

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten (Quality Agreement for supplier)



Lieferantendaten / Supplier Data

Lieferantenname
(Supplier Name)

Straße
(Street)

PLZ
(postal code)

Ort
(City)

Land
(Country)

D-U-N-S

Datum (Date)	Ort (Location)	Klarname autorisierter Vertreter Lieferant (Name authorized representative supplier)	Unterschrift Lieferant (Signature supplier)

Preamble

EVVA Sicherheitstechnologie GmbH (in the following “EVVA”) is a leading European manufacturer of access systems. We combine mechanical and electronic locking systems to create efficient mechatronic access solutions.

This quality agreement defines the framework for the technical and organizational conditions applied by EVVA Security Technologies and the supplier. Its purpose is to establish the elements of the quality system, the working relationships, and the communication between EVVA Security Technologies and the supplier with regard to the products to be procured by EVVA Security Technologies from the supplier. Furthermore, the Quality Agreement sets out the fundamental elements that are required and intended for the continuous improvement of product conformity and performance reliability.

The supplier shall establish the technical and organizational prerequisites to manufacture and deliver products of impeccable quality.

Präambel

EVVA Sicherheitstechnologie GmbH (im folgenden „EVVA“) ist ein europaweit führender Hersteller von Zutrittssystemen. Wir kombinieren mechanische und elektronische Schließsysteme zu effizienten mechatronischen Zutrittslösungen.

Diese Qualitätsvereinbarung stellt den Rahmen für technische und organisatorische Bedingungen dar, welche von EVVA-Sicherheitstechnologie und dem Lieferanten angewendet werden. Zweck ist es, die Elemente des Qualitätssystems, die Arbeitsbeziehungen und die Kommunikation zwischen EVVA und dem Lieferanten hinsichtlich der von EVVA beim Lieferanten zu beschaffenden Produkte festzulegen. Darüber hinaus legt die Qualitätsvereinbarung die grundlegenden Elemente fest, die für die kontinuierliche Verbesserung der Produktkonformität und der Leistungszuverlässigkeit erforderlich sind und angestrebt werden.

Der Lieferant hat die technischen und organisatorischen Voraussetzungen zu schaffen, um Produkte in einer einwandfreien Qualität herzustellen und zu liefern.

Table of Contents

1	General provisions	5
1.1	Definition of terms:.....	5
1.1.1	Supplier.....	5
1.1.2	Products.....	5
1.2	Basics	5
1.3	Scope of application and duration of contract	5
1.4	Quality aims	6
1.5	Quality management system requirements	6
2	EVVA specific quality requirements.....	7
2.1	Audit.....	7
2.1.1	Audits at the supplier	7
2.1.2	Audits by EVVA	7
2.1.3	Actionplan.....	7
2.2	Conflict Minerals	8
2.2.1	Legal Requirements	8
2.2.2	Export Control and Sanctions.....	8
2.2.3	Requirements for the supply chain	8
2.3	Change Management.....	9
2.4	Traceability	9
2.5	Process Capability	9
2.6	Preservation of documents.....	10
2.7	Claim Management	10
2.8	Special Releases	10
3	Project realisation.....	11
3.1	Release of new suppliers	11

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Bestimmungen.....	5
1.1	Begriffsdefinitionen:	5
1.1.1	Lieferant.....	5
1.1.2	Produkte	5
1.2	Grundlage.....	5
1.3	Geltungsbereich und Vertragsdauer	5
1.4	Qualitätsziele	6
1.5	Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem.....	6
2	Spezifische Qualitätsanforderungen	7
2.1	Auditierung	7
2.1.1	Audits beim Lieferanten	7
2.1.2	Audits durch EVVA	7
2.1.3	Maßnahmenplan	7
2.2	Konfliktrohstoffe.....	8
2.2.1	Gesetzliche Bestimmungen.....	8
2.2.2	Exportkontrolle und Sanktionen	8
2.2.3	Anforderung an die Lieferkette.....	8
2.3	Änderungsmanagement.....	9
2.4	Rückverfolgbarkeit	9
2.5	Prozessfähigkeit	9
2.6	Aufbewahrung von Dokumenten.....	10
2.7	Reklamationsmanagement	10
2.8	Sonderfreigaben	10
3	Projektrealisierung.....	11
3.1	Freigabe neuer Lieferanten	11

3.2	Contract review and feasibility study	11	3.2	Vertragsprüfung und Herstellbarkeitsanalyse	11
3.3	Advance quality planning in new projects	12	3.3	Qualitätsvorausplanung bei Neuprojekten	12
3.3.1	Inspection Plan	13	3.3.1	Der Prüfplan.....	13
3.3.2	The measurement system analysis	13	3.3.2	Die Messmittelanalyse	13
3.3.3	Alignment of Test-Equipment	13	3.3.3	Der Messabgleich	13
3.3.4	The process flow plan	13	3.3.4	Der Prozessablaufplan	13
3.3.5	Packaging – Transport and Storage	13	3.3.5	Verpackung - Transport und Lagerung.....	13
4	Approval of the production process	14	4	Freigabe des Produktionsprozesses.....	14
4.1	Sampling to EVVA	14	4.1	Bemusterung an EVVA	14
4.2	Process approval by EVVA	15	4.2	Prozessabnahme durch EVVA.....	15
5	Continuous improvement	15	5	Kontinuierliche Verbesserung	15
5.1	Supplier assessments	15	5.1	Lieferantenbewertungen	15
5.2	Supplier development	16	5.2	Lieferantenentwicklung	16
5.2.1	Evaluation of supplier development.....	16	5.2.1	Evaluierung der Lieferantentwicklung	16
6	Certificates	17	6	Zertifikate	17
7	Further applicable documents	17	7	Mitgeltende Dokumente	17

1 General provisions

1.1 Definition of terms:

All terms not further defined are to be understood according to the definitions of ISO 9001.

1.1.1 Supplier

“Suppliers” are all suppliers that provide EVVA with direct materials such as raw materials / production materials as well as purchased parts.

1.1.2 Products

“Products” are all goods delivered by the Supplier to EVVA, or by EVVA to the Customer. This includes both intellectual (e.g. drawings, software) and physical goods.

1.2 Basics

This agreement is based on the requirements of ISO 9001. Excerpts from individual requirements may be explicitly mentioned in this agreement; however, these references do not limit the validity of the full requirements. Should any individual provisions of this quality agreement be legally ineffective, the validity of the remaining provisions of this agreement shall not be affected.

1.3 Scope of application and duration of contract

This quality agreement applies to all parts or assemblies delivered by the supplier to EVVA and is applicable to all series suppliers who deliver direct material to EVVA. This manual does not apply to suppliers of services, machines, or tools.

The specifications and/or requirements of this agreement, in the respectively agreed version, apply to the supplier for the entire duration of the business relationship with EVVA.

The content of this quality agreement is to be regarded as an EVVA standard requirement. Supplier-specific deviations from individual points of the manual may

1 Allgemeine Bestimmungen

1.1 Begriffsdefinitionen:

Alle nicht näher definierten Begriffe sind den Definitionen der ISO 9001 zu entnehmen.

1.1.1 Lieferant

„Lieferanten“ sind alle Lieferanten, die EVVA mit direktem Material wie Rohmaterialien / Produktionsmaterialien sowie Zukaufteilen beliefern.

1.1.2 Produkte

„Produkte“ sind alle gelieferten Güter des Lieferanten an EVVA, oder von EVVA an den Kunden. Dies umfasst sowohl geistige (z. Bsp. Konstruktionszeichnungen, Software) als auch physische Güter.

1.2 Grundlage

Diese Vereinbarung basiert auf den Forderungen der ISO 9001. Auszüge aus einzelnen Anforderungen können in dieser Vereinbarung explizit erwähnt werden, diese Erwähnungen schränken jedoch nicht die Gültigkeit der gesamten Anforderungen ein. Sollten einzelne Bestimmungen dieser Qualitätsvereinbarung rechtsunwirksam sein, wird hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen dieses Vertrags nicht berührt.

1.3 Geltungsbereich und Vertragsdauer

Diese Qualitätsvereinbarung gilt für alle vom Lieferanten an EVVA gelieferten Teile oder Baugruppen, und ist anwendbar für alle Serienlieferanten, welche direktes Material an EVVA liefern. Für Lieferanten von Dienstleistungen, Maschinen und Werkzeugen gilt dieses Handbuch nicht.

Die Vorgaben und/oder Anforderungen dieser Vereinbarung in der jeweils vereinbarten Version gelten für den Lieferanten für die gesamte Dauer der Geschäftsbeziehung mit EVVA.

Der Inhalt dieser Qualitätsvereinbarung ist als EVVA-Standardforderung zu betrachten. Lieferantenspezifische Abweichungen zu einzelnen Punkten können

be submitted by the supplier to EVVA in the form of comments. These comments will be evaluated by EVVA Purchasing and, if necessary, considered during nomination, order placement, and supplier evaluation.

Verbal side agreements to this document are not binding; all binding agreements must be made in writing.

1.4 Quality aims

The shared goal of EVVA and the supplier is a zero-defect strategy. The supplier is obligated to implement all necessary measures in line with the current state of the art in order to achieve the shared zero-defect objective. Both parties actively cooperate to investigate the causes of potential defects and to implement corrective actions. EVVA is committed to close collaboration to support each other and to realize opportunities for quality improvements that benefit both parties.

1.5 Quality management system requirements

The supplier undertakes to permanently apply a quality management system, preferably in accordance with EN ISO 9001 in its applicable versions

Suppliers certified according to EN ISO 9001 commit training their employees in the essential requirements and ensuring their continuous application.

In addition, the supplier is encouraged to establish and implement the following management systems throughout the entire company:

- an environmental management system in accordance with ISO 14001
- an occupational health and safety management system in accordance with ISO 45001

The implementation of the above-mentioned management systems provides an advantage in contract awards compared to suppliers who have not established these systems.

vom Lieferanten in Form einer Kommentierung an EVVA übermittelt werden. Diese Kommentierungen werden vom EVVA-Einkauf bewertet und gegebenenfalls bei Nominierung, Auftragsvergabe und Lieferantenbewertung berücksichtigt.

Mündliche Nebenvereinbarungen zu diesem Dokument sind nicht bindend, alle bindenden Vereinbarungen bedürfen der schriftlichen Form.

1.4 Qualitätsziele

Das gemeinsame Ziel von EVVA und dem Lieferanten ist eine Null Fehler Strategie. Der Lieferant ist verpflichtet, alle notwendigen Maßnahmen zum jeweiligen Stand der Technik durchzuführen, um das gemeinsame Null-Fehler-Ziel zu erreichen. Beide Parteien arbeiten aktiv zusammen, um die Ursachen von potenziellen Mängeln zu untersuchen und Maßnahmen zur Behebung umzusetzen. EVVA steht für eine enge Zusammenarbeit, gegenseitige Unterstützung, sowie Chancen für Qualitätsverbesserungen umzusetzen, von denen beide Parteien profitieren.

1.5 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagement-Systems, bevorzugt nach EN ISO 9001 in den jeweils gültigen Versionen oder höher.

Lieferanten, die nach EN ISO 9001 zertifiziert sind, verpflichten sich, ihre Mitarbeiter in den wesentlichen Anforderungen auszubilden und diese laufend anzuwenden.

Ergänzend wird der Lieferant angehalten, folgende Managementsysteme einzurichten und im gesamten Unternehmen umzusetzen:

- ein Umweltmanagementsystem gemäß ISO14001
- ein Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit gemäß ISO 45001

Die Umsetzung der oben angeführten Managementsysteme bewirkt bei Auftragsvergaben eine Besserstellung bei der Lieferantenauswahl gegenüber jenen Lieferanten, die diese Managementsysteme nicht etabliert haben.

Die Wirksamkeit seiner Managementsysteme hat der Lieferant durch Vorlage eines Zertifikats eines akkreditierten Zertifizierungsunternehmens nachzuweisen.

The supplier shall demonstrate the effectiveness of its management systems by submitting a certificate from an accredited certification body. Revocation or non-renewal of a certificate must be reported to EVVA immediately in writing.

2 EVVA specific quality requirements

2.1 Audit

2.1.1 Audits at the supplier

The supplier is obligated to prepare a plan for internal audits and to audit its processes at regular intervals in accordance with this plan (audit program). The supplier is also required to audit its own suppliers at appropriate regular intervals, but at least once within a three-year period.

2.1.2 Audits by EVVA

EVVA has the right, with timely notice and coordination, to verify the effectiveness of the quality management system on-site at the supplier's production facilities. This is particularly applicable when quality deficiencies are identified.

EVVA auditors are committed to the requirements of EN ISO 19011, in particular the audit principles specified therein.

The supplier shall support EVVA in conducting the audits and ensure that appropriate qualified personnel are available for the duration of the audit. When the supplier is audited as part of the EVVA audit program, the supplier will be informed no later than two weeks prior to the start of the audit.

2.1.3 Actionplan

The supplier undertakes to perform a root cause analysis for each audit nonconformity documented in the audit report and to define corrective actions to eliminate the cause of the defect. Action plans with deadlines are agreed upon jointly between EVVA and the supplier.

The supplier shall update its action plan independently and report the status to EVVA without being prompted, until all open actions have been completed. EVVA is entitled to verify on-site the implementation and effectiveness of the defined corrective actions.

Eine Aberkennung oder Nichtverlängerung eines Zertifikates ist vom Lieferanten unverzüglich schriftlich an EVVA zu melden.

2 Spezifische Qualitätsanforderungen

2.1 Auditierung

2.1.1 Audits beim Lieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet, eine Planung für interne Audits zu erstellen und seine Prozesse gemäß Planung in regelmäßigen Abständen zu auditieren (Auditprogramm). Ebenfalls verpflichtet er sich, seine eigenen Lieferanten regelmäßig in angemessenen Abständen, zumindest jedoch ein Mal innerhalb von 3 Jahren zu auditieren.

2.1.2 Audits durch EVVA

EVVA hat das Recht, sich mit rechtzeitiger Ankündigung und Abstimmung beim Lieferanten vor Ort in dessen Produktionsstätten von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems zu überzeugen. Dies kommt insbesondere dann zur Anwendung, wenn qualitative Mängel festgestellt werden.

Die Auditoren von EVVA sind den Vorgaben der EN ISO 19011 verpflichtet, insbesondere den dort genannten Auditprinzipien.

Der Lieferant unterstützt EVVA bei der Durchführung der Audits und stellt sicher, dass entsprechendes Fachpersonal für die Zeit des Audits zur Verfügung steht. Wird der Lieferant im Zuge des EVVA-Auditprogramms auditiert, so wird der Lieferant spätestens 2 Wochen vor Auditbeginn darüber informiert.

2.1.3 Maßnahmenplan

Der Lieferant verpflichtet sich, für jede im Auditbericht dokumentierte Auditabweichung eine Ursachenanalyse durchzuführen und Maßnahmen zur Abstellung der Fehlerursache zu definieren. Zwischen EVVA und dem Lieferanten werden Maßnahmenpläne mit Terminen gemeinsam vereinbart.

Der Lieferant aktualisiert seinen Maßnahmenplan selbstständig und berichtet unaufgefordert den Status an EVVA, solange bis keine offenen Maßnahmen mehr vorhanden sind. EVVA ist dazu berechtigt, sich vor Ort von der Umsetzung und der Wirksamkeit der definierten Maßnahmen zu überzeugen.

2.2 Conflict Minerals

Conflict minerals are raw materials and other natural resources that are extracted or mined in conflict or high-risk areas. The production or extraction of these materials often takes place illegally and outside of state control. The exploitation of these contested materials frequently involves systematic violations of human rights and international law.

2.2.1 Legal Requirements

In 2017, the EU published Regulation [2017/821](#), establishing a legal framework within the European Union to restrict the ability of armed groups and security forces to trade in tin, tantalum, tungsten, their ores, and gold. This regulation was updated and amended in 2021 by Regulation [2020/1588](#).

2.2.2 Export Control and Sanctions

The supplier undertakes to comply with all applicable national, European, and international regulations on foreign trade law, export control, as well as trade, embargo, and sanction provisions (in particular those of the European Union, the Republic of Austria, the United Nations, and – where applicable – the United States of America). The supplier undertakes to inform EVVA if a delivery or service is wholly or partially subject to national or international export restrictions.

2.2.3 Requirements for the supply chain

The origin of the mentioned minerals is documented using the CMRT (Conflict Minerals Reporting Template) or the CRT (Cobalt Reporting Template). Every supplier processing conflict minerals is required to complete the CMRT or CRT form, including information from their sub-suppliers, and to submit it to EVVA Purchasing if needed. This report must be completed annually using the current versions of the forms. The latest versions of the [CMRT](#) and [CRT](#) (EMRT form) are freely available for download on the Internet.

The supplier is aware of the REACH Regulation No. [1907/2006](#) and confirms to EVVA that all delivered products comply with this regulation.

2.2 Konfliktrohstoffe

Als Konfliktrohstoffe bezeichnet man Bodenschätze und andere natürliche Ressourcen, die in Konflikt- oder Hochrisikogebieten abgebaut oder gefördert werden. Herstellung oder Abbau dieser Stoffe findet in vielen Fällen illegal und außerhalb staatlicher Kontrolle statt. Für die Gewinnung der umkämpften Stoffe werden oft systematische Menschenrechts- und Völkerrechtsverletzungen in Kauf genommen.

2.2.1 Gesetzliche Bestimmungen

Die EU veröffentlichte 2017 die Verordnung [2017/821](#) mit der ein Rechtsrahmen im Gebiet der Europäischen Union geschaffen wurde, um für bewaffnete Gruppen und Sicherheitskräfte die Möglichkeiten zum Handel mit Zinn, Tantal, Wolfram, deren Erzen und Gold einzuschränken. Diese wurde 2021 mit der Verordnung [2020/1588](#) aktualisiert und angepasst.

2.2.2 Exportkontrolle und Sanktionen

Der Lieferant verpflichtet sich, alle anwendbaren nationalen, europäischen und internationalen Vorschriften des Außenwirtschaftsrechts, der Exportkontrolle sowie der Handels-, Embargo- und Sanktionsbestimmungen (insbesondere der Europäischen Union, der Republik Österreich, der Vereinten Nationen sowie – soweit anwendbar – der Vereinigten Staaten von Amerika) einzuhalten. Der Lieferant verpflichtet sich EVVA zu informieren, wenn eine Lieferung oder Leistung ganz oder teilweise nationalen- oder internationalen Exportbeschränkungen unterliegt.

2.2.3 Anforderung an die Lieferkette

Der Nachweis über die Herkunft der genannten Mineralien wird über das CMRT (Conflict Minerals Reporting Template) bzw. über das CRT (Cobalt Reporting Template) geführt. Jeder Lieferant, der konfliktbehaftete Rohstoffe verarbeitet, ist angehalten, das CMRT und/oder das CRT-Formular unter Einbeziehung seiner Sublieferanten auszufüllen und bei Bedarf an den EVVA-Einkauf übermitteln. Dieser Report ist jährlich mit den jeweils aktuellen Formularen durchzuführen. Die jeweils aktuellen Formulare für [CMRT](#) sowie [CRT](#) (EMRT Formular) können frei zugänglich im Internet heruntergeladen werden.

Dem Lieferanten ist die Verordnung REACH Verordnung Nr. [1907/2006](#) bekannt und bestätigt EVVA, dass alle gelieferten Produkte dieser Verordnung entsprechen.

2.3 Change Management

For changes that affect product manufacturing, product realization, product packaging, or delivery, the supplier must have a documented process for managing changes. The supplier undertakes to obtain EVVA's approval for any changes.

The supplier's change management process must ensure that changes in production or service provision are reviewed and controlled so that compliance with the requirements is consistently maintained.

2.4 Traceability

The supplier undertakes to ensure the traceability of the products it delivers. In the manufacturing process, the supplier ensures through appropriate marking on the product or its packaging that, in the event of defects, traceability is guaranteed and any mix-ups can be excluded. If a defect is identified, the traceability and delimitation of the defective parts/products/batches, etc. must be ensured.

2.5 Process Capability

The analysis and assessment of whether a process is stable and capable is typically carried out using statistical methods. Three criteria are considered: the permissible (i) tolerance range, (ii) the determined process variation, and (iii) the determined process mean.

A process can only be considered capable if it is stable. In all other cases (e.g., batch changes or tool wear, which are frequent but not random influences on the process mean), the process is considered unstable.

Ideally, in an unstable process, the process influences are known and controlled so that, for example, within a raw material batch, the same conditions as in a stable process are present, allowing the process to be considered controlled.

It is up to the supplier to determine how to manage and regulate its process. What is essential for EVVA is the delivery of products that fully meet all criteria within the required specifications.

2.3 Änderungsmanagement

Für Änderungen, welche die Produktherstellung / Produktrealisierung / Produktverpackung und Lieferung beeinflussen, muss der Lieferant über einen dokumentierten Prozess zur Lenkung von Änderungen verfügen. Der Lieferant verpflichtet sich, für Änderungen die Freigabe von EVVA einzuholen

Der Änderungsprozess beim Lieferanten muss sicherstellen, dass Änderungen in der Produktion oder der Dienstleistungserbringung überprüft und gesteuert werden, damit die Konformität mit den Anforderungen stets aufrechterhalten wird.

2.4 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Dabei stellt der Lieferant im Herstellprozess durch geeignete Kennzeichnung am Produkt oder dessen Verpackung sicher, dass bei auftretenden Mängeln eine Rückverfolgbarkeit gegeben ist und eine Verwechslung ausgeschlossen werden kann. Wird ein Mangel festgestellt, müssen die Nachverfolgbarkeit und die Eingrenzung der schadhafte Teile/Produkte/Chargen etc. gewährleistet sein.

2.5 Prozessfähigkeit

Die Analyse und die Bewertung, ob ein Prozess stabil und geeignet ist, erfolgt üblicherweise mittels statistischer Methoden. Dazu werden drei Kriterien betrachtet: (i) der zulässige Toleranzbereich, (ii) die ermittelte Prozessstreuung sowie (iii) die ermittelte Lage des Prozesses.

Von einer Prozessfähigkeit kann nur dann gesprochen werden, wenn der Prozess stabil ist. In allen anderen Fällen (z.B. sind Chargenwechsel oder Werkzeugabnutzung häufige aber nicht zufällige Einflüsse auf die Prozesslage) wird von einem instabilen Prozess gesprochen.

Idealerweise sind bei einem instabilen Prozess die Prozesseinflüsse bekannt und beherrscht, sodass man z.B. innerhalb einer Rohmaterialcharge die gleichen Bedingungen wie bei einem stabilen Prozess vorfindet und man somit von einem beherrschten Prozess sprechen kann.

Es obliegt dem Lieferanten wie er seinen Prozess steuert und regelt. Essenziell für EVVA ist die Anlieferung von Produkten, welche sich vollumfänglich mit allen Kriterien innerhalb der geforderten Anforderungen befinden.

2.6 Preservation of documents

All documents must be stored in such a way that all legally prescribed retention periods are complied with and that their availability and proper readability are ensured for the entire duration.

2.7 Claim Management

Any error notification transmitted by EVVA is considered a complaint. EVVA is entitled, after consulting with the supplier, to return subsequently identified defective products for free replacement or rework.

EVVA reserves the right, in coordination with the supplier, to carry out any necessary rework at the supplier's expense if urgency requires it. The assessment of urgency lies solely with EVVA.

To ensure defect-free subsequent deliveries, the supplier must complete a report (for example, a 4D or 8D report) upon request in the error notification and submit it to EVVA once finalized.

If, due to quality issues, the timely availability of the products to be delivered cannot be ensured, the supplier must take all necessary measures, in coordination with EVVA's Purchasing and Logistics departments, to secure the delivery schedule.

2.8 Special Releases

The supplier must deliver in accordance with drawings and specifications. If the supplier is temporarily unable to do so due to deviations, it is possible to submit a written request to EVVA for a special release / rework. Deviations / rework can only be approved if the safety, function, durability, machinability, and assemblability of the parts are not impaired.

A special release / rework always requires written authorization from EVVA to become effective and is limited to a specific quantity of parts or a defined delivery period.

For prompt processing of a request for special release / rework, the following information must be included in the application:

- Description of the deviation / rework

2.6 Aufbewahrung von Dokumenten

Alle Dokumente müssen so aufbewahrt werden, dass alle gesetzlich vorgeschriebenen Aufbewahrungsfristen eingehalten werden sowie die Verfügbarkeit und einwandfreie Lesbarkeit für diesen Zeitraum sichergestellt ist.

2.7 Reklamationsmanagement

Als Reklamation gilt jede von EVVA übermittelte Fehlermeldung. EVVA ist berechtigt, nachträglich festgestellte fehlerhafte Produkte nach Absprache mit dem Lieferanten zum kostenlosen Ersatz oder zur Nacharbeit zurückzugeben.

EVVA behält sich das Recht vor, in Abstimmung mit dem Lieferanten, eventuell anfallende Nacharbeiten aufgrund der Dringlichkeit, auf Kosten des Lieferanten durchzuführen. Die Beurteilung der Dringlichkeit obliegt EVVA.

Zur Sicherung fehlerfreier Folgelieferungen ist bei Aufforderung in der Fehlermeldung ein Bericht (zum Beispiel 4D oder 8D Bericht) seitens des Lieferanten zu befüllen, und bei Abschluss an EVVA zu übermitteln.

Ist aufgrund von Qualitätsproblemen die termingerechte Verfügbarkeit der zu liefernden Produkte nicht gewährleistet, hat der Lieferant in Abstimmung mit dem EVVA – Einkauf und Logistik alle notwendigen Maßnahmen zu treffen, die der Terminsicherung dienen.

2.8 Sonderfreigaben

Der Lieferant hat zeichnungs- und spezifikationskonform zu liefern. Sollte er dazu aufgrund von Abweichungen vorübergehend nicht in der Lage sein, besteht die Möglichkeit, einen schriftlichen Antrag auf Sonderfreigabe / Nacharbeit an EVVA zu richten. Abweichungen / Nacharbeiten können nur dann genehmigt werden, wenn Sicherheit, Funktion, Haltbarkeit, Bearbeitbarkeit und Montierbarkeit der Teile nicht beeinträchtigt sind.

Eine Sonderfreigabe / Nacharbeit bedarf zu ihrer Wirksamkeit immer der schriftlichen Genehmigung durch EVVA und ist auf eine bestimmte Anzahl von Teilen oder einen bestimmten Lieferzeitraum beschränkt.

Zur raschen Bearbeitung eines Antrages auf Sonderfreigabe / Nacharbeit sind nachstehende Daten im Antrag anzuführen:

- Beschreibung der Abweichung / Nacharbeit

- Cause of the deviation (attach drawing excerpt; in case of material changes, include material analyses)
- Duration of the special release / rework
- Risk assessment

The granting of a special releases / rework by EVVA explicitly does not release the supplier from its responsibility regarding delivery reliability, warranty, damages, and product liability. The delivered goods must be specially marked on the delivery note and on the packaging unit. The approved special release / rework must be attached to the delivery note.

3 Project realisation

3.1 Release of new suppliers

Only suppliers with the potential for serial delivery are nominated by EVVA. The main points of a supplier release include the following:

- Signed Confidentiality Agreement
- Supplier Self-Declaration
- Signed Quality Agreement
- Signed Technical Delivery Conditions (if applicable)

3.2 Contract review and feasibility study

The supplier is obliged to carry out a feasibility study prior to submitting a quotation.

All documents (e.g., drawings, specifications, environmental requirements, requirement specifications, recycling guidelines, customer-specific requirements) created by EVVA and provided to the supplier must be evaluated by the supplier as part of the quotation process.

The supplier must ensure that every specified characteristic can be met at all times and is actually adhered to. If this requires additional measurement or testing effort, it must be taken into account.

- Ursache der Abweichung (Zeichnungsausschnitt beilegen, bei Materialänderung Werkstoff-Analysen)
- Dauer der Sonderfreigabe / Nacharbeit
- Risikobewertung

Die Erteilung einer Sonderfreigabe / Nacharbeit durch EVVA bedeutet ausdrücklich nicht, dass der Lieferant aus seiner Verantwortung hinsichtlich Liefertreue, Gewährleistung sowie Schadenersatz und Produkthaftung entlassen ist. Die gelieferte Ware ist am Lieferschein und am Gebinde gesondert zu kennzeichnen. Die freigegebene Sonderfreigabe / Nacharbeit ist dem Lieferschein beizulegen.

3 Projektrealisierung

3.1 Freigabe neuer Lieferanten

Seitens EVVA werden nur Lieferanten nominiert, die das Potential für eine Serienbelieferung besitzen. Die Hauptpunkte einer Lieferantenfreigabe beinhalten folgendes:

- Unterschriebene Geheimhaltungsvereinbarung
- Lieferantenselbstauskunft
- Unterschriebene Qualitätsvereinbarung
- Unterschriebene technische Lieferbedingungen (wenn anwendbar)

3.2 Vertragsprüfung und Herstellbarkeitsanalyse

Der Lieferant ist vor Angebotsabgabe dazu verpflichtet, eine Herstellbarkeitsanalyse durchzuführen.

Alle Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Umwelanforderungen, Lastenhefte, Recyclingvorgaben, kundenspezifische Anforderungen), die von EVVA erstellt und dem Lieferanten übermittelt werden, müssen durch den Lieferanten im Rahmen der Angebotserstellung bewertet werden.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass jedes spezifizierte Merkmal zu jeder Zeit einhaltbar ist und auch eingehalten wird. Falls dafür ein erweiterter Mess- oder Prüfaufwand notwendig sein sollte, ist dieser zu berücksichtigen.

The feasibility study must include product-specific as well as process-specific, logistical, and commercial aspects. The supplier documents manufacturability using the template provided by EVVA.

The feasibility study must be attached to the quotation. If the feasibility study is missing, the quotation is invalid.

With the feasibility study, the supplier is also requested to contribute its experience and suggestions for mutual benefit. Measures to improve quality and manufacturability should be proposed by the supplier but must be approved in writing by EVVA before implementation.

With every subsequent quotation for the same material/product (e.g., due to quantity changes, index increases, etc.), the supplier simultaneously confirms the manufacturability (quality, quantity, deadlines) of the requested product/material in accordance with the requirements specified in the inquiry.

If there are specification changes that affect the feasibility, a new feasibility study must be submitted with the quotation.

For raw material suppliers, the technical delivery conditions are also defined as part of the feasibility study. These include, among other things, the agreed physical, chemical, and dimensional properties of the raw material.

3.3 Advance quality planning in new projects

The supplier is obliged to carry out quality planning in advance and to promptly report the current progress to EVVA upon request.

Activities with subcontractors must be planned so that production and process approvals at all subcontractors are successfully completed and aligned with EVVA's schedules.

To ensure a timely and quality-compliant project flow, the supplier undertakes to continuously monitor the adherence to its activities and to immediately inform EVVA in case of any delays.

In die Herstellbarkeitsanalyse sind sowohl produktspezifische wie auch prozessspezifische, logistische und kaufmännische Aspekte miteinzubeziehen. Der Lieferant dokumentiert die Herstellbarkeit mittels der von EVVA durchgereichten Vorlage.

Die Herstellbarkeitsanalyse ist verpflichtend dem Angebot beizulegen. Sollte die Herstellbarkeitsanalyse fehlen, ist das Angebot ungültig.

Mit der Herstellbarkeitsanalyse wird der Lieferant zugleich aufgefordert, seine Erfahrungen und Vorschläge zum beiderseitigen Vorteil einzubringen. Maßnahmen zur Verbesserung der Qualität und der Herstellbarkeit sollen vom Lieferanten vorgestellt werden, müssen aber vor der Realisierung schriftlich von EVVA genehmigt werden.

Mit jedem folgenden Angebot zum gleichen Material / Produkt (z.B. wegen Mengenänderungen, Indexerhöhungen, etc.) bestätigt der Lieferant zugleich auch die Herstellbarkeit (Qualität, Menge, Termine) des angefragten Produktes / Materials entsprechend den in der Anfrage festgelegten Anforderungen.

Sollte es zu Spezifikationsänderungen kommen, die die Herstellbarkeit beeinflussen, ist mit dem Angebot eine neue Herstellbarkeitsanalyse vorzulegen.

Bei Rohmateriallieferanten werden im Zuge der Herstellbarkeitsanalyse ebenso die technischen Lieferbedingungen definiert. Diese beinhalten unter anderem die vereinbarten physikalischen / chemischen und dimensional Eigenschaften vom Rohmaterial.

3.3 Qualitätsvorausplanung bei Neuprojekten

Der Lieferant ist verpflichtet, eine Qualitätsvorausplanung durchzuführen und den aktuellen Fortschritt auf Anfrage kurzfristig EVVA mitzuteilen.

Die Aktivitäten mit Sublieferanten müssen so geplant sein, dass die Produktions- und Prozessfreigabe bei allen Sublieferanten positiv abgeschlossen und mit EVVA-Terminplänen abgestimmt sind.

Um einen termin- und qualitätsgerechten Projektablauf zu gewährleisten, verpflichtet sich der Lieferant, die Einhaltung seiner Tätigkeiten laufend zu überwachen und EVVA bei Verzögerungen umgehend zu informieren.

3.3.1 Inspection Plan

As the expert for the manufacturing process, the supplier is responsible for defining appropriate inspections, sample sizes, and sampling intervals to ensure that only defect-free products are delivered to EVVA.

In exceptional cases, special inspection agreements may be made between EVVA and the supplier. However, even in such cases, the responsibility for delivering defect-free products remains with the supplier.

The entire inspection plan must be documented and controlled.

3.3.2 The measurement system analysis

Special attention must be paid to the measuring equipment used. It must be suitable and its capability demonstrated in accordance with the feature tolerances. This also applies to attribute-based and visual inspections defined in the manufacturing process.

3.3.3 Alignment of Test-Equipment

The alignment of the preferred measurement methods between the supplier and EVVA must already be considered during the feasibility study and must be continuously updated during the planning phase.

3.3.4 The process flow plan

If required, the supplier shall provide EVVA with a process flow chart describing the material flow and process steps. Logistics processes and work steps that are outsourced on-site or carried out by subcontractors must also be taken into account.

Each process step must be clearly assignable to a specific sequence.

3.3.5 Packaging – Transport and Storage

Transportation and packaging must be carried out in a manner that prevents any impairment of the product. Furthermore, the supplier must ensure proper handling and continuous identification of the products and production lots.

3.3.1 Der Prüfplan

Als Experte für den Fertigungsprozess obliegt dem Lieferanten die Verantwortung, geeignete Prüfungen, Stichprobengrößen und Stichprobenintervalle zu definieren, um sicherzustellen, dass nur fehlerfreie Produkte an EVVA geliefert werden.

In Ausnahmefällen können besondere Prüfvereinbarungen zwischen EVVA und dem Lieferanten vereinbart werden. Es bleibt jedoch auch in diesem Fall die Verantwortung beim Lieferanten, fehlerfreie Produkte zu liefern.

Die gesamte Prüfplanung muss dokumentiert und kontrolliert werden.

3.3.2 Die Messmittelanalyse

Besonderes Augenmerk ist auf das jeweils verwendete Messmittel zu legen. Es muss geeignet sein und die Fähigkeit gemäß den Merkmalstoleranzen nachgewiesen werden. Dies gilt auch für attributive und visuelle Prüfungen, die im Fertigungsprozess definiert sind.

3.3.3 Der Messabgleich

Der Abgleich der bevorzugten Messmethoden zwischen dem Lieferanten und EVVA muss bereits bei der Herstellbarkeitsanalyse berücksichtigt werden, und ist in der Planungsphase laufend zu aktualisieren.

3.3.4 Der Prozessablaufplan

Der Lieferant stellt bei Bedarf einen Prozessablaufplan, der den Materialfluss und die Prozessschritte beschreibt, EVVA zur Verfügung. Zu berücksichtigen sind ebenfalls die Logistikprozesse und Arbeitsschritte, die örtlich ausgelagert oder bei Sublieferanten stattfinden.

Jeder Prozessschritt muss eindeutig zu einem Ablauf zuordenbar sein.

3.3.5 Verpackung - Transport und Lagerung

Der Transport und die Verpackung haben in einer Art und Weise zu erfolgen, die eine Beeinträchtigung des Produktes ausschließt. Der Lieferant hat überdies die ordnungsgemäße Handhabung und jederzeitige Identifizierung der Produkte und Fertigungslose sicherzustellen.

When storing and planning the corresponding areas, the following aspects must be considered:

- Proper incoming goods inspection, including for products provided by EVVA
- Prevention of possible environmental influences
- Storage according to the FIFO principle
- Special product- and material-specific storage conditions
- Storage / staging areas must be protected, marked, organized, and clean
- Identification of materials and products
- Rules regarding inventory and responsibility for availability

Packaging, transport conditions (Incoterms), and storage must be agreed upon between EVVA and the supplier. If no separate agreement has been made, the requirements according to DAP apply.

4 Approval of the production process

The approval of the production process of the supplier for serial deliveries to EVVA takes place in several steps.

- Internal process approval by the supplier
- Inspection and release of initial sample parts through EVVA
- Process acceptance by EVVA at the supplier (optional)

4.1 Sampling to EVVA

For the sampled products, the supplier confirms that the products were manufactured under series production conditions.

The supplier is responsible for ensuring that all required resources are available and ready for use at the initial sample inspection date. The measuring equipment must be demonstrated to be capable and suitable by the initial sample inspection date. The supplier is obliged to manufacture series products only on the equipment used to produce the initial sample parts. As part of the initial sampling, the supplier may have individual machines or a machine type (several identical machines) approved for production.

Sample parts from a multi-cavity or multi-track tool must be labeled in such a way that the parts can be clearly assigned to the respective track or cavity.

Bei der Lagerung und Planung entsprechender Bereiche sind folgende Aspekte zu beachten:

- ordnungsgemäße Wareneingangsprüfung, auch an von EVVA bereitgestellten Produkten
- Verhinderung möglicher Umwelteinflüsse
- Lagerhaltung nach dem FiFo - Prinzip
- besondere produkt- und materialspezifische Lagerbedingungen,
- Lager- / Abstellflächen sind geschützt, markiert, übersichtlich und sauber
- Identifikation der Materialien und Produkte
- Regelungen über die Bestands- und Verfügungsverantwortung

Die Verpackung, die Transportbedingungen (Incoterms) sowie die Lagerung muss zwischen EVVA und dem Lieferanten vereinbart werden. soweit keine eigene Vereinbarung beschlossen wurde, gelten die Anforderungen nach DAP.

4 Freigabe des Produktionsprozesses

Die Freigabe des Produktionsprozesses beim Lieferanten für Serienlieferungen an EVVA erfolgt in mehreren Schritten.

- Interne Prozessfreigabe durch den Lieferanten
- Überprüfung & Freigabe der Erstmusterteile durch EVVA
- Prozessabnahme durch EVVA beim Lieferanten (optional)

4.1 Bemusterung an EVVA

Für die bemusterten Produkte bestätigt der Lieferant, dass die Produkte unter Serien-Bedingungen hergestellt wurden.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass alle benötigten Ressourcen zum Erstbemusterungstermin zur Verfügung stehen und einsatzbereit sind. Die Prüfmittel müssen zum Erstbemusterungstermin nachgewiesen fähig und geeignet sein. Der Lieferant ist verpflichtet, serienmäßig Produkte nur auf den Anlagen zu fertigen, mit der die Erstmusterteile gefertigt worden sind. Im Rahmen der Erstbemusterung kann der Lieferant einzelne Maschinen oder einen Maschinentyp (mehrere idente Maschinen) für die Produktion freigeben lassen.

Musterteile aus einem mehrspurigen Werkzeug oder einem Mehrkavitätenwerkzeug sind so zu kennzeichnen, dass die Teile eindeutig der Spur bzw. der Kavität zuordenbar sind.

Test reports from an external laboratory are only valid if the laboratory is accredited according to ISO/IEC 17025

Prüfberichte aus einem externen Labor sind nur dann gültig, wenn dieses Labor nach ISO/IEC 17025 akkreditiert ist.

4.2 Process approval by EVVA

EVVA reserves the right to conduct a process approval at the supplier.

4.2 Prozessabnahme durch EVVA

EVVA behält sich das Recht vor, eine Prozessabnahme beim Lieferanten durchzuführen.

The process approval is carried out through an on-site audit. Regardless of whether a process approval has been conducted by EVVA or not, the responsibility for the production process always remains with the supplier. The EVVA checklist for supplier audits serves as the basis for the audit

Die Prozessabnahme erfolgt durch ein vor Ort Audit. Unabhängig davon, ob eine Prozessabnahme durch EVVA durchgeführt wurde oder nicht, verbleibt die Verantwortung für den Produktionsprozess in jedem Fall beim Lieferanten. Als Grundlage für die Auditierung wird die EVVA-Checkliste für Lieferantenaudits verwendet.

5 Continuous improvement

5.1 Supplier assessments

The supplier is evaluated based on four criteria using a scale from 1 to 5, where 1 represents the best rating and 5 the worst.

- Criterion: Quality
Quantitative (quantity supplied) and qualitative (product conformity) assessment of series deliveries to EVVA.
- Criterion: On-time Delivery
Comparison of the confirmed delivery date with the actual goods receipt date at EVVA.
- Criterion: Price
Evaluation based on comparative data or also between second-source parts.
- Criterion: Service
Assessment of the supplier's service readiness and cooperation in the event of complaints. Additional aspects such as the condition of delivery

5 Kontinuierliche Verbesserung

5.1 Lieferantenbewertungen

Der Lieferant wird anhand von 4 Kriterien auf einer Skala von 1 bis 5 bewertet, wobei 1 für die Bestnote und 5 für die schlechteste Bewertung steht.

- Kriterium Qualität
Quantitative (Liefermenge) und qualitative (Produktkonformität) Beurteilung der Serienanlieferungen bei EVVA.
- Kriterium Termintreue
Abgleich von bestätigtem Liefertermin zum Termin Wareneingang bei EVVA
- Kriterium Preis
Bewertung auf Basis von Vergleichsdaten oder auch zwischen 2nd Source Teilen.
- Kriterium Service
Bewertung der Servicebereitschaft des Lieferanten und auch Kooperation bei Reklamationen. Weitere Punkte wie der Zustand von

packaging, the supplier's sustainability concepts, and EVVA's risk assessment are also considered.

The supplier evaluation is carried out internally at EVVA on a monthly basis. Results are not automatically sent to suppliers.

Classification:

The goal for every supplier should be to be classified as an A-supplier at EVVA. If a supplier is classified as a B or C supplier, EVVA Purchasing will contact the supplier to initiate appropriate countermeasures.

- A-Supplier
Score 1 – 1.4: Excellent performance and therefore a preferred series supplier.
- B-Supplier
Score 1.5 – 2: Average performance. Measures must be initiated depending on the severity.
- C-Supplier
Score >2: Inadequate performance. Development discussions with EVVA are required. The supplier will not be considered for new projects.

5.2 Supplier development

At the initiative of EVVA or the supplier, a supplier development program can be launched with the aim of achieving a sustainable improvement in the supplier's delivery performance. Supplier development is time- and cost-intensive. Consequently, such programs are primarily initiated with strategically important EVVA suppliers whose supplier evaluation shows a negative trend.

5.2.1 Evaluation of supplier development

Supplier development is primarily managed by EVVA Purchasing. Successful supplier development is reflected, on the one hand, in how quickly and effectively agreed measures are implemented by the supplier, and on the other hand, in a

Anlieferverpackungen, Nachhaltigkeitskonzepten beim Lieferanten oder auch der EVVA-Risikobeurteilung fließen hier ein.

Die Lieferantenbewertung wird EVVA intern pro Quartal durchgeführt. Es erfolgt keine automatische Zusendung der Ergebnisse an die Lieferanten.

Klassifizierung:

Das Ziel eines jeden Lieferanten muss sein, als A-Lieferant bei EVVA eingestuft zu werden. Sollte der Lieferant als B oder C-Lieferant eingestuft werden, wird der Lieferant seitens des EVVA-Einkaufs kontaktiert werden, um entsprechende Maßnahmen zur Gegensteuerung einzuleiten.

- A-Lieferant
Note 1 – 1.4: Hervorragende Leistung und somit bevorzugter Serienlieferant
- B-Lieferant
Note 1.5 – 2: Mittelmäßige Leistung. Einleitung von Maßnahmen abhängig vom Schweregrad notwendig.
- C-Lieferant
Note >2: Unzureichende Leistung. Entwicklungsgespräche mit EVVA notwendig. Lieferant wird nicht für neue Projekte betrachtet.

5.2 Lieferantenentwicklung

Auf Initiative von EVVA oder des Lieferanten kann ein Lieferantenentwicklungsprogramm gestartet werden mit dem Ziel, eine nachhaltige Verbesserung der Lieferperformance des Lieferanten zu erreichen. Lieferantentwicklung ist zeit- und kostenintensiv. Daraus folgend werden solche Programme vorwiegend mit strategisch wichtigen Lieferanten von EVVA initiiert, deren Lieferantenbewertung einen negativen Trend aufweisen.

5.2.1 Evaluierung der Lieferantentwicklung

Die Lieferantenentwicklung wird primär vom EVVA-Einkauf betreut. Eine erfolgreiche Lieferantentwicklung zeigt sich einerseits darin, wie rasch und effektiv vereinbarte Maßnahmen beim Lieferanten umgesetzt werden und andererseits in

medium-term but sustainable improvement in the supplier evaluation. Both aspects are always subject to a certain degree of subjective assessment and are incorporated accordingly into various internal EVVA decision-making processes. However, willingness to cooperate and prompt implementation of the measures from the supplier development program are always positively considered when expanding or awarding new contracts.

6 Certificates

The supplier is obliged to include the corresponding inspection certificates with the deliveries. These inspection certificates must be provided with every delivery, regardless of whether there has been a batch change at the supplier or not. The following inspection certificates are mandatory, if applicable:

- Certificate of conformity 3.1 according to EN 10204. For materials, proof of the chemical and mechanical properties of the material
- Hardness test reports for heat-treated parts
- Coating thickness reports for surface-treated parts
- If necessary, individual inspection certificates agreed with EVVA

An agreement can be made between EVVA and the supplier that inspection certificates may also be transmitted electronically for each delivery. In any case, the responsibility for transmission remains with the supplier.

7 Further applicable documents

EVVA internal documents:

- General Terms and Conditions of Purchase
- Supplier feasibility study
- Supplier Self-Assessment
- Confidentiality Agreement
- Supplier Audit Checklist

einer mittelfristigen, aber nachhaltigen Verbesserung in der Lieferantenbewertung. Beides unterliegt in jedem Fall einer gewissen subjektiven Beurteilung und fließt in dieser Form auch in diversen EVVA-internen Entscheidungsprozessen ein.

Kooperationsbereitschaft und zügige Umsetzung der Maßnahmen aus dem Lieferantentwicklungsprogramm werden jedoch in jedem Fall positiv bei der Erweiterung oder Neuvergabe von Aufträgen mitberücksichtigt.

6 Zertifikate

Der Lieferant ist dazu verpflichtet, entsprechende Prüfbescheinigungen den Anlieferungen beizulegen. Diese Prüfbescheinigungen sind jeder Lieferung beizulegen, unabhängig davon, ob es beim Lieferanten zu einem Chargenwechsel gekommen ist oder nicht. Folgende Prüfbescheinigungen sind dabei, wenn anwendbar, verpflichtend mitzuliefern:

- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204. Bei Werkstoffen ein Nachweis über die chemischen und mechanischen Eigenschaften des Materials
- Härteprüfprotokolle bei wärmebehandelten Teilen.
- Schichtdickenprotokolle bei Oberflächenbehandelten Teilen.
- Wenn notwendig, individuelle mit EVVA abgestimmte Prüfbescheinigungen

Es kann eine Vereinbarung zwischen EVVA und dem Lieferanten getroffen werden, dass Prüfbescheinigungen auch elektronisch pro Anlieferung an EVVA übermittelt werden. Die Verantwortung zur Übermittlung verbleibt jedenfalls beim Lieferanten.

7 Mitgeltende Dokumente

EVVA interne Dokumente:

- Allgemeinen Einkaufsbedingungen
- Herstellbarkeitsanalyse Lieferanten
- Lieferantenselbstbewertung
- Geheimhaltungsvereinbarung
- Checkliste Lieferantenaudits