

# Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen dem Vertragspartner (nachfolgend „Auftragnehmer“ genannt)

und

KLAUS BAIER, Werkzeugbau und Stanztechnik GmbH & Co. KG  
Rehbichler Weg 15, 87459 Pfronten (nachfolgend "Auftraggeber" genannt)

## Präambel

Produkte und Dienstleistungen der Auftragnehmer haben maßgeblichen Einfluss auf die Qualität unserer Produkte. Anforderungen und Erwartungen unserer Kunden bezüglich Qualität, Flexibilität, Liefertreue und Kosten erfordern deshalb eine intensive und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Auftragnehmern als wichtigen Bestandteil unseres QM-Systems. Die konsequente Einhaltung der gesetzlichen, normativen und Kundenanforderungen ist die Grundlage der Geschäftsbeziehungen mit unseren Kunden, aber auch mit unseren Partnern. Um im internationalen Geschäft wettbewerbsfähig zu bleiben, ist ein hoher Qualitätsstandard unserer Produkte unabdingbare Voraussetzung. Kundenzufriedenheit ist unser vorrangiges Ziel. Diese Vereinbarung legt Forderungen fest. Die Vereinbarung entbindet den Vertragspartner nicht von seiner uneingeschränkten Verantwortung für seine Produkte und Dienstleistungen. Die Vereinbarung ist Bestandteil der vertraglichen Beziehung zwischen dem Lieferanten und dem Auftraggeber. Darüber hinaus kann im Einzelfall auf produktbezogene spezielle Qualitätssicherungsvereinbarungen Bezug genommen werden, deren Anforderungen vom Auftragnehmer einzuhalten sind. Die Haftung des Lieferanten für Mängel oder für Schadenersatzansprüche wegen fehlerhafter Lieferungen bleibt unberührt. Diese QSV gilt für die Beschaffung von Produktionsmaterial, Produkten und Dienstleistungen die direkt in die Erzeugnisse des Auftraggebers eingehen oder die Qualität der Erzeugnisse direkt beeinflussen. Diese sind im Einzelnen

- Rohmaterial
- Kaufteile
- Externe Bearbeitung für Erzeugnisse des Auftraggebers

## 1. Allgemeine Vereinbarungen

### 1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle (auch zukünftigen) Leistungen bzw. Lieferungen, die während ihrer Laufzeit vom Auftragnehmer für den Auftraggeber erbracht werden. Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gegenüber Klaus Baier Werkzeugbau und Stanztechnik GmbH & Co. KG einzuhalten. Der Auftraggeber ist berechtigt die Liste zu ergänzen, falls notwendig. Der Auftragnehmer darf diese Qualitätssicherungsvereinbarung oder einzelne Rechte und Pflichten daraus nicht ohne vorherige Zustimmung des Auftraggebers abtreten bzw. übertragen. Der Auftraggeber darf diese Qualitätssicherungsvereinbarung oder einzelne Rechte und Pflichten daraus ohne vorherige Zustimmung nach eigenem Ermessen an mit ihm verbundene Unternehmen abtreten bzw. übertragen.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt als Ergänzung zu den Einkaufsbedingungen des Auftraggebers, die hiermit durch den Auftragnehmer anerkannt werden, und ist Bestandteil der Entwicklungs- und/oder Lieferverträge. Einzelne Klauseln dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen, insbesondere Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen, in Widerspruch stehen. Um besonderen Anforderungen Rechnung zu tragen, können spezifische Ergänzungen (individuelle Vereinbarungen) zu dieser Qualitätssicherungsvereinbarung als Anlage zu den Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen vereinbart werden.

## 1.2 Qualitätsmanagement-System des Auftragnehmers

Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines in der Automobilindustrie anerkannten zertifizierten Qualitätsmanagementsystems (mind. DIN EN ISO 9001 oder ISO/IATF 16949) in der jeweils gültigen Fassung oder eines Systems, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen dieser Norm erfüllt und dem Stand der Technik entsprechende Werkzeuge der präventiven Qualitätssicherung zur Erfüllung branchen- und kundenspezifischer Forderungen anzuwenden und Ergebnisse zu dokumentieren. Ferner verpflichtet sich der Auftragnehmer, sein System nach den Anforderungen der Automobilindustrie (VDA, AIAG Regelwerke) weiterzuentwickeln. Soweit vom Auftraggeber nicht anders gefordert, sind die in oben aufgeführten Qualitätsmanagementsystemen genannten Abläufe und Vorgaben verbindlich anzuwenden

## 1.3 Qualitätsmanagement-System der Unterlieferanten

Der Auftragnehmer verpflichtet seine Unterlieferanten, vergleichbare Qualitätsmanagement Systeme (min. ISO 9001) aufzubauen zu unterhalten und weiterzuentwickeln, so dass die mangelfreie Beschaffenheit seiner Zukaufteile, Rohmaterialien und/oder extern veredelter Teile sichergestellt ist. Auf Verlangen hat der Auftragnehmer durch entsprechende Dokumentation die Einhaltung des Qualitätsmanagement-Systems seiner Unterlieferanten nachzuweisen.

## 1.4 Audit

Der Auftragnehmer gestattet dem Auftraggeber und/oder dessen Kunden jederzeit durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen den Anforderungen des Auftraggebers genügen. Ein Audit kann als Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden. Die Ankündigung durch den Auftraggeber erfolgt hierzu rechtzeitig. Der Auftragnehmer gewährt dem Auftraggeber, und soweit erforderlich dessen Kunden, Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente, die mit der beauftragten Leistung bzw. Lieferung im Zusammenhang stehen. Auf Verlangen des Auftraggebers wird der Auftragnehmer dem Auftraggeber und/oder dessen Kunden die Möglichkeit zu einem Audit bei seinen Unterlieferanten verschaffen. Dabei werden angemessene Einschränkungen des Auftragnehmers bzw. des Unterlieferanten zur Sicherung von deren Betriebsgeheimnissen akzeptiert. Grundsätzlich ist jedoch der Auftragnehmer für die Auditierung bei einem Unterlieferanten verantwortlich. Der Auftraggeber teilt dem Auftragnehmer das Ergebnis des Audits mit sind aus Sicht des Auftraggebers aufgrund durchgeführter Audits Korrekturmaßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Auftragnehmer, unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen, sich von der Wirksamkeit der Maßnahmen zu überzeugen und den Auftraggeber hierüber zu unterrichten. Der Auftraggeber kann Beteiligung an der Erstellung und Umsetzung des Maßnahmenplans verlangen. Der Vertragspartner stellt für Produkte im Automobilbereich sicher, dass kritische Prozesse wie z.B. Wärmebehandlung, Galvanisieren, Beschichten und Schweißen nach den Anforderungen von AIAG CQI-9, CQI-11, CQI-12 und CQI15 für besondere Prozesse auditiert und dokumentiert werden.

## 1.5 Information und Dokumentation

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen wie z. B. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen nicht eingehalten werden können, wird der Auftragnehmer den Auftraggeber hierüber unverzüglich informieren.

Der Auftragnehmer wird den Auftraggeber auch über nach Auslieferung erkannte Abweichungen unverzüglich in Kenntnis setzen. Im Interesse einer schnellen Lösung wird der Auftragnehmer die erforderlichen Daten und Fakten offenlegen. Der Auftragnehmer hält dabei die Vorschriften der Schriftenreihe des VDA und der AIAG ein. Der Auftragnehmer verpflichtet sich, vor

- Änderungen von Fertigungsverfahren/Materialien (auch bei Unterlieferanten)
- Wechsel von Unterlieferanten
- Änderungen von Prüfverfahren/-einrichtungen
- Wiederaufnahme der Lieferung (nach einer Unterbrechung von 12 Monaten)
- Verlagerung von Fertigungsstandorten
- Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort

die Zustimmung vom Auftraggeber einzuholen und die jeweils einschlägigen Erstmusterprüfungen durchzuführen. Die Notwendigkeit weiterer Qualitätsnachweise ist vom Auftragnehmer mit der zuständigen Qualitätsabteilung des Auftraggebers abzustimmen. Sämtliche Änderungen am Produkt und in der Prozesskette werden vom Auftragnehmer in einem Produktlebenslauf dokumentiert und dem Auftraggeber übergeben.

Für A-Teile (CC-Merkmale mit besonderer Archivierungsdauer) beträgt die Pflicht zur Aufbewahrung von Dokumenten 20 Jahre nach dem Auslauf der Fertigung. Für alle anderen qualitätsrelevanten Dokumente gilt ein Aufbewahrungszeitraum von mindestens 10 Jahren nach Auslauf der Fertigung, soweit keine längeren Fristen vereinbart werden.

## 2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

### 2.1 Design- und Prozessentwicklung

Schließt der Auftrag an den Auftragnehmer Entwicklungsaufgaben ein, werden die Entwicklungsanforderungen durch den Auftraggeber schriftlich, z. B. in Form eines Lastenheftes, festgelegt. Der Auftragnehmer verpflichtet sich, mit Auftragsannahme ein Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben zu betreiben, dass insbesondere den in der Automobilindustrie anerkannten Regelwerken (z.B. VDA Band 4.1 - 4.3, APQP, PPAP) entspricht und stellt dem Auftraggeber auf Wunsch sämtliche angeforderten Unterlagen zur Verfügung. Der Auftragnehmer wird jederzeit alle technischen Unterlagen, wie z.B. Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, nach Erhalt auf Realisierbarkeit prüfen und dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten dem Auftraggeber unverzüglich mitteilen.

Mit Beginn der Entwicklung wendet der Auftragnehmer geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung an, um die Null-Fehler-Zielsetzung zu gewährleisten. Präventive Methoden sind z. B. Herstellbarkeitsanalyse, Design- und Prozess- FMEA (analog auch die System-, Produkt- oder Prozess- FMEA), Verifizierung und Validierung von Design und Prozessentwicklung etc. Für Prototypen und Vorserienteile stimmt der Auftragnehmer mit dem Auftraggeber die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab. Die Ergebnisse werden dokumentiert und den Lieferungen beigefügt. Ziel dabei ist es, Vorserienteile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Alle Parameter und Merkmale berücksichtigt der Auftragnehmer während der Prozessplanung (Arbeitspläne, Prüfpläne, Betriebsmittel, Werkzeuge, Maschinen, Fähigkeitsanalysen etc.). Zum Nachweis, dass der Auftragnehmer in der Lage ist, die Anforderungen an das Produkt in der geforderten Menge und Qualität zu fertigen, führt er in Abstimmung mit dem Auftraggeber einen Leistungstest (Kapazitätsanalyse, Nachweis der Prozessfähigkeit) unter Serienbedingungen durch und wertet die dabei anfallenden Daten statistisch aus. Vor Aufnahme der Serienfertigung müssen unter Serienbedingungen hergestellte Erstmuster in vereinbartem Umfang vorgestellt und vom Auftraggeber freigegeben sein. Die Annahmeentscheidung der Teile bedeutet nicht gleichzeitig die Serienfreigabe.

Bei Ablehnung von Erstmustervorlagen, nach Produkt, oder Prozessänderungen sind erneut Erstmuster und eine Freigabedokumentation vorzustellen. Art und Umfang der Freigabedokumentation sind abhängig vom Entscheid des Auftraggebers und vom Bemusterungsgrund.

Die Erstbemusterung erfolgt nach VDA Band 2 (Vorlagestufe 2), sofern nicht gesonderte Vorgaben zum Produkt- und Prozessfreigabeverfahren (wie z.B. PPAP) des Auftraggebers definiert werden. Zur Erfüllung der Forderungen der Altautoverordnung sind die Materialdaten für Prototypen-, Vorserien- und Serienteile im IMDS einzustellen. Ausnahmen können mit der Qualitätssicherung vor Ort abgestimmt werden.

Produkt/ Dienstleistung	Vorlagen und Dokumente	Bemerkung
Rohmaterial und Halbzeuge	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Erstmusterprüfbericht (EMPB-Deckblatt)</b> mit Verweis auf Bestellvorschrift, Liefer- und Prüfvorschrift des Auftraggebers und/oder auf normative, gesetzliche Kundenvorschriften</li> <li>▪ <b>Abnahmeprüfzeugnis</b> (Materialprüfzeugnis) z.B. nach EN 10204, 3.1 einschließlich <ul style="list-style-type: none"> <li>- chemische und physikalische Prüfergebnisse mit Bezug zur Bestellspezifikation</li> <li>- Ident-Nr. der Schmelzcharge des Vormateriallieferanten</li> </ul> </li> <li>▪ <b>Erstmusterabschnitte</b> des Lieferanten aus der Bemusterungscharge (je nach Anforderungen)</li> <li>▪ <b>IMDS</b></li> </ul>	<p><b>EMPB-Deckblatt</b> kann für Materialabmessungen mit gleicher chemischer/physikalischer Materialspezifikation eines Lieferanten gelten</p>

Produkte (Kaufteile)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Erstmusterprüfbericht</b></li> <li>- <b>EMPB-Deckblatt</b></li> <li>- <b>EMPB-Prüfergebnisse</b> (im Regelfall von 5 Teilen je Werkzeug / Kavität mit Bezug zur Produktzeichnung, Abweichungen sowie Messungen Dritter sind zu markieren).</li> <li>- <b>EMPB-Materialdatenblatt</b> (Inhaltsstoffe von Produkten/Produktkomponenten)</li> <li>▪ <b>Produktzeichnung</b> mit nummerierten Prüfmerkmalen</li> <li>▪ <b>Erstmusterteile</b></li> <li>▪ <b>Werkstoffzertifikat(e)</b> des Materiallieferanten (z.B. nach EN 10204)</li> <li>▪ <b>Prüfplan und/oder Produktionslenkungsplan</b></li> <li>▪ <b>Fähigkeitsnachweis festgelegter signifikanter Merkmale</b> (Maschinen- oder vorläufige Prozessfähigkeit cmk/ppk)</li> </ul>	<p>Formblätter gemäß</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• AIAG-Manuals PPAP</li> <li>• oder VDA-Heft 2</li> <li>• oder kundenspezifische Standards</li> </ul> <p>5 Stück, gekennzeichnet je Werkzeug und Kavität* cmk/ppk <math>\geq 1,67^*</math></p> <p><small>* sofern Projektabhängig nicht anders gefordert.</small></p>
Fremdbearbeitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Erstmusterprüfbericht (EMPB-Deckblatt)</b></li> <li>▪ <b>Produktzeichnung</b> mit nummerierten Prüfmerkmalen</li> <li>▪ <b>Abnahmeprüfzeugnis</b> (z.B. nach EN 10204, 3.1)</li> <li>▪ <b>Fähigkeitsnachweis festgelegter signifikanter Merkmale</b> (sofern vereinbart zur Maschinen- oder vorläufigen Prozessfähigkeit cmk/ppk)</li> </ul>	<p>z.B. Galvanische, zerspanende oder Umformbearbeitung, Wärmebehandlung als Dienstleistungsauftrag an Dritte</p>
Werkzeuge / Vorrichtungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Abnahmeprüfzeugnis</b> (z.B. nach EN 10204, 3.1)</li> </ul>	

## 2.2 Serienfertigung, Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit, Notfallplan

Die Serienfertigung erfolgt unter den gleichen Abläufen und Fertigungsbedingungen wie bei dem zur Freigabe hergestellten Produkt. Im Rahmen des Änderungsmanagements verpflichtet sich der Vertragspartner vor geplanten Änderungen am Produkt, im Prozess mit potenziellen Auswirkungen auf das gelieferte Produkt die QS des Auftraggebers zu informieren und dessen Zustimmung einzuholen. Grundlage der Bewertung von potenziellen Auswirkungen bei Produkten im Automobilbereich ist die Auslösmatrix des VDA Band 2. Der Vertragspartner hat bei Statusänderungen bei Kunden den Auftraggeber (KB) umgehend schriftlich zu informieren.

Die Produktqualität und deren kontinuierliche Verbesserung wird durch regelmäßige interne Audits des Auftragnehmers überwacht und durch ein geeignetes Qualitätsmanagement System des Auftragnehmers sichergestellt. Innerhalb von 12 Monaten nach erfolgter Erstmusterfreigabe muss der Auftragnehmer eine vollständige jährliche Requalifikation seiner Produkte durchführen. Kann der Auftragnehmer im Ausnahmefall keine spezifikationsgemäßen Produkte fertigen, muss er vor Lieferung eine Sonderfreigabe einholen. Zuständig dafür ist die Qualitätsabteilung des Auftraggebers.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung entsprechend den mit dem Auftraggeber getroffenen Vereinbarungen vorzunehmen. Er muss sicherstellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung lesbar bleiben. Zudem ist der Auftragnehmer verpflichtet, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss die Eingrenzung der schadhafte Teile, Produkte, Chargen etc. gewährleistet sein. Zudem muss die Identifikation des der Fertigung jeweils zugrundeliegenden Zeichnungsstandes sichergestellt sein. Diese Daten bzw. Datenveränderungen werden an den Auftraggeber unverzüglich weitergegeben, so dass dem Auftraggeber jederzeit eine eigene Feststellung des Sachverhalts möglich ist. Der Auftraggeber ist berechtigt, jederzeit vom Auftragnehmer zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften eine Bestätigung durch

Prüfbescheinigung zu verlangen. Diese müssen dann den Anforderungen der DIN EN 10204 entsprechen. Auf Verlangen des Auftraggebers hat der Auftragnehmer die Prüfbescheinigungen den Lieferungen beizulegen oder aufzubewahren und auf Anfrage zur Verfügung zu stellen. Eine Zuordnung zu Lieferlos/-charge muss immer möglich sein. Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen analysiert der Auftragnehmer die Ursachen, leitet eigenständig Verbesserungsmaßnahmen ein, überprüft ihre Wirksamkeit und informiert den Auftraggeber unverzüglich über noch evtl. bestehende Risiken.

Die vom Auftraggeber dem Auftragnehmer zur Verfügung gestellten Fertigungs- und Prüfmittel werden von diesem mit der erforderlichen Sorgfalt behandelt und in betriebsfähigem Zustand (inkl. Pflege und Wartung) gehalten. Falls nicht anders vereinbart, kennzeichnet der Auftragnehmer diese Fertigungs- und Prüfmittel als Eigentum des Auftraggebers. Im Übrigen gelten die Beistellbedingungen für spezielle Betriebsmittel des Auftraggebers in der jeweils gültigen Fassung.

Produkt	Informationsdaten
Rohmaterial und Halbzeuge	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Materialbezeichnung (z.B. gemäß Stahlschlüssel)</li> <li>- Name des Lieferanten</li> <li>- Abmessung und Gewicht (je Liefereinheit)</li> <li>- Bestell (Order)-Nr. des Auftraggebers</li> <li>- Chargen-Nr. Schmelzcharge (Vorlieferant) und Fertigungsauftrag (Lieferant)</li> <li>- Lieferschein-Nr.</li> </ul>
Produkte (Kaufteile)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produktbezeichnung</li> <li>- Name des Lieferanten</li> <li>- Produkt/Teile-Nr. und Bestell-Nr. des Auftraggebers</li> <li>- Zeichnungs-Nr. und Änderungs-Index</li> <li>- Stückzahl der Lieferung - Lieferschein-Nr.</li> </ul>
Produkte (Fremdbearbeitung)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produktbezeichnung</li> <li>- Name des Lieferanten</li> <li>- Produkt/Teile-Nr. und Bestell-Nr. des Auftraggebers</li> <li>- Zeichnungs-Nr. und Änderungs-Index - Stückzahl der Lieferung</li> <li>- Lieferschein-Nr.</li> </ul>

Der Lieferant verpflichtet sich eine Notfallplanung gegen Lieferausfälle z.B. durch höhere Gewalt, Naturkatastrophen, Streik oder sonstige Aggregats- und Produktionsmittelausfälle nach den Vorgaben der IATF 16949 durchzuführen und dem Auftraggeber auf Verlangen vorzulegen und eine Notfallplanung zur Schadensbegrenzung für den Fall von Produktrückruf und Lieferunfähigkeit festzulegen.

### 2.3 Ersatzteilversorgung

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Ersatzteilversorgung (Aftersales) hinsichtlich der von ihm insgesamt für die Serie gelieferten Umfänge für mindestens 15 Jahre nach Serienauslauf (End of Production, EoP) in der vom Auftraggeber abgerufenen Menge zu mindestens gleichen Konditionen und in mindestens gleicher Qualität wie zum Zeitpunkt vor Serienauslauf sicherzustellen. Über eine etwaige Erstattung der im Zusammenhang mit der Ersatzteilversorgung stehenden zusätzlichen Kosten, wie z.B. für Verpackung, Transport etc., werden sich die Parteien einvernehmlich verständigen. Der Auftragnehmer ist verpflichtet, die zur Erfüllung der Ersatzteilversorgungspflicht notwendigen Werkzeuge, Maschinen, Vorrichtungen etc. (nachfolgend „Betriebsmittel“ genannt) mindestens fünfzehn (15) Jahre nach Auslauf der Serienproduktion - unabhängig von den Eigentumsverhältnissen - unentgeltlich und in betriebsbereitem Zustand bereitzuhalten. Etwaige Herausgabeansprüche seitens des Auftraggebers werden durch vorstehende Regelung nicht berührt. In jedem Fall bedarf die Verschrottung oder der Verkauf der Betriebsmittel der vorherigen schriftlichen Zustimmung durch den Auftraggeber.

### 2.4 Anlieferung, Wareneingangsprüfung

Der Auftragnehmer liefert die Vertragsprodukte in geeigneten, vom Auftraggeber freigegebenen Verpackungen. Eine Wareneingangskontrolle findet durch den Auftraggeber nur im Hinblick auf äußerlich erkennbare Schäden und von außen erkennbare Abweichungen in Identität und Menge statt. Solche Mängel wird der Auftraggeber

unverzüglich rügen. Der Auftraggeber behält sich vor, eine weitergehende Wareneingangsprüfung durchzuführen. Im Weiteren rügt der Auftraggeber Mängel, sobald sie nach den Gegebenheiten des ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden. Der Auftragnehmer verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

## 2.5 Beanstandungen, Maßnahmen, Fähigkeitskennwerte

Der Auftragnehmer erhält beanstandete Teile im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich, innerhalb von 24 Stunden auf einem 8-D Report den Eingang der Beanstandung und eingeleitete Sofortmaßnahmen mitzuteilen, jede Abweichung zu analysieren und kurzfristig, spätestens jedoch innerhalb von 10 Arbeitstagen, dem Auftraggeber die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerbeseitigungs- und Vorbeugemaßnahmen mitzuteilen, sowie deren Wirksamkeit unverzüglich zu überprüfen. Der Auftragnehmer informiert den Auftraggeber in regelmäßigen Abständen (wöchentlich) mit einem aktualisierten 8D-Report über den Bearbeitungsstand der Reklamation. Nacharbeiten des Auftragnehmers sind mit dem Ansprechpartner QS des Auftraggebers im Vorfeld schriftlich abzustimmen. Sollten die durch den Auftragnehmer angelieferten Teile

- nicht der Spezifikation entsprechen
- auf Grund eines Mangels verursacht durch den Auftragnehmer nicht verbaubar sein
- nicht für den späteren Gebrauch geeignet sein

und deshalb Fertigungsstillstände beim Auftraggeber oder deren Kunden drohen, muss der Auftragnehmer unverzüglich in Abstimmung mit dem Auftraggeber durch geeignete von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier-, Nacharbeit, Sonderschichten, Eiltransport usw.). Daraus entstehende Kosten trägt der Auftragnehmer. Ungeachtet dessen findet die Regelung in Ziffer 6 Anwendung. Der Auftragnehmer wird zum Zeitpunkt der Erstbemusterung für sicherheits- und/oder funktionsrelevante Merkmale eine (vorläufige) detaillierte Prozessfähigkeitsanalyse durchführen und dokumentieren. Bei Nichterreichen eines Cmk-Wertes von mindestens 1,67 werden vom ihm die Produkte 100 % geprüft bis zu dem Zeitpunkt, bis durch Optimierung der Prozesskette die Prozessfähigkeit nachgewiesen werden kann.

Innerhalb der Serienproduktion sind für sicherheits- (CC)- und/oder funktionsrelevante (SC) Merkmale Prozessfähigkeiten von  $Cpk > 1,33$  langfristig nachzuweisen. Übergangsweise wird eine 100%-Prüfung durchgeführt. Der Auftraggeber ist für die Ermittlung und die Festlegung der produktbezogenen sicherheits- und/oder funktionsrelevanten Merkmale zuständig, es sei denn der Auftragnehmer ist Entwicklungslieferant. Der Auftragnehmer hat dann die prozessbezogenen Sicherheits- und/oder Funktionsmerkmale zu ermitteln. Für die Optimierung der Herstellungsanlagen oder die Auswahl der geeigneten Prüfmethode ist in jedem Fall der Auftragnehmer verantwortlich.

## 3. Qualitätsziele

Der Auftragnehmer ist gegenüber dem Auftraggeber zu dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet, Mitarbeiter über Risiken zur Produkthaftung zu informieren, zu schulen und das Bewusstsein der Mitarbeiter zu möglichen Konsequenzen von Produktausfällen zu schärfen. Sofern das Null-Fehler-Ziel nicht kurzfristig erreichbar ist, kann der Auftragnehmer zusammen mit dem Auftraggeber zeitlich befristete Obergrenzen für Fehlerraten als Zwischenziele festlegen (z.B. ppm-Vereinbarungen). Erkennt der Auftragnehmer, dass die festgelegten Ziele nicht erreicht werden, ist er verpflichtet, dem Auftraggeber konkrete Maßnahmenpläne vorzulegen und diese umzusetzen.

Die Unterschreitung vereinbarter Obergrenzen entbindet den Auftragnehmer nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung. Die Vereinbarung von Qualitätszielen und Maßnahmen sowie Eingriffsgrenzen befreit den Auftragnehmer nicht von der Haftung für Sachmängel und Schadensersatzansprüche des Auftraggebers wegen Mängeln an Lieferungen und/oder Leistungen.

## 4. Vertragsprüfung beim Lieferanten / Unterlieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich vor Vertragsabschluss zu prüfen, ob die Anforderungen des Auftraggebers vollumfänglich verstanden und erfüllt werden. Hierbei übernimmt der Lieferant auch die Klärung desselben mit seinen Unterlieferanten. Unklarheiten sind mit dem Auftraggeber zu klären.

## 5. Umwelt

Ziel des Auftraggebers ist es, negative Auswirkungen seiner Produkte auf Menschen und Umwelt unter Berücksichtigung technischer und wirtschaftlicher Aspekte nach ökologischen Gesichtspunkten zu minimieren. Zur

Erreichung dieses Zieles hat der Auftragnehmer die jeweils gültigen Gesetze und Vorschriften einzuhalten und sein Managementsystem nach der ISO 14001 auszurichten. Der Auftragnehmer verpflichtet sich, alle für die Produktion seiner Teile erforderlichen behördlichen Genehmigungen einzuholen und die Anforderungen daraus ständig zu erfüllen.

## 5.1 Materialien und Inhaltsstoffe

Die Verwendung bestimmter Materialien und Inhaltsstoffe wird durch den Gesetzgeber reglementiert (z. B. Schwermetallverbot, Altfahrzeuggesetz). Der Auftraggeber verpflichtet seine Lieferanten zur Einhaltung solcher gesetzlichen Bestimmungen. Spätestens zum Zeitpunkt der Erstmusterung müssen die eingesetzten Materialien über Materialdatenblätter im IMDS dokumentiert sein. Zudem muss der Auftragnehmer die Arbeitssicherheit gemäß den jeweils geltenden Gesetzen und Vorschriften (insbesondere Betriebssicherheitsverordnung) sicherstellen.

## 5.2 Recycling

Werden von dem Auftragnehmer Produkte oder Prozesse für den Auftraggeber entwickelt, so hat er jeweils nach dem Stand der Technik umweltverträgliche und wirtschaftliche Verfahren zur stofflichen Wiederverwertung, aufzuzeigen, zu bewerten und einzuhalten. Kunststoffe sind nach VDA260 zu kennzeichnen. Die Verwendung nicht wieder verwertbarer Materialien ist, soweit möglich, zu reduzieren bzw. zu unterlassen.

## 6. Sachmängelhaftung, Haftung, Versicherung

Der Auftragnehmer haftet für alle Schäden, die dem Auftraggeber wegen mangelhafter Leistung, insbesondere der Lieferung mangelhafter Vertragsgegenstände, entstehen. Erfasst werden alle mittelbaren und unmittelbaren Schäden, einschließlich des entgangenen Gewinns. Wegen mangelhafter Lieferung und/oder Leistung kann der Auftraggeber von dem Auftragnehmer insbesondere ersetzt verlangen

- die durch das Aussortieren der mangelhaften Vertragsgegenstände entstehenden Kosten (Sortierkosten)
- die Kosten der Ersatzbeschaffung
- die Kosten für angearbeitete und fertiggestellte Produkte, die von einer mangelhaften Lieferung und/oder Leistung betroffen sind (Ausschusskosten)
- die Kosten der De- und Remontage
- die Kosten der Rückversendung und sonstige, mangelbedingt angefallenen Frachtkosten
- alle weiteren Kosten, die bei der Schadensabwicklung anfallen, einschließlich des administrativen Mehraufwands.

Zum erstattungsfähigen Schaden zählen auch die Kosten bzw. der Schaden, den der Auftraggeber seinen Kunden wegen mangelhafter Lieferung und/oder Leistung des Auftragnehmers erstatten bzw. ersetzen muss. Ansprüche aus Mängelhaftung verjähren mit Ablauf von 24 Monaten seit Fahrzeugerstzulassung, Ersatzteileeinbau oder, bei Lieferung von Maschinen, Anlagen oder Werkzeugen sowie sonstigen Leistungen des Auftragnehmers, seit förmlicher Endabnahme, spätestens jedoch nach Ablauf von 36 Monaten seit Lieferung an den Auftraggeber oder den liefervertraglich bestimmten Ort. Wird der Auftraggeber aufgrund verschuldensunabhängiger Haftung von Dritten nach nicht abdingbarem Recht in Anspruch genommen, so tritt der Auftragnehmer gegenüber dem Auftraggeber ein, wie er auch unmittelbar Dritten gegenüber haften würde. Der Auftragnehmer ist verpflichtet, eine Versicherung mit angemessenem Deckungsumfang abzuschließen. Diese ist während der Dauer dieser Qualitätssicherungsvereinbarung aufrecht zu erhalten. Der Auftraggeber ist berechtigt, diese Police jederzeit einzusehen. Änderungen der Police hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber unverzüglich mitzuteilen. Im Übrigen gelten ausschließlich die in den Einkaufsbedingungen des Auftraggebers in der zum Zeitpunkt des jeweiligen Vertragsschlusses für die Entwicklung und/oder Lieferungen eines Produktes neuesten Fassung enthaltenen Regelungen zur Sachmängelhaftung und Haftung, soweit in den Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen nicht etwas anderes vereinbart ist.

## 7. Lieferantenbewertung

Der Auftraggeber überwacht die Einhaltung von Produktqualität und Liefertreue in der Serie, um ggf. Qualifizierungsmaßnahmen einleiten zu können.

## 8. Geheimhaltung

Soweit nicht in den Lieferverträgen etwas anderes geregelt ist, verpflichten sich beide Parteien, 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

- an mit dem Auftraggeber bzw. seinen Kunden verbundene Unternehmen (einschließlich des Kunden selbst) weitergegeben werden
- zum Zeitpunkt der Mitteilung durch eine Partei öffentlich bekannt waren, oder danach ohne Zutun der anderen Partei öffentlich bekannt werden
- der empfangenden Partei bzw. den verbundenen Unternehmen des Auftraggebers schon vor der Mitteilung bekannt sind oder ihr bzw. ihnen danach durch einen Dritten mitgeteilt werden, ohne dass sie von diesem zur Geheimhaltung verpflichtet wurde, von der empfangenden Partei bzw. den verbundenen Unternehmen des Auftraggebers unabhängig von der Mitteilung entwickelt worden sind oder entwickelt werden
- im Rahmen einer behördlichen oder gerichtlichen Anordnung bzw. aufgrund einer gesetzlichen Norm offengelegt werden müssen.

Verbundene Unternehmen im Sinne dieser Norm sind rechtlich selbständige Unternehmen, die im Verhältnis zueinander in Mehrheitsbesitz stehende Unternehmen und mit Mehrheit beteiligte Unternehmen, abhängige und herrschende Unternehmen, Konzernunternehmen, wechselseitig beteiligte Unternehmen oder Vertragsteile eines Unternehmensvertrages sind.

## 9. Qualitätsmanagementbeauftragter

Der Auftragnehmer benennt dem Auftraggeber schriftlich den Qualitätsmanagementbeauftragten, der die Durchführung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung zu koordinieren und damit zusammenhängende Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat. Ein Wechsel des Qualitätsmanagementbeauftragten ist unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

## 10. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jeder der beiden Parteien schriftlich mit einer Frist von drei Monaten zum Kalendermonatsende gekündigt werden. Die Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-, bzw. Lieferverträge bis zu deren vollständiger Abwicklung unberührt.

## 11. Schlussbestimmungen

Änderungen und Ergänzungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für dieses Schriftformerfordernis. Sollten einzelne Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung unwirksam sein oder werden, bleiben die sonstigen Bestimmungen davon unberührt. Anstelle der unwirksamen Bedingung gilt eine dem wirtschaftlichen Zweck möglichst nahekommende Regelung als vereinbart. Dies gilt auch, wenn bei der Durchführung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung eine Vertragslücke offenbar wird. Für diese Qualitätssicherungsvereinbarung und die sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Rechtsbeziehungen gilt, soweit zwischen den Parteien nichts Abweichendes vereinbart ist, das Recht am Sitz der KLAUS BAIER GmbH & Co. KG. Gerichtsstand für alle sich aus dieser Qualitätssicherungsvereinbarung unmittelbar oder mittelbar ergebenden Streitigkeiten ist der Sitz des Auftraggebers, soweit zwischen den Parteien nichts Abweichendes vereinbart ist.

<b>Auftraggeber:</b>			
	Ort, Datum	Einkaufsleitung	QM-Leitung
<b>Auftragnehmer:</b>			
	Ort, Datum	Einkaufsleitung	QM-Leitung