

Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

der Edscha Holding GmbH
Hohenhagener Str. 26-28
42855 Remscheid
Deutschland

und deren verbundenen Unternehmen gem. Anlage 1

– nachfolgend einzeln oder gemeinsam
"Auftraggeber" genannt -

und

ihren Lieferanten

– nachfolgend "Auftragnehmer" genannt –

Präambel

Diese Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend "QSV" genannt) ist die vertragliche Festlegung der allgemeinen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen dem Auftraggeber und dem Auftragnehmer, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Parteien im Hinblick auf die Qualitätssicherung.

Darüber hinaus kann im Einzelfall eine produktbezogene spezielle QSV/2-Zusatzvereinbarung vereinbart werden, deren Anforderungen vom Auftragnehmer einzuhalten sind.

1. Allgemeine Vereinbarungen

1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese QSV regelt die Qualitätsanforderungen für alle (auch zukünftigen) Leistungen bzw. Lieferungen, die vom Auftragnehmer für den Auftraggeber erbracht werden.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Bestimmungen dieser QSV sowohl gegenüber der Edscha Holding GmbH als auch gegenüber den mit ihr verbundenen Unternehmen gemäß Anlage 1 einzuhalten. Die Edscha Holding GmbH ist berechtigt, diese Liste von Zeit zu Zeit anzupassen und wird den Auftragnehmer hierüber entsprechend informieren.

Einzelne Klauseln dieser QSV gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen, insbesondere Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen, in Widerspruch stehen.

1.2 Qualitätsmanagement-System des Auftragnehmers

Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines QM-Systems, mind. ISO 9001 oder ISO/TS 16949, in der jeweils gültigen Fassung.

Soweit ein solches noch nicht vorhanden ist, verpflichtet sich der Auftragnehmer, sein QM-System weiterzuentwickeln und nach ISO/TS 16949 zertifizieren zu lassen. Das jeweils gültige Zertifikat ist im Edscha Supplier Portal (nachfolgend „ESP“ genannt) unter www.esp.edscha.com einzustellen.

Der Auftragnehmer benennt im ESP einen Qualitätsbeauftragten, der die Durchführung und Einhaltung der QSV koordiniert und überwacht und Ansprechpartner für Qualitätsfragen ist. Ein Wechsel des Qualitätsbeauftragten ist unverzüglich im ESP anzuzeigen.

1.3 Qualitätsmanagement-System der Unterlieferanten

Der Auftragnehmer verpflichtet seine Unterlieferanten zur permanenten Anwendung eines QM-Systems nach mind. ISO 9001 oder ISO/TS 16949, in der jeweils gültigen Fassung, so dass die mangelfreie Beschaffenheit seiner Zukaufteile, Rohmaterialien und/oder extern veredelten Teile sichergestellt ist.

Auf Verlangen hat der Auftragnehmer durch entsprechende Dokumentation die Einhaltung des Qualitätsmanagement-Systems seiner Unterlieferanten nachzuweisen.

Der Auftragnehmer wird die Regelungen dieser QSV an seine Unterlieferanten entsprechend weitergeben.

1.4 Anfragen, Angebote, Bestellungen, Vertragsprüfung

Bestellungen an den Auftragnehmer erfolgen ausschließlich und schriftlich durch die Einkaufsabteilung des Auftraggebers, die auch alleiniger Ansprechpartner des Auftragnehmers ist. Sollte eine solche Bestellung nicht vorliegen, besteht keinerlei Zahlungsanspruch des Auftragnehmers.

Alle der Anfrage oder Bestellung beiliegenden oder darin angezogenen Unterlagen sind von dem Auftragnehmer zu prüfen. Hält er diese für nicht ausreichend oder mangelhaft, so ist über die Einkaufsabteilung des Auftraggebers unverzüglich eine Klärung herbeizuführen.

Der Auftragnehmer ist für die Beschaffung der allgemeinen Normen, Richtlinien verantwortlich und ist verpflichtet, sich fortlaufend von der Aktualität der Dokumente zu überzeugen bzw. den jeweils gültigen Stand zu berücksichtigen. Edscha-Normen können bei dem Auftraggeber angefordert werden.

Vor Angebotsabgabe führt der Auftragnehmer eine Herstellbarkeitsbewertung unter Berücksichtigung seiner technischen und kapazitiven Möglichkeiten durch. Die hierfür zu verwendende Vorlage kann im ESP heruntergeladen werden.

Die Herstellbarkeitsbewertung ist zusammen mit dem Angebot an die Einkaufsabteilung des Auftraggebers zu senden.

Technische, qualitative und andere Verbesserungsmöglichkeiten sowie mögliche Probleme sind schriftlich im Angebot aufzuführen. Konstruktive Vorschläge werden bei der Lieferantenauswahl positiv gewertet.

Alle in den Anfrage- und Bestellunterlagen enthaltenen sowie sonstige vereinbarten Forderungen sind in vollem Umfang durch den Auftragnehmer einzuhalten.

Der Auftragnehmer informiert sich bei der Einkaufsabteilung des Auftraggebers über den Einsatz und Produkthanforderungen.

1.5 Audit

Der Auftragnehmer gestattet dem Auftraggeber und/oder mit dessen Kunden, nach vorheriger Abstimmung, durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen den Anforderungen des Auftraggebers genügen. Ein Audit kann als Potenzial-, Projekt-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden.

Die Ankündigung durch den Auftraggeber erfolgt hierzu rechtzeitig. Der Auftragnehmer gewährt dem Auftraggeber, und soweit erforderlich dessen Kunden, Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente, die mit der beauftragten Leistung bzw. Lieferung im Zusammenhang stehen.

Grundsätzlich ist der Auftragnehmer für die Auditierung bei einem Unterlieferanten verantwortlich. Auf Verlangen des Auftraggebers wird der Auftragnehmer dem Auftraggeber und/oder dessen Kunden die Möglichkeit zu einem Audit bei seinen Unterlieferanten verschaffen. Dabei werden angemessene Einschränkungen des Auftragnehmers bzw. des Unterlieferanten zur Sicherung von deren Betriebsgeheimnissen akzeptiert.

Der Auftraggeber teilt dem Auftragnehmer das Ergebnis des Audits mit. Sind aus Sicht des Auftraggebers aufgrund durchgeführter Audits Korrekturmaßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Auftragnehmer, unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen, sich von der Wirksamkeit der Maßnahmen zu überzeugen und den Auftraggeber hierüber zu unterrichten. Der Auftraggeber kann eine Beteiligung an der Erstellung und Umsetzung des Maßnahmenplans verlangen.

1.6 Kennzeichnungssystem – “Besondere Merkmale”

Der Auftragnehmer wird für Produkte mit kritischen Merkmalen, für die besondere Forderungen an die Nachweisführung gelten, die Regelungen von VDA Band 1 und VDA Band „Besondere Merkmale“ in der jeweils aktuellen Fassung einhalten.

Zur Vereinheitlichung der verschiedenen Kennzeichnungssysteme hat der Auftraggeber ein einheitliches Kennzeichnungssystem und die sich daraus durch den Auftragnehmer einzuhaltenden Forderungen in der Edscha-Norm ESN R-01300 festgelegt.

Die in der Edscha-Norm ESN R-01300 enthaltene Dokumentenmatrix 10.3.035 und die Anlage zur ESN R-01300 gilt hingegen nur für den Auftraggeber.

1.7 Benennung eines Produktsicherheitsbeauftragten / Informationspflicht

Der Auftragnehmer hat einen Produktsicherheitsbeauftragten („PSB“) zu benennen und im ESP einzutragen. Etwaige Änderungen sind im ESP bekannt zu geben. Der benannte PSB hat eine entsprechende PSP-Schulung nachzuweisen.

Bei Nichteinhaltung von gesetzlichen und vertraglichen Vorgaben zur Produktsicherheit ist die Edscha-Qualitätssicherung unverzüglich zu informieren.

2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1 Design- und Prozessentwicklung

Schließt der Auftrag an den Auftragnehmer Entwicklungsaufgaben ein, werden die Entwicklungsanforderungen durch den Auftraggeber schriftlich, z. B. in Form eines Lastenheftes, vereinbart.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, mit Auftragsannahme ein Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben zu betreiben, das insbesondere den in der Automobilindustrie anerkannten Regelwerken (z.B. VDA Band 4.1 - 4.3, APQP, Phased PPAP gemäß AIAG und MMOG) entspricht und stellt dem Auftraggeber auf Wunsch sämtliche angeforderten Unterlagen zur Verfügung.

Der Auftragnehmer wird alle technischen Unterlagen, wie z.B. Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, nach Erhalt auf Realisierbarkeit prüfen und dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten dem Auftraggeber unverzüglich mitteilen.

Mit Beginn der Entwicklung wendet der Auftragnehmer geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung an, um die Null-Fehler-Zielsetzung zu gewährleisten. Präventive Methoden sind z. B. Herstellbarkeitsanalyse, Design- und Prozess-FMEA (analog auch die Produkt- oder Prozess- FMEA), Zuverlässigkeitsanalyse, Verifizierung und Validierung der Design- und der Prozessentwicklung etc.

2.2 Prototypen, Vorserien

Für Prototypen stimmt der Auftragnehmer mit dem Auftraggeber die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab. Vorserienteile sind unter seriennahen Bedingungen herzustellen. Die erforderlichen Prüfungen und Prüfnachweise sind im Vorfeld mit der Qualitätsabteilung des Auftraggebers abzustimmen.

Die Prüfergebnisse sind gemäß den im ESP eingestellten Anforderungen an die Dokumentation für Prototypen,- und Vorserienlieferungen zu dokumentieren und der Lieferung beizufügen.

Lieferungen ohne eine vollständige Dokumentation können von dem Auftraggeber abgelehnt werden und können zu einer Reklamation führen. Die dadurch entstandenen Kosten und Aufwendungen hat der Auftragnehmer zu tragen.

Etwaige Spezifikationsabweichungen sind vor Lieferung mit der Entwicklungsabteilung des Auftraggebers abzustimmen und von dieser genehmigen zu lassen sowie zu dokumentieren.

2.3 Erstbemusterung

Zum Nachweis, dass der Auftragnehmer in der Lage ist, die Anforderungen an das Produkt in der geforderten Menge und Qualität zu fertigen, führt er in Abstimmung mit dem Auftraggeber einen Leistungstest (Kapazitätsanalyse, Nachweis der Prozessfähigkeit) unter Serienbedingungen durch und wertet die dabei anfallenden Daten statistisch aus.

Vor Aufnahme der Serienfertigung müssen unter Serienbedingungen hergestellte Erstmuster in vereinbartem Umfang vorgestellt und vom Auftraggeber freigegeben sein. Die Erstbemusterung erfolgt nach VDA Band 2 gemäß ESP-Vorlage, sofern nicht gesonderte Vorgaben zum Produkt- und Prozessfreigabeverfahren (z.B. Phased PPAP nach AIAG) von dem Auftraggeber definiert werden.

Für die erforderliche Nachweisführung ist im ESP ein Erstbemusterungsformularsatz hinterlegt, der die Basis für die Erstbemusterungsdokumentation darstellt. Sollte der Auftragnehmer eine eigene Erstmusterdokumentationsform anwenden, ist dies zulässig, solange inhaltlich die ESP-Vorlageforderungen erfüllt sind.

Zur Erfüllung der Forderungen der Altautoverordnung sind die Materialdaten für Prototypen-, Vorserien- und Serienteile im IMDS einzustellen.

2.4 Serienfertigung

Die Serienfertigung erfolgt unter den gleichen Abläufen und Fertigungsbedingungen wie bei dem zur Freigabe hergestellten Produkt. Die Produktqualität und deren kontinuierliche Verbesserung wird durch regelmäßige interne Audits des Auftragnehmers überwacht und sichergestellt.

2.5 Requalifizierung

Innerhalb von 12 Monaten nach erfolgter Erstmusterfreigabe muss der Auftragnehmer eine Requalifikation seiner Produkte durchführen. Dem Auftraggeber wird das Ergebnis der Requalifizierung mittels einem vom Auftragnehmer freigegebenem Erstmusterdeckblatts und aktuellen Werkszeugnisses „Standard 3.1“ der DIN EN 10204 in den jeweils gültigen Fassungen übermittelt.

2.6 Abweicherlaubnis

Kann der Auftragnehmer im Ausnahmefall keine spezifikationsgemäßen Produkte fertigen, muss er vor Lieferung eine Sonderfreigabe gemäß ESP-Vorlage bei dem jeweils abnehmenden Werk des Auftraggebers einholen. Zuständig dafür sind die jeweiligen Entwicklungsabteilungen der Werke des Auftraggebers. Für den Fall, dass der Auftraggeber eine Abweicherlaubnis erteilt, behält sich der Auftraggeber etwaige Rechte vor.

2.7 Kennzeichnung und Verpackungen

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Lieferetikettierung entsprechend der Edscha-Norm ESN R-41500-001 in der jeweils gültigen Fassung vorzunehmen soweit keine anderweitige Vereinbarung getroffen wird. Er muss sicherstellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transports und der Lagerung lesbar bleiben.

Die Lieferungen erfolgen in den zuvor zwischen den Parteien vereinbarten Verpackungen.

2.8 Rückverfolgbarkeit

Zudem ist der Auftragnehmer verpflichtet, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss die Eingrenzung der schadhaften Teile, Produkte, Chargen etc. gewährleistet sein. Zudem muss die Identifikation des der Fertigung jeweils zugrundeliegenden Zeichnungsstandes sichergestellt sein. Diese Daten bzw. Datenveränderungen werden an den Auftraggeber unverzüglich weitergegeben, so dass dem Auftraggeber jederzeit eine eigene Feststellung des Sachverhalts möglich ist.

2.9 Information und Dokumentation

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen wie z. B. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen nicht eingehalten werden können, wird der Auftragnehmer den Auftraggeber hierüber unverzüglich informieren. Der Auftragnehmer wird den Auftraggeber auch über nach Auslieferung erkannte Abweichungen unverzüglich in Kenntnis setzen. Im Interesse einer schnellen Lösung wird der Auftragnehmer die erforderlichen Daten und Fakten offenlegen.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, ein PPF-Verfahren bei anzeigepflichtigen Änderungen gemäß Auslösematrix der VDA (VDA Band 2 Anlage2) durchzuführen.

Hierunter fallen:

- Änderungen an Produkten und Material
- Änderungen an Produktionsprozessen
- Verlagerung von Maschinen, Anlagen und Produkten
- Aussetzen der Fertigung länger als 12 Monate

Unter Darlegung der durch vorstehende Maßnahmen entstehenden Kosten ist die vorherige schriftliche Zustimmung des Auftraggebers einzuholen. Der Umfang der Qualitätsnachweise muss mit der zuständigen Qualitätsabteilung des Auftraggebers abgestimmt werden.

Sämtliche Änderungen am Produkt und in der Prozesskette werden vom Auftragnehmer in einem Produktlebenslauf dokumentiert und dem Auftraggeber übergeben.

2.10 Wärmebehandlungsprozesse

Setzt der Auftragnehmer für den Auftraggeber Wärmebehandlungsprozesse intern oder bei seinen Unterlieferanten ein, so ist er verpflichtet, jährlich ein Prozessaudit nach CQI-9 (*HTSA - Heat Treat System Assessment*) durchzuführen und dieses nachzuweisen. Auf Anforderung ist dem Auftraggeber das Auditdeckblatt zuzusenden.

3. Prüfmittel und bereitgestellte Betriebsmittel

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, sich so mit Prüfmitteln auszustatten, dass alle Produktmerkmale geprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens für Prüfungen muss dieses entsprechend nachweisbar akkreditiert sein.

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

4. Ersatzteilversorgung

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Ersatzteilversorgung (Aftersales) hinsichtlich der von ihm insgesamt für die Serie gelieferten Umfänge für mindestens 15 Jahre nach Serienauslauf (End of Production) in der vom Auftraggeber abgerufenen Menge zu mindestens gleichen Konditionen und in mindestens gleicher Qualität wie zum Zeitpunkt vor Serienauslauf sicherzustellen.

Über eine etwaige Erstattung der im Zusammenhang mit der Ersatzteilversorgung stehenden zusätzlichen Kosten, wie z.B. für Verpackung, Transport etc., werden sich die Parteien einvernehmlich verständigen.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, die zur Erfüllung der Ersatzteilversorgungspflicht notwendigen Werkzeuge, Maschinen, Vorrichtungen etc. (nachfolgend „**Betriebsmittel**“ genannt) mindestens fünfzehn (15) Jahre nach Auslauf der Serienproduktion - unabhängig von den Eigentumsverhältnissen - unentgeltlich und in betriebsbereitem Zustand bereitzuhalten. Etwaige Herausgabeansprüche seitens des Auftraggebers werden durch vorstehende Regelung nicht berührt. In jedem Fall bedarf die Verschrottung oder der Verkauf der Betriebsmittel der vorherigen schriftlichen Zustimmung durch den Auftraggeber.

5. Wareneingangsprüfung

Eine Wareneingangskontrolle findet durch den Auftraggeber nur im Hinblick auf äußerlich erkennbare Schäden und von außen erkennbare Abweichungen in Identität und Menge statt. Solche Mängel wird der Auftraggeber unverzüglich rügen. Der Auftragnehmer wird daher eine Wareenausgangsprüfung vornehmen. Der Auftraggeber behält sich vor, eine weitergehende Wareneingangsprüfung durchzuführen.

Andere Mängel rügt der Auftraggeber, sobald sie nach den Gegebenheiten des ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden. Der Auftragnehmer verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

6. Beanstandungen, Maßnahmen

Dem Auftragnehmer ist bekannt, dass der Auftraggeber nicht alle mangelhaften Teile von seinem Kunden zurückerhält. Daher stimmt der Auftragnehmer bereits jetzt zu, dass auch er nur einen geringen Anteil an mangelhaften Teilen (u.a. zu Analysenzwecken) zurückerhält und wird diesbezüglich keine Ansprüche und/oder Einwendungen geltend machen. Der Auftragnehmer verpflichtet sich, jede Abweichung zu analysieren und kurzfristig, spätestens jedoch innerhalb von einer Woche, dem Auftraggeber die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerbeseitigungs- und Vorbeugemaßnahmen in einem 8D - Report mitzuteilen sowie deren Wirksamkeit unverzüglich zu überprüfen.

Sollten die durch den Auftragnehmer angelieferten Teile

- nicht den vertraglichen Vereinbarungen, insbesondere der Spezifikation entsprechen,
- aufgrund des Vertreten-müssens des Auftragnehmers nicht verbaubar sein oder
- nicht für den späteren Gebrauch geeignet sein

und deshalb Fertigungsstillstände beim Auftraggeber, seinen verbundenen Unternehmen gem. Anlage 1 und/oder seinen bzw. deren Kunden drohen, muss der Auftragnehmer unverzüglich in Abstimmung mit dem Auftraggeber durch geeignete von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier-, Nacharbeit, Sonder-schichten, Eiltransport usw.). Daraus entstehende Kosten trägt der Auftragnehmer. Ungeachtet dessen findet die Regelung in Ziffer 8 Anwendung.

7. Qualitätsziele

Der Auftragnehmer ist gegenüber dem Auftraggeber zu dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Sofern das Null-Fehler-Ziel nicht kurzfristig erreichbar ist, kann der Auftragnehmer zusammen mit dem Auftraggeber zeitlich befristete Obergrenzen für Fehlerraten als Zwischenziele festlegen (z.B. ppm-Vereinbarungen). Erkennt der Auftragnehmer, dass die festgelegten Ziele nicht erreicht werden, ist er verpflichtet, dem Auftraggeber konkrete Maßnahmenpläne vorzulegen und diese umzusetzen.

Die Unterschreitung vereinbarter Obergrenzen entbindet den Auftragnehmer nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung.

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen sowie Eingriffsgrenzen befreit den Auftragnehmer nicht von der Haftung für Sachmängel und Schadensersatzansprüche des Auftraggebers wegen Mängeln an Lieferungen und/oder Leistungen.

In periodischen Abständen wird der Auftragnehmer über sein erreichtes Ziel informiert. Bei Abweichungen zum Qualitätsziel ist in dem von dem Auftraggeber vorgegebenen Zeitraum ein Maßnahmenplan von dem Auftragnehmer vorzustellen und in Abstimmung mit dem Auftraggeber umzusetzen.

8. Sachmängelhaftung, Haftung, Versicherung

Der Auftragnehmer haftet für alle mittelbaren und unmittelbaren Schäden, die dem Auftraggeber wegen Nichteinhaltung seiner vertraglichen Verpflichtungen, insbesondere wegen der Lieferung mangelhafter Vertragsgegenstände, entstehen.

Der Auftraggeber kann vom Auftragnehmer insbesondere ersetzt verlangen:

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

Zum erstattungsfähigen Schaden zählen auch die Kosten bzw. der Schaden, den der Auftraggeber seinen Kunden wegen mangelhafter Lieferung und/oder Leistung des Auftragnehmers erstatten bzw. ersetzen muss.

Ansprüche aus Mängelhaftung verjähren nach Ablauf von 36 Monaten seit Fahrzeugerstzulassung, Ersatzteileeinbau oder bei Lieferung von Maschinen, Anlagen oder Werkzeugen sowie sonstigen Leistungen des Auftragnehmers, seit förmlicher Endabnahme, spätestens jedoch nach Ablauf von 48 Monaten seit Lieferung an den Auftraggeber oder den liefervertraglich bestimmten Ort.

Wird der Auftraggeber aufgrund verschuldensunabhängiger Haftung von Dritten nach nicht abdingbarem Recht in Anspruch genommen, so tritt der Auftragnehmer gegenüber dem Auftraggeber ein, wie er auch unmittelbar Dritten gegenüber haften würde.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, eine Versicherung mit angemessenem Deckungsumfang abzuschließen und aufrecht zu erhalten. Der Auftraggeber ist berechtigt, diese Police jederzeit einzusehen. Änderungen der Police hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber unverzüglich mitzuteilen.

Im Übrigen gelten ausschließlich die in den Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Auftraggebers (einzusehen im ESP unter www.esp.edscha.com) in der zum Zeitpunkt des jeweiligen Vertragsschlusses für die Entwicklung und/oder Lieferungen eines Produktes neuesten Fassung enthaltenen Regelungen zur Sachmängelhaftung und Haftung, soweit in den Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist.

9. Umweltschutz / Gesetzmäßigkeit / Nachhaltigkeit

Ziel des Auftraggebers ist, negative Auswirkungen seiner Produkte auf Mensch und Umwelt unter Berücksichtigung technischer, wirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte zu minimieren.

Zur Erreichung dieses Zieles hat auch der Auftragnehmer einen wichtigen Beitrag zu leisten.

Auch aus diesem Grund ist der Auftragnehmer verpflichtet, die jeweils gültigen Gesetze und Vorschriften einzuhalten sowie ein Umweltmanagement-System nach ISO 14001 oder mindestens gleichwertigen Vorgaben einzuführen und aufrechtzuerhalten. Das jeweils gültige Zertifikat ist im ESP einzustellen.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, alle für die Fertigung der Produkte erforderlichen gesetzlichen und behördlichen Genehmigungen einzuholen und die Anforderungen daraus ständig zu erfüllen.

Der Auftragnehmer und dessen Auftragnehmer sind verpflichtet, die Prinzipien des durch die vereinten Nationen veröffentlichten „Global Compact“ einzuhalten und damit die ethischen Ansprüche vom Auftraggeber zur Nachhaltigkeit zu erfüllen.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, dem Auftraggeber künftig geforderte Auskünfte und Informationen zur Nachhaltigkeit in der vom Auftraggeber vorgegebenen Form (z.B. Fragebögen, Lieferantenwebportal) bereitzustellen.

10. REACH

Die Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH-Verordnung) ist eine EU-Chemikalienverordnung, die am 1. Juni 2007 in Kraft getreten ist.

Der Auftraggeber ist für die Einhaltung der REACH-Verordnung verantwortlich und verlangt die Einhaltung dieser Verordnung auch von seinen Auftragnehmern und deren Unterlieferanten, die Produkte für europäische Standorte des Auftraggebers und seiner Kunden liefern, auch wenn der Auftragnehmer bzw. seine Unterlieferanten außerhalb der EU ansässig sind.

Eine Konformitätsbestätigung zur Einhaltung der REACH-Verordnung und auf Anfrage eine Liste aller durch den Auftragnehmer und deren Unterlieferanten registrierten Stoffe, ist an den Einkauf zu senden. Der Auftragnehmer ist verpflichtet, sich fortlaufend von der Aktualität der Dokumente zu überzeugen und den jeweils gültigen Stand zu berücksichtigen.

Der Auftraggeber wird den Auftragnehmer auf schriftliche Anfrage an die Einkaufsabteilung des Auftraggebers hin bei der Beschaffung weiterer Informationen über REACH unterstützen.

11. Recycling

Werden vom Auftragnehmer Produkte oder Prozesse für den Auftraggeber entwickelt, so hat er jeweils nach dem neusten Stand von Wissenschaft und Technik umweltverträgliche und wirtschaftliche Verfahren zur stofflichen Wiederverwertung aufzuzeigen, zu bewerten und einzuhalten in Übereinstimmung mit den jeweiligen landesspezifischen Vorschriften derjenigen Länder, in welchen die Fahrzeuge, die die Produkte des Auftragnehmers enthalten, geliefert werden sollen. Die Demontierbarkeit von wiederverwertbaren Bauteilen ist dabei konstruktiv sicherzustellen und gegebenenfalls durch eine Montageanalyse nachzuweisen. Kunststoffe sind nach VDA260 zu kennzeichnen. Die Verwendung nicht wiederverwertbarer Materialien ist, soweit möglich, zu reduzieren bzw. zu unterlassen.

12. Konfliktressourcen (z.B. Konfliktmineralien)

Der Auftraggeber ist sich als internationaler Partner der Automobilbranche darüber bewusst, dass ethische und rechtliche Verpflichtungen hinsichtlich der Bezugsquellen von Rohmaterialien (Ressourcen), insbesondere im Hinblick auf Konfliktressourcen, bestehen. „Konfliktressourcen sind natürliche Ressourcen, deren systematische Ausbeutung und Handel im Kontext eines Konfliktes zu schwersten Menschenrechtsverletzungen, Verletzungen des humanitären Völkerrechts oder Verwirklichung völkerstrafrechtlicher Tatbestände führen kann“ (Definition: BICC (Bonn International Center for Conversion)). Der Auftragnehmer verpflichtet sich daher, die Konfliktfreiheit seiner Produkte ebenfalls sicherzustellen und für Konfliktmineralien im Sinne des „Dodd-Frank Act, Section 1502“ eine Berichterstattung über Konfliktmineralien zu gewährleisten. Das bedeutet z.B., dass die Schmelzen der Rohmaterialien für Konfliktmineralien lückenlos nachvollziehbar sein müssen.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, auf Verlangen des Auftraggebers Auskünfte über Bezugsquellen der entsprechenden Konfliktressourcen zu nennen und auch in elektronischer Weise zu übermitteln (z.B. mit Hilfe vom CFSI Template). Diese Informationspflicht schließt auch die Untertierlieferanten des Auftragnehmers ein.

Ergänzend hierzu findet die Regelung in Ziffer 9 Abs. 4 Anwendung. Der Auftraggeber wird den Auftragnehmer auf schriftliche Anfrage an die Einkaufsabteilung des Auftraggebers hin bei der Beschaffung weiterer Informationen über Konfliktmineralien unterstützen.

13. Laufzeit der Vereinbarung

Diese QSV gilt unbefristet. Sie kann von jeder Partei schriftlich mit einer Frist von drei Monaten zum Ende eines Monats gekündigt werden. Die Beendigung dieser QSV lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-, Entwicklungs- bzw. Lieferverträge bis zu deren vollständiger Abwicklung unberührt. Die Regelungen dieser QSV gelten über den Beendigungszeitpunkt hinaus für bereits seitens des Auftragnehmers angebotene Lieferungen und Leistungen sowie für die Lieferungen und Leistungen, die zunächst unter Anwendung dieser QSV erbracht wurden und weiter erbracht werden bis zur vollständigen Abwicklung des jeweiligen Projektes.

14. Schlussbestimmungen

Änderungen und Ergänzungen dieser QSV bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für dieses Schriftformerfordernis.

Sollten einzelne Bestimmungen dieser QSV unwirksam sein oder werden, bleiben die sonstigen Bestimmungen davon unberührt. Anstelle der unwirksamen Bedingung werden die Parteien eine dem von ihnen gewollten Zweck möglichst nahe kommende Regelung vereinbaren. Dies gilt auch, wenn bei der Durchführung dieser QSV eine Vertragslücke offenbar wird.

Für diese QSV und die sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Rechtsbeziehungen gilt, soweit zwischen den Parteien nichts Abweichendes vereinbart ist, das Recht am Sitz des jeweiligen Auftraggebers unter Ausschluss des UN-Kaufrechts.

Gerichtsstand für alle sich aus dieser QSV unmittelbar oder mittelbar ergebenden Streitigkeiten ist der Sitz des jeweiligen Auftraggebers, soweit zwischen den Parteien nichts Abweichendes vereinbart ist.

Anlage 1:
Verbundene Unternehmen des Auftraggebers

.....
Datum, Unterschrift Auftragnehmer

.....
Name des Unterzeichnenden (Druckbuchstaben)

.....

A large, empty rectangular box with a dotted border, intended for a company stamp.

Firmenstempel

Änderungshistorie

Revisionsnr.:	Datum:	Änderung:
000	17.09.2015	Dokument erstellt
001	06.11.2015	Unterschriftenfeld hinzugefügt (Seite 13)