

	Quality Assurance Agreement	Date: 21.01.2021	Document: F-Q-31
		Index F	Page 1 of 7

Qualitätssicherungsvereinbarung

Quality Assurance Agreement

Zwischen (between) **der Firma** (the company)

SD GmbH Klaus Hirsch
Unterfeldstraße 7
86842 Türkheim

nachstehend „Kunde“ genannt, (below „customer“ mentioned)

und (and) **der Firma** (the company)

nachstehend „Lieferant“ genannt, (below „supplier“ mentioned)

Sofern verbundene Werke des Lieferanten Standorte der SD GmbH beliefern, gilt diese Qualitätsvereinbarung als Vertragsbestandteil auch für die Niederlassungen, Beteiligungen, Produktionsstandorte und verbundene Werke des Lieferanten. Der Lieferant handelt bei Abschluss dieser Qualitätsvereinbarung als Vertreter der verbundenen Werke. Ebenfalls fester Bestandteil dieser Vereinbarung ist das Logistik-Handbuch für Lieferanten (aktueller Stand abrufbar unter <https://www.sdhirsch.de/de/downloads/>).

(If the supplier's affiliated plants supply SD GmbH locations, this quality agreement also applies as part of the contract for the supplier's branches, holdings, production sites and affiliated plants. When concluding this quality agreement, the supplier acts as a representative of the affiliated plants. The logistics manual for suppliers (current status available at <https://www.sdhirsch.de/de/downloads/>).

is also an integral part of this agreement).

wird die nachfolgende Qualitätssicherungsvereinbarung getroffen:

(following Quality Assurance Agreement is met:)

<p>1. Zweck</p> <p>Diese Qualitätssicherungsvereinbarung benennt und regelt alle zwischen den Vertragspartnern vorgesehenen qualitätssichernden Maßnahmen.</p> <p>Darüber hinaus verpflichtet sich der Lieferant ganz allgemein, alle geeigneten qualitätssichernden Maßnahmen zu ergreifen, damit er bei allen Lieferungen die vertraglich vereinbarte bzw. spezifizierte Qualität erreicht.</p>	<p>1. Purpose</p> <p>This Quality Assurance Agreement names and regulates all quality assurance measures provided between the contractual partners.</p> <p>In addition, the supplier generally undertakes to take all suitable quality assurance measures so that he achieves the contractually agreed or specified quality in all deliveries.</p>
<p>2. Anwendungsbereich</p> <p>Diese Qualitätssicherungsvereinbarung findet Anwendung auf alle in der Anlage aufgeführten Produkte, die nach Abschluss der Erstbemusterung serienmäßig hergestellt und geliefert werden.</p>	<p>2. Scope</p> <p>This Quality Assurance Agreement applies to all products specified in the annex, which are manufactured in series and supplied after conclusion of the first sampling.</p>
<p>3. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten</p> <p>Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9001, mit dem Ziel das System nach IATF 16949 weiterzuentwickeln.</p> <p>Andere Regelwerke wie die VDA Schriften und Vorgaben gemäß AIAG gelten ebenfalls, wenn dies schriftlich vereinbart ist.</p> <p>Wie der Kunde seinem Auftraggeber, ist der Lieferant dem Kunden gegenüber dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Sofern das Null-Fehler-Ziel nicht kurzfristig erreichbar ist, wird der Kunde mit dem Lieferanten zeitlich befristete Obergrenzen für Fehlerraten als Zwischenziele festlegen (z.B. ppm-Vereinbarungen).</p> <p>Erkennt der Lieferant, dass die festgelegten Ziele nicht erreicht werden, ist er verpflichtet, dem Kunden Maßnahmenpläne vorzulegen.</p> <p>Die Unterschreitung vereinbarter Obergrenzen entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung.</p>	<p>1. Quality management system of the supplier</p> <p>The supplier commits itself to the permanent application of a certified quality management system according to DIN EN ISO 9001, to develop with the goal the system further according to IATF 16949.</p> <p>Other sets of rules like the VDA volumes and requirements according to AIAG are valid likewise, if this is in writing agreed upon.</p> <p>The customer is obligated to its client the zero-error goal, then the supplier the customer is this likewise. If the zero-defect target cannot be achieved in the short term, the customer and the supplier will set temporary upper limits for defect rates as intermediate targets (e.g. ppm agreements).</p> <p>If the supplier recognizes that the fixed goals are not achieved, it is obligated to submit to the customer corrective action plans.</p> <p>Falling below the agreed upper limits does not release the supplier from his obligation to process all complaints and to continue continuous improvement.</p>
<p>4. Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten</p> <p>Der Lieferant verpflichtet seine Lieferanten, ein vergleichbares Qualitätsmanagement-System aufzubauen und zu unterhalten, das die mangelfreie Beschaffenheit seiner Zukaufteile und/oder extern veredelten Teile sicherstellt.</p> <p>Der Kunde kann vom Lieferant dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der</p>	<p>4. Quality management system of the subsuppliers</p> <p>The supplier obligates its suppliers to develop and maintain a comparable quality management system, which the faultless condition of its purchase-parts and/or extern refined-parts guarantees.</p> <p>The customer can request documented evidence from</p>

Wirksamkeit des Qualitätsmanagement-Systems seines Lieferanten überzeugt hat.

the supplier that the supplier has convinced himself of the effectiveness of the quality management system of his supplier.

5. Audits (beim Lieferanten)

Der Lieferant sichert dem Kunden und dessen Auftraggeber das Recht auf Auditierung zu, soweit die Audits das QM-System und die zu liefernden Produkte betreffen. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden. Dem Kunden wird nach Voranmeldung Einblick in die QM-Unterlagen und die Qualitätsaufzeichnungen gegeben.

Treten Qualitätsprobleme auf, die von Vorprodukten oder Teilen verursacht werden, wird der Lieferant dem Kunden die Möglichkeit zu einem Audit bei seinem Vor-Lieferanten verschaffen.

5. Audit (at supplier)

The supplier guarantees the customer and his client the right to auditing insofar as the audits concern the QM system and the products to be delivered. The audit can be accomplished as system, process or product audit. After pre-registration an insight of the quality management documents and the quality recordings is given to the customer.

If there are quality problems caused by intermediate products or parts, the supplier enables the customer the possibility for an audit to his pre-supplier.

6. Dokumentation, Information

Der Lieferant bewahrt sämtliche Dokumentationen für einen Zeitraum von 15 Jahren nach Auftragsende auf. Der Lieferant gewährt dem Kunden auf Verlangen Einsicht in diese Aufzeichnungen, in besonderen Fällen kann die regelmäßige Mitlieferung bestimmter Aufzeichnungen vereinbart werden.

6. Documentation, Information

The supplier keeps all documentations for one period of 15 years after end of job. Upon request, the supplier grants the customer access to these records; in special cases, the regular delivery of certain records can be agreed

7. Serienlieferung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation

Die einzelnen Qualitätsanforderungen ergeben sich z.B. aus Lieferverträgen, technischen Dokumentationen, Zeichnungen, Eigen- oder Fremdformen, Mustern usw.

Der Lieferant hat die jeweils aktuellen, ihm zur Verfügung gestellten Qualitätsanforderungen zu beachten. Der Lieferant stellt sicher, dass die von seinen Lieferanten bezogenen Produkte die vereinbarten Qualitätsanforderungen erfüllen. Bei Wechsel seines Lieferanten ist der Lieferant verpflichtet dies dem Kunden mitzuteilen. Dazu gehören Bemusterungs- und Freigabeverfahren sowie Eingangsprüfungen.

Erstmuster sind dem Kunden in den folgenden Fällen rechtzeitig vorzustellen :

- bei Erstlieferung
- bei neuen Produkten
- bei Änderungen am Produkt (z.B. Werkzeug, Material)
- bei Verwendung neuer, verlagerter oder generalüberholter Werkzeuge und

7. Series delivery , traceability, identification

The individual quality requirements arise e.g. from delivery contracts, technical documentation, drawings, proprietary or third-party forms, samples, etc..

The supplier must observe the current quality requirements made available to him. The supplier ensures that the products procured from its suppliers meet the agreed quality requirements. If the supplier changes, the supplier is obliged to inform the customer of this. This includes sampling and approval processes as well as incoming inspections.

First samples are to be introduced to the customer in the following cases in time:

- with first delivery
- with new products
- when changes at the product (e.g. tool, material)
- on use of new, translocated or overhauled completely tools and production equipment

Produktionseinrichtungen

- Aussetzen der Fertigung > 1 Jahr

Diese Muster müssen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt sein und hinsichtlich aller Qualitätsmerkmale sorgfältig, durch den Lieferanten, geprüft sein. Die Erstbemusterung ist nach VDA-Band 2 (EMPB) oder Vorgaben gemäß AIAG (PPAP) durchzuführen und die Ergebnisse dem Kunden vorzulegen.

Die Anzahl der Muster wird mit dem Kunden abgestimmt. Bei Mehrfachwerkzeugen sind aus jedem Einsatz Muster getrennt zu vermessen und zu liefern.

Der Kunde prüft die Muster nach, teilt das Ergebnis dem Lieferanten mit und gibt die Serienlieferung, bei einer Übereinstimmung mit den Anforderungen, frei. Die Serienlieferung darf ohne schriftliche Freigabe nicht aufgenommen werden. Der Lieferant muss ein freigegebenes Muster sowie die von ihm ermittelten Prüfergebnisse bis zum Auftragsende oder bis zur Änderung des betreffenden Produktes aufbewahren.

Darüber hinaus sind alle Stoffe und Stoffgruppen gem. VDA 232-101 „Liste für deklarationspflichtige Stoffe“ im Erstmusterprüfbericht anzugeben, soweit sie in den Erzeugnissen vorhanden sind oder freigesetzt werden können. Des Weiteren verpflichtet sich der Lieferant alle Stoffe und Stoffgruppen in die IMDS Datenbank einzupflegen.

Der Umgang mit den Produkten muss so geregelt sein, dass Schäden und Beeinträchtigungen der Qualität, während des Transportes, Lagerung, Verpackung und Versand vermieden werden. Sind spezielle Verpackungsvorschriften vorhanden sind diese zu beachten.

Jede Verpackungseinheit muss so gekennzeichnet sein, dass jederzeit eine eindeutige Identifizierung möglich ist. Bei den ersten drei Lieferungen nach einer Änderung sind die Verpackungseinheiten und Lieferpapiere mit dem Vermerk „Änderung“ zu versehen. Für Lieferungen von Erstmuster sind die Verpackungseinheiten und die Lieferpapiere mit dem Vermerk „MUSTER“ zu versehen.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss die Eingrenzung der schadhafte Produkte gewährleistet sein.

- exposure the manufacturing > 1 year

These samples must be completely produced using standard equipment and under standard conditions and carefully checked by the supplier with regard to all quality features. The initial sampling must be carried out in accordance with VDA volume 2 (EMPB) or specifications in accordance with AIAG (PPAP) and the results must be presented to the customer.

The number of samples takes place in coordination with the customer. Samples from multi-cavity moulds are to be measured from each cavity separately and supplied.

The customer tests the samples, communicates the result to the supplier and releases the series supply, with an agreement with the requirements. The series supply may not be taken up without written release. The supplier must keep an approved sample as well as the inspection results up to the end of job or up to the change of the product, concerned determined by him.

Beyond that all substances and groups of substances are to be indicated in accordance with VDA 232-101 “list for duty of declaration materials” in the Initial sampling test report, as far as they are present in the products or can be set free. The moreover the supplier commits itself to populate all substances and groups of substances into the IMDS data base.

The handling of the products must be regulated in such a way that damage and impairment of quality during transport, storage, packaging and shipping are avoided. If there are special packaging regulations, these must be observed.

Each packaging unit must be marked in such a way that it can be clearly identified at any time. For the first three deliveries after a change, the packaging units and delivery papers must be marked with the note "change". For supplies of first samples the packing units and delivery documents are to be provided with the note „SAMPLES“.

The supplier commits itself to guarantee the traceability of the products supplied by it. In case of a determined error the containment of the defective products must be ensured.

8. Prozesssicherheit, Serienprüfungen

Um die Produkte nach den geforderten Qualitätsanforderungen in einem beherrschten Prozess herstellen zu können, sind u.a. mögliche Maßnahmen wie z.B. Planung der Prüf- und Fertigungsschritte, Durchführung von Maschinen- und Prozessfähigkeiten, Prozess-FMEA soweit erforderlich, nötig. Die Beherrschung der Prozesse ist kontinuierlich über entsprechende Kennzahlen nachzuweisen.

Für alle Prüftätigkeiten sind Prüfpläne (z.B. Wareneingang, Fertigungs-, Zwischen-, Endprüfung) bzw. Arbeitsanweisungen (z.B. Vorfertigung, Montage, Funktions- und Sicherheitsprüfungen) zu erstellen.

Über die Ergebnisse aus den Prüfungen und über die zur Beseitigung von Fehlern vorgesehenen und durchzuführenden Maßnahmen sind Aufzeichnungen zu führen. Die Wirksamkeit der Maßnahmen ist zu dokumentieren.

Für zuliefernde Produkte, die nicht den Qualitätsanforderungen entsprechen, ist eine Sonderfreigabe vom Kunden einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist der Kunde unverzüglich zu informieren.

Der Lieferant garantiert, dass alle erforderlichen Prüfmittel zur Prüfung, der für den Kunden zu fertigenden Produkte, jederzeit verfügbar sind.

Die Prüfmittel sind einer laufenden Überwachung, Kalibrierung und Instandhaltung zu unterziehen und die Ergebnisse in entsprechenden Nachweisen zu dokumentieren.

9. Wareneingang, Mängelanzeige

Da die Durchführung der erforderlichen Prüfungen ausschließlich beim Lieferanten erfolgt, prüft der Kunde die Lieferung bei Anlieferung nur hinsichtlich der Identität und auf äußerlich an der Verpackung deutlich erkennbare Transportschäden. Im Übrigen wird der Kunde von der Untersuchungs- und Rügepflicht (§ 377 HGB) befreit.

Bei Beanstandungen wird der Lieferant mittels Prüfbericht über Fehlerart, Prüfbescheid umgehend unterrichtet. Der Lieferant wird dann dem Kunden unverzüglich einen schriftlichen Bericht (8-D Report) über die Fehlerursache und die von ihm eingeleiteten Korrekturmaßnahmen übersenden. Je Prüfbericht ist der Kunde berechtigt, den Lieferanten mit 100.- € zu

8. Process Reliability, Standardized Values

In order to be able to manufacture the products according to the required quality requirements in a controlled process, possible measures such as planning of the test and production steps, implementation of machine and process capabilities, process FMEA if necessary. The mastery of the processes must be continuously demonstrated using appropriate key figures.

Control plans for all test activities (e.g. manufacturing, receiving, intermediate, final inspection) and/or work instructions (e.g. prefabrication, assembly, function and safety examinations) are to be provided.

Over the results from the examinations and over the measures which can be accomplished planned for the removal of errors and are recordings supply. The effectiveness of the measures is to be documented.

A special approval must be obtained from the customer for products to be supplied that do not meet the quality requirements. The customer must also be informed immediately of any discrepancies recognized subsequentl

For all necessary inspection devices, those for the examination of the products which can be manufactured for the customer, guarantees the supplier the availability.

The inspection devices are current control to submit calibration and maintenance and to document the results in appropriate proofs.

9. Receiving, Notice of defects

As the necessary tests are carried out exclusively by the supplier, the customer only checks the delivery upon delivery with regard to the identity and for any transport damage that is clearly visible on the outside of the packaging. In addition, the customer is released from the obligation to examine and notify (§ 377 HGB).

With objections the supplier is immediately informed by means of test report about error and test decision. The supplier will then send a written report (8-D report) immediately to the customer over the error cause and the corrective measures introduced by him. The customer is entitled to charge the supplier € 100 for each test report.

belasten.

Werden vom Kunden fehlerhafte Teile festgestellt, wird die Lieferung beanstandet.

Eine Beanstandung führt im Regelfall zu einer Rücksendung mit gleichzeitiger Aufforderung zur unverzüglichen Ersatzlieferung.

In Ausnahmefällen kann es – unter Abwägung von Kosten, Terminen und Kapazitäten – zur Vereinbarung u. a. folgender Maßnahmen kommen: Aussortieren oder Nacharbeit durch das Personal des Kunden oder des Lieferanten, Freigabe trotz Fertigungsabweichung.

If the customer determines incorrect parts, this comes to the objection of the supply.

A complaint usually leads to a return with a simultaneous request for an immediate replacement delivery.

In exceptional cases - taking into account costs, deadlines and capacities - the following measures, among others, can be agreed: Sorting out or reworking by the customer's or supplier's staff, approval despite manufacturing deviations.

10. Requalifikation gemäß IATF16949

Alle Produkte müssen gemäß den Produktions-
lekungsplänen einer vollständigen Maß- und
Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der
anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und
Funktion, unterzogen werden. Die Ergebnisse
müssen für Kundenbewertungen zur Verfügung
stehen.

ANMERKUNG 1:

Maßprüfungen umfassen die vollständige Messung
aller in den Entwicklungsunterlagen aufgeführten
Produktmaße.

ANMERKUNG 2:

Die Häufigkeit der Requalifikationsprüfungen wird
durch den Kunden festgelegt. Hier ist eine
Abstimmung mit SD Hirsch notwendig.

10. Requalification according to IATF16949

All products must be subjected to a complete
dimensional and functional test in accordance with
the production control plans, taking into account the
applicable customer specifications for material and
function. The results must be available for customer
reviews.

NOTE 1:

Dimensional checks include the complete
measurement of all product dimensions listed in the
development documents.

NOTE 2:

The frequency of the requalification tests is
determined by the customer. Coordination with SD
Hirsch is necessary.

Individualvereinbarung für die aufgeführten Produkte:

(Individual agreement for the listed products:)

PRODUKT (PRODUCT)	ARTIKEL-NR. (ARTICLE NO.)	ZEICHNUNGSNR. (DRAWING NO.)
Im Falle, siehe Produktspezifische Qualitätsvereinbarung (if the case, see product specific quality agreement)		

Anlieferqualität in ppm (Delivery quality in ppm)

Ziel 0 PPM - LKZ: > 90

Anmerkungen (notes):

Ort (place)

Datum (date)

verantwortliche Person - in Druckbuchstaben + Unterschrift (responsible person - blockletters + signature)

SD GmbH Klaus Hirsch

Ort (place)

Datum (date)

verantwortliche Person - in Druckbuchstaben + Unterschrift (responsible person - blockletters + signature)

Lieferant (supplier)