

# Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen  
ESW Group  
Eichsfelder Schraubenwerk GmbH  
Rengelröder Weg 13  
37308 Heiligenstadt

– nachfolgend "**Auftraggeber**" genannt -

und

– nachfolgend "**Auftragnehmer**" genannt –

## Präambel

Diese Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend "**Qualitätssicherungsvereinbarung**" genannt) ist die vertragliche Festlegung der allgemeinen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen dem Auftraggeber und dem Auftragnehmer, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Parteien im Hinblick auf die Qualitätssicherung.

Darüber hinaus kann im Einzelfall auf produktbezogene spezielle Qualitätssicherungsvereinbarungen Bezug genommen werden, deren Anforderungen vom Auftragnehmer einzuhalten sind.

## **1. Allgemeine Vereinbarungen**

### **1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand**

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle (auch zukünftigen) Leistungen bzw. Lieferungen, die während ihrer Laufzeit vom Auftragnehmer für den Auftraggeber erbracht werden.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung auch gegenüber den mit dem Auftraggeber verbundenen Unternehmen gemäß Anlage 1 einzuhalten. Der Auftraggeber ist berechtigt diese Liste anzupassen.

Der Auftragnehmer darf diese Qualitätssicherungsvereinbarung oder einzelne Rechte und Pflichten daraus nicht ohne vorherige Zustimmung des Auftraggebers abtreten bzw. übertragen. Der Auftraggeber darf diese Qualitätssicherungsvereinbarung oder einzelne Rechte und Pflichten daraus ohne vorherige Zustimmung nach eigenem Ermessen an mit ihm verbundene Unternehmen abtreten bzw. übertragen.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt als Ergänzung zu den Einkaufsbedingungen des Auftraggebers, die hiermit durch den Auftragnehmer anerkannt werden, und ist Bestandteil der Entwicklungs- und/oder Lieferverträge.

Einzelne Klauseln dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen, insbesondere Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen, in Widerspruch stehen. Um besonderen Anforderungen Rechnung zu tragen, können spezifische Ergänzungen (individuelle Vereinbarungen) zu dieser Qualitätssicherungsvereinbarung als Anlage zu den Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen vereinbart werden.

### **1.2 Qualitätsmanagement-System des Auftragnehmers**

Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines in der Automobilindustrie anerkannten zertifizierten Qualitätsmanagementsystems (mind. DIN EN ISO 9001 oder ISO/TS 16949) in der jeweils gültigen Fassung oder eines Systems, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen dieser Norm erfüllt. Ferner verpflichtet sich der Auftragnehmer, sein System nach den Anforderungen der Automobilindustrie (VDA, AIAG Regelwerke) weiterzuentwickeln.

Soweit vom Auftraggeber nicht anders gefordert, sind die in oben aufgeführten Qualitätsmanagementsystemen genannten Abläufe und Vorgaben verbindlich anzuwenden. Bei Unvereinbarkeiten zwischen Entwicklungs- und/oder Liefervertrag und den zuvor genannten Regelwerken gilt der Entwicklungs- bzw. Liefervertrag.

### **1.3 Qualitätsmanagement-System der Unterlieferanten**

Der Auftragnehmer verpflichtet seine Unterlieferanten, vergleichbare Qualitätsmanagement-Systeme aufzubauen, zu unterhalten und weiterzuentwickeln, so dass die mangelfreie Beschaffenheit seiner Zukaufteile, Rohmaterialien und/oder extern veredelter Teile sichergestellt ist.

Auf Verlangen hat der Auftragnehmer durch entsprechende Dokumentation die Einhaltung des Qualitätsmanagement-Systems seiner Unterlieferanten nachzuweisen.

### **1.4 Audit**

Der Auftragnehmer gestattet dem Auftraggeber und/oder dessen Kunden jederzeit durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen den Anforderungen des Auftraggebers genügen. Ein Audit kann als Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden.

Die Ankündigung durch den Auftraggeber erfolgt hierzu rechtzeitig. Der Auftragnehmer gewährt dem Auftraggeber, und soweit erforderlich dessen Kunden, Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente, die mit der beauftragten Leistung bzw. Lieferung im Zusammenhang stehen.

Auf Verlangen des Auftraggebers wird der Auftragnehmer dem Auftraggeber und/oder dessen Kunden die Möglichkeit zu einem Audit bei seinen Unterlieferanten verschaffen. Dabei werden angemessene Einschränkungen des Auftragnehmers bzw. des Unterlieferanten zur Sicherung von deren Betriebsgeheimnissen akzeptiert. Grundsätzlich ist jedoch der Auftragnehmer für die Auditierung bei einem Unterlieferanten verantwortlich.

Der Auftraggeber teilt dem Auftragnehmer das Ergebnis des Audits mit. Sind aus Sicht des Auftraggebers aufgrund durchgeführter Audits Korrekturmaßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Auftragnehmer, unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen, sich von der Wirksamkeit der Maßnahmen zu überzeugen und den Auftraggeber hierüber zu unterrichten. Der Auftraggeber kann Beteiligung an der Erstellung und Umsetzung des Maßnahmenplans verlangen.

## **1.5 Information und Dokumentation**

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen wie z. B. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen nicht eingehalten werden können, wird der Auftragnehmer den Auftraggeber hierüber unverzüglich informieren. Der Auftragnehmer wird den Auftraggeber auch über nach Auslieferung erkannte Abweichungen unverzüglich in Kenntnis setzen. Im Interesse einer schnellen Lösung wird der Auftragnehmer die erforderlichen Daten und Fakten offen legen. Der Auftragnehmer hält dabei die Vorschriften der Schriftenreihe des VDA und der AIAG ein.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, vor:

- Änderungen von Fertigungsverfahren/Materialien (auch bei Unterlieferanten)
- Wechsel von Unterlieferanten
- Änderungen von Prüfverfahren/-einrichtungen
- Wiederaufnahme der Lieferung (nach einer Unterbrechung von 12 Monaten)
- Verlagerung von Fertigungsstandorten
- Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort

die Zustimmung vom Auftraggeber einzuholen und die jeweils einschlägigen Erstmusterprüfungen durchzuführen. Die Notwendigkeit weiterer Qualitätsnachweise ist vom Auftragnehmer mit der zuständigen Qualitätsabteilung des Auftraggebers abzustimmen.

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

Für A-Teile (CC-Merkmale mit besonderer Archivierungsdauer) beträgt die Pflicht zur Aufbewahrung von Dokumenten 20 Jahre nach dem Auslauf der Fertigung. Für alle anderen qualitätsrelevanten Dokumente gilt ein Aufbewahrungszeitraum von mindestens 5 Jahren nach Auslauf der Fertigung, soweit keine längeren Fristen vereinbart werden.

## **2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf**

### **2.1 Design- und Prozessentwicklung**

Schließt der Auftrag an den Auftragnehmer Entwicklungsaufgaben ein, werden die Entwicklungsanforderungen durch den Auftraggeber schriftlich, z. B. in Form eines Lastenheftes, festgelegt.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, mit Auftragsannahme ein Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben zu betreiben, dass insbesondere den in der Automobilindustrie anerkannten Regelwerken (z.B. VDA Band 4.1 - 4.3, APQP, PPAP) entspricht und stellt dem Auftraggeber auf Wunsch sämtliche angeforderten Unterlagen zur Verfügung.

Der Auftragnehmer wird jederzeit alle technischen Unterlagen, wie z.B. Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, nach Erhalt auf Realisierbarkeit prüfen und dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten dem Auftraggeber unverzüglich mitteilen.

Mit Beginn der Entwicklung wendet der Auftragnehmer geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung an, um die Null-Fehler-Zielsetzung zu gewährleisten. Präventive Methoden sind z. B. Herstellbarkeitsanalyse, Design- und Prozess- FMEA (analog auch die System-, Produkt- oder Prozess- FMEA), Verifizierung und Validierung der Design- und der Prozessentwicklung etc.

Für Prototypen und Vorserienteile stimmt der Auftragnehmer mit dem Auftraggeber die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab. Die Ergebnisse werden dokumentiert und den Lieferungen beigelegt. Ziel dabei ist es, Vorserienteile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Alle Parameter und Merkmale berücksichtigt der Auftragnehmer während der Prozessplanung (Arbeitspläne, Prüfpläne, Betriebsmittel, Werkzeuge, Maschinen, Fähigkeitsanalysen etc.). Zum Nachweis, dass der Auftragnehmer in der Lage ist, die Anforderungen an das Produkt in der geforderten Menge und Qualität zu fertigen, führt er in Abstimmung mit dem Auftraggeber einen Leistungstest (Kapazitätsanalyse, Nachweis der Prozessfähigkeit) unter Serienbedingungen durch und wertet die dabei anfallenden Daten statistisch aus. Vor Aufnahme der Serienfertigung müssen unter Serienbedingungen hergestellte Erstmuster in vereinbartem Umfang vorgestellt und vom Auftraggeber freigegeben sein. Die Erstbemusterung erfolgt nach VDA Band 2 (Vorlagestufe 2), sofern nicht gesonderte Vorgaben zum Produkt- und Prozessfreigabeverfahren (z.B. PPAP) des Auftraggebers definiert werden. Zur Erfüllung der Forderungen der Altautoverordnung sind die Materialdaten für Prototypen-, Vorserien- und Serienteile im IMDS einzustellen. Ausnahmen können mit der Qualitätssicherung vor Ort abgestimmt werden.

## **2.2. Serienfertigung, Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit**

Die Serienfertigung erfolgt unter den gleichen Abläufen und Fertigungsbedingungen wie bei dem zur Freigabe hergestellten Produkt. Die Produktqualität und deren kontinuierliche Verbesserung wird durch regelmäßige interne Audits des Auftragnehmers überwacht und durch ein geeignetes Qualitätsmanagement-System des Auftragnehmers sichergestellt. Innerhalb von 12 Monaten nach erfolgter Erstmusterfreigabe muss der Auftragnehmer eine Requalifikation seiner Produkte durchführen.

Kann der Auftragnehmer im Ausnahmefall keine spezifikationsgemäßen Produkte fertigen, muss er vor Lieferung eine Sonderfreigabe bei dem jeweils abnehmenden Werk des Auftraggebers einholen. Zuständig dafür sind die jeweiligen Qualitätsabteilungen der Werke des Auftragnehmers.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung entsprechend den mit dem Auftraggeber getroffenen Vereinbarungen vorzunehmen. Er muss sicherstellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transports und der Lagerung lesbar bleiben.

Zudem ist der Auftragnehmer verpflichtet, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss die Eingrenzung der schadhaften Teile, Produkte, Chargen etc. gewährleistet sein. Zudem muss die Identifikation des der Fertigung jeweils zugrunde liegenden Zeichnungsstandes sichergestellt sein. Diese Daten bzw. Datenveränderungen werden an den Auftraggeber unverzüglich weitergegeben, so dass dem Auftraggeber jederzeit eine eigene Feststellung des Sachverhalts möglich ist.

Der Auftraggeber ist berechtigt, jederzeit vom Auftragnehmer zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften eine Bestätigung durch Prüfbescheinigung zu verlangen. Diese müssen dann den Anforderungen der DIN EN 10204 entsprechen. Auf Verlangen des Auftraggebers hat der Auftragnehmer die Prüfbescheinigungen den Lieferungen beizulegen oder aufzubewahren und auf Anfrage zur Verfügung zu stellen. Eine Zuordnung zu Lieferlos/-charge muss immer möglich sein.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen analysiert der Auftragnehmer die Ursachen, leitet eigenständig Verbesserungsmaßnahmen ein, überprüft ihre Wirksamkeit und informiert den Auftraggeber unverzüglich über noch evtl. bestehende Risiken.

Die vom Auftraggeber dem Auftragnehmer zur Verfügung gestellten Fertigungs- und Prüfmittel werden von diesem mit der erforderlichen Sorgfalt behandelt und in betriebsfähigem Zustand (inkl. Pflege und Wartung) gehalten. Falls nicht anders vereinbart, kennzeichnet der Auftragnehmer diese Fertigungs- und Prüfmittel als Eigentum des Auftraggebers. Im Übrigen gelten die Beistellbedingungen für spezielle Betriebsmittel des Auftraggebers in der jeweils gültigen Fassung.

### **2.3 Ersatzteilversorgung**

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Ersatzteilversorgung (Aftersales) hinsichtlich der von ihm insgesamt für die Serie gelieferten Umfänge für mindestens 15 Jahre nach Serienauslauf (End of Production) in der vom Auftraggeber abgerufenen Menge zu mindestens gleichen Konditionen und in mindestens gleicher Qualität wie zum Zeitpunkt vor Serienauslauf sicherzustellen. Über eine etwaige Erstattung der im Zusammenhang mit der Ersatzteilversorgung stehenden zusätzlichen Kosten, wie z.B. für Verpackung, Transport etc., werden sich die Parteien einvernehmlich verständigen.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, die zur Erfüllung der Ersatzteilversorgungspflicht notwendigen Werkzeuge, Maschinen, Vorrichtungen etc. (nachfolgend „Betriebsmittel“ genannt) mindestens fünfzehn (15) Jahre nach Auslauf der Serienproduktion - unabhängig von den Eigentumsverhältnissen - unentgeltlich und in betriebsbereitem Zustand bereitzuhalten. Etwaige Herausgabeansprüche seitens des Auftraggebers werden durch vorstehende Regelung nicht berührt. In jedem Fall bedarf die Verschrottung oder der Verkauf der Betriebsmittel der vorherigen schriftlichen Zustimmung durch den Auftraggeber.

### **2.4 Anlieferung, Wareneingangsprüfung**

Der Auftragnehmer liefert die Vertragsprodukte in geeigneten, vom Auftraggeber freigegebenen Verpackungen.

Eine Wareneingangskontrolle findet durch den Auftraggeber nur im Hinblick auf äußerlich erkennbare Schäden und von außen erkennbare Abweichungen in Identität und Menge statt. Solche Mängel wird der Auftraggeber unverzüglich rügen. Der Auftraggeber behält sich vor, eine weitergehende Wareneingangsprüfung durchzuführen.

Im Weiteren rügt der Auftraggeber Mängel, sobald sie nach den Gegebenheiten des ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden. Der Auftragnehmer verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

### **2.5 Beanstandungen, Maßnahmen, Fähigkeitskennwerte**

Der Auftragnehmer erhält beanstandete Teile im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich, jede Abweichung zu analysieren und kurzfristig, spätestens jedoch innerhalb von einer Woche, dem Auftraggeber die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerbeseitigungs- und Vorbeugemaßnahmen in einem 8D - Report mitzuteilen sowie deren Wirksamkeit unverzüglich zu überprüfen.

Der Auftragnehmer informiert den Auftraggeber in regelmäßigen Abständen (wöchentlich) mit einem aktualisierten 8d-Report über den Bearbeitungsstand der Reklamation. Nacharbeiten des Auftragnehmers sind mit dem Ansprechpartner GBQ oder QWF des Auftraggebers im Vorfeld schriftlich abzustimmen.

Sollten die durch den Auftragnehmer angelieferten Teile

- nicht der Spezifikation entsprechen
- oder aufgrund des Vertretenmüssens des Auftragnehmers nicht verbaubar sein oder
- nicht für den späteren Gebrauch geeignet sein

und deshalb Fertigungsstillstände beim Auftraggeber oder deren Kunden drohen, muss der Auftragnehmer unverzüglich in Abstimmung mit dem Auftraggeber durch geeignete von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier-, Nacharbeit, Sonderschichten, Eiltransport usw.). Daraus entstehende Kosten trägt der Auftragnehmer. Ungeachtet dessen findet die Regelung in Ziffer 5 Anwendung.

Der Auftragnehmer wird zum Zeitpunkt der Erstbemusterung für sicherheits- und/oder funktionsrelevante Merkmale eine (vorläufige) detaillierte Prozessfähigkeitsanalyse durchführen und dokumentieren. Bei Nichterreichen eines Cmk- Wertes von mindestens 1,67 werden vom ihm die Produkte 100 % geprüft bis zu dem Zeitpunkt, bis durch Optimierung der Prozesskette die Prozessfähigkeit nachgewiesen werden kann.

Innerhalb der Serienproduktion sind für sicherheits- (CC)- und/oder funktionsrelevante (SC) Merkmale Prozessfähigkeiten von  $Cpk > 1,33$  langfristig nachzuweisen.

Übergangsweise wird eine 100%-Prüfung durchgeführt.

Der Auftraggeber ist für die Ermittlung und die Festlegung der produktbezogenen sicherheits- und/oder funktionsrelevanten Merkmale zuständig, es sei denn der Auftragnehmer ist Entwicklungslieferant. Der Auftragnehmer hat dann die prozessbezogenen Sicherheits- und/oder Funktionsmerkmale zu ermitteln. Für die Optimierung der Herstellungsanlagen oder die Auswahl der geeigneten Prüfmethode ist in jedem Fall der Auftragnehmer verantwortlich.

### **3. Qualitätsziele**

Der Auftragnehmer ist gegenüber dem Auftraggeber zu dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Sofern das Null-Fehler-Ziel nicht kurzfristig erreichbar ist, kann der Auftragnehmer zusammen mit dem Auftraggeber zeitlich befristete Obergrenzen für Fehlerraten als Zwischenziele festlegen (z.B. ppm-Vereinbarungen). Erkennt der Auftragnehmer, dass die festgelegten Ziele nicht erreicht werden, ist er verpflichtet, dem Auftraggeber konkrete Maßnahmenpläne vorzulegen und diese umzusetzen.

Die Unterschreitung vereinbarter Obergrenzen entbindet den Auftragnehmer nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung.

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen sowie Eingriffsgrenzen befreit den Auftragnehmer nicht von der Haftung für Sachmängel und Schadensersatzansprüche des Auftraggebers wegen Mängeln an Lieferungen und/oder Leistungen.

#### **4. Umwelt, Legalität**

Ziel des Auftraggebers ist es, negative Auswirkungen seiner Produkte auf Mensch und Umwelt unter Berücksichtigung technischer und wirtschaftlicher Aspekte nach ökologischen Gesichtspunkten zu minimieren. Zur Erreichung dieses Zieles hat der Auftragnehmer die jeweils gültigen Gesetze und Vorschriften einzuhalten und sein Managementsystem nach der ISO 14001 auszurichten. Der Auftragnehmer verpflichtet sich, alle für die Produktion seiner Teile erforderlichen behördlichen Genehmigungen einzuholen und die Anforderungen daraus ständig zu erfüllen.

##### **4.1 Materialien und Inhaltsstoffe**

Die Verwendung bestimmter Materialien und Inhaltsstoffe wird durch den Gesetzgeber reglementiert (z. B. Schwermetallverbot, Altfahrzeuggesetz). Der Auftraggeber verpflichtet seine Lieferanten zur Einhaltung solcher gesetzlichen Bestimmungen. Spätestens zum Zeitpunkt der Erstbemusterung müssen die eingesetzten Materialien über Materialdatenblätter im IMDS dokumentiert sein.

Zudem muss der Auftragnehmer die Arbeitssicherheit gemäß der jeweils geltenden Gesetze und Vorschriften (insbesondere Betriebssicherheit- Verordnung) sicherstellen.

##### **4.2 Recycling**

Werden von dem Auftragnehmer Produkte oder Prozesse für den Auftraggeber entwickelt, so hat er jeweils nach dem Stand der Technik umweltverträgliche und wirtschaftliche Verfahren zur stofflichen Wiederverwertung, aufzuzeigen, zu bewerten und einzuhalten. Kunststoffe sind nach VDA260 zu kennzeichnen. Die Verwendung nicht wieder verwertbarer Materialien ist, soweit möglich, zu reduzieren bzw. zu unterlassen.

## **5. Sachmängelhaftung, Haftung, Versicherung**

Der Auftragnehmer haftet für alle Schäden, die dem Auftraggeber wegen mangelhafter Leistung, insbesondere der Lieferung mangelhafter Vertragsgegenstände, entstehen. Erfasst werden alle mittelbaren und unmittelbaren Schäden, einschließlich des entgangenen Gewinns.

Wegen mangelhafter Lieferung und/oder Leistung kann der Auftraggeber von dem Auftragnehmer insbesondere ersetzt verlangen:

- (a) die durch das Aussortieren der mangelhaften Vertragsgegenstände entstehenden Kosten (Sortierkosten)
- (b) die Kosten der Ersatzbeschaffung
- (c) die Kosten für angearbeitete und fertiggestellte Produkte, die von einer mangelhaften Lieferung und/oder Leistung betroffen sind (Ausschusskosten)
- (d) die Kosten der De- und Remontage
- (e) die Kosten der Rückversendung und sonstige, mangelbedingt angefallenen Frachtkosten
- (f) alle weiteren Kosten, die bei der Schadensabwicklung anfallen, einschließlich des administrativen Mehraufwands.

Zum erstattungsfähigen Schaden zählen auch die Kosten bzw. der Schaden, den der Auftraggeber seinen Kunden wegen mangelhafter Lieferung und/oder Leistung des Auftragnehmers erstatten bzw. ersetzen muss.

Ansprüche aus Mängelhaftung verjähren mit Ablauf von 24 Monaten seit Fahrzeugerstzulassung, Ersatzteileeinbau oder, bei Lieferung von Maschinen, Anlagen oder Werkzeugen sowie sonstigen Leistungen des Auftragnehmers, seit förmlicher Endabnahme, spätestens jedoch nach Ablauf von 36 Monaten seit Lieferung an den Auftraggeber oder den liefervertraglich bestimmten Ort.

Wird der Auftraggeber aufgrund verschuldensunabhängiger Haftung von Dritten nach nicht abdingbarem Recht in Anspruch genommen, so tritt der Auftragnehmer gegenüber dem Auftraggeber ein, wie er auch unmittelbar Dritten gegenüber haften würde.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, eine Versicherung mit angemessenem Deckungsumfang abzuschließen. Diese ist während der Dauer dieser Qualitätssicherungsvereinbarung aufrecht zu erhalten. Der Auftraggeber ist berechtigt, diese Police jederzeit einzusehen. Änderungen der Police hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber unverzüglich mitzuteilen.

Im Übrigen gelten ausschließlich die in den Einkaufsbedingungen des Auftraggebers in der zum Zeitpunkt des jeweiligen Vertragsschlusses für die Entwicklung und/oder Lieferungen eines Produktes neuesten Fassung enthaltenen Regelungen zur Sachmängelhaftung und Haftung, soweit in den Entwicklungs- und/oder Lieferverträgen nicht etwas anderes vereinbart ist.

## **6. Geheimhaltung**

Soweit nicht in den Lieferverträgen etwas anderes geregelt ist, verpflichten sich beide Parteien, alle von der jeweils anderen Partei erhaltenen Informationen einschließlich des Inhalts dieser Vereinbarung geheim zu halten und ausschließlich im Interesse der zwischen den Parteien bestehenden Vertragsbedingungen zu nutzen.

Dies gilt nicht für Informationen, die nachweislich

- an mit dem Auftraggeber bzw. seinen Kunden verbundene Unternehmen (einschließlich des Kunden selbst) weitergegeben werden,
- zum Zeitpunkt der Mitteilung durch eine Partei öffentlich bekannt waren oder danach ohne Zutun der anderen Partei öffentlich bekannt werden,
- der empfangenden Partei bzw. den verbundenen Unternehmen des Auftraggebers schon vor der Mitteilung bekannt sind oder ihr bzw. ihnen danach durch einen Dritten mitgeteilt werden, ohne dass sie von diesem zur Geheimhaltung verpflichtet wurde, von der empfangenden Partei bzw. den verbundenen Unternehmen des Auftraggebers unabhängig von der Mitteilung entwickelt worden sind oder entwickelt werden
- im Rahmen einer behördlichen oder gerichtlichen Anordnung bzw. aufgrund einer gesetzlichen Norm offen gelegt werden müssen.

Verbundene Unternehmen im Sinne dieser Norm sind rechtlich selbständige Unternehmen, die im Verhältnis zueinander in Mehrheitsbesitz stehende Unternehmen und mit Mehrheit beteiligte Unternehmen, abhängige und herrschende Unternehmen, Konzernunternehmen, wechselseitig beteiligte Unternehmen oder Vertragsteile eines Unternehmensvertrages sind.

## **7. Qualitätsmanagementbeauftragter**

Der Auftragnehmer benennt dem Auftraggeber schriftlich den Qualitätsmanagementbeauftragten, der die Durchführung dieser Qualitätssicherungsvereinbarungsvereinbarung zu koordinieren und damit zusammenhängende Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat. Ein Wechsel des Qualitätsmanagementbeauftragten ist unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

## 8. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jeder der beiden Parteien schriftlich mit einer Frist von drei Monaten zum Kalendermonatsende gekündigt werden. Die Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-, bzw. Lieferverträge bis zu deren vollständiger Abwicklung unberührt.

## 9. Schlussbestimmungen

Änderungen und Ergänzungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für dieses Schriftformerfordernis.

Sollten einzelne Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung unwirksam sein oder werden, bleiben die sonstigen Bestimmungen davon unberührt. Anstelle der unwirksamen Bedingung gilt eine dem wirtschaftlichen Zweck möglichst nahe kommende Regelung als vereinbart. Dies gilt auch, wenn bei der Durchführung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung eine Vertragslücke offenbar wird.

Für diese Qualitätssicherungsvereinbarung und die sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Rechtsbeziehungen gilt, soweit zwischen den Parteien nichts Abweichendes vereinbart ist, das Recht am Sitz des Auftraggebers. Gerichtsstand für alle sich aus dieser Qualitätssicherungsvereinbarung unmittelbar oder mittelbar ergebenden Streitigkeiten ist der Sitz des Auftraggebers, soweit zwischen den Parteien nichts Abweichendes vereinbart ist.

### Auftraggeber:

<u>Heiligenstadt 01.07.2009</u>	_____	_____
Ort, Datum	Einkaufsleitung	QM-Leitung

### Auftragnehmer:

_____	_____	_____
Ort, Datum	Einkauf	QM-Leitung

Anlage 1:  
 Verbundene Unternehmen des Auftraggebers:

ESW Bohemia k.s.	ERO GmbH
CZ-391 17 Kosice u Sobeslavi 235	Altenaer Str. 144
Telefon 00420 381 470 211	58513 Lüdenscheid
Telefax 00420 381 470 216	Telefon 02351 672 670
e-mail <a href="mailto:esw-bohemia@esw-bohemia.cz">esw-bohemia@esw-bohemia.cz</a>	Telefax 02351 564 05
	e-mail <a href="mailto:info@esw-ero.de">info@esw-ero.de</a>