

**Formblatt
V-Q-045
Anforderungen zur Zusammenarbeit zwischen Mogatec GmbH und
Lieferanten**

mogatec

Mogatec GmbH

Im Grund 14
09430 Drebach

Tel.: +49 3725 449 - 0

Fax.: +49 3725 449 - 500

Anforderungen zur Zusammenarbeit zwischen:

MOGATEC GmbH
Im Grund 14
09430 Drebach

und

- nachfolgend „Mogatec“
genannt -

- nachfolgend „Vertragspartner“
genannt -

Diese Anforderungen zur Zusammenarbeit beinhalten:

- I Qualitätssicherungsvereinbarung
- II Allgemeine Einkaufsbedingungen

Anlage 1: Kennzeichnung besonderer Merkmale auf Zeichnungen

Hinweis:

Mit der Angebotsabgabe werden alle Forderungen der Vereinbarung anerkannt.
Bitte signieren Sie dieses Deckblatt und senden es mit dem Angebot an uns zurück.

Name

Unterschrift

Ort, Datum

Firmenstempel

Erstellt / Verantwortlich: Kindel / Q

Revision: 015

Ausgabe: 07.04.2025 Gültig für: intern & extern

Seite 1 von 14

Inhalt

| | | |
|-----------|---|-----------|
| I | Qualitätssicherungsvereinbarung | 3 |
| I.1 | Allgemeine Vereinbarungen | 3 |
| I.1.1 | Geltungsbereich | 3 |
| I.1.2 | Rechtliche Bestimmungen | 3 |
| I.1.3 | Konsequenzen bei Nichteinhaltung | 3 |
| I.1.4 | Gültigkeitszeitraum / Kündigung | 3 |
| I.2 | Pflichten des Auftraggebers Mogatec | 4 |
| I.3 | Pflichten des Vertragspartners | 4 |
| I.3.1 | Qualitätsmanagement des Vertragspartners | 4 |
| I.3.2 | Qualitätsverantwortung des Vertragspartners – Qualitätsabsicherung | 4 |
| I.4 | Angebotserstellung | 5 |
| I.4.1 | Informationspflicht und Änderungsmanagement | 5 |
| I.4.2 | Entwicklung | 5 |
| I.4.3 | Herstellbarkeitsbewertung | 5 |
| I.5 | Produkt- und Prozessfreigabe | 6 |
| I.5.1 | Technische Durchsprache und Herstellkonzept | 6 |
| I.5.2 | Freigabeprozess Produkt und Prozess | 6 |
| I.5.3 | Maschinen- und Prozessfähigkeit | 8 |
| I.5.4 | Festlegung für Kennzeichnung, Verpackung und Etikettierung | 8 |
| I.5.5 | Schadstofffreiheit | 9 |
| I.5.6 | Kompetenzen des Personals | 9 |
| I.5.7 | Anforderungen an Prüfmittel | 9 |
| I.5.8 | Vorgehen bei Fehlerfeststellung | 9 |
| I.5.9 | Reklamationsbearbeitung | 9 |
| I.5.10 | Kontinuierliche Verbesserung | 9 |
| I.5.11 | Lieferbedingungen | 10 |
| I.5.12 | Preisgestaltung und Zahlungsbedingungen | 11 |
| I.5.13 | Allgemeine Einkaufsbedingungen | 11 |
| II | Allgemeine Einkaufs- und Lieferbedingungen | 12 |
| II.1 | Für unsere Bestellungen gelten ausschließlich diese Einkaufs- und Lieferbedingungen | 12 |
| II.2 | Vertragsschluss | 12 |
| II.3 | Preis | 12 |
| II.4 | Festlegung für Kennzeichnung, Verpackung und Etikettierung | 12 |
| II.5 | Lieferung | 12 |
| II.6 | Lieferschein | 13 |
| II.7 | Lieferzeit | 13 |
| II.8 | Gefahrenübergabe | 13 |
| II.9 | Gewährleistung, Qualitätsabsicherung | 13 |
| II.10 | Zahlung | 13 |
| II.11 | Gerichtsstand | 13 |

Anlage 1 Kennzeichnung besonderer Merkmale auf Zeichnungen

I Qualitätssicherungsvereinbarung

In dieser Qualitätssicherungsvereinbarung sind technische und organisatorische Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Mogatec und dem Vertragspartner festgelegt, die zur Erreichung der angestrebten Qualitätsziele erforderlich sind.

Sie beschreibt Mindestanforderungen an das Managementsystem der Parteien im Hinblick auf die Qualitätssicherung sowie auf Einkaufs- und Lieferbedingungen.

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

I.1 Allgemeine Vereinbarungen

I.1.1 Geltungsbereich

Diese Vereinbarung gilt für alle Produkte bzw. Leistungen, die auf Basis von Bestellungen, Zeichnungen, Lastenheften, Werkzeugverträgen und anderen Leistungsbeschreibungen innerhalb der Laufzeit der Vereinbarung vom Vertragspartner gegenüber Mogatec erbracht werden.

Der Vertragspartner verpflichtet sich, die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung inklusive der mitgeltenden Anlagen einzuhalten.

I.1.2 Rechtliche Bestimmungen

Sollte eine der Bedingungen ganz oder teilweise unwirksam sein oder werden, so behält die Vereinbarung im Übrigen ihre Wirksamkeit. Die Vertragspartner werden unwirksame Bedingungen durch ihre wirtschaftlichen Interessen möglichst nahekommende, wirksame Bedingungen ersetzen.

Die in anderen Verträgen zwischen den Vertragspartnern getroffenen Vereinbarungen gelten ergänzend, soweit diese keine spezielleren Regelungen enthält.

I.1.3 Konsequenzen bei Nichteinhaltung

Bei Nichteinhaltung der vertraglich vereinbarten Forderungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung bzw. Terminverzug behalten wir uns monetäre Forderungen bis hin zu Auftragsentzug vor.

I.1.4 Gültigkeitszeitraum / Kündigung

Die Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für einen Vertragspartner mit der Abgabe eines Angebotes über die angefragten Produkte oder Leistungen und tritt mit der Unterzeichnung beider Vertragspartner in Kraft. Die Vereinbarung ist somit Voraussetzung jedes Bestellvorgangs.

Die Vereinbarung kann von beiden Vertragspartnern mit einer Frist von 6 Monaten gekündigt werden. Diese Frist darf bestehende Lieferverträge nicht beeinträchtigen. Sie gilt für alle Lieferungen von Vertragsgegenständen, die nach Inkrafttreten dieser Vereinbarung bestellt und deren Bestellung vor Beendigung dieser Vereinbarung bestätigt werden.

I.2 Pflichten des Auftraggebers Mogatec

Informationspflicht

Mogatec hat bei Bestellungen die Pflicht, dem Vertragspartner die zur Herstellung der Produkte oder Erbringung der Leistung benötigten Dokumente, wie Zeichnung, ggf. CAD-Daten, Informationen zu Lieferstückzahlen und Lieferdatum gemäß der vereinbarten Lieferfrist, bereitzustellen.

Darüber hinaus hat Mogatec die Pflicht, den Vertragspartner über jedwede Änderung der Anforderungen der beauftragten Produkte und Leistungen zu informieren.

I.3 Pflichten des Vertragspartners

I.3.1 Qualitätsmanagement des Vertragspartners

Auf Grundlage von partnerschaftlicher Zusammenarbeit erfolgt eine gemeinsame Projektbearbeitung, bei der getroffene Vereinbarungen zielorientiert erfüllt und dokumentiert werden.

Der Vertragspartner sichert mit einem zertifizierten Qualitätsmanagementsystem (QM-System) die Qualität der Produkte. Mogatec behält sich vor, ein Audit durchzuführen. Dies gilt auch, wenn kein zertifiziertes QM-System vorliegt. Somit wird geprüft, ob der Vertragspartner ausgewählte Anforderungen an ein QM-System umsetzen kann.

Vergibt der Vertragspartner Aufträge an Unterlieferanten, so ist er verpflichtet, die Anforderungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung auch bei seinen Lieferanten umzusetzen.

Im Rahmen der Freigabe des Vertragspartners hat dieser auf Verlangen eine Lieferantenselbstauskunft zur Verfügung zu stellen.

I.3.2 Qualitätsverantwortung des Vertragspartners – Qualitätsabsicherung

Die technischen und qualitativen Spezifikationen von Mogatec für die in Frage kommenden Teile sind dem Vertragspartner bekannt. Die Bekanntgabe dieser Informationen bedarf der Unterzeichnung der Geheimhaltungsvereinbarung auf Gegenseitigkeit.

Der Vertragspartner verpflichtet sich zu einer eigenständigen und dokumentierten Prüfung seiner Produkte gemäß Zeichnungsanforderungen während des Herstellprozesses, um die Qualitätsanforderungen abzusichern und ist somit entsprechend der technischen Unterlagen für die fehlerfreie Ausführung seiner Produkte verantwortlich.

Können einzelne Funktions-, Maß- oder Farbprüfungen nicht durch den Vertragspartner selbst durchgeführt werden, ist ein Dienstleister durch den Vertragspartner zu beauftragen und die Zuverlässigkeit der Messwerte abzusichern. Wenn durch die technischen Unterlagen gefordert, sind weiterführende Prüfungen (z.B. eine UV-Beständigkeit farbiger Teile o.ä.) durchzuführen und nachzuweisen.

Beide Parteien sind sich darüber einig, dass eine Wareneingangskontrolle bei Mogatec nicht stattfinden muss, ausgenommen äußerlich erkennbare Transportschäden, Mengen- oder Identitätsabweichungen.

Entdeckt Mogatec bei den vorgenannten Prüfungen einen Schaden oder einen Mangel, wird er diesen dem Vertragspartner unverzüglich anzeigen. Entdeckt Mogatec später einen Schaden oder einen Mangel, wird er dies ebenfalls unverzüglich anzeigen.

I.4 Angebotserstellung

I.4.1 Informationspflicht und Änderungsmanagement

Im Zuge der Vertragsprüfung wird der Vertragspartner alle technischen Unterlagen (z. B. Zeichnungen, CAD-Daten, Werkstoffspezifikationen, Produktlieferrichtlinien, Lasten- und Pflichtenheften) nach Erhalt unverzüglich auf Vollständigkeit, Plausibilität und Realisierbarkeit prüfen. Bei Bedarf ist Rücksprache mit Mogatec zu halten.

Der Vertragspartner verpflichtet sich dazu, Mogatec über geplante und ungeplante Änderungen des Produktionsprozesses, den Produktionsprozess betreffende Parameter, Lieferantenwechsel, Maschinen-/Anlagenverlagerung und Technologieänderung sowie Werkzeugänderung, Änderung von Qualitätssicherungsmaßnahmen oder Verlagerung des Fertigungsortes sowie Prozessauslagerung schriftlich zu informieren. Die Information hat umgehend zu erfolgen, sodass von Mogatec mögliche negative Auswirkungen geprüft werden können sowie eine Freigabe der Änderung erfolgen kann.

Sämtliche Änderungen am Produkt und in der Prozesskette sind vom Vertragspartner zu dokumentieren. Die entsprechenden Unterlagen und Nachweise sind Mogatec auf Verlangen auszuhändigen.

Der Vertragspartner bewahrt sämtliche Qualitätsaufzeichnungen und evtl. zugehörige Muster und Vorgabedokumente (Spezifikationen, Zeichnungen, Arbeits- u. Prüfpläne) für einen Zeitraum von 10 Jahren nach Auslieferung des Vertragsgegenstands an Mogatec auf.

I.4.2 Entwicklung

Wenn die Anfrage an den Vertragspartner Entwicklungsaufgaben in jeglicher Form einschließt, werden die Anforderungen durch Mogatec schriftlich festgelegt, i.d.R. in Form eines Lastenheftes. Die Anforderungen des Lastenheftes werden durch den Vertragspartner geprüft. Anschließend werden die Ziele in einem gemeinsamen Pflichtenheft dokumentiert und vereinbart. Grundlage bildet hierfür die Herstellbarkeitsbewertung des Vertragspartners.

I.4.3 Herstellbarkeitsbewertung

Der Vertragspartner hat die Herstellbarkeit des angefragten Vertragsgegenstandes zu bewerten, zu dokumentieren und mit dem Angebot Mogatec vorzulegen. Im Rahmen der Herstellbarkeitsbewertung ist ebenfalls zu prüfen, ob alle notwendigen Messmittel zur Merkmalsbewertung gemäß Zeichnung zur Verfügung stehen. Gegebenenfalls sind Dienstleister für Messaufgaben zu beauftragen.

Jedwede Änderung der technischen Anforderungen oder des Prozesses erfordert eine erneute Bewertung der Herstellbarkeit.

Das Angebot beinhaltet:

- Sonderkosten, die mit der Fertigung von Mindermengen für Erprobungsserien (V-Serien) verbunden sind, Mindermengen gelten bis \leq 200 Stück kann der 2-fache Serienpreis in Anrechnung gebracht werden.
- Mengen darüber hinaus werden als Serienmenge betrachtet und zum Serienpreis abgerechnet.
- Darin sind alle anfallenden Kosten für diese Fertigung abgegolten.
- Darin sind alle anfallenden Transportkosten der Teile zu Mogatec abgegolten
- Je nach Projektkomplexität kann die Anzahl der Erprobungsserien (V-Serien) variieren.

I.5 Produkt- und Prozessfreigabe

I.5.1 Technische Durchsprache und Herstellkonzept

Das Herstellkonzept stimmt der Vertragspartner auf Anfrage vor Auftragsvergabe mit Mogatec unter Beachtung der bereitgestellten Unterlagen ab.

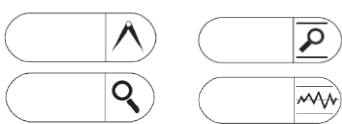

I.5.2 Freigabeprozess Produkt und Prozess

Eine Neuteilbewertung ist durch den Vertragspartner durchzuführen und ist Voraussetzung für die Bauteilfreigabe. Alle Abweichungen im Herstellprozess vom geplanten Zustand bei Serienfertigung sind zu dokumentieren und vorab von Mogatec zu genehmigen.

Neuteilbewertungsanlass kann weiterhin sein (weitere Gründe vorbehalten):

- Neuteil
- Änderungen am Produkt
- Änderungen am Produktionsprozess/Werkzeug
- Änderungen der Lieferkette
- Nachbemusterung
- Ausgesetzte Fertigung >12 Monate
- Produktionsverlagerung

Für Neuteile hat der Vertragspartner die Pflicht, eine Neuteilbewertung im Umfang der von Mogatec geforderten Vorlagestufe abzugeben. Im Allgemeinen sind hierfür die Teile gemäß den Zeichnungsangaben zu vermessen. Folgende Teilmengen sind für die Vermessung erforderlich (in Abhängigkeit von der Anzahl der Nester):

| Anzahl zu vermessener Teile | | | | |
|---------------------------------------|---|---------------------------------------|---|---------------------------------------|
| besondere Anforderungen an Merkmalen | 100 % Vermessung aller Merkmale | | zusätzlich werden funktionsrelevante Merkmale an 10 Teilen eines Nestes vermessen [ein ausgewähltes Nest (Nx)] | |
| | ... ohne besondere Kennzeichnung und bei  | | ... bei Prozessüberwachungsmerkmalen und Prozessregelmerkmalen  | |
| Stückzahl der vermessenen Musterteile | 100 % vermessen im Messbericht | Teilebereitstellung durch Lieferanten | zusätzlich vermessen im Messbericht | Teilebereitstellung durch Lieferanten |
| Anzahl Nester (N) | 0/1 | 5 | 10 | 5 |
| | 2 | 4 (2/N) | 10 (10/Nx) | 4 (2/N) |
| | 3 | 6 (2/N) | 10 (10/Nx) | 6 (2/N) |
| | 4 | 8 (2/N) | 10 (10/Nx) | 8 (2/N) |
| | >4 | min. 1/N | 10 (10/Nx) | min. 1/N |

Alle Zeichnungsmerkmale werden eindeutig gekennzeichnet, bewertet und im bereitgestellten Messbericht eingetragen. Eine eindeutige Zuordenbarkeit der Merkmale zu den Eintragungen im Messbericht ist zwingend zu gewährleisten.

Zusätzlich sind bei Spezifikationen für Form- und Lageabweichungen Messprotokolle der Messmaschine anzufügen. Beispielsweise sind bei Positionstoleranzen die X- und Y-Koordinaten im Messbericht einzutragen, bei Form- und Linienprofilen sind grafische Auswertungen beizufügen.

Die Vorlagestufe wird durch Mogatec vorgegeben. Dabei werden je nach Vorlagestufe Nachweise zur Qualitätssicherung im Serienprozess (Materialdatenblatt, Control Plan, Flowchart, Prüfmittelliste), Risikoanalyse des Herstellprozesses (FMEA) und Fähigkeitsnachweise (Prüfmittel, Maschinen, Prozess) für besondere Merkmale gemäß Zeichnungsangabe gefordert.

Eine Übersicht über die Anforderungen an die Neuteilbewertung sowie die Klassifizierung der Merkmalskennzeichnung erläutert Anlage 1. Die Dokumente sind termingerecht zu erstellen.

Zu jeder T-/V- und E-Lieferung vor Serienfreigabe ist die merkmals-nummerierte Zeichnung sowie ein 100% Messbericht inkl. der vermessenen und nummerierten Teile mitzuliefern. Für die T-Teile kann der Umfang nach Abstimmung mit dem Projektleiter reduziert werden. Eine weitere Bereitstellung von Messberichten und deren Umfang werden bei Erfordernis abgestimmt

„T“ „Trial“ - Versuchsteile - erste werkzeugfallende Muster

„V“ Vorserienteile entspricht Fertigung unter 100% Serienbedingungen - Abweichungen vom Serienprozess sind vorab anzuzeigen

„E“ Erstserienteile entspricht Fertigung unter 100% Serienbedingungen

Die Neuteilbewertung kann erst nach vollständiger und ordnungsgemäßer Vorlage der Dokumentationen und Bewertung durch Mogatec sowie positiv abgeschlossenem Messbericht freigegeben werden.

Bis zur Freigabe sind jegliche Anpassungen und Nachforderungen zur abgegebenen Neuteilbewertung ohne Weiterberechnung von Zusatzkosten für Mogatec durchzuführen.

Eine Freigabe der Erstmuster durch Mogatec entbindet den Vertragspartner nicht von der Verantwortung für die Qualität der Produkte.

I.5.3 Maschinen- und Prozessfähigkeit

| | Stichprobenumfang | Stichprobenentnahme | Bemerkung | Grenzwert |
|--|------------------------------------|---|---|-------------------------|
| Kurzzeit-Maschinenfähigkeitsuntersuchung | ≥ 50 | Fortlaufende Entnahme aus einer Charge | Außer vorgesehener prozessintegrierter Regelung keine Maschinenkorrektur während Untersuchung zulässig. Bei formgebundenen Merkmalen: Einzelkavitätsbetrachtung notwendig (gem. Stichprobenumfang für min. 1 Kavität) | Cm ≥ 2,00 Cmk ≥ 1,67 |
| Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung | ≥ 100 ≥ 5 pro Nest | Prozessbegleitende Stichprobenentnahme (2-5 Teile pro Stichprobe) | Beobachtung des Prozessverhaltens über Stichprobenauswertung – Einführung SPC (statistische Prozessbewertung) | Pp ≥ 1,67 Ppk ≥ 1,33 |
| Langzeit-Prozessfähigkeitsuntersuchung | ≥ 250 Teile oder ≥ 12 Monate | Prozessbegleitende Stichprobenentnahme (2-5 Teile pro Stichprobe) über alle Fertigungsaufträge/Chargen | Nachweis der Prozessbeherrschung, wirksame SPC in der laufenden Serienproduktion | Cp ≥ 1,33 Cpk ≥ 1,00 |

Solange die Prozesssicherheit nicht erreicht wird, ist der Fertigungsprozess durch eine erhöhte Prüfung bis zu 100%-Prüfung abzusichern und zu dokumentieren. Diese Dokumente sind bei Anforderung vorzulegen.

I.5.4 Festlegung für Kennzeichnung, Verpackung und Etikettierung

Mogatec macht die Vorgabe, dass die Einzelverpackung der Teile 15kg nicht überschreiten darf und gibt im Allgemeinen eine Verpackungsgröße von 400x400x200mm (LxBxH) bis maximal 600x400x200mm (LxBxH) vor. In diesem Rahmen wird gemeinsam mit dem Vertragspartner ein geeignetes Verpackungskonzept abgestimmt. Abweichende Verpackungen sind mit Mogatec abzustimmen.

Der Vertragspartner wird durch Kennzeichnung oder, falls sie unmöglich oder unzumutbar ist, durch andere geeignete Maßnahmen dafür sorgen, dass er bei Auftreten eines Mangels an Produkten unverzüglich feststellen kann, welche weiteren Produkte betroffen sein könnten.

Die Ware ist durch den Vertragspartner eindeutig zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung der Einzelverpackung mit der Artikelnummer und Artikelbezeichnung von Mogatec, der Bestellnummer und der enthaltenen Menge ist unbedingt erforderlich. Bei palettierte Ware ist zusätzlich die Palette mit Artikelnummer und Artikelbezeichnung von Mogatec, Bestellnummer und Menge zu kennzeichnen.

Die Anlieferung erfolgt ausschließlich in freigegebenen Transportmitteln, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z.B. Verschmutzung, Korrosion, chemische Reaktionen) zu vermeiden.

Der Vertragspartner verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Wird ein Fehler festgestellt, müssen die Nachverfolgbarkeit und die Eingrenzung der schadhaften Teile/Produkte/Chargen etc. gewährleistet sein.

I.5.5 Schadstofffreiheit

Es sind sowohl die allgemeinen gesetzlichen Bestimmungen als auch die zusätzlichen, spezifischen Vorgaben, die von der Mogatec GmbH festgelegt wurden, maßgeblich. Diese Regelungen gelten als verbindlich und ergänzen die gesetzlichen Anforderungen, um sicherzustellen, dass alle Prozesse und Handlungen im Einklang mit den unternehmensinternen Standards und rechtlichen Vorgaben durchgeführt werden. Zudem ist die Bestätigung seitens des Lieferanten teilespezifisch zu erbringen, um die Einhaltung der festgelegten Anforderungen für jedes einzelne Bauteil zu gewährleisten.

I.5.6 Kompetenzen des Personals

Der Vertragspartner setzt für die Ausübung der Tätigkeiten ausschließlich geschultes Personal ein und bewahrt Nachweise über die Schulungen der Mitarbeiter auf.

I.5.7 Anforderungen an Prüfmittel

Die regelmäßig benötigten und verwendeten Messmittel müssen verfügbar und kalibriert sein. Dazu ist der Status der Messmittel zu überwachen. Beschädigte Messmittel sind auf ihre Funktion zu prüfen und gegebenenfalls instand zu setzen.

Auf Anfrage ist eine Messsystemanalyse durchzuführen.

I.5.8 Vorgehen bei Fehlerfeststellung

Fehler- bzw. mangelhafte Teile/Produkte entsprechen nicht der Spezifikation oder erfüllen nicht den vorgesehenen Zweck.

Fehlerhafte Produkte muss der Vertragspartner mittels einer Lieferantenselbstanzeige an Mogatec melden und so lange zurückhalten, bis eine schriftliche Entscheidung von Mogatec vorliegt. Fehlerhafte Produkte müssen vom Vertragspartner aus dem Prozess entnommen werden, sortiert, nachgebessert oder verschrottet werden. Über die geplanten Maßnahmen ist Mogatec innerhalb von zwei Werktagen zu informieren. Die Umsetzung sowie der Terminplan der Umsetzung sind Mogatec mitzuteilen und von Mogatec freizugeben.

Produkte mit genehmigten Abweichungen sind separat zu kennzeichnen. Verpackungseinheiten müssen entsprechende Hinweise enthalten.

Werden fehlerhafte Teile nach Anlieferung bei Mogatec festgestellt, werden diese gesperrt, bewertet und ggf. über eine Sonderfreigabe freigegeben oder mit einer Beanstandung an den Vertragspartner zurückgeliefert. Auf Anfrage stellt der Vertragspartner dem Auftraggeber Mogatec eine Austauschlieferung mit fehlerfreien Teilen zur Verfügung. Anfallende Rücksendekosten werden vom Vertragspartner getragen.

I.5.9 Reklamationsbearbeitung

Der Vertragspartner reagiert binnen 24h auf eine eingegangene Beanstandung und legt verantwortliche Mitarbeiter zur Problemlösung fest. Die Bearbeitung erfolgt mittels 8D-Methodik.

Innerhalb der von der Methodik vorgegebenen Fristen führt der Vertragspartner eine Ursachenanalyse durch, definiert Abstell-, sowie Vorbeugemaßnahmen und übermittelt diese an Mogatec.

I.5.10 Kontinuierliche Verbesserung

Im Sinne der Lieferantenentwicklung gestattet der Vertragspartner dem Auftraggeber Mogatec in Form eines angekündigten Qualitäts- oder technischen Gesprächs sowie als System-, Prozess- oder Produktaudit Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen.

Dies gilt ebenso für Unterlieferanten und Dienstleister bei Auslagerung von Prozessen und Prozessschritten.

Während eines solchen Zutrittes stellt der Vertragspartner einen fachlich qualifizierten Mitarbeiter zur Unterstützung zur Verfügung.

Dabei wird Mogatec Einblick in die Verfahren, Unterlagen und Aufzeichnungen des Vertragspartners gewährt, soweit sie das Managementsystem bzw. die Qualität der zu liefernden Produkte betreffen.

Einblicke in geheimhaltungsbedürftige Fertigungsverfahren und sonstige Betriebsgeheimnisse können verweigert werden.

Mogatec teilt dem Vertragspartner das Ergebnis dieser Überprüfung mit. Sind aus Sicht von Mogatec Korrekturmaßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Vertragspartner unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen und Mogatec hierüber zu unterrichten.

I.5.11 Lieferbedingungen

Ein Rahmenauftrag mit Planzahlen wird Bestandteil eines Rahmenvertrages sein.

Auf Grundlage dieser Planzahlen werden Bestellungen per E-Mail ausgelöst.

Der Rahmenvertrag ist auf der Grundlage dieser Bestellungen vom Vertragspartner zu erfüllen.

Die Bestellungen enthalten die verpflichtenden Angaben für den Vertragspartner, damit dieser den Rahmenvertrag realisieren kann.

Mit Vorlage der Auftragsbestätigung verpflichtet sich der Vertragspartner zu einer einwandfreien, termingerechten und vollständigen Lieferung der Bestellung. Teillieferungen können eingeräumt werden, wenn im Voraus eine entsprechende Absprache zwischen den Vertragspartnern getroffen wurde und die Nachlieferungstermine vorliegen.

Bei Mitteilung eines Lieferverzuges bis drei Tage vor dem Fälligkeitstermin gemäß Bestellung wird eine Nachfrist von fünf Arbeitstagen angesetzt. Wird Mogatec zu einem späteren Zeitpunkt oder auch erst zum angezeigten Datum über eine Nichteinhaltung des Fälligkeitstermins in Kenntnis gesetzt, werden wir den infolgedessen entstehenden Verzögerungsschaden berechnen müssen.

Dazu gehören die Kosten für Maschinen/Anlagen, die zwischenzeitlich entweder zum Stillstand kommen oder mit Aufwand umgerüstet werden müssen, als auch Kosten für Personal, das mit dem Betrieb der Maschinen/Anlagen gebunden wird.

Der Vertragspartner ist verpflichtet, die Bestellung schriftlich zu bestätigen oder durch Stellungnahme die Übereinstimmung mit Mogatec zu erzielen.

Alle an Mogatec gerichteten Dokumente des Vertragspartners müssen die vorgangsbezogenen Bestell- und Artikelnummern enthalten, damit Forderungen an Mogatec gestellt werden können.

Vereinbarte Liefertermine sind einzuhalten.

Stellen sich Terminverschiebungen heraus, ist in umfassender Weise Mogatec unverzüglich nach Feststellung über vermutliche Dauer, Grund sowie Abstell- und Vorbeugemaßnahme der Verzögerung zu informieren. Gegebenenfalls sind Notlösungen zu vereinbaren.

Die Lieferungen erfolgen nach Vereinbarung frei Haus:

MOGATEC GmbH
Im Grund 14
09430 Drebach

oder

MOGATEC GmbH
Max-Wenzel-Straße 31
09427 Ehrenfriedersdorf

I.5.12 Preisgestaltung und Zahlungsbedingungen

Der Tag des Wareneinganges bei Mogatec legt das Datum der Rechnungslegung fest. Mogatec zahlt innerhalb der vereinbarten Frist.

I.5.13 Allgemeine Einkaufsbedingungen

Grundlage für den Geschäftsablauf sind die Allgemeinen Einkaufsbedingungen von Mogatec bzw. die Allgemeinen Lieferbedingungen des Vertragspartners. Grundsätzlich stehen für beide Parteien die Abläufe im Status der Verbindlichkeit im Sinne des HGB und BGB.

II Allgemeine Einkaufs- und Lieferbedingungen

II.1 Für unsere Bestellungen gelten ausschließlich diese Einkaufs- und Lieferbedingungen

1. Ihre Bestätigung unserer Bestellung gilt als Anerkennung dieser Einkaufsbedingungen.
2. Anderslautende Vereinbarungen müssen schriftlich getroffen werden.

II.2 Vertragsschluss

Der Vertragspartner hat Bestellungen spätestens eine Woche nach deren Zugang zu bestätigen, wenn gefordert schriftlich.

II.3 Preis

1. Die Lieferung erfolgt auf Grund vorher vereinbarter Festpreise.
2. Die Preise enthalten mit Ausnahme der gesetzlich zu erhebenden Umsatzsteuer alle anfallenden Nebenkosten.
3. Eine zusätzliche Berechnung ist ausgeschlossen.

II.4 Festlegung für Kennzeichnung, Verpackung und Etikettierung

1. Die Einzelverpackung der Teile darf 15kg nicht überschreiten und die Verpackungsgröße wird im Allgemeinen mit 400x400x200mm (LxBxH) bis maximal 600x400x200mm (LxBxH) vorgegeben. Ein geeignetes Verpackungskonzept wird gemeinsam mit dem Vertragspartner abgestimmt. Abweichende Verpackungen sind mit Mogatec abzustimmen.
2. Der Vertragspartner wird durch Kennzeichnung oder, falls sie unmöglich oder unzweckmäßig ist, durch andere geeignete Maßnahmen dafür sorgen, dass er bei Auftreten eines Mangels an Produkten unverzüglich feststellen kann, welche weiteren Produkte betroffen sind.
3. Die Ware ist durch den Vertragspartner eindeutig zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung der Einzelverpackung mit der Artikelnummer und Artikelbezeichnung von Mogatec, der Bestellnummer und der enthaltenen Menge ist unbedingt erforderlich. Bei palettierter Ware ist zusätzlich die Palette mit Artikelnummer und Artikelbezeichnung von Mogatec, Bestellnummer und Menge zu kennzeichnen.

II.5 Lieferung

1. Alle Lieferungen erfolgen frachtfrei und verpackungsfrei an die von uns genannte Empfangs- bzw. Verwendungsstelle.
2. Wir sind SVS/RVS- Verbotkunde. Weitere Versicherungskosten werden von uns nicht übernommen.
3. Mehrlieferungen sind nur dann anerkannt, wenn dies von uns schriftlich bestätigt worden ist.
4. Von den Fahrern der Lieferungen sind auf dem Gelände Warnweste und Arbeitsschutzschuhe zu tragen.
5. Die Anlieferung erfolgt ausschließlich in den freigegebenen Transportmitteln, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z.B. Verschmutzung, Korrosion, chemische Reaktionen) zu vermeiden.

II.6 Lieferschein

1. Lieferschein in 2-facher Ausführung pro Sendung mit Angabe unserer Artikelnummer und Bestellnummer. Teil- und Restlieferungen sind besonders zu kennzeichnen.
2. Um den Inhalt einer Sendung ohne Öffnen feststellen zu können, ist der Lieferschein in aufgeklebte Lieferscheintaschen einzulegen.
3. Die Bestellnummer muss als Code auf den Lieferpapieren angebracht werden. Dies kann entweder als 2D-Barcode oder als QR-Code erfolgen. Der Code kann sich im Belegkopf bzw. an den Belegpositionen befinden.

II.7 Lieferzeit

1. Liefertermine und -fristen sind verbindlich und beginnen mit dem Datum unserer Bestellung.
2. Eintretende Verzögerungen sind mit vermutlicher Dauer der Verzögerung anzuzeigen.
3. Anlieferungen sind von Montag bis Freitag in der Zeit zwischen 7:00 und 15:15 Uhr durchzuführen.

II.8 Gefahrenübergabe

Die Gefahr des zufälligen Untergangs bzw. der zufälligen Verschlechterung der Ware trägt bis zur Abnahme/ Übergabe der Vertragspartner.

II.9 Gewährleistung, Qualitätsabsicherung

1. Der Vertragspartner hat eine nach Art und Umfang geeignete, dem neuesten Stand der Technik entsprechende Qualitätssicherung durchzuführen und diese im Falle von Produkthaftpflicht-Schäden nachzuweisen.
2. Die Fertigung erfolgt entsprechend der vorgegebenen Parameter, bei Nichteinhaltung verbleiben Mogatec die gesetzlichen Gewährleistungsansprüche.




II.10 Zahlung

1. Für jeden Auftrag getrennt, ist eine 2-fache Rechnung, welche mit dem Lieferschein und der Versandanzeige übereinstimmen muss, am Versandtag einzusenden.
2. Zahlungen erfolgen, sofern in der Bestellung nicht anders vermerkt, wie vorher vereinbart.

II.11 Gerichtsstand

1. Der Abschluss des Vertrages sowie die Vertragsbeziehungen zwischen uns und dem Kunden unterliegen ausschließlich dem Recht der Bundesrepublik Deutschland. Die Anwendung des UN-Kaufrechts ist ausgeschlossen.
2. Gerichtsstand für alle sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Streitigkeiten ist Chemnitz.
Wir sind jedoch auch berechtigt Klage am Sitz des Kunden zu erheben.

Anlage 1 Kennzeichnung besonderer Merkmale auf Zeichnungen

| | Ungekennzeichnete Merkmal | Funktionsmerkmal | Prüfmerkmal | Prozessüberwachungsmerkmale | Prozessregelmerkmale |
|--|---|--|---|---|---|
| Symbol | |  |  |  |  |
| Anforderungen bei Neuteilbewertung | Zeichnung mit nummerierten Merkmalen 5 vermessene Teile n.i.O. Werte kennzeichnen Symmetrie/Positionstoleranzen: Angabe der theoretischen Werten Linienform: Grafik anfügen | | | | |
| | Dokumente gemäß Anforderungen Mogatec (z.B. Ablaufplan, Prüfmittelliste, Produktionslenkungsplan, Verpackungsvorschlag, ...) | | | | |
| | Dokumentierte Prüfung zur Neuteilfreigabe | Dokumentierte Prüfung zur Neuteilfreigabe | Dokumentierte Prüfung zur Neuteilfreigabe | Dokumentierte Prüfung an 10 Teilen zur Neuteilfreigabe | Dokumentierte Prüfung an 10 Teilen zur Neuteilfreigabe |
| Dokumentation serienbegleitender Prüfung | Nicht erforderlich | Nicht erforderlich | Serienbegleitende Dokumentation | Serienbegleitende Dokumentation | Serienbegleitende Dokumentation |
| Erfassung im Prüfplan | Nicht erforderlich | Nicht erforderlich | Erforderlich | Erforderlich | Erforderlich |
| Statistische Bewertung | Nicht erforderlich | Nicht erforderlich | Nicht erforderlich | Maschinenfähigkeit, Prozessfähigkeit | Maschinenfähigkeit, Prozessfähigkeit |
| Statistische Prozesskontrolle | Nicht erforderlich | Nicht erforderlich | Nicht erforderlich | Nicht erforderlich | Erforderlich |