

Lieferantenrichtlinie

Ausgabe November 2020

Grundlage:

Die Anforderungen

**IATF 16949, DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001, DIN EN ISO 50001
und kundenspezifische Forderungen
an ein Qualitätsmanagement-, Umweltmanagement-
& Energiemanagement-System**



BOHAI TRIMET

BOHAI TRIMET Automotive Holding GmbH
Aluminiumallee 1 – 06493 Harzgerode

Betriebsstätte Sömmerda
Rheinmetallstraße 24 – 99610 Sömmerda

Inhaltsverzeichnis

1.	Einführung	4
2.	Qualitätsziele	4
3.	Technische Unterlagen und Änderungen	4
4.	Sicherung der Qualität	5
4.1.	Anforderungen an das QM-System	5
4.2.	Qualitätsaudits	5
4.3.	Lieferantenbewertung	6
4.4.	Qualitätsvorausplanung	7
4.5.	Produkt- und Prozessfreigabeverfahren	8
4.6.	Prozessfähigkeit	9
4.7.	Werkzeuge	9
4.8.	Mess- und Prüfmittel	9
4.9.	Versand und Kennzeichnung	9
4.10.	Archivierung der vereinbarten Unterlagen	9
5.	Dokumentation	10
5.1.	Allgemein	10
5.2.	Dokumentation vor der Erstbemusterung	10
5.3.	Dokumentation bei Serienfertigung	10
5.4.	Requalifizierung Produkt und Prozess	10
6.	Serienlieferungen und Eingangsprüfungen	11
6.1.	Prüfungen im Wareneingang	11
6.2.	Änderungen	11
6.3.	Abweichenehmigung	11
6.4.	Beanstandungen	11
6.5.	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	12
6.6.	Gewährleistung	12
6.7.	Produktsicherheit	13
6.8.	Haftung	13
6.9.	Versicherung	14
6.10.	Rückruf von Produkten	14

7.	Qualifizierung	14
8.	Nachhaltigkeit	15
8.1.	Generelle Prinzipien	15
8.2.	Gesellschaftliche Verantwortung	15
8.3.	Antikorruption	16
8.4.	Verhalten des AN im Wettbewerb	17
8.5.	Einhaltung der Nachhaltigkeitsanforderungen.....	18
9.	Geheimhaltungsklausel	18
10.	Benennen von Ansprechpartnern	19
11.	Gerichtsstand	19
12.	Geltungsdauer	19
13.	Sonstiges	19
14.	Mitgeltende Unterlagen	20

Diese Lieferantenrichtlinie (LRL) ist ein verbindlicher Bestandteil der Lieferverträge zwischen der TRIMET Automotive Holding GmbH, Betriebsstätten Harzgerode und Sömmerda, im folgenden „**Auftraggeber**“ (**AG**) genannt, und deren Lieferanten, im folgenden „**Auftragnehmer**“ (**AN**) genannt.

Diese LRL gilt für alle Lieferungen der Lieferanten der Wertschöpfungskette (z. B. Rohguss, CNC-Bearbeitung, Oberflächenveredelung, Wärmebehandlung) und von Fertigungsmaterialien (z. B. Legierungen, Zukaufteile) für Serienprodukte an den AG und ergänzt sonstige vertragliche Vereinbarungen zwischen AG und AN.

Voraussetzung für eine Vertragsbeziehung ist die Anerkennung dieser Lieferantenrichtlinie.

1. Einführung

Die Vertragspartner sind sich darin einig, dass hohe Qualität und Zuverlässigkeit technischer Erzeugnisse bei unverminderter Wettbewerbsfähigkeit nur erzielt werden können, wenn das anzuwendende Qualitätsmanagementsystem (QM-System) und die Prüfverfahren bekannt und festgeschrieben sind sowie die Durchlaufzeiten verkürzt werden.

Der AN ist für die Qualität der an den AG sowie dessen Kunden gelieferten Stoffe, Teile und Erzeugnisse, im Folgenden „Produkte“ genannt, verantwortlich.

2. Qualitätsziele

Es ist Unternehmensziel des AG, die Produkte termingerecht in ständig einwandfreier Qualität an die Kunden des AG zu liefern. Die Qualität der Produkte des AG wird in erheblichem Umfang durch den AN mitbestimmt. Deshalb ist es eine zwingende Voraussetzung, die partnerschaftliche Zusammenarbeit ständig zu fördern.

Der AN muss seine Qualitätssicherungsmaßnahmen so durchführen, dass seine Produkte insbesondere den vom AG festgelegten Spezifikationen entsprechen und er jedes Produkt

- ◆ in vereinbarter Menge
- ◆ zum vereinbarten Zeitpunkt
- ◆ am vereinbarten Ort
- ◆ in vereinbarter Ausführung

bereitstellt. Dies erfordert eine Null-Fehler-Zielsetzung (0 ppm), verbunden mit einer kontinuierlichen Verbesserung der Leistung und Qualität.

3. Technische Unterlagen und Änderungen

Die einzuhaltenden Eigenschaften der Produkte sind in den technischen Unterlagen festgelegt. In Bestellungen und Abschlüssen wird auf sie Bezug genommen. Technische Unterlagen in diesem Sinne sind z.B. Zeichnungen, technische Spezifikationen, Bestellunterlagen, Prüfanweisungen, - bei der Entwicklung und Konstruktion des Produktes durch den AN - entsprechende Unterlagen des AN, die der AG anerkannt hat.

Es gelten die anerkannten Regeln der Technik. Hierzu zählen auch die Gefahrstoffverordnung sowie Umweltschutz- und Arbeitsschutzbestimmungen.

Der AN ist verpflichtet keine Konfliktminerale in seinen Produkten einzusetzen. Auf Anforderung hat er dies dem AG gegenüber zu erklären.

Der AN ist dem AG – Änderungsdienst für technische Unterlagen angeschlossen. Der AN stellt sicher, dass stets nach den letztgültigen, ihm vorliegenden technischen Unterlagen gefertigt und geprüft wird. Hält der AN zur Verbesserung oder Vereinfachung seiner Fertigung Änderungen für sinnvoll, so hat er sie über den AG – Einkauf zu beantragen. Eine Produktänderung (Produktionsverfahren, Re-

zepturen, Einsatzstoffe, Material) darf nur nach einer vom AG freigegebenen schriftlichen Änderung der technischen Unterlagen durchgeführt werden.

Der AN darf ohne Zustimmung des AG keine Änderungen am Prozess vornehmen. Wenn der AN Zulieferer/Unt Zulieferanten (im Folgenden „Zulieferer“ genannt) einsetzen möchte, ist der AN verpflichtet, die Zustimmung des AG einzuholen und die Anforderungen dieser LRL auf die von ihm eingesetzten Zulieferer zu übertragen. Er hat insbesondere zu gewährleisten, dass die Zulieferer in der selben Weise in das QM-System des AN eingebunden sind, als wenn der Zulieferer selbst unmittelbare Partei dieser Vereinbarung und Teil des QM-Systems des AN wäre.

4. Sicherung der Qualität

4.1. Anforderungen an das QM-System

Der AN ist verpflichtet, in eigener Verantwortung den Produktionsprozess und die Qualitätssicherung so zu planen, zu organisieren und zu realisieren, dass eine umfassende Qualitätsüberwachung und Qualitätslenkung gewährleistet ist und alle an das Produkt gestellten Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen eingehalten werden. Dies betrifft alle Produkte, gleichgültig ob der AN diese selbst herstellt, bearbeitet, veredelt oder von Dritten bezieht, bearbeiten oder veredeln lässt.

Zu diesem Zweck muss der AN ein durch eine akkreditierte Stelle zertifiziertes QM-System nach DIN EN ISO 9001 nachweisen, das alle Bereiche seines Betriebes umfasst und dieses QM-System entsprechend IATF 16949 weiterentwickeln.

Verfügt der Lieferant über kein zertifiziertes QM-System, wird bei ihm mindestens einmal jährlich ein Lieferantenaudit durchgeführt.

Der AN ist daher auch dazu verpflichtet, in seinem QM-System ein QM-System für seine Zulieferer festzulegen und dies entsprechend wirksam vertraglich zu verpflichten.

Sollte ein Abnehmer des AG eine ergänzende oder weitergehende Qualitätssicherung von dem AG fordern, wird der AN sein QM-System auf Anforderung des AG innerhalb eines angemessenen Zeitraums entsprechend anpassen.

Der AN prüft die Einhaltung der Qualität und die Funktionsweise der auszuliefernden Produkte gemäß dem zwischen den Parteien vereinbarten Prüfplan.

4.2. Qualitätsaudits

Während der gewöhnlichen Geschäfts- und Betriebszeiten ist der AG berechtigt, zur Beurteilung der Anwendung und Wirksamkeit des QM-Systems, Audits beim AN durchzuführen oder durch einen vom AG Beauftragten durchführen zu lassen. Der AG wird die Auditierung drei Tage vorher ankündigen.

Hierzu gewährt der AN dem AG oder dessen Beauftragten Zutritt zu allen Betriebsstätten und Anlagen und Einsicht in alle Unterlagen, soweit dies für den AG oder dessen Beauftragten zur Auditierung erforderlich ist. Anlässlich eines Prozess- bzw. Produktaudits ist der AN verpflichtet, dem AG Einblick zu gewähren in

- ◆ seine Herstellungsprozesse
- ◆ alle qualitätssichernden Maßnahmen und Organisationseinheiten
- ◆ das Qualitätsmanagement – Handbuch
- ◆ die aufgrund des QM-Systems vorgenommenen Dokumentationen

Das Ergebnis des Audits wird dem AN vom AG schriftlich mitgeteilt. Werden Schwachpunkte festgestellt, die nicht mit den zwischen AN und AG vereinbarten Spezifikationen übereinstimmen, hat der AN in einem Maßnahmenplan Abstellmaßnahmen darzulegen und nach Abstimmung mit dem AG die entsprechenden Verbesserungsmaßnahmen zu ergreifen.

Der AN ist gehalten, ein entsprechendes QM-System auch mit seinen Zulieferer zu vereinbaren bzw. den Zulieferer vertraglich zu verpflichten, Qualitätsaudits des AN in seinem Unternehmen zu dulden. Vereinbart der AN ein QM-System mit seinen Zulieferern, kann der AG Nachweise für die Durchführung eines QM-Audits mit dem Zulieferer verlangen.

Der AG kann von dem AN die Erhöhung der Qualitätsanforderungen an das Produkt verlangen, um den bisherigen Qualitätsstandard aufrecht zu erhalten.

4.3. Lieferantenbewertung

Die Qualitätsleistung des AN wird quartalsweise vom AG bewertet. Die Lieferantenbewertung erfolgt nach den folgenden Kriterien und Gewichtungen für:

Hauptkriterien		Teilkriterien	
Qualität	40 %	Mängelfreiheit	90 %
		QM – System – Zertifizierung	05 %
		UM – System – Zertifizierung	05 %
Preis	30 %	Preisniveau	70 %
		Preisentwicklung	30 %
Lieververhalten	15 %	Termintreue	70 %
		Mengentreue	30 %
Service	15 %	Beratung	20 %
		Erfahrung	20 %
		Flexibilität	20 %
		Innovation	20 %
		Kooperation	20 %

Bei Zielwertunterschreitung (siehe „Artikelbezogene Anlage zur Qualitätssicherungsvereinbarung“, Fb. Reg.-Nr.: QS-L008.aktuell) hat der AN dem AG Maßnahmenpläne vorzulegen, um eine Optimierung der Leistungen zu erreichen.

Bei Bedarf ist ein Eskalationsprinzip gemäß den Vorgaben des AG anzuwenden (Fb. Reg.-Nr.: UF020.aktuell).

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung findet bei Vertragsverhandlungen für neue oder geänderte Produkte und bei der Einleitung von Maßnahmen zur Lieferantenbeförderung Berücksichtigung. Grundsätzliche Voraussetzung für ein Lieferverhältnis mit dem AG ist die Abarbeitung der im Audit festgelegten Maßnahmen und die Einstufung als „qualitätsfähig“.

Für die Einstufung des AN wird folgender Maßstab angewandt:

A	> 90% der möglichen Punktzahl
B	80 – 90 % der möglichen Punktzahl
C	< 80 % der möglichen Punktzahl

Die Verwirklichung der Qualitätsziele des AG wird im entscheidenden Maß von der Fähigkeit des AN beeinflusst. Aus diesem Grund ist die Beurteilung der Fähigkeit des AN zwingend notwendig. Der AN sowie alle anderen AN des AG werden vom AG bewertet und erhalten eine schriftliche Information über die Einstufung. Wenn erforderlich, hat der AN verbessernde Maßnahmen zu ergreifen.

4.4. Qualitätsvorausplanung

Zur Erreichung der geforderten Qualität ist eine umfassende Planung beim AN erforderlich.

Der AN hat in Abstimmung mit dem AG einen QM-Plan zu erstellen. Hierbei sind mindestens zu berücksichtigen:

- ◆ Festlegung der Ansprechpartner
- ◆ Projektplan für Produkterprobungen, Betriebsmittel, Prüfmittel
- ◆ Erstellung und Durchführung einer System-FMEA Produkt für Teile, die der AN konstruiert (z.B. nach VDA 4)
- ◆ Erstellung und Durchführung einer System-FMEA Prozess
- ◆ Prozessablaufdiagramm
- ◆ Festlegung besonderer oder anderer signifikanter Merkmale
- ◆ Produktionslenkungsplan für Prototypen, Vorserie und Serie
- ◆ Prüfplan
- ◆ Fertigungsplan
- ◆ Maschinenfähigkeits- & Prozessfähigkeitsuntersuchung
- ◆ Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung
- ◆ Erstellung von Arbeits- und Prüfanweisungen
- ◆ Erstmusterprüfung
- ◆ Vorserienmuster
- ◆ Nachweis der Serienfähigkeit in der Vorproduktion
- ◆ Personalqualifizierung
- ◆ Qualifizierung der Zulieferer
- ◆ Einhaltung Umweltschutzvorgaben

Für die Prototypen-, Vorserien- und Serienteile sind vom AN die Herstellungs- und Prüfungsbedingungen mit dem AG abzustimmen und in geeigneter Form zu dokumentieren. Die Dokumentation der Prüfung erfolgt in Prüfplänen / Produktionslenkungsplänen / Kontrollplänen, die mit dem QM-Plan übereinstimmen bzw. darin enthalten sein sollten.

Im Prüfplan, der auch Bestandteil des Fertigungsplanes sein kann, hat der AN produkt- und prozessbezogen alle Qualitätsprüfungen - vom Wareneingang bis zum Versand - mit Hinweis auf nachgeschaltete Prüfanweisungen festzulegen und mit dem AG abzustimmen. Des Weiteren sind im Prüfplan die Prüfmerkmale, Prüfhäufigkeiten, Messmittel und Art der Dokumentation festzuschreiben, besondere Merkmale sind hervorzuheben.

Die im Prüfplan und nachgeschalteten Prüfanweisungen zu berücksichtigenden Inhalte müssen die relevanten kundenspezifischen Forderungen erfüllen.

Vor Produktionsbeginn sind die Prüfpläne mit dem AG schriftlich abzustimmen. Eine ausgefüllte „Checkliste zur Qualitätsvorausplanung von Produktionsmaterialien“ (Anlage 2) ist vor Produktionsanlauf an den AG weiterzuleiten. Die Abstimmung von produktbezogenen Qualitätssicherungsmaßnahmen hat generell schriftlich zwischen dem AG und dem AN vor Produktionsbeginn zu erfolgen.

Auf Anforderung muss dem AG Einblick in die FMEA gewährt werden.

Die Qualitätsvorausplanung des AN schließt die Planung der Verpackung und der Logistik unter Berücksichtigung der AG – Vorgaben ein.

4.5. Produkt- und Prozessfreigabeverfahren

Allgemein

Eine Produkt- und Prozessfreigabe ist in folgenden Fällen erforderlich:

- ◆ bei neuen AN
- ◆ bei für den AG neuartigen Prozessen und/oder Teilen
- ◆ bei neuen Fertigungsarten des AN
- ◆ nach Produktionsverlagerung oder Einsatz neuer Produktionseinrichtungen
- ◆ bei Konstruktions-, Spezifikations- oder Werkstoffänderungen
- ◆ beim Einsatz neuer, modifizierter oder von Ersatzwerkzeugen
- ◆ wenn Herstellmethoden oder Produktionsprozesse grundlegend geändert werden
- ◆ bei Änderung von Zulieferern
- ◆ nach qualitätsverursachter Liefersperre
- ◆ nach Aussetzung der Fertigung über ein Jahr

Der Umfang, der für die Prozess- und Produktfreigabe erforderlichen Unterlagen ist immer mit dem AG abzustimmen. Der AN legt die Muster mit dem Bericht „Produktionsprozess- und Produktionsfreigabe“ dem Abnahmewerk vor. Die Dokumentation ist nach den Bestellvorgaben zu erstellen, z.B. nach VDA 2.

Benötigte Toleranzanpassungen, Toleranzerweiterungen oder allgemeine Abweichungen von Zeichnungen und Spezifikationen müssen vor Erstbemusterung zwischen dem AG und AN schriftlich abgestimmt sein.

Erstmuster sind vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen herzustellen. Sie haben alle Spezifikationen gemäß Zeichnungen, technischen Vorgaben, Normen u.a. zu erfüllen.

Kann der AN die erforderlichen Einzelprüfungen nicht selbst durchführen, so müssen diese an eine hierfür geeignete Prüfstelle zu Lasten des AN fremdvergeben werden. Die Verantwortung liegt in jedem Fall beim AN.

Bei Fertigung mit mehreren gleichen Werkzeugen müssen aus jedem Werkzeug bzw. aus jedem Nest einer Vielfachform Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht vorgestellt werden.

Die Mustersendung ist mit dem Vermerk „Erstmuster“ deutlich zu kennzeichnen. Für den Erstmusterprüfbericht müssen die VDA – Vordrucke verwendet werden.

Der AG prüft den Erstmusterprüfbericht, teilt das Ergebnis dem AN mit und gibt bei Gutbefund die Serienfertigung frei.

Umfang der Erstmusterprüfung

- ◆ Prüfung aller Maße und Prüfmerkmale der Zeichnung mindestens an einem Teil komplett
- ◆ Ausführung jedes Merkmals einzeln, mit Soll – und Ist – Werten, im Erstmusterprüfbericht; Kennzeichnung der Ist–Werte außerhalb der vorgeschriebenen Toleranz
- ◆ Erstellung des Werkstoffberichtes
- ◆ Erstellung eines Materialdatenblattes (IMDS – Eintrag) und Zusendung der Daten an die Firmen ID des AG
- ◆ Erstellung des Metallographie – Berichts (wenn gefordert)
- ◆ Angaben zum Gewicht
- ◆ Durchführung von sonstigen Prüfungen, wenn vereinbart
- ◆ Anfertigung des EG–Sicherheitsdatenerfassungsblattes und

- ◆ APZ 3.1 nach EN 10204 (wenn vereinbart).

Die Anzahl der erforderlichen Erstmusterteile legt der AG fest.

Verantwortung

Für die korrekte Durchführung der Erstmusterprüfung ist der AN verantwortlich.

Die Freigabe der Erstmuster entbindet den AN nicht von seiner Verantwortung für die Erfüllung der spezifizierten Prozess-/Produktforderungen in der Serie und ist kein Liefervertrag.

Zusätzlicher Aufwand, der vom AN verursacht wurde, z. B. durch Unvollständigkeit von Bemusterungsunterlagen oder wiederholte Neubemusterung, hat der AN zu tragen.

4.6. Prozessfähigkeit

Für die besonderen und signifikanten Merkmale, die in der Projekt- und Serienphase festgelegt wurden, ist die Prozessfähigkeit ($C_{pk} \geq 1,67$ und $\geq 1,33$ jeweils) über die gesamte Produktionszeit nachzuweisen. Die Maschinenfähigkeit muss einen Wert von $C_{mk} \geq 1,67$ aufweisen.

Wird der kritische Fähigkeitsindex nicht erreicht, so ist so lange eine 100%-Prüfung durchzuführen, bis der Herstellprozess optimiert ist und die geforderten Werte erreicht sind. Die Ursache muss ermittelt, beseitigt und dokumentiert werden.

4.7. Werkzeuge

Unabhängig vom jeweiligen Eigentümer der Werkzeuge sorgt der AN durch entsprechende Wartung und Instandsetzung für deren ständige Verfügbarkeit.

Der AN verpflichtet sich, frühzeitig für die Ersatzbestückung bzw. Folgewerkzeuge zu sorgen.

4.8. Mess- und Prüfmittel

Die Ausstattung des AN mit Mess- und Prüfmitteln ist erforderlich, um eine exakte Überwachung der vertragsgemäßen Qualitätsmerkmale durch den AN laut abgestimmtem Prüfplan lückenlos zu ermöglichen.

Für die einwandfreie Funktion von Mess- und Prüfmitteln ist eine periodische Überwachung der eingesetzten Einrichtungen notwendig und zu dokumentieren. Die Beschaffung von Sonderprüfmitteln ist mit dem AG – Einkauf abzustimmen.

Für die zum Einsatz kommenden Prüf- und Messmittel muss jeweils die Messunsicherheit bekannt sein. Die Messmittelüberwachung obliegt dem AN.

4.9. Versand und Kennzeichnung

Die Verpackung erfolgt nach Vorgabe durch den AG (Verpackungsvorschrift).

Gegebenenfalls sind spezielle AG – Verpackungsanweisungen zu beachten. Jede Packeinheit wird von außen sichtbar mit AG – Teilenummer inkl. Änderungsstand und Menge gekennzeichnet, soweit möglich oder gefordert, auch mit Chargennummer, Fertigungsdatum und Prüfvermerk. Die Verpackungskennzeichnung soll in Klarschrift und deutlich lesbar sein.

Der AN hat die Art der Verpackung mit dem AG abzustimmen.

4.10. Archivierung der vereinbarten Unterlagen

Die vereinbarten Unterlagen, wie z.B. Prozessfähigkeitsuntersuchungen, Regelkarten, Materialzeugnisse, werden gemäß VDA 1 beim AN archiviert. Die Unterlagen werden dem AG innerhalb eines Tages, z.B. per Fax oder E-Mail vorgelegt, wenn der AG ein berechtigtes Interesse daran hat.

Müssen diese Materialzeugnisse der Lieferung beigelegt sein, so wird das besonders vereinbart, z.B. durch Eintragung in die Zeichnung oder in die Bestellung.

5. Dokumentation

5.1. Allgemein

Bei entsprechend vereinbarten Merkmalen ist der AN verpflichtet, eine Dokumentation zu führen. Hierbei ist u.a. der VDA 1 zu beachten.

Insbesondere sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- ◆ Die Merkmale mit besonderer Archivierungspflicht sind in der Zeichnung bzw. in der Bestellvorschrift gekennzeichnet.
- ◆ Es ist bei variablen Merkmalen dieser Art die Prozessfähigkeit mit $C_{pk} \geq 1,67$ abzusichern. Die Prozess- und Prüfanweisungen müssen vollständig und ausreichend sein.
- ◆ Die Qualifikation des Personals ist nachzuweisen.
- ◆ Die Aufbewahrungsfrist der Unterlagen für die Lieferungen dokumentationspflichtiger Teile beträgt 15 Jahre. Die Aufbewahrung muss gegen Feuer, Diebstahl, Beschädigung und Änderungen gesichert sein.

Der AG ist bei Vorliegen von Tatsachen, die Anlass zu Zweifeln an der korrekten Durchführung des QM-Systems geben, berechtigt, die Herausgabe von Kopien solcher Unterlagen zu verlangen, die zur Überprüfung oder zum Nachweis der korrekten Durchführung des QM-Systems erforderlich sind.

5.2. Dokumentation vor der Erstbemusterung

Grundsätzlich müssen die in diesem Punkt aufgeführten Unterlagen beim AN vor der Erstbemusterung vorliegen:

- ◆ System – FMEA Prozess
- ◆ System – FMEA Produkt oder Konstruktions – FMEA (wenn AN die Konstruktionsverantwortung hat)
- ◆ Produktionslenkungsplan (muss auch die FMEA – Ergebnisse berücksichtigen).

Eine Abstimmung zu den Unterlagen ist erforderlich.

5.3. Dokumentation bei Serienfertigung

Chargenausdrucke oder Nachweise der durchgeführten prozessbegleitenden Prüfungen gemäß dem festgelegten Produktionslenkungsplan sowie der Requalifikationsprüfungen (falls vereinbart bzw. wo zutreffend) sind aufzubewahren und im Bedarfsfall zur Verfügung zu stellen.

Unvollständige Begleitdokumentation (Lieferpapiere) kann zur Zurückweisung der Lieferung führen.

5.4. Requalifizierung Produkt und Prozess

Gemäß IATF 16949 und kundenspezifischen Forderungen ist der Lieferant verpflichtet, alle Produktmerkmale (Geometrie, Werkstoff, Funktion) und Prozesse zu requalifizieren. Der Umfang der zu prüfenden Merkmale kann nur in Abstimmung mit dem AG eingeschränkt werden. Die Nachweise sind dem AG auf Anforderung kostenfrei zur Verfügung zu stellen oder Einsicht zu gewähren. Der Lieferant ist ebenso verantwortlich für die Durchführung von Requalifikationen bei seinen Lieferanten und Sublieferanten.

6. Serienlieferungen und Eingangsprüfungen

6.1. Prüfungen im Wareneingang

Da die Durchführung der erforderlichen Prüfungen an den Produkten vor Auslieferung an den AG oder dessen Kunden ausschließlich beim AN stattfindet prüft der AG oder dessen Kunde die Produkte bei Anlieferung beschränkt auf offen erkennbare Mängel sowie an der Verpackung deutlich erkennbare Transportschäden.

Mängel der Lieferung hat der AG, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden, dem AN unverzüglich schriftlich anzuzeigen, spätestens innerhalb von zwei Wochen. Der AN verzichtet auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge, soweit es sich nicht um offen erkennbare Mängel handelt.

Der AG behält sich vor, die Produkte bei Anlieferung einer Stichprobenprüfung bzw. einer Vollprüfung zu unterziehen. Dies kann umständehalber auch durch Dritte geschehen.

6.2. Änderungen

Der AN ist verpflichtet, den AG vor

- ◆ Änderungen von Fertigungsverfahren, -abläufen und -materialien (auch bei Zulieferern),
- ◆ Wechsel des Zulieferers,
- ◆ Änderungen von Prüfverfahren/-einrichtungen,
- ◆ Verlagerung von Fertigungsstandorten und Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort
- ◆ dem Einsatz eines neuen Werkzeugs und
- ◆ bei unzureichender Prozessfähigkeit

so rechtzeitig zu unterrichten, dass dieser prüfen kann, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können.

Der AN ist in gleicher Weise verpflichtet, Änderungen des QM-Systems dem AG schriftlich mitzuteilen. Derartige Informationen beziehen sich insbesondere auf den Einsatz von Materialien, Spezifikationen, Daten etc. Der AG ist verpflichtet, den AN unverzüglich davon in Kenntnis zu setzen, wenn eines der gelieferten Produkte nicht die Qualitätsanforderungen erfüllt. Soweit möglich ist der AG auch verpflichtet, den AN darüber schriftlich zu unterrichten, ob und welche Änderungen er im Hinblick auf die Konstruktion, die Herstellung oder die Testmethoden für die Produkte vorschlägt.

Die Verantwortung für die Qualität der Produkte bleibt auch nach den genehmigten Änderungen beim AN.

6.3. Abweichgenehmigung

Für den Fall von im Vorfeld erkannten Abweichungen am Produkt oder der Verpackung muss vorab oder spätestens mit der Lieferung eine Abweichgenehmigung vorliegen. Dazu ist ein Antrag auf Genehmigung an den Einkauf zu stellen. Dieser erteilt nach interner Beurteilung und ggf. Abstimmung mit seinem Kunden eine Rückinformation mit der Entscheidung auf dem Antragsformular, im positiven Falle mit Angabe der Mengen- und/oder Zeitbegrenzung.

6.4. Beanstandungen

Werden Fehler erkannt, erhält der AN eine mit allen notwendigen Informationen versehene Beanstandungsmeldung, auf die er innerhalb von 24 h mit der Einleitung, Dokumentation und Mitteilung von Sofortmaßnahmen und innerhalb von 3 Arbeitstagen mit einer Stellungnahme in Form des „8D-Reportes“ zu reagieren hat.

Im Fall einer Feldbeanstandung sind die Vorgaben des VDA Bandes „Schadteilanalyse Feld & Auditstandard“ zu beachten.

Pro Beanstandungsmeldung des AG an den AN wird eine Bearbeitungsgebühr von 250,- € erhoben.

Wird eine Lieferung gesperrt, geht der Prüfbericht an den AN, der rechtzeitig für Ersatz oder Nachbesserung zu sorgen hat. Ist dies aus terminlichen Gründen nicht möglich, erfolgt zwischen dem Einkauf des AG unter Einbezug der Qualitätssicherung und dem AN eine Abstimmung über kurzfristige Maßnahmen, wie z.B. Aussortierung, Nacharbeit, Ersatzbeschaffung.

Bei Abnahme unter Vorbehalt wird ebenfalls eine Beanstandung mit Dokumentation der Mängel ausgesprochen.

Die Effizienz der Problembearbeitung geht in die AG – Lieferantenbewertung ein.

Zur Eingrenzung der Beanstandungsmenge ist eine Rückverfolgbarkeit notwendig. Die seit der letzten i.O. – Prüfung gefertigten Teile sind 100% zu sortieren und zwar im Hause des AN und/oder beim AG bzw. beim Kunden.

Die durch solche Abweichungen entstehenden Mehraufwendungen gehen zu Lasten des AN.

6.5. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Die Kennzeichnung an den Produkten bzw. an den Behältnissen muss während des Transports und der Lagerung erkennbar sein und den aktuellen Prüfstatus dokumentieren.

Jede Verpackungseinheit ist vom AN mit einem Warenanhänger gemäß den Kundenanforderungen zu kennzeichnen.

Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten sind nur nach vorheriger Genehmigung durch den AG zulässig.

Wenn keine weiteren Vereinbarungen zwischen dem AG und dem AN getroffen wurden, ist die Durchgängigkeit einer umfassenden Rückverfolgbarkeit sicherzustellen und die Vorgehensweise nachvollziehbar durch den AN festzulegen.

6.6. Gewährleistung

Der AN übernimmt die Gewähr dafür, dass das Produkt die von den Parteien vereinbarten Eigenschaften hat, den anerkannten Regeln der Technik entspricht und nicht mit Fehlern behaftet ist, die den Wert oder die Tauglichkeit zu der gewöhnlichen oder nach dem Vertrag vorausgesetzten Verwendung aufheben oder mindern.

Die Lieferung hat den im Bestellschreiben oder in den Zeichnungen angegebenen Bedingungen sowie den neuesten technischen und behördlichen Vorschriften zu entsprechen. Soweit keine längeren gesetzlichen Fristen gelten, endet die Gewährleistung mit Ablauf von 3 Jahren ab Ablieferung.

Die Verjährung der Gewährleistung wird durch die schriftliche Geltendmachung von Mängeln gehemmt.

Der AN übernimmt für die von seinem Zulieferer gelieferten Teile die gleiche Garantie.

Im Falle der Mangelhaftigkeit der Produkte bzw. bei Falschlieferrung ist der AG nach seiner Wahl neben den sonstigen, vereinbarten oder gesetzlichen Rechten berechtigt, Minderung zu verlangen. Darüber hinaus ist der AG nach seiner Wahl berechtigt, Ersatzlieferung oder Nachbesserung zu verlangen, wenn der AN hierzu in der Lage ist. Alle im Zusammenhang mit der Nachbesserung oder Ersatzlieferung anfallenden Kosten sind vom AN zu tragen. In dringenden Fällen, insbesondere zur Abwendung drohender Gefahren oder zur Schadensbegrenzung, ist der AG nach vorheriger Information an den AN berechtigt, die Mängelbeseitigung auf Kosten des AN vorzunehmen. Arbeitsaufwand, der dem AG dadurch entsteht, wird nach dem üblichen Stundensatz des AG berechnet. Mögliche externe Kosten für Sortierung oder Nacharbeit trägt der AN. Diesbezügliche Belastungen vom Kunden

werden an den AN weiterbelastet. Weitergehende gesetzliche oder vertragliche Ansprüche bleiben von diesen Regelungen unberührt.

6.7. Produktsicherheit

Die primäre Herstellverantwortung für die in das Endprodukt eingebauten Kaufteile bzw. an dem Endprodukt erbrachten Leistungen liegt beim AN, ggf. bei seinem Unterlieferanten. Der AN hat daher alles organisatorisch und technisch Mögliche zu tun, um die Produktsicherheit seiner Teile bzw. seiner Leistungen und die seiner Unterlieferanten zu gewährleisten und die Risiken der Produkthaftung zu minimieren.

Der AN stellt sicher und verpflichtet auch seine Unterlieferanten, dass:

- ◆ im gesamten Unternehmen ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein vorhanden ist,
- ◆ bei der Entwicklung von Komponenten bzw. Prozessen die erforderliche Produktsicherheit gewährleistet wird,
- ◆ bei der Qualitätsplanung die Produktsicherheit besondere Berücksichtigung findet,
- ◆ die Qualitätsfähigkeit der Fertigungsprozesse sichergestellt und nachgewiesen wird,
- ◆ durch angemessene serienbegleitende Qualitätssicherungsmaßnahmen die Wahrscheinlichkeit des Auftretens fehlerhafter Produkte minimiert wird,
- ◆ die rechtzeitige Entdeckung fehlerhafter Produkte im Produktionsablauf durch entsprechende Maßnahmen frühestmöglich (Minimierung der Kosten/Verschwendung von Wertschöpfung) sichergestellt ist,
- ◆ Qualitätsdaten und gesetzlich geforderte Nachweisprüfungen ausführlich dokumentiert werden, um nachweisen zu können, dass die Herstellung der Produkte in Übereinstimmung mit Gesetzen und Sicherheitsstandards erfolgt ist,
- ◆ ein Materialrückverfolgungssystem zum Einsatz gelangt, um im Bedarfsfall die Auswirkungen eingetretener Fehler eingrenzen zu können,
- ◆ eine ausführliche Information und Schulung der verantwortlichen Mitarbeiter zum Thema Produktsicherheit und Produkthaftung erfolgt,
- ◆ vergleichbare Systeme mit den Anforderungen des AG analog dieser Lieferantenrichtlinie bei allen Unterlieferanten zur Anwendung gelangen,
- ◆ ein Vor-Ort Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) für jede Stufe in der Lieferkette benannt ist und dem AG mitgeteilt wird.

6.8. Haftung

Der AN ist zum Ersatz des Schadens und der Aufwendungen des AG verpflichtet, die dem AG unmittelbar oder mittelbar infolge einer fehlerhaften Lieferung oder des Fehlens von vereinbarten Eigenschaften, wegen Verletzung behördlicher Sicherheitsvorschriften oder aus irgendwelchen anderen, dem Lieferanten zuzurechnenden Rechtsgründen entsteht, es sei denn, er hat die genannten Pflichtverletzungen nicht zu vertreten. Bei Schäden, die dem AG unmittelbar oder mittelbar in Folge der Verletzung einer Garantie entstehen, haftet der AN verschuldensunabhängig. Arbeitsaufwand, der dadurch beim AG entsteht, wird nach dem üblichen Stundensatz des AG berechnet.

Der AN hat den AG für den Fall eines Wiederverkaufs seiner Lieferung von Ersatzansprüchen Dritter aufgrund berechtigt geltend gemachter Produkthaftung freizustellen, soweit der AN für den die Haftung auslösenden Fehler der gelieferten Sache einzustehen hat. Dies gilt auch für ursächlich vom AG zu verantwortende Mängel, die durch vertraglich vereinbarten Prüfungen beim AN hätten festgestellt werden können. Für erforderliche Maßnahmen zur Schadensabwehr (z.B. Rückrufaktion) haftet der AN, soweit diese auf ein Produkt des AN oder ein Verhalten des AN zurückzuführen sind.

6.9. Versicherung

Der AN hat dafür Sorge zu tragen, dass seine Haftpflichtversicherung die Abänderungen der gesetzlichen Haftungsregelung anerkennt ohne dass dadurch der bestehende Deckungsschutz seiner Haftpflichtversicherung beeinträchtigt wird.

Der AN verpflichtet sich, eine ausreichende Produkthaftpflichtversicherung auf eigene Kosten zu unterhalten. Eine solche Versicherung gilt dann als angemessen, wenn sie Personen- und Sachschäden, einschließlich der Kosten eines Rückrufs pro Schadensfall mit einer Mindestdeckung von € 10 Mio./- Schadensfall absichert. Diese Versicherung stellt keine Haftungsbegrenzung zugunsten des AN dar.

6.10. Rückruf von Produkten

Erkennt der AN im Rahmen der Belieferung, dass die Spezifikation der Produkte nicht ausreichend oder fehlerhaft ist, wird er den AG hiervon unverzüglich unterrichten und gegebenenfalls Änderungsvorschläge unterbreiten.

Entdeckt der AN bei Prüfung der Produkte eine Zunahme nachteiliger Abweichungen in deren Qualität so wird er den AG hierüber und über Korrekturmaßnahmen, wie Verbesserung von Fertigungsverfahren, Materialien, Teilen, Prüfverfahren, Prüfeinrichtungen usw. unverzüglich informieren. Bis diese Korrekturmaßnahmen wirken, kann der AG vom AN für einen angemessenen Zeitraum Sondermaßnahmen (z. B. höhere Prüfdichte) verlangen.

Der AN hat den AG umgehend zu benachrichtigen, wenn er mögliche Produktgefahren oder -risiken erkennt oder hiervon Kenntnis erlangt.

Wenn eine Vertragspartei Anhaltspunkte hat, dass eine Rückrufaktion des Endproduktes wegen eines Produktes des AN notwendig ist, muss sie der anderen Vertragspartei unverzüglich ihre Gründe mitteilen sowie die ihre Ansicht unterstützenden Unterlagen überlassen.

Die andere Vertragspartei hat unverzüglich zu den Anhaltspunkten und einer möglichen Rückrufaktion Stellung zu nehmen.

Sollten die Vertragsparteien auf schriftlichem Weg keine Einigung über die Notwendigkeit einer Rückrufaktion, den Umfang oder die Kostentragung erzielen, kann eine Partei einen Termin für ein Treffen festsetzen, an dem von jeder Vertragspartei zur Entscheidung befugte Personen teilnehmen müssen.

Wenn eine der Parteien nicht entsprechend diesem Ablaufplan handelt, kann er sich gegenüber dem anderen Vertragsteil nicht darauf berufen, dass die Rückrufaktion objektiv erforderlich bzw. nicht erforderlich war, es sei denn, dass der andere Vertragsteil dies grob fahrlässig oder vorsätzlich verkannt hat. Die Parteien sind sich darüber einig, dass bei Gefahr bzw. Gefahrverdacht für Leib und Leben von Dritten eine Rückrufaktion unumgänglich ist und dass im Zweifel generell ein Rückruf zu erfolgen hat.

Der AN hat ein eigenes Rückrufmanagement zu unterhalten und dieses mit dem AG abzustimmen.

Bei Rückrufaktionen des AG und anderen Maßnahmen, die darauf beruhen, dass der AN fehlerhafte Produkte geliefert hat, ist der AN verpflichtet, den AG auf dessen Verlangen hin nach besten Kräften zu unterstützen, wozu der AN im Bedarfsfall auch Personal bereit zu stellen hat. Der AN hat den AG alle für die Durchführung einer Rückrufaktion erforderlichen Informationen und Daten zur Verfügung zu stellen.

Der AN wird eventuell zu informierende Behörden über eine Rückrufaktion erst unterrichten, wenn er zuvor den AG hiervon unterrichtet hat. Der AN wird die Unterrichtung der Behörde mit dem AG abstimmen. Die Parteien sind sich darüber einig, dass die gesetzlichen Verpflichtungen des AN und AG zur Unterrichtung der Behörden über die Notwendigkeit und Durchführung einer Rückrufaktion durch die vorliegende Regelung unberührt bleiben.

7. Qualifizierung

Unseren AN bieten wir im Rahmen vorhandener Möglichkeiten Beratung und Unterstützung an. Im Falle von längerfristig nicht gelösten Problemen werden wir mit den AN Programme zur Qualifizierung vereinbaren.

8. Nachhaltigkeit

8.1. Generelle Prinzipien

Der AG bekennt sich zur Nachhaltigkeit und hat sich gegenüber den Vereinten Nationen zur Einhaltung der Zehn Prinzipien des UN Global Compact verpflichtet. Wirtschaftlicher Erfolg und gesellschaftlich verantwortliches Handeln sind kein Widerspruch – sie bedingen einander. Nachhaltiges und verantwortliches Handeln sehen wir als eine wichtige Grundlage für die Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern. Wir erwarten von unseren AN daher, dass sie ihre Geschäftstätigkeiten integer ausüben, d.h. insbesondere das für sie jeweils anwendbare Recht, z.B. Menschenrechte einschließlich der Kernarbeitsnormen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO), Anti-Korruptions-, Datenschutz-, Wettbewerbs-, Kartell-, Umwelt- und Energierecht, befolgen, und sich dafür einsetzen, dass die in dieser Richtlinie aufgeführten Prinzipien auch von ihren eigenen AN eingehalten werden, und diese entsprechend fördern, und ehrlich, verantwortungsbewusst und fair agieren.

8.2. Gesellschaftliche Verantwortung

Nach unserer Überzeugung ist die Übernahme gesellschaftlicher Verantwortung ein wesentlicher Faktor für den nachhaltigen Erfolg eines Unternehmens und damit unverzichtbarer Bestandteil einer werteorientierten Unternehmensführung. Daher erwarten wir von unseren AN, dass sie ihr Handeln an den nachfolgenden Prinzipien ausrichten:

Menschenrechte

Der AN respektiert die anerkannten Menschenrechte.

Kinderarbeit

Der AN lehnt Kinderarbeit strikt ab und hält die jeweils anwendbaren Bestimmungen zum Verbot von Kinderarbeit ein (ILO Konventionen 138 und 182).

Zwangsarbeit

Der AN darf auf keine wie auch immer geartete Form von Sklavenarbeit, Zwangs- oder Pflichtarbeit, Leibeigenschaft, Menschenhandel oder unfreiwilliger Arbeit zurückgreifen oder diese tolerieren. Er stellt sicher, dass die Arbeitnehmer keiner unmenschlichen oder erniedrigenden Behandlung, körperlichen Bestrafung, etc. ausgesetzt sind (ILO Konventionen 29 und 105).

Chancengleichheit

Der AN fördert Vielfalt im Unternehmen und duldet keine Diskriminierung bei der Anstellung und Beschäftigung von Mitarbeitern (ILO Konventionen 100 und 111).

Versammlungsfreiheit und Kollektivverhandlungen

Der AN respektiert Versammlungsfreiheit und die Bildung von Interessengruppen und tritt für den Schutz der Rechte ihrer Mitarbeiter in ihren Geschäftseinheiten ein. Er respektiert außerdem das Recht der Arbeitnehmer, ihre eigenen Vertreter frei zu wählen und kollektiv zu verhandeln (ILO Konventionen 87 und 98).

Sicherheit und Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die Sicherheit von Menschen hat oberste Priorität und gehört zu den zentralen Werten des AN. Der AN bietet ein sicheres und gesundes Arbeitsumfeld, sicherheitsrelevante Qualifizierungsmaßnahmen ebenso wie die Sicherheit ihrer Produkte und Dienstleistungen. Er minimiert oder eliminiert außerdem, sofern vertretbar, alle Gefahrenquellen im Arbeitsumfeld, und zwar auf der Grundlage des allgemeinen Kenntnisstandes in den Bereichen Sicherheit und Gesundheitsschutz im jeweiligen Industriesektor.

Soweit der AN Arbeiten auf dem Betriebsgelände des AG erbringt, hat er die einschlägigen staatlichen Arbeitsschutzregelungen sowie die Berufsgenossenschaftlichen Vorschriften einzuhalten. Zusätzlich sind Vorgaben des AG, dabei insbesondere die Arbeitsanweisung „Umgang mit Fremdfirmen zum Vermeiden gegenseitiger Gefährdungen“, und Anordnungen des AG über das Verhalten auf dem Betriebsgelände zu berücksichtigen. Der Umgang mit Gefahrstoffen hat verantwortungsvoll zu erfolgen und ist auf ein Mindestmaß zu beschränken.

Umwelt- und Energiestandards

Der AN ist verpflichtet, alle für ihn geltenden Umwelt- und Energiestandards einzuhalten und durch eine angemessene Umweltschutzorganisation Menschen und Umwelt vor schädlichen Umwelteinwirkungen zu schützen. Die Umwelteinwirkungen insgesamt, einschließlich Treibhausgasemissionen und Energieverbrauch, sind gering zu halten.

Der AN bekennt sich zu den Prinzipien des nachhaltigen Wirtschaftens, zu Umweltschutz und Energieeffizienz als unternehmerischer Wertgröße. Er ergreift wirksame Maßnahmen, die seine Verantwortung für die Umwelt und den sparsamen Umgang mit Energie widerspiegeln.

Insbesondere achtet er darauf, dass, sofern beeinflussbar, die Wasser- und Luftqualität nicht beeinträchtigt sowie der Wasserverbrauch nachhaltig reduziert werden.

Zum ressourcenschonenden Umgang wendet der AN den Stand der Technik im Umwelt- und Energiebereich an.

Der AN mit einer Zertifizierung im Umwelt- und Energiebereich wird bevorzugt eingesetzt.

Vergütung

Der AN entlohnt ihre Mitarbeiter angemessen und in Übereinstimmung mit den geltenden Gesetzen und Industriestandards.

Arbeitszeit

Der AN hält die anwendbaren Gesetze und Industriestandards ein.

Arbeitsverhältnisse

Soweit möglich, müssen Arbeitsleistungen auf der Grundlage eines regulären Arbeitsverhältnisses erbracht werden, wie es durch nationale Gesetze und Industriestandards festgelegt wird.

Datenschutz

Der AN beachtet alle jeweils geltenden Gesetze zum Schutz personenbezogener Daten, insbesondere von Mitarbeitern, Geschäftspartnern und Kunden.

Schutz der Privatsphäre der Mitarbeiter

Der AN respektiert und schützt die Privatsphäre seiner Mitarbeiter.

8.3. Antikorruption

Der AG toleriert keinerlei Form von Korruption oder anderen unlauteren Geschäftspraktiken. Transparenz und Offenheit sind grundlegende Voraussetzungen für den AG, um Vertrauen und Glaubwürdigkeit im geschäftlichen Verkehr und im Umgang mit dem AN sicherzustellen.

Korruption

Der AN duldet keinerlei Form von Korruption und Wirtschaftskriminalität durch eigene Mitarbeiter oder Mitarbeiter in der Lieferkette.

Berater, Agenten und Vermittler

Vergütungen von Beratern, Agenten und sonstigen Vermittlern dürfen nicht dazu dienen, Geschäftspartnern, Kunden oder sonstigen Dritten unzulässige Vorteile zuzuwenden. Der AN wählt ihre Berater, Agenten und sonstigen Vermittler sorgfältig nach angemessenen Eignungskriterien aus.

Vermeidung von Interessenkonflikten

Der AN vermeidet Interessenkonflikte, die zu Korruptionsrisiken führen können.

Einladungen und Geschenke

In Verbindung mit seiner Tätigkeit für den AG nimmt der AN Einladungen nur an oder sprechen Einladungen nur aus, wenn sie angemessen sind, nicht in Erwartung einer unzulässigen Gegenleistung oder sonstigen Bevorzugung erfolgen und nicht gegen anwendbares Recht (insbesondere Antikorruptionsgesetze) verstoßen. Dasselbe gilt für die Annahme oder Gewährung von Geschenken, anderen Zuwendungen oder Vorteilen jeglicher Art.

Verhalten gegenüber Amtsträgern

Der AN duldet keine Form gesetzeswidriger materieller und immaterieller Zuwendungen (einschließlich deren Anbieten) an Amtsträger oder mit diesen vergleichbaren Personen (unabhängig davon, ob unmittelbar oder mittelbar über Dritte).

Politische Parteien

Gesetzeswidrige materielle und immaterielle Zuwendungen jeglicher Art (z.B. gesetzeswidrige Spenden) an politische Parteien, deren Vertreter sowie an Mandatsträger und Kandidaten für politische Ämter werden vom AN ebenfalls nicht toleriert.

Spenden

Spenden erfolgen vom AN nur auf freiwilliger Basis und ohne Erwartung einer Gegenleistung. Das Sponsoring von Personen, Gruppen oder Organisationen wird nicht dafür genutzt, um widerrechtlich geschäftliche Vorteile zu erlangen.

Geldwäsche und Terrorismusfinanzierung

Der AN ergreift geeignete Maßnahmen, um Geldwäsche und Terrorismusfinanzierung in seinem Unternehmen zu unterbinden.

8.4. Verhalten des AN im Wettbewerb

Der AG stellt an sich den Anspruch, stets als fairer und verantwortungsvoller Marktteilnehmer zu handeln und erwartet dies auch vom AN.

Wettbewerbs- und Kartellrecht

Der AN hält alle relevanten wettbewerbsrechtlichen Vorgaben ein. Insbesondere trifft er keine Absprachen und Vereinbarungen, die Preise, Konditionen, Strategien oder Kundenbeziehungen, vor allem die Teilnahme an Ausschreibungen, beeinflussen. Dasselbe gilt für den Austausch wettbewerbslich sensibler Informationen sowie für sonstiges Verhalten, das den Wettbewerb in unzulässiger Weise beschränkt oder beschränken kann.

Plagiate

Die Plagiate sind verboten.

Export- und Importkontrollen

Insbesondere im Hinblick auf weltweite Geschäftstätigkeiten achtet der AN auf die Einhaltung aller jeweils geltenden Gesetze für den Import und Export von Gütern, Dienstleistungen und Informationen sowie der anwendbaren Embargos und Sanktionen.

Der AN darf keine von Handelsbeschränkungen betroffenen Güter oder Technologien in die jeweils entsprechend sanktionierten Länder exportieren.

8.5. Einhaltung der Nachhaltigkeitsanforderungen

Verpflichtung zur Einhaltung

Der AN trägt dafür Sorge, dass die in dieser Richtlinie aufgeführten Prinzipien jeweils von ihm eingehalten werden.

Hinweise an den AG

Der AN nutzt die Möglichkeit, Hinweise auf etwaige Straftaten, die im Rahmen seiner Tätigkeit für den AG begangen wurden und Auswirkungen auf den AG haben können, über das bestehende Hinweisgebersystem des AG abzugeben.

Schutz von Hinweisgebern

Der AN muss eine solche Arbeitsumgebung schaffen, in der die Identität jedes einzelnen Mitarbeiters gewahrt wird und bekannte oder mutmaßliche Fehlverhalten oder Verstöße ohne Angst vor Vergeltungsmaßnahmen gemeldet werden können.

Der AN duldet keine Benachteiligungen von Personen, die Verstöße gegen die in dieser Richtlinie aufgeführten Prinzipien melden.

Lieferantenkette

Der AN wählen seine AN, die er im Rahmen seiner Tätigkeit für den AG beauftragt, sorgfältig aus, kommuniziert die in dieser Richtlinie aufgeführten oder gleichwertige Prinzipien an diese und setzt sich dafür ein, dass diese Prinzipien auch von seinen AN eingehalten werden.

Konsequenzen

Der AG legt Wert auf partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen ihm und dem AN. Bei geringfügigen Verstößen gegen diese Richtlinie wird dem AN daher in der Regel die Möglichkeit zur Implementierung geeigneter Abhilfemaßnahmen innerhalb einer angemessenen Frist eingeräumt, wenn dieser grundsätzlich zur Abhilfe und Verbesserung bereit ist. Bei schweren Verstößen (insbesondere der Begehung von Straftaten) behält sich der AG jedoch angemessene Sanktionen gegenüber dem AN vor. Dies kann auch zur sofortigen Beendigung der Geschäftsbeziehung sowie zur Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen und sonstigen Rechten führen.

9. Geheimhaltungsklausel

Beide Parteien sind verpflichtet, alle Informationen, die ihnen im Zuge der Durchführung dieser Vereinbarung bekannt werden und die andere Partei als geheimhaltungsbedürftig bezeichnet und kennzeichnet (diese Informationen und Tatsachen werden nachfolgend kurz als „vertrauliche Informationen“ bezeichnet), streng vertraulich zu behandeln. Dies gilt insbesondere für alle Tatsachen und Informationen, die dem AG im Rahmen von Audits oder in Ausübung seiner Informationsrechte bekannt werden.

Die Vertragspartner haben sicherzustellen, dass eine entsprechende Vertraulichkeit auch von ihren Mitarbeitern oder von ihnen beauftragten Dritten gewahrt wird.

Zulieferer sind entsprechend zu verpflichten.

Die Parteien stimmen darüber überein, dass Tatsachen und Informationen, die

- ◆ allgemein zugänglich sind, ohne dass dies auf eine Verletzung der nach diesem Vertrag geschuldeten Verpflichtung zur Geheimhaltung zurückzuführen ist,
- ◆ sich bereits im Besitz einer Partei befanden, bevor sie ihr von der anderen Partei zugänglich gemacht wurden,
- ◆ eine Partei ohne jegliche Verwendungsbeschränkung von einem Dritten erhält, ohne dass dieser eine Geheimhaltungsverpflichtung verletzt,
- ◆ weder als geheimhaltungsbedürftig gekennzeichnet sind noch im Falle mündlich übermittelter Tatsachen und Informationen ausdrücklich als solche bezeichnet werden,

nicht als vertrauliche Informationen anzusehen sind. Die Beweislast hierfür, dass eine der vorstehenden Ausnahmen vorliegt, obliegt der Partei, die sich hierauf beruft.

Für den Fall schuldhafter Zuwiderhandlung gegen diese Verpflichtung vereinbaren die Parteien eine Vertragsstrafe in Höhe von € 50.000; darüber hinaus gehende Schadensersatzansprüche bleiben hiervon unberührt.

Die Geheimhaltung gilt für die Dauer von 5 Jahren, gerechnet ab Beendigung dieses Vertrages.

10. Benennen von Ansprechpartnern

Beide Parteien sind verpflichtet, einen Vertreter und einen Ersatzmann zu benennen, um auf diese Weise die Kommunikation zwischen beiden Parteien zu kanalisieren.

11. Gerichtsstand

Ausschließlicher Gerichtsstand ist der des AG.

12. Geltungsdauer

Soweit nichts Anderes vereinbart ist, gilt diese Lieferantenrichtlinie unbefristet und kann mit einer Kündigungsfrist von 6 Monaten schriftlich gekündigt werden. Sie bleibt jedoch für alle Lieferungen, die innerhalb der Geltungsdauer bestellt wurden, bestehen.

13. Sonstiges

Abschluss und Durchführung dieser Vereinbarung begründen keinen Anspruch des AN auf Erteilung von Bestellungen über Produkte.

Sollten Bestimmungen dieser Vereinbarung ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder werden, so soll hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen der Lieferantenrichtlinie nicht berührt werden.

Anstelle der unwirksamen, undurchführbaren oder fehlenden Bestimmung soll eine angemessene Regelung gelten, die, soweit rechtlich möglich, dem am nächsten kommt, was die Parteien gewollt haben oder nach dem Sinn und Zweck der Vereinbarung gewollt haben würden, sofern sie bei Abschluss der QSV den Punkt bedacht hätten. Sollte eine Bestimmung wegen des darin vereinbarten Leistungsumfanges oder Zeitmaßes unwirksam sein oder werden, ist der in der Bestimmung vereinbarte Leistungsumfang oder das vereinbarte Zeitmaß in rechtlich zulässigem Maße anzupassen.

AN und AG verpflichten sich, ihren etwaigen Rechtsnachfolgern die sich aus dieser Vereinbarung ergebenden Pflichten in der Weise aufzuerlegen, dass die Rechtsnachfolger an die Verpflichtungen aus dieser Vereinbarung derart gebunden sind, als hätten sie diese selbst übernommen.

Dies gilt auch für die in dieser Ziffer übernommene Pflicht.

Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für einen etwaigen Verzicht auf das Erfordernis der Schriftform.

Es gilt ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des UN-Kaufrechts oder anderer internationaler Konventionen zur Regelung des Warenverkehrs, solange nicht anderes vereinbart ist.

14. Mitgeltende Unterlagen (jeweils neueste Auflagen)

DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
IATF 16949	Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie
VDA – Reihe:	
AIAG & VDA	FMEA – Handbuch
VDA Band 1	Dokumentierte Information und Aufbewahrung
VDA Band 2	Sicherung der Qualität von Lieferungen Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)
VDA Band 3 Teil 1	Zuverlässigkeitssicherung bei Automobilherstellern und Lieferanten – Zuverlässigkeitsmanagement
VDA Band 3 Teil 2	Zuverlässigkeitssicherung bei Automobilherstellern und Lieferanten – Zuverlässigkeits-Methoden und -Hilfsmittel
VDA Band 4	Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft, Abschnitte 1-4
VDA Band 5	Prüfprozesseignung, Eignung von Messsystemen, Mess- und Prüfprozessen, Erweiterte Messunsicherheit, Konformitätsbewertung
VDA Band 6 Teil 3	Prozessaudit
VDA Band 6 Teil 5	Produktaudit
VDA Band 7	Austausch von Qualitätsdaten QDX – Quality Data eXchange V2.1 (opt.)
VDA Band 14	Präventive Qualitätsmanagement – Methoden in der Prozesslandschaft
VDA Band 16	Dekorative Oberflächen von Anbau- und Funktionsteilen im Außen- und Innenbereich von Automobilen (opt.)
VDA Band 19 Teil 1	Prüfung der Technischen Sauberkeit – Partikelverunreinigung funktionsrelevanter Automobilteile (opt.)
VDA Band 19 Teil 2	Technische Sauberkeit in der Montage – Umgebung, Logistik, Personal und Montageeinrichtungen (opt.)
VDA Band	8D – Problemlösung in 8 Disziplinen
VDA Band	Besondere Merkmale (BM), Prozessbeschreibung
VDA Band	Kundenspezifische Anforderungen – Erstellung kundenspezifischer QM-Systemanforderungen auf Basis der IATF 16949
VDA Band	Lessons Learned - Definition von Lessons Learned in der Automobilindustrie, Prozessbeschreibung, Anwendungstipps und Praxisbeispiele
VDA Band	Produktintegrität, Handlungsempfehlung für Unternehmen zu Produktsicherheit und -konformität
VDA Band	Reifegradabsicherung für Neuteile
VDA Band	Robuster Produktionsprozess Produktherstellung und -lieferung, Voraussetzungen, Standards, Controlling, Beispiele
VDA Band	Schadteilanalyse Feld & Auditstandard
VDA Band	Standardisierter Reklamationsprozess. Inhalte, Dokumentation und Erläuterung
AIAG – Reihe:	FMEA, PPAP, MSA, APQP
Kundenspezifische und teilespezifische Forderungen	