



**CP Industrievertretungen GmbH**

Jens Bartenschlager  
Marie Jorns Ring 119  
30559 Hannover

Telefon: +49.511.45.90.318

Email: jens@cpi-gmbh.de

www.cpi-gmbh.de

## Qualitätssicherungsvereinbarung – QSV

Zwischen

CP Industrievertretungen GmbH  
Marie-Jorns-Ring 119  
30559 Hannover

-nachfolgend CPI genannt

Und

XXXXXXXXXXXXXXXXXX  
XXXXXXXXXXXXXXXXXX  
XXXXXXXXXXXXXXXXXX

-nachfolgend Lieferant genannt

Sollten weitere Firmen zur CPI dazukommen, so verpflichten sich die Parteien bereits heute, diese neu hinzugekommenen Firmen in dieser QSV aufzunehmen.

### Präambel

Der Maßstab für die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen ist die Zufriedenheit unserer weltweiten Kunden. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend QSV genannt) benennt und regelt alle zwischen den Vertragspartnern vorgesehenen qualitätssichernden Maßnahmen bei künftigen Lieferungen mit dem Ziel, die Qualität der Produkte zu sichern. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem und regelt Rechte und Pflichten im Hinblick auf die Qualität der zu liefernden Produkte. Insbesondere werden mit der Qualitätssicherungsvereinbarung spezielle Anforderungen des Produktionsprozesses und des Produkt- und Freigabeverfahrens festgelegt.

**Geschäftsführer: Jens Bartenschlager**  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX

## 1. Geltungsbereich

Diese QSV findet Anwendung auf Teile, die an CPI geliefert werden. Die QSV ist eine Ergänzung zu etwaigen mit dem Lieferanten geschlossenen Lieferverträgen bzw. den bestehenden Liefervereinbarungen mit CPI.

## 2. Qualitätssicherung / Qualitätsmanagement

Der Lieferant ist angehalten, durch eine geeignete Überwachung und Weiterentwicklung der eingesetzten Fertigungstechnologien und Werkzeuge die Qualität der Produkte ständig zu verbessern. Hat der Lieferant sein Qualitätsmanagementsystem erfolgreich zertifizieren lassen, so stellt er CPI eine Kopie des Zertifikates zur Verfügung. Verliert der Lieferant sein Zertifikat muss er dies zeitnah gegenüber CPI anzeigen.

### 2.1 Null-Fehler-Ziel

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel kategorisch verpflichtet d.h. er muss sicherstellen, dass all seine Produkte den festgelegten Anforderungen entsprechen. Dies gilt auch für die Lieferperformance des Lieferanten. Wenn das Null-Fehler-Ziel nicht von Anfang an erreicht werden kann, hat der Lieferant mit CPI im Rahmen eines Zeit- und Maßnahmenplans zu vereinbaren, in welchem Zeitraum und über welche Zwischenziele das Null-Fehler-Ziel erreicht werden kann. Die Vereinbarung einer Zielvorgabe berührt die Haftung des Lieferanten für Garantie-, Gewährleistungs- und Schadensansprüche von CPI wegen Mängel der Leistung nicht. Im Vordergrund jeder zu treffenden Maßnahme steht die Sicherheit des Produkts.

### 2.2 Darlegung der Prüfplanung und deren Dokumentation.

Die Fertigungsprozesse müssen laufend überwacht, beurteilt und gelenkt werden. Bei Bedarf stellt der Lieferant CPI seine Prüfplanung, die dazugehörigen Prüfanweisungen sowie den Nachweis der Fähigkeit der für den Prüfprozess notwendigen Mess- und Prüfmittel zur Verfügung. In den Prüfanweisungen müssen die Prüfschritte beschrieben sein, die sicherstellen, dass nur fehlerfreie Produkte angeliefert werden. Grundsätzlich sind alle Prüfergebnisse mittels Prüfberichten zu dokumentieren und nachvollziehbar zu archivieren. Auf Anforderung von CPI sind die Prüfberichte zu gelieferten Produkten binnen 3 Arbeitstagen vorzulegen oder nach Anweisung den Lieferungen beizufügen. Bei der Anlieferung von Musterteilen ist unsere Zeichnung mit Angabe des Lieferantennamens, Lieferdatums, sowie ein Erstmusterprüfbericht beizufügen. Ist eine komplette Baugruppe bestellt, so ist der Erstmusterprüfbericht für die Baugruppe zu erstellen. Die Dokumentationsverantwortung aller Prüfberichte obliegt über den vollen geforderten Zeitraum dem Lieferanten. Die Pflicht zur Aufbewahrung der Dokumente und Aufzeichnungen beträgt 2 Jahre nach dem in Verkehr bringen des Produkts.

**Geschäftsführer:** Jens Bartenschlager  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX

## 2.3 Festlegung des Qualitätsstandards

Der geforderte Qualitätsstandard wird grundsätzlich durch die gültigen Normen, Spezifikationen, Zeichnungen und durch die vereinbarte QSV festgelegt und kann durch Rückstellmuster ( beidseitige Freigabe ), Freigabemuster, Foto, oder wenn sinnvoll auch in schriftlicher Form ergänzt werden. Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten, sowie bei Bedarf einer Auditierung seiner Unterlieferanten durch CPI zustimmen. CPI kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat. Der Lieferant hat CPI auf Verlangen Einsicht in die Dokumente zu gewähren. Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile und Stoffe müssen die jeweils geltenden Vorschriften, z.B. in Bezug auf Umweltschutz, Elektromagnetische Verträglichkeit und Sicherheit erfüllen, die im Herstellungsland sowie in der EU gelten. Soweit die Produkte von CPI außerhalb der Mitgliedsländer der Europäischen Union verkauft werden und der Lieferant davon Kenntnis hat, gewährleistet der Lieferant, dass die Produkte die geltenden Vorschriften, Normen und Verordnungen des jeweiligen Landes erfüllen. Für Lieferanten von Schweißbaugruppen und Stahlbauteilen wird im Anhang auf zusätzlich geforderte Qualitätsstandards hingewiesen.

## 2.4 Verladung, Transport, Anlieferung

- Unlackierte Bauteile sind bei schlechter Witterung, vor allem in den Wintermonaten in geschlossenen Planenzügen zu transportieren.
- Die Verladung darf nur auf geeigneten Transportmitteln erfolgen, dabei ist zu beachten, dass beim Verladevorgang und bei der Transportsicherung Beschädigungen der Werkstücke ausgeschlossen werden.
- Bauteile dürfen nicht ineinander geschachtelt verladen werden.
- Bei der Verladung von großen Bauteilen ist zu beachten, dass eine Staplerentladung von den Längsseiten der Ladefläche möglich ist.
- Lieferungen ohne Lieferschein werden grundsätzlich nicht angenommen.
- Die auf dem Lieferschein aufgeführten Artikel müssen in Stückzahl und Art den tatsächlich angelieferten Artikeln entsprechen.
- Bei Anlieferung von Kleinteilen müssen diese nach Sorten getrennt und beschriftet werden.
- Beim Transport von lackierten Teilen muss gewährleistet sein, dass die Lackschicht nicht beschädigt wird. Es sind Unterlagen bzw. Schutzmatten zu verwenden, dabei ist jedoch zu beachten, dass das verwendete Material an den Kontaktstellen nicht mit dem Lack verklebt

**Geschäftsführer:** Jens Bartenschlager  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX

### 3. Erstmusterprüfung

CPI fordert bei Bedarf Erstmusterteile über Bestellungen mit den erforderlichen Prüfungen und Dokumentationen an, die Horsch mit dem Lieferanten abstimmt. Der Lieferant ist hier in der Bringschuld. Vor dem Start der Serienlieferung sind CPI Erstmuster mit lückenloser Dokumentation vorzulegen. Erstmuster sind vollständig aus dem Serienprozess mit Serienwerkzeugen zu fertigen.

### 4. Prozess- und Produktfreigabe

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess- und Produktfreigabe durchzuführen und zu dokumentieren. CPI behält sich vor, diese Freigabeprozesse im Rahmen von Prozess- und Produktaudits zu begleiten und zu validieren. Diese Vorgehensweise gilt auch bei:

- Produktänderungen
- Zeichnungsänderungen
- Produktionsverlagerungen bei Kapazitätsengpässen
- Werkzeugänderungen, wenn kritische oder Prüfmaße beeinflusst werden.
- Werkzeugneuerstellungen, wenn kritische oder Prüfmaße beeinflusst werden.
- Prozessänderungen
- Materialänderungen
- 

Zusatzinformation bei Änderungen „Achtung neuer Änderungsstand“. Ausweichmaterial ist deutlich als solches zu kennzeichnen.

### 5. Vorgehensweise bei Abweichungen und Änderungen vor Auslieferung

Produktabweichungen von den Zeichnungen / Spezifikationen bzw. Änderungen an Fertigungsverfahren und Materialien sind nur nach beantragter schriftlicher Sonderfreigabe durch die verantwortliche Abteilung Konstruktion von **CPI** zulässig und müssen anschließend der jeweiligen **CPI QS** mitgeteilt werden. Derart betroffene Teile sind bei Anlieferung eindeutig zu kennzeichnen. Fehlerbehaftete Bauteile und/oder ein Serienfehler von mehreren Teilen müssen sofort, nachdem dem Lieferanten dieser Fehler oder Mangel bekannt wird, schriftlich per Fax oder EMail bei der **QS CPI** angezeigt werden. Hier ist entscheidend, dass die betroffenen Bauteile klar übermittelt werden, um den Umfang schnellstens eingrenzen zu können. Ein beigelegter Terminplan zur Bereinigung und eine Benennung des Ansprechpartners sind zu übermitteln. Die Lagerbereinigung wird in Absprache mit dem Lieferanten erfolgen, wobei der Einsatz von **CPI**-Personal in Rechnung gestellt wird. Die Versorgung von **CPI** mit fehlerfreier Ware ist sofort sicher zu stellen und aufrecht zu erhalten.

**Geschäftsführer: Jens Bartenschlager**  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX

## 6. Wareneingangsprüfung

CPI wird die angelieferten Produkte lediglich hinsichtlich Menge, Identität, sichtbare Transportschäden sowie offenkundiger Mängel, ohne hierbei eine Einzelprüfung vorzunehmen, prüfen. Vor dem Hintergrund, dass der Lieferant durch geeignete Prüfungen sicherstellt, dass nur fehlerfreie Produkte angeliefert werden, verzichtet CPI auf weitergehende Wareneingangskontrollen. Jedoch können die gelieferten Teile bei Bedarf einer genaueren Prüfung unterzogen werden. Das Abweichen eines Teiles von Zeichnung und Spezifikation berechtigt CPI zur Rückgabe der gesamten Anlieferung dieses Bauteils. Die fehlerhafte Anlieferung wird auf Kosten des Lieferanten an diesen zurückgesandt. Nach Ermessen und in Absprache kann ein Nacharbeiten bei CPI organisiert werden. CPI behält sich das Recht zur Aufrechnung mit etwaigen bei ihm entstandenen Kosten, die in Folge einer mangelhaften Lieferung entstanden sind, vor.

## 7. Mängelanzeigen

Offenkundige Mängel der Lieferung hat CPI unverzüglich anzuzeigen. Bei Waren, bei denen der Mangel erst bei der Verarbeitung festgestellt wird, hat CPI, ab Erkennung des Mangels, diesen unverzüglich anzuzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelanzeige. Die vor der Feststellung des Mangels eventuell erfolgte Zahlung stellt keine Anerkennung dar, dass die Ware frei von Mängeln und vorschriftsmäßig geliefert wurde.

## 8. Sofortmaßnahmen, Abstellmaßnahmen, Korrekturmaßnahmen

Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, ist der Lieferant verpflichtet, unverzüglich in Abstimmung mit CPI Sofortmaßnahmen innerhalb eines Arbeitstages zu ergreifen, um den Schaden einzugrenzen sowie Fehler durch Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit auszuschließen. Die Mängelhaftung richtet sich nach den gesetzlichen Vorschriften. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorher eine Sonderfreigabe von CPI QS einzuholen. Unmittelbar nach Bekanntwerden des Fehlers oder Mangels ist es die sofortige Aufgabe des Lieferanten, die Fehlerursache zu finden und für eine fehlerfreie Folgelieferung zu sorgen. Eingeleitete Maßnahmen sichern den Prozess ab, so dass der Fehler nicht mehr entstehen kann. Der Lieferant ist verpflichtet, die CPI QS unverzüglich über die eingeleiteten Abstellmaßnahmen zu informieren. CPI behält sich vor, dies im Rahmen eines Produkt- oder Prozessaudits zu überprüfen und zu validieren.

## 9. Audit

CPI behält sich vor, durch Audits bei den Lieferanten festzustellen, ob der Lieferant die Qualitäts- und Lieferanforderungen von CPI sicherstellen kann. Die Audits können als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden. Während des Audits gewährt der Lieferant Einblicke in Dokumente, Unterlagen sowie in die Fertigung für die an CPI zu liefernden Produkte und Teile.

**Geschäftsführer:** Jens Bartenschlager  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX

## 10. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit für die von uns vorgegebenen Baugruppen zu gewährleisten. Diese Forderung wird gesondert in der Bestellung vermerkt. Im Falle einer Reklamation muss durch die Rückverfolgbarkeit sichergestellt sein, dass alle schadhafte Teile/Produkte im Endprodukt und in den Lagern beim Lieferanten und bei **CPI** identifiziert werden können. Der Lieferant wird die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten wie Kundenartikelnummer, Artikelbezeichnung, Sachnummer des Lieferanten, wahlweise Produktions-, Versand oder Verfallsdatum, Chargen-Nr. mitteilen. Grundsätzlich muss der Lieferant eine geeignete Kennzeichnung verwenden. Für den Stahlbau sind lieferantenspezifische fortlaufende Nummern in die Bauteile einzustempeln.

## 11. Geheimhaltung

In diesem Punkt verweisen wir auf die geschlossene Geheimhaltungsvereinbarung bzw., falls keine Geheimhaltungsvereinbarung existiert, auf die Regelungen in unserer AEB (Allgemeine Einkaufsbedingungen Produktivmaterial).

## 12. Schlussbestimmung

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages unwirksam, undurchführbar oder der Vertrag lückenhaft sein oder werden, so wird dadurch der Vertrag in seinem Inhalt nicht berührt. In diesem Fall sind die Parteien verpflichtet, die unwirksame bzw. undurchführbare Bestimmung oder lückenhafte Regelung durch eine solche Vereinbarung zu ersetzen oder auszufüllen, die dem von den Parteien bei Vertragsabschluss beabsichtigten Zweck in gesetzlich zulässiger Weise wirtschaftlich am nächsten kommt. Vertragsänderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform. Auch auf die Schriftform kann nur schriftlich verzichtet werden. Andere Nebenabreden oder Änderungsforderungen seitens des Lieferanten bestehen nicht. Die Vereinbarung kann mit einer Frist von sechs Monaten zum Quartalsende gekündigt werden. Unbeschadet der sonstigen Bestimmungen dieser Vereinbarung ist jeder Vertragspartner zu einer Kündigung aus wichtigem Grund berechtigt. Jegliche Kündigung dieser Vereinbarung hat schriftlich zu erfolgen. Die QSV ist die komplette Laufzeit der Zusammenarbeit zwischen dem Lieferanten und **CPI** gültig, bis sämtliche laufende Einzelverträge vollständig abgewickelt sind. Gerichtsstand ist Hannover. Es gilt deutsches Recht unter Ausschluss des UN-Kaufrechts/ CISG und des deutschen internationalen Privatrechts (IPR).

Hannover, den

Ort, den

CP Industrievertretungen GmbH

Lieferant rechtsverbindliche Unterschrift

**Geschäftsführer: Jens Bartenschlager**  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX

## Ergänzung für Lieferanten von Schweißbaugruppen und Stahlbaukomponenten

Folgende **CPI** Qualitätsstandards sind von den Lieferanten zusätzlich sicher zu stellen.

- Von **CPI** festgelegt Schweißbaugruppen müssen ausschließlich mit Vorrichtungen geschweißt werden.
- Baugruppen als auch einzelne Bleche müssen, gemäß DIN 55928, zunderfrei und grundsätzlich sandgestrahlt werden.

Für Lieferungen an CPI sind die Bestimmungen aus der CPI-Norm 1005 (Lackiervorschrift) zu entnehmen.

- Oberflächen dürfen keine groben Schleifspuren durch Schrupp- und Trennscheiben aufweisen.
- Schneidkanten an Brenn- bzw. Laserteilen müssen entgratet, glatt, von Zunder- und Oxidationsschicht frei sein.
- Schweißnahtvorbereitung, Vorwärmen, Schweißnähte und Abnahme sind entsprechend den Normen

EN ISO 5817 C

EN ISO 9692-1

EN ISO 13916

EN ISO 1090/2

auszuführen, sofern keine speziellen Angaben in der Zeichnung gemacht sind.

- Schweißverfahren ist MAG, Schweißdraht Güteklasse G4SI1
- Ausführung sämtlicher Schweißnähte in waagerechter Position! Keinesfalls dürfen Fallnähte ausgeführt werden, Steignähte nur in Ausnahmefällen.
- Die Schweißfolge ist so zu gestalten, dass die fertigen Bauteile keinen Schweißverzug aufweisen.
- Die Bauteile sind von Schweißbadspritzern und anderen Verschmutzungen zu reinigen.
- Es ist unzulässig, die auf den Zeichnungen und Stücklisten angegebenen Materiallängen durch verschweißen mehrerer kurzer Stücke herzustellen, d. h. die genannten Längen müssen aus einem Stück gefertigt werden.
- Bei den Materialien, vor allem bei Blechen ist darauf zu achten, dass die Oberflächen silikolfrei sind. Ferner müssen Stoffe wie Fette, Öle und Konservierungsmittel beim Waschen mit dem Dampfstrahler unter Zusatz des Reinigungsmittels Buefa-Clean HDA leicht zu entfernen sein.
- Gewinde und Bohrungen sind vor dem Strahlen und Lackieren abzudecken und nach dem Lackieren vor der Auslieferung gegen Korrosion zu schützen.
- Werden lackierte Oberflächen geliefert, so dürfen nur Lackprodukte verwendet werden, die von **CPI** freigegeben wurden. Der vorgeschriebene Lackaufbau von 40-50my Grundierung und 40-50my Decklack ist einzuhalten. Im Speziellen verweisen wir hier auf die **CPI**-Lackiervorschrift.
- Die auf den Zeichnungen und Stücklisten angegebenen Maße und Bearbeitungsvorschriften sind bindend und in jedem Fall einzuhalten.
- Etwaige eingetragene Prüf und Funktionsmaße sind nach dem Schweißen nochmals zu kontrollieren und im geforderten Prüfprotokoll unter Punkt 2.2 vom Lieferanten zu dokumentieren.

**Geschäftsführer: Jens Bartenschlager**  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX



- Passungen müssen in Ihrer Endausführung gerieben oder mit entsprechenden Werkzeugmaschinen bearbeitet sein. Lasern auf die vorgegebene Größe ist verboten. Eingeschweißte Buchsen sind nach dem Schweißen auf ihr Endmaß zu reiben. Die Maßangaben der Passungen sind zwingend einzuhalten und im geforderten Prüfprotokoll unter 2.2 vom Lieferanten zu dokumentieren.
- Ein Laseranriss am vorderen und hinteren Ende der Biegekante zur Erleichterung des Einrichtens ist nicht gestattet. Dadurch entstehen Sollbruchstellen die zu Schäden an der Maschine führen. Diese Vorgehensweise ist strengstens verboten.
- Flammgerichtete Stellen sind nach dem Erwärmen anzuschleifen oder zu strahlen, um die Haftung des Lackes sicherzustellen.

**Geschäftsführer: Jens Bartenschlager**  
Sitz der Gesellschaft: Hannover. Amtsgericht  
Hannover HRB 52815

**Geschäftsdaten:**  
FA H-Nord Steuer-Nr. 25/201/35225.  
USt-Id-Nr.: DE 334695700

**Bankverbindung:**  
Sparkasse Hannover  
DE 51 2505 0180 0027 00 63 11  
BIC: SPKHDE2HXXX