 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	1 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Qualitätsmanagementvereinbarung (QMV)

FÜR

LIEFERUNGEN UND LEISTUNGEN

(nachfolgend "Vertrag" genannt)

Vertrags-Nummer: *[Vertrags-Nr. (Jahr + laufende Nummer)]*

Zwischen

a.i.m. all in metal GmbH
Am Leuchtenbau 5
09514 Pockau-Lengefeld
(Niederlassung: Steinbeisstr. 6, 71706 Markgröningen)
Bundesrepublik Deutschland


(nachfolgend
"Auftraggeber"
genannt)

und

Muster GmbH
Am Muster 8
00000 Muster

(nachfolgend "Auftragnehmer" genannt)

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	2 / 14
		Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Präambel

Die Wettbewerbsfähigkeit und die Position der a.i.m. GmbH auf dem Weltmarkt wird durch die Qualität ihrer Produkte entscheidend bestimmt. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der zugekauften Produkte und / oder der damit verbundenen Dienstleistungen haben dabei Einfluss auf die Qualität der Erzeugnisse der a.i.m. GmbH.

Der Abschluss dieser Qualitätsmanagementvereinbarung stellt einen unverzichtbaren Schritt für eine gemeinsame geschäftliche Zukunft mit der a.i.m. GmbH dar

Die gemeinsamen Ziele „Null Fehler“ / 100% Liefertermintreue / Einhaltung zugesagter Termine können nur durch fortlaufende Qualitätsverbesserung erreicht werden. Dies setzt ein partnerschaftliches Verhältnis zwischen den Vertragspartnern voraus. Diese QMV orientiert sich an den einschlägigen Normen und Regelwerken (jeweils aktuell gültige Revision) IATF16949 / DIN EN ISO 9001 sowie DIN EN ISO 14001 und der VDA-Schriftenreihe gemäß kundenspezifischen Anforderungen.

Die Akzeptanz dieser QMV ist ein maßgebliches Kriterium bei der Vergabe von Aufträgen und impliziert das Recht für den Auftraggeber, beim Auftragnehmer Audits (2nd – Party) durchzuführen. Der Auftragnehmer gewährt dem Auftraggeber bzw. dessen Beauftragten Zutritt zu allen Betriebsstätten und Einsicht in alle Unterlagen, einschließlich Verfahrens- und Arbeitsanweisungen, soweit dies zur Auditdurchführung und zur Abstimmung von Maßnahmen notwendig ist (nach fristgerechter Ankündigung von mindestens (5) Werktagen). Bei einschlägigen Qualitätsproblemen (siehe 2.2. Eskalationsverfahren der a.i.m. GmbH) können Audits nach einer Ankündigung von vierundzwanzig (24) Stunden erfolgen. Das Einsichts- und Informationsrecht des Auftraggebers ist hierbei auf Maßnahmen beschränkt, welche in sachlichen Zusammenhang mit Produkten und Dienstleistungen stehen, welche der Auftragnehmer auf Grundlage des Liefervertrages bzw. der Einkaufsbedingungen herzustellen oder zu erbringen hat.

Art und Anzahl der Audits liegen im Ermessen des Auftraggebers. Bei Nachweis der Zertifikate von / oder IATF16949:2016 / DIN EN ISO 9001:2015, sowie bei Erfüllung der festgelegten spezifischen Anforderungen, kann auf eine Audit Durchführung verzichtet werden.

Die Vertragspartner verpflichten sich, alle Betriebsgeheimnisse, die ihnen im Zuge der vereinbarten Zusammenarbeit bekannt werden und als solche bezeichnet werden, gegenseitig vertraulich zu behandeln und nur für Zwecke dieser Geschäftsbeziehung zu verwenden.


Die Parteien werden solche Betriebsgeheimnisse keinem Dritten zugänglich machen und werden den Zugang zu solchen Betriebsgeheimnissen ihren Beauftragten nur insoweit ermöglichen, als die für die Zwecke der Vertragsdurchführung erforderlich ist. Diese Verpflichtung gilt nicht für solche technischen Informationen, die einer Partei schon bekannt waren, bevor sie diese von der anderen Partei erhalten hat, oder für eine Information, die jetzt oder später ohne Verletzung dieser Verpflichtung Allgemeingut wird, oder von einer Partei, unabhängig von dieser Vereinbarung entwickelt wird, oder die von den Parteien schriftlich zur Veröffentlichung freigegeben wurde.

Die Geheimhaltungsverpflichtungen bestehen nach Ende der Geschäftsbeziehung für einen Zeitraum von fünfzehn (15) Jahren fort. Unabhängig von durchgeführten Audits trägt der Auftragnehmer die volle Verantwortung für sein Produkt, seine Dienstleistung und für die Folgen eventueller Qualitätsmängel. Die Verantwortlichkeit des Auftragnehmers richtet sich hierbei nach den Bestimmungen zur Gewährleistung bzw. Haftung im Rahmen der Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Auftraggebers. Diese QMV bildet die Grundlage für die Geschäftsbeziehungen und ist somit integraler Vertragsbestandteil der Einkaufsbedingungen des Auftraggebers. Die Auftragerfüllung bzw. vorgenannten Verpflichtungen sind durch angemessene Notfallpläne unter Abwägung von potenziellen Risiken oder Schwächen sicherzustellen.

Zweck

Diese Qualitätsvereinbarung beschreibt die Anforderungen des Auftraggebers an die Absicherung der Qualität von Lieferungen (Kaufteilen / Materialien) und von zu erbringenden Leistungen (Dienstleistungen) durch den Auftragnehmer.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	3 / 14
		Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Geltungsbereich

Diese Qualitätsvereinbarung gilt für alle Auftragnehmer, deren Lieferungen und Leistungen in Produkte des Auftraggebers einfließen oder als Produkte des Auftraggebers verkauft werden. Sie ist Bestandteil des Liefervertrages und ist sowohl für Auftragnehmer als auch für Auftraggeber verbindlich.

1. Allgemeines

Dieser Vertrag regelt Vorgaben und Verfahren der Qualitätssicherung, schränkt jedoch die Verantwortung des Auftragnehmers für die von ihm zu erbringende Qualität nicht ein. Die Qualität sämtlicher Lieferungen und Leistungen hängt nicht nur von der Einhaltung technischer Spezifikationen ab, sondern, unter dem Gesichtspunkt ökonomischer Reproduzierbarkeit, zu einem hohen Anteil von mittelbaren Einflüssen und Gegebenheiten (Organisation, Abwicklung, Informationsqualität etc.) ab. Deshalb bauen die nachfolgenden Regelungen, die den quantifizierbaren Aspekt der Qualität betreffen, auf diesen Voraussetzungen auf. Der Auftragnehmer verpflichtet sich alle geltenden gesetzlichen und behördlichen Vorschriften sowie bindende Verpflichtungen zu erfüllen.

1.1 Qualitätsziel

Kundenzufriedenheit ist das oberste Ziel aller qualitätssichernden Aktivitäten. Alle Lieferungen und Leistungen des Auftragnehmers müssen daher allen vereinbarten, gesetzlichen und behördlichen Anforderungen in vollem Umfang genügen. Um diese Null-Fehler-Strategie zu verfolgen, ist eine konsequente Qualitätsvorausplanung und effektive Serienüberwachung unabdingbar. Der Schwerpunkt muss hierbei auf der Fehlervermeidung anstatt auf der Fehlererkennung liegen.


1.2 Verpflichtung zur Qualität

- 1.2.1 Der Auftraggeber ist Kunden und Verbrauchern gegenüber verpflichtet, die gesetzlich vorgegebene, die vertraglich vereinbarte und die zu erwartende Qualität seiner Produkte und Leistungen zu gewährleisten. Diesem Grundsatz folgend hat der Auftragnehmer ebenfalls alle Lieferungen und Leistungen (für den Auftraggeber) so zu entwickeln, zu fertigen und zu prüfen, dass die Einhaltung aller geforderten Qualitätsmerkmale sichergestellt ist.
- 1.2.2 Zuvor hat der Auftragnehmer die Beschreibung der Liefergegenstände bzw. der zu erbringenden Leistungen geprüft und in Einklang mit den eigenen betreffenden Fertigungsverfahren befunden (siehe 3.1 Herstellbarkeit / Vertragsprüfung).
- 1.2.3 Der Auftragnehmer ist darüber hinaus verpflichtet, den Auftraggeber auf alle ihm unklar oder fehlerhaft erscheinenden Punkte hinzuweisen. Kann eine in den technischen Unterlagen festgelegte Ausführung oder ein vom Auftraggeber vorgeschriebenes Verfahren durch ein geeigneteres, wirtschaftlicheres, umweltschonenderes und / oder wirkungsvolleres ersetzt werden, erwartet der Auftraggeber entsprechende Vorschläge.

1.3 Umwelt

- 1.3.1 Die gesetzlichen Vorgaben und Grenzwerte sind Minimalanforderungen für alle in die Herstellungskette integrierten Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen. Veränderungen der gesetzlichen Bestimmungen werden vom Auftragnehmer umgesetzt, ohne dass es von Seiten des Auftraggebers eines besonderen Hinweises bedarf. Untersuchungsergebnisse müssen dem Auftraggeber zugänglich gemacht werden.
- 1.3.2 Bei Lieferungen von Gefahrstoffen ist ein Sicherheitsdatenblatt mitzusenden, deren Transport anzuzeigen und gemäß den jeweiligen Landesbestimmungen / Gesetzen zu gewährleisten.
- 1.3.3 Bezüglich der Altautoverordnung sowie Elektroschrottverordnung hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber alle erforderlichen Daten zur Verfügung zu stellen.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	4 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

1.3.4 Nationale und internationale Vorschriften bezüglich deklarationspflichtiger Stoffe müssen beachtet und eingehalten werden (Bsp.: REACH, ROHS 2002/95/EG, GADSL, 2003/11/EG (PBB, PBDE), 2005/69/EG (PAK), 2006/122/EG (PFOS) – gültig jeweils in der neuesten aktuellen Fassung). Sollte ein eingesetzter Stoff / Material im Laufe einer Serienproduktion deklarationspflichtig oder verboten werden, muss dies umgehend dem Auftraggeber mitgeteilt werden. Die Teile dürfen – soweit mit den technischen Anforderungen vereinbar – keine Anteile enthalten, die gesundheitsgefährdend, belästigend und / oder umweltschädlich sind. Ist dies unvermeidbar, muss ein vollständig ausgefülltes EG-Sicherheitsdatenblatt nach der EG-Richtlinie (91/155/EWG gültig jeweils in der neuesten aktuellen Fassung) mit dem Angebot an den Einkauf bzw. in Kopie an das Qualitätsmanagement des Auftraggebers gesendet werden. Dies gilt auch für verwendete Verpackungen. Die Freigabe erfolgt mit der Bemusterung.

Bei Änderungen an den zu liefernden Produkten ist ebenfalls entsprechend zu verfahren. Materialdaten müssen auf Anforderung im IMDS (Internationales Material Daten System; www.mdsystem.de) geführt und uns zu Verfügung gestellt werden.

1.4 **Ethik** (Mitgeltende Unterlagen: Mindestanforderungen an Lieferanten der a.i.m. GmbH)

2. Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, das entsprechend seiner Struktur und Betriebsgröße auf der Basis der aktuellen Revision von IATF16949 und / oder DIN EN ISO 9001 aufgebaut und zertifiziert wurde. Die Anforderungen der internationalen Spezifikation, erweitert um die aktuell gültigen zutreffenden kundenspezifischen Zusatzanforderungen aus dem Automobilbereich (CSR), müssen im Managementsystem des Lieferanten implementiert werden. Der Lieferant hat einen Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) zu benennen, sofern sicherheitsrelevante Merkmale sich im Lenkungsbereich des Lieferanten befinden.

Das QM-System muss alle Firmenbereiche einschließen und durch Audits überwacht werden. Den Herstellprozess überprüft der Lieferant in einem jährlichen Selbstaudit gemäß VDA6.3 (jeweils aktuell gültige Revision). Die Ergebnisse des Selbstaudits sind dem Auftraggeber bei Aufforderung zu übermitteln. Erhält der Auftragnehmer einen besonderen Kundenstatus (z.B. C-Lieferant Einstufung) vom Kunden des Auftraggebers (OEM) oder von einem anderen Kunden, so ist der Auftraggeber unverzüglich, spätestens nach 5 Werktagen zu informieren. Das selbige gilt bei Verlust des Zertifikates (IATF16949 / DIN EN ISO 9001).


Der Auftragnehmer verpflichtet sich, alle zukünftigen Anforderungen der Kunden (OEM) des Auftraggebers an der Weiterentwicklung von QM-Systemen zu implementieren und hierfür die notwendigen Zertifizierungsmaßnahmen durchzuführen.

Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, mit Aufnahme der Geschäftsbeziehungen oder zu einem späteren Zeitpunkt, eine Analyse des QM-Systems in Form eines prozessorientierten Systemaudits durchzuführen. Aufgrund des Ergebnisses wird entschieden, ob aus qualitativer Sicht eine Geschäftsverbindung empfohlen werden kann. Stellt sich heraus, dass es erhebliches Verbesserungspotential gibt, so sind entsprechende Maßnahmen durch den Auftragnehmer einzuleiten und termingerecht umzusetzen.

Kommt der Auftragnehmer im Rahmen einer bestehenden Geschäftsverbindung der Verpflichtung zur Qualitätssicherung nicht ordnungsgemäß nach, ist der Auftraggeber berechtigt, den zugrundeliegenden Rahmenvertrag außerordentlich zu kündigen. Die Einzelheiten der Vertragsbeendigung richten sich nach den [Allgemeinen Einkaufsbedingungen](#) des Auftraggebers.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich außerdem zur Einführung und Weiterentwicklung eines Umweltmanagementsystems (UMS) nach ISO 14001 oder eines vergleichbaren Umweltmanagementsystems, welches hiermit auch Bestandteil des QM-System wird. Branchen- bzw. materialspezifische Anforderungen und deren Einhaltung sind durch den Auftragnehmer nachzuweisen.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	5 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Die für das jeweilige Auftragsverhältnis geltenden branchen- bzw. materialspezifischen Anforderungen werden von den Parteien in einer gesonderten Vereinbarung konkret festgelegt bzw. bei Dauerauftragsverhältnissen zu Beginn des Auftragsverhältnisses und sowie während des laufenden Auftragsverhältnisses bei Veränderungen, die eine diesbezüglich konkretisierte Festlegung erfordern.

2.1 Lieferantenmanagement der a.i.m. GmbH

Das Lieferantenbewertungssystem der a.i.m. GmbH bewertet halbjährlich die Lieferleistung seiner Auftragnehmer in folgenden Kategorien:

Anzahl der Lieferungen / Anzahl der Sonderfahrten / Liefertreue / Service / Umwelt / Risiko

Die so ermittelten Resultate führen zu einer generellen Lieferantenklassierung, die sich wie folgt darstellt:

- A** Freigegebener Lieferant
- B** Gelenkter Lieferant (verschärfte Wareneingangskontrolle, Kostenweiterbelastung an Auftragnehmer)
- C** Gesperrter Lieferant

Sollte der Auftragnehmer eine B oder C Einstufung erhalten, so wird er seitens des Auftraggebers schriftlich zu dieser Thematik und den damit verbundenen Maßnahmen informiert. Erfolgt keine wesentliche Verbesserung im darauffolgenden Bewertungszyklus, so wird der Auftragnehmer abgestuft (B zu C), bzw. aus der Liste der freigegebenen Lieferanten gestrichen (C).

2.2 Eskalationsverfahren der a.i.m. GmbH

Bei schwerwiegenden Abweichungen von Qualitätsanforderungen behält sich der Auftraggeber vor, ein Eskalationsverfahren mit dem Auftragnehmer einzuleiten.

Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens sind folgende:


- Wiederholt fehlerhafte Lieferung, trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- Wiederholte Fertigungsstörung beim Besteller aufgrund fehlerhafter Lieferung
- Wiederholte / kritische Reklamationen durch Kunden des Auftraggebers, verursacht durch Fehler beim Auftragnehmer
- Feldausfall bzw. Rückrufaktion (Okm) durch Kunden des Auftraggebers, verursacht durch Fehler beim Auftragnehmer
- Unzureichendes Reklamationsmanagement des Auftragnehmers
- Drohender Fertigungsstillstand beim Auftraggeber bzw. Kunden des Auftraggebers, verursacht durch Fehler beim Auftragnehmer
- Kritische Maßnahmen aus einem 2nd – Party Lieferantenaudit werden nicht umgesetzt
- Mangelhafte Projektbearbeitung des Auftragnehmers
- Verlust der Zertifizierung des Auftragnehmers (IATF16949 / DIN 9001)

Der Auftraggeber hat ein dreistufiges Eskalationsverfahren implementiert. Durch ein strukturiertes Eskalationsverfahren mit dem Auftragnehmer soll der reibungslose Produktions- und Projektablauf gewährleistet und entstandene Probleme gelöst bzw. nachhaltig abgestellt werden.

Eskalationsstufe 1:

In der ersten Eskalationsstufe (Problemlösung durch Auftragnehmer nicht erfolgreich) wird der Auftragnehmer zu einem Qualitätsgespräch mit dem Auftraggeber bestellt, um das Problem zu erörtern und terminierte Abstellmaßnahmen zu definieren.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	6 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Eskalationsstufe 2:

Stufe 2 der Eskalation (Fremdhilfe zur Problemlösung bei Auftragnehmer notwendig) folgt bei einem unbefriedigenden Ergebnis der Stufe 1. In der Eskalationsstufe 2 kommt es zu einer Fehlerursachenanalyse, die vor Ort bei dem Auftragnehmer oder beim Auftraggeber stattfindet. Diese Problemanalyse kann als Prozessaudit / prozessorientiertes Systemaudit durch den Auftraggeber durchgeführt werden. Der vereinbarte Maßnahmenplan ist durch den Auftragnehmer im festgelegten Zeitrahmen abzuarbeiten. Des Weiteren führt der Auftragnehmer eine 100% Warenausgangsprüfung durch, welche in regelmäßigen Abständen an den Auftraggeber in dokumentierter Form berichtet wird. Kosten hierfür trägt der Auftragnehmer.

Eskalationsstufe 3:

Ein unbefriedigendes Ergebnis der Eskalationsstufe 2 führt zur Einleitung der Stufe 3 (Auftragnehmer ist nicht geeignet). Der Kunde (im Regelfall OEM) des Auftraggebers wird in die Eskalationsstufe 3 einbezogen, soweit es sich um einen vom Kunden vorgegebenen Auftragnehmer handelt oder falls ein Risiko für den Kunden des Auftraggebers besteht. Eine 100% Warenausgangskontrolle bleibt zu den Rahmenbedingungen aus Eskalationsstufe 2 fortlaufend bestehend.

Deeskalation

Bei einem positiven Ergebnis der Wirksamkeitsprüfung in der jeweiligen Eskalationsstufe folgt eine Mitteilung über die Aufhebung der Eskalation (Deeskalation) an den Auftragnehmer. Das Deeskalationsverfahren wird stufenweise abgewickelt.

3. Qualitätsvorausplanung (QVP)

Qualitativ hochwertige / sicherheitsrelevante Produkte / Dienstleistungen setzen eine umfangreiche Vorbereitung voraus. Der Auftragnehmer bringt sein Know-how aktiv ein, um ein technisch einwandfreies Produkt zu einem wirtschaftlichen Preis zu realisieren. Der Auftragnehmer hat sicherzustellen, dass alle qualitätsrelevanten Forderungen erfüllt sind und im Serieneinsatz mangelfrei verwendet werden können. Grundsätzlich ist vor Serienanlauf eine Qualitätsvorausplanung durch den Auftragnehmer durchzuführen.

QVP-Elemente:

- (a) Herstellbarkeitsanalyse
- (b) Prozess-FMEA
- (c) Prozessablaufplan
- (d) Betriebsmittelplanung
- (e) Qualitätsrelevante Aktivitäten (QM-Plan)
- (f) Prüfmittelplanung
- (g) Fähigkeitsuntersuchungen (Maschinenfähigkeit Cm / Cmk, Prozessfähigkeit Cp / Cpk, Messsystemfähigkeit nach VDA5 - jeweils aktuell gültige Revision)
- (h) Verpackungsplanung
- (i) Programm für Unterauftragnehmer


Die QVP-Elemente sind vom Auftragnehmer (ggf. unter Mitwirkung des Auftraggebers) abzuarbeiten und die Ergebnisse ohne Aufforderung beim Auftraggeber vorzustellen. Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, jederzeit Einblick in die entsprechenden Unterlagen zu nehmen.

3.1 Herstellbarkeit / Vertragsüberprüfung

Der Auftragnehmer hat jeden Auftrag bezüglich seiner Herstellbarkeit zu überprüfen. Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass die angefragten Produkte ohne jede Einschränkung, insbesondere in Bezug auf die technischen, rechtlichen und kaufmännischen Anforderungen wie:

Kapazitäten / Mengen, Termine, Preise, Pflichtenheft, Zeichnungen, Spezifikationen, Prozessfähigkeiten

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	7 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Die Herstellbarkeit muss für alle neuen und geänderten Teile / Projekte geprüft werden. Jegliches Problem ist dem Auftraggeber unverzüglich mitzuteilen / anzuzeigen.

Die vertragliche Auftragsannahme gilt als Herstellbarkeitsbestätigung!

3.2 Projektplan / Meilensteinplan

Der Auftragnehmer erstellt zum Zwecke der Projektplanung und Projektdurchführung einen Projekt- bzw. Meilensteinplan in dem der kritische Pfad ersichtlich ist und gesondert betrachtet wird. Dieser ist nach Abstimmung mit dem Auftraggeber verbindlich und Bestandteil des jeweiligen Einkaufsvertrages.

Folgende Meilensteine müssen mindestens im Projektplan enthalten sein:

- a) Erstellung einer Konstruktions-FMEA (bei Eigenentwicklung des Auftragnehmers)
- b) Erstellung einer Prozess-FMEA für Vorserienproduktion **und** Serienproduktion
- c) Erstellung eines Produktionslenkungsplanes gemäß IATF16949 einschließlich besonderer Merkmale für Vorserienproduktion **und** Serienproduktion
- d) Planung und Bereitstellung der Prüfmittel (inkl. Nachweis der Prüfmittelfähigkeit gemäß VDA5)
- e) Herstellung nicht werkzeugfallender Musterteile (falls erforderlich)
- f) Herstellung erster werkzeugfallender Musterteile (inkl. Dokumentation der Produkt-Ist-Werte)
- g) Ermittlung der Maschinen- bzw. Prozessfähigkeit (für SPC-Merkmale)
- h) Baumusterfreigabe des Kunden (bei Eigenentwicklung des Auftragnehmers)
- i) Durchführung der Erstbemusterung (inkl. Erstmusterprüfbericht gemäß VDA-PPF / PPAP)
- j) Produktionsstart und System Befüllung
- k) Der Projektplan nennt Start- und Zieltermine, Ressourcen und Ist-Erfüllungsgrade.

Der Auftragnehmer kommuniziert den Projektstatus in festgelegten Zeitabständen an den Auftraggeber, unter Anwendung des Projektmanagements.

3.3 Prüfplanung und Prüfmittelplanung

3.3.1 Systematische Prüfplanung und Prüfmittelplanung stellen sicher, dass bei neuen und / oder geänderten Produkten, Fertigungsverfahren usw.


- a) alle für die Qualität wesentlichen Merkmale erfasst sind,
- b) die anzuwendenden Prüfverfahren und -häufigkeiten geeignet sind und
- c) die Prüfmittel richtig konzipiert und rechtzeitig vor Nullserienbeginn verfügbar sind.

3.3.2 Die für die Qualität wesentlichen Merkmale sind in der Zeichnung, im Lastenheft und in Spezifikationen enthalten. Die Festlegung von kritischen (dokumentationspflichtigen) Produktmerkmalen, welche in der Prüfplanung und in der Prüfmittelplanung besonders zu beachten sind, erfolgt unter Berücksichtigung der FMEA-Erkenntnisse in Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber.

3.3.3 Ein Prüfplan enthält mindestens folgende Angaben:

- a) Stammdaten (wie Hersteller, Bezeichnung, Zeichnungs-Nr., technischer Änderungsstand, Dokumentationspflicht und Ersteller / Anwender / Datum),
- b) Prüfmerkmal(e), (inkl. aller besonderen Merkmale),
- c) Prüfmittel,
- d) Prüfhäufigkeit,
- e) Prüfmethode,
- f) Prüffart (quantitativ oder qualitativ)
- g) Stichprobengröße oder 100 %-Prüfung
- h) Abstellmaßnahmen bei auftretenden Fehlern,
- i) verantwortliche Person für die Durchführung der Abstellmaßnahmen.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	8 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

3.3.4 Die erforderlichen Prüfmittel sind vom Auftragnehmer eigenverantwortlich und unter Berücksichtigung von wirtschaftlichen und fertigungstechnischen Gesichtspunkten gemäß VDA 5 (jeweils aktuell gültige Revision) zu erstellen.

3.4 Nachweis der Prozessfähigkeit (Vorserie und Serie)

3.4.1 Um frühzeitig Informationen über die **Fähigkeit des Serienprozesses** zu erhalten, sind bereits in den Phasen der Produktionsvorbereitung Prozessfähigkeitsanalysen gemäß VDA 4 (jeweils aktuell gültige Revision) durchzuführen. Durch Prozessfähigkeitsanalysen ist die Übereinstimmung des Prozesses mit den vorgegebenen Qualitätsforderungen (auf Zeichnungen, Spezifikationen, Prozessparametern, Produkterprobung u. a.) unter Anwendung SPC Auswertverfahren zu beurteilen.

3.4.2 Die Auswahl und Festlegung der Merkmale, für welche Nachweise der Prozessfähigkeit zu erbringen sind, hat so früh wie möglich in Absprache mit dem Auftraggeber zu erfolgen. Dies sind jedoch mindestens alle kritischen und dokumentationspflichtigen Merkmale.

Bei D-Merkmalen gelten:

- | | | |
|---|------------|----------------------|
| a) vorläufige Prozessfähigkeit (Kurzzeit) | Forderung: | $P_p; P_{pk} > 2,0$ |
| b) Prozessfähigkeit (Langzeit) | Forderung: | $C_p; C_{pk} > 1,67$ |

Für sonstige SPC-Merkmale gelten:

- | | | |
|---|------------|----------------------|
| a) vorläufige Prozessfähigkeit (Kurzzeit) | Forderung: | $P_p; P_{pk} > 1,67$ |
| b) Prozessfähigkeit (Langzeit) | Forderung: | $C_p; C_{pk} > 1,33$ |

3.4.3 Vor der Bemusterung PPAP / PPF ist der Fertigungsprozess bei voller Auslastung (Kapazität) zu bewerten (Prozessabnahme), wobei die Prozessfähigkeit für alle festgelegten SPC-Merkmale bestätigt werden muss.

3.5 Bemusterung

3.5.1 Die Bemusterung ist gemäß der VDA 2 (jeweils aktuell gültige Revision) durchzuführen, wobei nach der Musterart zu unterscheiden ist und folgende zu berücksichtigen sind:


- a) Sonstige Muster sind Produkte und Materialien, die nicht vollständig unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt sind.
- b) Erstmuster sind Produkte und Materialien, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt worden sind.
- c) Für wichtige messbare Merkmale (Festlegung in Absprache mit dem Auftraggeber) sind die entsprechenden Fähigkeiten nachzuweisen.
- d) Neu-/ Erstmusterung bei: Produkt, Werkzeug, Material, Prozess, Spezifikation oder Produktionsort neu bzw. geändert

3.5.2 Bei nichtbestandener Erstmusterprüfung aufgrund von n.i.O. Erstmusterteilen ist von Seiten des Auftragnehmers ein schriftlicher Maßnahmenkatalog inkl. des voraussichtlichen Endtermins und der verantwortlichen Person je Maßnahme in Absprache mit dem Auftraggeber zu erstellen. Des Weiteren muss ein Termin für die Nachbemusterung schriftlich vereinbart werden.

3.5.3 Bei jeder Nachbemusterung, die aufgrund von n.i.O. Musterteilen durchgeführt werden muss, wird der Auftragnehmer mit den hierfür entstandenen Kosten des Auftraggebers belastet.

3.5.4 Des Weiteren erfolgt die Bezahlung von Werkzeugen erst nach voller Freigabe der Erstmuster.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	9 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

3.8 Mengensicherungskonzept

Bei Werkzeugschäden und / oder Maschinenstörungen stellt der Auftragnehmer durch geeignete Maßnahmen sicher, dass die Versorgung mit Produkten für den Auftraggeber gewährleistet ist (Notfallpläne, Puffer von Produkten, usw.). Zur Vermeidung von Prozessstörungen unterhält der Auftragnehmer eine vorrausschauende und vorbeugende Wartung und Instandhaltung (TPM gemäß IATF16949).

4. Serienüberwachung

Der Auftragnehmer gewährleistet, durch geeignete und mit dem Auftraggeber abgestimmte Prüfmethoden entsprechend seiner Prüfplanung, eine systematische Überwachung seiner Produktion. Für die Serienüberwachung können, falls erforderlich, weiter programm- und produktspezifische Konzepte vereinbart werden.

4.1 Wareneingang

Die Qualität der vom Auftragnehmer bezogenen Produkte / Materialien / Rohstoffe wird durch geeignete Sicherungsmaßnahmen gewährleistet. Wareneingangsprüfung inkl. Dokumentation der Prüfergebnisse und / oder Anlieferung mit Prüfbescheinigungen und Fähigkeitsnachweisen vom Unterlieferanten. Eine sachgerechte Dokumentation, die eine chargenbezogene und lückenlose Rückverfolgbarkeit zum Unterlieferanten sicherstellt, ist vom Auftragnehmer zu gewährleisten.

4.1.1 Bei D - pflichtigen Rohmaterialien, sowie Produkten muss je unterschiedlicher Charge ein separater Lieferschein vorhanden sein, die Packstücknummern müssen dem Lieferschein und dem Werksprüfzeugnis zuzuordnen sein.

4.1.2 Beschaffung bei Unterauftragnehmern

Die von Unterauftragnehmern bezogenen Produkte (Materialien und Dienstleistungen) werden Bestandteil des Endproduktes und beeinflussen somit direkt deren Qualität. Der Auftragnehmer hat die Qualität dieser Produkte sicherzustellen, auch wenn der Unterauftragnehmer vom Auftraggeber vorgegeben sein sollte. Die Lieferleistungen sind zu überwachen und bei Problemen entsprechende Maßnahmen einzuleiten.

Grundsätzlich gelten für den Unterauftragnehmer die gleichen spezifischen Anforderungen (CSR) wie für den Auftragnehmer. Der Auftragnehmer verpflichtet sich, deren Weitergabe und Umsetzung sicherzustellen.

4.2 Produktion


Durch planmäßige Überwachung und Dokumentation von Prozessparametern und Produktmerkmalen sichert der Auftragnehmer einen fähigen und beherrschten Produktionsablauf und somit die Qualität der von ihm hergestellten Produkte. Für festgelegte Merkmale wird der Einsatz von SPC (Statistische Prozess Regelung) geplant und eingeführt. Die entsprechenden Fähigkeitsnachweise / Fähigkeitsauswertungen gemäß Punkt 3.4 werden auf Verlangen dem Auftraggeber mitgeteilt.

Die Auftragnehmer sind selbst verpflichtet, sich mit allen erforderlichen Prüfmitteln auszustatten, damit sämtliche Produktmerkmale geprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Prüfunternehmens muss dieses nachweisbar entsprechend zertifiziert sein. Geeignete Prüfmittel und Methoden sind, mit dem Auftraggeber aufeinander abzustimmen.

4.2.1 Qualitätsaufzeichnungen

Eine Archivierung von relevanten dokumentierten Informationen ist gemäß VDA 1 (jeweils aktuell gültige Revision) sicherzustellen. Gesetzliche und behördliche Anforderungen, sowie bindende Verpflichtungen werden seitens des Auftragnehmers bezüglich der Archivierung vollumfänglich sichergestellt.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	10 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Auf Verlangen des Auftragsgebers hat ihm der Auftragnehmer Einsicht in diese dokumentierten Informationen zu gewähren.

4.2.2 Dokumentationspflichtige Produkte / Materialien

Die Kennzeichnung der Dokumente (Zeichnung, Spezifikation, Fertigungs- und Prüfunterlagen) erfolgt mit einem großen „D“ auf Warenanhänger, Lieferschein und Werksprüfzeugnis. Die Archivierungsdauer der Unterlagen beträgt mindestens 15 Jahre (mögliche Abweichungen gemäß CSR OEM) nach letzter Auslieferung des Produktes.

4.2.3 Endprüfung

Der Auftragnehmer hat im Rahmen einer Endprüfung sicherzustellen, dass die auszuliefernden Produkte den spezifischen Anforderungen des Auftraggebers, sowie die des Kunden (OEM) genügen. Annahmekriterien für Stichprobenpläne müssen sich immer auf „Null Fehler“ beziehen.

4.2.4 Requalifikation

Für den Auftraggeber gilt, dass zur jährlich durchzuführenden Requalifikationsprüfung alle nicht über den Serien begleitenden Prüfplan abgedeckten Merkmale geprüft werden. Der Auftragnehmer hat die Anforderungen zur Requalifikationsprüfung sicherzustellen und hat dem Auftraggeber auf Wunsch diese innerhalb von zwei Arbeitstagen vorzulegen. Sollte die Requalifikation nicht durchgeführt oder schuldhaft durch den Auftragnehmer verzögert werden, behält sich der Auftraggeber das Recht vor, eine Requalifikation, extern zu beauftragen, zu Lasten des Auftraggebers.

4.3 Fehlerhafte Teile

Der Auftragnehmer muss einen dokumentierten Prozess bezüglich der Lenkung nichtkonformer Ereignisse gemäß IATF16949 (jeweils aktuell gültige Revision) im Unternehmen implementiert haben. Im Einzelfall können fehlerhafte Produkte durch fachmännische Nacharbeit spezifikationskonform nachgebessert werden. Derartige Produkte sind entsprechend zu kennzeichnen und dürfen erst nach ausdrücklicher Genehmigung des Auftraggebers ausgeliefert werden. Korrekturmaßnahmen werden mit dem Auftraggeber abgestimmt. Als Sofortmaßnahme kann der Auftraggeber auch Sondermaßnahmen beim Auftragnehmer (z. B. Erhöhung von Prüfumfang und Prüfhäufigkeit) fordern. Hierdurch entstehende Mehrkosten gehen zu Lasten des Auftragnehmers. Für Mehraufwände, hierunter fallen Kosten für Prüf- bzw. Reklamationsberichte und Folgekosten, die durch die Anlieferung, Verarbeitung und Auslieferung fehlerhafter Produkte entstehen, haftet der Auftragnehmer.


5. Gewährleistung / Haftung

Anstelle der Ausführungen in Punkt 5.3 gelten alle Regelungen der technischen Lieferbedingungen des Auftraggebers, sofern diese zwischen den beiden Parteien vereinbart wurden. Diese Qualitätsmanagementvereinbarung berührt die Haftung des Auftragnehmers für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Auftraggebers wegen Mängeln der Lieferungen nicht. Der Auftraggeber behält sich insbesondere das Recht vor, alle Kosten, die aufgrund der Lieferung nicht spezifikationskonformer Produkte oder nicht eingehaltener Liefertermine entstehen, dem Auftragnehmer weiter zu belasten (soweit dieser dafür verantwortlich ist). Dies gilt auch für Zusatzkosten zur Aufrechterhaltung der Produktion beim Auftraggeber bzw. dessen Kunden. Für die Verantwortlichkeit des Auftragnehmers gelten die Bestimmungen zur Gewährleistung und Haftung im Rahmen der Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Auftraggebers.

5.1 Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber

Die Wareneingangsprüfung umfasst mindestens die Prüfung der Ware hinsichtlich Typ, Menge und äußerlich sichtbare Schäden.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	11 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Der Auftraggeber behält sich eine stichprobenartige Überprüfung durch ihn selbst oder durch ein zu diesem Zwecke beauftragtes Unternehmens vor. Werden Abweichungen festgestellt, so gehen diese zu Lasten des Auftragnehmers.

5.2 Beanstandungen durch den Auftraggeber

Auf Beanstandungen aufgrund fehlerhafter Vertragsgegenstände reagiert der Auftragnehmer unverzüglich. Er übermittelt dem Auftraggeber innerhalb einer Frist von vierundzwanzig (24) Stunden einen Bericht (8-D-Report), der mindestens auf nachstehende Punkte eingeht:

- a) Fehlerbeschreibung
- b) Fehlerursache (sofern nach 24 Stunden ermittelt)
- c) Eingeleitete Sofortmaßnahmen (Schadenbegrenzung)
- d) Abstellmaßnahmen (Ursachenbeseitigung, unverzüglich nach Ermittlung der Ursache)
- e) Vorbeugende Maßnahmen zur Vermeidung einer Wiederholung
- f) Termine der Maßnahmen und Verantwortlicher für die Durchführung

5.2.1 Eskalationsstufen bei Mängelberichten (siehe 2.2 Eskalationsverfahren a.i.m. GmbH)

Bei Erwartung eines 8-D-Reports:

1. Erinnerung nach 8 Arbeitstagen (kostenpflichtig)
2. Erinnerung nach 10 Arbeitstagen (kostenpflichtig)
3. Erinnerung und Meldung an QMB und EK nach 12 Arbeitstagen (kostenpflichtig)

Beanstandungen und Sperrungen entbinden den Auftragnehmer nicht von seiner Lieferverpflichtung.

5.3 Rückweisung mangelhafter Vertragsgegenstände durch den Auftraggeber

Vor Rückweisung wird vom Auftraggeber die Abstimmung mit dem Auftragnehmer gesucht, um den anfallenden Schaden möglichst begrenzt zu halten.

5.3.1 Auftreten / Erkennung eines Mangels vor Produktionsbeginn


Wenn auf den Auftragnehmer rückführbare Mängel auf dem Gelände des Auftraggebers vor Produktionsbeginn festgestellt werden (Verarbeitung oder Installation), erhält der Auftragnehmer innerhalb einer angemessenen Frist die Möglichkeit zur Nachbesserung oder Nacherfüllung (Ersatzlieferung) hinsichtlich der Vertragsprodukte, sofern trotz der besonderen Eilbedürftigkeit eine solche Fristsetzung für den Auftraggeber zumutbar ist. Sollte nach Ablauf der vom Auftraggeber eingeräumten Frist keine Fehlerbehebung vorliegt oder eine Fristsetzung für den Auftraggeber unzumutbar ist, dann ist der Auftraggeber berechtigt:

- a) Die mangelhaften Vertragsprodukte auf Kosten des Auftragnehmers entweder selbst nachzubessern oder vom Kunden freigegebene Dritte mit der Nachbesserung zu beauftragen
- b) Den Preis für die Einzelbestellung zu mindern
- c) Von der Einzelbestellung zurückzutreten

5.3.2 Auftreten / Erkennung eines Mangels nach dem Produktionsbeginn

Sollten auf den Auftragnehmer rückführbare Mängel nach dem Produktionsbeginn (Verarbeitung oder Montage) beim Auftraggeber festgestellt werden, sind gemeinsam mit dem Auftragnehmer Maßnahmen zur Mängelbeseitigung festzulegen und terminlich so zu fixieren, dass zusätzliche Aufwände und Kosten nicht oder nur in geringem Aufwand entstehen. Welche jedoch zu Lasten des Verursachers verbucht werden.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	12 / 14
		Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

5.3.3 Auftreten / Erkennung eines Mangels nach Produktionsende

Wenn auf den Auftragnehmer rückführbare Mängel nach dem Produktionsende oder nach der Lieferung an den Kunden festgestellt werden, sind gemeinsam mit dem Auftragnehmer Maßnahmen zur Mängelbeseitigung festzulegen und terminlich so zu fixieren, dass zusätzliche Aufwände und Kosten nicht oder nur in geringem Aufwand entstehen. Welche jedoch zu Lasten des Verursachers verbucht werden.

5.3.4 Informationsaustausch / Mängeluntersuchung

Die Parteien vereinbaren, sich bei möglichen Schadensrisiken und bei bereits aufgetretenen Schadensfällen umgehend zu benachrichtigen. Sie vereinbaren, bei Maßnahmen zur Risikovermeidung zusammenzuarbeiten, damit diese Maßnahmen reibungslos ausgeführt werden können. Auf Wunsch unterstützt der Auftragnehmer den Auftraggeber bei der Analyse der Fehlerursache. Soweit nach den vorstehenden Abschnitten 5.3.1, 5.3.2. und 5.3.3. der Auftragnehmer in die Abstimmung einzubeziehen ist, so ist er verpflichtet, auf entsprechende Mängelinformationen des Auftraggebers sofort zu reagieren und unverzüglich Lösungsvorschläge zu unterbreiten. Kommt er dieser Verpflichtung nicht nach, so kann der Auftraggeber die Maßnahmen nach diesen Vorschriften nach eigenem Ermessen auf Kosten des Auftragnehmers durchführen.

5.3.5 Versicherung

Der Auftragnehmer schließt ausreichende Versicherungen gegen Rückrufrisiken und Produkthaftungsfälle ab und legt auf Wunsch des Auftraggebers den Versicherungsnachweis vor.

5.4 Hohe Ausfallraten oder wiederholende Qualitätseinbußen

Für den Fall sich wiederholender oder kontinuierlicher Qualitätseinbußen sowie bei erheblichen Ausfallraten / Rückweiseraten (Maßstab sind die üblichen Forderungen in der Automobilindustrie) hat der Auftraggeber das Recht zur:

- a) Umsatzreduktion (d. h. Einschaltung eines weiteren Lieferanten)
- b) Auflösung der Entwicklungspartnerschaft
- c) Einsichtnahme in die Produktion und Prüfdokumentation des Auftragnehmers
- d) Durchführung einer Problemanalyse bzw. außerplanmäßigen Auditierung, entweder durch eigene Mitarbeiter oder Dritte.

Des Weiteren wird das unter 2.2 beschriebene Eskalationsverfahren der a.i.m. GmbH eingeleitet. Auf allen Ebenen werden terminierte Verbesserungsmaßnahmen und Verantwortlichkeiten festgelegt und schriftlich vereinbart. Bei unzureichendem Erfolg wird ein Gespräch auf der Geschäftsführungsebene befehligt.


5.5 Ausfallstatistik und Zielvereinbarung

Alle Mängelrügen werden vom Auftragnehmer systematisch erfasst und ausgewertet. Auf Verlangen werden diese Daten dem Auftraggeber mitgeteilt, um sie mit denen der Lieferantenbewertung des Auftraggebers zu vergleichen. Es wird, falls erforderlich, ein Zielgespräch zwischen Auftragnehmer und Auftraggeber geführt, um konkrete maximale Ausfallraten (ppm) schriftlich zu vereinbaren. Die Null-Fehler Forderung steht hierbei natürlich im Vordergrund, wobei die festgelegten ppm-Zielvereinbarungen der Messung der ständigen Verbesserung dienen sollen.

6. Sonstige Vereinbarungen

Sollte eine Bestimmung dieses Vertrages unwirksam sein oder werden, so berührt dies nicht die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen. Die Vertragspartner werden die unwirksame Bestimmung durch eine solche ersetzen, die der unwirksamen Bestimmung wirtschaftlich am nächsten kommt. Dies gilt auch dann, wenn sich eine Vertragslücke ergibt.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	13 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

6.1 Laufzeit dieses Vertrages

Diese Vereinbarung tritt mit ihrer Unterzeichnung in Kraft und kann mit einer Frist von drei Monaten zum Ende eines Kalenderjahres von jedem der Vertragspartner mittels eingeschriebenen Briefes gekündigt werden.

6.2 Änderungen

- 6.2.1 Änderungen und Ergänzungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch im Hinblick auf dieses Schriftformerfordernis.
- 6.2.2 Sollte einer der Bestimmungen der vorliegenden Richtlinie unwirksam sein oder werden, so wird dadurch die Gültigkeit des gesamten Vertragswerkes nicht berührt. Die Parteien sind verpflichtet, eine unwirksame Bestimmung durch eine ihr im wirtschaftlichen Erfolg möglichst gleichkommende Regelung zu ersetzen.
- 6.2.3 a.i.m. GmbH Einkaufsbedingungen (Mitgeltende Unterlagen).
- 6.2.4 a.i.m. GmbH Lieferbedingungen (Mitgeltende Unterlagen).
- 6.2.5 Ergeben sich zwischen den Vertragspartnern Meinungsverschiedenheiten in der Interpretation dieses Vertrages oder bezüglich der Rechte und Pflichten der Vertragspartner, versuchen die Vertragspartner zunächst im Wege persönlicher Verhandlungen eine Bereinigung der Meinungsverschiedenheiten zu erzielen.


6.3 Anwendbares Recht

Dieser Vertrag und alle Streitigkeiten aus und im Zusammenhang mit diesem Vertrag unterliegen dem deutschen Recht, mit Ausnahme der Konvention der Vereinten Nationen zu Verträgen über den internationalen Warenkauf vom 11. April 1980 (CISG) und des Kollisionsrechts (IPR).

6.4 Mitgeltende Unterlagen

[Allgemeine Lieferbedingungen der a.i.m. GmbH](#)
[Allgemeine Einkaufsbedingungen der a.i.m. GmbH](#)
[Lieferantenverantwortung / Mindestanforderungen an Lieferanten der a.i.m. GmbH](#)
Geheimhaltungsvereinbarung der a.i.m. GmbH

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	14 / 14
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		003/11.2017	28.11.2017

Salvatorische Klausel

Sollte eine Bestimmung dieser Vereinbarung ganz oder teilweise nicht rechtswirksam sein oder eine Lücke enthalten, wird hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. An die Stelle unwirksamer Bestimmungen oder zur Ausfüllung einer Lücke soll eine angemessene Regelung treten, die, soweit rechtlich möglich, dem am nächsten kommt, was die Parteien gewollt haben, oder nach dem Sinn und Zweck dieser Vereinbarung gewollt haben würden, wenn sie beim Abschluss diesen Punkt bedacht hätten.

Dieser Vertrag wurde in allen Punkten vereinbart. Jede Partei hat ein Exemplar nebst Anlagen erhalten.

Ort

Datum

Stempel,
rechtsverbindliche
Unterschrift Auftragnehmer

Ort

Datum

Stempel,
rechtsverbindliche
Unterschrift Auftraggeber

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Menten, Rainer	Freigeber: Kohn, Jim
Datum: 08.11.2017	Datum: 21.11.2017	Datum: 28.11.2017
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294