

Qualitätssicherungsvereinbarungen unter der ISO/TS 16949 – Haftungsrisiken und Vermeidungsstrategien

Dr. Ekkehard Helmig und
Sven Regula, Wiesbaden

Die Autoren sind in einem Büro
als Rechtsanwälte tätig, ihr
besonderer Schwerpunkt liegt im
Recht der Automobilindustrie
helmig@notar-helmig.de
regula@regula-rechtsanwälte.de

Die Vertragswerke in der Automobilindustrie sind von der Regressmanie geprägt. Sie leben weitgehend von der Hybris, derjenige Vertragspartner, der seinen Zulieferern aus seiner Machtstellung heraus die härtesten Klauseln oktroyieren kann, sei der Garant für Produktqualität mit der Unterstellung, bei ihm selber käme es nicht zu Fehlern, nur bei den nachgeordneten Zulieferern, deren Fehler er nicht bemerkt habe oder nicht habe bemerken können und die deshalb dafür zahlen müssten. Die steigende Zahl der Rückrufe in der Automobilindustrie widerlegt die Annahme, harsche Vertragsklauseln und Kostendruck nach unten förderten die Qualität¹ der Fahrzeuge. Eher das Gegenteil ist der Fall. Die Fehlerursachen, die zu Rückrufen geführt haben, beruhen meist auf komplexen Ursachen, an denen der Fahrzeughersteller als Letztverantwortlicher für die Qualität des Fahrzeugs immer beteiligt ist. In der Wertschöpfungskette lassen sie sich in der Regel nicht allein einem bestimmten Verursacher oder nur einem Fehler zuordnen.

Jeder in einer Stufe der Wertschöpfungskette nicht entdeckte Fehler löst einen Dominoeffekt aus, der sich umso schwerwiegender auswirkt, je früher der Fehler erfolgt und je später er entdeckt wird. Fehlerhafte und oft nicht gekennzeichnete Massenteile wie Schrauben, Federn, elektrische Schalter, Sensoren oder Sinter-teile für Sicherheitsgurte oder ABS-Systeme sind dafür prädestiniert, unbemerkt zu bleiben, bis es zu einem einen Rückruf auslösenden Unfall gekommen ist. Eine absolute Fehlerfreiheit bei elektrischen und elektronischen Bauteilen und Systemen gibt es ohnehin nicht.² Qualitätssicherungsvereinbarungen (im Weiteren: QSV) sollen dem entgegenwirken, indem sie Regeln zur Fehlervermeidung vorrangig in der bilateralen Vertragsbeziehung, aber mit Wirkung für die gesamte Wertschöpfungskette aufstellen.

1 Funktionen von QSV

Durch den Abschluss von QSV zwischen Kunden und Lieferanten – das betrifft grundsätzlich alle technischen Branchen –, sollen in erster Linie Fehler (§ 3 ProdHaftG) und Mängel (§§ 434, 633 BGB) vermieden werden. Treten in einer Wertschöpfungskette Fehler und/oder Mängel auf, müssen diese so frühzeitig wie möglich entdeckt werden, um die Erweiterung des Schadensumfangs in der aufsteigenden Wertschöpfungskette zu vermeiden. Das ist die vornehmliche Präventionsfunktion³ einer QSV.

In der Praxis von großer Bedeutung, von der juristischen Literatur aber weitgehend unbeachtet, hat eine QSV darüber hinaus die Funktion, die gesetzliche Beweislast des Käufers hinsichtlich des Zeitpunkts, zu dem der Fehler oder Mangel vorlag, auf den Lieferanten abzuwälzen⁴ (Beweislastumkehrfunktion). In einer QSV wird oft auch geregelt, dass die nach dem Gesetz bestehende Haftung für Fehler und/oder Mängel einseitig dem nachgeordneten Lieferanten zugewiesen wird (sog. Haftungsverteilungsfunktion)⁵. Ferner verfolgen QSV betriebswirtschaftliche Zwecke wie z. B. Kosteneinsparungen durch Rationalisierungseffekte (sog. Rationalisierungsfunktion)⁶ sowie den Zweck der Absicherung von Garantien, die von Fahrzeugherstellern an den Endkunden gegeben werden, um das Produkt unter Kostengesichtspunkten wettbewerbsfähig zu machen (Garantieregresssicherungsfunktion)⁷. Letzteres wird ebenfalls in der einschlägigen juristischen Literatur nicht behandelt.⁸ Schließlich wird der Lieferant in einer QSV häufig dazu verpflichtet, die von ihm ausgelieferten Produkte in seiner eigenen Produktion zurückverfolgen zu können (Rückverfolgbarkeitsfunktion).⁹

1 Funktionen von QSV

2 Rechtscharakter von QSV

3 Einbeziehung der Regeln der ISO/TS 16949 als Vertragsbestandteil der QSV

- 3.1 Einrichtung eines QMS nach ISO/TS 16949 und die vertragliche Verpflichtung, danach zu produzieren
- 3.2 Was eine QSV mindestens regeln muss
- 3.3 Maßgeblichkeit des Teilelebenslaufs
- 3.4 Verzicht auf die Wareneingangsprüfung

4 Prüfmittel und Prüfmethoden

5 Deliktische Ansprüche aus der QSV

- 5.1 Ansprüche des Endverbrauchers
- 5.2 Ansprüche aus § 826 BGB

6 Organisationsverschulden

7 Versicherung

8 Fazit

2 Rechtscharakter von QSV

Die rechtsdogmatische Einordnung von QSV (und damit die Grundlage der Haftung aus einer QSV) ist umstritten.¹⁰ Sie sind Verträge besonderer Art, die keinem der im BGB geregelten Vertragstypen zuzuordnen sind.¹¹ Die im BGB geregelten Verträge, z. B. der Werk-, Dienst- und Kaufvertrag begründen Ansprüche auf vertragskonforme Leistung. Das BGB kennt aber keine Ansprüche, die dem Gläubiger das Recht einräumen, Forderungen auch an die Organisation der Infrastruktur eines Zulieferunternehmens als Voraussetzung für seine Lieferantenwürdigkeit zu stellen, die vor der eigentlichen Leistungshandlung erfüllt sein müssen und deren Aufrechterhaltung sich der Kunde durch sein vertragliches Recht zur jederzeitigen Auditierung nachweisen lässt.¹² Während alle vertragsspezifischen gesetzlichen Leistungsstörungenregelungen stets eine Leistung des Vertragsgegenstandes voraussetzen, erhält der Gläubiger mit der QSV bereits vor der eigentlichen Leistungshandlung Ansprüche zur organisatorischen und prozessorientierten Absicherung der vertragskonformen Leistung. Die Einhaltung der vertraglich vereinbarten Infrastruktur und der Arbeitsumgebung oder ihre Änderung sind Vertragspflichten vor der Leistung durch Lieferung von Produkten. Deshalb kommt bei Verletzungen dieser Vertragspflichten aus einer QSV auch nicht das Sachmängelhaftungsrecht des Kauf- oder Werkvertrags, sondern das allgemeine Leistungsstörungenrecht des BGB zur Anwendung.¹³

3 Einbeziehung der Regeln der ISO/TS 16949 als Vertragsbestandteil der QSV

3.1 Einrichtung eines QMS nach ISO/TS 16949 und die vertragliche Verpflichtung, danach zu produzieren

In der Automobilindustrie müssen Lieferanten über ein wirksames Qualitätsmanagementsystem (QMS) nach ISO/TS 16949:2009 verfügen. Diese in der Automobilindustrie global geltende Technische Spezifikation basiert auf der internationalen Norm DIN EN ISO 9001:2008 mit Ergänzungen zu den Besonderheiten der Automobilzulieferindustrie

und ist von ihrem Anspruch her die „Straßenverkehrsordnung“ für alle Stufen der Wertschöpfungskette. Die ISO 9001:2008 formuliert: „Diese internationale Norm legt Anforderungen an ein Qualitätsmanagementsystem fest, wenn eine Organisation (a) ihre Fähigkeit zur ständigen Bereitstellung von Produkten darzulegen hat, die die Anforderungen der Kunden und die zutreffenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen erfüllen und (b) danach strebt, die Kundenzufriedenheit durch wirksame Anwendung des Systems zu erhöhen ...“.¹⁴ Für die Automobilindustrie spezifiziert die ISO/TS 16949 „im Zusammenhang mit ISO 9001:2008 die QM-System-Anforderungen für Entwicklung, Produktion und, wenn zutreffend, Montage und Wartung von Produkten für die Automobilindustrie“.

In der Vergangenheit genügte in der Regel die Verpflichtung eines Lieferanten, ein QMS nach QS 9000 oder der ISO/TS 16949 einzurichten und dies durch das Zertifikat einer Zertifizierungsgesellschaft bestätigen zu lassen. Unzulänglichkeiten des QMS wurden von der Zertifizierungsgesellschaft in einem Überwachungsaudit oder einem Requalifizierungsaudit bemängelt. Ein unmittelbarer und mit Sanktionen belegter vertraglich gesicherter Anspruch auf Einhaltung der Forderungen der ISO/TS 16949 wurde dem Auftraggeber aber nicht zugestanden.¹⁵

Zunehmend setzen sich zwischenzeitlich aber QSV durch, in denen die Kunden und Lieferanten die ISO/TS 16949 insgesamt ausdrücklich zum gegenseitig verbindlichen Inhalt der QSV erheben. Zusätzlich zum QMS nach der ISO/TS 16949 stellen die meisten Fahrzeughersteller ergänzende Vertragsforderungen zum QMS („Customer Specific Requirements“ – CSR)¹⁶. Damit entsteht haftungsrechtlich für beide eine völlig neue Situation: Die Nichteinhaltung der Forderungen der ISO/TS 16949 wird damit für beide Vertragsparteien zu einer Pflichtverletzung und begründet deshalb unabhängig von der Haftung für die Qualität der Produkte Ansprüche auf Schadensersatz nach § 280 BGB.¹⁷ Vertragspflichten können dabei insbesondere auf zwei Ebenen verletzt werden:

- 1 Helmig, Rückruf für die Vertragswerke in der Automobilindustrie, ZfAE 2007, 36.
- 2 ISO 26262 Funktionale Sicherheit; ausführlich: Helmig, Fahrzeugsicherheit versus Fahrerverunsicherung – Kritische Überlegungen zur KVV und zur ISO 26262, PHI, 2010, 194; ders. Funktionale Sicherheit nach ISO 26262 und Produkthaftung für No-trouble-found-Fälle, PHI 2012, 32.
- 3 Kreifels/Weide, Produkthaftungshandbuch, § 57 Rn. 4, 3. Aufl., München 2012.
- 4 Die im Übrigen sehr ausführliche Darstellung von QSV bei Kreifels/Weide, a. a. O. (Fn. 3), geht darauf z. B. nicht ein.
- 5 Kreifels/Weide, a. a. O. (Fn. 3), § 57 Rn. 5
- 6 Ebenda., § 57 Rn. 3
- 7 Der Endpreis des Produkts wird nicht durch die dem Regress gegen den Zulieferer unterliegenden Garantiekosten belastet. Daraus folgen vor allem in der Automobilindustrie immer längere Gewährleistungsfristen zugunsten des Endverbrauchers und rigide Regressregelungen in die Lieferkette weit über die gesetzlichen Vorgaben nach §§ 478 ff BGB.
- 8 Siehe z. B. Kreifels/Weide, a. a. O. (Fn. 3).
- 9 Ensthaler/Gesmann-Nuissl/Müller, Technik-Recht, Springer, 2012, 139 f, sprechen ähnlich von vier wesentlichen Funktionen der QSV: der Präventionsfunktion, der Rationalisierungsfunktion, der Perpetuierungsfunktion und der Haftungsverteilungsfunktion. Zur rechtlichen Qualifizierung der QSV: S. 186 ff. Ensthaler/Gesmann-Nuissl/Müller (S. 189) sehen in der QSV einen Vertrag, bei einer Partei erhöhte Pflichten zur Wahrung der Interessen der anderen Partei auferlegt sind, „ohne dass dies an konkreten Leistungspflichten festgemacht werden könnte. Als Gegenleistung wird dann eine für beide Seiten bestehende besondere Treuepflicht beider Parteien begründet.“ Die rechtsdogmatische an der Interessenslage einer Partei ausgerichtete Begründung vernachlässigt den prozessorientierten Ansatz dessen was die QSV regeln soll: In einer abgestimmten Organisationsform Produkte für ein fehlerfreies Endprodukt herzustellen. Dieser Ansatz geht über die nur bilaterale Betrachtungsweise hinaus.
- 10 Zum Meinungsstand s.: Kreifels/Weide, a. o. O. (Fn. 3), § 58 Rn. 8 ff.
- 11 So auch Lehmann, Just in time: Handels- und AGB-rechtliche Probleme, Verlagerung der Wareneingangskontrolle und Öffnung der Qualitätssicherungsvereinbarung, BB 1990, 1849 ff., anderer Auffassung: Kreifels/Weide, a. a. O. (Fn. 3), § 58 Rn. 14.
- 12 In der Qualitätsmanagementrichtlinie QR83 von ZF heißt es z. B. in der Einleitung: „Dieser Abschnitt beschreibt die Anforderungen an das Managementsystem des Lieferanten“ und „Voraussetzung für eine Lieferbeziehung zu ZF ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem, welches nach dem Regelwerk ISO/TS 16949 aufgebaut ist“. <http://www.zf.com>.
- 13 Anderer Auffassung: Kreifels/Weide, a. a. O. (Fn. 3), § 58 Rn. 14.
- 14 ISO 9001:2008 – 1.1
- 15 In der Praxis wurde auf die formale Zertifizierung und den Nachweis des gültigen Zertifikats Wert gelegt, Rechtsfolgen davon aber selten abgeleitet.

Qualitätssicherungsvereinbarungen unter der ISO/TS 16949 – Haftungsrisiken und Vermeidungsstrategien

- Auf der Ebene der von der ISO/TS 16949 vorgegebenen Organisationsstruktur für ein wirksames QMS einschließlich Managementverantwortung und Bereitstellung von personellen und fachlichen Ressourcen, und
- auf der Ebene der nach dieser Organisationsform durchgeführten Produktrealisierung und des Produktionsprozesses einschließlich aller Nebenforderungen wie Messmittelqualität und ständige Verbesserung.¹⁸

Die QSV auf der vertraglichen Grundlage der ISO/TS 16949 setzt mithin wesentliche Organisationsstrukturen eines Unternehmens nicht nur voraus, sondern bestimmt sie vorab als vertraglich vereinbarte Bedingung für die Leistung der Entwicklung, Herstellung, Lieferung und Weiterverarbeitung von Produkten i. S. von ISO 9001:-2008 -1.1. Die vertragliche Ausrichtung der Organisation ist nicht auf die bilaterale Kunden-Lieferanten-Beziehung beschränkt, sondern orientiert sich an der Fehlervermeidungsstrategie in der gesamten Wertschöpfungskette. Die ISO/TS 16949 ist eine für die gesamte Lieferkette geltende prozessorientierte Norm. Die Vereinbarung der Organisation des Qualitätsmanagementsystems nach den Vorgaben der ISO/TS 16949 gilt für alle Beteiligten der Wertschöpfungskette einschließlich der Fahrzeughersteller,¹⁹ um durch die Konformität der Organisation die Konformität der Prozesse der Produktrealisierung als Voraussetzung für ein global geltendes und verlässliches arbeitsteiliges Produktions- und Produktionsprozessmanagement sicherzustellen.²⁰

3.2 Was eine QSV mindestens regeln muss

Eine QSV muss vor allem die in der Norm grundlegend geforderte Kommunikation zwischen Kunden und Lieferanten sicherstellen. In den meisten uns bekannten QSV wird dieser wesentliche Gesichtspunkt überhaupt nicht angesprochen.

Durch die in der QSV geregelte Geltung der ISO/TS 16949 bestimmt diese auf der unternehmensbezogenen Vertragsebene die vom QMS zu

erfüllenden Pflichten auf der Produktrealisierungsebene nach Kapitel 7 ISO/TS 16949. Die QSV verknüpft damit exponiert alle Vereinbarungen in der Kunden-Lieferanten-Beziehung für das ganze Unternehmen einschließlich seines Managements.

Ist die ISO/TS 16949 Vertragsbestandteil der QSV,²¹ dann muss das in der ISO/TS 16949 verankerte Grundprinzip der Fehlervermeidung insbesondere durch die in ihr festgeschriebene Verpflichtung zur Kommunikation auf der Ebene der Unternehmensorganisation und in der Beziehung zum Kunden gegenseitig umgesetzt werden. Auf der internen Unternehmensebene soll die Kommunikation die Wirksamkeit des QMS als Voraussetzung für die Kommunikation zum Kunden sicherstellen. Ziffer 5.5.3 bestimmt: „Die oberste Leitung muss sicherstellen, dass geeignete Prozesse der Kommunikation innerhalb der Organisation eingeführt werden und eine Kommunikation über die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems stattfindet.“ Mit den Begriffen „sicherstellen“ und „stattfindet“ hinterlegt die ISO/TS 16949 stets den permanenten Effektivitäts- und Effizienzabgleich aller Maßnahmen als Voraussetzung für die Fähigkeit des QMS, Produkte vereinbarter Qualität herzustellen.

Die ISO/TS 16949 bestimmt für die externe Kundenbeziehung in Kapitel 7.2.3 (Kommunikation mit dem Kunden) die Festlegung und Verwirklichung von Regelungen für die Kommunikation mit den Kunden über Produktinformationen, Anfragen, Verträge oder Auftragsbearbeitung einschließlich Änderungen und Rückmeldungen. Der Initiativpflicht des Lieferanten zur Kommunikation mit dem Kunden entspricht notwendig der Mitwirkungspflicht des Kunden in diesen Kommunikationsprozessen, die vorrangig dazu dienen, das zu liefernde Bauteil und seinen Herstellungsprozess zu definieren.

Die Kommunikation dient der Absicherung der Erreichung der vertraglich vereinbarten Beschaffenheit (§ 434 Abs. 1 Satz 1 BGB) des zu liefernden Produkts oder der Absicherung seiner Eignung für den vertraglich vorausgesetzten Verwendungszweck (§ 434 Abs. 1 Satz 2

16 Nach dem VDA-Standard „Erstellung kundenspezifischer QM-Systemanforderungen auf Basis der ISO/TS 16949, 1. Aufl. 2010, ISSN 0943 9412, Herausgeber: Verband der Automobilindustrie e. V. (VDA) sind kundenspezifische Anforderungen „ergänzende und/oder zusätzliche systemrelevante QM-Anforderungen zu den allgemeingültigen Zertifizierungsanforderungen nach ISO/TS 16949 bzw. gleichwertige Zertifizierungsgrundlagen /z. B. VDA 6.1) in der jeweils gültigen Fassung.“

17 BMW bestimmt in Ziffer 9 seiner internationalen Einkaufsbedingung ausdrücklich die Geltung der ISO/TS 16949. In den Verträgenwerken fast aller Fahrzeughersteller wird ein QMS nach der ISO/TS 16949 vorausgesetzt. Große Zulieferer wie etwa ZF in der QR83 bestimmen die Qualitätsfähigkeit eines ihrer Zulieferer, indem sie ihre Forderungen unter eine genaue Referenz zu den Vorgaben der ISO/TS 16949 stellen.

18 Diese beiden Ebenen sind bereits durch die für alle Qualitätsmanagementsysteme geltenden ISO 9001 festgelegt, auf der die ISO/TS 16949 beruht. In der Praxis allerdings besteht häufig noch das Missverständnis, die ISO/TS 16949 enthalte nur einseitige Pflichten des Lieferanten gegenüber dem Kunden. Schon das in der ISO/TS 16949 festgelegte Verständnis, dass alle Prozesse in „Wechselwirkung“ mit Geltung für die ganze Wertschöpfungskette stehen, steht diesem einseitigen Verständnis diametral entgegen und verletzt das übergeordnete Prinzip der Fehlervermeidung. Ausführlich: VDA-Band 5 „Prozesseignung“ Eignung von Messsystemen etc. 2. Aufl. 2010, ISSN 0953-9412.

19 S. Fn. 17 am Beispiel BMW.

20 ISO/TS 16949 -0.2 Prozessorientierter Ansatz.

21 Die allgemeine Geltung der ISO/TS 16949 ist auch dann gegeben, wenn sie nicht ausdrücklich vertraglich vereinbart ist. Das Regelwerk ist so grundlegend etabliert, dass es als allgemein gültig angesehen werden kann.



Nr. 1 BGB). Die Kommunikationsregeln der ISO/TS 16949 sind nicht dazu bestimmt, einen Mangel i. S. von § 434 BGB zu definieren. Sie dienen dazu, einen derartigen Mangel überhaupt durch Kommunikation zu vermeiden. Ist ein Lieferant aufgrund von Ziffer 7.2.1 der ISO/TS 16949 verpflichtet, die „Anforderungen in Bezug auf das Produkt“ zu ermitteln, so muss er z. B. alle sich aus seiner Fachkompetenz ergebenden Fragen stellen, mit denen Zweifel an der vertraglich vereinbarten Beschaffenheit ausgeräumt werden können. Bei Lücken in der vom Kunden meist im Lastenheft vorgegebenen Spezifikation muss er ergänzend alle Anforderungen ermitteln, die zur Erreichung des vertraglich vorausgesetzten Verwendungszwecks von Bedeutung sind. Die Antworten des Kunden müssen adäquat und deckungsgleich sein, um im Rechtssinn eine festgelegte Spezifikation als vereinbart ansehen zu können.

Im jeweiligen Innenverhältnis der Vertragspartner einer die ISO/TS 16949 einschließenden QSV werden die produkt- und produktionsprozessspezifischen Grundlagen für die „Kommunikation mit dem Kunden“²² gelegt, um die beiden für die Kommunikation maßgeblichen Kompetenzen der Vertragspartner zu begründen: Die „Fragekompetenz“ des Zulieferers²³ und die notwendige gleichwertige „Antwortkompetenz“ des Kunden stehen in einem synallagmatischen Verhältnis von Holschuld (Fragekompetenz) und Bringschuld (Antwortkompetenz). Die Beschaffenheit (Spezifikation) eines zu liefernden Produkts ist erst dann i. S. von § 434 Abs. 1 BGB vereinbart, wenn ihre Festlegung das Ergebnis kongruenter Fragen und Antworten ist.

Unzulängliche Fragen des Lieferanten stellen eine Pflichtverletzung nach § 280 BGB dar. Verweigert der Kunde die Kommunikation, kann er Leistungen des Lieferanten nicht verlangen und verletzt seinerseits seine Vertragspflichten nach § 280 Abs. 1 BGB²⁴, mit der Folge, dass er von seinem Lieferanten infolge der verweigerten Kommunikation etwa für dessen vergebliche Aufwendungen in Anspruch genommen werden kann.²⁵ Diese Vertragsverlet-

zungsfolgen bestehen eigenständig neben den Rechtsfolgen aus der Herstellung und Lieferung mangelhafter Produkte.

Die QSV muss die Kommunikationsleistung für die Ausschöpfung der Frage- und Antwortkompetenz hinsichtlich der dafür verantwortlichen Personen sowie der dafür dokumentierten Prozesse beschreiben, um die Schnittstelle zwischen der Verifizierung und der Validierung zu definieren: Die Verifizierung beantwortet auf der dem Zulieferer zugewiesenen Bauteilebene die Frage, ob der Zulieferer seine in gegenseitiger Kommunikation vereinbarten Leistungen erfüllt hat und sein Bauteil funktioniert. Die Validierung liegt immer in der Verantwortung des Kunden und entscheidet auf seiner Systemebene, ob das Bauteil die Anforderungen des Systems erfüllt, also der vorgegebenen Funktionalität entspricht.²⁶ Die Prozesse der Verifizierung und der Validierung schließen Risikoanalysen und die Abstimmung von Fehler-Möglichkeiten- und Einflussanalysen (FMEA) ein.

Die entscheidende Rechtsfolge besteht darin, dass der Anspruch wegen Verletzung der Kommunikationspflichten nach QSV der regelmäßigen Verjährungsfrist nach § 194 BGB unterliegt und die regelmäßige Verjährungsfrist aufgrund von § 199 BGB erst ab Kenntnis der den Anspruch begründenden Umstände zu laufen beginnt.

3.3 Maßgeblichkeit des Teilelebenslaufs

Die QSV muss den Abgleich dieser Kompetenzen, die Übereinstimmung der Ergebnisse und ihrer Dokumentation in einem Teilebenslauf einfordern. Der Teilebenslauf ist deshalb eines der wesentlichsten Dokumente, das den roten Faden für die Wirksamkeit der der QSV zugrunde liegenden vorausgesetzten und vereinbarten Prozessstrenge der ISO/TS 16949 bildet.

Der Teilebenslauf als gegenseitiges Vertragsdokument hat zwei wesentliche Funktionen: (i) In der Vertragserfüllung dokumentiert er den jeweils verbindlichen Stand der Beschaffenheitsvereinbarung (Spezifikation) und alle vereinbarten

22 ISO/TS 16949 – 7.2.3

23 ISO/TS 16949 – 7.2.1 „Ermittlungen der Anforderungen in Bezug auf das Produkt“.

24 Der von der ISO/TS 16949 vorausgesetzte Kommunikationsprozess findet in einer Reihe von weitere Regelwerken vergleichbaren Ranges seinen Niederschlag: Ziel und Zweck der VDA-Schrift „Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette – Produktentstehung – Reifegradabsicherung für Neuteile“, 2. Aufl., Oktober 2009, ISSN 0943-9412, ist es, „mittels eines strukturier- ten Vorgehens durch Abfrage von definierten Messkriterien der jeweiligen Reifegrade, die sich an den Meilensteinen des übergeordneten Gesamtprojektplans der Automobilhersteller orientieren,“ die „vereinbarte Qualität des Lieferumfangs“ sicherzustellen.

25 In der Praxis kommen Defizite in der Kommunikation häufig vor. Nicht selten warten Zulieferer vergeblich auf die Bestätigung einer Änderungsvereinbarung durch den Kunden oder auf die Freigabe des Erstmusterprüfberichts (EMPB). Der Zulieferer kann sich nur damit helfen, dass er den jeweils aktuellen Teilebenslauf zustellt und in der Lieferung darauf oder auf den vorgestellten, aber nicht freigegebenen EMPB ausdrücklich hinweist. Mit der Annahme durch den Kunden ohne Widerspruch kann i. d. R. zumindest von einer konkludenten Annahme ausgegangen werden.

26 Die Begriffe „Verifizierung“ und „Validierung“ sind in der ISO 9000:2005 – 3.8.4. und 3.8.5 definiert.

Qualitätssicherungsvereinbarungen unter der ISO/TS 16949 – Haftungsrisiken und Vermeidungsstrategien

Änderungen. Er dokumentiert das vereinbarte Änderungsmanagement und bestimmt den jeweils gültigen Index-Stand von Zeichnungen und technischen Dokumenten. (ii) Der Teilelebenslauf ist ferner das wesentlichste Instrument der Beweissicherung mit Gültigkeit für die gesamte Lieferbeziehung. In der Produktrealisierung leitet sich aus ihm die Einhaltung aller erforderlichen Prüfungen, Tests und Messungen einschließlich der dabei angewendeten Methoden und Verfahren ab.²⁷ In der Praxis findet man allerdings selten detaillierte Regelungen zum Teilelebenslauf.

3.4 Verzicht auf die Wareneingangsprüfung

Historisch betrachtet war einer der Gründe für den Abschluss einer QSV die vornehmlich kostenorientierte Intention des Einkaufs, auf eine Wareneingangsprüfung nach § 377 HGB ganz zu verzichten oder sie zeitlich weit nach hinten zu verschieben. Der 8. Zivilsenat des Bundesgerichtshofs hatte bereits in einem Urteil vom 19. Juni 1991²⁸ entschieden, dass ein Verzicht auf die Einrede der nicht durchgeführten Wareneingangsprüfung in allgemeinen Vertragsbedingungen unzulässig ist, wenn dadurch selbst offene Mängel nicht mehr unverzüglich gerügt werden müssten.²⁹ In der Literatur wurde daraufhin vorgeschlagen, auf die Wareneingangsprüfung könne nur verzichtet werden, wenn mit dem Lieferanten eine QSV getroffen wurde, aufgrund derer der Käufer darauf vertrauen könne, dass keine mangelhafte Ware geliefert werde.³⁰ Deshalb finden sich heute noch in den meisten QSV Regelungen, nach denen der Lieferant auf die Einrede der verspäteten Mängelrüge nach § 377 HGB verzichtet.

Dieses Abbedingen von § 377 HGB ist mit dem jetzt vorrangig geltenden Primat der vertraglichen Geltung der ISO/TS 16949 nicht (mehr) vereinbar.³¹ Bei vertraglicher Geltung der ISO/TS 16949 muss der Kunde nach Ziffer 7.4.1 (Beschaffungsprozess) der ISO/TS 16949 als zwingend notwendigen Prozess durch geeignete Maßnahmen zielgerichtet sicherstellen, dass seine Vorlieferanten mangelfreie Ware liefern. Er

kann diese Forderungen produkt- oder produktionsprozessspezifisch beim Wareneingang oder prozessbegleitend erfüllen. Hat der Kunde Ware bezogen, bei der sich später herausstellt, dass sie Mängel enthält, die auf den Vorlieferanten zurückzuführen sind, so ist der Beweis des ersten Anscheins erbracht, dass der Kunde keine geeigneten Maßnahmen getroffen hat, um die Lieferung mit mangelfreien Teilen sicherzustellen. Er haftet seinem Kunden in der nächst höheren Wertschöpfungsstufe dafür nach § 280 BGB. Diese Haftung besteht neben der Sachmangelhaftung oder der Produzentenhaftung.

Durch das System der Wechselwirkung aller in der ISO/TS 16949 vorgesehenen Prozesse (ISO/TS 0.2) können weder Ziffer 7.4.1 noch Ziffer 7.4.3 abbedungen werden, ohne die Prozessstrenge der ISO/TS 16949 mit dem übergeordneten Ziel der Fehlervermeidung aufzubrechen und wirkungslos zu machen.³² Die Prüfpflichten aus der ISO/TS 16949 - 7.4.1 und 7.4.3 bestehen wegen ihres Bezugs zum Produktionsprozess als die spezielleren Vorschriften unbedingt. § 377 HGB oder der Verzicht darauf ändern an der Verbindlichkeit und dem Vorrang der Forderungen aus der ISO/TS 16949 nichts.

Die Lieferung mangelhafter Bauteile begründet gegenüber dem eigenen Kunden in der Regel die Vermutung einer Verletzung von Abschnitt 7.4.1 ISO/TS 16949 durch den Lieferanten mit der Folge eines der Höhe nach unbegrenzten Schadensersatzanspruchs gegen den Lieferanten nach § 280 Abs. 1 BGB.³³ Die Verpflichtung, die Mangelfreiheit von Zukaufteilen nach ISO/TS 16949 - 7.4.1 sicherzustellen, korrespondiert mit der Pflicht zur Verifizierung beschaffter Produkte nach ISO/TS 16949 - 7.4.3. Danach müssen alle Maßnahmen und Prüfungen getroffen werden, „durch die sichergestellt wird, dass das beschaffte Produkt die festgelegten Beschaffenheitsanforderungen erfüllt“. Der Prüfumfang entspricht den produktspezifischen Untersuchungspflichten nach § 377 HGB, die umso höher sind, je sicherheitsrelevanter ein Produkt ist oder je größer ein Folgeschaden sein kann, wenn die Untersuchungen nicht durchgeführt werden.³⁴

- 27 Der Teilelebenslauf ist eine private Urkunde mit der ihr nach § 416 ZPO zugeordneten Beweiskraft. Er wird in zahlreichen Vertragsdokumenten in der Automobilindustrie in dieser Funktion eingesetzt. In der von der Volkswagen AG als Bedingung für den Abschluss eines Liefervertrags eingesetzten Konzeptverantwortungsvereinbarung (KVV) unterliegt der Teilelebenslauf strengen Schriftlichkeitsanforderungen, um die wesentliche Bedeutung für den verbindlichen Vereinbarungsstand zu dokumentieren. Näher zur KVV: Helmig, Die Konzeptverantwortungsvereinbarung von VW im Konflikt mit Angemessenheit und Transparenz, *PHi*, 2009, 30.
- 28 BGH NJW 1991, 2633 f.; Der X. Senat des BGH hat diese Rechtsprechung im Urteil v. 17.10.2002, Az. X ZR 248/00, BGHReport 2003, 285 ff., fortgesetzt mit der Feststellung: „Ist eine sachlich gebotene und zumutbare Art der Untersuchung nicht branchenüblich, so verdient eine solche Übung keinen Schutz.“
- 29 In der Entscheidung vom 17.9.2002, Az. X ZR 248/00, hat der BGH den allgemeinen Verzicht auf eine Wareneingangsprüfung für unzulässig erklärt.
- 30 S. z. B. Balsmeier, Deutschland: Qualitätssicherungsvereinbarungen in der Praxis, in *PHi* 99, 160, 164 f.; Kessel/Passauer, Einkaufsbedingungen in der Automobilindustrie, *Betriebs-Berater* 2004, 19974, 1975; Kannowski, *Betriebs-Berater* 2007, 2301.
- 31 Ausf.: Helmig, Die ISO/TS 16949 steuert den Sachmangelregress in der automotiven Zulieferkette, *PHi*, 2011, 81, 89.
- 32 Ähnlich wie bei der VOB/B ist die ISO/TS 16949 unter AGB-rechtlichen Gesichtspunkten zu prüfen, wenn sie auch nur in Teilbereichen geändert wird. Näheres: Helmig, *PHi* 2011, 84; ähnlich zustimmend Kreifels/Weide a. a. O. (Fn. 3), § 61 Rn. 4.
- 33 OLG Nürnberg, *Urt. v. 25.11.2009*, Az. 12 U 715/09, *BecksRS* 2010, 00067.
- 34 „Dem Käufer aus früheren Lieferungen bekannte Schwachstellen der Ware müssen eher geprüft werden als das Vorliegen von Eigenschaften, die bislang nie gefehlt haben“, BGH, *Urt. v. 14.10.1970* – Az. VIII ZR 156/68, *BB* 1970, 1416; *Urt. v. 3.12.1975*, a. a. O. (Fn. ?); *Urt. v. 20.4.1977* – Az. VIII ZR 141/75, *BB* 1977, 1408; *Urt. v. 19.06.1991* – Az. VIII ZR 149/90, NJW 1991, 2623; Gemeinschaftskommentar. Z. HGB/Achilles, 6. Aufl. 1999, § 377 Rn. 29.

In einem Regressprozess des Kunden A gegen seinen Unterlieferanten B liegt es für den Unterlieferanten B nahe, dem Kunden A wegen der unterlassenen Eingangsprüfung mit Verweis auf die Ziffern 7.4.1 und 7.4.3 ISO/TS 16949 dessen erhebliches Mitverschulden nach § 254 BGB am später eintretenden Schaden entgegenzuhalten.³⁵ Aufgrund der oben angesprochenen Präventionsfunktion von QSV für die gesamte Lieferkette,³⁶ handelt allerdings der Unterlieferant B widersprüchlich, wenn er den Einwand nach § 254 BGB erhebt, obwohl er in einer QSV seinen Kunden A von der Obliegenheit der Eingangsprüfungen nach § 377 HGB ganz oder zeitlich verschoben entbunden hat. Er hat mit der vertraglichen Entbindung des Kunden A von dessen Obliegenheiten einen Vertrauenstatbestand dahin begründet, dass sich Kunde A darauf verlassen konnte, er könne auf die Wareneingangsprüfung verzichten, weil die Warenausgangsprüfung die Fehlerfreiheit hinreichend sicherstelle.³⁷ Die Enttäuschung des Vertrauenstatbestands geht grundsätzlich zulasten des Unterlieferanten B. Hier ist aber zu differenzieren: Bei gleich starken Vertragspartnern auf Augenhöhe dürfte die Haftung zu gleichen Teilen zu verteilen sein. Bei einem Vertragsverhältnis, in dem der Kunde A dem Unterlieferanten B die Entbindung von der Obliegenheit zur Eingangsprüfung aus eigenem Kostensparnisgründen abgetrotzt hat, wird der Einwand des Unterlieferanten aus § 254 BGB mit den Argumenten aus der ISO/TS 16949 - 7.4.1 und 7.4.3 Erfolg haben.

Wenn die Beteiligten einer Lieferkette die ISO/TS 16949 als übergeordnetes Organisationsregelwerk akzeptieren und dieses in der täglichen Praxis umsetzen, dann hat die Präventionsfunktion der ISO/TS 16949 Vorrang vor dem bilateralen Verzicht auf eine Eingangsprüfung.

4 Prüfmittel und Prüfmethoden

Durch die Vereinbarung der ISO/TS 16949 als vertraglicher Bestandteil der QSV wird dem Lieferanten eine allgemein gehaltene Prozessstruktur für die Entwicklung und Herstellung von Produkten sowie korrespon-

dierend immer auch für die Produktionsprozesse vorgegeben. Selten findet man in QSV aber Regelungen über Prüf- und Messverfahren oder Methoden. Wenn überhaupt, findet man nur Verweise auf kundenspezifische Werksnormen. Die Erfahrung zeigt, dass aber gerade hier erheblicher Regelungsbedarf in der QSV besteht, um durch die Eindeutigkeit von Prüf- und Messverfahren und Methoden eindeutige Produkt- und Produktionsprozessparameter festzulegen. Unterschiedliche Messverfahren können z. B. für beide Vertragspartner zu erheblichen Kosten führen, die vermeidbar sind, wenn diese in der QSV eingehend geregelt sind. Die Anwendung eines nicht geregelten und abgestimmten Messverfahrens wäre dann wiederum eine Pflichtverletzung, für die der Geschädigte Schadensersatz nach § 280 Abs. 1 BGB verlangen könnte.³⁸

Die in der Praxis verwendeten QSV sind überwiegend regressorientiert und nicht von der Prozessstruktur der ISO/TS 16949 abgeleitet. Eine QSV erfüllt aber nur dann ihre Funktionen zur Fehlervermeidung in der Wertschöpfungskette, wenn sie dem roten Faden der ISO/TS 16949 folgt, wie etwa die oben erwähnte QR83 von ZF, in der zu jeder Forderung der Richtlinie die genaue Referenz zu dem entsprechenden Abschnitt in der ISO/TS 16949 angegeben ist.

5 Deliktische Ansprüche aus der QSV

5.1 Ansprüche des Endverbrauchers

Unter den Bedingungen einer auf Fehlervermeidung ausgerichteten Wertschöpfungskette ist der Verzicht auf die Wareneingangsprüfung oder die Vernachlässigung von Prozessen eine Verletzung der Verkehrssicherungspflicht gegenüber dem Endverbraucher, der auf die Einhaltung der Fehlervermeidungspflicht vertraut. Er erwartet ein sicheres Fahrzeug und rechnet nicht damit, dass aus kostenorientierten Maßnahmen innerhalb der Wertschöpfungskette auf sicherheitsrelevante Prüfungen verzichtet wird. Auf dieses Risiko in der Wertschöpfungskette wird er weder vom Fahrzeughersteller noch von einem sonstigen Zulieferer oder dem Händler

³⁵ Die Wareneingangsprüfung ist eine im Interesse des Kunden liegende Obliegenheit. Verletzt der Kunde seine ihm selbst nützende Obliegenheit, kann der seinen Lieferanten dafür schwerlich in Anspruch nehmen. BGH, Urt. v. ? – Az. X ZR 248/00.

³⁶ S. dazu Ziffer 1.1 der ISO/TS 16949.

³⁷ Ähnlich Ensthaler/Gesmann-Nuissl/Müller, a. a. O. (Fn. 9), 187.

³⁸ In der Praxis tritt diese Fehlerquelle häufig auf, etwa bei Toleranzen: Wie die Toleranz bestimmt wird, ist oft nicht geregelt, obwohl es dabei wesentlich auf die dafür einzusetzenden Prüfmittel- und Prüfmethoden ankommt, die wegen der üblichen Messunsicherheiten zu unterschiedlichen Ergebnissen führen können. Ohne eine genaue Regelung in der QSV sind Fehler vorprogrammiert. Die ISO/TS 16949 verlangt deshalb in Abschnitt 8.2.3.1 die Überwachung und Messung von Produktionsprozessen, zu der notwendig die Abstimmung der Prüfmittel und der Prüfmethoden gehört.

Qualitätssicherungsvereinbarungen unter der ISO/TS 16949 – Haftungsrisiken und Vermeidungsstrategien

hingewiesen, kann es nicht einschätzen und deshalb auch nicht bewältigen (§ 6 Abs. 1 Nr. 1 Produktsicherheitsgesetz). Die Regressszenarien in der Zuliefererkette interessieren ihn nicht.

Es wäre (noch) zu weit gegriffen anzunehmen, eine QSV entwickle einen Vertrag zugunsten Dritter oder mit Schutzwirkung für den Endverbraucher. Aber im Kern wird sich nicht leugnen lassen, dass die QSV auf der Grundlage der ISO/TS jedenfalls eine Funktion in diese Richtung hat. Geht man von dem Verbot aus, unsichere Produkte auf dem Markt bereitzustellen³⁹ und berücksichtigt man den Ansatz des 6. Zivilsenats des BGH in der Airbag-Entscheidung⁴⁰, dann gehört hierzu mindestens die Einhaltung der von der ISO/TS vorausgesetzten Prozesse zum Stand der Technik. Es liegt nahe, diesen Gedanken weiterzuentwickeln, um der Forderung des BGH zu genügen, Konstruktionen – sie werden von den Prozessen der Produktrealisierung erfasst – müssten dem jeweils neusten Stand von Wissenschaft und Technik genügen. Dann kommt man jedenfalls für alle sicherheitsrelevanten Bauteile zu einem klaren Ergebnis, das zu erreichen einer QSV inhärent ist.

Die Nichteinhaltung einer QSV begründet (noch) keine deliktischen Ansprüche des Endverbrauchers. Allerdings kann im Produkthaftungsprozess durch die aus der ISO/TS 16949 abgeleiteten Prozesse das Beweismaterial für die haftungsbe gründende Kausalität ergeben, die den Ausreißereinwand erschweren.

5.2 Ansprüche aus § 826 BGB

Der Abschluss einer QSV ist eine vertragliche Vereinbarung, die unter der Voraussetzung geschlossen wird, dass die Vertragsparteien sie einhalten können. Das ist jedenfalls in der Automobilzulieferindustrie keine Selbstverständlichkeit. In dieser Branche arbeiten viele mittelständische Unternehmen, die zwar über ein hoch spezialisiertes Know-how verfügen. Sie sind, wie die Erfahrung zeigt, den vertraglichen Forderungen der Industrie oft nicht gewachsen und haben häufig aus finanziellen Gründen nicht die Fähigkeit, den Forderungen der

QSV zur Bereitstellung hinreichender Ressourcen zu genügen. Ein daraus folgendes Risiko kann im Einzelfall zu einer Haftung nach § 826 BGB führen, wenn damit das Entstehen und Weitergeben von Schadenspotenzial erheblichen Ausmaßes möglich ist und in Kauf genommen wird. Entscheidungen dazu gibt es soweit ersichtlich nicht. Der 6. Zivilsenat des BGH hat allerdings im Urteil vom 31. März 1998 (Transistor – Zentralverriegelung)⁴¹ angedeutet, dass er das Inkaufnehmen von fehlerhaften Produkten in großem Umfang und ihre Auslieferung als sittenwidrige Schädigung nach § 826 BGB bewerten könnte.

6 Organisationsverschulden

Die ISO/TS 16949 geht von einer stringenten Unternehmensorganisation für die Erfüllung aller Prozessforderungen der Norm aus. Auf die Einzelheiten der Forderungen nach Kapitel 5 (Verantwortung der Leitung) kann hier aus Platzgründen nicht näher eingegangen werden. Es muss der Hinweis genügen, dass die Verantwortung des Managements für das Funktionieren des QMS unter dem Gebot der Fehlervermeidung wesentlicher Bestandteil des Risikomanagements des ganzen Unternehmens ist (§ 91 Abs. 2 AktG). Die Nichteinhaltung der Vorgaben einer auf der ISO/TS 16949 basierenden QSV indiziert ein Organisationsverschulden des Managements.

7 Versicherung

Die QSV mit Einbeziehung der ISO/TS 16949 als Vertragsbestandteil ist eine schriftliche Vereinbarung. So kann etwa die bewusste Entscheidung, die erforderlichen personellen und sachlichen Ressourcen (ISO/TS 16949 - 6.1 [Bereitstellung von Ressourcen] und 6.2 [Personelle Ressourcen]) trotz vertraglicher Vereinbarung der ISO/TS 16949 nicht bereitzustellen, als bewusste Abweichung schriftlicher Vereinbarungen nach Ziffer 6.2.4 der Produkthaftpflichtbedingungen gewertet werden, die die Deckung aus der Produkthaftpflichtversicherung gefährden kann. Gefährdet wäre die Deckung insbesondere auch dann, wenn ein Gericht wegen einer bewussten Missachtung der

39 Art. 1 Nr. 1 der Richtlinie Allgemeine Produktsicherheit v. 3.12.2001, EU-Amtsblatt v. 15.1.2002 L11/4.

40 BGH, Urt. v. 16.6.2009 – Az. VI ZR 107/08, NJW 2009, 2953; Helmig, Die Airbag-Entscheidung im Kontext zum Gemeinschaftsrecht – Vertragsrelevanz für die Automobilindustrie, PHi 2009, 190.

41 BGHZ 138, 230 – Az. VI ZR 109/07 = NJW 1998, 1942.

QS-Anforderungen eine sittenwidrige Schädigung nach § 826 BGB annahme (s. o.), denn dies würde zumindest eine bedingt vorsätzliche Schädigung bedeuten.

8 Fazit

Die vertragliche Geltung der ISO/TS 16949 in einer QSV dient im Wesentlichen funktional der Prävention, der Beweisumkehr, der Haftungsverteilung, der Rationalisierung, der Garantiregresssicherung und der Rückverfolgbarkeit.

Die QSV ist eine Vereinbarung sui generis⁴² mit der Besonderheit, dass sie vertraglich bindend Organisationsformen des Zulieferunternehmens als Bedingung für die Leistungserbringung festlegt.

Eine Verletzung der Organisationspflicht begründet unabhängig von Mängeln der Leistung in Bezug auf das Produkt Schadensersatzansprüche nach § 280 Abs. 1 BGB. Diese Ansprüche aus § 280 BGB unterliegen der gesetzlichen Regelverjährung und nicht der kaufvertraglichen Verjährungsfrist.

Die QSV ist auf die Fehlervermeidung in der gesamten Wertschöpfungskette gerichtet. Die Pflicht zur Prüfung zugekaufter Produkte ist unabdingbare Leistungspflicht. Der Verzicht auf die Sicherstellung der Mangelfreiheit von Zukaufteilen durch die Wareneingangsprüfung nach ISO/TS 16949 - 7.4.3 setzt den Kunden dem Einwand des wesentlichen Mitverschuldens und der Verletzung der Schadenminderungspflicht aus. Gegenüber dem Kunden in der nächsten Stufe der Wertschöpfungskette macht sich der Lieferant schadensersatzpflichtig.

Die QSV beruht auf gegenseitigen kongruenten Kommunikationspflichten. Wer nicht kommuniziert, begeht eine Pflichtverletzung nach § 280 BGB.

Deliktische Ansprüche aus § 823 Abs. 1 und 2 sowie aus § 826 BGB sind denkbar.

Ob die QSV Schutzwirkung für Dritte hat, ist nicht geklärt.

Die Nichteinhaltung einer QSV kann den Versicherungsschutz gefährden.

Die Haftungsfolgen aus einer QSV auf der Basis der ISO/TS 16949 können nicht dazu verleiten, auf eine QSV zu verzichten. An der Rechtslage würde sich dadurch nichts ändern, weil die ISO/TS 16949:2009 ein globaler Standard der Automobilindustrie ist und deshalb bei jeder Vertragsauslegung zu denselben Ergebnissen führt. Notwendig ist, die QSV umzusetzen, indem im maßgeblichen Kommunikationsprozess Fragekompetenz des Lieferanten und Antwortkompetenz des Kunden stets deckungsgleich sind. Schließlich ist die QSV ein gegenseitiger Vertrag, der auf der Wechselwirkung der in der ISO/TS 16949 beschriebenen und vorausgesetzten Prozesse beruht.

.....
⁴² Ensthaler/Gesmann-Nuissl/Müller, a. a. O. (Fn. 9), 139.