

Qualitätssicherungsvereinbarung

Zwischen

Unimet GmbH, Aggensteinstraße 8-10, 87669 Rieden
Leukert GmbH, Reifträgerweg 39, 87600 Kaufbeuern

- im folgenden Besteller“ genannt –

und

- im folgenden „Lieferant“ genannt –

1 Präambel

Die vorliegende Vereinbarung soll durch Beschreibung der Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten dazu beitragen, Qualitätsprobleme zu vermeiden und reibungslose Abläufe zwischen den Vertragspartnern sicherzustellen sowie Kosten zu minimieren.

Die Vertragsparteien sind sich darüber einig, dass hohe Qualität und Zuverlässigkeit von Erzeugnissen ein wesentlicher Bestandteil ihrer Vertragsbeziehung ist. Ziel dieser Vereinbarung ist es, durch eine ständige Verbesserung der Prozesse (Herstellung und Abläufe) fehlerfreie Zulieferungen zu erhalten. Aus diesem Grund muss ein Qualitäts-Sicherungssystem und ein Prüfverfahren festgelegt werden. Im Rahmen des QM ist der Lieferant dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Erforderlichenfalls vereinbart der Besteller mit dem Lieferanten, in welchem Zeitraum und über welche Zwischenziele das Null-Fehler-Ziel erreicht werden soll.

Der Lieferant wird den Besteller unverzüglich unterrichten, sobald nachteilige Abweichungen vom vereinbarten Zielkorridor absehbar sind. In jedem Fall verpflichten sich die Parteien, alle zumutbaren Anstrengungen zu unternehmen, um das Null-Fehler-Ziel zu erreichen.

Auch im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung ist es erforderlich, die Durchlaufzeiten zu verkürzen und Doppelprüfungen zu vermeiden.

Vorwiegender Zweck dieser Vereinbarung ist es auch, dass sich der Besteller bezüglich der Vertragsprodukte auf das Vorhandensein der Spezifikationen und auf Eigenschaften der Vertragsprodukte verlassen kann und dass im Hinblick auf die vom Lieferanten durchzuführende Endkontrolle, eine Wareneingangsprüfung vom Besteller nur eingeschränkt durchzuführen ist.

Die Qualität von Zulieferteilen hat maßgeblichen Einfluss auf die internen Abläufe des Bestellers und die Qualität der Endprodukte. Die strikte Einhaltung dieser Vereinbarung ist durch den Lieferanten sicherzustellen, auch im Hinblick auf dessen Produkthaftung und Gewährleistungspflicht.

Eine Nichtanerkennung dieser Vereinbarung durch den Lieferanten führt zu einer Überprüfung der Einkaufsentscheidung.

Abschluss und Durchführung dieser Vereinbarung begründen keinen Anspruch des Lieferanten auf Erteilung von Bestellungen über Liefergegenstände.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	1 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

2 Qualitätsmanagement-System des Lieferanten

2.1 Allgemeine Anforderungen

Der Lieferant verpflichtet sich ein geeignetes QM-System einzuführen und weiterentwickelnd zu unterhalten. Als Mindestanforderung gilt dabei die ISO 9001 in ihrer gültigen Fassung. Inhaltlich anzustreben ist aber immer die aktuelle Ausgabe der ISO/TS 16949.

Der Qualitätsbeauftragte des Bestellers hat nach Absprache Zugang zu den Produktionsstätten des Lieferanten. Ihm sind auf Wunsch vollständige Einsicht in alle Fertigungs- und Qualitätsdatenaufzeichnungen zu gewähren und gewünschte Muster auszuhändigen, die das Produkt betreffen. Der Besteller behält sich vor, Audits beim Lieferanten durchzuführen. Hierdurch ist der Lieferant nicht von seiner Qualitätsverantwortung entbunden. Der Lieferant verpflichtet sich, nach Abstimmung System-, Verfahrens-, Produkt-, und Prozessaudits durch den Besteller zuzulassen.

Der Besteller behält sich vor, zusammen mit dem Lieferanten auch dessen Unterlieferanten nach Terminabsprache zu überprüfen.

Gegebenenfalls wird dies auch dem Kunden des Bestellers gewährt.

Der Lieferant ist hiermit jedoch nicht von seiner Verantwortung dem Unterlieferanten und dem Besteller gegenüber entbunden.

Der Lieferant verpflichtet sich, mit seinen Unterlieferanten die Qualitätssicherungs-Maßnahmen in Sinne dieser Vereinbarung zu regeln. Ggf. muss der Lieferant die Qualität von Zulieferungen durch eigene Mittel sichern.

Der Lieferant verpflichtet sich, durch interne System- Verfahrens-, Produkt-, Prozess-, und Umweltaudit sich von der Funktionsfähigkeit seines Qualitäts-/Umweltmanagementsystems zu überzeugen. Das Produkt-/ Prozessaudit ist ereignisorientiert durchzuführen.

Liegt eine Zertifizierung durch eine akkreditierte Gesellschaft vor, so kann diese nach Prüfung der Zertifizierungsvorgaben und –Ergebnisse durch den Besteller anerkannt werden. Der Besteller legt bei Bedarf Ergänzungsaudits fest.

Bei Erhalt von Produktanfragen ist frühestmöglich eine Herstell- und Prüfbarkeitsanalyse durchzuführen, die die Grundlage für die Machbarkeitsgarantie darstellt. Änderungswünsche oder Unklarheiten sind umgehend mit dem Besteller zu klären. Die Angebotserstellung gilt als Zustimmungserklärung.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	2 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

3 Mitgeltende Regelwerke

Folgende Regelwerke in der jeweils gültigen Fassung werden Vertragsbestandteil dieser Qualitätssicherungsvereinbarung.

- ISO / TS 16949
- DIN EN ISO 9001
- Gültige VDA Bände
- Gültige AIAG Manuels (PPAP, FMEA, APQP, MSA, SPC)

4 Nachweis- und Informationspflichten des Lieferanten

Der Lieferant wird den Besteller unverzüglich schriftlich über aufgetretene oder zu befürchtende Fertigungsprobleme sowie über Qualitätseinbrüche (Zunahmen der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte) informieren.

Im Falle eines solchen Qualitätseinbruchs und im Falle von Beanstandungen von Seiten des Bestellers wird der Lieferant den Besteller umgehend über die von ihm getroffenen korrektiven Maßnahmen bzw. geplanten Abhilfemaßnahmen benachrichtigen. Bis diese Korrekturmaßnahmen wirken, kann der Besteller Sondermaßnahmen (z.B. höhere Prüfdichte) verlangen. Hierdurch entstehende Mehrkosten gehen zu Lasten des Lieferanten, sofern der Qualitätseinbruch nicht nachweislich durch den Besteller verursacht wurde.

Hat der Lieferant bei seiner Prüfung eine Qualitätsabweichung festgestellt und ist zu vermuten, dass er schon Teile mit der gleichen Abweichung an den Besteller geliefert hat, muss er den Besteller, d.h. die zuständige Eingangsprüfung, unverzüglich darüber informieren.

Erkennt der Lieferant, dass die in den technischen Unterlagen festgelegten Forderungen an das Produkt oder die vorgeschriebenen Prüfverfahren fehlerhafte, unklare oder unvollständige Beschreibungen beinhalten oder vom Muster abweichende Eigenschaften beschrieben sind, so sind diese dem Besteller unaufgefordert in schriftlicher Form aufzuzeigen.

Gleiches gilt, wenn die Produkthanforderungen und Prüfverfahren durch geeignetere, wirtschaftlichere und wirkungsvollere Forderungen oder Verfahren ersetzt werden können.

5 Prüfpläne und Prüfanweisungen

Der Lieferant erstellt für alle erforderlichen Prüfungen (z.B. Eingangsprüfung, Zwischen-, End- und Sonderprüfungen) Prüfpläne und Prüfanweisungen, welche

- Prüfmerkmale
- Prüfhäufigkeit
- Prüfverfahren
- Prüfmittel
- Stichprobenumfang
- Prüfschärfe
- Art und Umfang der Dokumentation

beinhalten.

Die Prüfpläne müssen inhaltlich so gestaltet sein, dass beim herrschenden Stand der Technik alle Fehler gefunden werden können, die bei dieser Ware in Betracht kommen.

Alle Prüfpläne sind vom Lieferanten durch einen organisierten laufenden Änderungsdienst auf dem jeweils aktuellen Stand zu halten, damit nur die gültigen Prüfpläne und Prüfanweisungen zum Einsatz kommen.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	3 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

6 Prüfmittel

Der Lieferant stellt sicher, dass alle erforderlichen Prüfmittel zur Prüfung der für den Besteller zu fertigenden Erzeugnisse jederzeit verfügbar sind und einer permanenten Überwachung, Kalibrierung und Instandhaltung gemäß den Forderungen seines nachgewiesenen QM-Systems unterzogen werden.

Werden dem Lieferanten Prüfmittel durch den Besteller zur Verfügung gestellt, ist nach Besteller QM-Anweisung zu verfahren.

7 Qualitätsplanung

Der Lieferant ist entsprechend dem vereinbarten Qualitätssicherungssystem verpflichtet, eine Qualitätsplanung durchzuführen. Dabei hat er insbesondere folgende Planungsmethoden anzuwenden:

7.1 Herstellbarkeitsbewertung:

Der Lieferant ist verpflichtet, alle technischen Unterlagen in Bezug auf eine gesicherte Fertigung unter Berücksichtigung der eigenen Produktionseinrichtungen zu überprüfen.

Falls Unklarheiten bezüglich der technischen Anforderungen seitens des Lieferanten bestehen, ist er verpflichtet, diese unverzüglich mit den verantwortlichen Stellen beim Besteller zu klären.

7.2 Risikoanalyse FMEA:

Um zu verhindern, dass bei der Serienproduktion Qualitätseinbrüche auftreten, und um den erforderlichen Prüfaufwand auf ein Minimum zu beschränken, ist es erforderlich, eine Analyse potentieller Fehler und ihrer Folgen (FMEA) durchzuführen. Eine Konstruktions-FMEA ist für Teile erforderlich, für die der Lieferant die Konstruktionsverantwortung hat.

Eine Prozess -FMEA ist für alle Teile, Bauteile, Bauelemente, Komponenten vom Lieferanten durchzuführen, und zwar vor Beginn der Herstellung von Werkzeugen und Einrichtungen. Dabei sind sämtliche Faktoren, die den Fertigungsprozess beeinflussen, zu berücksichtigen und zu bewerten. Entsprechende Vorkehrungen zur Prozessabsicherung müssen bei den festgestellten Schwachstellen durchgeführt werden. Auf Anforderung muss dem Besteller durch den Lieferanten jederzeit Einblick in die FMEA gewährt werden.

7.3 Maschinen-Prozessfähigkeit:

Die Untersuchung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit erfolgt auf der Grundlage des VDA-Bandes 4, „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ in der jeweils gültigen Fassung, gegebenenfalls unter Berücksichtigung entsprechender Zusatzanforderungen.

Für alle funktionsrelevanten und/bzw. aussagekräftigen Merkmale muss der Lieferant detaillierte Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsverfahren durchführen und dokumentieren. Wird vom Lieferant ein Maschinenfähigkeitswert $C_{mk} \geq 1,67$ nicht erreicht, muss er entweder eine geeignete Optimierung seiner Anlagen oder geeignete Prüfungen der hergestellten Produkte nachweisen, welche eine mangelhafte Lieferung ausschließen.

Bei laufender Serienproduktion muss der Lieferant mittels geeigneter Verfahren (z.B. statistischer Prozessregelung oder manueller Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit einen Prozessfähigkeitswert $C_{pk} \geq 1,33$ für alle funktionsrelevanten Merkmale nachweisen und dokumentieren. Wird dieser Wert vom Lieferanten nicht erreicht, muss er seine Lieferungen mit geeigneten Prüfmethode absichern und den Produktionsprozess unter Einsatz aller Kräfte optimieren, um die geforderte Prozessfähigkeit zu erreichen.

Abweichende Werte zum C_{pk} und C_{mk} können gesondert festgesetzt und in Lastenheften festgehalten werden.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	4 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

7.4 Statistische Methoden:

Für kritische und funktionswichtige Merkmale sind, soweit sinnvoll, statistische Methoden anzuwenden, um frühzeitig Informationen über die Fähigkeit des Prozesses und über die Einhaltung der vorgegebenen Qualitätsforderungen zu erhalten.

7.5 Dokumentation

Der Lieferant wird über die Durchführung seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen, insbesondere über Messwerte und Prüfergebnisse Aufzeichnungen fertigen (Dokumentation) und diese übersichtlich geordnet, jederzeit verfügbar halten.

Die Pflicht zur Aufbewahrung von Dokumenten mit Bezug zu kritischen Merkmalen (VDA Band 1) beim Lieferanten und bei dessen Unterauftragnehmern erstreckt sich über den Zeitraum von 15 Jahren. Für Teile mit kritischen Merkmalen ist auf erste Anforderung ein Prüfzeugnis beim Besteller vorzulegen.

Alle sonstigen qualitätsrelevanten Aufzeichnungen, insbesondere über Messwerte und Prüfergebnisse müssen 10 Jahre nach Erstellung aufbewahrt werden. Die Einsicht in die Qualitätsaufzeichnungen ist dem Besteller auf Verlangen jederzeit zu ermöglichen.

Prüfaufzeichnungen aus der laufenden Produktion sind je nach Vereinbarung, den Serienlieferungen beizufügen.

Bei Bedarf oder bei Audits gewährt der Lieferant dem Besteller Einblick in sämtliche Prüfergebnisse und stellt Kopien oder Auszüge der Unterlagen zur Verfügung. Ausgenommen hiervon sind Dokumentationsunterlagen, die der Lieferant ausschließlich im Eigeninteresse angefertigt hat und die Know-how enthalten, bezüglich dessen sich der Lieferant notwendigerweise Dritten gegenüber zur Geheimhaltung verpflichtet.

7.6 Abnahmeprüfzeugnisse

Grundsätzlich hat der Lieferant auf eigene Kosten zu jedem Anlieferlos eine Prüfbescheinigung (Material-Certification), auch Abnahmeprüfzeugnis genannt, nach DIN EN 10204 (2.3 oder 3.1) mit den Lieferpapieren vorzulegen. Zudem sind pro Lieferung Prüfabschnitte vorzulegen. Schneidcenter und Veredler von Bändern und Drähten müssen auch den Hersteller des Vormaterials angeben.

7.7 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant hat die Pflicht, ein System zu unterhalten, das die Rückverfolgbarkeit seiner Produkte vom Warenausgang bis zum Rohmaterial unter Einbeziehung seiner Vorlieferanten sicherstellt.

Vertragsgegenstände sind so zu kennzeichnen, dass bei Auftreten eines Fehlers festgestellt werden kann, welche Vertragsgegenstände insgesamt von einem solchen Fehler betroffen sind. Falls aus technischen Gründen eine Kennzeichnung des Vertragsgegenstandes nicht möglich ist, sind die Gebinde oder die Verpackungen in geeigneter Weise entsprechend zu kennzeichnen.

Auf Anforderung sind dem Besteller darüber Nachweise zur Verfügung zu stellen.

7.8 Rückverfolgbarkeit

Alle ermittelten Mess- und Prüfergebnisse und Prozessdaten müssen definierten Chargen- und Fertigungslosen eindeutig zuzuordnen sein. Die Produkte sind und fertigungsgetrennt anzuliefern. Die Vermischung von Chargen- und Fertigungslosen ist unzulässig. Die Kennzeichnung des Fertigungsloses und der Charge ist auf den Behältnissen und den Lieferpapieren auszuweisen.

Bei Chargenwechsel des Vormaterials und/oder der Wärmebehandlung ist eine Bescheinigung nach DIN EN 10204 (2.3 oder 3.1) mitzuliefern.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	5 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

7.9 Erstmusterprüfung

Erstmuster sind Teile, Produkte und Materialien, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt und hinsichtlich aller geforderten Eigenschaften geprüft werden. Die Erstbemusterung ist entsprechend den Vorgaben des VDA Band 2 / PPAP durchzuführen. OEM Anforderungen sind zu berücksichtigen.

In allen nachfolgend aufgeführten Fällen müssen Erstmuster vom Lieferanten zur Freigabe beim Besteller vorgestellt werden.

- bei neuen Teilen
- bei Änderungen der vereinbarten Spezifikationen (z.B. Zeichnungsänderung mit neuem Zeichnungsindex)
- bei Änderung des Produktionsverfahrens
- bei Verlagerung der Produktionsstätte
- bei längerem Aussetzen der Produktion
(ab 2Jahre, sofern keine anderslautende Vereinbarung getroffen ist)
- bei Fertigung mit mehreren gleichen Werkzeugen, aus jedem Werkzeug bzw. jedem Nest einer Vielfachform
- bei Änderungen der Unterlieferanten

8 Warenausgangs-/Wareneingangsprüfung

Der Lieferant ist für die Ausgangsprüfung und damit für einwandfreie Lieferungen verantwortlich.

Der Besteller behält sich das Recht vor, bei gleichbleibend guter Anlieferqualität des Lieferanten die Produkte lediglich im Hinblick auf Stückzahl, Identität und Transportschäden zu überprüfen, ohne hierbei eine Einzelprüfung vorzunehmen.

Der Lieferant verzichtet auf sein Recht auf Einwand zur verspäteten Mängelrüge, da nach dieser Vereinbarung die Möglichkeit besteht, dass Fehler erst später durch den Besteller entdeckt werden.

9 Maßnahmen bei Reklamationen

9.1 Wird vom Qualitätswesen des Bestellers eine Reklamation ausgesprochen, verpflichtet sich der Lieferant dazu, umgehend Abstellmaßnahmen einzuleiten, welche einen dauerhaften Fehlerausschluss gewährleisten. Grundsätzlich ist vom Lieferanten eine schriftliche Stellungnahme schnellstmöglich, innerhalb von 24 Stunden (3D-Report) über Fehlerursachen und Abstellmaßnahmen abzugeben. Abschluss der Maßnahmen nach 8 AT (Arbeitstage) in Form eines 8D-Reports.

Tatsächliche Abhilfen der Störungen, z.B. Nachlieferungen, etc. sind davon unbenommen.

9.2 Bei Wiederholfehlern kann der Besteller eine Requalifizierung in Form eines Produkt-/Prozessaudits verlangen. Nach Aufforderung durch den Besteller ist vom Lieferanten eine Prozessfähigkeitsnachweis (PFU) vorzulegen.

9.3 Der Lieferant erhält beanstandete Produkte im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich jede Abweichung zu analysieren und kurzfristig die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerabstellung und Vorbeugemaßnahmen, sowie deren Wirksamkeit Unimet mitzuteilen.

Drohen durch Anlieferung von nicht der Spezifikation entsprechenden Produkten Fertigungsstillstände bei Unimet oder deren Kunden, muss der Lieferant in Abstimmung mit Unimet durch geeignete von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortiernacharbeit, Sonderschichten, Eiltransporte, usw.).

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	6 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

9.4 Jegliche Kosten, die durch eine Reklamation entstehen, sind vom Lieferanten zu tragen.

10 Qualitätsaudit

10.1 Der Lieferant sichert dem Besteller das Recht auf Auditierung zu. In diesem Rahmen wird es der Lieferant dem Besteller in angemessenen Zeitabständen ermöglichen, eine Prüfung der Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten vorzunehmen, die vorhandene Dokumentation einzusehen und selbst Qualitätsprüfungen durchzuführen.

10.2 Der Lieferant wird den zur Verschwiegenheit verpflichteten Mitarbeitern des Bestellers zu diesem Zweck in angemessenem Umfang und nach vorheriger Vereinbarung eines Termins Zutritt zu seinen Betriebsstätten gewähren und während eines solchen Zutritts einen fachlich qualifizierten Mitarbeiter zur Unterstützung zur Verfügung stellen. Bei Bedarf werden vorhandene Prüfeinrichtungen zur Verfügung gestellt und Einblick in die Qualitätsaufzeichnung gewährt. Einblicke in nachweisbar notwendigerweise geheim zu haltende Fertigungsverfahren können verweigert werden.

11 Qualitätssicherung von zugekauften Rohmaterialien und Einzelteilen

11.1 Der Lieferant ist für die Sicherung der Qualität des für den Besteller eingesetzten Rohmaterials und der für den Besteller zugekauften Einzelteile verantwortlich. Er entscheidet ob die Eingangsprüfungen durch Prüfbescheinigungen ergänzt werden sollen oder nicht. Dabei ist die Vertrauenswürdigkeit dieser Dokumente – beispielsweise durch Audits – zu überwachen.

Materialien und Einzelteile sind nach Chargen getrennt zu lagern und nach dem Prinzip „First in, first out“ zu verarbeiten.

12 Qualitätssicherungsbeauftragte

Zur Überwachung der Durchführung dieser Vereinbarung, und zur Vornahme der in ihrem Rahmen nötigen Abstimmungen, wird als Qualitätssicherungsbeauftragter des Lieferanten folgende Personen benannt:

Für den Besteller ist der zuständige Qualitätssicherungsbeauftragte der Leiter der Qualitätssicherung, wie bekannt.

Beide sind zur Abfrage und Entgegennahme aller Erklärungen ermächtigt, bzw. bevollmächtigt, die sich auf die Durchführung dieser Vereinbarung beziehen.

Der Lieferant wird dem Besteller jeden Wechsel in der Person des Qualitätssicherungsbeauftragten unverzüglich schriftlich anzeigen. Wenn ein Wechsel in der Person des Qualitätssicherungsbeauftragten erfolgt ist, gilt dieser Wechsel in der Person gegenüber dem anderen Vertragspartner bis zum Eingang der Anzeige nach Satz 1 dieses Absatzes als nicht erfolgt. Die Bevollmächtigung des bisherigen Qualitätssicherungsbeauftragten erlischt mit Eingang der Anzeige nach Satz 1 dieses Absatzes.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	7 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

13 Produkthaftung und Rückrufaktion

Der Besteller erwartet, dass dem Lieferanten die gesetzlichen Vorgaben der Produkthaftung bekannt sind und Lieferungen auch unter diesen Gesichtspunkten erfolgen.

Die durch das Produkthaftungsgesetz nicht abdingbaren Risiken sind durch geeignete Versicherungen abzudecken. Der Lieferant verpflichtet sich zum Abschluss und Unterhalt einer erweiterten Produkthaftpflichtversicherung mit weltweiter Geltung. Die Produkthaftpflichtversicherung muss jeweils für Personenschäden und Sachschäden haften. Es muss ein ausreichender Versicherungsschutz für das Produkthaftungsrisiko bestehen.

Der Lieferant schließt auf seine Kosten eine Versicherung zum Schutz bei Rückrufaktionen ab.

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und –maßnahmen berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Kunden wegen Mängeln an Lieferungen nicht.

14 Geheimhaltung und Mehrfachnutzung

Die Vertragspartner sind sich gegenseitig zur Geheimhaltung solcher Tatsachen verpflichtet, die ihnen im Zuge der Geschäftsbeziehung zur Kenntnis gelangen und den Betrieb des anderen Vertragspartners betreffen, sofern dieser die jeweilige Tatsache als geheim zu halten bezeichnet oder an ihrer Geheimhaltung ein offenkundiges Interesse hat.

Der Lieferant hat die organisatorischen, personellen und sachlichen Voraussetzungen zu schaffen:

- für den Umgang mit schützenswerten Informationen und betrieblichen Daten
- dem Vorhandensein konkreter Schutzmaßnahmen
- für den Zutritts- und Zugriffsschutz
- Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz vor Weitergabe vertraulicher Informationen an Unbefugte
- Schutz von Neuentwicklungen

Zeichnungen und Datenträger wie Magnetbänder, Disketten, etc., die dem Lieferanten vom Besteller zur Verfügung gestellt werden, bleiben Eigentum des Bestellers und sind auf Verlangen unverzüglich dem Besteller zurückzugeben.

Ungültige Unterlagen und Daten sind vom Lieferanten eigenverantwortlich als solche kenntlich zu machen oder zu vernichten.

Bei der weiteren Verwendung der Datenträger muss durch den Lieferanten sichergestellt werden, dass die Daten des Bestellers physikalisch gelöscht werden.

Der Lieferant verpflichtet sich, nach Abstimmung ein Informationsschutz – Systemaudit durch den Besteller zuzulassen.

Dem Beauftragten des Bestellers ist nach Abstimmung mit dem Lieferanten in alle technischen Unterlagen Einsicht zu gewähren, die die Produkte des Bestellers betreffen.

Zeichnungen, Modelle, Matrizen, Schablonen, Muster, Werkzeuge, sowie Neuentwicklungen, Sonderprüfmittel und sonstige Angaben, die dem Lieferanten vom Besteller zur Verfügung gestellt werden sind vertraulich zu behandeln. Sie dürfen nur mit vorheriger schriftlicher Zustimmung des Bestellers für Dritte verwendet bzw. weitergegeben werden. Diese Verpflichtung gilt gegenseitig.

O.g. Forderungen sind vom Lieferanten mit seinen Unterlieferanten entsprechend zu vereinbaren.

Im übrigen gelten die Bestimmungen der gesonderten Geheimhaltungsvereinbarung.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	8 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

15 Vertragsdauer, bestehende Vereinbarungen

Diese Vereinbarung ist unbefristet. Sie kann ordentlich mit einer Frist von 6 Monaten zum Ende eines Kalenderjahres schriftlich gekündigt werden. Sie bleibt jedoch für alle bis zu ihrem Ende vereinbarten Lieferverträge gültig.

Von der Kündigung der Qualitätssicherungs-Vereinbarung bleiben bestehende Rahmenverträge unberührt. Auch die Kündigung des Rahmenvertrages bewirkt nicht automatisch die Kündigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung.

16 Vertragsbeendigung durch eine Partei

Jede Partei kann diesen Vertrag und alle damit verbundenen Bestellungen durch eine schriftliche Mitteilung fristlos beenden, wenn

- die andere Partei eine wesentliche Bestimmung dieses Vertrages verletzt und innerhalb von 30 (in Worten: dreißig) Kalendertagen nach Erhalt einer entsprechenden schriftlichen Benachrichtigung keine Maßnahmen zur Beseitigung einer solchen Vertragsverletzung ergriffen (bzw. veranlasst) hat;
- Der Besteller kann außerordentlich mit sofortiger Wirkung kündigen, wenn ihm die Fortsetzung des Vertragsverhältnisses bis zum Ablauf der Kündigungsfrist nicht zugemutet werden kann. Insbesondere, weil der Lieferant bei der Qualitätssicherung die anerkannten Regeln der Technik nicht im erforderlichen Maße einhält und/oder dadurch die Lieferfähigkeit des Bestellers oder die Versorgung des Besteller-Kunden akut gefährdet ist.
- bezüglich der anderen Partei ein Antrag auf Insolvenzeröffnung gemäß der Insolvenzordnung gestellt wurde und ein solcher Antrag nicht innerhalb von 30 (in Worten dreißig) Tagen beseitigt ist oder aus anderen Gründen bezüglich des Vermögens einer Partei ein Liquidator bestellt wurde oder die andere Partei die Zahlungen eingestellt hat.

Das Recht zur Kündigung aus wichtigem Grund bleibt unberührt.
 Eine Kündigung ist auch hinsichtlich einzelner Materialnummern möglich.
 Die Kündigung hat schriftlich zu erfolgen.

17 Nachträge; Teilnichtigkeit

Ergänzungen, Löschungen oder Änderungen der Bestimmungen dieses Vertrages gelten nur dann als verbindlich für die Parteien, wenn sie schriftlich vorliegen und von den dazu ordnungsgemäß bevollmächtigten Vertretern beider Parteien unterzeichnet wurden. Alle Ergänzungen, Löschungen oder Änderungen müssen sich konkret auf diesen Vertrag beziehen.

Sollten einzelne Bestimmungen dieser Vereinbarung unwirksam sein, wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hiervon nicht berührt. Sofern eine Klausel unwirksam oder undurchführbar sein sollte, werden die Vertragsparteien hierzu eine gemeinschaftliche Regelung erarbeiten, die der ursprünglichen im wirtschaftlichen Ergebnis am nächsten kommt. Erklärt eine Partei die Verhandlungen über den Ersatz der unwirksamen Regelung für gescheitert, gilt das Gesetz.

18 Allgemeine Geschäftsbedingungen des Bestellers

Ergänzend zu diesem Vertrag gelten ausschließlich die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Bestellers. Andere als die eigenen Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Unimet Gruppe gelten auch dann nicht, wenn ihnen im Einzelfall nicht widersprochen wurde. Sollte der Lieferant dennoch seine AGB zum Vertragsinhalt machen, so verzichtet er bereits heute darauf, sich auf mögliche Rechte aus seinen Allgemeinen Geschäftsbedingungen zu berufen.

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein	Hr. Kiefer	02	Hr. Wiesner	V22-1	9 von 10
10.07.2013	11.07.2013		20.05.2014		

19 Gerichtsstand

Ist der Lieferant Vollkaufmann, juristische Person des öffentlichen Rechts oder Träger öffentlich-rechtlichen Sondervermögens, ist der Gerichtsstand Füssen. Dasselbe gilt, wenn der Lieferant keinen allgemeinen Gerichtsstand im Inland hat, nach Vertragsschluss seinen Wohnsitz oder gewöhnlichen Aufenthalt aus dem Inland verlegt oder sein Wohnsitz oder gewöhnlicher Aufenthalt zum Zeitpunkt der Klage nicht bekannt ist. Ist der Lieferant Nichtkaufmann, verbleibt es bei der gesetzlichen Gerichtsstandsregelung. Der Besteller ist nicht gehindert, den Lieferanten an jedem anderen zulässigen Gerichtsstand zu verklagen.

Für die Beziehungen zwischen dem Lieferanten und dem Besteller gilt ausschließlich deutsches Recht unter Ausschluss des UN-Kaufrechts.

Vertragssprache und Sprache des schiedsrichterlichen Verfahrens ist deutsch.

Rieden, den _____

Unimet GmbH / Leukert GmbH

Erstellt:	Freigegeben:	Rev.-Nr.:	Geändert:	Vorlage – Nr.:	Seite:
Hr. Braun / Hr. Klein 10.07.2013	Hr. Kiefer 11.07.2013	02	Hr. Wiesner 20.05.2014	V22-1	10 von 10