 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)</b>  (Prozesseigner: AL - QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                      Seite <b>1</b> von <b>8</b>
		Erstellt bzw. geändert:                J. Kronberger Datum:                      07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:            D. Demmelmair Datum:                      07.02.2019

# Qualitätssicherungsvereinbarung der TCG UNITECH Firmengruppe

## Einleitung / gemeinsame Ziele

Diese Qualitätsvereinbarung ist eine vertragliche Festlegung der technischen, qualitativen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen dem Lieferanten und der TCG UNITECH Firmengruppe (im Nachfolgenden „TCG“ genannt).

Die Wettbewerbsfähigkeit und Position von TCG auf dem Weltmarkt wird durch die Qualität unserer Produkte entscheidend bestimmt. Die Qualität Ihrer Lieferungen hat unmittelbaren Einfluss darauf.

Unsere Lieferanten sind daher als unsere Partner für die Qualität ihrer Produkte verantwortlich.

Wir streben grundsätzlich eine langfristige, offene und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten an, um gemeinsam auf die häufig wechselnden und steigenden Anforderungen schnell reagieren zu können.

Auf diese Vereinbarung finden subsidiär die dem Lieferanten bekannten „Allgemeinen Einkaufsbedingungen (AGB) in der jeweils geltenden Fassung Anwendung.


Diese Vereinbarung betrifft alle Lieferungen von Produktionsmaterial, Software und Produkten für den Ersatzteilmarkt. Darüber hinaus gilt sie auch für Dienstleistungen, die einen Einfluss auf die Erfüllung der Kundenanforderungen haben. Die QSV gilt auch für Lieferungen innerhalb der TCG (Werksübergreifende Lieferungen).

Weiter müssen die Anforderungen an alle Lieferanten und Dienstleister der Lieferkette weitergegeben werden.

Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung ebenso wie ein Abgehen von dieser Bestimmung bedürfen der Schriftform.

Diese QSV ersetzt alle vorhergehenden QSV.

Die beiden Dokumente „Verpackungsrichtlinie“ und „Erstmusteranforderungen“ sind im Falle von produktspezifischen Anforderungen in der jeweils geltenden Fassung mit gültig.


 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)</b>  (Prozesseigner: AL - QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                      Seite <b>2</b> von <b>8</b>
		Erstellt bzw. geändert:                J. Kronberger Datum:                      07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:            D. Demmelair Datum:                      07.02.2019

## 1) Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

- 1.1 Der Lieferant verpflichtet sich zur Zertifizierung nach ISO 9001 (aktuellem Stand) und IATF 16949 (aktuellem Stand) unter Wahrung und Schonung der Umwelt. Falls keine Zertifizierung der angeführten Normen erfolgt ist, muss der Lieferant einen Nachweis erbringen, in dem hervorgeht, dass die entsprechenden Anforderungen lt. ISO 9001 und IATF 16949 eingehalten und erfüllt werden. Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Ist keine Neuzertifizierung geplant, muss der Lieferant TCG mindestens 6 Monate vor Ablaufdatum darüber informieren.
- 1.2 Falls TCG dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in dessen Qualitätsmanagementsystem sowie in dessen System der Instandhaltung und der vorbeugenden Wartung wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist. Solche Produktions- und Prüfmittel sind vom Lieferanten gut sichtbar und dauerhaft als Eigentum von TCG zu kennzeichnen, auf eigene Kosten laufend instand zu halten und zu warten sowie zum Neuwert zu versichern.
- 1.3 Der Lieferant hat, um die Qualität seiner Zukaufteile sicherzustellen, stets dafür Sorge zu tragen, dass dessen Unterlieferanten ein dieser Vereinbarung entsprechendes Qualitätsmanagementsystem implementieren. TCG ist berechtigt, vom Lieferanten jederzeit schriftliche Nachweise hierüber zu verlangen. Der Lieferant hat stets sicherzustellen, dass seine Unterlieferanten die von ihm im Rahmen dieser Vereinbarung übernommenen Pflichten in gleicher Weise erfüllen. Sollten Unterlieferanten diesen Pflichten nicht oder nicht vollständig nachkommen, hat der Lieferant TCG hiervon unverzüglich schriftlich zu informieren.
- 1.4 Wir erwarten von unseren Lieferanten die Implementierung eines Umweltmanagementsystems. Lieferanten, die Gießereien, Galvaniken und Lackierereien betreiben, Hersteller für Leiterplatten, Primär- und Sekundärzellen, Elektronikkomponenten sowie Betriebe für jegliche Oberflächenbehandlung unter Verwendung von Chemikalien oder Farbstoffen, Harzen, Leder, Fetten oder Ölen müssen ein Zertifikat nach ISO 14001 oder einem gleichwertigen System nachweisen. Fehlt dieser Nachweis, ist ein Zeitplan zur Erreichung der Zertifizierung vorzulegen.
- 1.5 Der KVP ist ein integraler Bestandteil des Qualitätsmanagements. Der Lieferant trägt die Verantwortung, dass die entsprechenden Prozesse im Unternehmen laufend optimiert und gelebt werden. Die Kompetenz der Mitarbeiter ist ein Schlüsselfaktor um den KVP erfolgreich zu leben. Diese Kompetenz ist strukturiert zu erheben und ggf. zu erhöhen.  
Gemäß IATF16949, ist darüber hinaus ein Risikomanagement zu implementieren.

## 2) Audit

- 2.1 TCG ist berechtigt, jederzeit im Rahmen von Audits festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten den Kundenforderungen entsprechen. Audits werden als Prozess- und/oder Produktaudits durchgeführt. Der Lieferant hat im Falle festgestellter Abweichungen einen Maßnahmenplan, beinhaltend aller für die Implementierung des Qualitätssicherungssystems bei ihm und bei Unterlieferanten erforderliche Maßnahmen, Verantwortlichkeiten und Termine vorzulegen und in 2-monatigen Abständen bis zum Abschluss aller Maßnahmen fortzuschreiben und TCG unaufgefordert vorzulegen. TCG behält sich vor, nach Abschluss aller Maßnahmen jederzeit Nachaudits durchzuführen.
- 2.2 Diese Vorgehensweise gilt ebenso sinngemäß für die jeweiligen Unterlieferanten. Der Lieferant hat die Verpflichtung sich selbst und TCG das Recht zur Durchführung von Audits/Nachaudits beim Unterlieferanten vorzubehalten.
- 2.3 Zur Einhaltung der Automobilnormen müssen Lieferanten entsprechend qualifizierte Auditoren einsetzen.

 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)</b>  (Prozesseigner: AL - QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                    Seite <b>3</b> von <b>8</b>
		Erstellt bzw. geändert:            J. Kronberger Datum:                    07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:        D. Demmelmair Datum:                    07.02.2019

### 3) Dokumentation

- 3.1 Die Pflicht des Lieferanten zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente von Daten mit besonderer Archivierungspflicht beträgt ab EOP (End of Production) 15 Jahre (entsprechend VDA-Band 1 „Nachweisführung“)
- 3.2 Nachweisdokumente und Daten von kritischen und wichtigen Merkmalen müssen vom Lieferanten nach ihrer Nutzungsdauer mind. 15 Jahre aufbewahrt werden. Der Lieferant hat TCG auf Verlangen jederzeit Einsicht in diese Dokumente gemäß Punkt 3 zu gewähren.

### 4) Mengen- und Termintreue

- 4.1 Der Lieferant verpflichtet sich zur 100% Mengen- und Liefertermintreue. Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände TCG umgehend schriftlich zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung aller Daten und Fakten verpflichtet (Rückverfolgbarkeit, Risikoeingrenzung).

### 5) Produkt- und Prozessänderungen

- 5.1 Jede Änderung am Produkt von Fertigungsverfahren, eingesetzten Hilfs- und Betriebsstoffen, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen sowie jeden Wechsel von Unterlieferanten hat der Lieferant TCG so rechtzeitig und detailliert bekannt zu geben, dass ausreichend Zeit zur Prüfung eventueller Auswirkungen auf das Produkt möglich ist. Änderungen der vorgenannten Art dürfen nur nach erfolgter Bemusterung gegenüber TCG und nach Erhalt der schriftlichen Freigabe von TCG durchgeführt werden.
- 5.2 Jede Änderung am Produkt und jede produktrelevante Änderung in der Prozesskette ist vom Lieferanten in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA-Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln.
- 5.3 Der Lieferant von TCG ist für die Entwicklung seiner Unterlieferanten verantwortlich. Die Forderungen aus der QSV müssen weitergegeben und die Einhaltung überwacht werden. Ein beabsichtigter Lieferantenwechsel muss frühzeitig mitgeteilt werden und kann nur nach vorheriger Genehmigung durch TCG vorgenommen werden.
- 5.4 Lieferanten für Produkte und Dienstleistungen, welche die Qualitäts – Liefer- oder Planungsvereinbarungen sowie deren Anforderungen nicht einhalten können, werden in den TCG internen Eskalationsprozess und / oder in das Eskalationsverfahren lt. Punkt 8.10. aufgenommen, damit Verbesserungsmaßnahmen beschleunigt umgesetzt und wirksam werden.


### 6) Produktentstehungsprozess

- 6.1 Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich (z.B.: in Form eines Lastenheftes, Zeichnungen, Spezifikationen, ...) festzulegen. Der Lieferant verpflichtet sich, bereits in der Planungsphase von Produkten ein Projektmanagement einzusetzen, welches alle Abläufe und bereichsübergreifende Aufgaben koordiniert sowie einen Projektplan mit entsprechenden Meilensteinen zu führen.
- 6.2 Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen und von TCG dem Lieferanten überlassenen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten sind nach Erhalt vom Lieferanten, bei sonstigem Ausschluss jedweder Haftung von TCG, auf deren Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im Allgemeinen sowie auf deren Eignung für den

vorgesehenen Einsatzzweck im Besonderen zu prüfen. Über dabei erkannte Mängel muss TCG umgehend informiert werden. TCG hat seinerseits dafür Sorge zu tragen, dass dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten termingerecht zur Verfügung stehen.


Vor Beginn der ersten Serienlieferung hat der Lieferant, wenn nicht anders vereinbart, ein Produkt- und Produktionsfreigabeverfahren nach VDA-Band 2 (ersatzweise PPAP – QS 9000) durchzuführen. Es müssen vereinbarte Nachweise über die Eignung und die Fähigkeit erbracht werden.

- 6.3 In der Entwicklungsphase sind geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z.B.: Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA, usw. anzuwenden und Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien, etc.) aus ähnlichen Vorhaben zu berücksichtigen. Besondere Merkmale sind vom Lieferanten zu definieren und müssen gemeinsam mit den von TCG vorgegebenen besonderen Merkmalen in den jeweiligen Dokumenten gekennzeichnet werden.
- 6.4 Die technische Sauberkeit muss den spezifischen Anforderungen entsprechend in die FMEA aufgenommen werden. Hierbei sind auch Zulieferer, Maschinenhersteller und Dienstleister einzubinden. Die Produkte und Prozesse sind so zu entwickeln, dass alle Anforderungen erfüllt werden.
- 6.5 Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen TCG und dem Lieferanten die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, dass alle Teile unter seriennahen Bedingungen hergestellt werden.
- 6.6 Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet.
- 6.7 Darüber hinaus müssen alle Produkte, falls nicht anderes vereinbart, einer jährlichen Requalifikationsprüfung unterzogen werden.
- 6.8 Für die bekannten - geregelten oder vereinbarten - funktionsrelevanten Merkmale hat der Lieferant Analysen zur Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchzuführen und zu dokumentieren. Maschinenfähigkeit /Kurzzeitfähigkeit Cmk 2,0 Mindestens 50 Teile pro Formnest, Spannung, usw. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, hat der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend zu optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchzuführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen (100%-Prüfung).
- 6.9 Zur Überprüfung und Sicherstellung der vertraglich festgelegten Menge und Qualitätsanforderungen behält TCG sich vor, die eingesetzten Verfahren durch eine Prozessverifizierung mittels Run@Rate zu überprüfen. Hierbei muss das Erreichen der Werte einer Spezifikation nachgewiesen und eine maximale Kapazität erreicht werden, solange diese nicht mit der geforderten deckungsgleich ist.
- 6.10 Der Nachweis der Prüfmittelfähigkeit hat nach MSA (QS 9000) zu erfolgen. Prüfmittelfähigkeitskennwert:  $C_g / C_{gk} > 1,33$  R&R-Kennwert  $< 10\%$  (Gauge Repeatability & Reproducibility) nach MSA. Die R&R- Analyse muss bei attributiven und bei variablen Merkmalen durchgeführt werden.
- 6.11 Der Lieferant hat sicherzustellen, dass vor dem Serienstart eine schriftliche Freigabe von TCG vorhanden ist.
- 6.12 Der Lieferant trägt die Herstellerverantwortung (Produkthaftung) für seine Teile und Prozesse. Diese Verantwortung schließt auch die Teile und Prozesse der Zulieferer des Lieferanten mit ein. Das Unternehmen muss über dokumentierte Prozesse für das Management von produktsicherheitsrelevanten Produkten und Produktionsprozessen verfügen. TCG fordert von allen Lieferanten die Benennung eines Produktsicherheitsbeauftragten (PSB), der für alle zugehörigen Aufgaben gemäß IATF 16949, Abschnitt 4.4.1.2 verantwortlich ist.
- 6.13 Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität sind vom Lieferanten interne projekt-/produktbezogene Qualitätsziele zu definieren.
- 6.14 Das benötigte Personal für Projekt und Produktion ist rechtzeitig zu planen. Sowohl zum Beginn der Projektphase als auch zum Projektstart müssen ausreichend Kapazitäten zur Verfügung stehen. Bei der Errichtung eines neuen Arbeitsplatzes oder dem Wechsel des Arbeitsplatzes ist jeder Mitarbeiter gemäß den neuen Gegebenheiten zu schulen. Ein entsprechender Nachweis ist zu dokumentieren.

 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)</b>  (Prozesseigner: AL - QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                      Seite <b>5</b> von <b>8</b>
		Erstellt bzw. geändert:                      J. Kronberger Datum:                              07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:                      D. Demmelmair Datum:                              07.02.2019

## 7 Serienlieferungen

- 7.1 Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen sind vom Lieferanten die Ursachen zu analysieren, Korrekturmaßnahmen einzuleiten und deren Wirksamkeit zu überprüfen. Der Lieferant muss für Nacharbeiten und Reparaturen an Produkten über einen dokumentierten Prozess verfügen und eine Risikoanalyse durchführen (z.B. FMEA). Jegliche Reparatur oder Nacharbeit, die von der freigegebenen Bemusterung abweicht, wird als Prozessänderung betrachtet. Sofern die Teile weder repariert noch nachgearbeitet werden können, muss der Lieferant über einen dokumentierten Prozess verfügen, welcher sicherstellt, dass ein Produkt, das die Anforderungen nicht erfüllt und verschrottet werden soll, vor der Entsorgung unbrauchbar gemacht wird. Jedes Bauteil, das für die Auslieferung an TCG gedacht, aber nicht direkt an TCG oder einen autorisierten Dritten ausgeliefert wird, muss vor dem Recycling firmenintern zerstört werden, so dass das Bauteil niemals für seinen Einsatzzweck verwendet werden kann. Dies umfasst Ausschuss, Teile aus Produktionsprobeläufen, technische Muster, sowie sämtliche Einstell- und Prüfteile. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorab eine schriftliche Sonderfreigabe von TCG einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist TCG unverzüglich schriftlich in Kenntnis zu setzen.
- 7.2 Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann. Sofern TCG Teile zur Bearbeitung/Veredelung dem Lieferanten beistellt, wird TCG dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.
- 7.3 Sämtliche Lieferungen sind transportgerecht zu verpacken; allfälligen Verpackungsinstruktionen seitens der TCG ist unbedingte Folge zu leisten. Verpackungen sind auf Verlangen der TCG vom Lieferanten kostenlos zurückzunehmen und umweltgerecht zu verwerten. Sonderverpackungen, die TCG dem Lieferanten zur Verfügung stellt, bleiben Eigentum der TCG; der Lieferant haftet im Falle von Beschädigung oder Verlust von Sonderverpackungen. Eine Verpackungsänderung muss von TCG immer in schriftlicher Form freigegeben werden.
- 7.4 Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung sind die mit TCG vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transports und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung. Gebinde müssen eindeutig gekennzeichnet werden. Ein Vermerk am Lieferschein muss vorhanden sein (Rückverfolgbarkeit).
- 7.5 Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle funktionsrelevanten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z.B.: statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen (Cpk1,33). Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, so ist die Produktqualität mit geeigneten Prüfmethoden (100%-Prüfung) abzusichern. Der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderte Fähigkeit wieder zu erreichen.
- 7.6 TCG prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Transportschäden. Von einer darüber hinaus gehenden Prüf- und Rügepflicht ist TCG befreit.
- 7.7 Alle Produkte müssen vom Lieferanten in angemessenen Zeitabständen, jedoch mindestens einmal jährlich, einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion unterzogen werden. Diese Ergebnisse müssen TCG bei Bedarf zur Verfügung gestellt werden.
- 7.8 Im Fall, dass Lieferanten direkt an einen Kunden von TCG liefern, tragen diese Lieferanten auch die entsprechende Verantwortung, dass die kundenspezifischen Anforderungen von TCG und dem Endkunden ausnahmslos eingehalten werden.

 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)</b>  (Prozesseigner: AL - QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                      Seite <b>6</b> von <b>8</b>
		Erstellt bzw. geändert:                      J. Kronberger Datum:                              07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:                      D. Demmelmair Datum:                              07.02.2019

## 8 Reklamationen und Lieferanten-Eskalationsverfahren

- 8.1 Sobald ein Lieferant Kenntnis von möglichen Problemen im Bereich Sicherheit, Qualität oder Versorgung erlangt, ist er verpflichtet, alle möglicherweise betroffenen Werke unverzüglich zu verständigen.
- 8.2 Mängel einer Lieferung hat TCG, sobald diese nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten anzuzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge. Soweit dies nach ordnungsgemäßem Geschäftsgang tunlich ist, wird TCG entweder die unter Verwendung der Lieferung hergestellten Baugruppen vor Beginn des nächsten Fertigungsabschnitts prüfen oder das unter Verwendung der Baugruppe hergestellte fertige Produkt einer Prüfung unterziehen. Alle Aufwendungen beginnend mit der Reklamationserstellung bis hin zum Abschluss der Reklamation werden an den Lieferanten verrechnet.
- 8.3 Innerhalb von einem Werktag nach Eingang der Beanstandung beim Lieferanten muss die schriftliche Rückmeldung über alle durchgeführten Sofortmaßnahmen an den Aussteller der Reklamation bei der TCG erfolgen. 8-D-Report-Punkt „Sofortmaßnahme“.
- 8.4 Dem Lieferant wird das beanstandete Teil zur Fehleranalyse beigestellt, sofern nichts anderes vereinbart wird. Die Versandkosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.
- 8.5 Wird eine Lieferung als mangelhaft beanstandet, hat der Lieferant unverzüglich nach freier Wahl von TCG durch Nachbesserung, Ersatzlieferung, Sortierung und Ähnliches auf eigene Kosten für Abhilfe zu sorgen.
- 8.6 Der Lieferant hat innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Eingang einer Mängelrüge oder anderen Beanstandung eine vollständige schriftliche Ursachenanalyse zusammen mit einem Vorschlag über Kurzfristmaßnahmen an die TCG (Abteilung: Supplier Quality) weiterzuleiten. Ist auf Grund der Komplexität ein längerer Zeitraum für die Ursachenanalyse und/oder den Vorschlag über Kurzfristmaßnahmen erforderlich, so ist dies mit TCG schriftlich abzustimmen.
- 8.7 Der Lieferant hat innerhalb von maximal 25 Arbeitstagen nach Eingang einer Mängelrüge einen vollständigen 8-D-Report an TCG (Abteilung: Supplier Quality) zu senden. Ist auf Grund der Komplexität ein längerer Zeitraum für den 8-D-Report erforderlich, so ist dies mit TCG schriftlich abzustimmen. Darüber hinaus ist eine Selbstbewertung dieses 8D Reportes durch den Lieferanten Pflicht. Als Werkzeug und Hilfestellung dient diese TCG eigene Vorlage dazu, 8D Reporte vergleichbar zu machen und die Anforderungen von TCG klar weiterzugeben. Die Qualität und der Umfang fließt zudem in die Lieferantenbewertung ein.
- 8.8 Bei Nichteinhaltung der Fristen, führt das bei TCG zu einem Mehraufwand in Form von Mahnungen, zusätzlichen Schriftverkehr und telefonischen Abstimmungen -> dieser Mehraufwand wird Ihnen in Rechnung gestellt. Das trifft auch zu, wenn das Selbstbewertungsformular nicht eingereicht wird. Die Bewertung muss dann durch den zuständigen Mitarbeiter bei TCG durchgeführt werden und führt pro Fall zu einem Mehraufwand von zumindest zwei Stunden unserer Qualitätsabteilung, die den Lieferanten entsprechend weiterbelastet werden.
- 8.9 Zusätzlich sind detaillierte Analysen (wie z.B. Ishikawa, 5-Why-Fragen, etc.) durchzuführen. Diese Unterlagen sind TCG auf Anfrage vorzulegen. Der 8D-Prozess kann nur mit Zustimmung von TCG abgeschlossen werden.
- 8.10 Für Reklamationen aus dem Feld sind vom Lieferanten methodische Analysen gemäß VDA Band „Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette – Vermarktung und Kundenbetreuung –Schadteilanalyse Feld“ zu planen. Der No Trouble Found-Prozess (NTF) ist Bestandteil dieses Bandes.
- 8.11 Das folgende Eskalationsverfahren ist durch den Lieferanten einzuhalten.  
Phase 1 Control Shipment Level 1 (CSL 1): Wird angewendet, wenn nach einem Wiederholfehler das Fehlerbild erneut bei TCG festgestellt wird.
  - Der Lieferant ist verpflichtet, alle Teile einer 100%-Prüfung zu unterziehen.
  - Die 100%-Prüfung muss in einem eigenen Bereich durchgeführt werden (geeignete Prüfbedingungen, Lärm, Licht, usw.).
  - Die Prüfkriterien müssen gemeinsam mit TCG abgestimmt und freigegeben werden (Prüfplan).

- Das Prüfpersonal muss anhand von Arbeitsanweisungen „ungeplante Tätigkeit“ schriftlich unterwiesen werden.
- Der Lieferant ist verpflichtet, täglich einen Bericht mit folgendem Inhalt an TCG weiterzuleiten: Anzahl der geprüften Teile, Anzahl der Teile in Ordnung, Anzahl der Teile nicht in Ordnung mit Fehlerklassifizierung, Teilenummer, Zeichnungsindex, Prüfervname, Datum und Unterschrift.
- Alle Anweisungen und Dokumentationen müssen vor Ort am Prüfplatz vorhanden sein.
- Alle Gebinde müssen zusätzlich mit einem roten Aufkleber gekennzeichnet werden. Aufdruck: CSL 1, Prüfdatum, Prüfervname, Unterschrift (Bestätigung, dass die 100%-Prüfung nach den angeführten Richtliniendurchgeführt wurde).
- Die Kosten der 100%-Prüfung müssen vom Lieferanten getragen werden.
- Nach erfolgter Implementierung aller Maßnahmen wird ein Prozessaudit von TCG durchgeführt. Kosten sind vom Lieferanten zu tragen.
- Die Dauer der CSL 1-Prüfung beträgt 3 Monate.
- Die Beendigung der Phase 1 (CSL 1) muss schriftlich bei TCG beantragt und in schriftlicher Form von TCG genehmigt werden.

Phase 2 Control Shipment Level 2 (CSL 2): Wird angewendet, wenn nach erfolgter Installation von CSL 1 das Fehlerbild erneut bei TCG festgestellt wird.

- Der Lieferant ist verpflichtet, alle Teile bei bestehender CSL 1-Prüfung einer zweiten 100%-Prüfung durch einen externen Dienstleister zu unterziehen.
- Der externe Dienstleister muss von TCG freigegeben werden.
- Dokumentation und Kennzeichnung erfolgen wie beim CSL 1-Verfahren.
- Die Kosten der 100%-Prüfungen müssen vom Lieferanten getragen werden.
- Der Zeitraum für die CSL 2-Prüfung beträgt 3 Monate.
- Nach Beendigung der CSL 2- Prüfung bleibt die CSL 1- Prüfung für weitere 3 Monate aufrecht.
- Die Beendigung der Phase 2 (CSL 2) muss schriftlich bei TCG beantragt und in schriftlicher Form von TCG genehmigt werden.

Phase 3 New Business on Hold (NBOH): Der Lieferant wird für Neuanfragen gesperrt.

- Es werden keine weiteren Anfragen und Produkte vergeben.
- Top-Management-Meeting bei TCG.
- Überprüfung der installierten Maßnahmen vor Ort beim Lieferanten.


Phase 4 Phase OUT: Produktverlagerung mit Lieferantensperre.

- Es erfolgt eine sofortige Kundeninformation für die Bestätigung der Verlagerungsfreigabe.
- Der Verlagerungsplan wird erstellt.
- Die Produktverlagerung wird durchgeführt.
- Der Lieferant wird gesperrt.

8.12 Wird von einem anderen Kunden ein Sonderstatus bezüglich Qualitätsangelegenheiten erteilt, so muss TCG unverzüglich informiert werden (z.B.: CSL 2).

## 9 Haftung

- 9.1 Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statistischen Größe) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Garantie-, Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche seitens TCG wegen mangelhafter Lieferung gemäß Punkt 7 der TCG AGB.
- 9.2 Der Lieferant ist verpflichtet, TCG die Selbstbehalte und die Höhe des Versicherungsschutzes für Produkt- Haftpflichtversicherung und Kfz-Rückrufkostenversicherung auf Verlangen bekannt zu geben. Änderungen müssen TCG unaufgefordert mitgeteilt werden.

 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)</b>  (Prozesseigner: AL - QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                      Seite <b>8</b> von <b>8</b>
		Erstellt bzw. geändert:                J. Kronberger Datum:                      07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:            D. Demmelmair Datum:                      07.02.2019

## 10 Geheimhaltung

10.1 Beide Parteien verpflichten sich, alle von der jeweils anderen Partei erhaltenen Informationen einschließlich des Inhalts dieser Vereinbarung geheim zu halten und ausschließlich im Interesse der zwischen den Parteien bestehenden Vertragsbedingungen zu nutzen. Dies gilt nicht für Informationen, die nachweislich

- zum Zeitpunkt der Mitteilung durch eine Partei öffentlich bekannt waren oder danach ohne Zutun der anderen Partei öffentlich bekannt werden; oder
- der empfangenden Partei schon vor der Mitteilung bekannt sind oder ihr danach durch einen Dritten mitgeteilt werden, ohne dass sie von diesem zur Geheimhaltung verpflichtet wurden; oder
- von der empfangenden Partei unabhängig von der Mitteilung entwickelt worden sind oder entwickelt werden.

## 11 Laufzeit der Vereinbarung, anwendbares Recht, Gerichtsstand

11.1 Diese QSV tritt mit Unterzeichnung durch den Lieferanten in Kraft und gilt, ohne dass einem Vertragsteil ein Kündigungsrecht zustünde, befristet bis zu jenem Zeitpunkt, da der Lieferant allen sich aus Lieferverträgen ergebenden Lieferverpflichtungen gegenüber TCG vollständig nachgekommen ist.

11.2 Die Geheimhaltungsvereinbarung hat auch nach Auflösung der QSV weiterhin ihre Gültigkeit. Diese QSV unterliegt dem materiellen Recht der Republik Österreich unter Ausschluss dessen Verweisungsnormen. Die Bestimmungen des UN-Kaufrechtsübereinkommens sind ausgeschlossen. Für sämtliche gegenwärtigen und künftigen Ansprüche aus Verträgen mit dem Lieferanten wird die ausschließliche Zuständigkeit des für den Unternehmenssitz von TCG örtlich und sachlich zustehenden Gerichts vereinbart.


11.3 Sollten einzelne Bestimmungen dieser Bedingungen ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder werden, so soll hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen dieser Bedingungen nicht berührt werden.

Ort, Datum

Firmenstempel

Unterschrift



 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<p style="text-align: center;">Quality assurance agreement (QAA)</p> <p style="text-align: center;">(Owner: Head of QM)</p>	<b>K40.10.20.003    Index 00</b>
		Seite:                    Seite 1 von 7
		Erstellt bzw. geändert:            J. Kronberger Datum:                    07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:        D. Demmelair Datum:                    07.02.2019

# Quality assurance agreement of TCG UNITECH company group

## Introduction / common objectives

This quality agreement is a contractual agreement between the supplier and the TCG UNITECH group of companies (hereinafter referred to as "TCG") to define the technical, qualitative and organisational framework conditions and processes.

The competitiveness and position of TCG on the world market is decisively determined by the quality of our products. The quality of your deliveries has a direct influence on this.

Our suppliers are therefore, as our partners, responsible for the quality of their products. As a matter of principle, we strive for long-term, open and fair cooperation with our suppliers in order to be able to react quickly together to the frequently changing and increasing requirements.

The "General Terms and Conditions of Purchase (GTCP) as amended from time to time known to the Supplier shall apply subsidiarily to this agreement.


This agreement applies to all deliveries of production materials, software and products for the spare parts market. In addition, it also applies to services that have an influence on the fulfilment of customer requirements. The QAA also applies to deliveries within the TCG (inter-plant deliveries).

Furthermore, the requirements must be passed on to all suppliers and service providers in the supply chain.

Amendments and supplements to this agreement as well as a departure from this provision shall be made in writing.

This QAA replaces all previous QAAs.

In the case of product-specific requirements, the two documents "Packaging Directive" and "Initial Sample Requirements" are to be found in the respective QAA.


 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Quality assurance agreement (QAA)</b>  (Owner: Head of QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                    Seite 2 von 7
		Erstellt bzw. geändert:            J. Kronberger Datum:                    07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:        D. Demmelmair Datum:                    07.02.2019

## 1) Supplier's quality management system

- 1.1 The supplier commits himself to the certification according to ISO 9001 (current status) and IATF 16949 (current status) while preserving and protecting the environment.  
If none of the listed certification standards has been made, the supplier must provide proof that the relevant requirements according to ISO 9001 and IATF 16949 are met and fulfilled.  
The supplier is committed to the zero-defect target and must continuously optimize its services accordingly. If no re-certification is planned, the supplier shall inform TCG at least 6 months before the expiry date.
- 1.2 If TCG makes production and testing equipment available to the supplier, the supplier shall include such production and testing equipment in the supplier's quality management system as well as in the supplier's maintenance and preventive maintenance system as if it were its own production and testing equipment, unless otherwise agreed. Such production and testing equipment shall be clearly and permanently marked by the supplier as the property of TCG, maintained and serviced at its own expense and insured at replacement value.
- 1.3 In order to ensure the quality of its purchased parts, the supplier shall always ensure that its sub-suppliers implement a quality management system in accordance with this agreement. TCG is entitled to demand written proof of this from the supplier at any time. The supplier shall always ensure that his subcontractors fulfil the obligations assumed by him within the scope of this agreement in the same way. Should subcontractors not or not completely fulfil these obligations, the supplier shall immediately inform TCG thereof in writing.
- 1.4 We expect our suppliers to implement an environmental management system. Suppliers operating foundries, electroplating shops and paint shops, manufacturers of printed circuit boards, primary and secondary cells, electronic components and companies for any surface treatment using chemicals or dyes, resins, leather, fats or oils shall provide evidence of an ISO 14001 certificate or equivalent. In the absence of such evidence, a timetable for achieving certification shall be provided
- 1.5 CIP is an integral part of quality management. The supplier bears the responsibility for the corresponding processes in the company being continuously optimized and lived. The competence of the employees is a key factor in terms of living the CIP successfully. This competence is to be collated in a structured manner and, if necessary, increased.  
In accordance with IATF16949, risk management must also be implemented.

## 2) Audit

- 2.1 TCG is entitled at any time in the course of audits to determine whether the supplier's quality assurance measures comply with the customer's requirements. Audits shall be carried out as process and/or product audits. In the event that variances are detected, the supplier shall submit a plan of measures including all measures, responsibilities and deadlines required for the implementation of the quality assurance system at his premises and at those of subcontractors and shall update it at two-month intervals until the completion of all measures and submit it to TCG without being requested to do so. TCG reserves the right to carry out follow-up audits at any time after completion of all measures.
- 2.2 This procedure shall also apply analogously to the respective subcontractors. The supplier shall reserve the right for himself and TCG to carry out audits/post-audits at the subcontractor's premises.
- 2.3 In order to comply with automotive standards, suppliers shall employ appropriately qualified auditors.

 <p><b>TCG UNITECH</b> GNUTTI CARLO GROUP</p>	<p>Quality assurance agreement (QAA)</p> <p>(Owner: Head of QM)</p>	K40.10.20.003 <b>Index 00</b>
		Seite: Seite <b>3</b> von <b>7</b>
		Erstellt bzw. geändert: J. Kronberger Datum: 07.02.2019
		Geprüft und freigegeben: D. Demmelmair Datum: 07.02.2019

### 3) Documentation

- 3.1 The supplier's obligation to retain the specification and verification documents of data with special archiving obligations is 15 years from EOP (End of Production) (according to VDA Volume 1 "Verification").
- 3.2 Verification documents and data of critical and important features shall be kept by the supplier for at least 15 years after their useful life. Upon request, the supplier shall grant TCG access to these documents at any time in accordance with Section 3.

### 4) Adherence to quantities and deadlines


- 4.1 The supplier undertakes to adhere 100% to quantities and delivery dates. If it becomes apparent that agreements made (e.g. regarding quality features, deadlines, delivery quantities) cannot be met, the supplier shall inform TCG immediately in writing of this and of the circumstances surrounding it. In the interest of finding a solution quickly, the supplier shall disclose all data and facts (traceability, risk limitation).

### 5) Product and process changes

- 5.1 The supplier shall notify TCG in sufficient time and detail of any changes to the product, of manufacturing processes, auxiliary materials and consumables used, materials or supplier parts for the products, re-locations of manufacturing locations, procedures or equipment for testing the products or other quality assurance measures, as well as any change of subcontractors, so that sufficient time can be allowed to test possible effects on the product. Changes of the above type may only be made after TCG has received samples and written approval from TCG.
- 5.2 Every change to the product and every product-relevant change in the process chain shall be documented by the supplier in a product life cycle and treated in accordance with VDA Volume 2 "Quality Assurance of Deliveries".
- 5.3 The supplier of TCG is responsible for the development of his sub-suppliers. The requirements from the QAA shall be passed on and compliance shall be monitored. An intended change of supplier shall be notified in good time and can only be carried out after prior approval by TCG.
- 5.4 Suppliers for products and services which cannot comply with the quality - delivery or planning agreements and their requirements shall be included in the TCG internal escalation process and / or in the escalation procedure according to item 8.10., so that improvement measures can be implemented and effective more quickly.

### 6) Product creation process

- 6.1 If the order to the supplier includes development tasks, the requirement specification shall be specified in writing by the contractual partners (e.g. in the form of a requirement specification, drawings, specifications,...). The supplier shall use project management already in the planning phase of products, which coordinates all processes and cross-departmental tasks and maintain a project plan with corresponding milestones.
- 6.2 All technical documents such as specifications, drawings, parts lists, CAD data which TCG provides to the supplier and which are necessary for the support of series development shall be checked for completeness and consistency in general as well as for their suitability for the intended purpose in particular upon receipt from the supplier, otherwise any liability of TCG shall be excluded. TCG shall be informed immediately of any defects detected. TCG for its part shall ensure that the relevant specifications, drawings, parts lists and CAD data are available to the supplier on time.


 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Quality assurance agreement (QAA)</b>  (Owner: Head of QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                      Seite <b>4</b> von <b>7</b>
		Erstellt bzw. geändert:                      J. Kronberger Datum:                              07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:                      D. Demmelmair Datum:                              07.02.2019

Unless otherwise agreed, the supplier must carry out a product and production release procedure in accordance with VDA Volume 2 (alternatively PPAP - QS 9000) before the start of the first series delivery. Agreed proof of suitability and capability shall be provided.

- 6.3 In the development phase, suitable preventive methods of quality planning such as e.g.: feasibility analysis, fault tree analysis, reliability calculation, FMEA, etc. are to be applied and experiences (process flows, process data, capability studies, etc.) from similar projects should be considered. Special features have to be defined by the supplier and have to be marked together with the special features specified by TCG in the respective documents.
- 6.4 The technical cleanliness shall be included in the FMEA according to the specific requirements. Suppliers, machine manufacturers and service providers shall also be involved. The products and processes shall be developed in such a way that all requirements are met.
- 6.5 For prototypes and pre-series parts, the manufacturing and test conditions shall be agreed and documented between TCG and the supplier. The aim is that all parts are manufactured under near-series conditions.
- 6.6 The supplier shall establish a test concept under his own responsibility in order to meet the agreed targets and specifications. The supplier is committed to the zero-defect target.
- 6.7 In addition, unless otherwise agreed, all products shall undergo an annual re-qualification test.
- 6.8 For the known - regulated or agreed - function-relevant features, the supplier shall carry out and document analyses of the suitability of the manufacturing equipment used. Machine capability / Short-term capability Cmk 2.0 At least 50 parts per mould cavity, voltage, etc. If specified characteristic capability values are not achieved, the supplier must either optimise his systems accordingly or carry out suitable tests on the manufactured products in order to exclude defective deliveries (100% test).
- 6.9 In order to check and ensure the quantity and quality requirements stipulated in the contract, TCG reserves the right to verify the processes used by means of process verification using Run@Rate. The achievement of the values of a specification shall be proven and a maximum capacity shall be achieved, as long as this is not congruent with the required one.
- 6.10 The verification of the test equipment capability shall be performed in accordance with MSA (QS 9000). Test equipment capability characteristic value: Cg / Cgk > 1.33 R&R characteristic value <10% (gauge repeatability & reproducibility) according to MSA. The R&R analysis shall be performed for attributive and variable characteristics.
- 6.11 The supplier shall ensure that a written approval from TCG is available before the start of series production.
- 6.12 The supplier bears manufacturer responsibility (product liability) for its parts and processes. This responsibility also includes the parts and processes of the supplier's suppliers. The company shall have documented processes for the management of products and production processes relevant to product safety. TCG requires all suppliers to appoint a Product Safety Officer (PSB) who is responsible for all related tasks in accordance with IATF 16949, Section 4.4.1.2.
- 6.13 In order to measure and evaluate the quality achieved, the supplier shall define internal project-/ product-related quality targets.
- 6.14 The personnel required for the project and production shall be planned in good time. Sufficient capacities shall be available both at the start of the project phase and at the start of the project. When setting up a new workplace or changing the workplace, every employee shall be trained in accordance with the new conditions. Corresponding proof is to be documented

## 7 Series deliveries

- 7.1 In the event of process disturbances and quality variances, the supplier shall analyse the causes, initiate corrective measures and check their effectiveness. The supplier shall have a documented process for reworking and repairing products and shall perform a risk analysis (e.g. FMEA). Any repair or rework that deviates from the approved sampling is considered a process change. If the parts can neither be repaired nor reworked, the supplier shall have a documented process available. The supplier shall ensure that a product which does not meet the requirements and is to be scrapped is rendered unusable before disposal. Any component intended for delivery to TCG but not delivered directly to TCG or an authorised third party shall be destroyed in-house prior to


 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Quality assurance agreement (QAA)</b>  (Owner: Head of QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                      Seite <b>5</b> von <b>7</b>
		Erstellt bzw. geändert:                      J. Kronberger Datum:                              07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:                      D. Demmelmair Datum:                              07.02.2019

recycling so that the component can never be used for its intended purpose. This includes rejects, parts from production trials, technical samples, as well as all adjustment and test parts. If, in exceptional cases, non-specific products are to be supplied, written special clearance from TGG shall be obtained. TGG shall also be notified without undue delay of any variances detected at a later stage.

- 7.2 The supplier shall ensure the traceability of the products delivered by him. If a defect is detected, traceability must be possible in such a way as to limit the quantities of defective parts/products. If TCG provides the supplier with parts for processing/finishing, TCG shall provide the supplier with the data required for traceability.
- 7.3 All deliveries shall be packed in such a way as to be suitable for transport; any packaging instructions on the part of TCG shall be followed unconditionally. At TCG's request, packaging shall be taken back by the supplier free of charge and recycled in an environmentally sound manner. Special packaging which TCG makes available to the supplier shall remain the property of TCG; the supplier shall be liable in the event of damage to or loss of special packaging. TCG shall always approve a change of packaging in writing.
- 7.4 With regard to the labelling of products, parts and packaging, the requirements agreed with TCG shall be complied with. It is necessary to ensure that the marking of the packaged products is also recognisable during transport and storage. Any deviations from existing marking requirements shall require a written agreement. Containers must be clearly marked. There must be a note on the delivery note (traceability).
- 7.5 For the current series, the supplier shall use suitable procedures (e.g. statistical process control or manual control card technology) to prove the process capability for all function-relevant features over the entire production time (Cpk1.33). If the required process capability is not achieved, the product quality shall be assured with suitable testing methods (100% testing). The production process shall be optimised accordingly in order to achieve the required capability again.
- 7.6 TGG shall check the products sourced from the supplier for their compliance with, e.g. quantity, identity as well as for external recognisable damage. TCG shall be released from any further obligation to inspect and give notice of defects.
- 7.7 All products shall be subjected to a complete dimensional and functional test by the supplier at reasonable intervals, but at least once a year, taking into account the applicable customer specifications for material and function. These results shall be made available to TCG as required.
- 7.8 In the event that suppliers deliver directly to a TCG customer, these suppliers shall also be responsible for ensuring that the customer-specific requirements of TCG and the end customer are met without exception.


## **8 Complaints and supplier escalation procedures**

- 8.1 As soon as a supplier becomes aware of possible security, quality or supply problems, he shall immediately notify all potentially affected plants.
- 8.2 TCG shall notify the supplier of any defects in a delivery as soon as they have been discovered in the ordinary course of business. In this respect, the supplier waives the objection of the delayed notification of defects. To the extent practicable in the ordinary course of business, TCG shall either inspect the sub-assemblies manufactured using the delivery prior to the commencement of the next stage of production or test the finished product manufactured using the sub-assembly. All expenses, starting with the lodging of the complaint up to the conclusion of the complaint, shall be charged to the supplier.
- 8.3 Within one working day of receipt of the complaint by the supplier, written feedback on all immediate measures taken shall be sent to the originator of the complaint at TCG. 8-D Report Point "Immediate Action".
- 8.4 The supplier will be provided with the rejected part for error analysis, unless otherwise agreed. Shipping costs shall be charged to the supplier.
- 8.5 If a delivery is claimed to be defective, the supplier shall immediately remedy the defect at his own expense and at TCG's discretion by repair, replacement, sorting and similar measures.
- 8.6 Within 10 working days of receipt of a notice of defect or other complaint, the supplier shall forward a complete written analysis of the cause together with a proposal for short-term measures

 <b>TCG UNITECH</b> <small>GNUTTI CARLO GROUP</small>	<b>Quality assurance agreement (QAA)</b>  (Owner: Head of QM)	<b>K40.10.20.003</b> <b>Index 00</b>
		Seite:                    Seite <b>6</b> von <b>7</b>
		Erstellt bzw. geändert:                J. Kronberger Datum:                    07.02.2019
		Geprüft und freigegeben:            D. Demmelmair Datum:                    07.02.2019

to TCG (Department: Supplier Quality). If, due to the complexity, a longer period is required for analysis of the cause and/or the proposal for short-term measures, this shall be agreed with TCG in writing.

- 8.7 Within a maximum of 25 working days from receipt of a notice of defect, the supplier shall submit a complete 8-D report to the TCG (Department: Supplier Quality). If a longer period is required for the 8-D Report due to its complexity, this shall be agreed with TCG in writing. In addition, a self-assessment of this 8D report by the supplier is obligatory. As a tool and assistance, this template from TCG helps to make 8D reports comparable and to clearly pass on the requirements of TCG. The quality and scope are also included in the supplier evaluation.
- 8.8 If the deadlines are not met accordingly, TCG will incur additional expenses such as reminders, additional correspondence and telephone conferences -> this additional expense will be charged to the supplier. This is also true if the self-assessment form is not submitted. The evaluation must then be carried out by the responsible employee at TCG and in each case leads to an additional expenditure of at least two hours of our quality department, which will be passed on to the supplier accordingly.
- 8.9 In addition, detailed analyses (e.g. Ishikawa, 5-Why questions, etc.) shall be performed. These documents shall be provided to TCG upon request. The 8D process can only be completed with the consent of TCG.
- 8.10 For complaints from the field, the supplier has to plan methodical analyses according to VDA volume "The common quality management in the supply chain - marketing and customer service - damage part analysis field". The No Trouble Found Process (NTF) is part of this volume.
- 8.11 The following escalation procedure shall be followed by the supplier.
- Phase 1 Control Shipment Level 1 (CSL 1): This is used if the defect pattern is detected again by TCG after a repeat defect.
- The supplier shall subject all parts to a 100% test.
  - The 100% test shall be carried out in a separate area (suitable test conditions, noise, light, etc.).
  - The test criteria shall be agreed and approved together with TCG (test plan).
  - The test personnel shall be instructed in writing on the basis of work instructions "unplanned activity".
  - The supplier shall forward a report with the following contents to TCG on a daily basis: Number of parts inspected, number of parts in order, number of parts out of order with defect classification, part number, drawing index, inspector name, date and signature.
  - All instructions and documentation shall be available on site at the testing station.
  - All containers shall also be marked with a red sticker. Imprint CSL 1, test date, test name, signature (confirmation that the 100% test was carried out based on the specified guidelines).
  - The costs of the 100% test shall be borne by the supplier.
  - Once all measures have been implemented, TCG will carry out a process audit. The costs shall be borne by the supplier.
  - The period for the CSL 1 test is 3 months.
  - The completion of Phase 1 (CSL 1) shall be requested in writing from TCG and approved in writing by TCG.
- Phase 2 Control Shipment Level 2 (CSL 2): This is used if the defect pattern is detected again by TCG after a successful installation of CSL 1.
- The supplier shall subject all parts to a second 100% test by an external service provider during an existing CSL 1 test.
  - The external service provider shall be approved by TCG.
  - Documentation and marking are carried out as for the CSL 1 procedure.
  - The costs of the 100% tests shall be borne by the supplier.
  - The period for the CSL 2 test is 3 months.
  - After completion of the CSL 2 test, the CSL 1 test remains valid for a further 3 months.
  - The completion of Phase 2 (CSL 2) shall be requested in writing from TCG and approved in writing by TCG.
- Phase 3 New Business on Hold (NBOH): The supplier is blocked for new inquiries.
- No further inquiries and products will be assigned.
  - Top management meeting at TCG.

 <p><b>TCG UNITECH</b> GNUTTI CARLO GROUP</p>	<p align="center"><b>Quality assurance agreement (QAA)</b></p> <p align="center">(Owner: Head of QM)</p>	<b>K40.10.20.003 Index 00</b>
		Seite: Seite 7 von 7
		Erstellt bzw. geändert: J. Kronberger Datum: 07.02.2019
		Geprüft und freigegeben: D. Demmelmair Datum: 07.02.2019

- Verification of the installed measures on site at the supplier's.
- Phase 4 Phase OUT: Product relocation with supplier block.
- Immediate customer information is provided to confirm the release for relocation.
- The relocation plan is created.
- The product relocation is carried out.
- The vendor is blocked.

8.12 If another customer grants a special status regarding quality matters, TCG shall be informed immediately (e.g.: CSL 2).

## 9 Liability

- 9.1 The agreement of quality targets and measures as well as intervention limits (incidents, ppm targets in the sense of a statistical value) shall not release the supplier from the liability for guarantee, warranty and compensation claims on the part of TCG due to defective delivery according to item 7 of the TCG General Terms and Conditions.
- 9.2 The supplier shall inform TCG of the deductibles and the amount of the insurance cover for product liability insurance and vehicle recall insurance upon request. Changes shall be communicated to TCG without request.

## 10 Confidentiality

- 10.1 Both parties shall keep secret all information received from the other party, including the contents of this agreement, and use such information solely in the interest of the contractual conditions existing between the parties. This does not apply to information that is demonstrably
- publicly known at the time of notification by one party or has subsequently become publicly known without the intervention of the other party; or
  - is already known to the receiving party prior to the communication or is subsequently communicated to it by a third party without the latter having bound them to secrecy; or
  - has been or will be developed by the receiving party independently of the communication.

## 11 Term of the agreement, applicable law, place of jurisdiction

- 11.1 This QAA shall come into force upon signature by the supplier and shall be valid for a limited period of time until the supplier has fully fulfilled all delivery obligations to TCG arising from delivery contracts, without any right of termination being due to any party to the contract.
- 11.2 The non-disclosure agreement remains valid even after the dissolution of the QAA. This QAA is subject to the substantive law of the Republic of Austria to the exclusion of its reference norms. The provisions of the UN-law on sales are excluded. For all present and future claims arising from contracts with the supplier, the exclusive jurisdiction of the court locally and factually competent for the registered office of TCG shall be agreed.
- 11.3 If individual stipulations of these conditions are or becomes legally invalid or unenforceable in whole or in part, this shall not affect the legality of the remaining stipulations of these conditions.

---

Place, Date, Stamp

Signature