantwortlichkeiten (Stellenbeschreibungen) muss vorhanden sein und schriftlich auf Verlangen von BRP-ROTAX vorgelegt werden.

5. Produkt- / Verfahrensentwicklung

5.1 Entwicklungsprozess

Der LIEFERANT hat einen vollständig umgesetzten Produktentwicklungsprozess (APQP oder ähnliche Verfahren) einzuführen, der den Richtlinien der gültigen ISO 9001 und den damit im Zusammenhang stehenden Referenzhandbüchern entspricht, wodurch sichergestellt ist, dass neue Produkte oder Dienstleistungen die geplanten Ergebnisse am - zwischen dem LIEFERANTEN und BRP-ROTAX - vereinbarten Datum erreichen.

Teil des Entwicklungsprozesses ist die Ressourcenplanung, wodurch garantiert ist, dass alle notwendigen Projektaspekte abgedeckt sind. Der LIEFERANT hat die benötigte Anzahl an qualifiziertem Personal und Einrichtungen zu garantieren, einschließlich aller Maschinen und der Ausrüstung, ohne dass die Produktion beeinträchtigt wird.

5.2 Machbarkeitsanalyse

Die Machbarkeitsanalyse ist eine Bewertung der Angemessenheit einer besonderen Konstruktion, eines besonderen Materials oder Verfahrens für die Produktion, während diese(s) allen technischen Anforderungen in Bezug auf die erforderlichen statistischen Prozessfähigkeiten, spezifizierten Mengen und den erforderlichen Zeitrahmen entspricht.

Der LIEFERANT soll die Machbarkeit der angebotenen Produkte oder Dienstleistungen prüfen, bevor er sich in Bezug auf Produktion oder Erbringung vertraglich bindet. Ein Formular über die Machbarkeitsanalyse (gemäß RON 303) soll vom LIEFERANTEN immer ausgefüllt und an den BRP-ROTAX Einkauf weitergeleitet sowie allen PPAP-Paketen beigelegt werden. Jedes "Nein" soll mit beigefügten Unterlagen belegt werden, aus denen die Bedenken und/oder die vorgeschlagenen Änderungen hervorgehen, die notwendig sind, um entweder die angegebenen Anforderungen einhalten zu können bzw. eine machbares Design zu ermöglichen.

Supplier initials	BRP initials

6. Bemusterung

Der LIEFERANT führt prinzipiell die Bemusterungen gemäß RON 436 durch. Die gültige Grundlage für die PPAP-Vorlage ist der definierte Level 3, wenn nicht von BRP-Rotax Supplier Quality ("SQ") anders gefordert. Die Serienproduktion darf nicht vor Freigabe durch die SQ von BRP-ROTAX begonnen werden. Weiterhin verpflichtet sich der LIEFERANT nach Freigabe der Serienproduktion, alle vorgeschriebenen Prozessflusspläne / Kontrollpläne bei der Entnahme der Muster zu beachten und BRP-ROTAX über alle Änderungen zu informieren.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, eine Fähigkeitsanalyse auf Grundlage der in der Spezifikation angeführten Kategorien der Eigenschaften, der RON 303 sowie der Ergebnisse der FMEA zu erstellen.

7. Informationen und Dokumentation

Die Aufträge, Zeichnungen und Spezifikationen einschließlich der BRP-ROTAX Standards (RON), die aufgrund von bestehenden Vereinbarungen und/oder aufgrund der QSV übermittelt wurden und deren Erhalt hiermit bestätigt wird, sind bindend und auch Bestandteil der QSV.

Der Lieferant verpflichtet sich weiters, dass die Inhalte aller übermittelten Vorgabedokumente von BRP-ROTAX in der jeweils gültigen Version umgesetzt werden. Damit soll sichergestellt werden, dass korrekte Vorgaben / Richtlinien beim LIEFERANTEN erstellt werden können.

Daraus resultierend hat der Lieferant auch dafür zu sorgen, dass er für seine Unterlieferanten entsprechende Vorgabedokumente erstellt, weiterleitet und sicherstellt, dass diese entsprechend den Vorgaben gelenkt, umgesetzt, dokumentiert und archiviert werden.

Wenn ersichtlich wird, dass vertragliche Verpflichtungen wie Qualitätsmerkmale, Fristen und Liefermengen nicht eingehalten werden können, muss der LIEFERANT dies sofort BRP-ROTAX melden. Der LIEFERANT informiert BRP-ROTAX ebenfalls unverzüglich über alle nach Lieferung entdeckten Abweichungen. Für eine schnelle Beilegung legt der LIEFERANT alle benötigten Daten und Tatsachen offen.

7.1 Änderungen

Der LIEFERANT verpflichtet sich, die Genehmigung von BRP-ROTAX einzuholen, bevor er folgende Änderungen vornimmt:

- Änderungen im Herstellungsprozess, der Herstellungsablauf / Methoden und bei den Herstellungsmaterialien (auch in Bezug auf Unterlieferanten)
- Wechsel von Unterlieferanten
- Änderungen bei den Prüfverfahren / -einrichtungen
- Verlagerung der Fertigungsstandorte
- Verlagerung der Fertigungsanlagen am Standort
- Änderungen bei den gemeinsam definierten Vorgabedaten

Der LIEFERANT muss außerdem einen Nachweis über die in diesem Zusammenhang vereinbarte Qualität erbringen (siehe auch RON 436).

Die erste Serienlieferung nach den oben angeführten Änderungen muss sowohl in den Lieferdokumenten aufgeführt als auch auf der Verpackung entsprechend gekennzeichnet sein.

Alle oben angeführten Änderungen sind durch den LIEFERANTEN in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und BRP-ROTAX auf Verlangen vorzulegen.

Supplier initials	BRP initials

7.2 Dokumentenverwaltung und –archivierung und/oder Aufbewahrung von Daten

Der LIEFERANT hat alle Unterlagen und Daten, die ihm vom BRP-ROTAX als Vorgabedokumente übergeben wurden sowie vom Lieferanten daraus abgeleitete Anweisungen und Vorgaben, zu archivieren und hat diese effektiv umzusetzen. Externe Unterlagen, wie z. B. Standards und Kundenzeichnungen, sind im angemessenen Umfang beizufügen.

Die Vorgabe- und die Nachweisdokumente müssen ab dem Tag der Lieferung für 12 Jahre archiviert werden, es sei denn, hier wurde etwas anderes schriftlich festgelegt. Das Dokumentationsformat und der Aufbewahrungsort müssen so ausgewählt werden, dass eine Lesbarkeit nachhaltig gewährleistet ist.

Im Falle des Ablaufes der vorgenannten Frist, einer Kündigung oder Beendigung dieser Vereinbarung aus welchem Grund auch immer und/oder der Serienfertigungseinstellung eines Serienprodukts muss der LIEFERANT mit BRP-ROTAX vereinbaren, wie mit den Nachweisdokumenten weiter verfahren werden soll (wie z.B. Übergabe an BRP-ROTAX).

Der LIEFERANT hat ohne ausdrückliche Zustimmung von BRP-ROTAX diese Nachweisdokumente jedenfalls nicht zu vernichten.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, die Produktionsdokumentation abhängig von der Teileklassifizierung (gemäß RON 303) auf einem angemessenen Stand zu halten. Der Mindestumfang der Verpflichtung ist allgemein in der unten stehenden Dokumentationsmatrix festgelegt.

7.3 Aufbewahrungsfrist für dokumentationspflichtige Teile / Aircraftteile

Der LIEFERANT verpflichtet sich, die Vorgabe- und Nachweisdokumente, die gemäß der Teileklassifizierung (lt. RON 303) als dokumentationspflichtig („AD“, „FD“ oder „RD“) bezeichnet wurden, in der Dokumentationsmatrix für Teile, die der Dokumentationspflicht unterliegen, zu archivieren, und zwar OHNE zeitliche Begrenzung.

Das Dokumentationsformat und der Aufbewahrungsort müssen so ausgewählt werden, dass eine Lesbarkeit nachhaltig gewährleistet ist.

Im Falle einer Kündigung dieser Vereinbarung oder Beendigung aus welchem Grund auch immer und/oder der Serienfertigungseinstellung eines Serienprodukts muss der LIEFERANT mit BRP-ROTAX vereinbaren, wie mit den Nachweisunterlagen weiter umgegangen werden soll (z.B.: Übergabe an BRP-ROTAX). Der LIEFERANT hat ohne ausdrückliche Zustimmung von BRP-ROTAX diese Nachweisdokumente jedenfalls nicht zu vernichten.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, die Produktionsdokumentation abhängig von der Teileklassifizierung (wie in der unten stehenden Dokumentationsmatrix festgelegt) auf einem angemessenen Stand zu halten.

<input type="text"/>	<input type="text"/>
Supplier initials	BRP initials

Dokumentationsmatrix gemäß 7.2 und 7.3:

Dokumentationsmatrix					
Qualitätskennzeichen gemäß RON 303	D	3	2	1	N
Die Produkteigenschaften betreffende Dokumente					
Arbeitsanweisungen	X	X	X	X	
Messwertaufzeichnungen (Produktion)	X	X	X		
Frachtbrief	X	X	X	X	
Eingangs-/Ausgangsprüfunterlagen	X	X	X		
Referenzmuster für PPAP	X	X	X		
Referenzmuster für End-of-Line-Prüfungen (Gut-/Schlechtteile)	nach Warengruppenanforderungen				
Definition der kritischen Merkmale	X	X			
Messwertaufzeichnungen für kritische Merkmalen	X	X			
Machbarkeitsanalyse	X	X	X		
Rohmaterialzertifikate	X	X	X	X	
Änderungsmanagement	X	X	X	X	
Den Teilefluss betreffende Dokumente					
Kontrollpläne	X	X	X	X	
Prozessflussdiagramme	X	X	X	X	
Abweichungsgenehmigungen	X	X	X	X	X
Messsystemanalyse (MSA)	X	X	X	X	
Maschinenkalibrierungsparameter	X	X	X	X	
P-FMEA	X	X			
D-FMEA	nur bei Designhoheit				

Hinweis zur Dokumentenmatrix:

- Die Dokumentnamen können gemäß Herstellerhandbücher anders lauten
- Mindestanforderungen auf Grund der Teileklassifizierung wie in RON 303 erwähnt

Supplier initials	BRP initials

8. Serienfertigung / Sonderfreigaben:

Bei Prozessfehlern und Qualitätsabweichungen analysiert der LIEFERANT die Gründe, implementiert Verbesserungsmaßnahmen und prüft deren Effektivität.

Falls der LIEFERANT nicht ausnahmslos jeden Teil wie spezifiziert liefern kann, muss er vor Lieferung eine spezielle schriftliche Freigabe von BRP-ROTAX einholen.

Dazu ist vom BRP-ROTAX Einkauf das Formular "Antrag auf Sonderfreigabe" anzufordern.

Zusätzlich sind alle Abweichungen, die später entdeckt werden, sofort an BRP-ROTAX zu berichten. Der vorgelegte technische Abweichungsantrag muss zumindest folgende Punkte auführen:

- Teilenummer und aktueller Revisionsstand
- Menge der betroffenen Teile
- Kritische Merkmale
- Beantragte Abweichung
- Grund für die Abweichung
- Getroffene Abstellmaßnahme(n), um ein wieder auftreten der Abweichung zu vermeiden
- Unterschrift und Position
- Datum

Der LIEFERANT verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Teile sicherzustellen. Wird ein Fehler entdeckt, ist dafür zu sorgen, dass die schadhafte(n) Komponenten/Produkte/Lose rückverfolgt werden können und eine Eingrenzung erfolgen kann.

9. Prüfungen, Bewertungen, Beanstandungen, Maßnahmen

Der LIEFERANT erstellt eigenverantwortlich ein Prüfkonzept, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erreichen.

Daraus wiederum leitet der Lieferant Zielvorgaben für seine Lieferanten ab, um seine Ziele erreichen zu können. Beide sind jedoch dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet.

Bei Nichterreichen der Ziele verpflichtet sich der LIEFERANT nachweislich, alle erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen, um diese zu erfüllen und deren Einhaltung zu gewährleisten.

Der LIEFERANT führt durch geeignete Verfahren einen Nachweis über die Prozessfähigkeit der laufenden Serien in Bezug auf alle funktionsrelevanten Eigenschaften (z. B. statistische Prozesskontrolle), und zwar für die gesamte Zeit der Herstellung.

Sollte die erforderliche Prozessfähigkeit nicht erreicht werden, ist die Qualität durch geeignete Prüfmethode(n) und Optimierung des Prozesses sicher zu stellen.

Für bestellte Produkte ist die Eingangsprüfung von BRP-ROTAX ausschließlich auf die Aussage über offensichtliche Transport- und Verpackungsschäden beschränkt. Entstehende Beanstandungen sind dem Lieferanten in angemessener Frist schriftlich mitzuteilen.

Davon weiters unberührt bleibt der laut Liefervereinbarung (Punkt 10 unten) vereinbarten Ausschluss und Verzicht auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge

Supplier initials	BRP initials

9.1 Beschwerden

Falls erforderlich, stellt BRP-ROTAX dem LIEFERANTEN die mangelhaften Teile zur Analyse zur Verfügung.

Bei fehlerhaften Lieferungen ist der LIEFERANT verpflichtet, sofort Maßnahmen zu ergreifen, um den Schaden zu begrenzen und Fehler in Zukunft auszuschließen (Ersatzlieferungen, Nacharbeiten etc.). Der LIEFERANT muss grundsätzlich eine schriftliche Stellungnahme über die Gründe für die Mängel und die Abstellmaßnahmen (8D Report) vorlegen.

Die erste Stellungnahme mit vorläufigen Korrekturmaßnahmen ist innerhalb eines Arbeitstages nach Benachrichtigung erforderlich.

Die finale Abstellmaßnahme(n) sind innerhalb der auf der offiziellen Reklamation angegebenen Fristen zu übermitteln. Falls der LIEFERANT mehr Zeit für eine Rückmeldung benötigt, muss mittels schriftlichem Abweichungsantrag bei BRP-ROTAX darum ersucht werden.

10. Weitere mitgeltende Unterlagen

Die Lieferung von Produkten unterliegt grundsätzlich dem zwischen BRP-ROTAX und dem LIEFERANTEN abgeschlossenen Liefervertrag samt dazugehörigen Anlagen, Bestellungen, Unterlagen wie z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Standards von BRP-ROTAX (RON) und sonstigen, das Lieferverhältnis betreffenden Vereinbarungen (kurz "Liefervereinbarung"). Diese QSV sowie evtl. spezifische QSV legt die Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des LIEFERANTEN für die auf Basis der Liefervereinbarung gelieferten und dieser QSV unterliegenden Produkte fest. Die QSV samt Anhänge sind Bestandteil der zwischen dem LIEFERANTEN und BRP-ROTAX bestehenden Liefervereinbarung. In Bezug auf Qualitätsaspekte gehen bei Widersprüchen zwischen Bestimmungen der gegenständlichen QSV und der Liefervereinbarung die Regelungen der QSV vor.

11. Schlussbestimmungen

Diese Vereinbarung tritt in Kraft, mit der zuletzt geleisteten Unterschrift der Parteien und kann schriftlich mit einer neunmonatigen Kündigungsfrist zum Monatsletzten durch eine der Parteien gekündigt oder beendet werden.

Weder die Kündigung noch die Beendigung dieser Vereinbarung entbindet den LIEFERANTEN von seinen hierin definierten Verpflichtungen, welche typischerweise andauern, insbesondere jenen in Bezug auf Paragraph 1 (Qualitätsmanagement-System des Lieferanten), Paragraph 2 (Qualitätsmanagement-System des Unterlieferanten), Paragraph 3 (Audit), Paragraph 7 (Informationen und Dokumentation) und Paragraph 9 (Prüfungen, Beschwerden, Maßnahmen), welche über die Kündigung oder Beendigung dieser Vereinbarung hinaus weiter gelten.

Sämtliche hierin genannten Dokumente bilden in der jeweils gültigen Form einen integrierten Bestandteil dieser QSV.

Änderungen und Zusätze zu dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform.

<input type="text"/>	<input type="text"/>
Supplier initials	BRP initials

Diese Vereinbarung wird von den bevollmächtigten Vertretern der Parteien abgeschlossen.

BRP-Rotax GmbH & Co KG

Bitte Lieferantennamen einfügen (Stempel)

Datum:

Datum:

i.V. Mag. Christian Schachner
Director Global Supply Chain

(Name)
(Titel)

i.A. Dipl. Ing. (FH) Markus Hamedinger,
MBA
Manager Supplier Quality

(Name)
(Titel)

i.A. (Name)
Qualitätstechniker Components
SQ (Supplier Quality)