

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

zwischen

MAHLE Behr Industry GmbH & Co. KG
Heilbronner Str. 380
70469 Stuttgart

- nachstehend kurz „**MBI**“ genannt –

und

Name 1
Name 2
Strasse
PLZ Ort
Land

als Lieferant - nachfolgend kurz „**Lieferant**“ genannt –

über die Durchführung eines gemeinsamen Qualitätsmanagements mit dem Ziel der Sicherung der Qualität der gemeinsamen Produkte, nachfolgend „**QM**“ genannt.

Änderungsstand 9, 08.09.2010

Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend „QSV“ genannt) ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Kunde und Lieferant.

Sie beschreibt Mindestanforderungen an das Managementsystem der Vertragspartner und regelt Rechte und Pflichten im Hinblick auf die Qualitätssicherung für die zu liefernden Produkte.

1. Zweck der Qualitätssicherungsvereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung benennt und regelt alle zwischen den Vertragspartnern vorgesehenen qualitätssichernden Maßnahmen.

Darüber hinaus verpflichtet sich der Lieferant ganz allgemein, alle geeigneten qualitätssichernden Maßnahmen zu ergreifen, damit er bei allen Lieferungen die vertraglich vereinbarte bzw. spezifizierte Qualität erreicht.

2. Voraussetzungen / QM-System

Voraussetzung für eine Auftragsvergabe ist die Anwendung des QM-Systems gemäß ISO 9000 ff oder gemäß einem gleichwertigen QM-System, das jedoch mindestens alle inhaltlichen Anforderungen der ISO 9000 ff erfüllt.

Der Nachweis eines funktionierenden QM-Systems kann erbracht werden durch:

- Gültiges Zertifikat nach ISO 9001, ausgestellt von einer akkreditierten Institution.
- QM-Systemaudit von MBI.
- Positiv abgeschlossenes Audit nach ISO 9001 oder nach einem mindestens gleichwertigen QM-System (Auditierung nicht älter als 2 Jahre) durch andere namhafte Kunden des Lieferanten (Annerkennung nach Einsichtnahme durch MBI).

Für alle Produkte für die Automobilindustrie, die in den Geltungsbereich der ISO TS 16949 / QS 9000 / VDA 6.1 fallen, gilt als Mindestanforderung an das QM-System:

- Gültiges Zertifikat nach ISO 9001, ausgestellt von einer akkreditierten Institution
- Eine Zertifizierung nach ISO TS 16949 / QS 9000 / VDA 6.1 ist innerhalb von zwei Jahren nach Abschluss der vorliegenden Qualitätssicherungsvereinbarung nachzuweisen.

Produkte im o. g. Geltungsbereich sind in unseren Bestellunterlagen / Spezifikationen (z. B. Zeichnung) eindeutig gekennzeichnet.

3. Anwendungs- / Geltungsbereich

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung findet Anwendung auf alle von MBI Industry GmbH & Co. KG mit Hinweis auf die VA 4.2 (s. u.) bestellten Teile (Erstmusterteile und alle nach Abschluss der Erstbemusterung serienmäßig hergestellten und gelieferten Bauteile).

Diese Vereinbarung gilt auch für die Lieferbeziehungen zwischen dem Lieferanten und denjenigen Gesellschaften, an denen MBI Industry GmbH & Co. KG direkt oder indirekt die Mehrheit hält und ihren Sitz in der Bundesrepublik Deutschland haben.

Die Bestimmungen dieser QSV gelten zusammen mit der Arbeitsanweisung VA 4.2 (und zusätzlich, wenn anwendbar, mit den Arbeitsanweisungen AA 4.2, AA 6.3.6-1 und VA 7.3-4, siehe Abschnitt 5), die auf dem aktuellsten Stand über das Supplier Portal auf unserer Internetseite (www.mahle-behr.industry.com) abrufbar sind.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag. MBI kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit der Qualitätsmanagementsysteme bei seinen Unterlieferanten überzeugt hat. Ebenso kann MBI verlangen, dass der Lieferant schriftliche Prüfungs- und andere Qualitätsnachweise von dessen Unterlieferanten vorlegt.

4. Null-Fehler-Strategie

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle seine Produkte die festgelegten Anforderungen vollständig erfüllen. Der Lieferant wird MBI unverzüglich unterrichten, sobald Abweichungen von den vereinbarten Zielen absehbar werden und wird MBI entsprechende Maßnahmen zur Beseitigung der Abweichungen vorstellen.

Die Vereinbarung einer Zielvorgabe berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von MBI wegen Mängeln der Lieferungen nicht. Die Spezifikationen für das Produkt sind in jedem Falle einzuhalten. Vielmehr haftet der Lieferant auch dann für etwaige Mängel, wenn die Mangelhäufigkeit im Rahmen des vereinbarten Ziels liegt.

5. Qualitätsanforderungen

Die einzelnen Qualitätsanforderungen ergeben sich aus den jeweiligen Lieferverträgen, insbesondere aus den dazugehörigen technischen Spezifikationen, technischen Dokumentationen, Zeichnungen, Stücklisten, Prüfunterlagen, usw. Die Produkte des Lieferanten müssen sich für den vorgesehenen Gebrauch bzw. für die gewöhnliche Verwendung eignen.

Der Lieferant hat die jeweils aktuellen, ihm zur Verfügung gestellten Qualitätsanforderungen zu beachten.

In der mitgeltenden Arbeitsanweisung VA 4.2 sind alle grundsätzlichen Qualitätsforderungen für alle Kaufteile enthalten, z. B. hinsichtlich:

- Anforderungen zur Erstmusterprüfung / Produkt- / Prozessfreigabe
- Prüfbescheinigungen / Zertifikaten
- Prüfplanung, Prüfpläne, Prüfdokumentation
- Kennzeichnung / Rückverfolgbarkeit

Die Arbeitsanweisung VA 4.2 beinhaltet zusätzliche Anforderungen (hinsichtlich anzuwendender präventiver Qualitätsmethoden sowie hinsichtlich Produkt- / Produktionsfreigabe) für alle Produkte, die in den Geltungsbereich der ISO TS 16949 / QS 9000 / VDA 6.1 fallen. Solche Produkte sind in unseren Bestellunterlagen / Spezifikationen (z. B. Zeichnung) eindeutig gekennzeichnet oder werden dem Lieferanten mitgeteilt. In der Regel findet zusätzlich ein Kick-Off-Gespräch mit den Lieferanten statt, zu dem unser Einkauf einlädt (falls erforderlich).

Sollten im Rahmen der Prüfplanung von MBI „Rautenmerkmale“ auf der Zeichnung definiert werden (Symbol „◇“ beim Zeichnungsmerkmal / -maß), müssen alle zusätzlichen Anforderungen nach AA 6.3.6-1 berücksichtigt werden (gilt in der Regel für Teile, die in den Geltungsbereich der ISO TS 16949 / QS 9000 / VDA 6.1 fallen).

Der Lieferant verpflichtet sich die AA 6.3.6-1 bei MBI anzufordern (vor Angebotsabgabe), wenn „Rautensymbole“ auf der Zeichnung vorgegeben sind.

Für alle Teile in geschweißter Ausführung gelten die Anforderungen nach Arbeitsanweisung AA 4.2 (Lieferanten-Schweißwesen). Wenn für den Lieferanten relevant, ist diese Arbeitsanweisung bei unserem Einkauf anzufordern.

Für alle Teile in gelöteter Ausführung, die manuell hergestellt werden (Handlötung), gelten die Anforderungen nach Arbeitsanweisung VA 7.3-4 (spezielle Prozesse). Wenn für den Lieferanten relevant, ist diese Arbeitsanweisung bei unserem Einkauf anzufordern.

6. Prüfpläne, Prüfanweisungen/ Präv. Q-Sicherung

Der Lieferant erstellt für alle erforderlichen Prüfungen, insbesondere jedoch für alle Eingangs-, Zwischen-, End- und Sonderprüfungen, Prüfpläne und Prüfanweisungen. Diese müssen insbesondere folgende Prüfkriterien enthalten:

Prüfmerkmale, Prüfhäufigkeit, Art der Dokumentation, ggf. Prüfverfahren / -methode, Prüfmittel.

Die Prüfpläne müssen so ausgelegt sein, dass alle potentiellen Fehler im Fertigungsablauf gefunden werden können, die bei diesem Liefergegenstand auftreten können.

Der Lieferant stellt durch einen laufenden Änderungsdienst sicher, dass nur die aktuellen Prüfpläne und Prüfanweisungen zur Anwendung kommen.

Für bestimmte Teile werden Prüfpläne durch MBI zur Verfügung gestellt (s. VA 4.2, Tabelle 5.1, Pos. 14 / 15). Das ist aus den Bauunterlagen (z. B. Zeichnung oder Stückliste) für den Lieferanten ersichtlich.

Für Teile im Geltungsbereich der ISO TS 16949 / QS 9000 / VDA 6.1 gelten zusätzlich Anforderungen zur präventiven Qualitätssicherung / Qualitätsvorausplanung, die in VA 4.2 beschrieben sind.

7. Betriebsmittelplanung (nur TS-Produkte)

Für alle Teile, die in den Geltungsbereich der ISO TS 16949 fallen, erstellt der Lieferant einen Betriebsmittelplan. Der Lieferant erstellt für alle Teile einen Betriebsmittelterminplan. Dieser reicht von der Betriebsmittelkonstruktion über die Betriebsmittelerstellung bis zur Erstmusterfreigabe. Aus dem Terminplan sind für alle Betriebsmitteldetails der Fortschritt in Prozent sowie wichtige Meilensteine ersichtlich.

Der Betriebsmittelkonstruktionsentwurf muss MBI, sofern gefordert, zur Abstimmung vorgelegt werden. Werkzeugtrennungen, Auswerfermarkierungen und Angusslage oder ähnliches dürfen nicht ohne Zustimmung von MBI festgelegt werden.

Entsprechend dem Abstimmungsstand müssen die Teile gekennzeichnet und in einem Teilelebenslauf dokumentiert werden. Die Zustimmung von MBI hat keinen Einfluss auf die Verpflichtung des Lieferanten zur Lieferung mangelfreier Produkte.

8. Prüfmittel

Der Lieferant garantiert, dass alle erforderlichen Prüfmittel zur Prüfung der für MBI zu fertigenden Liefergegenstände jederzeit verfügbar sind.

Diese Prüfmittel werden einer laufenden Überwachung, Kalibrierung und Instandhaltung gemäß den Forderungen des vom Lieferanten nachgewiesenen QM-Systems unterzogen.

9. Erstmusterprüfung / Produkt- und Prozessfreigabe

Bei neuen Komponenten, technischen Änderungen und allen Änderungen im Herstellverfahren bzw. der Fertigungsstätte, werden dem Empfänger nach Zeichnung und Spezifikation geprüfte und als solche gekennzeichnete Erstmuster mit vollständig ausgefülltem und von allen Verantwortlichen unterzeichneten Erstmusterprüfbericht vorgelegt.

Alle Anforderungen zur Erstmusterprüfung sind der beiliegenden VA 4.2 zu entnehmen. Sollten Teile, welche der Lieferant selbst beschafft, erstmusterpflichtig sein (nach VA 4.2, Tabelle 5.1, Pos. 3 / 4), ist der Lieferant verantwortlich dafür, die Erstmusterprüfung nach den in dieser QSV vorgegebenen Richtlinien mit seinen Unterauftragnehmern durchzuführen und die Ergebnisse daraus (Erstmusterprüfbericht) aufzubewahren.

Der Erstmusterprüfbericht ist z. B. nach VDA 2 oder MBI-Form zu erstellen und den Lieferpapieren beizulegen. Die Pos. Nrn. des Erstmusterprüfberichts sind auf der beizulegenden Zeichnung anzugeben (eindeutige Zuordnung der Zeichnungsmerkmale zum Erstmusterprüfbericht).

Für alle Produkte, die in den Geltungsbereich der ISO TS 16949 / QS 9000 / VDA 6.1 fallen, gelten zusätzliche Anforderungen zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe, die in der VA 4.2 beschrieben sind.

Die Erstmusterfreigabe entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung und Verantwortung zur Lieferung von mangelfreien Produkten.

10. Qualitätsaufzeichnungen / Qualitätsprüfzertifikate / Abnahmekennzahl („AK“)

Der Lieferant ist verpflichtet, bei von MBI vorgegebenen Prüfplänen (nach VA 4.2, Tabelle 5.1, Pos. 14), durchgeführte Prüfungen zu dokumentieren. Entsprechend gilt Dokumentationspflicht bei der Prüfung von „Rautenmerkmalen“ (s. o. 5. Qualitätsanforderungen). Bei „Rautenmerkmalen“ sind Prozessfähigkeitsindices (Cp / Cpk) nach den Festlegungen in AA 6.3.6-1 den Serienlieferungen beizufügen (zu den Lieferpapieren).

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Qualitätsaufzeichnungen beim Lieferant und dessen Unterauftragnehmern beträgt 20 Jahre. Für alle anderen Qualitätsaufzeichnungen, deren Aufbewahrungsdauer der Lieferant in eigener Verantwortung festlegt, sind die gesetzlichen Anforderungen an die Aufbewahrung zu beachten. Die Qualitätsaufzeichnungen sind MBI oder einem Auftraggeber von MBI jederzeit auf Verlangen zugänglich zu machen.

Wenn von MBI bestellt, sind Prüfbescheinigungen / Prüfzertifikate (z. B. nach EN 10204) vom Lieferant zu erstellen und den Lieferpapieren beizulegen. Die Forderung nach Prüfzertifikaten ist der entsprechenden „AK-Nr.“ (z.B. in der Zeichnung) und dem zugehörigen Bestelltext zu entnehmen.

Die Forderungen nach Prüfzertifikaten für Einzelteile / Halbzeuge, welche der Lieferant selbst beschafft, sind der Stückliste zu entnehmen (siehe „AK-Nr.“). Alle Zertifikate von selbst beschafften Teilen / Halbzeugen müssen beim Lieferant vorliegen.

Bei Produkten mit Prüfbescheinigungen / Prüfzertifikaten, welche direkt vom Lieferanten an MBI-Kunden geliefert werden (d.h. keine Anlieferung über MBI), muss die Prüfbescheinigung vom MBI-Qualitätswesen ausgestellt werden. Es gilt folgender Ablauf:

- Fertigstellung des Produkts inkl. aller Prüfungen durch den Lieferanten
- Prüfbescheinigung-Lieferant an MBI zusenden (inkl. aller Q-Dokumente nach VA 4.2 / Tabelle 5.1, Pos. 12, 13, 14). Prüfbescheinigungen von Einzelteilen / Halbzeugen verbleiben beim Lieferant, s.o.
- Prüfung der Q-Dokumente inkl. Prüfbescheinigung des Lieferanten durch MBI
- Ausstellung der MBI-Prüfbescheinigung und Weiterleitung an Lieferant (inkl. Lieferpapiere)
- Versand der Ware beim Lieferant (inkl. MBI-Lieferpapiere, MBI-Prüfbescheinigung)

11. Beistellungen

Produkte, die dem Lieferant von MBI beigestellt werden, sind im Rahmen der Wareneingangsprüfung bezüglich Vollständigkeit, Aussehen und Beschädigung zu prüfen. Bei festgestellten Abweichungen / Beschädigungen muss der Vorgang dokumentiert und an das BIT-Qualitätswesen weitergeleitet werden (z. B. mittels Prüfbericht).

Für beigestellte Produkte mit Prüfbescheinigungen gilt: die Prüfbescheinigungen werden grundsätzlich nicht von MBI mitgeliefert.

12. Kennzeichnung / Transport / Lieferungen

Die Kennzeichnung der Produkte selbst erfolgt nach den Vorgaben der beiliegenden VA 4.2 (Tabelle 5.1, Pos. 16 / 17).

Alle Lieferungen sind in jedem Fall so zu kennzeichnen, dass sämtliche Produkte jederzeit eindeutig identifiziert werden können (eindeutige Rückverfolgbarkeit über Lieferscheinnummer, Auftragsnummer, Herstelldatum, Chargennummer usw.).

Alle Teile mit externer Erstmusterprüfung (siehe VA 4.2, Tabelle 5.1, Pos. 4) dürfen erst nach Freigabe durch das MBI-Qualitätswesen ausgeliefert werden. Das gilt für alle Serienlieferungen. Die Anfrage des Lieferanten hinsichtlich Abnahme und Freigabe hat rechtzeitig vor Auslieferung zu erfolgen (Terminabstimmung mind. 5 Arbeitstage vor Liefertermin).

Der Lieferant muss im Rahmen seines QM sicherstellen, dass die Qualität der Lieferungen durch den Transport zum Empfängerwerk sowie die Einführung in die laufende Produktion nicht beeinträchtigt wird. Infolgedessen wird der Lieferant ausschließlich in diesen Anforderungen entsprechenden Transportmittel und Verpackungen anliefern. MBI behält sich vor, Transportmittel und Verpackung mit dem Lieferanten abzustimmen.

MBI ist berechtigt, Lieferungen in mangelhafter Verpackung, beschädigte Behälter, Behälter mit nicht eindeutiger Kennzeichnung zurückzuweisen und/oder die MBI entstandenen Zusatzkosten in Rechnung zu stellen.

Der Lieferant ist zur exakten Einhaltung zugesagter Liefertermine und Liefermengen verpflichtet und hat dies durch geeignete Prozesse und Kontrollmechanismen sicherzustellen.

Bei Abweichungen von Lieferterminen oder –mengen sind hierdurch entstehende erhöhte Aufwendungen, insbesondere erhöhte Frachtkosten, zu erfassen und MBI mitzuteilen. Die Ursache solcher Abweichungen ist festzustellen, es sind unverzüglich geeignete Korrekturmaßnahmen zu ergreifen.

13. Eingangsprüfung

Da die Durchführung der erforderlichen Prüfungen nach dieser QSV ausschließlich beim Lieferanten stattfindet, prüft MBI die Ware bei Anlieferung nur, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entspricht, ob äußerlich an der Verpackung erkennbare Transportschäden oder äußerlich erkennbare Fehler vorliegen. Ebenso prüft MBI in der Regel stichprobenartig die mitgelieferten Qualitätsdokumente / Zertifikate.

Weitere Prüfungen nimmt MBI in begründeten Fällen vor.

Soll die Ware auf Weisung von MBI von dem Lieferanten nicht an MBI, sondern an einen Dritten geliefert werden, behält MBI sich vor, diesen Dritten mit der oben genannten Prüfung der Ware zu beauftragen. Der Lieferant erklärt sich bereits jetzt mit der Prüfung durch diesen Dritten einverstanden und erkennt eventuelle Mängelrügen des Dritten als solche von MBI im Rahmen der §§ 377 HGB zu erbringende Mängelrüge an.

Soweit dies nach ordnungsgemäßem Geschäftsgang tunlich ist, wird MBI oder ein von MBI autorisierter Dritter entweder die unter Verwendung der Lieferungen hergestellte Baugruppe vor Beginn des nächsten Fertigungsabschnitts prüfen, oder das unter Verwendung der Baugruppe hergestellte fertige Produkt einer Prüfung unterziehen. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Weitere Untersuchungsobliegenheiten von MBI gemäß §§ 377 des HGB bestehen nicht.

MBI ist berechtigt, an allen vom Lieferanten und seinen Unterlieferanten durchgeführten Prüfungen oder Befundungen teilzunehmen, derartige durch von MBI autorisierte Dritte beobachten zu lassen oder selbst derartige Prüfungen beim Lieferanten nach vorheriger Abstimmung mit diesem selbst durchzuführen.

Abweichungen / Fehler an Produkten des Lieferanten: siehe Abschnitt „Fehlermanagement“.

14. Serienprozess

Während der Serienlieferung sind die Produkte pünktlich und ohne Fehler, wie vertraglich vereinbart und bei der Erstbemusterung freigegeben, anzuliefern.

Für Produkte im Geltungsbereich ISO TS 16949 gilt:

Der Lieferant muss sich durch regelmäßige Produktaudits (Prüfungen am versandfertigen Produkt) davon überzeugen, dass die Produkte den spezifizierten Anforderungen zu jeder Zeit entsprechen. Die Fertigungsprozesse müssen fähig sein, laufend überwacht, beurteilt und gelenkt werden. Mindestens einmal jährlich ist eine Produktrequalifizierung durchzuführen.

Spezielle Prozesse, deren Ergebnisse am Produkt erst zu einem späteren Zeitpunkt oder gar nicht nachgeprüft werden können, sind nach VDA, Band 6.1 zu qualifizieren.

15. Fehlermanagement

Bei Feststellung von Abweichungen wird der Lieferant mittels Prüfbericht über Fehlerart und Prüfentscheid umgehend unterrichtet. Es erfolgt unverzüglich eine Abstimmung mit dem Lieferanten über die Rücksendung der Produkte und/oder Sortieraktion bzw. Nacharbeit. MBI fordert schnellste Fehlerabstellung und einen 8D-Bericht über die Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung (spätestens nach 5 Arbeitstagen).

Auch Lieferungen mit fehlendem Erstmusterprüfbericht oder fehlenden Prüfzertifikaten / Prüfbescheinigungen gelten als unvollständig. Sollten die fehlenden Qualitätsdokumente nicht innerhalb von 2 Arbeitstagen nach Beanstandung mittels Prüfbericht an den Aussteller des Prüfberichts gesendet werden, wird die Ware zu Lasten des Lieferanten zurückgeschickt.

In Ausnahmefällen kann – unter Abwägung von Kosten, Terminen und Kapazitäten – eine Freigabe der beanstandeten Produkte mittels Bauabweichung erfolgen. Bauabweichungen müssen vom Lieferant vor Auslieferung der Produkte bei der Konstruktion von MBI beantragt und genehmigt werden. Die von MBI unterschriebene und freigegebene Bauabweichung ist dann vom Lieferant dem angelieferten Los beizulegen (zum Lieferschein).

16. Warenausgangskontrolle

Entspricht die Anlieferqualität des Produktes bei MBI Industry nicht den vereinbarten Anforderungen (z.B. Nicht-Einhalten von ppm-Grenzwerten, (Bild-)Grenzmuster, Zeichnungsvorgaben etc.) und treten Wiederholfehler auf (gleiches Fehlerbild am Bauteil oder an verschiedenen/ ähnlichen Bauteilen aus demselben Fertigungsprozess) ist MBI Industry berechtigt auf Kosten des Lieferanten eine 100 %-Warenausgangskontrolle durch eine von MBI Industry beauftragte Third Party vor Ort beim Lieferanten durchführen zu lassen (z.B. VDE, TÜV, Bureau Veritas).

Die Rücknahme dieser Kontrolle durch eine von MBI Industry benannte Third Party kann nur nach Verifizierung der Abstell-Maßnahmen durch das Qualitätswesen von MBI Industry zur Wiederherstellung der vereinbarten Anlieferqualität erfolgen. Eine Freigabe durch das Qualitätswesen-MBI Industry ist in jedem Fall vom Lieferanten einzuholen (schriftlich).

Die Kosten der Third Party Prüfungen trägt der Lieferant

17. Lieferantenbewertung

MBI führt auf Basis der Qualität der ausgelieferten Produkte regelmäßig Lieferantenbewertungen durch. Grundlage für die Bewertung sind Prüfberichte, welche nach Reklamationen bei fehlerhaften Kaufteilen im Wareneingang, in der Produktion oder beim Kunden an den Lieferanten geschickt werden.

Ggf. werden Sondermaßnahmen mit q-schwachen Lieferanten definiert. Zu Jahresbeginn werden Qualitätszielvereinbarungen mit diesen Lieferanten abgeschlossen.

Ergänzend zur Produktqualität wird die Liefertreue der Lieferanten bewertet. Ggf. erhalten Lieferanten Informationen über den aktuellen Stand ihrer Liefertreue.

Für die nach Umsatz stärksten Lieferanten wird jährlich eine umfassende Bewertung nach definierten Kriterien (Qualität, Logistik, Einkauf, Entwicklung) durchgeführt. Daraus werden Zielvereinbarungen mit den Lieferanten festgelegt.

Die Entwicklung der Lieferanten bezüglich Produktqualität und Liefertreue wird von unserem Einkauf verfolgt. Ziel ist es, durch eine gezielte Unterstützung, insbesondere hinsichtlich Umsetzung von Korrektur -/Vorbeugemaßnahmen beim Lieferant, Problemlieferanten nachhaltig zu verbessern. Sollten keine Verbesserungen erreicht werden, wird durch unseren Einkauf die weitere Vorgehensweise wie z. B. Reduzierung des Lieferumfangs oder Sperrung für neue Aufträge abgestimmt. Die von unseren Kunden geforderten hohen Qualitätsstandards lassen sich nur durch eine konsequente, kontinuierliche Verbesserung unserer Produkt- und Lieferqualität realisieren, welche entscheidend von der Qualität der zugelieferten Produkte abhängt.

18. Änderung der Produkte / Prozesse

MBI wird den Lieferanten rechtzeitig schriftlich informieren, wenn sich die Anforderungen an die Vertragsgegenstände ändern. Der Lieferant wird MBI über Änderung von Werkstoffen, Fertigungs- / Prüfverfahren, Zulieferteilen, Verlagerung von Arbeitsgängen oder Fertigungsstätten, sowie über Änderung des Verfahrens zur Qualitätssicherung informieren.

Die Information über die Änderung hat so rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, dass MBI die vorgesehene Änderung überprüfen kann. Befürchtet MBI nachteilige Auswirkungen und legt deshalb Widerspruch ein, wird der Lieferant die Änderung nicht vornehmen. Vorgenannte Änderungen machen eine Erstmusterprüfung notwendig (s. o.).

Das Schweigen oder die Zustimmung von MBI zu der Änderung entlastet den Lieferanten nicht von seiner alleinigen Verantwortung für Eigenschaften und Zuverlässigkeit der Vertragsgegenstände.

19. Qualitätsaudits

Der Lieferant sichert MBI das Recht auf Auditierung zu, soweit die Audits das QM-System und die Herstellprozesse der zu liefernden Komponenten betreffen.

MBI oder ein von MBI benannter Dritter bzw. ein Auftraggeber von MBI ist nach Abstimmung mit dem Lieferanten jederzeit berechtigt, den Lieferanten im Hinblick auf System, Prozess und Produkt zu auditieren.

Im Rahmen seiner Lieferungen muss der Lieferant auch die Auditierung seiner Unterlieferanten durch MBI oder einen von diesem benannten Dritten oder einen Auftraggeber von MBI ermöglichen.

Die Auditierung des QM-Systems des Lieferanten erfolgt auf der Grundlage der ISO 9001 bzw. für Produkte, die in den Geltungsbereich der ISO TS 16949 / QS 9000 / VDA 6.1 sowie DIN EN 9100 und IRIS fallen, nach den entsprechenden Regelwerken. (siehe Abschnitt 2).

Die Auditierung der Verfahren, der Technologie sowie der Herstellprozesse erfolgt auf der Grundlage eines MBI-spezifischen Fragenkatalogs für Prozessaudits.

20. Schulungen

Der Lieferant wird im Rahmen seines QM Verfahrensanweisungen zur Ermittlung des Schulungsbedarfs erstellen und aufrechterhalten und für die Schulung aller Mitarbeiter sorgen, die mit qualitätswirksamen Tätigkeiten betraut sind.

Personal, das eine ihm speziell zugeordnete Aufgabe ausführt, muss auf der Basis einer angemessenen Ausbildung, Schulung und / oder Erfahrung entsprechend den Forderungen qualifiziert sein.

Das gilt insbesondere auch für Personal im Umgang mit speziellen Prozessen wie z.B. Schweißen, Löten (s.o. 5. Qualitätsanforderungen).

Zweckentsprechende Aufzeichnungen über Schulungen müssen aufbewahrt werden.

21. Geheimhaltung

Die Vertragspartner verpflichten sich, alle nicht offenkundigen kaufmännischen oder technischen Einzelheiten, die ihnen durch die Geschäftsbeziehung bekannt werden, als Geschäftsgeheimnis zu behandeln. Unterlieferanten sind entsprechend zu verpflichten.

22. Teilnichtigkeit

Sollten einzelne Teile dieser Qualitätssicherungsvereinbarung – gleich aus welchem Rechtsgrund - unwirksam sein, wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hierdurch nicht beeinträchtigt.

23. Geltungsdauer

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet und kann mit einer Frist von 6 Monaten zum Ende eines Kalenderjahres schriftlich, per Einschreiben mit Rückschein, gekündigt werden, frühestens jedoch nach Ablauf von zwei Kalenderjahren nach Unterzeichnung dieser Vereinbarung. Die Geltung der Qualitätssicherungsvereinbarung bleibt jedoch für alle Lieferungen aufgrund von Lieferverträgen bestehen, die vor Beendigung dieser QSV abgeschlossen worden sind.

Im Falle von Änderungen wird der Vertragspartner zusätzlich über eine explizite Benachrichtigung via Email informiert und zum Zeichen seines Einverständnisses eine entsprechende Bestätigung eingefordert.

24. Schriftform

Für diese Vereinbarung gilt die Schriftform. Dies gilt auch für den Verzicht auf das Schriftformerfordernis. Nebenabreden sowie Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung sind ebenfalls schriftlich zu vereinbaren.

25. Änderungen dieser QSV

Nach Einrichten des Supplier portals ist der Lieferant verpflichtet mind. 1 X je Monat im Internet (Supplier portal auf www.mahle-behr-industry.com) zu prüfen, ob eine neue Version eingestellt wurde (QSV und mitgeltende Verfahrens- /Arbeitsanweisungen). Neue Versionen sind entsprechend eindeutig gekennzeichnet.

Sollten innerhalb einer Frist von 8 Wochen nach Einstellung von Änderungen im Internet Supplier portal keine Einwände vom Lieferanten in schriftlicher Form eingehen, gelten die Änderungen als akzeptiert auch ohne weitere Unterschrift/ Bestätigung des Lieferanten bei unserem Einkauf.

26. Anwendbares Recht / Gerichtsstand

Auf diese QSV und die gesamten Rechtsbeziehungen zwischen MBI und dem Lieferanten findet ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des internationalen Privatrechts und unter Ausschluss des UN Kaufrechts, CISG, Anwendung.

Ausschließlicher Gerichtsstand für alle sich aus diesem Rechtsverhältnis ergebenden Angelegenheiten ist Stuttgart und nach Wahl von MBI auch der Gerichtsstand des Lieferanten.

(Ort), (Datum)

MAHLE Behr Industry GmbH & Co. KG

(Leitung Q-Wesen)

(Leitung Einkauf)

Ort, Datum

Unterschrift Lieferant