

QUALITÄTSSICHERUNGSRICHTLINIE

der

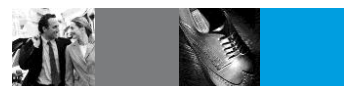


Stand 1 / 1. Februar 2012



Inhaltsverzeichnis

1.	Weltweiter AMANN GROUP Qualitätsmanagement-Standard	3
1.1	Qualitätsmanagementsystem	3
1.2	Audits	4
1.3	Zentrale Prozessfreigabe	4
1.4	Datenerhebung / Datenverwaltung	5
2.	Produktentwicklung / Produktrealisierung	5
2.1	Entwicklungsprozess	5
2.2	Risikobewertung	6
2.3	Produktionslenkungsplan	6
2.4	Besondere Merkmale.....	6
3.	Die AMANN Produktspezifikation	6
4.	Erstbemusterung	7
4.1	Production Part Approval Process (PPAP)	7
4.2	Supplier Request for Engineering Approval (SREA).....	8
4.3	Teillebenslauf.....	8
5.	Requalifizierung	8
6.	Null-Fehler-Zielsetzung/ PPM-Vereinbarung	9
7.	Rückverfolgbarkeit	9
8.	Dokumentation	9
9.	Lieferantenmanagement	10
10.	First-in-First-Out (FIFO)	10
11.	Angebotsrealisierung	10
12.	Geheimhaltung	11
13.	Gewährleistung	11
14.	Schadens- und Aufwendungsersatzansprüche	12
15.	Allgemeine Bestimmungen	13



AMANN GROUP – der Spezialist für Näh- und Stickgarne

Seit ihrer Gründung im Jahre 1854 hat sich die AMANN GROUP zu einem der größten weltweit operierenden Nähgarnhersteller entwickelt und ist in der Branche für innovative und qualitativ hochwertigste Produkte bekannt.

Die Automobilindustrie stellt höchste Anforderungen an die Materialien und Prozesse und erfordert die zuverlässige Bereitstellung der jeweiligen Bauteile und Komponenten, um die hohen Kundenansprüche in Bezug auf Qualität und Produktionseffizienz erfüllen zu können.

Unsere modernen Produktionsanlagen ermöglichen es uns, in enger Zusammenarbeit mit der Automobilzulieferindustrie, technische Nähfäden mit genau definierten Leistungsprofilen zu entwickeln und herzustellen. Dabei erfüllen wir die höchsten Qualitätsstandards in Übereinstimmung mit ISO/TS 16949.

1. Weltweiter AMANN GROUP Qualitätsmanagement-Standard

1.1 Qualitätsmanagementsystem

Die AMANN GROUP unterhält ein Qualitätsmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 9001. Die automobilen Produktionsstandorte der AMANN GROUP werden kontinuierlich nach ISO / TS 16949 weiterentwickelt und zertifiziert sowie einzelne Standorte nach DIN EN ISO 14001. Durch eine externe unabhängige Zertifizierungsgesellschaft wird das QM-System nach DIN EN ISO 9001, ISO/TS 16949 und DIN EN ISO 14001 regelmäßig überprüft.



1.2 Audits

Die Wirksamkeit des Managementsystems wird durch interne System-, Prozess- und Produktaudits überprüft, die ermittelten Resultate werden über geeignete Maßnahmenpläne verfolgt und abgearbeitet.

Die internen Audits werden zentral geplant und festgelegt sowie von qualifizierten Auditoren durchgeführt.

1.3 Zentrale Prozessfreigabe

Das zentral für die AMANN GROUP gültige und verwaltete QM-System garantiert die Implementierung von identischen oder produktionsbedingt gleichwertigen Prozessen, deren Überwachung durch die zentrale Prozessfreigabe gewährleistet wird.

Zentrale Entwicklung und zentrale Freigabe

- Identische Verfahren / Maschinen: Alle neu einzuführenden Prozesse, Technologien und zu bearbeitende Maschinen werden innerhalb der AMANN GROUP über die zentral in Augsburg installierte Entwicklungsabteilung bewertet. Es wird damit sichergestellt, dass unabhängig vom Produktionsstandort qualitativ vergleichbare Prozesse und Maschinen zum Einsatz kommen.
- Maschinenfreigabe: Bei Anlauf der Maschine werden bestehende Artikel gefahren. Die gefertigten Artikel werden auf Erfüllung der jeweiligen Anforderungen in Bezug auf Farbe, Technologie sowie sonstige relevante Merkmale geprüft. So kann analysiert werden, ob die Maschine die Eigenschaften des Produktes beeinflusst bzw. den am Produkt gewünschten Effekt erzielt.
- Artikelfreigabe: Die Prozessschritte, die der Artikel am jeweiligen Standort durchläuft, werden mit entsprechenden Prüfungen begleitet. Dadurch wird sichergestellt, dass die vereinbarten Produkthanforderungen gleichbleibend erfüllt sind und den Anforderungen der AMANN GROUP entsprechen.



- Identische Prüfmethoden: Die AMANN GROUP entwickelt Prüfmethode nach zentralen Vorgaben, die auf ISO-Standards basieren. An allen Standorten werden die gleichen Prüfgeräte verwendet.

1.4 Datenerhebung / Datenverwaltung

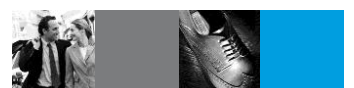
Qualitätsdaten werden zentral gesammelt und können über entsprechende Datenbanken analysiert und bewertet werden.

2. Produktentwicklung / Produktrealisierung

Die Vorgehensweise bei der Produktentwicklung richtet sich nach der Komplexität der Anforderungen. Unterschieden werden Farbentwicklung, Anpassungsentwicklung und Neuentwicklung. Komplexe Entwicklungsthemen werden unter Verwendung der APQP Methodik (Advanced Process Quality Planning) bearbeitet.

2.1 Entwicklungsprozess

Um die Zufriedenheit unserer Kunden sicherzustellen, wurde ein standardisierter Prozess für die Produkt- und Prozessentwicklung eingeführt. Ein weiteres Ziel ist, dabei die zentrale Kommunikation über alle Beteiligten sicherzustellen, um zu gewährleisten, dass alle erforderlichen Schritte innerhalb der Zeitvorgaben vollständig ausgeführt werden können. Alle relevanten Abläufe sind über eine interne Anweisung festgelegt, welche den beteiligten Mitarbeitern zur Verfügung steht. Im Rahmen eines Audits können die Dokumente eingesehen werden.



2.2 Risikobewertung

Über ein präventives Fehlermanagement werden die Risiken in Bezug auf potentielle Schwachstellen in Produkt und Prozess beurteilt. Das Fehlermanagement erfolgt mit Hilfe der FMEA (Failure Mode Effective Analysis) Methode.

2.3 Produktionslenkungsplan

Alle am Produkt durchgeführten Kontrollen, die zu Früherkennung von Fehlern und zur Prozessüberwachung dienen, werden im Produktionslenkungsplan zusammengefasst. Die Lenkungspläne werden abhängig von der Artikelgruppe und deren Produktionsdurchlauf erstellt.

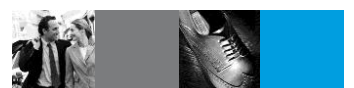
2.4 Besondere Merkmale

Bei Produktneuentwicklungen werden CC und / oder SC Merkmale anwendungsbezogen mit dem Kunden vereinbart.

Die cpk-Wert Berechnung erfolgt auf Basis der Prüfergebnisse der letzten Produktionsstufe.

3. Die AMANN Produktspezifikation

Die AMANN Produktspezifikation beschreibt das technologische Leistungsprofil der AMANN Artikel. Sie ist maßgebliche Grundlage der Lieferbeziehung und bildet die optimale Qualitätslage der einzelnen Artikel ab. Die AMANN Produktpalette repräsentiert das Ergebnis jahrelanger, kontinuierlicher Entwicklungstätigkeit im Zusammenspiel mit den jeweiligen Kundenforderungen. Die heute bestehenden Produkte haben sich als anwendungs- und kundenübergreifende Standards im Markt etabliert. Kundenspezifikationen werden geprüft und werden bei Bedarf den vorgegebenen AMANN Grenzwerten angepasst. Kundenspezifische Anpassungen sind nur in sehr geringem Umfang möglich. Die aufgeführten Grenzen sind auf Basis der jeweiligen natürlichen Streuung be-



rechnet (technologische Merkmale) bzw. basieren auf unserem fachspezifischen Know-how (Farbechtheiten, Heißlichtechtheiten).

Bei den meisten für den Nähfaden relevanten technologischen Prüfungen handelt es sich um zerstörende Prüfungen. Wir bewerten deshalb jede einzelne Partie auf Basis von Stichprobenprüfungen.

Die Färbebedingungen (Färbeflotte, Temperatur, Zeitdauer, Chemikalien, Farbstoffe) haben den größten Einfluss auf die beiden wesentlichen Produkteigenschaften Höchstzugkraft und Höchstzugkraftdehnung. Stichprobenprüfungen sind ausreichend, weil alle Spulen einer Partie den Färbeprozess gleichzeitig durchlaufen.

Brennprüfungen können von uns nicht durchgeführt werden, diese sind gegebenenfalls vom Anwender selbst im Verbund vorzunehmen.

4. Erstbemusterung

4.1 Production Part Approval Process (PPAP)

Erstbemusterungen erfolgen in der AMANN GROUP standortbezogen unter Serienbedingungen. Aufgrund der Beschaffenheit der textilen Fertigungsprozesse und Fertigungsmaschinen können „Erstmuster“ und „Serie“ auf unterschiedlichen, aber vergleichbaren Maschinen produziert werden.

Farbentwicklungen erfolgen in der Regel zentral über das Color Competence Center am Standort Augsburg. In den Fällen, in denen der PPAP-Erstellung eine Farbentwicklung vorausgeht, erfolgt die Erstbemusterung ebenfalls am Entwicklungsstandort. Die Erstbemusterung qualifiziert alle AMANN Produktionsstandorte; Voraussetzung ist die Einhaltung der Spezifikationen. Die PPAP-Freigabe gilt grundsätzlich für alle Spulenformate.

Nach Erstellung der PPAP-Dokumentation muss innerhalb von acht Wochen eine Freigabe bzw. Rückmeldung durch den Kunden erfolgen. Ist dies nicht der Fall oder werden



zwischenzeitlich Artikel ohne ausdrückliche Freigabe bestellt, behandelt AMANN die fraglichen Materialien als freigegeben.

4.2 Supplier Request for Engineering Approval (SREA)

Bei Produktionsverlagerungen und Lieferantenwechsel informieren wir, wenn spezifikationsrelevant, mit Hilfe eines Supplier Request for Engineering Approval. Der Qualifizierungsumfang muss im Einzelfall gesondert vereinbart werden.

4.3 Teilelebenslauf

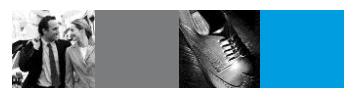
Da es sich bei unseren Materialien aus technologischer Sicht um projektspezifische Standardmaterialien handelt, die keiner Weiterentwicklung im Zuge von Projekt- oder Modelljahrwechseln unterliegen, ist ein Teilelebenslauf nicht vorgesehen.

5. Requalifizierung

Requalifizierungen sind ihrer Intention und ihrem Umfang nach Erstbemusterungen nicht gleichzusetzen. Die Requalifizierung hat das Ziel, stabile Prozesse nachzuweisen, aus denen die Produktqualität bestimmt werden kann. Dazu werden ausgewählte Merkmale repräsentativer Artikelgruppen auf Basis der AMANN Spezifikation abgeprüft. Requalifizierungsprüfungen liegen folgende Elemente zu Grunde:

- Produktionsbegleitende technologische Prüfung je Einzelpartie.
- Einmal jährlich definierte technologische und farbspezifische Merkmale gemäß der AMANN Standardspezifikation.

Ergänzend dazu wird von einem Material je Produktionsstandort ein Produktaudit durchgeführt.



6. Null-Fehler-Zielsetzung/ PPM-Vereinbarung

Als langjähriger Partner der Automobilindustrie fühlt sich AMANN hinsichtlich der Gestaltung und Umsetzung aller internen Prozesse und Abläufe der Null-Fehler-Zielsetzung verpflichtet. Aufgrund der realen Rohstoff- und Produktionsbedingungen bei der textilen Fertigung, ist das Erreichen von 0-PPM realistischer Weise nicht darstellbar. Soweit erforderlich müssen PPM-Vereinbarungen individuell separat getroffen werden.

7. Rückverfolgbarkeit

Die Rückverfolgbarkeit wird auf Prozessstufenebene sichergestellt. Durch ein Batch Nr.-System ist es im Falle einer Rückverfolgung möglich, eine Eingrenzung auf eine kleinstmögliche Menge in Bezug auf Material, Farbe und Partie vorzunehmen.

8. Dokumentation

Für alle qualitätsrelevanten Daten gilt eine Aufbewahrungsfrist von 25 Jahren nach Aufzeichnung (Spezifikationen, Prüfanweisungen, spezifikationsrelevante Prüfdaten, Abnahmeprüfzeugnisse, kommunizierte PPAP-Daten und Freigabeprotokolle).

Alle anderen Dokumente werden individuell entsprechend der gesetzlichen oder intern vorgeschriebenen Anforderungen aufbewahrt.



9. Lieferantenmanagement

Im Rahmen der Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten verfolgen wir die Umsetzung der für uns relevanten Anforderungen auf Basis des bestehenden AMANN Qualitätsmanagementsystems. Im Rahmen unserer Möglichkeiten unterstützen wir eine Auditierung der Zulieferanten durch unsere Kunden.

10. First-in-First-Out (FIFO)

Grundsätzlich arbeitet die AMANN GROUP nach dem FIFO-Prinzip. Im Falle bestimmter Konstellationen von Liefermenge und Lagerbestand kann es zu Abweichungen kommen.

11. Angebotsrealisierung

Kundenanfragen werden nach einem genau definierten und standardisierten Prozess bearbeitet.

Zielsetzung ist die frühzeitige Identifikation der sich an die Organisation ergebenden Anforderungen.

Die Bewertung der einzelnen Aspekte erfolgt im Rahmen einer Machbarkeitsanalyse unter Einbezug aller betroffenen Fachbereiche.

Bei der Angebotserstellung ist somit die Berücksichtigung aller für den Kunden relevanten Aspekte sichergestellt.



12. Geheimhaltung

Die Vertragspartner verpflichten sich, alle nicht offenkundigen kaufmännischen und technischen Einzelheiten, die ihnen durch die Geschäftsbeziehungen bekannt werden, als Geschäftsgeheimnis zu behandeln.

13. Gewährleistung

13.1 Änderungen bei der Produktion oder Ausführung im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses, die weder die Qualität noch den Wert der Ware beeinträchtigen, bleiben uns vorbehalten und sind kein Mangel. Ein Mangel liegt insbesondere nicht vor, wenn der Artikel der AMANN Standard Spezifikation oder der Kundenspezifikation entspricht, auch wenn der Artikel trotz ausdrücklicher Aufforderung nicht vom Kunden freigegeben wurde.

13.2 Liegt ein Mangel vor, so sind wir zu Lieferung einer mangelfreien Sache (Ersatzlieferung) berechtigt. Aufgrund der Besonderheit unseres Produktes scheidet eine Nachbesserung aus.

13.3 Wir übernehmen keine Gewähr für Schäden, die entstanden sind durch ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung oder Verarbeitung, insbesondere übernehmen wir keine Gewähr für durch den Nähprozess selbst verursachte Schäden.

13.4 Ein Mangel kann nicht geltend gemacht werden, wenn sich der Fehler lediglich auf die Begleitumstände der Lieferung bezieht. Die Qualitätsbewertung erfolgt allein aufgrund der kundenspezifischen oder der AMANN Spezifikation, Logistikanforderungen müssen gesondert schriftlich vereinbart werden, um Gültigkeit zu erlangen.



13.5 Sofern §377 HGB nicht ausdrücklich schriftlich abbedungen wurde, ist eine Geltendmachung von Mängelrechten nur möglich, wenn der nach §377 HGB geschuldeten Untersuchungs- und Rügeobliegenheit ordnungsgemäß nachgekommen wurde.

14. Schadens- und Aufwendungsersatzansprüche

14.1 Wird durch eine Pflichtverletzung unsererseits ein Schaden verursacht, so haften wir nicht auf Schadens- und Aufwendungsersatz, wenn wir nachweisen, dass wir die Pflichtverletzung nicht zu vertreten haben. Dazu benötigen wir genaue Angaben über den Artikel, Farbe und Partie und entsprechendes Belegmaterial. Ansonsten kann der Vorgang von uns nicht bewertet werden und eine Haftung ist ausgeschlossen. Für eine effektive Bearbeitung der Reklamation benötigen wir weiterhin Informationen wie viele Spulen betroffen sind und ob bereits vernähte Teile betroffen sind. Haben wir die Pflichtverletzung zu vertreten, so haften wir nach Maßgabe der gesetzlichen Bestimmungen auf Schadens- oder Aufwendungsersatz, soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

14.2 Im Falle leichter Fahrlässigkeit ist unsere Haftung auf Schadens- oder Aufwendungsersatz ausgeschlossen. Wir haften insbesondere nicht für leicht fahrlässig verursachten entgangenen Gewinn und sonstige Vermögensschäden des Kunden.

14.3 Ersatzleistungen, Kosten und Aufwendungen müssen in einem angemessenen Verhältnis zum Wert der gelieferten Ware stehen, darüberhinausgehende Ansprüche können nicht geltend gemacht werden.

14.4 Der Haftungsausschluss gemäß 13.2 gilt nicht für Ansprüche aus einer Garantie, bei Verletzung von Leben, Körper oder Gesundheit, für Ansprüche aus dem Produkthaftungsgesetz sowie Ansprüche wegen leicht fahrlässiger Verletzung wesentlicher Vertrags-



pflichten. Bei leicht fahrlässiger Verletzung wesentlicher Vertragspflichten ist die Haftung jedoch auf den Ersatz des bei Vertragsschluss vorhersehbaren, typischen Schadens beschränkt.

14.5 Soweit unsere Haftung ausgeschlossen oder beschränkt ist, gilt dies auch für die persönliche Haftung unserer Angestellten, Vertreter und Erfüllungsgehilfen.

15. Allgemeine Bestimmungen

15.1 Alle Lieferungen der AMANN GROUP beruhen auf den Allgemeinen Geschäftsbedingungen und dieser QSV. Alle anderen nicht schriftlich bestätigten Vereinbarungen erlangen keine Wirksamkeit. Die Parteien verpflichten sich, etwaige Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung schriftlich vorzunehmen.

15.2 Diese Vereinbarung unterliegt deutschem Recht, Gerichtsstand ist Stuttgart.

15.3 Sollten eine oder mehrere der vorstehenden Bestimmungen unwirksam sein oder werden, wird die Wirksamkeit dieser Vereinbarung im Übrigen nicht davon berührt. Die Parteien sind vielmehr verpflichtet, sich entsprechend der Zielsetzung dieser Vereinbarung zu verhalten und im Übrigen eine rechtlich zulässige Ersatzregelung zu vereinbaren, die dem wirtschaftlichen Zweck und der unwirksamen Bestimmung am nächsten kommt. Das gilt auch für die Ausfüllung von Vertragslücken.

Bönnigheim, 1. Februar 2012

gez. Bodo Th. Bölzle, CEO gez. Wolfgang Findeis, CFO gez. Jörg Bauersachs, COO



[NAME KUNDE] akzeptiert die hier getroffenen Vereinbarungen für sämtliche Lieferungen der AMANN GROUP.

Ergänzungen und / oder Änderungen erlangen Gültigkeit, wenn beide Seiten zustimmen. Sämtliche Ergänzungen und / oder Änderungen müssen dieser Qualitätssicherungsrichtlinie beigefügt werden.

Amann & Söhne GmbH & Co. KG:

[Kunde X]

[Datum, Unterschrift]

[Datum, Unterschrift]

