

Qualitätsmanagement- vereinbarung

zwischen

Samvardhana Motherson
Innovative Autosystems B.V. & Co. KG

Siemensstr. 8
96247 Michelau

- nachfolgend „SMIA“ genannt -

und

- nachfolgend „Lieferant“ genannt

1. Ziel

Die hohen Erwartungen und Ansprüche der SMIA-Kunden an die Qualität von SMIA-Erzeugnissen fordern eine entsprechende Sicherung der Produktqualität der Lieferanten von SMIA. Durch die vorliegende Qualitätsmanagementvereinbarung, nachfolgend „QMV“ genannt, soll die Durchführung der gemeinsamen qualitätssichernden Maßnahmen geregelt werden. Auch soll der Lieferant im Rahmen seines Qualitätsmanagements angehalten werden, Qualitätsvorausplanung, Qualitätslenkung, Qualitätssicherung und Qualitätsverbesserung zu betreiben. Ziel dieser Vereinbarung ist es, ein Höchstmaß an Produktqualität zu erreichen, sog. Null-Fehler-Ziel. Um dies zu gewährleisten müssen alle Lieferungen und Leistungen des Lieferanten in vollem Umfang den vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen entsprechen. Vorausplanung, effektive Überwachungsprozesse und Fehlervermeidung sind zur Verwirklichung des Ziels dabei die obersten Maxime.

2. Geltungsbereich

Die Bestimmungen dieser QMV gelten für alle bestehenden und zukünftige Liefer-, Beschaffungs- und Werkverträge zwischen SMIA und dem Lieferanten und sind u.a. Bestandteil des SMIA „Rahmenvertrages für Zukaufteile“, des SMIA Entwicklungsvertrages und der Einkaufsbedingungen von SMIA.

Im Zusammenhang mit Neuanläufen oder Produktvorserien sowie im Einzelfall kann SMIA für die Produkte (im Folgenden „Vertragsgegenstände“ genannt), welche der Lieferant herstellt bzw. herstellen lässt, Verhandlungen über Änderungen oder Ergänzungen zu dieser QMV verlangen. Hierin soll den jeweiligen besonderen Anforderungen an die Qualität des Vertragsgegenstandes Rechnung getragen werden.

Zudem behält sich SMIA in regelmäßigen Abständen eine Überarbeitung der QMV vor, insbesondere wenn dies die Gesetzeslage oder die sich geänderten Anforderungen an die Qualitätssicherung, insbesondere aufgrund von Kundenforderungen, es erfordern. In diesem Fall gilt die überarbeitete QMV für bestehende Verträge als vom Lieferanten angenommen, sofern er nach Mitteilung der geänderten Fassung nicht binnen zwei Wochen widerspricht. Der Lieferant ist verpflichtet bei Neuanfragen und Neuauftragsvergabe die jeweils zu Vertragsschluss aktuelle Fassung der QMV bei SMIA anzufordern. Mit Auftragsvergabe an den Lieferanten ist die jeweils gültige QMV fester Vertragsbestandteil, sofern der Lieferant nicht noch vor Auftragsvergabe der QMV im Ganzen oder teilweise widerspricht.

Weitergehende, auch zeitlich befristete Maßnahmen zur Sicherheit der Qualität sollen durch diese Vereinbarung nicht ausgeschlossen sein.

3. Auswahl und Anwendung des QM-Systems

Der Lieferant verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagementsystem (QM-System) gemäß DIN EN ISO 9000 ff. einzuführen, zu unterhalten und ständig weiterzuentwickeln. Der Lieferant kann zur Sicherstellung der Qualität auch ein gleichwertiges QM-System unterhalten, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen der erstgenannten QM-Systeme erfüllt. Eine Zertifizierung gemäß ISO/TS 16949, ISO 14001, ISO 50001 ist zu planen und wird von SMIA empfohlen. Entsprechende Zertifikate sind unaufgefordert an SMIA in Kopie weiterzuleiten.

4. Qualitätsanforderungen

Die Qualitätsanforderungen ergeben sich aus den der Bestellung oder dem jeweiligen Preisblatt zum Rahmenvertrag für Zukaufteile zugrunde liegenden technischen Zeichnungen, Spezifikationen, den sonstigen technischen Unterlagen sowie aus den einschlägigen Gesetzen und Normen. Insbesondere müssen die vertragsgemäße Verwendung, Leistungsanforderung, Festigkeit, Materialeignung, Zuverlässigkeit, angemessene und wirtschaftlich vertretbare Wartungsfähigkeit sowie Sicherheit des Vertragsgegenstandes durch den Fertigungsprozess gewährleistet sein.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass stets nach den jeweils aktuell gültigen Unterlagen, insbesondere nach der jeweils gültigen Spezifikation und Zeichnung, gefertigt und geliefert wird. Er hat mit Rücksicht auf etwaige Änderungen der maßgeblichen Bestell- bzw. Vertragsunterlagen ein Verfahren zu unterhalten, welches sicherstellt, dass die jeweils aktuellsten vertraglich vereinbarten Änderungen berücksichtigt werden.

5. Unterlieferanten/ Zutritt

Bei der Beschaffung von Material oder sonstigen Sach- und Leistungsbezügen bei Dritten, sog. Vor- oder Unterlieferanten, hat der Lieferant sicherzustellen, dass in dem Betrieb seiner Vor- oder Unterlieferanten entsprechend geeignete Qualitätssicherungsmaßnahmen, gesetzliche Bestimmungen, sowie spezielle Forderungen eingehalten und gegeben sind, wie sie SMIA von seinem Lieferanten verlangt.

Zu diesem Zweck wird der Lieferant über die notwendigen Qualitätssicherungsmaßnahmen geeignete Unterlagen erstellen und die entsprechenden Maßnahmen mit dem Unterlieferanten vereinbaren. Auch wird der Lieferant seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag gleichermaßen verpflichten.

Der Lieferant wird SMIA mitteilen, welche Unterlieferanten eingesetzt werden und auf Verlangen Einblick in die Unterlagen mit den Unterlieferanten gewähren. Der Lieferant hat dafür Sorge zu tragen, dass SMIA und der Kunde von SMIA jederzeit auf Verlangen und nach Absprache Zutritt zu den Betriebsstätten und –anlagen des Vorlieferanten erhalten, um sich von der Existenz und Funktion des Qualitätsmanagementsystems beim Vorlieferanten überzeugen zu können. Ein Unterlieferantenwechsel ist nur mit Zustimmung von SMIA zulässig.

6. FMEA / Qualitäts- und Prüfplanung

Für jeden Vertragsgegenstand bemühen sich die Parteien darum, vor Prozessbeginn alle produktrelevanten Punkte miteinander abzustimmen und die Kontakte zu den zuständigen Fachabteilungen herzustellen. Die Abstimmung zur Qualitätssicherung und Absicherung besonderer Merkmale müssen mit SMIA abgestimmt und dokumentiert werden. Im späteren Prozess müssen diese mittels Fähigkeitsnachweis nachgewiesen werden.

Merkmale wie PFU, MFU und Sicherheitskritische Merkmale müssen besonders beachtet und im Produktionslenkungsplan und der FMEA fest verankert sein.

Der Lieferant verpflichtet sich, für jeden neuen Vertragsgegenstand und jeweils vor Beginn der Serienfertigung eine Fehler-, Möglichkeits- und Einflussanalyse, nachfolgend FMEA genannt, gemäß VDA- Schrift 4 „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ aus der Reihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie anzufertigen und über den gesamten Produktionszeitraum zu pflegen. Eine Prozess-FMEA ist stets zu erstellen, auch wenn die Konstruktion nicht im Verantwortungsbereich des Lieferanten liegt; sofern der Lieferant die volle oder teilweise Konstruktionsverantwortung hat, ist rechtzeitig eine Konstruktions-FMEA zu erstellen. Die FMEA muss die Schnittstellen mit Anbauteile, den Transport, die Montage sowie das Umfeld berücksichtigen.

In Abhängigkeit von der zu erbringenden Leistung sind im Einzelfall noch besondere FMEA's zu erstellen.

Zudem hat der Lieferant Qualitätsmanagement- und Prüfpläne anzufertigen. Die Unterlagen sind SMIA zur Einsicht vorzulegen. Mit der Angebotsabgabe stimmt der Lieferant zu alle Forderungen und Pflichten zu kennen, sowie die Herstellbarkeit des Verhandlungsgegenstandes uneingeschränkt umsetzen zu können.

Der Lieferant hat mit Angebotsabgabe einen projektspezifischen Terminplan zu übermitteln, der die wichtigsten Meilensteine des Projektes sowie die terminlichen Zielvorgaben von SMIA beinhaltet.

7. Maschinen- und Prozessfähigkeit

Die Untersuchung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit erfolgt auf Grundlage der VDA 4 in der gültigen Fassung. Für alle funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant detaillierte Analysen der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren. Wird vom Lieferanten ein Maschinenfähigkeitswert $Cmk \geq 1,67$ nicht erreicht, muss er entweder eine geeignete Optimierung seiner Anlage oder geeignete Prüfungen der hergestellten Vertragsgegenstände nachweisen, welche eine mangelhafte Lieferung ausschließen.

Bei laufender Serienproduktion muss der Lieferant mittels geeigneter Verfahren (z.B. statistische Prozessregelung) über die gesamte Produktionszeit einen Prozessfähigkeitswert $Cpk \geq 1,33$ für alle funktionsrelevanten Merkmale nachweisen und dokumentieren. Wird dieser Wert nicht erreicht, muss er seine Lieferungen mit geeigneten Prüfmethoden (z.B. 100% - Kontrolle) absichern und den Produktionsprozess unter Einsatz aller Kräfte optimieren, um die geforderte Prozessfähigkeit zu erreichen.

Der Lieferant ist für die Ermittlung und die ordnungsgemäße Festlegung der funktionsrelevanten Merkmale und eventuell der geeigneten Optimierungen der Herstellungsanlagen oder der geeigneten Prüfmethoden verantwortlich.

8. Null-Fehler-Strategie

Im Rahmen des Qualitätsmanagements ist der Lieferant dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und hat dafür die erforderlichen Betriebsabläufe und -kontrollen einzurichten. Mögliche Fehlerquellen müssen frühzeitig ersichtlich, das Qualitätsmanagementsystem muss überwacht und seine lückenlose Funktion gewährleistet sein.

Für Neuanläufe bzw. bei Nichterreichen des Null-Fehler-Zieles zeigt der Lieferant SMIA ein Maßnahmenprogramm auf, das innerhalb eines bestimmten Zeitraumes die Erfüllung dieser Zielstellung gewährleistet. Der Lieferant hat das Maßnahmenprogramm zu implementieren und SMIA bei absehbaren nachteiligen Abweichungen von diesem Maßnahmenplan umgehend zu informieren.

Erforderlichenfalls vereinbart SMIA mit dem Lieferanten, in welchem Zeitraum und über welche Zwischenziele das Null-Fehler-Ziel erreicht werden muss. Die Vereinbarung eines Zielkorridors berührt die Gewährleistungs- und Schadensansprüche von SMIA wegen Mängeln der Lieferungen und/oder Vertragsgegenstände nicht. Vielmehr haftet der Lieferant aufgrund der vertraglichen Bestimmungen auch dann für etwaige Mängel, wenn die Fehlerhäufigkeit im Rahmen des vereinbarten Zielkorridors liegt.

Der Lieferant muss die 100%-ige Lieferverpflichtung mit 0-Fehler-Ziel unter Einhaltung der Daten in Zeichnung und allen vereinbarten Spezifikationen und Normen gewährleisten, dies ist wesentlicher Vertragsbestandteil und gilt ohne Ausnahme.

9. Wareneingangsprüfung bei Anlieferung zu SMIA

SMIA wird unverzüglich nach Eingang der Vertragsgegenstände prüfen, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entsprechen sowie ob Transportschäden an der Verpackung der gelieferten Vertragsgegenstände vorliegen. Mängel an den Vertragsgegenständen selbst wird SMIA, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich schriftlich anzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Im Falle der vereinbarten Direkt-Anlieferung der Vertragsgegenstände bei einem Dritten oder dem Endkunden von SMIA erfolgt seitens SMIA keine Wareneingangskontrolle. SMIA wird dem Lieferanten Mängel der Vertragsgegenstände, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs beim Dritten bzw. beim Endkunden festgestellt und SMIA mitgeteilt werden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Der Lieferant verzichtet auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

10. Reklamationsmanagement/ Regelungen im Beanstandungsfall

Mit Unterzeichnung der QMV verpflichtet sich der Lieferant bei Reklamationen die Anforderungen im SMIA „Lieferantenhandbuch Reklamationsvorschriften“ einzuhalten. Das Handbuch ist in seiner jeweils aktuell gültigen Fassung unter www.smia-automotive.com und im Lieferantenportal vor dem jeweiligen Vertragsbeginn zur Kenntnis zu nehmen und danach zu handeln.

Grundsätzlich ist das Ablehnen von Reklamationen / Prüfberichten nur mit ausführlicher Beweisdarlegung von Unverschulden möglich. Der Lieferant ist in der Beweispflicht, dass der Fehler / Mangel nicht durch ihn verursacht bzw. verschuldet wurde.

11. Requalifikationsprüfungen

Zum Nachweis eines stabilen Qualitätsniveaus ist der Lieferant verpflichtet - auf eigene Initiative - in regelmäßigen Abständen (ein Jahr nach Freigabe der Erstbemusterung durch SMIA, danach jährlich) Requalifikationsprüfungen durchzuführen. Wie in der ISO/TS16949 der aktuell gültigen Fassung geregelt, müssen gemäß den Produktionslenkungsplänen alle Produkte, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material, Maßhaltigkeit, Normenforderung und Funktion regelmäßig überprüft werden. Der Lieferant hat die Ergebnisse der Requalifikationsprüfung sicherzustellen und an SMIA nach Aufforderung binnen 3 Tagen zu übermitteln.

In besonderen Fällen kann eine Abstimmung zwischen Lieferant und SMIA erfolgen, um den Umfang fallspezifisch festzulegen.

12. Transport

Der Lieferant muss im Rahmen seines Qualitätsmanagements sicherstellen, dass die Qualität der Lieferungen und Vertragsgegenstände durch den Transport zum Werk von SMIA oder dem Kunden nicht beeinträchtigt wird. Infolgedessen wird er ausschließlich in Transportmitteln und Verpackungen anliefern, die diesen Anforderungen entsprechenden und die von SMIA freigegeben wurden.

13. Lieferzertifizierung

Die spezifikationsgerechte Ausführung der Vertragsgegenstände ist mit einem Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 3.1 zu zertifizieren und jeder Lieferung aus einem Fertigungslos den Lieferpapieren beizulegen. Der Lieferant wird durch geeignete Kennzeichnung, z. B. Hersteller-Kennzeichen, Herstellungszeitpunkt, Fertigungsort, der Vertragsgegenstände oder - falls dies nicht möglich ist - in anderer Weise dafür sorgen, dass bei Erkennen eines Fehlers an den Vertragsgegenständen sofort festgestellt werden kann, welche Vertragsgegenstände insgesamt von einem solchen Fehler betroffen sind oder betroffen sein können.

14. Setzteile / Setzlieferanten

Kommen bei der Herstellung von Baugruppen, Artikel und/oder Lieferanten zum Einsatz, die durch SMIA vorgegeben wurden, entbindet das den Lieferanten nicht von der Verantwortung zur einwandfreien Ausführung des jeweiligen Vertragsgegenstandes. Die Qualitätsverantwortung liegt auch in diesem Fall vollständig bei dem Lieferanten, der durch geeignete Maßnahmen die Qualitätsforderungen gewährleisten muss.

15. Qualitätsaufzeichnungen

Der Lieferant ist verpflichtet, Aufzeichnungen zu führen, aufgrund derer sämtliche vom Eingang der Bestellung bis zur Auslieferung des Vertragsgegenstandes tatsächlich durchgeführten Qualitätssicherungsmaßnahmen insbesondere Messwerte und Prüfergebnisse nachgewiesen werden können, um in Schadensfällen eine einwandfreie Beweisführung zu ermöglichen.

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Qualitätsaufzeichnungen erstreckt sich über die Laufzeit des hergestellten Produktes und weitere 3 Jahre nach Auslauf. Für dokumentations- bzw. archivierungspflichtige Artikel verlängert sich die Aufbewahrungspflicht auf 20 Jahre nach Serienauslauf (= End Of Production). Die Unterlagen sind SMIA jederzeit auf Verlangen zu Beweis Zwecken zugänglich zu machen.

Qualitätsaufzeichnungen sind alle **produktbezogenen** Qualitätsaufzeichnungen wie Entwicklungs- und Versuchsberichte, Erstmusterprüfberichte, Aufzeichnungen von Qualitätsabweichungen sowie Prüfaufzeichnungen, Mängelberichte, Fehlersammelkarten, Laborberichte, **prüfmittelbezogene** Qualitätsaufzeichnungen wie Stammblatt und Abnahmeprotokolle für Prüfmittel, Protokolle Messmitteltauglichkeit und Messunsicherheit, **QM-System-bezogene** Qualitätsaufzeichnungen wie Systemauditberichte, Systemaudit-Ergebnisübersichten, **kundenbezogene** Qualitätsaufzeichnungen wie Nachweise zur Vertragsprüfung, Kundenreklamationen, Kunden-ppm-Auswertungen, Kunden-Auditberichte, **lieferantenbezogene** Qualitätsaufzeichnungen wie Lieferbewertungen, Lieferantenbeurteilungen und **personalbezogene** Qualitätsaufzeichnungen wie Personalausbildung und Personalqualifikation. Hierzu zählen auch die erforderlichen Q-Aufzeichnungen entsprechend dem VDA Band 1 sowie alle umweltrelevanten Daten.

16. Teile mit besonderer Nachweispflicht

Die gesetzlichen und behördlichen Bestimmungen, sowie die ständig wachsenden Kundenanforderungen bezogen auf Produkthaftung, verlangen eine besondere Sorgfalt im Umgang mit besonderen Merkmalen. Besondere Nachweispflichten für solche Merkmale sind daher zwingend einzuhalten und müssen bereits bei der Angebotsabgabe mit berücksichtigt werden.

Alle im Bezug zu sicherheitskritischen Merkmalen stehenden Dokumente müssen als solche gekennzeichnet und mindestens 20 Jahre aufbewahrt werden.

Diese Sicherheitskritischen Merkmale müssen konsequent und lückenlos dokumentiert werden und zu jederzeit Aufschlüsse über Produktionsverfahren, Prüfmittel, durchgeführte Prüfungen, Chargenrückverfolgung, der Projektierung und den Lieferpapieren geben.

Im Falle eines Ausscheiden des Lieferanten müssen alle Unterlagen und Aufzeichnungen zu sicherheitskritischen Bauteilen / Produkten von SMIA übermittelt werden, solange die Aufbewahrungsfrist noch nicht verstrichen ist.

17. Erstbemusterung

Im Rahmen einer Erstmusterbestellung wird dem Lieferanten die jeweilige Forderung zum Umfang/Vorlagestufe der Bemusterung mitgeteilt.

Wird jedoch nicht explizit auf eine Vorlagestufe verwiesen, wird die Vorlagestufe 3 des Produktionsprozess- und Produktfreigabe – Verfahrens (PPF) nach VDA Band 2 oder die Vorlagestufe 3 des Production Part Approval Process (PPAP) - Verfahrens angewendet.

Bei Werkzeugen mit mehreren Kavitäten muss jedes Formnest im Umfang von 5 Artikeln bemustert und separat im Prüfbericht aufgeführt werden.

Zu jeder vorgestellten Bemusterung müssen 7 Teile / Produkte je Kavität, wenn zutreffend, aus der zur Bemusterung gehörenden Charge, als Erstmuster gekennzeichnet, den entsprechenden Ansprechpartner bei SMIA zur Verfügung gestellt werden, soweit nicht anders vereinbart.

SMIA behält sich das Recht vor, im Rahmen von Erstmusterprüfungen bei eindeutigen Wiederholungsfehlern dem Lieferant den Prüfaufwand zu verrechnen.

17.1 Produktionslenkungsplan

Der Produktionslenkungsplan ist gemäß ISO/TS16949 Anhang A zu erstellen und muss den vollständigen Prozess von Warenannahme bis Warenausgang mit kundenspezifischen Forderungen wie Produktaudit und Requalifikation beinhalten. Die Erkenntnisse aus Produkt- oder Prozess FMEA, sowie Erfahrungen aus ähnlichen Projekten / Prozessen mit Verbesserungspotential sind im Sinne von „Lessons Learned“ mit in den Produktionslenkungsplan aufzunehmen.

Alle Dokumente auf die sich der Produktionslenkungsplan bezieht, sind auf Verlangen von SMIA zu übermitteln. Maß- und Funktionsprüfungen, die zur Prozessfreigabe oder während der laufenden Fertigung, sowie zur Endprüfung durchgeführt werden, sind im Produktionslenkungsplan anzugeben. Für alle im Produktionslenkungsplan angegebenen Prüfmittel und Lehren ist eine Messmittelfähigkeitsuntersuchung / Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung nach VDA Band 5 durchzuführen und zusammen mit den Bemusterungsunterlagen und dem Produktionslenkungsplan an SMIA zu übermitteln. Änderungen am Produktionslenkungsplan, müssen kenntlich gemacht werden und benötigen die Prüfung und Freigabe von SMIA.

Die Erstellung des Produktionslenkungsplanes (Control plan) ist ausführlich im VDA Band 4 und der ISO/TS16949 beschrieben.

17.2 IMDS – International Material Data System

Nationale- und internationale Gesetze zum Umweltschutz und zur Wiederverwendung haben zu einem standardisierten System geführt, welches durch fast alle OEM's genutzt wird. SMIA verwendet ebenfalls dieses System und fordert von seinen Lieferanten, dass vor Zusendung der offiziellen Bemusterungsdokumente IMDS Daten für alle zu liefernden Produkte erstellt und an SMIA übermittelt werden. Die MDB – ID muss mit Einreichung der Bemusterungsunterlagen auf den Deckblatt des jeweiligen Vertragsgegenstandes angegeben werden.

Grundlagen und mitgeltende Normen sind die GADSL, REACH, Richtlinie 2000/53/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 18. September 2000 über Altfahrzeuge.

18. Auditierung / Verifizierung

Der Lieferant wird dem Beauftragten von SMIA auf Verlangen jederzeit nach Absprache Gelegenheit geben, das QM-System des Lieferanten zu untersuchen, zu bewerten und sich von der Einhaltung sowie der Wirksamkeit des QM-Systems zu überzeugen. Soweit SMIA dies verlangt, wird der Lieferant SMIA während der Betriebszeiten Zutritt zu seinen Betriebsstätten und -anlagen gewähren und an dieser Überprüfung mitwirken.

Im Rahmen seiner Lieferungen muss der Lieferant auch die Auditierung seiner Unterlieferanten durch SMIA ermöglichen. SMIA ist berechtigt, an vom Lieferanten und seinen Unterlieferanten durchgeführten Prüfungen teilzunehmen, derartige Prüfungen durch von SMIA autorisierte Dritte beobachten zu lassen oder selbst derartige Prüfungen beim Lieferanten nach vorheriger Absprache mit diesem selbst durchzuführen.

Die Auditierung des QM-Systems des Lieferanten erfolgt auf Grundlage der VDA-Schriftenreihe, VDA Band 6 ff. in der jeweils gültigen Fassung.

Innerhalb der Qualitätsplanung sind vom Lieferanten Prüfpläne zu erstellen. Als Grundlage zur Erstellung der Prüfpläne dienen die Vorgaben, wie Spezifikationen oder Zeichnungen in den jeweiligen letzten Änderungsständen.

19. Kapazität

Vor jeder Auftragsannahme hat der Lieferant zu prüfen, ob bei seinen Lieferungen Mängelfreiheit und Versorgungssicherheit mit gewährleistet ist.

Um die prozesssichere Belieferung an SMIA zu gewährleisten und evtl. auftretende Lieferengpässe zu vermeiden, sind Notfallstrategiepläne zu erstellen.

20. Information

SMIA und der Lieferant halten zur Klärung von Fragen der Qualitätssicherung, zur Fehlerverhütung und zur Analyse aufgetretener Probleme engen Kontakt.

Die Parteien benennen jeweils schriftlich die in ihrem Unternehmen für das Qualitätsmanagement zuständigen Mitarbeiter (gemäß ISO9001 jeweils gültige Fassung Punkt 5.5.2). Diese sind Ansprechpartner in allen Fragen des Qualitätsmanagements.

Sofern der Lieferant beabsichtigt, Änderungen innerhalb des vereinbarten Systems oder der Verfahren zur Qualitätssicherung sowie Änderungen von Werkstoffen, Fertigungsverfahren, Fertigungsarten, Zulieferteilen, Datenblättern und anderen Unterlagen vorzunehmen, muss er SMIA

vorab rechtzeitig und vollständig darüber informieren. Änderungen dürfen nur mit ausdrücklicher Zustimmung von SMIA vorgenommen werden.

21. Produktsicherheitsbeauftragter

Mit den gesetzlichen Forderungen des Produktsicherheitsgesetzes und des Produkthaftungsgesetzes sowie kundenspezifischen Regelwerken (z.B. VW: Formel Q: Aufgaben des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) beim Lieferanten) wird seitens SMIA verlangt, dass durch die gesamte Lieferkette hindurch ein Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) benannt wird.

Lieferanten von SMIA müssen einen PSB benennen und diesen bekannt geben.

Der PSB muss folgende Kompetenzen besitzen

- Direkte Berichterstattung an die Geschäftsführung, den Werkleiter oder den Leiter Qualität.
- Einleitung von Bauteilsperren der laufenden Serie inkl. Ressourcenhöhe für Tests und Validierungen

22. Geltungsdauer

Diese QMV gilt unbefristet und kann mit einer Ankündigungsfrist von 6 Monaten zum Ende eines Kalenderjahres schriftlich gekündigt werden.

Sie bleibt jedoch für alle bestehenden Lieferverträge/ Projekte bis zum EOP und Auslauf des Ersatzteilgeschäfts des jeweiligen Vertragsgegenstands gültig.

23. Schlussbestimmungen

Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform. Dies gilt ebenfalls für die Aufhebung des Schriftformerfordernisses.

Sollte eine Bestimmung dieser Vereinbarung nichtig sein oder werden, so soll der Vertrag im Übrigen gültig bleiben. Die Parteien verpflichten sich, in einem solchen Fall an der Schaffung von Bestimmungen mitzuwirken, durch die ein der unwirksamen Bestimmung wirtschaftlich möglichst nahekommendes Ergebnis rechtswirksam erzielt wird.

Für alle Streitigkeiten im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung gilt deutsches Recht unter Ausschluss des CISG. Ausschließlicher Gerichtsstand ist Coburg.

Firmenstempel:

Datum:

Unterschrift:

SMIA

Lieferant