

Allgemeine Geschäftsbedingungen gültig für Lieferanten und Kooperationspartner der Gesellschaft AGROSTROJ Pelhřimov, a. s

abgeschlossen zwischen

Auftraggeber: AGROSTROJ Pelhřimov, a.s.

Sitz: U Nádraží 1967 , 393 01 Pelhřimov

ID : 00009971 / *Steuer -ID* : CZ699005850

eingetragen im Handelsregister: in České Budějovice im Abteil B , Einlage 42

vertreten von: Lubomír Stoklásek , Generaldirektor und Vorstandsvorsitzender

und

Lieferant :

Sitz:

ID: / *Steuer-ID*:

eingetragen im Handelsregister:

vertreten von:

Inhalt

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	4
9. Reklamationsverfahren	5
10. Umwelt	6
11. Lagerung und Transport von Material	6
12. Spezifische Anforderungen von APE	6
13. DSGVO	7
14. Produktsicherheitsbeauftragten	7
15. Vereinbarung über Verschwiegenheit.....	7
16. Lieferantenziele	7
17. Eskalationsregeln	8

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, Agrostroj Internacional, s. r. o., Wilhelm Stoll Maschinenfabrik GmbH Lengede, weiter nur als „APE“ genannt.

APE verlangt, dass ihre Lieferanten über ein eingeführtes Qualitätsmanagementsystem anerkannt in der Automobilindustrie verfügen (IATF 16949 nebo ISO 9001). Für Automobileindustrie werden diejenigen Lieferanten bevorzugt, die über die Zertifizierung gemäss IATF 16949 verfügen . 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 IATF 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. Falls eine Norm zur Spezifikation des Materials erforderlich ist, so muss diese von APE besorgt werden. 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 Prüfungen 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 Merkmale muss der Lieferant das Erreichen von festgelegten Fähigkeitskennwerte nachweisen (Cm, Cmk – Maschinen- und Fähigkeitskennwerte $\geq 1,67$, Cp, Cpk – 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 Umwelanforderungen gemäß der einschlägigen Normen sicher.

5. Produktionsprozess und Produktfreigabe

Im Laufe der auf einer Kooperation basierender Partnerschaft, verpflichten sich die beiden Parteien, komplexe Informationen über das Produkt, dessen Produktionsprozess und sämtliche durchgeführte Änderungen zur 4 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 Belegen 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 3. 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. Die Protokolle müssen dem zuständigen Einkäufer elektronisch zugesandt werden. Diese müssen bereits vor der Materialannahme zur Verfügung stehen. Die Materialattestationen, Zertifikate sollen immer im Original besorgt werden. Es ist nicht möglich, ihre Abschriften und Übersreibungen zuzusenden. Die Sprache ist immer Tschechisch, Deutsch und Englisch.

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 verbreiten 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. Es werden jeweils die Menge, die Identifikation des Materials und die Unversehrtheit der Verpackung kontrolliert. Die qualitative Eingangskontrolle wird stichprobenweise durch das System SKIP-LOT durchgeführt. Agrostroj übernimmt keine Verantwortung für Lieferungen von minderwertigem Material vom Lieferanten.

Lieferungen oder ihre Teile, die von APE in Folge eines Mangels nicht angenommen werden können, werden in die Qualitätsbeurteilung eingegliedert. Weiterhin werden die logistische Leistung (Termin, Menge usw.) und das Service bewertet. Mit den Ergebnissen wird der Lieferant einmal im Jahr vertraut gemacht. 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 8DReports) 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, für Zusendung 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.

Im Falle einer berechtigten Reklamation wird vom Auftraggeber eine einmalige Bearbeitungsgebühr für die Erledigung der Reklamation in Höhe von 70 EUR pro Reklamation in Rechnung gestellt.

Entstandene Kosten der Gesellschaft AGROSTROJ Pelhřimov a.s.

Die mit der mangelhaften Lieferung verbundenen Kosten werden vom Lieferanten eingetrieben, einschließlich der Kosten des Kunden.

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 und der Lieferungen
- 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 und darauffolgende Wiedersetzung der Maschinen für den Kunden in den entsprechenden Zustand.

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 eingeholt zu haben 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, und daraus hergestellte Produkte müssen neben den vorgeschriebenen Normen auch Folgendes erfüllen:

- 1) Restmagnetismus darf 10 Gauß nicht überschreiten.
- 2) Bei gemäß EN 10051, EN 10029 und EN 10131 gewalzten Blechen 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 dem Lackieren durch die kataphoresische 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/m³ verwendet (für Hüttenhalbprodukte), 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 Gabelstapler 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. Die Konservierungsöle müssen durch die Standardaufbereitung für Lackieren abbaubar sein. (sie dürfen kein Silikon, Graphit, usw. enthalten.).
- 8) Das Stangenmaterial muss vor der Lieferung mit einer Farbe in Übereinstimmung mit der Norm von AGROSTROJ Nr. AVN 00 0066 gekennzeichnet werden.
- 9) Solange der Lieferant für APE bestimmte Produkte von seinen Sublieferanten das Hüttenmaterial bezieht, ist er verpflichtet, die Kontrolle der Übereinstimmung von Angaben auf dem Materialzertifikat 3.1 mit der vorgeschriebenen Norm ČSN/DEN/DIN durchzuführen und zwar bei jeder erhaltenen Lieferung.
- 10) Atteste und Zertifikate vom Material sollten immer Urschrift sein. Es ist nicht möglich, Abschriften oder Umschriften zuzusenden. Die Sprache ist immer Tschechisch, Deutsch oder Englisch.

13. DSGVO

Im Zusammenhang mit der Einführung der DSGVO erteilt der Lieferant die Zustimmung zur Verarbeitung von seinen personenbezogenen Daten in der Gesellschaft APE und ihren Tochtergesellschaften.

14. Produktionsbeauftragte

Der Lieferant muss einen Produktsicherheitsbeauftragten benennen (PSB). Der Lieferant teilt diese Tatsache der Firma APE mit.

15. Vereinbarung über Verschwiegenheit

Der Lieferant verpflichtet sich, daß alle angenommenen Unterlagen von APE einer Geheimhaltung unterstehen und werden nicht an eine dritte Partei weitergeleitet (Zeichnungen, Verträge usw.) Für Zwecke einer Anfrage an Materiallieferung kann der Lieferant die angenommenen Unterlagen an eine dritte Partei weiterleiten unter der Voraussetzung, dass er mit jener Partei auch eine Vereinbarung über Verschwiegenheit abschließt.

16. Lieferantenziele

Die Lieferantenbewertung erfolgt einmal pro Jahr und die Überwachung der Zielerreichung bei Automotive-Lieferanten einmal pro Monat.

Es werden folgende Kriterien bewertet:

PPM	5000, sofern im Vertrag nicht anders vereinbart
Anzahl der Reklamationen	4 / Jahr, solange es nicht im Nachtrag anders festgelegt ist
Einhaltung der Liefertermine	minimal 80 % von genügenden Lieferungen

- Bei Nichterreicherung der Ziele wird die Information in Form eines Eskalationsbriefes übermittelt.

Eventuelle durch Nachträge festgelegte Abweichungen trägt APE auch in das SAP System ein.

17. Eskalationsregeln

- Zusendung der Information an den Lieferanten vom Einkaufsreferenten
- Zusendung des Eskalationsbriefes an den Lieferanten durch einen für die Lieferantenentwicklung beauftragten Mitarbeiter
- Zusendung eines Eskalationsbriefes an die Leitung der Gesellschaft von einem für die Lieferantenentwicklung beauftragten Mitarbeiter
- Zusendung eines Eskalationsbriefes an die Leitung der Gesellschaft vom Einkaufsmanager
- Veranstaltung einer Telekonferenz mit der Leitung der Gesellschaft mit eventueller Teilnahme der Generaldirektors
- Veranstaltung einer Telekonferenz mit der Leitung der Gesellschaft mit der Teilnahme des Kunden

Datum:

Für den Lieferanten:

Für AGROSTROJ Pelhřimov, a.s.:

.....

.....

Lubomír Stoklásek
Generaldirektor und Vorstandsvorsitzender