

# Allgemeine Geschäftsbedingungen gültig für Lieferanten und Kooperationspartner der Gesellschaft AGROSTROJ Pelhřimov, a. s. ab 1. Juni 2018

## Obsah

1. Einleitung.....	2
2. Definition einschlägiger Normen.....	2
3. Überprüfung des Vertrages.....	2
4. Qualitätsplanung .....	3
5. Produktionsprozess und Produktfreigabe.....	3
6. Prozessfähigkeit.....	4
7. Einkauf bei Sublieferanten .....	4
8. Bewertung der Lieferqualität .....	5
9. Reklamationsverfahren .....	5
10. Umwelt .....	6
11. Lagerung und Transport von Material.....	7
12. Spezifische Anforderungen von APE .....	7
13. DSGVO .....	8
14. Produktsicherheitsbeauftragten .....	8
15. Vereinbarung über Verschwiegenheit.....	8
16. Lieferantenziele .....	8
17. Eskalationsregeln.....	9

# 1. Einleitung

Die Lieferqualität von Lieferanten der Gesellschaft **AGROSTROJ Pelhřimov, a.s.** hat einen unmittelbaren Einfluss auf die Qualität produzierter Erzeugnisse. Aus dieser Tatsache ergeben sich auch die Mindestanforderungen, welche in diesen Bedingungen für die Lieferanten der Gesellschaft AGROSTROJ Pelhřimov, a.s. beschrieben sind. Der Lieferant haftet für die Qualität seiner Lieferungen. Diese Vereinbarung soll zur gemeinsamen Qualitätsplanung und ebenfalls zur Sicherstellung von Beziehungen zwischen dem Lieferanten und dem Abnehmer beitragen. Diese Vereinbarung bildet einen untrennbaren Bestandteil von abzuschließenden Vertragsbeziehungen zwischen AGROSTROJ Pelhřimov a.s. und einem Lieferanten.

## 2. Definition einschlägiger Normen

Diese Richtlinie bezieht sich auf sämtliche Lieferanten der Gesellschaft AGROSTROJ Pelhřimov a.s. und ihre verbundenen Gesellschaften, z. B. Humpolecké strojírny a.s., und Agrostroj Internacional, s. r. o., im Folgenden kurz als „APE“ genannt.

APE verlangt, dass ihre Lieferanten über ein eingeführtes Qualitätsmanagementsystem anerkannt in der Automobilindustrie verfügen (ISO / TS 16949 /IATF 16949 oder ISO 9001). Sämtliche Materiallieferanten für die Produktion müssen zumindest nach ISO 9001 zertifiziert sein + sie müssen für die Automobilindustrie Lieferanten mit der Zertifizierung ISO / TS 16949 /IATF 16949 (mind. ISO 9001) einsetzen. Eine Bescheinigung über die Zertifizierung muss der Einkaufsabteilung zur Verfügung gestellt werden.

Es muss das Ziel verfolgt werden, dass die QM-Systeme der Lieferanten mit den Anforderungen der Norm ISO / TS 16949 übereinstimmen. Der Lieferant muss der APE die Durchführung eines Audits ermöglichen, um festzustellen, ob die Anforderungen an die Qualitätssicherung erfüllt sind.

## 3. Überprüfung des Vertrages

Bestellungen von APE müssen nach dem Eingang beim Lieferanten einschließlich beigelegter Dokumente überprüft werden. Falls der Lieferant schlussfolgert, dass die Dokumentation nicht ausreichend ist, kontaktiert er die Einkaufsabteilung von APE.

Der Lieferant ist verpflichtet, die erforderlichen Normen und Richtlinien (DIN, EN, ISO, VDA) einzuholen, auf die sich der APE in der Bestellung bezieht. Darüber hinaus verpflichtet er sich, die Gültigkeit der Dokumente in regelmäßigen Abständen zu überprüfen und deren gültigen Status zu berücksichtigen. Vor der Abgabe eines Angebots muss der Lieferant eine Machbarkeitsstudie unter Berücksichtigung seiner technischen und Kapazitätsfähigkeiten durchführen. Der Lieferant muss alle in der Vertragsdokumentation enthaltenen Anforderungen erfüllen. Der Lieferant ist verpflichtet die Einkaufsabteilung zur Gewinnung von erforderlichen Informationen hinsichtlich der Produktion eines Produktes zu kontaktieren. Die

Einkaufsabteilung muss mit dem Lieferanten im Kontakt stehen und sämtliche Fragen und Antworten koordinieren.

Entwürfe hinsichtlich technischer, qualitativer und weiterer Verbesserungen oder Entwürfe hinsichtlich Lösungen potentieller Probleme, müssen in schriftlicher Form angeboten werden. Bei der Auswahl eines Lieferanten werden konstruktive Entwürfe positiv bewertet.

## 4. Qualitätsplanung

Die Qualität geforderter Produkte wird in ausschlaggebender Weise bei der Entwicklung festgelegt. Der Abnehmer verpflichtet sich, dass er dem Lieferanten wichtige Spezifikationen, Zeichnungen, bzw. Daten rechtzeitig, vollständig und einwandfrei übergibt.

Seitens des Abnehmers wird verlangt, dass der Lieferant über effektive vorbeugende Methoden, welche die Qualität bereits in der Entwicklungsphase sicherstellen, verfügt. Diese Methoden müssen insbesondere folgende Elemente umfassen:

**Herstellbarkeitsanalyse** – Überprüfung, ob das nachgefragte und geforderte Produkt in der geforderten Qualität, Frist und Menge geliefert werden kann. Die Aufgabe des Lieferanten stellt die Besprechung von unklaren und konkretisierenden Anforderungen mit der Einkaufsabteilung des Kunden dar, um sich somit ausreichend Informationen zur Überprüfung der Herstellbarkeit zu sichern. Für Automobilindustrie-Lieferanten verlangen wir im Rahmen der Musterung und im Falle von Reklamationen und Ermittlungen aus einem Audit, die Übermittlung einer revidierten P-FMEA.

**Control Plan (Kontrollplan)** – es ist erforderlich den Umfang der Prüfung zu definieren (Merkmale, Häufigkeit, Umfang, Prüfen, wann und wo, womit, Aufzeichnungen u. Ä.). Der Lieferant muss über geforderte Prüfmittel und ein Kontrollsystem dieser Mittel verfügen, bzw. er muss im Stande sein, dieses sicherzustellen.

**Wichtige Produktmerkmale** – für Kritische und funktionale Charaktere muss der Lieferant das Erreichen von festgelegten Fähigkeitskennwerte nachweisen ( $C_m$ ,  $C_{mk}$  – Maschinen- und Fähigkeitskennwerte  $\geq 1,67$ ,  $C_p$ ,  $C_{pk}$  – Prozessfähigkeit  $\geq 1,33$ ).

**Prozess- und Betriebsmittelplanung** – Produktionsprozesse und Betriebsmittel müssen vom Lieferanten hinsichtlich der geforderten Qualität und Kapazität geplant werden. Die Betriebsmittelfähigkeit muss seitens des Lieferanten nachgewiesen werden.

**Verpackungsplanung** – die Verpackung muss die Beschädigung von Erzeugnissen/Waren während des Transportes und der Lagerung verhindern. Der Lieferant stellt bei der Verpackungsplanung ebenfalls die Umweltaforderungen gemäß einschlägigen Normen sicher.

## 5. Produktionsprozess und Produktfreigabe

Im Laufe einer Partnerschaft basierend auf einer Kooperation, verpflichten sich beide Parteien komplexe Informationen über ein Produkt, einen Produktionsprozess und sämtliche durchgeführte Änderungen zur

Verfügung zu stellen. Die Beurteilung von Produktionsprozessen und die Erstmusterbewertung bilden eine Grundlage, die zur Musterfreigabe vorgelegt werden soll. Falls Dokumente fehlen oder nicht vollständig sind, kann APE (nach ihrer Erwägung) Muster ablehnen.

Die Durchführung der Qualitätsplanung muss mit Dokumenten und Aufzeichnungen in der Übereinstimmung mit dem festgelegten Niveau für Erstmuster des freizugebenden Prozesses belegt werden. Die Grundlage bildet VDA Teil 2 oder PPAP. Falls in der Bestellung nichts Anderes angeführt ist, beträgt die Anzahl der Erstmuster mindestens 5. Die Dokumentation muss mit Mustern vorgelegt werden, der Umfang wird auf Grund des Überprüfungs-niveaus definiert. Im Falle, dass in der Bestellung nichts Anderes angeführt war, wird das Niveau (gemäß VDA 2 oder PAPP) als Standard betrachtet.

Ausnahme: für Teile mit kritischen Funktionen wird das Niveau 3 gefordert.

### **Produkt/ Prozessänderung**

Der Lieferant verpflichtet sich, dass er vor der Durchführung beliebiger Änderung eines Produktes, Produktionsprozesses oder Kontrollverfahrens oder einer Anlage, einschließlich der Änderung eines partiellen Lieferanten APE (Qualitäts- und Einkaufsabteilung) informiert und den geforderten Umfang der Freigabe vereinbart. Änderungen können ausschließlich nach der Freigabe durch APE durchgeführt werden.

## **6. Prozessfähigkeit**

Einige Produktmerkmale sind grundlegend für ihre Funktion/Eigenschaften, diese Merkmale werden in Zeichnungen gekennzeichnet und müssen unbedingt eingehalten werden. Arbeitsprozesse und Produktionsanlagen müssen so entworfen werden, dass diese Merkmale produziert werden können. Der Prozess ist für mindestens  $Cpk \geq 1,33$  geeignet, für Automobile ist es auf Kundenwunsch.

Der Lieferant muss in entsprechender Weise die Prozessfähigkeit mittels geeigneter Verfahren nachweisen. Die Fähigkeit muss vom Lieferanten laufend überwacht werden. Urkundliche Nachweise müssen APE auf Anforderung zur Verfügung gestellt werden.

Bei untauglichen Prozessen muss man eine 100%-ige Kontrolle spezifizierter Merkmale nur in einem Übergangszeitraum durchführen, bevor die Prozessfähigkeit erneuert wird.

## **7. Einkauf bei Sublieferanten**

Falls ein Lieferant Produkte oder Dienstleistungen bei Sublieferanten bezieht, ist er verpflichtet den Inhalt dieser Richtlinie auf die Sublieferanten zu erstrecken und er ist verantwortlich für ihre Realisierung bei seinem Sublieferanten. Der Lieferant haftet für Sublieferanten, ihre Produkte und Dienstleistungen. Der Sublieferant muss über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem in Übereinstimmung mit der Norm ISO 9001 verfügen, für die Automobilindustrie muss ein Sublieferant über mind. ISO 9001 verfügen. Falls

es ein Problem mit der Qualität (eine Diskrepanz) gibt, muss der Sublieferant APE jederzeit nach vorheriger Mitteilung in geeigneter Weise ein Audit ermöglichen.

## 8. Bewertung der Lieferqualität

APE führt Kontrollen des Eingangsmaterials durch. Nach der Annahme des Materials senken wir deutlich eigene Inspektionen.

Es werden jeweils die Menge, die Identifikation des Materials und die Unversehrtheit der Verpackung kontrolliert. Sonstiges wird nach Kontrollplänen kontrolliert.

Lieferungen oder ihre Teile, die von APE in Folge eines Mangels nicht angenommen werden können, werden in die Qualitätsbeurteilung eingegliedert. Weiterhin wird die logistische Leistung (Termin, Menge usw.) und das Service bewertet. Mit den Ergebnissen wird der Lieferant einmal im Jahr vertraut gemacht, falls sich seine Bewertung ändert. Falls Probleme mit der Qualität oder Logistik festgestellt werden, wird der Lieferant sofort informiert und er muss eine sofortige Annahme von Korrekturmaßnahmen sicherstellen.

## 9. Reklamationsverfahren

Die Gesellschaft APE verpflichtet sich, den Lieferanten rechtzeitig über alle festgestellten Mängel bei seinen Lieferungen zu informieren.

Der Lieferant hat innerhalb von 15 Arbeitstagen ab dem Tag der Zustellung des Mängelberichts (des 8D-Reports) nachzuweisen, dass er für die ihm zur Last gelegte Handlung nicht verantwortlich ist, und kann dementsprechend die Rücknahme der Reklamation verlangen. Nach dem Ablauf von 15 Arbeitstagen ab dem Tag der Mitteilung, wenn formale und begründete Gründe nicht angegeben wurden, gelten die Gründe, die dazu geführt haben, dass das betreffende Material als mangelhaft angesehen wird, vom Lieferanten als stillschweigend akzeptiert.

APE wird den Lieferanten über das Auftreten dieser Mängel informieren, indem sie einen Reklamationsbericht ausstellt, in welchem der Mangel beschrieben wird. Die vom Auftraggeber vorgeschriebene Form der Klärung der Mängel im Rahmen der Lieferungen ist der 8D-Report. Die Reaktionszeit für die auftretenden Mängel bei den vom Auftraggeber reklamierten Lieferungen beträgt 48 Stunden, die Frist für die Sendung des 8D-Reports in D5 beträgt 7 Tage, und zwar durch Ausfüllen des 8D-Reports, bei Bedarf werden noch ISHIKAWA und 5 WHY verlangt.

Der Lieferant wird den Kunden innerhalb von 2 Arbeitstagen nach Erhalt des Reklamationsberichtes darüber informieren, wie das übernommene Material weiter zu behandeln ist (wird es auf Kosten des Lieferanten in den Räumlichkeiten von APE verschrottet, oder wird es dem Lieferanten auf seine Kosten zurückgesandt). Diese Äußerung wird vom Auftraggeber schriftlich verlangt (z.B. per E-Mail), bei Nichteinhaltung der Frist oder bei Nichtäußerung wird das Material auf Kosten des Lieferanten verschrottet.

## **Pönale**

Für die komplette Ausfüllung des 8D-Reports durch den Lieferanten wird von APE eine Frist von 15 Arbeitstagen nach Eingang der Reklamation gesetzt. Wenn diese Frist vom Lieferanten überschritten wird, werden ihm für jeden Tag des Verzugs zusätzliche Kosten in Höhe von 0,05 % des reklamierten Materials berechnet.

Im Falle einer berechtigten Reklamation wird vom Auftraggeber eine einmalige Bearbeitungsgebühr für die Erledigung der Reklamation in Höhe von 50 EUR pro Reklamation in Rechnung gestellt.

## **Kosten der Gesellschaft AGROSTROJ Pelhřimov a.s.**

Die mit der mangelhaften Lieferung verbundenen Kosten werden vom Lieferanten eingetrieben.

Die wichtigsten Posten, die allgemein zur Ermittlung der Gesamtkosten von APE beitragen, können wie folgt aufgeteilt werden:

- Messung
- geleistete Arbeitsstunden für die Behebung und Verwaltung des ungeeigneten Materials
- Materialien, die für die Behebung verwendet werden
- Transport des verbesserten Materials und/oder Rücksendung des Materials an den Lieferanten
- Entschädigung von Beträgen, die an Unterstützungszentren für eventuelle Korrekturmaßnahmen vor Ort gezahlt wurden
- alle anderen Kosten, welche für die Behebung / Verwaltung ungeeigneter Materialien erforderlich sind.

Es wird davon ausgegangen, dass die Korrekturmaßnahmen immer von dem Lieferanten durchgeführt werden, die Gesellschaft AGROSTROJ Pelhřimov a.s. greift nur dort ein, wo diese Materialien dringend benötigt werden.

## **10. Umwelt**

APE führt alle Aktivitäten in Übereinstimmung mit der geltenden Gesetzgebung durch und verfügt über ein Umweltmanagementsystem gemäß ČSNEN ISO 14001. Eines der Ziele von APE ist es, die schädlichen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt, die mit ihrer Tätigkeit verbunden sind, zu minimieren. Der Lieferant muss einen wesentlichen Beitrag leisten, damit dieses Ziel erreicht werden kann.

Der Lieferant verpflichtet sich, für die Herstellung der Produkte für APE alle erforderlichen rechtlichen und administrativen Genehmigungen einzuholen und die Anforderungen, welche sich aus diesen Genehmigungen ergeben, unter allen Umständen zu erfüllen.

## 11. Lagerung und Transport von Material

Wenn zwischen APE und dem Lieferanten vereinbart wurde, dass das Material in den Räumlichkeiten des Lieferanten gelagert wird, verpflichtet sich der Lieferant, alle für APE bestimmten Materialien so zu lagern, dass das gelagerte Material nicht beschädigt wird. Die Beschädigung des Materials kann insbesondere durch Feuchtigkeit verursacht werden – Korrosion des Materials (bei der Lagerung des Hüttenmaterials darf nur trockenes Einlegeholz verwendet werden), sowie durch ungeeignete Lagerung (insbesondere Bleche und Stangenmaterial müssen auf einem ebenen Fußboden und mit der Verwendung von gleich großen Stapelleisten gelagert werden, diese müssen übereinander gelegt werden, damit die Teile während der Materialbearbeitung nicht durch innere Spannung beschädigt werden).

Das transportierte Material muss gegen Verschiebungen gesichert werden. Feuchte, verrostete und anders beschädigte Lieferungen ohne Dokumente werden in der APE nicht entladen. Für eine problemlose Entladung des Hüttenmaterials muss der Lieferant beim Transport Stapelleisten von mindestens 8x8 cm verwenden. Fahrzeuge, welche das Hüttenmaterial transportieren, müssen sowohl von der Seite als auch von oben entladbar sein (mit einem Kran).

## 12. Spezifische Anforderungen von APE

Hüttenmaterial – Metallhalbzeuge wie Bleche, Rohre, Hohlprofile mit verschiedenen Querschnitten, müssen neben den vorgeschriebenen Normen auch Folgendes erfüllen:

- 1) Restmagnetismus darf 10 Gauß nicht überschreiten
- 2) Bei warmgewalzten Blechen gemäß EN 10051, EN 10029 und EN 10131 darf die Toleranz von  $\frac{1}{4}$  der durch die Norm zulässigen Ebenheit nicht überschritten werden
- 3) Die Oberfläche der Bleche muss von solcher Qualität sein, dass nach der kataphoretischen Beschichtung (ohne Verwendung von Kitt) und der nachfolgenden Auftragung von Pulver- oder Nasslack auf der Oberfläche aus der Entfernung von 1 m keine Mängel sichtbar sind.
- 4) Der Siliziumgehalt bei Qualitäten S235JR, S235J2, S355J2, S315MC – S550MC muss bis zu 0,03 % betragen
- 5) Die vereinbarten Preise sind NETTO und im Falle der Umrechnung wird ein Koeffizient 7850 kg/m<sup>3</sup> verwendet (für Hüllhalbprodukte), die Transportparität ist DAP Pelhřimov, Humpolec oder Počátky
- 6) Bei Lieferungen von Blechen mit einer Länge von über 3,5 m ist es notwendig, solche Verpackungen zu verwenden, welche die Entladung von Blechbündeln durch den Transportwagen ohne Beschädigung ermöglichen (Gabelabstand 1,3 m)
- 7) Die Oberfläche der Bleche darf nicht durch mechanische Markierung, Gravierung oder Farbe, welche sich nicht überlackieren lässt, beschädigt werden.
- 8) Das Stangenmaterial muss vor der Lieferung mit einer Farbe in Übereinstimmung mit der Norm von AGROSTROJ Nr. AVN 00 0066 bezeichnet werden.



## 17. Eskalationsregeln

Evaluierte Kennzahlen/Ziele: a) PPM-Wert pro Monat b) Anzahl der Reklamationen c) Einhaltung der Liefertermine (mind. 80%)			1/ Die Bewertung erfolgt einmal pro Monat. 2/ Für die Bewertung ist die Einkaufsabteilung verantwortlich.		
Stufe	Gründe für die Aufnahme	Regeln für die Mitteilung	Anforderungen	Verantwortlich	Anforderungen für die Herabsetzung auf eine niedrigere Eskalationsstufe
0	a) Eines der festgelegten monatlichen Ziele wird nicht erreicht (PPM-Wert, Anzahl der Reklamationen) – nur das erste Mal b) Unzureichende Kommunikation	Zusendung der Information an den Lieferanten	Keine spezifischen Anforderungen	Einkaufsabteilung	
1	a) 2 monatliche Ziele werden gleichzeitig in einem Monat überschritten b) das festgelegte Ziel wurde 2 Monate in Folge nicht erreicht c) Wiederholtes Auftreten von Mängeln d) Unzureichende Kommunikation e) Bewertung gemäß VDA 6.3 – Stufe „C“	Zusendung des Eskalationsbriefes an die Leitung der Gesellschaft	a) CSL 1 (100 % Kontrolle durch die Mitarbeiter von APE bezahlt vom Lieferanten) b) Durchführung eines Prozessaudits (gemäß VDA 6.3) c) Vorbereitung von Maßnahmen in Form von PDCA und ihre Präsentation in APE	Einkaufsabteilung  QM des Lieferanten	Erreichung des Ziels und Erfüllung der Anforderungen in der folgenden Periode – Periode 1 Monat
2	a) Das festgelegte Ziel wurde 3 Monate in Folge nicht erreicht b) Unzureichende Kommunikation	Zusendung des Eskalationsbriefes an die Leitung der Gesellschaft	a) CSL 2 (100 % Kontrolle durch die Mitarbeiter von APE bezahlt vom Lieferanten + Vertreter in APE) – abhängig von der Schwere des Problems b) Durchführung eines Systemaudits c) Vorbereitung von Maßnahmen in Form von PDCA und ihre Präsentation in APE	Einkaufsabteilung + Einkaufsleiter  QM des Lieferanten PM des Lieferanten	Erreichung des Ziels und Erfüllung der Anforderungen in der folgenden Periode – Periode 2 Monate
3	a) Das festgelegte Ziel wurde 4 Monate in Folge nicht erreicht – mit einem steigenden Trend	Zusendung des Eskalationsbriefes an die Leitung der Gesellschaft	a) Blockierung neuer Aufträge b) CSL 2 + Vertreter in APE c) Eskalation auf der Eigentümerebene d) Bearbeitung des Programms für die Übertragung der Produktion	Einkaufsabteilung + Einkaufsleiter  QM des Lieferanten PM des Lieferanten	Erreichung des Ziels und Erfüllung der Anforderungen in der folgenden Periode – Periode 30 - 90 Tage (je nach der Wirksamkeit der eingeführten Korrekturmaßnahmen)