

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG
Carl-Arnold-Strasse 25
74670 Forchtenberg - Ernsbach

nachstehend ARNOLD genannt

und

nachstehend LIEFERANT genannt

Vorwort:

Veränderte Kundenerwartungen und weltweiter Wettbewerb erfordern die ständige Verbesserung aller Produkte und Prozesse. Dabei ist das **Null-Fehler-Ziel** aller Lieferungen eine Voraussetzung, die nur durch die gemeinsame Zusammenarbeit zwischen ARNOLD und seinen Lieferanten erreicht und abgesichert werden kann.

1. Vertragsgegenstand

1.1. Die vorliegende Qualitätssicherungsvereinbarung wird zwischen den Parteien als Rahmenvereinbarung für alle während der Zeitdauer der Geltung vereinbarten Lieferverträge abgeschlossen. Die Vereinbarung soll durch nachfolgende, einvernehmlich festgelegte Verfahrensweisen **Qualität** und **Beschaffenheit** der von LIEFERANT zu erbringenden Lieferungen und Leistungen/Produkte dauerhaft gewährleisten.

1.2. Im Übrigen gelten ausschließlich die Bedingungen der zwischen den Parteien abgeschlossenen Bezugsrahmenvereinbarungen. In Ermangelung einer solchen gelten die Einkaufsbedingungen ARNOLD unter **Ausschluss etwaiger Verkaufsbedingungen** LIEFERANT, auch wenn in einer Auftragsbestätigung, einem Lieferschein, einer Rechnung oder in sonstigen Schreiben von LIEFERANT auf dessen Bedingungen verwiesen wird.

1.3. ARNOLD ist verpflichtet, die jeweils zum Zeitpunkt der Einzelbestellung geltenden Einkaufsbedingungen auf Verlangen von LIEFERANT zu übersenden. ARNOLD wird LIEFERANT über Änderungen der Einkaufsbedingungen in Kenntnis setzen.

1.4. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung und die Rahmenbedingungen der Ziffer 1.2 gelten für alle Lieferungen und Leistungen von LIEFERANT an ARNOLD sowie zugunsten der mit ARNOLD verbundenen Unternehmen.

1.5. Abschluss und Durchführung dieser Vereinbarung begründen keinen Anspruch von LIEFERANT auf Erteilung von Bestellungen über Produkte.

1.6. Die Produkte haben den von ARNOLD vorgegebenen Teilespezifikationen (z. B. Datenblättern, Konstruktionszeichnungen) zu entsprechen.

1.7. Herstell- und Prüfgrundlage für die Produkte ist die neueste an LIEFERANT bekanntgegebene Teilespezifikation. Die jeweils neuesten anwendbaren produktspezifischen Normen sind generell zu berücksichtigen.

1.8. LIEFERANT liefert vorweg – aus einem unter Serienbedingungen gefertigten Los – die im Auftrag bestimmte Menge geprüfte Erstmuster der Produkte. Es gelten die Regelungen gemäß Ziffer 3.

1.9. LIEFERANT hat die Produkte entsprechend den von ARNOLD übermittelten Teilespezifikationen zu prüfen. Erkennt LIEFERANT im Zuge der Entwicklung, Fertigung oder Prüfung eines Produktes, dass die Teilespezifikation fehlerhaft, missverständlich, unvollständig ist oder vom Muster abweicht, wird LIEFERANT ARNOLD hierüber unverzüglich schriftlich verständigen und Vorschläge zur Abhilfe unterbreiten.

1.10. LIEFERANT gewährleistet die Beschaffenheit der Produkte entsprechend der überprüften Teilespezifikationen.

2. Verfahren Erstmusterprüfung

2.1. Erstmuster

Erstmuster sind Teile, Aggregate oder sonstige Fertigungsmaterialien, die vollständig und ausschließlich mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Randbedingungen, die denen der späteren Serie in ihren Auswirkungen auf die maßlichen, werkstofflichen und funktionellen Merkmale in vollem Umfang entsprechen, hergestellt worden sind. Alle anderen Muster, die diesen Bedingungen nicht genügen (Hand-, Vor-, Spezialmuster), müssen entsprechend deklariert sein und erfüllen nicht die Verpflichtung gemäß Ziffer 2.3.

2.2. Geltungsbereich

Erstmuster sind grundsätzlich erforderlich bei:

- Neuem Produkt
- Geänderten Produkt
- Korrektur bei einem bemusterten Produkt
- Änderungen von Fertigungsverfahren, Abläufen, Einrichtungen
- Wechsel des Unterlieferanten
- Änderung von Prüfverfahren und Prüfeinrichtungen
- Verlagerung von Fertigungsstandorten (Produktionsverlagerung)
- Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort
- Produktionspause von mehr als 12 Monaten
- Requalifikation
- Änderung von Zukaufteilen

Bei Änderungen der Fertigungsverfahren, Fertigungsbedingungen und Fertigungsstätten (eigene oder fremde) ist LIEFERANT verpflichtet, ARNOLD einen Erstmusterprüfbericht zu übermitteln.

2.3. Erstmusterprüfung

Die Erstmusterprüfung ist die maßliche, funktionelle und werkstoffliche Prüfung der Erstmuster unter Serienbedingungen hinsichtlich aller zwischen ARNOLD und LIEFERANT vereinbarten Spezifikationen (z. B. Zeichnungen, Normen, technische Lieferbedingungen usw.). Es werden Prüfmittel eingesetzt, die es dem LIEFERANT ermöglichen, die Teile auf Übereinstimmung mit den vorgegebenen Spezifikationen zu prüfen. Eventuell müssen hierzu externe Dienstleistungen in Anspruch genommen werden. Die Verantwortung verbleibt in jedem Fall beim LIEFERANT. Es sind mindestens 10 Teile einer Erstmusterprüfung zu unterziehen. Die geprüften Teile müssen so gekennzeichnet sein, dass eine Zuordnung der Messwerte eindeutig ist.

2.4. Erstmusterprüfberichte

Ein Erstmusterprüfbericht ist die Zusammenstellung aller Soll- und Ist-Daten und besteht aus einem Mess-, Werkstoff- und gegebenenfalls einem Funktionsbericht. Als Standard gilt VDA Vorlagestufe 2 in deutscher Sprache. In Sonderfällen wird, je nach Kundenanforderung PPAP Level 3 gefordert. Diese Sonderforderung wird auf der Bestellung mit angegeben. PPAP-Berichte sind in englischer Sprache zu erstellen. Die Anforderungen der jeweiligen Vorlagestufen sind auf der ARNOLD-Homepage dokumentiert. Zusätzlich muss bei jeder Erstbemusterung ein Produktionslenkungsplan beigefügt werden. Im Erstmusterprüfbericht müssen alle Merkmale mit Soll- und Ist-Werten aufgeführt sein.

Bei einer Zahlen-Index-Änderung müssen nur die geänderten Merkmale berücksichtigt werden. Bei Abweichungen ist von einer Anlieferung ohne vorherige Rücksprache mit dem Qualitätsmanagement von ARNOLD abzusehen.

Die geforderte Vorgehensweise und zu verwendenden Dokumente finden Sie auf unserer Homepage Rubrik Einkauf (intern zur Beachtung: Intranetseite und Dokumente anpassen)

2.5. Gegenprüfung bei ARNOLD

Nach Vorlage der Erstmuster und Erstmusterprüfberichte führt ARNOLD nach eigenem Ermessen stichprobenartig weitere Prüfungen durch, die zu einer der folgenden Entscheidungen führen:

- Freigabe
- Freigabe mit Auflage (FA)
- Ablehnung, neue Muster erforderlich (AM).

Das Ergebnis der Gegenprüfung wird dem LIEFERANT schriftlich mitgeteilt. Erfolgt eine Ablehnung der Muster, ist bei Neuankunft wiederum ein Erstmusterprüfbericht zu erstellen, jedoch nur über die nicht nachgewiesenen Merkmale.

Für von ARNOLD nicht im Rahmen der Gegenprüfung überprüften Spezifikationen sind die Angaben von LIEFERANT im Erstmusterprüfbericht maßgeblich. Auf der Grundlage des Erstmusterprüfberichts beruhen im Falle der Freigabe die garantierten Beschaffenheiten der Produkte gemäß der Qualitätssicherungsvereinbarung.

Erstmusterprüfberichte sind nicht den Produkten beizulegen, sondern per Post oder per Mail an die zuständige Qualitätssicherung von ARNOLD zu senden. Fehlt der Erstmusterprüfbericht, erfolgt grundsätzlich eine Ablehnung. Eine Erstmusterprüfung durch ARNOLD erfolgt dann nur in Ausnahmefällen.

2.6. Requalifikationsprüfung

Alle Produkte müssen gemäß den Produktionslenkungsplänen einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden. Die Ergebnisse müssen für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen. Die Requalifikationsprüfung hat einmal jährlich zu erfolgen. Produkte können zu Produktgruppen zusammengefasst werden. Dieses Verfahren ist mit ARNOLD Umformtechnik abzustimmen.

2.7. Kostenregelung

Werden durch Nichterfüllung der von ARNOLD vorgegebenen ersten Teilespezifikation gemäß § 2.1 Nachbemusterungen erforderlich, so können ab der zweiten Nachbemusterung bei ARNOLD anfallenden Kosten in Rechnung gestellt werden. Von ARNOLD veranlasste Änderungen bleiben ausgenommen. Die Erstmusterprüfberichte haben kostenfrei zu erfolgen.

3. PPM/PLKZ-Zielvereinbarung, Lieferantenbewertung und Eskalation

3.1. PPM/PLKZ-Zielvereinbarung

Übergeordnetes Ziel ist die Verbesserung der gemeinsamen Leistungsfähigkeit. Zur operativen Durchsetzung dieses strategischen Ziels vereinbaren ARNOLD und der Lieferant messbare Ziele für die Anlieferqualität. Bewertet wird die Anzahl der Schlechttteile in PPM (Parts per million) sowie die Schwere der Reklamation in PLKZ (Problemlieferantenkennzahl). Bei Drahtlieferanten wird nicht der PPM-Wert, sondern der Retourenfaktor, basierend auf der Rücksendemenge bewertet. Die Basis der Bewertung ist eine Zielvereinbarung zwischen ARNOLD und dem Lieferanten, die regelmäßig neu abgeschlossen wird.

3.2 Eskalationsmanagement

Ist beim Lieferanten ein plötzlicher Qualitätseinbruch festzustellen oder werden die vereinbarten Qualitätsziele mittelfristig nicht erreicht (Betrachtungszeitraum 6 Monate), so werden diese Lieferanten in das ARNOLD Eskalationsmanagement aufgenommen. Ziel des Verfahrens ist es, beim Lieferanten geeignete Maßnahmen zu implementieren, damit die gelieferten Produkte wieder den Anforderungen von ARNOLD entsprechen.

Je nach Dauer und Schwere des Fehlers erfolgt die Einstufung in 3 Eskalationsstufen, die im Ablaufdiagramm Lieferanteneskalation dargestellt sind.

Controlled Shipping 1 bis 3

Für den Lieferanten bedeutet dies, dass der Kunde, aufgrund der durch Lieferanten verursachten Qualitätsprobleme, erhöhte Anforderungen an die Prüfung der Ware stellt.

Folgende Unterscheidung wird getroffen:

Controlled Shipping Level 1

CSL 1 fordert eine zusätzliche 100%-Überprüfung der zu liefernden Teile durch den **Lieferanten**. Der Prüfplatz ist von der Produktion zu trennen. Die Prüfergebnisse sind täglich zu dokumentieren. Die Kennzeichnung der vom Lieferanten überprüften Teile muss der Lieferant mit ARNOLD abstimmen.

Controlled Shipping Level 2

Bei **CSL 2** erfolgt diese zusätzliche 100%-Prüfung durch einen unabhängigen Dienstleister, welcher die ARNOLD-Interessen vertritt. Die entstehenden Kosten **trägt der Lieferant**. Ein Bericht des Dienstleisters über die Prüfergebnisse ist wöchentlich an ARNOLD Abt. EK zu senden.

Controlled Shipping Level 3

Sollten alle Aktivitäten nicht zu einer deutlichen Qualitätsverbesserung führen, wird der Lieferant durch den Einkauf von ARNOLD auf den Status New Business Hold gesetzt; d.h. bei CSL 3 wird der Lieferant für neue Projekte gesperrt.

Lieferantenbewertung

Nach Durchführung der Erstfreigabe erfolgt eine periodische Beurteilung der Lieferanten. Dabei können folgende Bewertungskriterien zur Anwendung kommen:

- Qualität mit den Faktoren PPM, PLKZ und Wareneingangsprüfungen
- Qualitäts- und Umweltmanagementsystem
- Qualitätssicherungsvereinbarung
- Liefertreue
- Technologie

Die Information an den Lieferanten bezüglich der Bewertung erfolgt schriftlich. Das Informationsschreiben, das der Lieferantenbewertung beigelegt ist, erläutert die verwendeten Kriterien. Bei Gesamteinstufung C wird der Lieferant mit in das Eskalationsprogramm gemäß 3.2 aufgenommen.

4. Archivierungszeiträume für Dokumente und Aufzeichnungen

Qualitätsaufzeichnungen sind als Nachweis zur Erfüllung der Qualitätsforderungen in allen Bereichen vom Lieferanten durchzuführen und auf Anforderung vorzulegen. Die unten genannten Archivierungszeiträume sind als EOP (End of Production) zu sehen; d.h. der Archivierungszeitraum beginnt ab diesem Zeitpunkt.

Die Archivierungszeiträume orientieren sich am aktuellen VDA Band 1.

Folgende Mindestanforderungen sind einzuhalten:

- 15 Jahre bei gesetzlichen Anforderungen
- 15 Jahre bei Standardmerkmalen
- 20 Jahre bei kritischen Merkmalen

5. Informationspflicht bei festgestellten Abweichungen

Werden Abweichungen erkannt, beantragt der Lieferant vor Auslieferung eine Prüfausnahme zur Freigabe durch ARNOLD. Sind bereits Produkte ausgeliefert die von der Abweichung betroffen sein könnten, führt der Lieferant eine sofortige Information an ARNOLD durch.

6. Anlieferungszustand

Wenn keine besondere Lieferform vereinbart ist, ist das Produkt vom Lieferanten so zu verpacken, dass ein ausreichender Schutz gegen Verschmutzung, Feuchtigkeit und Transportschäden gegeben ist. Zur Identifikation kennzeichnet der Lieferant jede Transport- und Lagereinheit wie folgt:

- Chargenkennzeichnung, Menge
- Verfalls-, Lagerangaben, wenn erforderlich
- Sicherheit- und Gefahrstoffhinweise, wenn erforderlich
- Artikelnummer, Zeichnungsänderungsstand

Der ARNOLD-Behälterkreislauf ist zu beachten.

Bei Verwendung von beigestellten Verpackungen und Kennzeichnungen sind diese zu verwenden.

Bei durchgeführten Nacharbeiten sind die Lieferpapiere und die Verpackungseinheiten mit einem Hinweis auf die durchgeführte Nacharbeit (Angabe der Prüfberichtsnummer, „Nacharbeit“) zu kennzeichnen.

7. Reklamationsbearbeitung

Mängelrügen erfolgen grundsätzlich in schriftlicher Form. Eine Rückmeldung der Sofortmaßnahmen hat innerhalb von 24 h zu erfolgen. Die abschließende Stellungnahme muss innerhalb von 7 Arbeitstagen mit einem aussagekräftigen 8-D-Report vorliegen. Bei Bedarf kann dieser Zeitraum verkürzt werden. Auf Anforderung müssen Zwischenbescheide bereitgestellt werden. Terminüberschreitungen sind ARNOLD schriftlich unverzüglich mitzuteilen. Erfolgt keine fristgerechte Information, fließen Terminüberschreitungen grundsätzlich in die Lieferantenbewertung mit ein.

Der Lieferant hat die beanstandeten Produkte sorgfältig zu untersuchen. (Fehler-/Ursachenanalyse). Wir erwarten auf Anforderung die Anwendung der Qualitätswerkzeuge Ishikawadiagramm sowie 5-W-Fragentechnik. Dies wird im Bedarfsfall in der Mängelrüge angezeigt. Der Lieferant muss die Ergebnisse und geplanten Korrekturmaßnahmen einschließlich Terminplanung für deren Umsetzung umgehend in einem 8-D-Report zusammenzufassen und an ARNOLD weiterleiten. Die Mindestanforderung an die inhaltliche Gestaltung eines 8-D-Reports ist zu erfüllen. Das Dokument ist auf der ARNOLD-Homepage abgelegt. Die technische Kausalitätsprüfung der 8-D-Reporte erfolgt gemäß dieser Vorgabe. Die wirksame Umsetzung der Korrekturmaßnahmen ist nachzuweisen. Die Mängelrüge ist nach spätestens 60 Tage abzuschließen.

Die geforderte Vorgehensweise und die zu verwendenden Dokumente finden Sie auf unserer Homepage Rubrik Einkauf

8. Gesetzliche und behördliche Anforderungen

Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der im Hersteller- und Abnehmerland geltenden Gesetze und Vorschriften bezüglich Qualität, Arbeitssicherheit, Gesundheit, Umwelt und Energie.

Darüber hinaus verpflichten wir unsere Lieferanten zur Einhaltung unseres Code of Conduct. Dieser ist auf unserer Homepage abrufbar.

Die gesetzlichen und kundenspezifischen Vorgaben an die Umweltverträglichkeit der gelieferten Produkte gemäß unserer LV-15 und den Anforderungen der RoHS und Reach-Verordnung ist einzuhalten. Die Einhaltung ist von Ihnen regelmäßig selbständig aufgrund Aktualisierungen zu überprüfen. Die LV15 können Sie über unsere Homepage in der Rubrik Einkauf beziehen.

Der Lieferant unterhält ein Umweltmanagement in Anlehnung an die DIN ISO 14001. Eine Weiterentwicklung zur Zertifizierung gemäß dieser Norm wird erwartet.

Aus arbeitsicherheitsrechtlichen Gründen fordern wir die Lieferanten auf, die geltenden Gesetze und Vorschriften bezüglich der Arbeitssicherheit einzuhalten und ein Arbeitsschutzmanagementsystem anzustreben.

9. Rohstoff-/Energieeffizienz

Ein wesentlicher Bestandteil des Umweltschutzes ist der effiziente Einsatz von Ressourcen. Der Lieferant ist daher aufgefordert auf einen Ressourcen schonenden Einsatz von Energien und Rohstoffen bei der Bearbeitung von Produkten zu achten.

Für die Kaufentscheidung von Maschinen- und Anlagen ist der Energieverbrauch als ein Bewertungskriterium mit aufzunehmen.

Aus energiepolitischen Gründen fordern wir die Lieferanten auf, ein Energiemanagementsystem anzustreben.

10. Zusatzfrachten

Die vom Lieferanten zu verantworteten Zusatzfrachten eines Kalenderjahres sind mit Anzahl Vorgänge und den jeweiligen Kosten seitens des Lieferanten aufzulisten und bis zum 31.01. des Folgejahres an das Lieferantenmanagement zu übermitteln.

11. Durchführung des Qualitätsmanagements

LIEFERANT unterhält ein Qualitätsmanagement, das mindestens der DIN EN ISO 9001 entspricht. Wir erwarten die Weiterentwicklung des Qualitätsmanagementsystems nach [IATF 16949](#). LIEFERANT wird die Produkte mindestens nach den Vorgaben und Regelungen dieser Norm herstellen und prüfen. Darüber hinausgehende Anforderungen sind in den Teilespezifikationen festgelegt. LIEFERANT hat zu prüfen, dass diese Bedingungen nicht im Widerspruch zu dem eigenen Qualitätsmanagement stehen.

Der Prüfplan enthält die schriftliche Festlegung der zu dokumentierenden Prüfelemente, die vom Lieferanten selbst festgelegt werden. Bei Änderung des Produkts wird die aktualisierte Prüfplanung ARNOLD von LIEFERANT zur Genehmigung und Freigabe vorgelegt. LIEFERANT hat über die zu dokumentierenden Messwerte und Prüfergebnisse Aufzeichnungen anzufertigen.

LIEFERANT wird den Beauftragten von Arnold sowie dessen Kunden nach vorliegender terminlicher Abstimmung mit Arnold Zutritt zu seinen Betriebsstätten und Anlagen gewähren, um die Funktion des Qualitätsmanagements zu überprüfen. Wird bei einem durchgeführten Prozessaudit der Lieferant mit C eingestuft, wird dieser in das Eskalationsprogramm gemäß 3.2 aufgenommen.

LIEFERANT wird ARNOLD auf Wunsch vollständige Einsicht in seine Aufzeichnungen gewähren und gewünschte Muster aushändigen. LIEFERANT wird ARNOLD bei der Auswertung der Aufzeichnungen und Muster unterstützen. LIEFERANT unterhält ein Kennzeichnungssystem, das es ihm ermöglicht, bei Feststellung eines Mangels, die davon betroffenen Vertragsgegenstände zu identifizieren. LIEFERANT wird ARNOLD über dieses Kennzeichnungssystem und /oder seine sonstigen Maßnahmen unterrichten, so dass ARNOLD im notwendigen Umfang eigene Feststellungen treffen kann.

Bezieht LIEFERANT für die Herstellung oder die Qualitätssicherung der Vertragsgegenstände Vorlieferungen (Vormaterialien, Software, Dienstleistungen, Fertigungs- oder Prüfmittel) von Dritten, so sichert LIEFERANT die Qualität solcher Vorlieferanten im Rahmen dieser Vereinbarungen entweder mit deren eigenen Mitteln oder durch gleichwertige vertragliche Einbindung des Unterlieferanten in das Qualitätsmanagementsystem von LIEFERANT. Neue Unterlieferanten sind im Vorfeld mit Arnold abzustimmen.

Im Falle technischer oder organisatorischer Qualitätsmanagementprobleme bei LIEFERANT kann ARNOLD, bis die dort vorgesehenen Korrekturen wirken, für einen angemessenen Zeitraum Sondermaßnahmen verlangen. Hierdurch entstehende Mehrkosten gehen zu Lasten LIEFERANT, sofern die entstandenen Qualitätsprobleme nicht nachweislich durch ARNOLD verursacht wurden.

12. Qualitätsverantwortlichkeit:

Für alle notwendigen Maßnahmen zur Sicherung der geforderten Qualität ist der Lieferant verantwortlich, auch für Unterlieferanten, zu denen ARNOLD seine Zustimmung gegeben hat. **Es wird darauf hingewiesen, dass die beigestellte Ware Eigentum von ARNOLD Umformtechnik ist und vollständig (Menge) an ARNOLD zurückzuschicken ist, unabhängig davon, ob diese qualitativ der Spezifikation entspricht oder nicht.**

13. Herstellbarkeitsbewertung:

Der Lieferant führt bei Anfragen eine umfassende Herstellbarkeitsbewertung nach den Anforderungen aus dem Modul APQP, VDA Band 6 Teil 1 durch. Aspekte der Kostenminimierung und Vereinfachung sowie Einsatz von Ressourcen und Entsorgung sind zu berücksichtigen.

14. Qualitätsplanung:

Der Lieferant führt eine angemessene Qualitätsplanung unter Berücksichtigung der 0-Fehlerforderung und der Fehlervermeidung durch. Er verwendet Methoden zur Risikoabschätzung wie FMEA.

15. Besondere Merkmale, Prozessparameter:

[W]ichtige, kritische Merkmale ([D]okumentationspflichtige Merkmale) und Parameter werden unsererseits gesondert gekennzeichnet, siehe Zeichnung oder Bestellungen oder Liefervorschrift. Darüber hinaus liegt es in der Verantwortung des Lieferanten im Rahmen der Qualitätsplanung weitere wichtige, kritische Produktmerkmale und Prozessparameter festzulegen. Es gelten folgende Mindestanforderungen:

$ppk \geq 1,67$ entspricht 1 ppm

$cpk \geq 1,33$ entspricht 67 ppm

Sonderforderung D-Teilmerkmale:

PPK > 2,0; CPK 1,67

Werden diese nicht erreicht oder wird der Prozess als nicht stabil eingestuft, führt der Lieferant geeignete Maßnahmen durch um die Mindestanforderung zu erfüllen. Hinweise hierzu können den jeweils gültigen VDA Normen entnommen werden. Für die zur Prüfung verwendeten Messmittel ist die Messmittelfähigkeit nachzuweisen.

16. Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass bei Reklamationen eine lückenlose Rückverfolgbarkeit von Daten gewährleistet werden kann.

17. Abnahmeprüfzeugnis

ARNOLD ist jederzeit berechtigt, ein Abnahmeprüfzeugnis zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften vom Lieferanten zu verlangen. Diese müssen den Anforderungen gemäß den einschlägigen DIN EN Normen entsprechen.

18. Information

ARNOLD wird LIEFERANT rechtzeitig schriftlich informieren, wenn sich die Anforderungen an die Produkte ändern. Der Informationsfluss von ARNOLD an LIEFERANT und von LIEFERANT an ARNOLD erfolgt durch die entsprechenden Ansprechpartner. Die Information hat schriftlich zu erfolgen. Mündliche Informationen sind unmittelbar schriftlich zu dokumentieren und zu bestätigen.

LIEFERANT wird ARNOLD über Änderungen innerhalb der Verfahren zum Qualitätsmanagement sowie über Änderungen von Werkstoffen, Fertigungsverfahren, Zulieferteilen, Datenblättern und mit geltenden Dokumenten mind. 6 Monate vor Einführung schriftlich informieren. Die Information hat so rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, dass ARNOLD sie auf ihre Tragweite hin überprüfen kann, bevor die jeweilige Änderung bei den Produkten zur Anwendung kommt. Schweigen von ARNOLD auf die vorgenannten Informationen entlastet LIEFERANT grundsätzlich nicht von seiner allgemeinen Verantwortung für Beschaffenheiten und Zuverlässigkeit der Produkte.

LIEFERANT unterrichtet sich über den Verwendungszweck der von ihm hergestellten Produkte bei ARNOLD. Erfährt LIEFERANT von Tatsachen, die dazu geeignet sind, die Tauglichkeit der Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck in Zweifel zu ziehen, so hat er ARNOLD unverzüglich hiervon zu informieren. ARNOLD wird LIEFERANT über die Verwendung sicherheitsrelevanter Teile schriftlich unterrichten. Dies gilt auch für den Fall, dass von den Produkten, ohne dass ein Mangel im Sinne der vertraglichen Mängelansprüche vorliegt, Gefahren oder sonstige negative Auswirkungen ausgehen können.

Erfährt einer der beiden Vertragspartner, dass Produkte den in dieser Vereinbarung festgelegten Anforderungen nicht gerecht werden, so verpflichten sich beide, sich unverzüglich gegenseitig zu informieren. LIEFERANT wird unmittelbar nach Mitteilung

Korrekturmaßnahmen zur Beseitigung von nachteiligen Abweichungen einleiten und ARNOLD unverzüglich schriftlich darüber informieren.

19. Vertraulichkeit

Die Vertragspartner sind sich gegenseitig zur Geheimhaltung solcher Tatsachen, Unterlagen und Kenntnisse verpflichtet, die ihnen im Zuge der Durchführung dieser Vereinbarung zur Kenntnis gelangen und den Betrieb des Vertragspartners betreffen, sofern dieser die jeweiligen Informationen als geheimhaltungsbedürftig bezeichnet oder an ihrer Geheimhaltung ein offenkundiges Interesse hat. Beispiele sind hierfür Daten aus der Q-Planung wie FMEA oder Prozessdaten.

Die Geheimhaltungspflicht besteht nicht, soweit die jeweilige Tatsache nachweislich:

- der Allgemeinheit zugänglicher Stand der Technik ist oder dies ohne Zutun des diese Information empfangenden Vertragspartners wird oder
- dem erhaltenden Vertragspartner bereits bekannt war oder einem zur Weitergabe berechtigten Dritten bekannt gemacht wird oder
- aufgrund zwingender gesetzlicher Vorschriften oder hoheitlicher Anordnungen preisgegeben werden muss.

20. Wareneingangsprüfung

Die nach Ziffer 11 dieser Vereinbarung obliegende Prüfung der Produkte vor der Auslieferung an ARNOLD verfolgt den Zweck, die Wareneingangsprüfung bei ARNOLD zu erübrigen.

ARNOLD wird lediglich nach Eingang der Vertragsgegenstände bei ARNOLD oder den von ARNOLD benannten Anlieferstellen prüfen, ob diese der bestellten Menge und dem bestelltem Typ entsprechen und ob äußerlich erkennbare Transportschäden oder andere äußerlich erkennbare Fehler vorliegen.

Wird ein Fehler oder Schaden durch ARNOLD oder deren Beauftragte entdeckt, wird ARNOLD dem LIEFERANT den Fehler oder Mangel im Rahmen des ordentlichen Geschäftsvorganges per Mängelrüge anzeigen.

Weitergehende als die vorgenannten Anzeige- und Prüfungspflichten obliegen ARNOLD nicht. LIEFERANT verzichtet auf den Einwand verspäteter Mängelrügen gemäß § 377 HGB oder Handelsbrauch.

21. Versicherung

LIEFERANT ist auf der Grundlage der gemäß § 305 III BGB mit Ziffer 1.2 als rahmenvertragliche Regelung vereinbarten ARNOLD Einkaufsbedingungen oder aufgrund einer Bezugsrahmenvereinbarung verpflichtet, für die Dauer der Geschäftsbeziehung sowie nach deren Beendigung für weitere mindestens 24 Monate für die sich aus der Lieferung ergebenden Risiken eine Betriebs- und Produkthaftpflichtversicherung abzuschließen.

LIEFERANT verpflichtet sich, diese Versicherung je Schadensfall in Höhe von 10 Mio. EURO für Sachschäden und 10 Mio. EURO für Personenschäden weltweit einzudecken. Für sicherheitsrelevante Teile hat LIEFERANT zusätzlich die Rückrufkosten über weitere 10 Mio. EURO je Schadensfall zu versichern.

LIEFERANT verpflichtet sich, seine Betriebs- und Produkthaftpflichtversicherung auf die vertraglichen Verpflichtungen der vorliegenden Qualitätssicherungsvereinbarung und der zugrunde liegenden Bezugsrahmenvereinbarung, in Ermangelung einer solchen, auf die ARNOLD Einkaufsbedingungen zu erweitern.

LIEFERANT hat Änderungen oder Gefährdungen des Bestandes der Versicherungen oder deren Eintrittspflichten (insbesondere Mahnschreiben des Versicherers gemäß § 38,39 VVG) unverzüglich an ARNOLD schriftlich anzuzeigen.

LIEFERANT verpflichtet sich unaufgefordert zum Nachweis aller Verpflichtungen der Ziffer 21 eine schriftliche Bestätigung in Form eines qualifizierten Versicherungsnachweises mit Aufnahme der Geschäftsbeziehung zu erbringen, sowie fortan jährlich zu erneuern.

22. Laufzeit, Kündigung

Diese Vereinbarung tritt mit ihrer Unterzeichnung in Kraft. Die Laufzeit ist unbefristet. Die Vereinbarung kann von beiden Vertragspartnern mit einer Frist von 6 Monaten zum Quartalsende gekündigt werden. Sie gilt für alle Lieferungen und Leistungen von Produkten, die nach Inkrafttreten dieser Vereinbarung bestellt und deren Bestellung vor Beendigung dieser Vereinbarung bestätigt werden.

Ist zwischen den Parteien eine Bezugsrahmenvereinbarung abgeschlossen, wirkt die Kündigung der einen Vereinbarung auch auf die andere; es verliert entsprechend der Kündigungsfrist des gekündigten Vertrages der nicht gekündigte Vertrag ebenfalls seine Wirkung.

23. Schlussbestimmungen

Sollte eine der Bedingungen ganz oder teilweise unwirksam sein oder werden, so behält die Vereinbarung im Übrigen ihre Wirksamkeit. Die Vertragspartner werden unwirksamen Bedingungen durch ihre wirtschaftlichen Interessen möglichst nahe kommende, wirksame Bedingungen ersetzen.

Änderungen der Vertrags- und / oder Prüfbedingungen sind nur nach vorheriger schriftlicher Festlegung durch beide Vertragspartner möglich und werden dann Bestandteil dieses Vertrages.

Ausschließlich vereinbarter Gerichtsstand ist Heilbronn /Neckar.

Für alle Rechtsbeziehungen zwischen dem Lieferanten und ARNOLD Umformtechnik gilt allein das deutsche Recht.

Mitgeltende Unterlagen:

IATF 16949
ISO 9001:2015
VDA Band 1
VDA Band 2
VDA Band 6.3
VDA Automotive Core Tools
AIAG CQI-Anforderungen
Code of Conduct

Forchtenberg - Ernsbach, den Datum

(ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG)

Ort, den Datum

(LIEFERANT volle Firmierung)