 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	1 von 16
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

Qualitätsmanagementvereinbarung (QMV)

FÜR

LIEFERUNGEN, LEISTUNGEN UND DIENSTLEISTUNGEN

(nachfolgend "Vertrag" genannt)

Vertrags-Nummer: *[Vertrags-Nr. (ABAS – Lieferanten - Nummer)]*

Zwischen

a.i.m. all in metal GmbH

Am Leuchtenbau 5

09514 Lengefeld

(Niederlassung: Steinbeisstraße 6 / 71706 Markgröningen)

Bundesrepublik Deutschland

(nachfolgend

"a.i.m. " oder "Auftraggeber"
genannt)

und

Muster GmbH

Am Muster 8


00000 Muster

(nachfolgend "Auftragnehmer" genannt)

(gemeinsam als die "Parteien" und einzeln als "Partei" bezeichnet)

Bitte beachten Sie, dass sich die nachfolgend genannten Normen und Anforderungen stets auf die aktuell gültige Fassung bzw. Revision beziehen.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	2 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

Vorwort

Die Wettbewerbsfähigkeit und die Position der a.i.m. auf dem Weltmarkt werden entscheidend durch die Qualität ihrer Produkte bestimmt. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der zugekauften Produkte und / oder der damit verbundenen Dienstleistungen beeinflussen dabei die Qualität der a.i.m. Produkte.

Der Abschluss dieses Vertrags stellt einen unverzichtbaren Schritt für eine gemeinsame geschäftliche Zukunft mit der a.i.m. dar.

Die gemeinsamen Ziele „Null Fehler / 100% Liefertermintreue / Einhaltung zugesagter Termine“ können nur durch fortlaufende Qualitätsverbesserung erreicht werden. Dies setzt ein partnerschaftliches Verhältnis zwischen den Vertragspartnern voraus. Dieser Vertrag orientiert sich an den einschlägigen Normen und Regelwerken IATF16949 / DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001 sowie DIN EN ISO 50001 und der VDA-Schriftenreihe gemäß kundenspezifischen Anforderungen.

1. Allgemeines

1.1 Audit

Die Anerkennung dieses Vertrages ist ein wesentliches Kriterium bei der Vergabe von Aufträgen und beinhaltet das Recht des Auftraggebers, Audits beim Auftragnehmer durchzuführen. Der Auftragnehmer gewährt dem Auftraggeber oder dessen Beauftragten Zutritt zu allen relevanten Betriebsstätten und Einsicht in alle relevanten Unterlagen einschließlich Verfahrens- und Arbeitsanweisungen, soweit dies zur Durchführung des Audits und zur Abstimmung von Maßnahmen erforderlich ist (nach vorheriger Anmeldung mit einer Frist von mindestens fünf (5) Werktagen). Bei relevanten Qualitätsproblemen (siehe 3.2. Eskalationsverfahren) können Audits nach einer Ankündigungsfrist von einem (1) Werktag durchgeführt werden. Das Einsichts- und Auskunftsrecht des Auftraggebers beschränkt sich dabei auf Maßnahmen, die in sachlichem Zusammenhang mit den vom Auftragnehmer zu erstellenden oder zu erbringenden Produkten und Dienstleistungen (gemäß Auftrag) stehen. Art und Anzahl der Audits liegen im Ermessen des Auftraggebers. Bei Nachweis der Zertifikate gemäß IATF16949 / DIN EN ISO 9001 (Mindestanforderung) sowie bei Erfüllung der festgelegten spezifischen Anforderungen kann a.i.m. auf die Durchführung von Audits verzichten.

1.2 Geheimhaltung

Die Geheimhaltungsverpflichtungen der Parteien richten sich nach der zwischen den Parteien abgeschlossenen Geheimhaltungsvereinbarung (GHV).

1.3 Zweck

Dieser Vertrag beschreibt die Anforderungen des Auftraggebers an die Sicherstellung der Qualität der Lieferungen (Kaufteile / Materialien) und Leistungen (Dienstleistungen) durch den Auftragnehmer.


1.4 Geltungsbereich

Dieser Vertrag gilt für alle Auftragnehmer, deren Lieferungen, Leistungen und Dienstleistungen direkt und indirekt in Produkte des Auftraggebers einfließen oder als Produkte des Auftraggebers verkauft werden. Er ist Bestandteil der vertraglichen Beziehung zwischen den Parteien und ist sowohl für Auftragnehmer als auch für Auftraggeber verbindlich.

1.5 Vertragshierarchie

Bei Widersprüchen zwischen den Vertragsdokumenten sind die Vertragsdokumente in folgender Reihenfolge anwendbar und vorrangig:

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	3 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

- a) Qualitätsmanagementvereinbarung
- b) Spezifische Kundenanforderungen des jeweiligen Kunden von a.i.m., in ihrer jeweils aktuellen Fassung
- c) Geheimhaltungsvereinbarung
- d) Allgemeine Einkaufsbedingungen von a.i.m.

Sofern die Parteien in dem Einzelliefervertrag eine andere Rangfolge oder die Geltung anderer Vertragsdokumente oder anderer Fassungen von Vertragsdokumenten vereinbaren, gilt diese Vereinbarung vorrangig vor dem Inhalt dieses Abschnittes "Vertragshierarchie".

1.6 Geltung von Kundenbedingungen

Die spezifischen Kundenanforderungen des jeweiligen Kunden von a.i.m. gelten ergänzend und nachrangig zu diesem Vertrag.

Im Verhältnis zwischen a.i.m. und dem Auftragnehmer sind die Kundenbedingungen so zu lesen, dass a.i.m. die Position des Auftraggebers (z.B. OEM / 1st-Tier / 2nd-Tier /) und der Auftragnehmer, die des Lieferanten oder Auftragnehmers einnimmt. Änderungen von spezifischen Kundenanforderungen (Normen / Spezifikationen / usw.) müssen innerhalb von 5 Werktagen an den Auftraggeber zurückgemeldet werden (Herstellbarkeitsbewertung).

2. Qualitätssicherung

Dieser Vertrag regelt Vorgaben und Verfahren der Qualitätssicherung, schränkt jedoch die Verantwortung des Auftragnehmers für die von ihm zu erbringende Qualität nicht ein. Die Qualität sämtlicher Lieferungen und Leistungen hängt nicht nur von der Einhaltung technischer Spezifikationen ab, sondern, unter dem Gesichtspunkt ökonomischer Reproduzierbarkeit, zu einem hohen Anteil von mittelbaren Einflüssen und Gegebenheiten (Organisation, Abwicklung, Informationsqualität etc.) ab. Deshalb bauen die nachfolgenden Regelungen, die den quantifizierbaren Aspekt der Qualität betreffen, auf diesen Voraussetzungen auf. Der Auftragnehmer verpflichtet sich alle geltenden gesetzlichen und behördlichen Vorschriften sowie bindende Verpflichtungen zu erfüllen.

2.1 Qualitätsziel

Kundenzufriedenheit ist das oberste Ziel aller qualitätssichernden Aktivitäten. Alle Lieferungen und Leistungen des Auftragnehmers müssen daher allen vereinbarten, gesetzlichen und behördlichen Anforderungen in vollem Umfang genügen. Um diese „Null-Fehler-Strategie“ zu verfolgen, ist eine konsequente Qualitätsvorausplanung und effektive Serienüberwachung unabdingbar. Der Schwerpunkt muss hierbei auf der Fehlervermeidung anstatt auf der Fehlererkennung liegen.


2.2 Verpflichtung zur Qualität

2.2.1 Der Auftraggeber ist Kunden und Verbrauchern gegenüber verpflichtet, die gesetzlich vorgegebene, die vertraglich vereinbarte und die zu erwartende Qualität seiner Produkte, Leistungen und Dienstleistungen zu gewährleisten. Diesem Grundsatz folgend hat der Auftragnehmer ebenfalls alle Lieferungen, Leistungen und Dienstleistungen (für den Auftraggeber) so zu entwickeln, zu fertigen und zu prüfen, dass die Einhaltung aller geforderten und anwendbaren Qualitätsmerkmale sichergestellt ist.

2.2.2 Zuvor hat der Auftragnehmer die Beschreibung der Liefergegenstände bzw. der zu erbringenden Leistungen und Dienstleistungen geprüft und in Einklang mit den eigenen betreffenden Fertigungsverfahren und sonstigen Verfahren befunden (siehe 4.1 Herstellbarkeit / Vertragsprüfung).

2.2.3 Der Auftragnehmer ist darüber hinaus verpflichtet, den Auftraggeber auf alle ihm unklar oder fehlerhaft erscheinenden Punkte hinzuweisen. Kann eine in den technischen Unterlagen festgelegte Ausführung oder

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	4 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

ein vom Auftraggeber vorgeschriebenes Verfahren durch ein geeigneteres, wirtschaftlicheres, umweltschonenderes und / oder wirkungsvolleres ersetzt werden, erwartet der Auftraggeber entsprechende Vorschläge.

2.3 Umwelt

- 2.3.1** Die gesetzlichen Vorgaben und Grenzwerte sind Minimalanforderungen für alle in die Herstellungskette integrierten Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen. Veränderungen der gesetzlichen Bestimmungen werden vom Auftragnehmer umgesetzt, ohne dass es von Seiten des Auftraggebers eines besonderen Hinweises bedarf. Untersuchungsergebnisse müssen dem Auftraggeber zugänglich gemacht werden.
- 2.3.2** Bei Lieferungen von Gefahrstoffen ist ein Sicherheitsdatenblatt mitzusenden, deren Transport anzuzeigen und gemäß den jeweiligen Landesbestimmungen / Gesetzen durchzuführen.
- 2.3.3** Bezüglich der Altautoverordnung sowie Elektroschrottverordnung hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber alle erforderlichen Daten zur Verfügung zu stellen.
- 2.3.4** Nationale und internationale Vorschriften bezüglich deklarationspflichtiger Stoffe müssen beachtet und eingehalten werden. Sollte ein eingesetzter Stoff / Material im Laufe einer Serienproduktion deklarationspflichtig oder verboten werden, muss der Auftragnehmer dies umgehend dem Auftraggeber mitteilen. Die Teile dürfen – soweit mit den technischen Anforderungen vereinbar – keine Anteile enthalten, die gesundheitsgefährdend, belästigend und / oder umweltschädlich sind. Ist dies im Ausnahmefall unvermeidbar, muss der Auftragnehmer ein vollständig ausgefülltes EG-Sicherheitsdatenblatt nach der EG-Verordnung (1907/2006 (REACH) gültig jeweils in der neuesten aktuellen Fassung) mit dem Angebot an den Einkauf bzw. in Kopie an das Qualitätsmanagement des Auftraggebers senden. Dies gilt auch für verwendete Verpackungen. Die Freigabe erfolgt mit der Bemusterung. Bei Änderungen an den zu liefernden Produkten ist ebenfalls entsprechend zu verfahren. Materialdaten muss der Auftragnehmer auf Anforderung im IMDS (Internationales Material Daten System; www.mdssystem.com) aufführen und dem Auftraggeber zur Verfügung stellen.

3. Managementsystem

Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur ständigen Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, das entsprechend seiner Struktur und Unternehmensgröße auf der Grundlage der aktuellen Revision der IATF16949 und / oder der DIN EN ISO 9001 aufgebaut und zertifiziert ist. Die Anforderungen der internationalen Spezifikation, ergänzt um die jeweils gültigen kundenspezifischen Zusatzforderungen aus dem Automobilbereich, sind in das Managementsystem des Auftragnehmers zu implementieren.


Der Auftragnehmer hat einen Produktsicherheitsbeauftragten zu benennen, sofern sicherheitsrelevante Merkmale sich im Lenkungsbereich des Auftragnehmers befinden. Den Herstellprozess überprüft der Auftragnehmer in einem jährlichen Selbstaudit gemäß VDA6.3. Die Ergebnisse des Selbstaudits sind dem Auftraggeber bei Aufforderung zu übermitteln.

Erhält der Auftragnehmer vom Kunden des Auftraggebers (OEM) oder einem anderen Kunden einen besonderen Kundenstatus (z.B. C-Lieferanteneinstufung), so ist der Auftraggeber unverzüglich, spätestens jedoch nach fünf (5) Werktagen zu informieren. Gleiches gilt bei Verlust des Zertifikates (IATF16949 / DIN EN ISO 9001).

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, alle zukünftigen Anforderungen der Kunden (OEM) des Auftraggebers an der Weiterentwicklung von QM-Systemen zu implementieren und hierfür die notwendigen Zertifizierungsmaßnahmen durchzuführen.

Der Auftraggeber behält sich vor, bei Aufnahme der Geschäftsbeziehung oder zu einem späteren Zeitpunkt eine Analyse des QM-Systems in Form eines prozessorientierten Systemaudits durchzuführen. Anhand des

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	5 von 16
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

Ergebnisses wird entschieden, ob aus qualitativer Sicht eine Geschäftsbeziehung empfohlen werden kann. Sollte sich herausstellen, dass ein erhebliches Verbesserungspotential besteht, sind entsprechende Maßnahmen durch den Auftragnehmer einzuleiten und fristgerecht umzusetzen.

Kommt der Auftragnehmer im Rahmen einer bestehenden Geschäftsverbindung einer wesentlichen Verpflichtung zur Qualitätssicherung nicht ordnungsgemäß nach, obwohl ihm der Auftraggeber eine angemessene Frist zur Beseitigung der Pflichtverletzung gesetzt hat, ist der Auftraggeber berechtigt, den zugrundeliegenden Rahmeneinkaufsvertrag außerordentlich zu kündigen. Die Einzelheiten der Vertragsbeendigung richten sich nach dem Rahmeneinkaufsvertrag und den [Allgemeinen Einkaufsbedingungen](#) des Auftraggebers.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich außerdem zur Einführung und Weiterentwicklung eines Umweltmanagementsystems gemäß DIN EN ISO 14001 oder eines vergleichbaren Standards, welches hiermit auch Bestandteil des QM-System wird.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich ein Informationssicherheitsmanagementsystem gemäß TISAX und / oder DIN EN ISO 27001 zu unterhalten und sein Unternehmen entsprechend zertifizieren zu lassen. Der Auftragnehmer wird dies auf Aufforderung von a.i.m. nachweisen.

Die Parteien legen die Anforderungen für das jeweilige Auftragsverhältnis in einer gesonderten Vereinbarung fest. Dies gilt auch für Dauerauftragsverhältnisse. Bei Veränderungen werden die Anforderungen ebenfalls in der Vereinbarung festgehalten.

3.1 Lieferantenmanagement der a.i.m. all in metal GmbH

Das Lieferantenbewertungssystem der a.i.m. bewertet halbjährlich die Lieferleistung seiner Auftragnehmer in unterschiedlichen Kategorien.

Im Rahmen von Lieferungen und Leistungen werden folgende Kategorien berücksichtigt:

- Anzahl der Lieferungen / Anzahl der Sonderfahrten / Liefertreue / Service / Umwelt / Risiko.

Im Rahmen von Dienstleistungen werden folgende Kategorien berücksichtigt:

- Anzahl der Beauftragungen / Auftragserfüllung / Liefertreue-Termintreue / Service / Qualität / Umwelt / Risiko.

Die so ermittelten Resultate führen zu einer generellen Lieferantenklassierung, die sich wie folgt darstellt:

- A** Freigegebener Lieferant
- B** Gelenkter Lieferant (verschärfte Wareneingangskontrolle, Kostenweiterbelastung an Auftragnehmer)
- C** Gesperrter Lieferant

Erhält der Auftragnehmer eine B- oder C-Einstufung, wird er vom Auftraggeber schriftlich darüber und über die zu ergreifenden Maßnahmen informiert. Tritt beim nächsten Bewertungszyklus keine wesentliche Verbesserung ein, wird der Auftragnehmer zurückgestuft (von B zu C) oder von der Liste der zugelassenen Lieferanten gestrichen (C).


3.2 Eskalationsverfahren der a.i.m. all in metal GmbH

Bei schwerwiegenden Abweichungen von Qualitätsanforderungen behält sich der Auftraggeber vor, ein Eskalationsverfahren mit dem Auftragnehmer einzuleiten.

Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens sind folgende:

- Wiederholt fehlerhafte Lieferung, trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- Wiederholte Fertigungsstörung beim Auftraggeber aufgrund fehlerhafter Lieferung
- Wiederholt fehlerhafte Dienstleistung

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	6 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

- Wiederholte / kritische Reklamationen durch Kunden des Auftraggebers, verursacht durch Fehler beim Auftragnehmer
- Feldausfall bzw. Rückrufaktion (Okm) durch Kunden des Auftraggebers, verursacht durch Fehler beim Auftragnehmer
- Unzureichendes Reklamationsmanagement des Auftragnehmers
- Drohender Fertigungsstillstand beim Auftraggeber bzw. Kunden des Auftraggebers, verursacht durch Fehler beim Auftragnehmer
- Kritische Maßnahmen aus einem Lieferantenaudit werden nicht umgesetzt
- Mangelhafte Projektbearbeitung des Auftragnehmers
- Verlust der Zertifizierung des Auftragnehmers (IATF16949 / DIN 9001)

Der Auftraggeber hat ein dreistufiges Eskalationsverfahren implementiert. Durch ein strukturiertes Eskalationsverfahren mit dem Auftragnehmer soll der reibungslose Produktions- und Projektablauf gewährleistet und entstandene Probleme gelöst bzw. nachhaltig abgestellt werden.

Eskalationsstufe 1:

In der ersten Eskalationsstufe (Problemlösung durch Auftragnehmer nicht erfolgreich) wird der Auftragnehmer zu einem Qualitätsgespräch mit dem Auftraggeber bestellt, um das Problem zu erörtern und terminierte Abstellmaßnahmen zu definieren.

Eskalationsstufe 2:

Die zweite Eskalationsstufe (externe Hilfe zur Problemlösung beim Auftragnehmer erforderlich) folgt bei unbefriedigendem Ergebnis der Stufe 1. In der Eskalationsstufe 2 erfolgt eine Fehlerursachenanalyse, die vor Ort beim Auftragnehmer oder beim Auftraggeber durchgeführt wird. Diese Problemanalyse kann als Prozessaudit / prozessorientiertes Systemaudit durch den Auftraggeber durchgeführt werden. Der vereinbarte Maßnahmenplan ist vom Auftragnehmer innerhalb des festgelegten Zeitrahmens abzuarbeiten. Darüber hinaus führt der Auftragnehmer eine 100%ige Wareenausgangsprüfung durch, die in regelmäßigen Abständen in dokumentierter Form an den Auftraggeber berichtet wird. Anfallende Kosten werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

Eskalationsstufe 3:

Ein unbefriedigendes Ergebnis der Eskalationsstufe 2 führt zur Einleitung der Stufe 3 (Auftragnehmer ist nicht geeignet). Der Kunde (im Regelfall OEM) des Auftraggebers wird in die Eskalationsstufe 3 einbezogen, soweit es sich um einen vom Kunden vorgegebenen Auftragnehmer handelt oder falls ein Risiko für den Kunden des Auftraggebers besteht. Eine 100% Wareenausgangskontrolle bleibt zu den Rahmenbedingungen aus Eskalationsstufe 2 fortlaufend bestehend. Anfallende Kosten werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

Deeskalation

Bei positivem Ergebnis der Wirksamkeitsprüfung in der jeweiligen Eskalationsstufe erfolgt eine Mitteilung über die Aufhebung der Eskalation (Deeskalation) an den Auftragnehmer. Das Deeskalationsverfahren erfolgt stufenweise.


4. Qualitätsvorausplanung (QVP)

Der Auftragnehmer hat sicherzustellen, dass alle qualitätsrelevanten Forderungen erfüllt sind und im Serieneinsatz mangelfrei verwendet werden können. Grundsätzlich ist vor Serienanlauf eine Qualitätsvorausplanung durch den Auftragnehmer durchzuführen.

QVP-Elemente:

- Herstellbarkeitsbewertung
- Prozess - FMEA gemäß VDA - AIAG

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	7 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

- Prozesslenkungsplan gemäß IATF 16949
- Betriebsmittelplanung
- Qualitätsrelevante Aktivitäten
- Prüfmittelplanung
- Fähigkeitsuntersuchungen (Maschinenfähigkeit Cm / Cmk, Prozessfähigkeit Cp / Cpk, Messsystemfähigkeit gemäß VDA5)
- Verpackungsplanung
- Lieferantenmanagement

Die QVP-Elemente sind vom Auftragnehmer (ggf. unter Mitwirkung des Auftraggebers) zu bearbeiten und die Ergebnisse dem Auftraggeber auf Anforderung vorzulegen. Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, die entsprechenden Unterlagen nach fristgerechter Ankündigung und Abstimmung einzusehen.

4.1 Herstellbarkeitsbewertung / Vertragsüberprüfung

Der Auftragnehmer hat jeden Auftrag bezüglich seiner Herstellbarkeit und / oder seiner Umsetzung zu überprüfen. Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass die angefragten Produkte ohne jede Einschränkung herstellbar und lieferbar sind, insbesondere in Bezug auf die technischen, rechtlichen und kaufmännischen Anforderungen wie:

Kapazitäten / Mengen / Termine / Pflichtenheft / Zeichnungen / Datensätze / Spezifikationen / Fähigkeiten

Eine Herstellbarkeitsbewertung muss für alle neuen und geänderten Produkte und Projekte durchgeführt werden. Etwaige Probleme bei der Herstellung oder Ausführung sind dem Auftraggeber unverzüglich mitzuteilen.

Die vertragliche Auftragsannahme gilt als Herstellbarkeits- und / oder Umsetzungsbestätigung des Auftragnehmers!

4.2 Projektplan / Meilensteinplan


Der Auftragnehmer erstellt zum Zwecke der Projektplanung und Projektdurchführung einen Projekt- bzw. Meilensteinplan, in dem der kritische Pfad ersichtlich ist und gesondert betrachtet wird.

Folgende Meilensteine müssen mindestens im Projektplan enthalten sein:

- a) Erstellung einer Konstruktions-FMEA (bei Eigenentwicklung des Auftragnehmers)
- b) Erstellung einer Prozess-FMEA für Vorserienproduktion und Serienproduktion
- c) Erstellung eines Produktionslenkungsplanes gemäß IATF16949 einschließlich besonderer Merkmale für Vorserienproduktion und Serienproduktion
- d) Planung und Bereitstellung der Prüfmittel und Vorrichtungen (inkl. Nachweis der Prüfmittelfähigkeit gemäß VDA5)
- e) Herstellung nicht werkzeugfallender Musterteile (falls erforderlich)
- f) Herstellung erster werkzeugfallender Musterteile (inkl. Dokumentation der Produkt-Ist-Werte)
- g) Ermittlung der Maschinen- bzw. Prozessfähigkeit für SPC-Merkmale
- h) Baumusterfreigabe des Kunden (bei Eigenentwicklung des Auftragnehmers)
- i) Durchführung der Erstbemusterung (inkl. Erstmusterprüfbericht gemäß VDA-PPF / PPAP)
- j) Produktionsstart und System Befüllung
- k) Der Projektplan nennt Start- und Zieltermine, Ressourcen und IST-Erfüllungsgrade

Der Auftragnehmer kommuniziert den Projektstatus in festgelegten Zeitabständen an den Auftraggeber. Die Inhalte der Projektplanung sind abhängig vom jeweiligen Produkt bzw. der jeweiligen Dienstleistung und werden zwischen den Parteien im Detail abgestimmt.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	8 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

4.3 Prüfplanung und Prüfmittelplanung

4.3.1 Systematische Prüfplanung und Prüfmittelplanung stellen sicher, dass bei neuen und / oder geänderten Produkten, Fertigungsverfahren usw.

- a) alle für die Qualität wesentlichen Merkmale erfasst sind,
- b) die anzuwendenden Prüfverfahren und -häufigkeiten geeignet sind und
- c) die Prüfmittel richtig konzipiert und rechtzeitig vor Nullserienbeginn verfügbar sind.

4.3.2 Die qualitätsrelevanten Merkmale sind in der Zeichnung, im Datensatz, im Lastenheft und in den Spezifikationen enthalten und gesondert zu kennzeichnen. Die Festlegung der besonderen Merkmale, welche in der Prüfplanung und Prüfmittelplanung speziell zu berücksichtigen sind, erfolgt unter Berücksichtigung der Erkenntnisse aus der FMEA und den jeweiligen spezifischen Kundenanforderungen.

4.3.3 Ein Prüfplan enthält mindestens folgende Angaben:

- a) Stammdaten (wie Hersteller, Bezeichnung, Zeichnungs-Nr., technischer Änderungsstand, Dokumentationspflicht und Ersteller / Anwender / Datum),
- b) Prüfmerkmal(e), (inkl. aller besonderen Merkmale)
- c) Prüfmittel
- d) Prüfhäufigkeit
- e) Prüfmethode
- f) Prüffart (quantitativ oder qualitativ)
- g) Stichprobengröße oder 100 %-Prüfung
- h) Abstellmaßnahmen bei auftretenden Fehlern
- i) Verantwortliche Person für die Durchführung der Abstellmaßnahmen

4.3.4 Die erforderlichen Mess- und Prüfmittel sind vom Auftragnehmer in eigener Verantwortung unter Berücksichtigung wirtschaftlicher und fertigungstechnischer Gesichtspunkte gemäß VDA 5 bereitzustellen.

4.4 Nachweis der Prozessfähigkeit (Vorserie und Serie)

4.4.1 Um frühzeitig Informationen über die Fähigkeit des Serienprozesses zu erhalten, sind bereits in den Phasen der Produktionsvorbereitung Prozessfähigkeitsanalysen gemäß VDA 4 durchzuführen. Durch Prozessfähigkeitsanalysen ist die Übereinstimmung des Prozesses mit den vorgegebenen Qualitätsforderungen (auf Zeichnungen, Spezifikationen, Prozessparametern, Produkterprobung u. a.) unter Anwendung SPC Auswertverfahren zu beurteilen.

4.4.2 Die Auswahl und Festlegung der Merkmale, für welche Nachweise der Prozessfähigkeit zu erbringen sind, hat so früh wie möglich in Absprache mit dem Auftraggeber zu erfolgen. Dies sind jedoch mindestens alle kritischen und dokumentationspflichtigen Merkmale (besondere Merkmale).

Bei Besonderen-Merkmalen gelten:


- a) Vorläufige Prozessfähigkeit (Kurzzeit) Forderung: $P_p; P_{pk} > 2,0$
- b) Prozessfähigkeit (Langzeit) Forderung: $C_p; C_{pk} > 1,67$

Für sonstige SPC-Merkmale gelten:

- a) Vorläufige Prozessfähigkeit (Kurzzeit) Forderung: $P_p; P_{pk} > 1,67$
- b) Prozessfähigkeit (Langzeit) Forderung: $C_p; C_{pk} > 1,33$

4.4.3 Vor der Bemusterung PPAP / PPF ist der Fertigungsprozess bei voller Auslastung (Kapazität) zu bewerten (Prozessabnahme), wobei die Prozessfähigkeit für alle festgelegten SPC-Merkmale bestätigt werden muss.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	9 von 16
Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.Stand.	Rev.-Datum	
	007/01.2025	31.01.2025	

4.5 Bemusterung

4.5.1 Die Bemusterung ist gemäß VDA 2 durchzuführen, wobei nach der Musterart zu unterscheiden ist und folgende zu berücksichtigen sind:

- a) Sonstige Muster sind Produkte und Materialien, die nicht vollständig unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt sind.
- b) Erstmuster sind Produkte und Materialien, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt worden sind.
- c) Für wichtige messbare Merkmale (Festlegung in Absprache mit dem Auftraggeber) sind die entsprechenden Fähigkeiten nachzuweisen.
- d) Neu-/ Erstmusterung bei: Produkt, Werkzeug, Material, Prozess, Spezifikation oder Produktionsort neu bzw. geändert

4.5.2 Bei nichtbestandener Erstmusterprüfung aufgrund von n.i.O. Erstmusterteilen ist von Seiten des Auftragnehmers ein schriftlicher Maßnahmenkatalog inkl. des voraussichtlichen Endtermins und der verantwortlichen Person je Maßnahme in Absprache mit dem Auftraggeber zu erstellen. Des Weiteren muss ein Termin für die Nachbemusterung schriftlich vereinbart werden.

4.5.3 Bei jeder Nachbemusterung, die aufgrund von n.i.O. Musterteilen durchgeführt werden muss, wird der Auftragnehmer mit den hierfür entstandenen Kosten des Auftraggebers nach vorheriger Abstimmung belastet.

4.5.4 Des Weiteren erfolgt die Bezahlung von Werkzeugen erst nach voller Freigabe der Erstmuster (sofern zutreffend). Details hierzu, werden auftragsbezogen zwischen den Parteien definiert und abgestimmt.

4.8 Mengensicherungskonzept

Bei Werkzeug- und/oder Maschinenausfall stellt der Auftragnehmer durch geeignete Maßnahmen die Produktversorgung des Auftraggebers sicher (Notfallpläne, Produktpuffer, etc.). Zur Vermeidung von Prozessstörungen unterhält der Auftragnehmer ein vorausschauendes und vorbeugendes Wartungs- und Instandhaltungssystem (TPM nach IATF16949).

4.9 Dokumentationspflichten und Aufbewahrungsfristen

4.9.1 Der Auftragnehmer hat über die Durchführung seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen Qualitätssicherungsaufzeichnungen (z.B. Vorgabe und Nachweisdokumente wie Prüfpläne, Mess- und Prüfdaten, usw.) zu führen und aufzubewahren. Der Umfang der Qualitätssicherungsaufzeichnungen muss ausreichend sein, um den ordnungsgemäßen, korrekten Zustand der Produkte und Leistungen zu dokumentieren.

4.9.2 Die Pflicht zur Aufbewahrung Qualitätssicherungsaufzeichnungen erfolgt gemäß VDA Band 1 und den aktuellen gesetzlichen und behördlichen Anforderungen.

4.9.3 Die Qualitätssicherungsaufzeichnungen sind auf Verlangen des Auftraggebers, insbesondere im Rahmen eines Audits, offen zu legen.


4.9.4 Die oben genannten Verpflichtungen bleiben auch nach Beendigung dieses Vertrages bestehen.

5. Serienüberwachung

Der Auftragnehmer gewährleistet, durch geeignete und mit dem Auftraggeber abgestimmte Prüfmethoden entsprechend seiner Prüfplanung, eine systematische Überwachung seiner Produktion.

Für die Serienüberwachung können, falls erforderlich, weiter programm- und produktspezifische Konzepte vereinbart werden.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	10 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

5.1 Wareneingang beim Auftragnehmer

Die Qualität der vom Auftragnehmer bezogenen Produkte / Materialien / Rohstoffe wird durch geeignete Sicherungsmaßnahmen gewährleistet. Wareneingangsprüfung inkl. Dokumentation der Prüfergebnisse bzw. Lieferung mit Prüfzeugnissen und Fähigkeitsnachweisen des Unterlieferanten. Eine entsprechende Dokumentation, die eine chargenbezogene und lückenlose Rückverfolgbarkeit zum Unterlieferanten sicherstellt, ist vom Auftragnehmer zu gewährleisten.

5.1.1 Bei Rohstoffen und Produkten mit besonderen Merkmalen muss für jede unterschiedliche Charge ein separater Lieferschein vorhanden sein, die Packstücknummern müssen dem Lieferschein und dem Werkzeugnis / Materialprüfzeugnis 3.1 zugeordnet sein.

5.1.2 Beschaffung bei Unterauftragnehmern

Die von Unterauftragnehmern bezogenen Produkte (Materialien und Dienstleistungen) werden Bestandteil des Endproduktes und beeinflussen somit direkt dessen Qualität. Der Auftragnehmer ist dafür verantwortlich, die Qualität dieser Produkte sicherzustellen, auch wenn der Unterauftragnehmer vom Auftraggeber vorgegeben sein sollte. Die Lieferleistungen sind zu überwachen und bei Problemen entsprechende Maßnahmen einzuleiten. Für den Unterauftragnehmer gelten die gleichen spezifischen Anforderungen wie für den Auftragnehmer. Die Weitergabe der spezifischen Kundenanforderungen in der Lieferkette ist durch den Auftragnehmer sicherzustellen.

5.2 Produktion

Durch die planmäßige Überwachung und Dokumentation von Prozessparametern und Produktmerkmalen stellt der Auftragnehmer einen fähigen und beherrschten Produktionsablauf und damit die Qualität der von ihm hergestellten Produkte sicher. Für festgelegte Merkmale wird der Einsatz von statistischer Prozesskontrolle geplant und eingeführt. Die entsprechenden Fähigkeitsnachweise / Fähigkeitsbewertungen sind dem Auftraggeber auf Anforderung vorzulegen. Der Auftragnehmer ist verpflichtet, sich selbst mit allen erforderlichen Prüf- und Messmitteln auszustatten, damit alle Produktmerkmale geprüft werden können. Im Falle der Beauftragung eines externen Prüfunternehmens muss dieses nachweislich entsprechend zertifiziert sein. Geeignete Prüfmittel und -methoden sind mit dem Auftraggeber abzustimmen.

5.2.1 Qualitätsaufzeichnungen

Die Archivierung der relevanten dokumentierten Informationen ist gemäß VDA Band 1 sicherzustellen. Gesetzliche und behördliche Anforderungen sowie bindende Verpflichtungen werden vom Auftragnehmer hinsichtlich der Archivierung vollumfänglich sichergestellt. Auf Verlangen des Auftraggebers hat der Auftragnehmer diesem Einsicht in diese dokumentierten Informationen zu gewähren.


5.2.2 Dokumentationspflichtige Produkte / Materialien

Die Kennzeichnung der Dokumente (Zeichnung, Spezifikation, Fertigungs- und Prüfunterlagen) erfolgt gemäß den jeweiligen spezifischen Kundenanforderungen und wird zwischen den Parteien im Detail abgestimmt.

5.2.3 Endprüfung

Im Rahmen einer Endprüfung / Wareenausgangsprüfung hat der Auftragnehmer sicherzustellen, dass die zu liefernden Produkte den spezifischen Anforderungen des Auftraggebers sowie des Kunden entsprechen. Die Annahmekriterien der Stichprobenpläne müssen sich immer auf „Null Fehler“ beziehen.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	11 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

5.2.4 Requalifikation

Für den Auftraggeber gilt, dass bei der jährlich durchzuführenden Requalifikationsprüfung alle Merkmale geprüft werden, die nicht durch den serienbegleitenden Prüfplan abgedeckt sind. Der Auftragnehmer hat die Anforderungen für die Requalifikationsprüfung sicherzustellen und dem Auftraggeber auf Anforderung innerhalb von zwei Werktagen vorzulegen. Wird die Requalifikation nicht durchgeführt oder durch den Auftragnehmer schuldhaft verzögert, behält sich der Auftraggeber vor, die Requalifikation auf Kosten des Auftragnehmers extern durchführen zu lassen.

5.3 Fehlerhafte Teile

Der Auftragnehmer muss einen dokumentierten Prozess bezüglich der Lenkung nichtkonformer Ereignisse gemäß IATF1694 / DIN EN ISO 9001 im Unternehmen implementiert haben. Im Einzelfall können fehlerhafte Produkte durch fachmännische Nacharbeit spezifikationskonform nachgebessert werden. Derartige Produkte sind entsprechend zu kennzeichnen und dürfen erst nach ausdrücklicher Genehmigung des Auftraggebers ausgeliefert werden. Korrekturmaßnahmen werden mit dem Auftraggeber abgestimmt. Als Sofortmaßnahme kann der Auftraggeber auch Sondermaßnahmen beim Auftragnehmer (z. B. Erhöhung von Prüfumfang und Prüfhäufigkeit) fordern. Anfallende Kosten für Prüf- bzw. Reklamationsberichte und Folgekosten, die durch die Anlieferung, Verarbeitung und Auslieferung fehlerhafter Produkte entstehen, werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

6. Gewährleistung / Haftung

Ergänzend zu den Ausführungen in Ziffer 6.3 gelten alle Regelungen der technischen Spezifikationen des Auftraggebers, soweit in diesen zwischen den beiden Parteien entsprechende Vorgaben vereinbart wurden. Dieser Vertrag berührt die Haftung des Auftragnehmers für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Auftraggebers wegen Mängeln der Lieferungen oder Dienstleistungen gemäß den geltenden vertraglichen Regelungen, sowie der gesetzlichen Regelungen nicht.

Der Auftraggeber behält sich insbesondere das Recht vor, alle Kosten, die aufgrund der Lieferung nicht spezifikationskonformer Produkte, Leistungen und Dienstleistungen oder nicht eingehaltener Liefertermine entstehen, dem Auftragnehmer weiter zu belasten (soweit dieser dafür verantwortlich ist). Dies gilt auch für Zusatzkosten zur Aufrechterhaltung der Produktion beim Auftraggeber bzw. dessen Kunden. Für die Verantwortlichkeit des Auftragnehmers gelten die Bestimmungen zur Gewährleistung und Haftung gemäß den aktuellen gesetzlichen und behördlichen Anforderungen. Es gelten ergänzend die jeweiligen spezifischen OEM Kundenvorgaben.

6.1 Wareenausgangsprüfung beim Auftragnehmer und Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber


6.1.1 Die Wareenausgangsprüfung des Auftragnehmers umfasst mindestens die Prüfung der Ware hinsichtlich der Art, des Typs, der Menge und äußerlich sichtbare Schäden.

6.1.2 Die Pflicht des Auftraggebers zur Wareneingangskontrolle beschränkt sich aufgrund der verstärkten Qualitätsmaßnahmen und der Wareenausgangskontrolle des Auftragnehmers auf äußerlich erkennbare Mängel einschließlich der Lieferpapiere (z.B. Transportschäden) sowie auf Art, Typ und Menge (Falsch- oder Minderlieferung) der gelieferten Produkte. Etwaige Mängel hat der Auftraggeber dem Auftragnehmer innerhalb einer angemessenen Frist von mindestens zehn (10) Werktagen nach Erhalt des Produkts anzuzeigen. Weitere Pflichten des Auftraggebers bestehen hinsichtlich der Untersuchungs- und Rügepflichten bei Wareneingang nicht.

6.2 Beanstandungen durch den Auftraggeber

Auf Beanstandungen aufgrund fehlerhafter Vertragsgegenstände reagiert der Auftragnehmer unverzüglich, innerhalb von einem (1) Werktag.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	12 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

Er übermittelt dem Auftraggeber, im Rahmen der Lieferung von Produkten und Leistungen, innerhalb der Frist von einem (1) Werktag einen Bericht (8-D-Report), der mindestens auf nachstehende Punkte eingeht:

- a) Fehlerbeschreibung
- b) Fehlerursache (sofern nach 24 Stunden ermittelt)
- c) Eingeleitete Sofortmaßnahmen (Schadenbegrenzung)
- d) Abstellmaßnahmen (Ursachenbeseitigung, unverzüglich nach Ermittlung der Ursache)
- e) Vorbeugende Maßnahmen zur Vermeidung einer Wiederholung
- f) Termine der Maßnahmen und Verantwortlicher für die Durchführung

Die genannten Fristen werden zwischen den Parteien vereinbart und können je nach Produkt und Fehler variieren.

6.2.1 Eskalationsstufen bei Mängelberichten in Bezug auf gelieferte Produkte und Leistungen

Bei Erwartung eines 8-D-Reports:

1. Erinnerung nach 8 Werktagen
2. Erinnerung nach 10 Werktagen
3. Erinnerung nach 12 Werktagen und Meldung an Managementbeauftragten sowie Einkauf, ggf. Auditankündigung

Beanstandungen und Sperrungen entbinden den Auftragnehmer nicht von seiner Lieferverpflichtung.

Anfallende Kosten für Prüf- bzw. Reklamationsberichte und Folgekosten, die durch die Anlieferung, Verarbeitung und Auslieferung fehlerhafter Produkte entstehen, werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

6.3 Rückweisung mangelhafter Vertragsgegenstände durch den Auftraggeber

Vor Rückweisung wird vom Auftraggeber die Abstimmung mit dem Auftragnehmer gesucht, um den anfallenden Schaden möglichst begrenzt zu halten.


6.3.1 Auftreten / Erkennung eines Mangels vor Produktionsbeginn

Wenn auf den Auftragnehmer rückführbare Mängel auf dem Gelände des Auftraggebers vor Produktionsbeginn festgestellt werden (Verarbeitung oder Installation), erhält der Auftragnehmer innerhalb einer angemessenen Frist die Möglichkeit zur Nacherfüllung durch Nachbesserung oder Ersatzlieferung hinsichtlich der Vertragsprodukte, sofern trotz der besonderen Eilbedürftigkeit eine solche Fristsetzung für den Auftraggeber zumutbar ist. Sollte nach Ablauf der vom Auftraggeber eingeräumten Frist keine Mängelbeseitigung vorliegen oder eine Fristsetzung für den Auftraggeber unzumutbar sein, dann ist der Auftraggeber berechtigt, die mangelhaften Vertragsprodukte auf Kosten des Auftragnehmers entweder selbst nachzubessern oder vom Kunden freigegebene Dritte mit der Nacherfüllung zu beauftragen. Die weiteren vertraglichen und gesetzlichen Rechte des Auftraggebers bleiben unberührt.

6.3.2 Auftreten / Erkennung eines Mangels nach dem Produktionsbeginn

Werden nach Produktionsbeginn (Bearbeitung oder Montage) beim Auftraggeber Mängel festgestellt, die auf das Verschulden des Auftragnehmers zurückzuführen sind, gelten grundsätzlich die Regelungen des Punktes 6.3.1. Der Auftraggeber kann gemeinsam mit dem Auftragnehmer Maßnahmen zur Mängelbeseitigung festlegen und terminieren. Anfallende Kosten für Prüf- bzw. Reklamationsberichte und Folgekosten, die durch die Anlieferung, Verarbeitung und Auslieferung fehlerhafter Produkte entstehen, werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Dokument	Seite
		FO294	13 von 16
		Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

6.3.3 Auftreten / Erkennung eines Mangels nach Produktionsende

Werden nach Abschluss der Produktion oder nach Auslieferung an den Auftraggeber vom Auftragnehmer rückführbare Mängel festgestellt, gelten grundsätzlich die Regelungen des Punktes 6.3.1. Der Auftraggeber kann gemeinsam mit dem Auftragnehmer Maßnahmen zur Mängelbeseitigung festlegen und terminieren. Anfallende Kosten für Prüf- bzw. Reklamationsberichte und Folgekosten, die durch die Anlieferung, Verarbeitung und Auslieferung fehlerhafter Produkte entstehen, werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

6.3.4 Informationsaustausch / Mängeluntersuchung

Die Parteien vereinbaren, sich über mögliche Schadensrisiken und bereits eingetretene Schadensfälle unverzüglich zu informieren. Sie vereinbaren, bei Maßnahmen zur Risikovermeidung so zusammenzuarbeiten, dass diese Maßnahmen reibungslos durchgeführt werden können. Der Auftragnehmer wird den Auftraggeber auf Wunsch auch über den 8-D-Report hinaus bei der Analyse der Fehlerursache unterstützen. Soweit der Auftraggeber den Auftragnehmer gemäß den vorstehenden Ziffern 6.3.1 / 6.3.2 / 6.3.3 in die Abstimmung einbezieht, ist der Auftragnehmer verpflichtet, auf entsprechende Mängelinformationen des Auftraggebers unverzüglich zu reagieren und unverzüglich Lösungsvorschläge zu unterbreiten. Kommt er dieser Verpflichtung nicht nach, kann der Auftraggeber unbeschadet seiner sonstigen Rechte die Maßnahmen nach eigenem Ermessen auf Kosten des Auftragnehmers durchführen.

6.3.5 Versicherung

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, zur Deckung der sich aus der Vertragserfüllung ergebenden Risiken eine dem Auftrag angemessene Produkthaftpflichtversicherung abzuschließen. Diese Versicherung muss eine Deckungssumme von mindestens fünf (5) Millionen Euro pro Schadensfall und mindestens zehn (10) Millionen Euro pro Kalenderjahr vorsehen und für die Dauer des Vertrages und der Verjährungsfristen im Zusammenhang mit den aufgrund dieses Vertrages erfolgten Produktlieferungen bestehen. Die Produkthaftpflichtversicherung muss auch Rückrufaktionen (Feldausfälle) abdecken. Auf Verlangen des Auftraggebers hat der Auftragnehmer den Abschluss der Versicherung und die Deckungssumme nachzuweisen.

6.4 Hohe Ausfallraten oder wiederholende Qualitätseinbußen

Bei wiederholten oder andauernden Qualitätseinbußen sowie bei signifikanten Ausfallraten / Rückweiseraten (Maßstab sind die jeweiligen spezifischen Kundenanforderungen) hat der Auftraggeber das Recht zur:


- a) Umsatzreduktion (d. h. Einschaltung eines weiteren Lieferanten)
- b) Auflösung der Entwicklungspartnerschaft
- c) Einsichtnahme in die Produktion und Prüfdokumentation des Auftragnehmers
- d) Durchführung einer Problemanalyse bzw. außerplanmäßigen Auditierung, entweder durch eigene Mitarbeiter oder Dritte.

Des Weiteren wird das unter 3.2 beschriebene Eskalationsverfahren der a.i.m. eingeleitet. Auf allen Ebenen werden terminierte Verbesserungsmaßnahmen und Verantwortlichkeiten festgelegt und schriftlich vereinbart. Bei unzureichendem Erfolg wird ein Gespräch auf der Geschäftsführungsebene veranlasst.

6.5 Ausfallstatistik und Zielvereinbarung

Alle Mängelanzeigen (Reklamationen) werden vom Auftragnehmer systematisch erfasst und ausgewertet. Auf Wunsch werden diese Daten dem Auftraggeber zum Vergleich mit der Lieferantenbewertung des Auftraggebers zur Verfügung gestellt. Bei Bedarf wird ein Zielvereinbarungsgespräch zwischen Auftragnehmer

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	14 von 16
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

und Auftraggeber geführt, um konkrete maximale Fehlerraten (ppm) schriftlich zu vereinbaren. Dabei steht die Null-Fehler-Forderung im Vordergrund, wobei die festgelegten ppm-Zielvereinbarungen als Messlatte für die kontinuierliche Verbesserung dienen sollen. Maßgeblich sind auch die vom Kunden festgelegten maximalen Fehlerraten (ppm). Im vorliegenden Fall sind dies: **0 ppm**

6.6 Bearbeitungspauschalen bei Mängeln und Schadensfällen

Anfallende Kosten für Prüf- bzw. Reklamationsberichte und Folgekosten, die durch die Anlieferung, Verarbeitung und Auslieferung fehlerhafter Produkte entstehen, werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

6.7 Höhe der Bearbeitungspauschale

Nachfolgende Kosten werden gemäß Ziffer 6.6 vom Auftragnehmer erstattet. Dem Auftragnehmer wird auf Verlangen Einsicht in die Originalunterlagen des Kunden von a.i.m. gewährt, soweit diese a.i.m. vorliegen. Zur Erleichterung der Abwicklung können für einzelne Produkte Standard-Verrechnungspreise für die Gewährleistungsabwicklung festgelegt werden.

6.7.1 Bei Reklamationen 0-km Ausfälle im Wareneingang bei a.i.m.:

- Der jeweils gültige Serienpreis des fehlerhaften Produktes
- Zzgl. Frachtkosten für Rückversand bzw. Verschrottungskosten bei a.i.m., falls der Auftragnehmer auf Rückversand verzichtet
- Zzgl. Verpackungskosten
- Zzgl. Bearbeitungsaufwand
- Zzgl. Prüf-, Sortier- und Nacharbeitskosten

Anfallende Kosten werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

6.7.2 Bei Reklamationen 0-km Ausfälle nach Weiterverarbeitung bei a.i.m.:

- Kosten wie unter Ziffer 6.7.1,
- Zzgl. Aus-/ Einbaukosten sowie Materialkosten für infolge der Weiterverarbeitung des fehlerhaften Produktes des Auftragnehmers nicht mehr verwendbare Bauteile von a.i.m oder anderer Auftragnehmer von a.i.m.

Anfallende Kosten werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

6.7.3 Bei Kundenreklamationen 0-km Ausfälle:


- Kosten wie unter Ziffer 6.7.1 und Ziffer 6.7.2
- Zzgl. der a.i.m vom Kunden in Rechnung gestellten Kosten für Transport des Schadteiles / Ersatzteiles, einschließlich Zoll-, Handlings-, Verpackungs- und Versicherungskosten
- Zzgl. in Zusammenhang mit der mangelhaften Lieferung vom Kunden in Rechnung gestellten Aufwendungen

Anfallende Kosten werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

6.7.4 Bei Kundenreklamationen Feldausfälle:

- Der Auftragnehmer erstattet a.i.m. die Kosten, welche a.i.m. seinen Kunden für die Ausfälle erstattet.
- Darüber hinaus erstattet der Auftragnehmer an a.i.m. alle weiteren Kosten gemäß Ziffer 6.7.1 und Ziffer 6.7.2

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	15 von 16
Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.Stand.	Rev.-Datum	
	007/01.2025	31.01.2025	

- Der Auftragnehmer erstattet a.i.m sämtliche Kosten und Schäden, die infolge von Rückrufen oder anderen Service Aktionen, gleich ob diese freiwillig oder aufgrund behördlicher Anordnung erfolgen, entstehen, vorausgesetzt der Rückruf oder die Service Aktion ist auf einen Mangel des Produktes oder eine sonstige Pflichtverletzung des Auftragnehmers zurückzuführen. Dies beinhaltet auch die unter Ziffer 6.7.3 genannten Kosten.

Anfallende Kosten werden zwischen den Parteien abgestimmt und nach Freigabe gemäß den gesetzlichen und behördlichen Anforderungen entsprechend belastet.

7. Laufzeit dieses Vertrages

Dieser Vertrag tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und hat eine Mindestlaufzeit von sieben (7) Jahren. Anschließend läuft der Vertrag unbefristet bis zu seiner Kündigung weiter. Jede Partei kann den Vertrag jeweils mit einer Kündigungsfrist von 12 Monaten zum Kalendermonatsende kündigen, frühestens jedoch zum Ende der Mindestlaufzeit.

In jedem Fall gilt dieser Vertrag für laufende Projekte weiter, die während der Gültigkeit dieses Vertrags zwischen den Parteien vereinbart wurden, bis das jeweilige Projekt vollständig abgeschlossen ist. Eine Kündigung hat somit nur Wirkung für zukünftige Projekte.

8. Allgemeine Bestimmungen

8.1 Jegliche Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrags sind nur in Schriftform gültig. Dies gilt auch für eine Abweichung von diesem Schriftformerfordernis.

8.2 Treten zwischen den Parteien Meinungsverschiedenheiten über die Auslegung dieses Vertrages oder über die Rechte und Pflichten der Parteien auf, so werden die Parteien zunächst versuchen, die Meinungsverschiedenheiten durch persönliche Verhandlungen beizulegen. Hält eine der Parteien dies nicht für erfolgversprechend, so gelten die folgenden Bestimmungen:

Ausschließlicher Gerichtsstand für alle Streitigkeiten über Rechte und Pflichten aus und im Zusammenhang mit diesem Vertrag, einschließlich seiner Wirksamkeit, ist Stuttgart (Deutschland). a.i.m. ist jedoch auch berechtigt, am allgemeinen Gerichtsstand des Auftragnehmers zu klagen.


9. Anwendbares Recht

Dieser Vertrag und alle Streitigkeiten aus und im Zusammenhang mit diesem Vertrag unterliegen dem deutschen Recht. Hiervon ausgenommen sind die Konvention der Vereinten Nationen zu Verträgen über den internationalen Warenkauf vom 11. April 1980 (CISG) sowie das Kollisionsrecht (IPR).

10. Salvatorische Klausel

Sollte eine Bestimmung dieser Vereinbarung ganz oder teilweise nicht rechtswirksam sein oder eine Lücke enthalten, bleibt die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen hiervon unberührt. Sollten einzelne Bestimmungen dieser Vereinbarung unwirksam sein oder eine Lücke enthalten, werden diese durch eine angemessene Regelung ersetzt, die dem ursprünglich beabsichtigten Zweck der Vereinbarung möglichst nahekommt.

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294

 a.i.m. all in metal GmbH	QMV	Dokument	Seite
		FO294	16 von 16
	Projektmanagement / Qualitätsmanagement	Rev.Stand.	Rev.-Datum
		007/01.2025	31.01.2025

11. Mitgeltende Unterlagen

- Spezifische Kundenanforderungen (OEM)
- Allgemeine Einkaufsbedingungen der a.i.m.
- [Lieferantenverantwortung / Mindestanforderungen an Lieferanten der a.i.m.](#)
- Geheimhaltungsvereinbarung der a.i.m. all in metal GmbH

Dieser Vertrag wurde in allen Punkten individuell vereinbart. Jede Partei hat ein Exemplar nebst Anlagen erhalten.

Ort Datum Stempel,
rechtsverbindliche
Unterschrift Auftragnehmer

Ort Datum Stempel,
rechtsverbindliche
Unterschrift Auftraggeber

Erstellt: Küttner, Ralf	Prüfer: Janssen, Jan	Freigeber: Kramer, Phil A.
Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025	Datum: 31.01.2025
Pfad: IMS - a.i.m. all in metal GmbH/03 Vorlagen/K Projektmanagement/		Dok-ID: 294