 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	1 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

Qualitätsmanagementvereinbarung (QMV)

FÜR

LIEFERUNGEN, LEISTUNGEN UND DIENSTLEISTUNGEN

(nachfolgend "Vertrag" genannt)

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

Zwischen

a.i.m. all in metal GmbH

Am Leuchtenbau 5

09514 Lengefeld

(Niederlassung: Steinbeisstr. 6, 71706 Markgröningen)

Bundesrepublik Deutschland

(nachfolgend

"a.i.m." oder "Auftraggeber"
genannt)

und

Muster GmbH


Am Muster 8

00000 Muster

(nachfolgend "Auftragnehmer" genannt)

(gemeinsam als die "Parteien" und einzeln als "Partei" bezeichnet)

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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	2 von 17
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

Präambel

Die Wettbewerbsfähigkeit und die Position der a.i.m. 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. .

Der Abschluss dieses Vertrags stellt einen unverzichtbaren Schritt für eine gemeinsame geschäftliche Zukunft mit der a.i.m. 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. Dieser Vertrag orientiert sich an den einschlägigen Normen und Regelwerken (jeweils aktuell gültige Revision) IATF16949 / DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001 sowie DIN EN ISO 50001 und der VDA-Schriftenreihe gemäß kundenspezifischen Anforderungen.

1. Allgemeines

1.1 Audit

Die Akzeptanz dieses Vertrags 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 fünf (5) Werktagen). Bei einschlägigen Qualitätsproblemen (siehe 3.2. Eskalationsverfahren der a.i.m.) 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 Einzelliefervertrages bzw. des Rahmeneinkaufsvertrages oder der Einkaufsbedingungen herzustellen oder zu erbringen hat.

Art und Anzahl der Audits liegen im Ermessen des Auftraggebers. Bei Nachweis der Zertifikate von / oder IATF16949 / DIN EN ISO 9001 / DIN EN ISO 14001 / DIN EN ISO 50001 (jeweils in der aktuellen Revision), sowie bei Erfüllung der festgelegten spezifischen Anforderungen, kann a.i.m. auf eine Audit Durchführung verzichten.

1.2 Geheimhaltung

Die Geheimhaltungsverpflichtungen der Parteien richten sich nach der zwischen den Parteien abgeschlossenen Geheimhaltungsvereinbarung.

1.3 Zweck

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

1.4 Geltungsbereich


Dieser Vertrag gilt für alle Auftragnehmer, deren Lieferungen, Leistungen und Dienstleistungen direkt und indirekt in Produkte des Auftraggebers einfließen oder als Produkte des Auftraggebers verkauft werden. Er ist Bestandteil der vertraglichen Beziehung zwischen den Parteien und ist sowohl für Auftragnehmer als auch für Auftraggeber verbindlich.

1.5 Vertragshierarchie

Bei Widersprüchen zwischen den Vertragsdokumenten sind die Vertragsdokumente in folgender Reihenfolge anwendbar und vorrangig:

- a) Einzelliefervertrag

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

- b) Dieser Vertrag (Qualitätsmanagementvereinbarung)
- c) Rahmeneinkaufsvertrag
- d) Kundenbedingungen des jeweiligen Kunden von a.i.m. gemäß Einzelliefervertrag (z.B. MBST von Mercedes Benz AG), in ihrer jeweils aktuellen Fassung
- e) Geheimhaltungsvereinbarung, soweit vereinbart
- f) Allgemeine Einkaufsbedingungen von a.i.m.

Sofern die Parteien in dem Einzelliefervertrag eine andere Rangfolge oder die Geltung anderer Vertragsdokumente oder anderer Fassungen von Vertragsdokumenten vereinbaren, gilt diese Vereinbarung vorrangig vor dem Inhalt dieses Abschnittes "Vertragshierarchie".

1.6 Geltung von Kundenbedingungen

Die Kundenbedingungen des jeweiligen Kunden (OEM) von a.i.m. gemäß Einzelliefervertrag (z.B. MBST von Mercedes Benz AG), in ihrer jeweils aktuellen Fassung, gelten ergänzend und nachrangig zu diesem Vertrag.

Im Verhältnis zwischen a.i.m. und dem Auftragnehmer sind die Kundenbedingungen so zu lesen, dass a.i.m. die Position des Auftraggebers (z.B. im Falle der MBST von Mercedes Benz AG "Daimler") und der Auftragnehmer, die des Lieferanten oder Auftragnehmers (z.B. im Falle der MBST von Mercedes Benz AG "Partner") einnimmt.

2. Qualitätssicherung

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.

2.1 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.


2.2 Verpflichtung zur Qualität

2.2.1 Der Auftraggeber ist Kunden und Verbrauchern gegenüber verpflichtet, die gesetzlich vorgegebene, die vertraglich vereinbarte und die zu erwartende Qualität seiner Produkte, Leistungen und Dienstleistungen zu gewährleisten. Diesem Grundsatz folgend hat der Auftragnehmer ebenfalls alle Lieferungen, Leistungen und Dienstleistungen (für den Auftraggeber) so zu entwickeln, zu fertigen und zu prüfen, dass die Einhaltung aller geforderten und anwendbaren Qualitätsmerkmale sichergestellt ist.

2.2.2 Zuvor hat der Auftragnehmer die Beschreibung der Liefergegenstände bzw. der zu erbringenden Leistungen und Dienstleistungen geprüft und in Einklang mit den eigenen betreffenden Fertigungsverfahren und sonstigen Verfahren befunden (siehe 4.1 Herstellbarkeit / Vertragsprüfung).

2.2.3 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.

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

2.3 Umwelt

2.3.1 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.

2.3.2 Bei Lieferungen von Gefahrstoffen ist ein Sicherheitsdatenblatt mitzusenden, deren Transport anzuzeigen und gemäß den jeweiligen Landesbestimmungen / Gesetzen durchzuführen.

2.3.3 Bezüglich der Altautoverordnung sowie Elektroschrottverordnung hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber alle erforderlichen Daten zur Verfügung zu stellen.

2.3.4 Nationale und internationale Vorschriften bezüglich deklarationspflichtiger Stoffe müssen beachtet und eingehalten werden (Bsp.: REACH VO 1907/2006, ROHS 2 2011/65/EU, – gültig jeweils in der neuesten aktuellen Fassung).

Sollte ein eingesetzter Stoff / Material im Laufe einer Serienproduktion deklarationspflichtig oder verboten werden, muss der Auftragnehmer dies umgehend dem Auftraggeber mitteilen. Die Teile dürfen – soweit mit den technischen Anforderungen vereinbar – keine Anteile enthalten, die gesundheitsgefährdend, belästigend und / oder umweltschädlich sind. Ist dies im Ausnahmefall unvermeidbar, muss der Auftragnehmer ein vollständig ausgefülltes EG-Sicherheitsdatenblatt nach der EG-Verordnung (1907/2006 (REACH) gültig jeweils in der neuesten aktuellen Fassung) mit dem Angebot an den Einkauf bzw. in Kopie an das Qualitätsmanagement des Auftraggebers senden. 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 muss der Auftragnehmer auf Anforderung im IMDS (Internationales Material Daten System; www.mdssystem.com) aufführen und dem Auftraggeber zur Verfügung stellen.

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

Der Auftragnehmer wird die Vorgaben aus dem Dokument "Mindestanforderungen an den Lieferanten der a.i.m. einhalten.

3. Qualitätsmanagementsystem


Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems (QM-System), 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 Auftragnehmers implementiert werden.

Der Auftragnehmer hat einen Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) zu benennen, sofern sicherheitsrelevante Merkmale sich im Lenkungsbereich des Auftragnehmers befinden. Den Herstellprozess überprüft der Auftragnehmer in einem jährlichen Selbstaudit gemäß VDA6.3 (jeweils aktuell gültige Revision). Die Ergebnisse des Selbstaudits sind dem Auftraggeber bei Aufforderung zu übermitteln.

Das QM-System muss alle Unternehmensbereiche des Auftragnehmers einschließen und durch Audits von ihm überwacht werden.

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 fünf (5) Werktagen zu informieren. Das selbige gilt bei Verlust des Zertifikates (IATF16949 / DIN EN ISO 9001).

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum	
	005/11.2021	29.11.2021	

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 einer wesentlichen Verpflichtung zur Qualitätssicherung nicht ordnungsgemäß nach, obwohl ihm der Auftraggeber eine angemessene Frist zur Beseitigung der Pflichtverletzung gesetzt hat, ist der Auftraggeber berechtigt, den zugrundeliegenden Rahmeneinkaufsvertrag außerordentlich zu kündigen. Die Einzelheiten der Vertragsbeendigung richten sich nach dem Rahmeneinkaufsvertrag und 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.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich ein Informationssicherheitsmanagementsystem nach TISAX (Trusted Information Security Assessment Exchange) sowie ISO 27001 zu unterhalten und sein Unternehmen entsprechend zertifizieren zu lassen. Der Auftragnehmer wird dies auf Aufforderung von a.i.m. nachweisen.

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.

3.1 Lieferantenmanagement der a.i.m.

Das Lieferantenbewertungssystem der a.i.m. bewertet halbjährlich die Lieferleistung seiner Auftragnehmer in unterschiedlichen Kategorien.

Im Rahmen von Lieferungen und Leistungen werden folgende Kategorien berücksichtigt: Anzahl der Lieferungen / Anzahl der Sonderfahrten / Liefertreue / Service / Umwelt / Risiko.

Im Rahmen von Dienstleistungen werden folgende Kategorien berücksichtigt: Anzahl der Beauftragungen / Auftragserfüllung / Liefertreue-Termintreue / Service / Qualität / 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).

3.2 Eskalationsverfahren der a.i.m.

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

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
- Wiederholt fehlerhafte Dienstleistung
- 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.

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. Kosten hierfür trägt der Auftragnehmer.

Des Weiteren führt der Auftragnehmer eine 100% Warenausgangsprüfung durch, welche in regelmäßigen Abständen an den Auftraggeber in dokumentierter Form berichtet wird. Kosten hierfür trägt auch 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.


Die Kosten hierfür trägt der Auftragnehmer. Insbesondere wird der Auftragnehmer die Kosten des Auftraggebers und des Kunden (im Regelfall OEM) erstatten, die in diesem Zusammenhang entstehen und die er zu vertreten hat.

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.

4. Qualitätsvorausplanung (QVP)

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

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.

4.1 Herstellbarkeit / Vertragsüberprüfung

Der Auftragnehmer hat jeden Auftrag bezüglich seiner Herstellbarkeit und/oder seiner Umsetzung zu überprüfen.

Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass die angefragten Produkte ohne jede Einschränkung herstellbar und lieferbar sind, insbesondere in Bezug auf die technischen, rechtlichen und kaufmännischen Anforderungen wie:

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

Die Herstellbarkeit muss für alle neuen und geänderten Teile / Projekte geprüft werden.

Jegliches Problem bei der Herstellung oder Umsetzung ist dem Auftraggeber unverzüglich mitzuteilen / anzuzeigen.

Die vertragliche Auftragsannahme gilt als Herstellbarkeits- und / oder Umsetzungsbestätigung des Auftragnehmers!


4.2 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

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

- 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 ((Statistische Prozess Regelung))
- 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.

4.3 Prüfplanung und Prüfmittelplanung

4.3.1 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.

4.3.2 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.

4.3.3 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.


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

4.4 Nachweis der Prozessfähigkeit (Vorserie und Serie)

4.4.1 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.

4.4.2 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.

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum	
	005/11.2021	29.11.2021	

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: $C_p; C_{pk} > 1,33$

4.4.3 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.

4.5 Bemusterung

4.5.1 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

4.5.2 Bei nichtbestandener Erstmusterprüfung aufgrund von n.i.O. Musterteilen 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.

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

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

4.8 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 vorrutschauende und vorbeugende Wartung und Instandhaltung (TPM gemäß IATF16949).

4.9 Dokumentationspflichten und Aufbewahrungsfristen

4.9.1 Der Auftragnehmer hat über die Durchführung seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen Qualitätssicherungsaufzeichnungen (z.B. Vorgabe und Nachweisdokumente wie Prüfpläne, Mess- und Prüfdaten, usw.) zu führen und aufzubewahren. Der Umfang der Qualitätssicherungsaufzeichnungen muss ausreichend sein, um den ordnungsgemäßen, korrekten Zustand der Produkte und Leistungen zu dokumentieren.

4.9.2 Die Pflicht zur Aufbewahrung Qualitätssicherungsaufzeichnungen beträgt fünfzehn (15) Jahre und richtet sich nach dem VDA-Band 1. Falls gesetzlich vorgeschrieben, kann die Frist auch länger sein. Die Aufbewahrungsfrist beginnt, sobald der Auftragnehmer das Produkt an den Auftraggeber geliefert hat.

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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	10 von 17
		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

4.9.3 Die Qualitätssicherungsaufzeichnungen sind auf Verlangen des Auftraggebers, insbesondere im Rahmen eines Audits, offen zu legen.

4.9.4 Die oben genannten Verpflichtungen bleiben auch nach Beendigung dieses Vertrages bestehen.

5. Serienüberwachung

Der Auftragnehmer gewährleistet, durch geeignete und mit dem Auftraggeber abgestimmte Prüfmethode entsprechend seiner Prüfplanung, eine systematische Überwachung seiner Produktion.

Für die Serienüberwachung können, falls erforderlich, weiter programm- und produktspezifische Konzepte vereinbart werden.

5.1 Wareneingang beim Auftragnehmer

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.

5.1.1 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.

5.1.2 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 an den Unterauftragnehmer sicherzustellen und zu überwachen.

5.2 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 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.


5.2.1 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.

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

5.2.2 Dokumentationspflichtige Produkte / Materialien

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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	11 von 17
		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

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.

5.2.3 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.

5.2.4 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 Auftragnehmers.

5.3 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.

6. Gewährleistung / Haftung


Ergänzend zu den Ausführungen in Ziffer 6.3 gelten alle Regelungen der technischen Spezifikationen des Auftraggebers, soweit in diesen zwischen den beiden Parteien entsprechende Vorgaben vereinbart wurden. Dieser Vertrag berührt die Haftung des Auftragnehmers für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Auftraggebers wegen Mängeln der Lieferungen oder Dienstleistungen gemäß den geltenden vertraglichen Regelungen, insbesondere gemäß Rahmeneinkaufsvertrag, sowie der gesetzlichen Regelungen nicht.

Der Auftraggeber behält sich insbesondere das Recht vor, alle Kosten, die aufgrund der Lieferung nicht spezifikationskonformer Produkte, Leistungen und Dienstleistungen 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 des Rahmeneinkaufsvertrags und der Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Auftraggebers. Es gelten ergänzend ferner die jeweiligen Kundenvorgaben (OEM) (z.B. insbesondere MBST Ziffer 18/06 von Mercedes Benz AG zu den mangelhaften Lieferungen).

6.1 Warenausgangsprüfung beim Auftragnehmer und Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber

6.1.1 Die Warenausgangsprüfung des Auftragnehmers umfasst mindestens die Prüfung der Ware hinsichtlich der Art, des Typs, der Menge und äußerlich sichtbare Schäden.

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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	12 von 17
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

6.1.2 Die Verpflichtung des Auftraggebers zur Wareneingangsprüfung ist aufgrund der verstärkten Qualitätsmaßnahmen und der Wareneingangskontrolle beim Auftragnehmer beschränkt auf Mängel, die bei äußerlicher Betrachtung einschließlich der Lieferpapiere offen zu Tage treten (z.B. Transportschäden) sowie auf die Art, den Typ und die Menge (Falsch- oder Minderlieferungen) der gelieferten Produkte. Etwaige Mängel wird der Auftraggeber innerhalb einer angemessenen Frist, die mindestens zehn (10) Arbeitstage ab Eingang des Produkts beträgt, gegenüber dem Auftragnehmer rügen. Weitere Pflichten des Auftraggebers bestehen bezüglich der Untersuchungs- und Rügepflichten beim Wareneingang nicht. .

6.2 Beanstandungen durch den Auftraggeber

Auf Beanstandungen aufgrund fehlerhafter Vertragsgegenstände reagiert der Auftragnehmer unverzüglich, innerhalb von vierundzwanzig (24) Stunden (gerechnet nur an Arbeitstagen).

Er übermittelt dem Auftraggeber, im Rahmen der Lieferung von Produkten und Leistungen, innerhalb der 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

6.2.1 Eskalationsstufen bei Mängelberichten in Bezug auf gelieferte Produkte und Leistungen (siehe 3.2 Eskalationsverfahren a.i.m.)

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.

6.3 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.

6.3.1 Auftreten / Erkennung eines Mangels vor Produktionsbeginn

- a) 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 Nacherfüllung durch Nachbesserung oder 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 Mängelbehebung vorliegen oder eine Fristsetzung für den Auftraggeber unzumutbar sein, dann ist der Auftraggeber berechtigt, die die mangelhaften Vertragsprodukte auf Kosten des Auftragnehmers entweder selbst nachzubessern oder vom Kunden freigegebene Dritte mit der Nacherfüllung zu beauftragen. Die weiteren vertraglichen und gesetzlichen Rechte des Auftraggebers bleiben unberührt.

6.3.2 Auftreten / Erkennung eines Mangels nach dem Produktionsbeginn

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

Sollten auf den Auftragnehmer rückführbare Mängel nach dem Produktionsbeginn (Verarbeitung oder Montage) beim Auftraggeber festgestellt werden, gelten grundsätzlich die Regelungen aus Abschnitt 6.3.1 entsprechend. Der Auftraggeber kann gemeinsam mit dem Auftragnehmer Maßnahmen zur Mängelbeseitigung festlegen und terminlich so fixieren, dass zusätzliche Aufwände und Kosten nicht oder nur in geringem Aufwand entstehen, welche zu Lasten des Auftragnehmers verbucht werden.

6.3.3 Auftreten / Erkennung eines Mangels nach Produktionsende

Wenn auf den Auftragnehmer rückführbare Mängel nach dem Produktionsende oder nach der Lieferung an den Kunden festgestellt werden, gelten grundsätzlich die Regelungen aus Abschnitt 6.3.1 entsprechend. Der Auftraggeber kann gemeinsam mit dem Auftragnehmer Maßnahmen zur Mängelbeseitigung festlegen und terminlich so fixieren, dass zusätzliche Aufwände und Kosten nicht oder nur in geringem Aufwand entstehen, welche zu Lasten des Auftragnehmers verbucht werden.

6.3.4 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 wird der Auftragnehmer den Auftraggeber bei der Analyse der Fehlerursache auch über den 8-D Report hinaus unterstützen. Soweit nach den vorstehenden Abschnitten 6.3.1, 6.3.2. und 6.3.3. der Auftraggeber den Auftragnehmer in die Abstimmung einbezieht, so ist der Auftragnehmer verpflichtet, auf entsprechende Mängelinformationen des Auftraggebers sofort zu reagieren und unverzüglich Lösungsvorschläge zu unterbreiten. Kommt er dieser Verpflichtung nicht nach, so kann der Auftraggeber, unbeschadet seiner sonstigen Rechte, die Maßnahmen nach eigenem Ermessen auf Kosten des Auftragnehmers durchführen.

6.3.5 Versicherung

Der Auftragnehmer hat zur Absicherung der aus der Vertragsdurchführung resultierenden Risiken eine angemessene Produkt-Haftpflichtversicherung abzuschließen. Diese Versicherung muss eine Deckungssumme von mindestens EUR fünf (5) Millionen pro Schadensereignis und mindestens EUR zehn (10) Millionen pro Kalenderjahr vorsehen und muss für die Dauer des Vertrages sowie der Verjährungsfristen im Zusammenhang mit den auf Grundlage dieses Vertrages durchgeführten Produktlieferungen bestehen. Die Produkt-Haftpflichtversicherung wird auch Fälle des Rückrufs abdecken. Auf Anforderung des Auftraggebers hat der Auftragnehmer einen Nachweis über eine solche Versicherung und die Deckung vorzulegen.


6.4 Hohe Ausfallraten oder wiederholende Qualitätseinbußen

Für den Fall sich wiederholender oder kontinuierlicher Qualitätseinbußen sowie bei erheblichen Ausfallraten / Rückweiseraten (Maßstab sind die jeweiligen Kundenanforderungen z.B. die MBST der Mercedes Benz AG) 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 3.2 beschriebene Eskalationsverfahren der a.i.m. eingeleitet. Auf allen Ebenen werden terminierte Verbesserungsmaßnahmen und Verantwortlichkeiten festgelegt und schriftlich vereinbart. Bei unzureichendem Erfolg wird ein Gespräch auf der Geschäftsführungsebene befehligt.

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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 von 17
Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum	
	005/11.2021	29.11.2021	

6.5 Ausfallstatistik und Zielvereinbarung

Alle Mängelanzeigen 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. Maßgeblich sind außerdem die von dem Kunden (OEM) festgelegten maximale Ausfallraten (ppm). Dabei handelt es sich vorliegend um: **[Bitte hier ppm des jeweiligen Kunden einfügen]**

6.6 Bearbeitungspauschalen bei Mängeln und Schadensfällen

Im Falle von Mängeln und Schadensfällen, die von dem Auftragnehmer zu vertreten sind, ist der Auftragnehmer verpflichtet, eine Bearbeitungspauschale an den Auftraggeber gemäß Ziffer 6.7 zu zahlen. Der Auftraggeber behält sich die Geltendmachung weitergehender Ansprüche vor. Dies gilt insbesondere für den Fall, dass die für die Bearbeitung des Mangels oder Schadens tatsächlich anfallende Kosten höher sind als gemäß Ziffer 6.7.

6.7 Höhe der Bearbeitungspauschale

Nachfolgende Kosten werden auf Basis des Prüfberichts inhaltes berechnet und als Bearbeitungspauschale gemäß Ziffer 6.6 vom Auftragnehmer erstattet.

Dem Auftragnehmer wird auf Verlangen Einsicht in die Originalunterlagen des Kunden von a.i.m. gewährt, soweit diese a.i.m. vorliegen.

Zur Erleichterung der Abwicklung können für einzelne Produkte Standard-Verrechnungspreise für die Gewährleistungsabwicklung festgelegt werden.

Die Einzelheiten ergeben sich aus Anlage 1.

6.7.1 Bei Reklamationen 0-km Ausfälle im Wareneingang bei a.i.m.:

- der jeweils gültige Serienpreis des fehlerhaften Produktes,
- zzgl. Frachtkosten für Rückversand bzw. Verschrottungskosten bei a.i.m., falls der Auftragnehmer auf Rückversand verzichtet;
- zzgl. Verpackungskosten
- zzgl. Bearbeitungsaufwand
- zzgl. Prüf-, Sortier- und Nacharbeitskosten;

6.7.2 Bei Reklamationen 0-km Ausfälle nach Weiterverarbeitung bei a.i.m.:


- Kosten wie unter Ziffer 6.7.1,
- zzgl. Aus-/ Einbaukosten sowie Materialkosten für infolge der Weiterverarbeitung des fehlerhaften Produktes des Auftragnehmers nicht mehr verwendbare Bauteile von a.i.m oder anderer Auftragnehmer von a.i.m.;

6.7.3 Bei Kundenreklamationen 0-km Ausfälle:

- Kosten wie unter Ziffer 6.7.1 und Ziffer 6.7.2
- zzgl. der a.i.m vom Kunden in Rechnung gestellten Kosten für Transport des Schadteiles / Ersatzteiles, einschließlich Zoll-, Handlings-, Verpackungs- und Versicherungskosten,
- zzgl. in Zusammenhang mit der mangelhaften Lieferung vom Kunden in Rechnung gestellten Aufwendungen;

6.7.4 Bei Kundenreklamationen Feldausfälle:

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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	15 von 17
		Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

- Der Auftragnehmer erstattet a.i.m. die Kosten, welche a.i.m. seinen Kunden für die Ausfälle erstattet,
- Darüber hinaus erstattet der Auftragnehmer an a.i.m. alle weiteren Kosten gemäß Ziffer 6.7.1 und Ziffer 6.7.2,
- Der Auftragnehmer erstattet a.i.m. sämtliche Kosten und Schäden, die infolge von Rückrufen oder anderen Service Aktionen, gleich ob diese freiwillig oder aufgrund behördlicher Anordnung erfolgen, entstehen, vorausgesetzt der Rückruf oder die Service Aktion ist auf einen Mangel des Produktes oder eine sonstige Pflichtverletzung des Auftragnehmers zurückzuführen. Dies beinhaltet auch die unter Ziffer 6.7.3 genannten Kosten.

a.i.m. setzt den Auftragnehmer über einen Rückruf oder eine andere Service Aktion zeitnah in Kenntnis.

7. Laufzeit dieses Vertrages

Dieser Vertrag tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und hat eine Mindestlaufzeit von sieben (7) Jahren; anschließend läuft der Vertrag unbefristet bis zu seiner Kündigung weiter. Jede Partei kann den Vertrag jeweils mit einer Kündigungsfrist von 12 Monaten zum Kalendermonatsende kündigen, frühestens jedoch zum Ende der Mindestlaufzeit.

In jedem Fall gilt dieser Vertrag für laufende Projekte weiter, die während der Gültigkeit dieses Vertrags zwischen den Parteien vereinbart wurden, bis das jeweilige Projekt vollständig abgeschlossen ist. Eine Kündigung hat somit nur Wirkung für zukünftige Projekte.

8. Allgemeine Bestimmungen

8.1 Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrags bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für eine Abweichung von diesem Schriftformerfordernis.

8.2 Ergeben sich zwischen den Parteien Meinungsverschiedenheiten in der Interpretation dieses Vertrages oder bezüglich der Rechte und Pflichten der Parteien, versuchen die Parteien zunächst im Wege persönlicher Verhandlungen eine Bereinigung der Meinungsverschiedenheiten zu erzielen. Sofern eine Partei der Auffassung ist, dass dies nicht erfolversprechend ist, gilt folgendes:

Ausschließlicher Gerichtsstand für alle Streitigkeiten über Rechte und Pflichten aus und im Zusammenhang mit diesem Vertrag, einschließlich seiner Wirksamkeit, ist Stuttgart (Deutschland). a.i.m. ist jedoch auch berechtigt, Klage am allgemeinen Gerichtsstand des Auftragnehmers zu erheben.

9. 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).


10. 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.

11. Mitgeltende Unterlagen

- Einzelliefervertrag
- Rahmeneinkaufsvertrag
- Kundenbedingungen des jeweiligen Kunden von a.i.m. gemäß Einzelvertrag (z.B. MBST von Mercedes Benz AG), in ihrer jeweils aktuellen Fassung


Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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
		F0294	16 von 17
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

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

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

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
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
		F0294	17 von 17
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.stand.	Rev.-Datum
		005/11.2021	29.11.2021

Ort

Datum

Stempel,
rechtsverbindliche
Unterschrift Auftragnehmer

Ort

Datum

Stempel,
rechtsverbindliche
Unterschrift Auftraggeber

Erstellt: Utri, Tobias	Prüfer: Küttner, Ralf	Freigeber: Kramer, Phil
Datum: 26.11.2021	Datum: 29.11.2021	Datum: 29.11.2021
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294