

QMV

1st edition – März 2025, copyright by BÖLLINGER GROUP

Publisher: BÖLLINGER GROUP GmbH, Salinenstrasse 38-44, 74177 Bad Friedrichshall

Qualitätsmanagementvereinbarung (QMV)

Inhaltsübersicht

- 1. Geltung und Anwendungsbereich
- 2. Mitgeltende Unterlagen
- 3. Anfrage, Angebot und Beauftragung
- 4. Qualitätsnachweise
- 5. Prüfung und Bewertung des Lieferanten
- 6. Qualitätsziel und Mängelvermeidung
- 7. Reifegradabsicherung, Qualitätsvorausplanung, Produktionsprozess- und Produktfreigabe
- 8. Requalifikation, Änderungen, Freigabeprozess
- 9. Qualitätssicherung
- 10. Produktbeobachtung und Befundung
- 11. Produktsicherheit
- 12. Verantwortliche und Kommunikation

1. Geltung und Anwendungsbereich

- 1.1** Diese Qualitätsmanagementvereinbarung („QMV“) gilt für alle Lieferanten und Geschäftspartner, die die BÖLLINGER GROUP oder ein mit ihr verbundenes Unternehmen (§15 AktG) direkt oder indirekt mit Rohmaterial, Teilen, Komponenten, Systemen, (Unter-) Baugruppen oder ähnlichem („Produkte“) beliefern und/oder gegenüber der BÖLLINGER GROUP direkt oder indirekt Dienstleistungen, z.B. Entwicklungs- oder Servicedienstleistungen und ggf. damit zusammenhängende Berichte oder Dokumentationen, erbringen („Lieferant“).
- 1.2** Diese QMV definiert die grundlegenden Anforderungen und Verfahren, die zur Erreichung der Qualitätsziele hinsichtlich der Prozesse, Produkte, Dienstleistungen und Logistik erforderlich sind. Gesetzliche und behördliche Anforderungen und der Stand der Technik - für Entwicklungsleistungen der Stand der Wissenschaft und Technik - sind unabhängig davon stets einzuhalten.

2. Vertragshierarchie und mitgeltende Unterlagen

2.1 Diese QMV gilt im jeweiligen Lieferverhältnis nachrangig zum Einzelvertrag oder der Bestellung, dem Rahmenvertrag und dem Lieferabruf der BÖLLINGER GROUP und vorrangig vor den für die Lieferung von Produkten geltenden Einkaufsbedingungen Produktionsmaterial (EKB-PM), den für Entwicklungsleistungen geltenden Einkaufsbedingungen (EKB-EL) sowie den jeweils geltenden Allgemeinen Einkaufsbedingungen (AEB) der BÖLLINGER GROUP. Sofern es nicht im Einzelvertrag, Rahmenvertrag, in der Bestellung oder im Lieferabruf von BÖLLINGER GROUP ausdrücklich anderweitig vereinbart wurde, gelten die EKB-PL, EKB-EL und AEB in der jeweils bei Vertragsschluss gültigen Fassung. Diese ist auf dem diese ist einsehbar und downloadbar unter <https://boellinger-group.com/service/Downloads/QMV.pdf>

2.2 Darüber hinaus gelten die folgenden Regelungen:

- 2.1. DIN EN ISO 9001 Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen,
- 2.2. DIN EN ISO 14001 Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung, wahlweise die Validierungen gemäß der EMAS Verordnung der Europäischen Union
- 2.3. DIN ISO 27001 Informationstechnik - IT-Sicherheitsverfahren Informationssicherheits- Managementsysteme – Anforderungen, bzw. das TISAX-Assessment
- 2.4. DIN ISO 45001 Managementsysteme für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung,
- 2.5. DIN EN ISO 50001 Energiemanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung,

- 2.6. DIN EN ISO 17025 Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien,
- 2.7. IATF 16949 Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie, wahlweise VDA Band 6.1 (QM-Systemaudit – Serienproduktion) ff.
- 2.8. Folgende VDA-Bände:
 - 2.8.1.1. Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ Band 1 bis 6
 - 2.8.1.2. Band 1: Dokumentierte Information und Aufbewahrung
 - 2.8.1.3. Band 2: Produktionsprozess- und Produktfreigabe PPF (wahlweise PPAP der AIAG anstatt VDA Band 2)
 - 2.8.1.4. Band 4: Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft
 - Allgemeines (Methodenübersicht, Elementare Hilfsmittel, Entwicklungsabläufe)
 - Risikoanalysen (FTA, PFMEA, SWOT)
 - Methoden (DFMEA, DMU, DoE, HPA, Poka Yoke, QFD, TRIZ, Wirtschaftliche Prozessgestaltung und Lenkung, 8D)
 - Vorgehensmodelle (DFSS, Six Sigma, Wirtschaftlicher Tolerierungsprozess)
 - 2.8.1.5. Band 5: Prüfprozesseignung, Eignung von Messsystemen, Mess- und Prüfprozessen, Erweiterte Messunsicherheit, Konformitätsbewertung (wahlweise MSA der AIAG)
 - 2.8.1.6. Band 5.2 Prüfprozesseignung für das Drehmoment von Schraubenverbindungen
 - 2.8.1.7. Band 6: Zertifizierungsvorgaben für VDA 6.1, VDA 6.2 und VDA 6.4
 - 2.8.1.8. Band 6.3 und 6.5
 - 2.8.2. Band 14: Präventive QM-Methoden in der Prozesslandschaft
 - 2.8.3. Band 19 Teil 1 Prüfung der Technischen Sauberkeit - Partikelverunreinigung funktionsrelevanter Automobilteile
 - 2.8.4. Band 19 Teil 2 Technische Sauberkeit in der Montage - Umgebung, Logistik, Personal und Montageeinrichtungen
 - 2.8.5. Produktentstehung - Reifegradabsicherung für Neuteile (wahlweise APQP und SPC der AIAG)
 - 2.8.6. Robuster Produktionsprozess
 - 2.8.7. Produktintegrität
 - 2.8.8. AIAG & VDA FMEA-Handbuch, Design-FMEA, Prozess-FMEA
 - 2.8.9. Besondere Merkmale
 - 2.8.10. Standardisierter Reklamationsprozess
 - 2.8.11. 8D - Problemlösung in 8 Disziplinen
 - 2.8.12. Lessons Learned–Definition
 - 2.8.13. Qualitätsmanagement-Methoden Assessments (Leitfaden)

Der Lieferant stellt die Einhaltung der jeweils aktuell gültigen Version der in diesem Art. 2.2 genannten Regelwerke sicher und trifft geeignete Vorkehrungen, um die – auch versehentliche – Anwendung abgelaufener Regelwerke zu vermeiden.
Nicht relevante Regelwerke werden nach Absprache ausgeschlossen. Dies ist als Vertragsanlage zu dokumentieren.

3. Anfrage, Angebot und Beauftragung

3.1 Anfragen von BÖLLINGER GROUP überprüft der angefragte Lieferant auf Vollständigkeit, Plausibilität, Stand der Technik, Herstellbarkeit, Prüfbarkeit und Widerspruchsfreiheit sowie auf die in der Anfrage aufgeführten Vertragsdokumente und mitgeltende Unterlagen. Sämtliche Abweichungen sowie zur Herstellbarkeit und Prüfbarkeit erforderliche Anpassungen und Ergänzungen zeigt der Lieferant der anfragenden Abteilung und ggf. der Fachabteilung der BÖLLINGER GROUP unverzüglich an. Auf Basis der Anfrage erstellt der angefragte Lieferant ein komplettes und detailliertes Realisierungskonzept (im Serienkontext) und aufgeschlüsseltes Angebot mit verbindlicher Machbarkeitsaussage. Eventuelle Abweichungen des Angebots zur Anfrage weist der Lieferant ausdrücklich aus. Die BÖLLINGER GROUP ist zur Plausibilitäts- und Prozessprüfung und -beurteilung an den Fertigungsstandorten und in den relevanten Planungs-, Entwicklungs- und Fertigungsbereichen des Lieferanten berechtigt.

3.2 Der Lieferant weist bei Abgabe seines Angebots auch etwaige Abweichungen von den in der Anfrage von der BÖLLINGER GROUP aufgeführten Vertragsdokumenten und mitgeltenden Unterlagen

ausdrücklich aus. Soweit keine Abweichungen ausgewiesen werden, legen die Vertragsparteien in ihrer Zusammenarbeit die Regelungen der Vertragsdokumente und der mitgeltenden Unterlagen zugrunde.

3.3 Mit der Anfrage sind keine Verpflichtungen der BÖLLINGER GROUP verbunden. Sollte die BÖLLINGER GROUP dem Lieferanten den Zuschlag erteilen, erfolgt eine Beauftragung des Lieferanten durch einen Einzelvertrag, Rahmenvertrag oder eine Bestellung. Eine Abnahmeverpflichtung für BÖLLINGER GROUP ergibt sich erst aus dem einzelnen Lieferabruf oder einer Einzelbestellung.

4. Qualitätsnachweise

4.1 Der Lieferant muss im Kontext von Serien- oder Ersatzteilprodukten nach IATF 16949 (alternativ VDA Band 6.1; Dienstleister nach VDA Band 6.2), im Kontext der Herstellung von Prototypen nach DIN EN ISO 9001, der DIN EN ISO 14001 (alternativ Validierung nach EMAS) und DIN ISO 27001 zertifiziert sein, bzw. ein TISAX-Assessment absolviert haben. Der Lieferant muss darüber hinaus die Regeln der DIN ISO 45001 sowie der DIN EN ISO 50001 einhalten und deren Einhaltung für die gesamte Lieferkette nachhalten.

4.2 Sollte der Lieferant noch nicht nach IATF 16949 (nur im Serien- und Ersatzteilgeschäft), DIN EN ISO 14001 und DIN ISO 27001 zertifiziert sein und noch/oder noch kein TISAX-Assessment absolviert haben, so muss er substantiierte und mit konkretem Zeitplan versehene Pläne zur Erlangung der Zertifizierungen und zur Absolvierung des Assessments nachweisen. In diesem Fall wird der Lieferant vor Projektbeginn von BÖLLINGER GROUP oder einem von BÖLLINGER GROUP beauftragten Dritten bewertet und gegebenenfalls auditiert bzw. ein entsprechendes Self-Assessment vorlegen.

4.3 In allen Fällen muss der Lieferant für sich den Nachweis der Zertifizierung nach ISO 9001 erbringen.

4.4 Die Erfüllung der vorgenannten Anforderungen sind unter anderem eine der zwingenden Voraussetzung für eine Freigabe des Lieferanten durch BÖLLINGER GROUP und bilden die Basis für die Zusammenarbeit.

Entwicklungsdienstleister und Servicedienstleister, welche die erforderlichen Zertifizierungen nicht nachweisen können, müssen erklären und nachweisen, dass sie die im beauftragten Umfang erforderlichen Kompetenzen mitbringen und im Rahmen eines etablierten und wirksamen Managementsystems sicher umsetzen können.

4.5 Lieferanten, Entwicklungs- und Servicedienstleister haben auch bei Erfüllung der vorgenannten Voraussetzungen keinen Anspruch auf Freigabe durch die BÖLLINGER GROUP.

5. Prüfung und Bewertung des Lieferanten

5.1 BÖLLINGER GROUP ist berechtigt, den Lieferanten selbst oder durch Dritte kontinuierlich auf seine Liefer- und Qualitätsleistung zu prüfen und zu bewerten. Zu den Bewertungskriterien gehören u.a. die Termintreue, die Produkt- und Dienstleistungsqualität, die Einhaltung der geforderten gesetzlichen und vertraglichen Anforderungen (inkl. TISAX-Anforderungen und ISO 27001), Reklamationen und die Ergebnisse von Freigabe- und Requalifikationsprüfungen. Die BÖLLINGER GROUP kann ihre Prüfung und Bewertung auf eigene Audits und Erkenntnisse und auf Audits und Erkenntnisse Dritter (z.B. von der BÖLLINGER GROUP beauftragte Dritte, anderen OEMs oder Tier-1) stützen.

Im Regelfall informiert die BÖLLINGER GROUP den Lieferanten für Produkte einmal jährlich über seine Einstufung.

5.2 Der Lieferant erbringt die nach den geltenden Regelwerken erforderlichen oder von der BÖLLINGER GROUP angeforderten Nachweise zur Einhaltung der Anforderungen mindestens gemäß den Prozessaudit-Standards des VDA-Bandes 6.3 – Prozessaudit - und des VDA-Bandes 6.5. – Produktaudit -.

6. Qualitätsziel und Mängelvermeidung

6.1 Der Lieferant ist dem Ziel einer Null-Fehler-Leistung und umfassender Liefertreue verpflichtet. Er ist im Verhältnis zur BÖLLINGER GROUP für die gesetz- und vertragsgemäße, insbesondere termin-, mengen- und qualitätsgerechte Lieferung und für die hierfür erforderlichen Prozesse bei sich, seinen Unterlieferanten und den von ihm eingeschalteten Dritten verantwortlich. Insbesondere stellt der Lieferant die Einhaltung aller geltenden gesetzlichen und behördlichen Vorgaben sicher.

6.2. Im Falle von Sach- oder Rechtsmängeln haftet der Lieferant der BÖLLINGER GROUP gemäß der Einkaufsbedingungen der BÖLLINGER GROUP für die gesamte Herstellungs- und Lieferkette. Sollten Mängel auftreten, wird der Lieferant darüber hinaus BÖLLINGER GROUP unverzüglich konkrete

Maßnahmen zur Vermeidung künftiger Mängel und ein Programm zur systematischen Qualitätsverbesserung bei sich und erforderlichenfalls bei seinen Unterlieferanten und in der gesamten Lieferkette vorstellen und die Umsetzung der Maßnahmen und des Programms dokumentieren.

7. Reifegradabsicherung, Qualitätsvorausplanung, Produktionsprozess- und Produktfreigabe

7.1. In Vorbereitung einer Serienfertigung, insbesondere in der Produktentwicklung – soweit einschlägig –, der Produktentstehung sowie der Prozessplanung und -entwicklung, ist der Lieferant zur Anwendung des Prozesses der Reifegradabsicherung („RGA“) nach VDA oder nach APQP-Prozess und SPC (der AIAG) verpflichtet.

7.2. Vor Projektbeginn (Serien- / Ersatzteillieferung) zeigt der Lieferant BÖLLINGER GROUP an, welches Verfahren der Qualitätsvorausplanung (RGA oder APQP) er anwendet. Zugleich stellt der Lieferant eine detaillierte und dem Risikopotential angepasste Projektplanung vor und stimmt diese mit den Projekt- und Beschaffungsverantwortlichen der BÖLLINGER GROUP ab. Qualitätsvoraus- und Projektplanung umfassen die gesamte Lieferkette. Der Lieferant trägt für die Einhaltung und Umsetzung der Qualitätsvoraus- und Projektplanung bei sich und in der gesamten Lieferkette Sorge.

Der Lieferant dokumentiert und berichtet BÖLLINGER GROUP auf Grundlage des abgestimmten Projektplans regelmäßig über den Projektfortschritt. Vorbehaltlich anderweitiger Vereinbarung mit der Beschaffung der BÖLLINGER GROUP berichtet der Lieferant mindestens 14-tägig, ohne weitere Anforderung von der BÖLLINGER GROUP, an den benannten Projektverantwortlichen.

7.3 Die Produkt- und Prozessfreigabe erfolgt gemäß VDA-Band 2, PPF-Prozess, oder nach PPAP (AIAG). Der Lieferant wird die für den Abnahmeprozess erforderlichen Vorkehrungen rechtzeitig planen und mit der BÖLLINGER GROUP abstimmen. Insbesondere wird der Lieferant mindestens acht Kalenderwochen vor Durchführung des Freigabeprozesses für jedes Einzelteil bzw. jedes Erzeugnis in einem System eine komplette und vollständige Darstellung aller Materialien und deren Zusammensetzung in die IMDS-Datenbank einstellen und die BÖLLINGER GROUP hierüber informieren. Die BÖLLINGER GROUP ist berechtigt vom Lieferanten eine Konformitätsbescheinigung für das Produkt und die im Prozess eingesetzten Materialien anzufordern. Sollten weitere länderspezifische Zertifikate oder Freigaben erforderlich sein, so wird der Lieferant Vorkehrungen treffen, dass diese zur Freigabe gemäß vorgenanntem Freigabeprozess vorliegen.

Der Lieferant wird sich über eventuelle Änderungen der Anforderungen und Stoffbeschränkungen oder -verbote kontinuierlich informieren und diese erforderlichenfalls umsetzen. Er wird zudem alle Änderungen des Produktes und des Prozesses, insbesondere Änderungen betreffend Materialzusammensetzungen oder Rezepturen der BÖLLINGER GROUP vorab anzeigen und die Zustimmung der BÖLLINGER GROUP einholen.

Zur Gewährleistung der Recyclingfähigkeit und Verwertbarkeit aller gelieferten Produkte setzt der Lieferant die nach dem Stand der Technik jeweils wirtschaftlichsten und umweltfreundlichsten Verfahren ein.

Soweit für den Einsatz von Beistellteilen von der BÖLLINGER GROUP durch den Lieferanten abweichende Regelungen etwa für Gefahrenübergang, Qualitätsverantwortung, Leistungsumfang, Produkt- und Prozessfreigabe oder Haftung gelten sollen, sind diese im Einzelfall zwischen den Vertragsparteien ausdrücklich schriftlich zu vereinbaren.

8. Requalifikation, Änderungen, Freigabeprozess

8.1 Soweit nicht einzelvertraglich anders geregelt, führt der Lieferant von Produkten mindestens alle 24 Monate Requalifikationsprüfungen gemäß Kap. 8.6.2 IATF 16949 durch und reicht deren Ergebnisse bei der BÖLLINGER GROUP ein.

8.2 Es gelten die Vorgaben der DIN EN ISO 9001 und der IATF 16949, 8.5.6 ff. zur Überwachung von Änderungen.

Der Lieferant informiert die BÖLLINGER GROUP über jede beabsichtigte Änderung nach der letzten Produkt- und Prozessfreigabe und holt vor Umsetzung der Änderung die schriftliche Freigabe von der BÖLLINGER GROUP ein. Der Lieferant stimmt Art und Umfang einer erneuten Produkt- und Prozessfreigabe sowie Maßnahmen zur Rückverfolgbarkeit mit der BÖLLINGER GROUP ab und setzt die Maßnahmen dokumentiert vor der ersten Lieferung nach Änderung vollständig um.

9. Qualitätssicherung

Es gelten die Vorgaben der ISO 9001 und der IATF 16949, Kapitel 8.5 ff. (wahlweise VDA 6.1-Inhalte, gemäß 103 TAB: Vergleich DIN EN ISO 9001:2015/VDA6.1) und mitgeltende Regelwerke.

9.1 Der Lieferant stellt kontinuierlich fähige und robuste Prozesse zur Erreichung und Absicherung der Qualitätsziele, insbesondere einer spezifikationskonformen und auch sonst mangelfreien und termingerechten Lieferung, und zur effektiven Gewährleistung sicher.

Der Lieferant plant für Serien oder Ersatzteilgeschäft und wo von der Herstellmenge relevant, Fähigkeitsnachweise für messbare Merkmale im Rahmen eines Produkt- und Prozess-Absicherungskonzeptes entsprechend den Vorgaben des VDA-Bandes 4 und des VDA-Bandes 14 und entsprechend dem ermittelten Produkt- und Prozessrisiko und führt diese durch. Für attributive Merkmale muss mindestens eine adäquate Maßnahme zur Sicherstellung der Lieferqualität realisiert werden.

Für alle eingesetzten Prüf- und Messmittel sowie Prüf- und Messsysteme sowohl für den Prozess als auch für das Produkt weist der Lieferant die Eignung nach und stellt sicher, dass sämtliche Prüf- und Messmittel einer angemessenen Prüfmittelüberwachung unterliegen.

Der Lieferant unterhält spätestens bis zum Beginn der Serienbelieferung / Ersatzteilbelieferung wirksame Prozesse zur kontinuierlichen Verbesserung und für „Lessons Learned“ im Sinne der VDA-Definition und weist diese der BÖLLINGER GROUP nach.

9.2 Im Falle von Abweichungen von den definierten Anforderungen an Prozess, Produkt oder Dienstleistungen („nichtkonforme Ergebnisse“), gelten insbesondere die Anforderungen der Art. 8.7 ff der DIN EN ISO 9001 und der IATF 16949. Will der Lieferant bei der BÖLLINGER GROUP eine Sonderfreigabe beantragen, verwendet er hierfür das im HOMEPAGE [Lieferanten-Portal verfügbare Formular](#) und füllt es in deutscher oder englischer Sprache aus. Der Lieferant nutzt die von der BÖLLINGER GROUP für das Reklamationsmanagement zur Verfügung gestellten Verfahren.

9.3 Kann der Lieferant Sondermaßnahmen wie Sortierung, Nacharbeiten oder Reparaturen nicht rechtzeitig oder vollständig durch eigenes Personal erbringen, so beauftragt er nach unverzüglicher Abstimmung mit der BÖLLINGER GROUP in eigener Verantwortung qualifizierte Dritte und trägt dabei für die Einhaltung aller Anforderungen der IATF 16949 Sorge.

9.4 Bei kritischen Fehlern kann die BÖLLINGER GROUP oder ein verbundenes Unternehmen die Anwesenheit eines kompetenten und entscheidungsbefugten Vertreters des Lieferanten am betroffenen Verbauort anfordern. Der Vertreter muss spätestens 48 Stunden nach Anforderung der BÖLLINGER GROUP vor Ort sein.

9.5 Der Lieferant ist verpflichtet, aufgetretene Mängel mittels 8D-Report (VDA, Problemlösung in 8 Disziplinen) zu bearbeiten und innerhalb von 24 Stunden nach Bekanntwerden eines Mangels der BÖLLINGER GROUP eine erste Stellungnahme (Betrachtung mindestens D1 bis D3) zu übermitteln.

9.6 Darüber hinaus hat die BÖLLINGER GROUP das Recht, nach Auftreten schwerwiegender, kritischer oder wiederholter Mängel an den einschlägigen Produktionsstätten des Lieferanten selbst, ggf. gemeinsam mit seinen betroffenen Kunden oder durch beauftragte Dritte das Produkt, den Herstellprozess, die Wirksamkeit von kurz- und langfristigen Mängelkorrektur- und -vermeidungsmaßnahmen und die Einhaltung von Qualitätsstandards zu prüfen und zu bewerten.

9.7 Jede Vertragspartei wird die jeweils andere Vertragspartei unverzüglich informieren, wenn sie Qualitätsprobleme an Produkten erkennt, absieht oder vermutet. Dies gilt für Serien- und / oder Ersatzteile insbesondere, wenn sich für den Lieferanten solche (möglichen) Erkenntnisse oder Vermutungen aus Kundeninformationen zu Beobachtung oder Früherkennung etwa aus Feldbeobachtungen, Null-Kilometer-Ausfällen, Prozessstörungen, erhöhten Ausfallraten oder ähnlicher, von ihm zu beobachtende oder sonst festgestellte Indikatoren ergeben.

10. Produktbeobachtung und Befundung

10.1 Im Falle eines Mangels oder eines Mangelverdachts erfolgt eine Befundung in Abstimmung zwischen den Lieferanten und der BÖLLINGER GROUP auf Grundlage des VDA-Bandes „Schadteilanalyse Feld“. Verursacht der Lieferant einen Mangel, werden ihm, verschuldensanteilig, die bei der BÖLLINGER GROUP entstehenden Kosten, im Serien- und Ersatzteilgeschäft insbesondere die Kosten für Null-Kilometer-Mängel und Felddausfälle einschließlich Untersuchungs-, Sortier-, Aus- und Einbau-, Material- (Einkaufspreis) und Handlingskosten sowie von vom Kunden der BÖLLINGER GROUP ggf. geforderte Sondermaßnahmen (zB CSL-Verfahren) nach Maßgabe der vertraglichen und gesetzlichen Mängelhaftung belastet.

11. Produktsicherheit

Dem Lieferanten obliegt die Herstellerverantwortung für die gelieferten / entwickelten Produkte. Dies umfasst die Verantwortung für die gesamte Lieferkette. Der Lieferant wird sämtliche Möglichkeiten in Entwicklung, Organisation und Herstellung ausschöpfen, um die Produktsicherheit sicherzustellen und das Risiko einer Produkthaftung auszuschließen oder – wenn dies im Einzelfall nicht möglich sein sollte - so weit wie möglich zu verringern. Der Lieferant trägt dafür Sorge, dass seine Unterlieferanten die gleichen Anstrengungen unternehmen.

Unter anderem stellt der Lieferant für sich und seine Unterlieferanten folgende Maßnahmen zur Risikominimierung, insbesondere im Serien- oder Ersatzteilgeschäft, sicher:

- a. Benennung von qualifizierten Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) für die gesamte Lieferkette (Serien- oder Ersatzteilerfertigung);
- b. Erfüllung aller gesetzlichen und behördlichen Anforderungen und nationalen und internationalen Sicherheitsstandards sowie transparente Dokumentation, so dass der Konformitätsnachweis jederzeit geführt werden kann;
- c. Gewährleistung der Produktsicherheit bei Entwicklung und Prozessplanung, den Einsatz geeigneter und branchenüblicher Methoden zur Risikoanalyse und Risikominimierung (z.B. FMEA, FTA) sowie in der Steuerung und Dokumentation zur Qualitätsfähigkeit von Prozessen; und
- d. Sicherstellung und kontinuierliche Förderung des Qualitätsbewusstseins und der Sicherheitskultur im Unternehmen sowie Schulung der zuständigen Mitarbeiter zur Produkthaftung und Produktsicherheit.

12. Verantwortliche und Kommunikation

12.1 Zu Beginn des Projekts benennt der Lieferant mindestens einen kompetenten und vertretungsbefugten deutsch- oder englischsprachigen Ansprechpartner für Qualität, Liefersicherung, Vertrieb und Logistik. Über eine Änderung der benannten Ansprechpartner wird der Lieferant die BÖLLINGER GROUP und ihre verbundenen Unternehmen vorab schriftlich informieren. Bis zu dem Zugang einer solchen Information gelten die bisherigen Ansprechpartner weiterhin als zuständig und vertretungsbefugt.

12.2 Alle Mitteilungen an die BÖLLINGER GROUP und / oder ihre verbundenen Unternehmen erfolgen in deutscher oder englischer Sprache. Dies gilt auch für die vom Lieferanten zu übergebenden Informationen und Unterlagen.

13. Änderungen, Ausschlüsse und Ergänzungen; Salvatorische Klausel

Änderungen und Ausschlüsse, welche der Unternehmensgröße der Partner, der Art und dem Umfang der Zusammenarbeit zwischen den Partnern und der BÖLLINGER GROUP beziehungsweise strategischen Entscheidungen geschuldet sind, bedürfen der Schriftform und sind als Vertragsanlage zu dokumentieren.

Mündliche Nebenabreden zu diesem Vertragsbestandteil haben keine Gültigkeit.

Rechtliche und behördliche Anforderungen können nicht ausgeschlossen werden und bleiben generell wirksam.

Sollten einzelne Teile dieses Vertrags unwirksam sein oder werden, bleibt die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen davon unberührt. Die unwirksame Bestimmung ist durch eine wirksame Regelung zu ersetzen, die dem wirtschaftlichen Zweck der ursprünglich gewollten Bestimmung am nächsten kommt. Dies gilt gleichermaßen bei einer unentdeckten Vertragslücke.