



Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

zwischen der Firma

WINDHOFF Bahn- und Anlagentechnik GmbH
Hovestraße 10
48431 Rheine

- Auftraggeber -
(im Folgenden „AG“ genannt)

und der Firma

XYZ GmbH
Musterstraße
Musterhausen

- Auftragnehmer -
(im Folgenden „AN“ genannt)

Datum: _____



Inhaltsverzeichnis

1. Präambel.....	3
2. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand.....	3
3. Qualitätsmanagementsystem des AN.....	4
4. Qualitätssicherung durch den AN.....	4
5. Qualitätsaudits / Beurteilung des AN.....	5
6. Geltende Gesetze, Vorschriften, Stand der Technik.....	5
7. Umwelt- und Arbeitsschutz.....	6
8. Qualitäts- und Prüfplanung.....	6
9. Qualitätsnachweise des AN.....	6
10. Bestellunterlagen / Technische Merkmale.....	6
11. Herstellung und Prüfung, Prüfstatus	7
12. Mess- und Prüfmittelüberwachung.....	7
13. Kennzeichnung der Produkte und Dokumente	8
14. Maßnahmen bei Fehlern / Qualitätsabweichungen / Kostenregelung / KVP ..	8
15. Lagerung, Verpackung, Transport.....	9
16. Dokumentationsaufbewahrung / Information / Änderungsdienst	9
17. Wareneingangsprüfung	9
18. Laufzeit der Vereinbarung.....	9
19. Haftung, Versicherung	10
20. Sonstiges.....	10
21. Auszug der mitgeltenden Unterlagen und Regelwerke, dabei gelten die zum Zeitpunkt einer Auftragserteilung jeweils gültigen Fassungen	10
Anlage 1	11
Warengruppenspezifische Qualitäts-Anforderungen	11



1. Präambel

Die hohen Erwartungen und Ansprüche der Kunden des AG an die Qualität der Erzeugnisse des AG fordern eine entsprechende Einbindung des AN.

Wir streben ein partnerschaftliches langfristiges AG/AN-Verhältnis und ein Zusammenwirken der Qualitätsmanagementsysteme des AG und des AN im Sinne eines Qualitätsregelkreises an.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachstehend QSV oder Vereinbarung genannt) benennt und regelt alle zwischen den Vertragspartnern vorgesehenen qualitätssichernde Maßnahmen für künftige Lieferungen mit dem Ziel, die Qualität der „Produkte und Dienstleistungen“ zu sichern. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des AN und regelt Rechte und Pflichten im Hinblick auf die Qualität der zu liefernden Produkte.

In der QSV sind spezielle Anforderungen des Produktionsprozesses und des Produkt-Freigabeverfahrens sowie Forderungen an die Ausführung, Prüfung und den Versand im Hinblick auf die Qualität der zu liefernden Produkte festgelegt.

Die QSV ergänzt die weiteren Vertragsunterlagen wie z. B. Rahmenvereinbarungen, Einzelbestellungen, einzelvertraglich getroffene Vereinbarungen, technische Spezifikationen und Lastenhefte, allgemeine Einkaufsbedingungen sowie gesetzliche Bestimmungen.

2. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Vereinbarung regelt grundsätzliche Vertragsbedingungen und Modalitäten für künftig durch den AN an den AG zu liefernden Produkte und Dienstleistungen. Vorbehalten bleiben abweichende und/oder ergänzende schriftliche Vereinbarungen der Parteien im Einzelfall. Hierbei kommen vor allem warengruppenspezifische Qualitätsanforderungen für bestimmte Produkte in Betracht, die in Anhang 1 zu dieser Vereinbarung aufgelistet sind.

Eine rechtliche Verpflichtung zur Erteilung von Aufträgen durch den AG wird durch diese Vereinbarung nicht begründet.

Jede ergänzende Vereinbarung sowie spezifische Änderungen bedürfen der Schriftform.

Diese Vereinbarung ersetzt nicht die Forderungen der DIN EN ISO 9001 in der jeweils aktuell gültigen Form sowie Kundenstandards, sondern stellt nur die Mindestanforderungen des AG dar.

Die Rechte und Pflichten der Vertragspartner aus den Kauf-, Dienstleistungs- und Liefergeschäften, insbesondere was den Umfang, die technische Ausführung, Vorschriften, ggf. spezielle Qualitätsanforderungen (durch Spezifizierung z.B. in Zeichnungen, Stücklisten,



Prüfplänen usw.), Liefertermine und Lieferpreise angeht, werden von den Vertragspartnern gesondert vereinbart.

3. Qualitätsmanagementsystem des AN

Der AN verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems, welches mindestens die Anforderungen der DIN EN ISO 9001 in der jeweils gültigen Form erfüllt.

Produktspezifisch können im Einzelfall nicht zertifizierte Qualitätsmanagementsysteme von dem zuständigen Qualitätsbeauftragten anerkannt werden.

Der Nachweis über die Einrichtung und Funktion des eingeführten Qualitätsmanagementsystems ist durch ein gültiges Zertifikat nach DIN EN ISO 9001, ausgestellt von einer akkreditierten Institution, zu erbringen.

Der AN ist weiter verpflichtet, sich durch interne System-, Verfahrens-, Produkt-, Prozess-, Informationsschutz- und Umweltaudits von der Funktionsfähigkeit seines Qualitäts-/Umweltmanagementsystems zu überzeugen. Das Produkt-/Prozessaudit ist ereignisorientiert und/oder mindestens einmal jährlich durchzuführen.

4. Qualitätssicherung durch den AN

Der AN übernimmt mit dem Kaufvertrag die Verpflichtung gegenüber dem AG, alles dem jeweiligen „Stand der Technik“ entsprechend zu tun, damit seine Lieferungen frei von Fehlern sind. Er ist dem „Null-Fehler-Ziel“ verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Der AN ist für die Einhaltung dieser Vereinbarung und für die Qualität der von ihm an AG gelieferten Produkte und Dienstleistungen entsprechend den im jeweiligen Kaufvertrag, den technischen Unterlagen oder sonst den vom AG vorgegebenen oder mit dem AG vereinbarten Merkmalen voll verantwortlich.

Der AN verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag. Des Weiteren sind diese Unterlieferanten auf Verlangen des AG bekannt zu geben.

Der AG kann vom AN dokumentierte Nachweise verlangen, dass der AN sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt hat. Ebenso kann der AG verlangen, dass der AN schriftliche Prüfungs- und andere Qualitätsnachweise von dessen Unterlieferanten vorlegt.



Der AN verpflichtet sich, die Prüfungen, die er im Rahmen seiner werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) auf Grundlage der geltenden Gesetze, Normen und Richtlinien (s. Punkt 5) durchführt, zu dokumentieren.

5. Qualitätsaudits / Beurteilung des AN

Der AN verpflichtet sich, nach Abstimmung System-, Verfahrens-, Produkt-, Prozess- und Informationsschutzaudits durch dem AG oder dessen Kunden zuzulassen.

Die Qualitätsbeauftragten des AG, dem Kunden des AG oder einem von einer dieser Parteien beauftragten Gutachter oder Sachverständigen erhalten vom AN nach Absprache das Recht auf Zugang zu seinen Produktionsstätten. Ihnen sind auf Wunsch vollständige Einsicht in alle Fertigungs- und Qualitätsdatenaufzeichnungen zu gewähren und gewünschte Muster auszuhändigen, die das bestellte Produkt betreffen. Hierdurch ist der AN nicht von seiner Qualitätsverantwortung entbunden.

Der AG wird die Besuche rechtzeitig ankündigen, bei unerwarteten Fehlern oder Störfällen sich aber auch kurzfristig Besuche innerhalb weniger Stunden vorbehalten.

Der AG verwendet für seine Qualitätsaudits spezielle Checklisten. Die Ergebnisse des Audits werden vom AG dokumentiert und mit dem AN besprochen. Dabei werden notwendige Maßnahmen gemeinsam definiert, eingeleitet und überprüft.

Der AG erhält vom AN für diese Audits das Recht, Produktionseinrichtungen und Produkte zu fotografieren, die darüber hinaus gehende Nutzung dieser Fotos ist untersagt.

Dem AG ist erlaubt, nach Absprache zusammen mit dem AN, auch dessen Unterlieferanten zu überprüfen.

6. Geltende Gesetze, Vorschriften, Stand der Technik

Die Einhaltung des „Standes der Technik“ ist Mindestvoraussetzung für alle Produkte. Soweit einzelvertraglich nicht anders vorgegeben gilt für die zu liefernden Produkte Deutschland als Einsatzland. Entsprechend sind die gültigen deutschen und europäischen Gesetze, Normen und Richtlinien anzuwenden, die das jeweilige zu liefernde Produkt betreffen.

Der AN verpflichtet sich, sich über vorgenannten „Stand der Technik“ zu informieren und diesen umzusetzen.

Falls spezielle Gesetze oder Vorschriften zu erfüllen sind, die von vorstehenden Regelungen abweichen, wird der AN dieses mit dem Kaufvertrag spezifizieren. Entsprechend der EG-Maschinenverordnung in der jeweils gültigen Fassung sind alle Produkte, die dort klassifiziert sind, mit EG-Konformitätserklärung oder Einbauerklärung auszuliefern.



7. Umwelt- und Arbeitsschutz

Der AN hat ein Umweltmanagementsystem auf der Grundlage der ISO 14001 implementiert und sich zur Vermeidung umweltgefährdender oder umweltschädigender Einflüsse sowie zu einem schonenden Umgang mit den natürlichen Ressourcen verpflichtet.

Gesundheit und Arbeitssicherheit der Mitarbeiter besitzen beim AG einen besonders hohen Stellenwert. Der AG stellt sich daher der Verantwortung zur Gewährleistung eines sicheren und gesundheitsfördernden Arbeitsumfeldes, um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden.

Diese Standards sind die Grundlage für eine langfristige partnerschaftliche Zusammenarbeit mit dem AG. Die Analyse von Umwelt- und Arbeitsschutzmaßnahmen beim AN sind daher fester Bestandteil von Auditierungen.

8. Qualitäts- und Prüfplanung

Sofern spezifische Anforderungen des AG bezüglich der Qualitäts- und Prüfplanung über die Anforderungen der ISO 9001 hinausgehen, sind diese einzelvertraglich zu regeln.

Für spezielle Projekte wird unabhängig von der Anwendung dieser QS-Vereinbarung die Vorlage eines Fertigungs-Statusberichtes gefordert.

9. Qualitätsnachweise des AN

Alle durchgeführten Prüfungen sind vom AN in einer klaren Form zu dokumentieren. Der Prüfstatus muss jederzeit erkennbar sein.

Der AN verpflichtet sich, die einzelvertraglich definierten Qualitätsnachweise (z. B. Abnahmeprüfzeugnis (APZ) nach DIN EN 10204-3.1, Erstmusterprüfberichte, Schweißzeichnungsnachweise, o. ä.) an den AG spätestens zum Zeitpunkt der Lieferung des Lieferwerks zu übergeben.

10. Bestellunterlagen / Technische Merkmale

Die Bestellunterlagen des AG enthalten die – neben den Festlegungen in diesem Vertrag – einzuhaltenden qualitätsrelevanten Merkmale und Anforderungen. Diese sind Bestandteil des Kaufvertrages.



Betriebsinterne Produktionszeichnungen, Produktions- und Prüfpläne sind auf Grundlage der einzelvertraglichen Regelungen vom AN zu erstellen.

Der AN verpflichtet sich, bereits vor Annahme des Auftrages zu prüfen und sicherzustellen, dass

- er die Fähigkeit zur Erfüllung der Vertragsforderungen besitzt,
- die Bestellunterlagen für ihn vollständig, unmissverständlich und angemessen dokumentiert sind,
- Unklarheiten oder eventuell unvollständige Bestelldokumente vor Ausführung des Auftrages mit AG zu besprechen / regeln.

11. Herstellung und Prüfung, Prüfstatus

Der AN fertigt und prüft die Produkte / Dienstleistungen nach seinen eingeführten Fertigungs- und Prüfabläufen. Sofern Bestellungen besondere Fertigungs- und Prüfanforderungen bedingen, werden diese vom AG in der Bestellung definiert.

Der AN muss die von ihm durchgeführten Prüfungen in einer einfachen und klaren Form dokumentieren. Der Prüfstatus muss jederzeit erkennbar sein.

Der AN verpflichtet sich bei Änderung von Herstell- oder Prüfverfahren, Verwendung anderer Produktmaterialien, der Verlegung der Fertigung an einen anderen Ort wie auch bei Fertigungsverlagerung auf Unterlieferanten vom AG eine Genehmigung einzuholen.

Die Verwendung bzw. der Einsatz von Stählen aus chinesischer Produktion ist ausgeschlossen, es sei denn, diese werden durch den AG ausdrücklich und schriftlich freigegeben.

Werden durch den AN Änderungen an geprüften/ freigegebenen Produkten (z.B über eine EMP und/oder STBP2) erforderlich, so ist diese vorab dem AG und der QS des AG mitzuteilen und von diesem freizugeben. Ggf. anfallende Kosten für erforderliche erneute Prüfungen gehen zu Lasten des AN.

12. Mess- und Prüfmittelüberwachung

Die Durchführung der Prüfungen durch den AN hat mit kalibrierten, geeigneten und fähigen Messmitteln zu erfolgen, die von Art und Umfang her so auszulegen sind, dass alle vertragsgemäßen Qualitätsmerkmale geprüft werden können. Die Prüfmittel müssen in festgelegten Zeitabständen überwacht und einer Messmittelfähigkeits-Untersuchung unterzogen werden, um sie einsatzbereit und gebrauchsfähig zu halten. Kalibrier-Protokolle mit Genauigkeitsnachweisen sind vom AN zu verwalten und aufzubewahren. Der AN gewährt dem AG bei Aufforderung Einsicht in diese Dokumente.



13. Kennzeichnung der Produkte und Dokumente

Werden dem AN Dokumentationen, Produkte oder Teile zugestellt, so sind diese vom AG eindeutig gekennzeichnet.

Der AN verpflichtet sich zu einer eindeutigen jederzeit rückverfolgbaren und nachvollziehbaren Zuordnung zwischen den Herstell- und Prüfunterlagen während und nach der Fertigung von Produkten resp. Dienstleistungen.

Im Lieferschein des AN sowie am Produkt / Liefergegenstand sind identische Kennzeichnungen zu verwenden, die eine eindeutige Zuordnung zum Bestellvorgang ermöglichen. Die Kennzeichnung muss dauerhaft, unverlierbar (z.B. Anhängeschilder, Aufkleber o.a.) und einfach entfernbar sein (permanent haftende Schilder oder Klebeschilder aus Papier sind ungeeignet).

14. Maßnahmen bei Fehlern / Qualitätsabweichungen / Kostenregelung / KVP

Sollte der AN Fehler an dem ihm vom AG zugestellten Material oder/und den Dokumentationen feststellen, ist er verpflichtet, unverzüglich vor Beginn oder Fortsetzung der Arbeit den AG zu unterrichten.

Der AN hat dem AG vor Auslieferung der Produkte über Fehler/Qualitätsabweichungen zu informieren, die bei ihm entstanden sind und für den AG qualitative Konsequenzen haben. Bei derartigen Abweichungen besteht für den AN die Möglichkeit, die Zulassung des abweichenden Produktes über einen Tolerierungsantrag (Windhoff Formblatt FB QS-200) zu beantragen. Im Falle einer Nicht-Tolerierung ist der AN in jedem Falle verpflichtet, die fehlerhaften Produkte zu seinen Kosten durch fehlerfreie zu ersetzen oder richtigzustellen.

Um den durch Abweichungen verursachten Aufwand so weit wie möglich zu reduzieren setzt der AN folgende Maßnahmen um:

- Der AN benennt einen Ansprechpartner sowie seine Stellvertreter im Unternehmen des AN, die über entsprechender fachliche Kompetenz und hinreichenden Entscheidungsbefugnisse bezüglich der Umsetzung von Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen verfügen.
- Bei festgestellten Abweichungen ist die Fehlerursache unverzüglich zu identifizieren und geeignete Korrekturmaßnahmen zur Mangelbeseitigung auch hinsichtlich der zeitlichen Umsetzung zu definieren und umzusetzen.
- Der AN definiert geeignete Vorbeugemaßnahmen, um eine Wiederholung des Fehlers, bzw. der Abweichung zu vermeiden.
- Die Umsetzung der Vorbeugemaßnahmen wird vom AG z. B. im Rahmen von Audits, Abnahmen oder Fertigungskontrollen durch die QM- oder der Einkaufsabteilung des AG geprüft.
- Die Maßnahmen sollen gemäß eines 8D Reports (Windhoff Formblatt FB QS-238) angelegt, durchgeführt und dokumentiert werden.



- Werden aufgrund einer Fehlerfeststellung, unvollständiger Angaben auf den Lieferpapieren, Falschlieferungen oder fehlender / unvollständiger Qualitätsnachweise nicht vorgesehene Prüfungen oder Nacharbeiten erforderlich, so behält sich der AG vor, die hierfür anfallenden Kosten dem AN in Rechnung zu stellen.

15. Lagerung, Verpackung, Transport

Der AN verpflichtet sich, alle Produkte, Lieferteile, Leistungen und Rohstoffe qualitätsgerecht so zu lagern, verpacken und zu transportieren, dass Schäden mit Sicherheit ausgeschlossen sind.

Die Verpackung der Lieferteile muss in jedem Fall ausreichenden Schutz gegen Beschädigungen, Feuchtigkeit und Schmutz bieten. Werden von AG spezielle Verpackungen, z.B. für den See- oder Lufttransport gefordert, wird dieses vertraglich geregelt.

16. Dokumentationsaufbewahrung / Information / Änderungsdienst

Der AN hat dem AG auf Verlangen Einsicht Produkt- und prozessrelevante Dokumente, Daten und Aufzeichnungen zu gewähren. Die entsprechenden Aufbewahrungspflichten gemäß deutschem Recht sind einzuhalten.

Der AN hat dem AG unaufgefordert und rechtzeitig mitzuteilen, wenn bei ihm beschäftigte Personen, die mit der QS beauftragt sind (z.B. vSAP, VT-Prüfer, NDT-Prüfer – Level 2 und 3), das Unternehmen verlassen werden oder Zertifizierungen aberkannt/ bzw. nicht verlängert werden. Die sich daraus ergebenden Folgen werden zwischen dem AN und dem AG abgestimmt.

17. Wareneingangsprüfung

Produkte im Geltungsbereich dieser Qualitätsvereinbarung lassen sich erst im Zuge der Weiterverarbeitung prüfen. AN und AG vereinbaren hiermit, dass eine Wareneingangsprüfung bei Anlieferung nicht durchgeführt wird. Vielmehr erfolgt eine prozessbegleitende Prüfung beim AG erst in einer möglichst frühen Phase der Weiterverarbeitung (i. d. R. ab Zusammenbaubeginn). Je nach Komplexität kann die Mangelfreiheit erst am Ende der Funktionalitätsprüfung des Zukaufteils tatsächlich geprüft werden. Den „angemessenen“ Zeitpunkt für die Wareneingangsprüfung legt der AG fest. Der AG verpflichtet sich dabei den Mangel unverzüglich beim AN zu rügen.

Aus diesem Grunde wird vom Lieferanten eine Warenausgangsprüfung verlangt.

18. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Vereinbarung tritt mit vollständiger Unterzeichnung beider Vertragspartner in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit geschlossen.



Sie kann unter Einhaltung einer Frist von sechs Monaten zum Ende eines Monats gekündigt werden. Das Recht zur fristlosen Kündigung aus wichtigem Grund bleibt hiervon unberührt. Für zum Zeitpunkt der Kündigung bereits laufende Projekte, die auf Grundlage dieser Vereinbarung geschlossen wurden, gelten die vorliegenden Bestimmungen bis zur vollständigen Erbringung der vertraglichen Leistung.

19. Haftung, Versicherung

Diese Vereinbarung befreit den AN nicht von dessen Haftung für Ansprüche aus sonstiger Pflichtverletzung und Produkthaftung wegen Mängel der Lieferungen gegenüber dem AG und dessen Kunden. Neben den in dieser Vereinbarung festgelegten Punkten bestimmt sich die Haftung nach den der Lieferung zu Grunde liegenden Vereinbarungen.

20. Sonstiges

Änderungen oder Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der von beiden Vertragspartnern gegengezeichneten Schriftform.

Sollten Bestimmungen dieser Vereinbarung ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder werden, so soll hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen dieser Vereinbarung nicht beeinträchtigt sein.

Anstelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll eine angemessene Regelung gelten, die – soweit rechtlich möglich – dem am nächsten kommt, was die Vertragsparteien gewollt haben würden, sofern sie bei Abschluss dieses Vertrages den Punkt bedacht hätten.

Für Rechtsbeziehungen im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung gilt deutsches materielles Recht.

Als Gerichtsstand wird Rheine vereinbart.

21. Auszug der mitgeltenden Unterlagen und Regelwerke, dabei gelten die zum Zeitpunkt einer Auftragserteilung jeweils gültigen Fassungen

- ISO 9000 „Qualitätsmanagement, Begriffe“
- ISO 9001 „Qualitätsmanagementsysteme, Anforderungen“
- DIN EN 10204 „Metallische Erzeugnisse, Arten von Prüfbescheinigungen“



- ISO 14001 „Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung“
 - 1907/2006/EG REACH-Verordnung der EG
- Anlage 1

Warengruppenspezifische Qualitäts-Anforderungen

1 Produkte in Lieferantenverantwortung (Blackbox-Produkte)

AN für Entwicklungen und Software (sogenannte Blackbox-Produkte) müssen eigenverantwortlich die vereinbarte Produkt- und Softwarequalität sicherstellen, sowie auf Verlangen eine vollständige Dokumentation über das Produkt und die Software nachweisen können. Bei Auslaufen der Artikel hat der AN den AG rechtzeitig über die Abkündigung zu unterrichten (Obsoleszenzmanagement).

2 Katalogteile

AN von Katalogteilen müssen bezüglich Änderungen und Weiterentwicklungen, die für den AG anhand der Bestellnummer nicht erkennbar sind, eng mit dem AG zusammenarbeiten und diesen rechtzeitig informieren, um so eine rechtzeitige Abstimmung zu ermöglichen. Änderungen der Typ- bzw. Artikelbezeichnungen sind sofort zu melden. Bei Auslaufen der Artikel hat der AN den AG rechtzeitig über die Abkündigung zu unterrichten (Obsoleszenzmanagement).

3 Kaufteile mit Prüfpflicht

Für bestimmte, in der Bestellung definierte Produkte sind spezielle Prüfungen z.B. DB Qualitätsprüfungen *erforderlich*.

4 Schweißtechnische Bauteile

Die angewendeten Schweißverfahren müssen die DIN EN ISO 3834-2 in Ergänzung zur DIN EN ISO 9001 erfüllen. Die angewendeten Schweißverfahren müssen nach ISO 15614 qualifiziert sein. AN, die Schweißteile herstellen, müssen über entsprechend qualifiziertes Schweißpersonal nach DIN EN ISO 9606 und Schweißaufsicht DIN EN ISO 14731 verfügen und dieses nachweisen können.

Projektspezifisch können weitere schweißtechnische Zulassungen wie DIN EN 1090 (Stahlbau) gefordert sein.

AN, die Schweißteile für Schienenfahrzeuge entwickeln, konstruieren, herstellen oder zukaufen, müssen entsprechend der erforderlichen Bauteilklasse die Anforderungen als Schweißbetrieb nach DIN EN 15085-2 (Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen) für den zutreffenden Geltungsbereich erfüllen und hierfür eine gültige Bescheinigung einer anerkannten Stelle vorweisen können.

Untervergaben von Schweißarbeiten sind dem AG vorher zu melden.

5 Guss- und Schmiedeteile

Für bestimmte, in der Bestellung festgelegte Guss- und Schmiedeteile sind spezielle zerstörungsfreie Prüfungen notwendig. Der AN muss für die Durchführung und Beurteilung



dieser Prüfungen über qualifiziertes Personal z. B. Prüfpersonal nach DIN EN ISO 9712 Stufe 1, Prüfaufsicht nach DIN EN ISO 9712 Stufe 2 oder Stufe 3 verfügen und dieses nachweisen können.

Für Produkte in Schienenfahrzeuge sind spezielle Herstellerqualifikationen erforderlich, z.B. DB-Hersteller- und Produktqualifizierung (HPQ).

6 Glasprodukte

Hier sind entsprechende Vorgaben in der Bestellung definiert. Für Produkte in Schienenfahrzeuge sind spezielle Prüfungen erforderlich, z.B. nach UIC-Vorgaben.

7 Elektronik, Elektromechanik und Mechatronik

Hier sind entsprechende Vorgaben in der Bestellung definiert.

8 Software

Hier sind entsprechende Vorgaben in der Bestellung definiert, beispielsweise Softwareentwicklungsprozesse nach SPICE (ISO/IEC IS 15504)

Für AN von Software, oder Produkten, die Software enthalten, gilt die DIN EN 61508 sowie für Software und Produkte in Schienenfahrzeugen die DIN EN 50657.

Die jeweilige Software-Sicherheits-Integritäts-Level „SWSIL“ Anforderungs-Stufe „SSAS“ oder Safety Integrity Level „SIL“ muss mit dem AG abgestimmt sein. Im Einzelfall muss ein Gutachter die Konformität gemäß den o.g. Normen bescheinigen. Die Notwendigkeit eines Gutachtens bei SWSIL 1-4 muss mit dem AG abgestimmt sein.

9 Oberflächenbehandlungen

Hier sind entsprechende Vorgaben in der Bestellung definiert.

Beschichtungssysteme für Bahnanwendungen unterliegen besonderen Beanspruchungen. Daher dürfen für unsere Produkte ausschließlich von uns vorgegebene oder freigegebene Beschichtungssysteme verwendet werden.

10.Güteprüfpflichtige Produkte für die Deutsche Bahn

Sofern für den AG die Ergänzenden Vertragsbedingungen der *DB AG* und der mit ihr verbundenen Unternehmen für die Qualitätssicherung bei der Beschaffung (EVB Qualitätssicherung Beschaffung Schienenfahrzeuge) verpflichtend sind hat der AN diese für die Produkte für die eine Prüfpflicht nach Anlage 28.1 und/oder Anlage 28.3 der *DB AG* besteht zu erfüllen.

11.REACH Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Alle relevanten Informationen gemäß Artikel 33 der Reachverordnung zu Erzeugnissen die unter die Reach Verordnung fallen , incl. der SCIP-Datenbanknummer sind unaufgefordert zu senden an: reach@windhoff.de



für den Auftragnehmer (AN):	für den Auftraggeber (AG):
XYZ GmbH Musterstraße Musterhausen	WINDHOFF Bahn & Anlagentechnik GmbH 48431 Rhein2 Hovestraße 10
Datum und Unterschrift	Datum und Unterschrift