

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, gehen aber bei Widersprüchen den Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Auftraggebers vor.

1.2 Qualitätsmanagement-System des Auftragnehmers

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

Soweit ein QM-System nach IATF 16949 noch nicht vorhanden ist, verpflichtet sich der Auftragnehmer, sein QM-System dahingehend weiterzuentwickeln, anzuwenden und nach IATF 16949 zertifizieren zu lassen. Ist der Auftragnehmer ausschließlich ein Handelsunternehmen und produziert die zu liefernde Ware nicht selbst, ist eine Zertifizierung nach ISO 9001 ausreichend. 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 IATF 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 seine Unterlieferanten entsprechend den Regelungen dieser QSV verpflichten.

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 in Bezug genommenen 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 aller Normen, Richtlinien (z.B. DIN, EN, ISO, VDA, AIAG, Edscha Normen, Edscha Richtlinien, etc.) verantwortlich und ist verpflichtet, sich fortlaufend von der Aktualität der Dokumente zu überzeugen bzw. den zum Zeitpunkt der jeweiligen Bestellung gültigen Stand einzuhalten. Edscha Normen und Edscha Richtlinien können bei dem Auftraggeber angefordert werden.

Vor Angebotsabgabe führt der Auftragnehmer eine Herstellbarkeitsbewertung unter Berücksichtigung seiner technischen und kapazitiven Möglichkeiten durch. Der Auftragnehmer wird alle technischen Unterlagen, wie z.B. Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten nach Erhalt einer Herstellbarkeitsanalyse gemäß ESP-Formblatt F-012 unterziehen und dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten dem Auftraggeber unverzüglich mitteilen. Diese Herstellbarkeitsbewertung (ESP-Formblatt F-012) 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 Produktanforderungen.

1.5 Audit

Der Auftragnehmer gestattet dem Auftraggeber und, wenn gewünscht, 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.

Der Auftragnehmer gewährt dem Auftraggeber und, soweit gewünscht, 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 Kun-

den 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 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 Part 1 in Bezug genommene „List Customer Symbols“ 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 Qualitätssicherung des Auftraggebers unverzüglich zu informieren.

2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1 Design- und Prozessentwicklung

Schließt der Auftrag an den Auftragnehmer Entwicklungsaufgaben ein, werden die Entwicklungsanforderungen 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 nach VDA oder AIAG in der jeweils gültigen Fassung entspricht und stellt dem Auftraggeber auf Wunsch sämtliche angeforderten Unterlagen zur Verfügung (gemäß den Regelungen der VDA, AIAG und dem im ESP hinterlegten Dokument F-028).

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), Reverse FMEA, Zuverlässigkeitsanalyse, Verifizierung und Validierung der Design- und der Prozessentwicklung etc. Der Auftragnehmer muss FMEA Aktualisierungen mittels der „Reverse FMEA“ Methodik durchführen. Der Auftragnehmer muss damit die existierende FMEA auf Produktions-/Fertigungsebene überprüfen und überarbeiten, um von korrektiven zu vorbeugenden Maßnahmen überzugehen. Maßnahmen gegen Wiederauftreten müssen dabei definiert oder mindestens die Entdeckungswahrscheinlichkeit des Auftretens der Nichtkonformität verbessert werden.

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 (Dokumentennummer ESP-003) 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.

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

Eine vollständige Requalifikationsprüfung (gemäß IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung) ist von dem Auftragnehmer jährlich durchzuführen, erstmalig 12 Monate nach erfolgter Erstmusterfreigabe. Dem Auftraggeber wird das Ergebnis der Requalifizierung mittels einem vom Auftragnehmer freigegebenen Erstmusterdeckblatts übermittelt. Auf Verlangen des Auftraggebers sind weitere Nachweise oder die gesamte Requalifikationsprüfung zu übermitteln. Eine Änderungsbemusterung wird als Requalifizierung anerkannt, sofern diese als vollständige Bemusterung mit allen Nachweisen gem. Ziffer 2.3 eingereicht wird.

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. Für den Fall, dass der Auftraggeber eine Abweicherlaubnis erteilt, behält sich der Auftraggeber etwaige Rechte vor.

2.7 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.

2.8 Information, Änderungen 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) in der jeweils gültigen Fassung durchzuführen.

Die vorherige schriftliche Zustimmung des Auftraggebers ist von dem Auftragnehmer einzuholen. Diese vorherige schriftliche Zustimmung des Auftraggebers zu anzeigepflichtigen Änderungen befreit den Auftragnehmer nicht von seiner Pflicht, unverzüglich nach der anzeigepflichtigen Änderung, jedoch vor dem Beginn der Leistungserbringung und/oder sonstiger Vertragsausführung, eine erneute Erstmusterfreigabe gemäß den Regelungen unter Ziffer 2.3, soweit nichts anderes vereinbart ist, zu erwirken. Der nötige Umfang der Dokumentation und Qualitätsnachweise kann mit der zuständigen Qualitätsabteilung des Auftraggebers vereinbart werden.

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

2.9 Selbstbewertung gemäß AIAG-CQI Standard

Setzt der Auftragnehmer für den Auftraggeber Prozesse ein, die von einer CQI-Anforderung betroffen sind (z.B. Wärmebehandlung, Oberflächenbehandlung, Schweißen, Löten, Formverfahren, Guss, etc.), so ist er verpflichtet, jährlich ein Selbstaudit gemäß dem zutreffenden CQI Standard (CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-15, CQI-17, CQI-23, CQI-27, etc.) durchzuführen und dieses nachzuweisen. Setzt der Auftragnehmer solche Prozesse bei seinen Unterlieferanten ein, so ist er verpflichtet, jährlich den Nachweis der Durchführung des Selbstaudits durch seinen Unterlieferanten in Form des zutreffenden CQI Auditdeckblattes einzufordern. Auf Anforderung ist dem Auftraggeber das jeweilige Auditdeckblatt zuzusenden.

3. Prüfmittel und bereitgestellte Betriebsmittel

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, sich so mit Prüfmitteln auszustatten, dass alle Produktmerkmale fachmännisch 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. 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 dem Auftraggeber unverzüglich nach Bekanntgabe des Mangels durch den Auftraggeber gegenüber dem Auftragnehmer, spätestens jedoch:

- am darauffolgenden Arbeitstag einen eröffneten 8D – Report (D1-D3) zur Verfügung zu stellen
- innerhalb von 5 Arbeitstagen die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerbeseitigungs- und Vorbeugemaßnahmen in einem 8D - Report mitzuteilen sowie deren Wirksamkeit unverzüglich zu überprüfen.
- innerhalb von einem Monat einen abgeschlossenen 8D – Report vorzulegen.

Die Inhalte und die Formatvorlage des 8D – Reports müssen mindestens den Anforderungen des jeweils aktuellen VDA Bandes genügen. Im ESP befindet sich eine hierfür geeignete Formatvorlage.

Sollten die durch den Auftragnehmer angelieferten Teile

- nicht den vertraglichen Vereinbarungen, insbesondere der Spezifikation entsprechen,
- aus Gründen, die in der Sphäre des Auftragnehmers liegen, 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 neben seinen sonstigen gesetzlichen und vertraglichen Verpflichtungen unverzüglich in Abstimmung mit dem Auftraggeber durch geeignete von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier-, Nacharbeit, Sonderschichten, Eiltransport usw.). Daraus entstehende Kosten trägt der Auftragnehmer. Ungeachtet dessen findet die Regelung in Ziffer 6 Anwendung.

Der Auftraggeber erwartet eine mangelfreie und termingerechte Leistungserbringung. Sollte der Auftragnehmer dennoch mit der Leistungserbringung in Verzug sein, wird je nach Erfordernis eine Eskalation gemäß dem im ESP hinterlegten Eskalationsmodell ESP-002 gestartet.

5. 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.

6. Mängelanzeige, Mängelhaftung, Haftung

Es gelten die § 11 (Mängelanzeige), § 12 (Mängelhaftung) und § 13 (Haftung) der Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Auftraggebers in der zum Zeitpunkt der jeweiligen Bestellung gültigen Fassung, die einzusehen sind im ESP unter www.esp.edscha.com. Auf schriftlichen Wunsch hin wird der Auftraggeber diese auch an den Auftragnehmer übersenden.

7. 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.

8. REACH

Der Auftraggeber ist für die Einhaltung der REACH-Verordnung Nr. 1907/2006 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.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, sich fortlaufend von der entsprechenden Aktualität der REACH-Verordnung zu überzeugen und den jeweils gültigen Stand zu berücksichtigen.

9. Recycling

Werden vom Auftragnehmer Produkte oder Prozesse für den Auftraggeber entwickelt, so hat er jeweils nach dem neusten Stand der 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.

10. Altauto-Verordnung, Sicherheit und Gesundheitsschutz

1. Sofern die vom Auftragnehmer zu liefernden Waren der Verordnung über die Überlassung, Rücknahme und umweltverträgliche Entsorgung von Altfahrzeugen (AltautoV) unterliegen, verpflichtet sich der Auftragnehmer zur Einhaltung der in der Verordnung statuierten Anforderungen, insbesondere
 - die Stoffverbote (z.B. § 8 Abs. 2 AltautoV i.V.m. Anhang II der Richtlinie 2000/53/EG) einzuhalten und dem Auftraggeber die Einhaltung auf Verlangen jederzeit nachzuweisen,
 - die entsprechenden Materialdaten in das IMDS (Internationales Materialdatensystem) oder nach vorheriger Zustimmung vom Auftraggeber in einem vergleichbaren System wie z.B. das CAMDS einzupflegen und den Auftraggeber für den uneingeschränkten Zugriff freizuschalten,
 - für die vom Auftragnehmer übernommenen Leistungen dem Auftraggeber – oder auf Anforderung vom Auftraggeber, den Geschäftspartnern vom Auftraggeber – die Informationen gemäß § 9 und § 10 AltautoV (Demontageinformationen, Informationen über die verwertungs- und recyclinggerechte Konstruktion und Fertigung etc.) zur Verfügung zu stellen und die dadurch entstehenden Kosten zu übernehmen.
2. Der Auftragnehmer hat bei den von ihm zu erbringenden Lieferungen und Leistungen im Hinblick auf den Umweltschutz, die Sicherheit und den Gesundheitsschutz die jeweils einschlägigen Richtlinien, gesetzlichen, behördlichen und sonstigen Vorschriften sowie die Vorgaben des Auftraggebers einzuhalten.

11. Konfliktressourcen (z.B. Konfliktminerale)

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 Konfliktminerale im Sinne des „Dodd-Frank Act, Section 1502“ eine Berichterstattung über Konfliktminerale zu gewährleisten. Das bedeutet z.B., dass die Schmelzen der Rohmaterialien für Konfliktminerale 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 des Auftragnehmers schließt auch entsprechende Auskünfte der Unterlieferanten des Auftragnehmers ein.

Ergänzend hierzu findet die Regelung in Ziffer 7 Abs. 4 Anwendung. Der Auftraggeber wird den Auftragnehmer auf schriftliche Anfrage an die Einkaufsabteilung des Auftraggebers hin bei der Beschaffung weiterer Informationen über Konfliktminerale unterstützen.

12. Laufzeit der Vereinbarung

Diese QSV gilt unbefristet. Sie kann von jeder Partei schriftlich mit einer Frist von sechs 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.

13. Schlussbestimmungen

Für diese QSV gelten in entsprechender Anwendung die § 23 (Anwendbares Recht, Gerichtsstand) und § 24 (Allgemeine Bestimmungen) der Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Auftraggebers in der zum Zeitpunkt der jeweiligen Bestellung gültigen Fassung, die einzusehen sind im ESP unter www.esp.edscha.com. Auf schriftlichen Wunsch hin wird der Auftraggeber diese auch an den Auftragnehmer übersenden.

Die Geltung von Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Auftragnehmers wird ausdrücklich ausgeschlossen.

Anlage 1:
Verbundene Unternehmen des Auftraggebers

.....
Datum, Unterschrift Auftragnehmer

.....
Name des Unterzeichnenden (Druckbuchstaben)

Firmenstempel/Name und Anschrift des Auftragnehmers

Änderungshistorie

Revision	Date:	Change:
000	17.09.2015	Document created
001	06.11.2015	Signature field added (page 13)
002	03.12.2018 30.07.2019	Completely reviewed and replace Revision no.: 001 <i>Text in 2.5 added "approved and" (translation correction)</i>
000	01.03.2024	Document management systematic completely revised
001	12.02.2026	Chinese & German version release, update of affiliated companies, company logo & document names

Anlage 1 der Allgemeinen Qualitätssicherungsvereinbarung – Verbundene Unternehmen des Auftraggebers

Annex 1 to the General Quality Assurance Agreement - Affiliated Companies of the Customer

附件1：顾客的关联企业

Country	Abbreviation	Name
Germany	CEE	Edscha Holding GmbH
	EMS	Edscha Mechatronics Solution GmbH
	S-RS	Edscha Engineering GmbH
	S-HE	Edscha Automotive Hengersberg GmbH
	S-HZ	Edscha Automotive Hauzenberg GmbH
Brazil	S-BR	Edscha do Brasil Ltda.
China	S-VR 1	Shanghai Edscha Machinery Co., Ltd.
	S-VR 2	Anhui Edscha Automotive Parts Co., Ltd.
	S-VR 3	Jui Li Edscha Hainan Industry Enterprise Co., Ltd.
	S-VR 4	Edscha Automotive Technology (Shanghai) Co., Ltd.
	S-VR 5	Edscha Automotive Components (Kunshan) Co., Ltd.
	S-VR 6	Edscha Automotive Components (ChongQing) Co., Ltd.
	S-VR 7	Edscha Mechatronics (Kunshan) Co. Ltd.
Czech Republic	S-CR 1	Edscha Automotive Kamenice s.r.o.
	S-CR 2	Edscha Hradec s.r.o.
France	S-F 2	Edscha Engineering France S.A.S.
India	S-IN	Edscha Aditya Automotive Systems Pvt. Ltd.
Italy	S-I	Edscha Automotive Italia, S.R.L.
Japan	S-JP	Edscha Japan Co., Ltd.
South Korea	S-KR	Edscha PHA, Ltd.
Slovakia	S-SK	Edscha Velky Meder s.r.o.
Spain	S-E 1	Edscha Santander S.A.
	S-E 2	Edscha Burgos S.A.
Taiwan	S-RC	Jui Li Edscha Body Systems Co., Ltd.
USA	S-MI	Edscha Automotive Michigan, Inc.
	S-NA	Edscha North America Technologies LLC.
Mexico	S-MX	Edscha Automotive SLP, S.A.P.I. de C.V.

Edscha Holding GmbH

Last update: February 2026