



Manual:
Supplier Requirements



Revision level: 00	翻译	已检查	批准
经	D. Chen	J. Zheng	L. Tang
日期	2018 年 10 月 31 日	2018 年 11 月 06 日	2018 年 11 月 08 日

变更管理对印刷品无效！

内容

PART I	简介	3
1.	保密协议 (NDA) 和客户保护	4
2.	行为准则.....	4
PART II	供应商质量	5
3.	对于供应商的总要求	5
a.	质量和环境管理系统	5
b.	识别和可追溯性	5
c.	文档记录.....	5
d.	提供信息的义务	6
e.	持续改进过程.....	6
f.	监督协议实施.....	6
4.	先期质量策划.....	6
a.	组建团队.....	6
b.	可行性分析	7
c.	过程流程图	7
d.	过程失效模式与效果分析 (FMEA) 流程.....	7
e.	控制计划.....	7
f.	原材料、外部服务.....	7
g.	子供应商.....	7
5.	首次取样流程.....	8
a.	初步取样的原因	8
b.	首样报告的构成	8
c.	IMDS 要求.....	8
d.	符合性再认定测试.....	9
6.	批量生产.....	9
a.	过程和作业指导书.....	9
b.	预防性维护	9
c.	作业准备验证.....	9
d.	连续测试.....	9
e.	测试仪器、过程和设备能力	11
▪	测试仪器性能	11
▪	过程和设备能力.....	11
7.	发货与进货检查	12
8.	投诉处理 / 8D 流程	12
9.	其他适用文档.....	13

PART III	商务	14
10.	采购订单.....	14
11.	价格和发票.....	14
12.	不可转让信用证.....	14
13.	风险的转移和专属权的保留.....	14
14.	分批交货、短装交货和溢装交货.....	15
15.	交货日期.....	15
16.	质保和产品责任.....	16
17.	制造商延伸责任.....	16
18.	我方品牌名称的使用.....	16
19.	专利权.....	16
20.	不可抗力.....	16
PART IV	法律架构条件	17
21.	违约补救.....	17
22.	执行地点、裁判地点、适用法律、合同语言.....	17
23.	效力范围.....	17
24.	合同中止条款.....	17
PART V	供应商物流	18
25.	各地 b&m 关于以下项目的附录.....	18
PART VI	供应商签字	19

Part I 简介

baier & michels 集团公司 (以下简称 b&m 公司) 隶属于跨国公司伍尔特集团 (Würth Group) , 伍尔特集团在全世界拥有 70,000 多名雇员。

作为专业供应商, b&m 为汽车工业提供螺栓、螺母、垫圈、铆钉、弹簧、定制连接件和紧固件、贮配系统以及范围广泛的物流服务。用户的殷切期盼和激烈的国际竞争要求我们不断改进产品、提高服务, 优化工艺流程和业务运营。作为全球汽车工业物流及技术服务供应商和紧固件技术领域制造商, 通过各方面品质提升客户满意度是 b&m 成功的关键因素, 对于您——我们的供应商——也同样如此。

力争零缺陷交付是我们的必须条件, 而这一目标只能通过 b&m 和其供应基地共同努力方能实现和保持。

避免、而不是发现缺陷。并不断完善整个工艺链 — 从客户需求、报价、下单到产品研发、生产启动、连续交付和现场作业 — 既是我们义不容辞的责任, 也需要我们供应商的积极帮助才能实现。

本指导方针勾画了 b&m 对我们供应商的要求, 同时也作为国际有效标准、方法和实施指南 (例如由德国汽车工业协会 (VDA)、美国汽车工业行动集团 (AIAG)、国际汽车特别工作组 (IATF) 制定) 以及我们汽车业客户的特别要求, 这些要求对于实现我们的目标是必不可少的。本指导方针使我们得以实施通用的品质战略, 以最少的成本确保供应商和 b&m 之间的流程顺利。

1. 保密协议 (NDA) 和客户保护

我方提供的所有文档，包括图纸、草图以及样本，始终是我方的专有财产。供应商有义务防止第三方以任何形式获取这些文档；使用文档和样品仅允许用于该特定采购订单；不得复制文档；悉心处理文档和样品；妥善保存，完成订单后立即交还。从该订单衍生的我方制造工艺必须保密，不得（即使在订单完成后也不得）用于供应商自有生产或用于向 b&m 竞争对手供货。对于由我方研发的新特性，我方保留一切权利，尤其是由专利获批准或注册实用模型所产生的权利。供应商不得自行使用按照我方文档（例如图纸、模型或同等文件）或保密协议所生产的产品，也不得将其卖给或交给第三方。

供应商有义务对任何接受自 b&m 的信息和专业知识保密。将此类信息传播给第三方需要 b&m 的书面许可。供应商有义务要求其子供应商签订等效的保密协议。该协议具有无限效力，并且业务关系到期后依然有效。

在客户审核时（见 3.B），供应商必须（按要求）同意与 b&m 签订的客户保护协议。

2. 行为准则

b&m 行为准则对所有业务伙伴均有约束力。一旦签订 b&m 供应商手册，即表示供应商同意接受 b&m 行为准则并按照该准则行动；行为准则可从 b&m 联系人处索取或从 b&m 网站下载。

www.baier-michels.com/download/codeofconduct

Part II 供应商质量

3. 对于供应商的总要求

a. 质量和环境管理系统

供应商应在其公司内实施有效的质量管理体系，从而证实其质量能力。

符合 ISO/TS 16949 (2018 年 10 月 1 日以后 : IATF 16949) 要求的质量管理系统是成为 b&m 供应商的前提条件。最低要求为基于当前版本 ISO 9001 的认证。但供应商应力争获得符合 ISO/TS 16949 (2018 年 10 月 1 日以后 : IATF 16949) 及 ISO 14001 (当前版本) 的环境管理系统认证。

可按照当前版本的 VDA 卷宗和/或 AIAG 参考手册内容定义附加条件。除此之外，还应顾及相应的汽车终端客户所提出的客户特别要求。

所有交付 b&m 的产品均需符合生产厂家及终端用户所在地的法律和政府规定 (例如欧盟指令 2000/53/EG、REACH、RoHS、IMDS、根据无冲突采购倡议 (CFSI) 的冲突矿产规定)。

若认证过期且未计划重新认证，应在过期日期三个月之前通知 b&m。供应商应主动向 b&m 采购部门提交新认证。若认证被收回，应立即书面报告 b&m。b&m 保留在必要时进行短期提前通知与客户一同审核供应商生产工厂的权利。

供应商应确保其子供应商也符合上述要求。供应商应有能力提供由可信的认证公司认证的有效证书，以作为证明。若供应商转包，则其承包商必须满足本指导方针的要求。使用及变更承包商必须及时通知 b&m 并经过其许可。应进行生产过程和产品的批准 (首次取样)。

b. 识别和可追溯性

在交货单据和发票上，应至少注明 b&m 的订单号、b&m 部件编号和供应商批次编号。采用可重复使用的包装 (例如小型载具) 交货时，应在交货单据上记录所使用包装的编号和类型。供应商须确保：一旦发现质量缺陷，须能立即识别受影响或可能受影响的产品和发货批次 (通过批次追溯到之前所使用的物料批次)。

供应商应按要求提供原产证明，并告知 b&m 所交付货物的海关关税号。

c. 文档记录

供应商应保存用于对

所进行的服务进行追溯的文档记录，以便随时查询；所述记录应保存至少 15 年（另见 VDE 第 1 卷）。b&m 在获悉规格变更（图纸、标准等）后将立即通知供应商，以便在合理的时间范围内将变更内容合并到生产所用的文档中。b&m 将记录变更发生的时间并传递给供应商。

d. 提供信息的义务

生产环节和/或质量管理系统组织发生重大变动时，供应商应在受变动影响的首次出货前通知 b&m。对既定产品规格的任何变更均需 b&m 书面同意，必要时还需要在首批出货前对新生产过程和产品进行批准（首次取样）。

e. 持续改进过程

供应商应为其公司的所有产品、过程、操作程序和服务实施组织化的持续改进过程。供应商应能证明，该过程用于交货给 b&m 的产品和所有与该业务关系相关的活动。供应商应验证对于质量性能、价格、交货性能、灵活性和协作所进行的持续改进的效果。供应商应按要求向 b&m 呈交相应的持续改进程序和措施。

f. 监督协议实施

b&m 有权经过提前通知对本指导方针中协定措施的实施情况进行监督，以确保其效果。

4. 先期质量策划

我方负责在新项目早期让供应商介入质量策划。作为原则，我方要求供应商在项目管理架构内进行系统性的质量策划。该计划同时包含供应商生产的部件和采购部件。除非另外协定，该策划必须贯彻执行并持续实施，从原型阶段开始，到试生产阶段，再到量产。

供应商应至少执行以下策划步骤：

a. 组建团队

供应商须为新产品或改良产品的生产准备配置跨部门团队，并可以使用自己的设计作为格式表或规格。

b. 可行性分析

供应商必须在合同评审范围内对 b&m 提供的技术文档（例如图纸、规格、包装规定、需求规格等）进行分析和评估。通过合同评审，供应商可整合其经验和有益于双方的建议。提交给 b&m 的报价应附有相应的可行性分析书面资料。

c. 过程流程图

供应商应提供覆盖整个工艺链的过程流程图。所有产品均需生成流程图。流程图须包括所有关于过程步骤、内部/外部运输、运输方法以及所使用机械、设备和资源的信息。提交的生产需求和原始零件图纸以及过程说明应与要求一致。

d. 过程失效模式与效果分析 (FMEA) 流程

对提供给 b&m 产品制造过程中涉及的所有过程，供应商均需进行风险评估 (FMEA)，每当产品和/或过程质量出现误差，以及工艺变更时，应更新 FMEA。分析中应包括所有涉及产品安全的参数。任何紧要的问题点应立即通过采取适当的纠正和预防措施改进，以保障规格、特性和产品安全以及生产能力。为实施这些措施，必须落实截止期限和责任人，并报告给拜尔米。

e. 控制计划

控制计划应考虑到过程 FMEA 的效果、相似过程和产品以及应用改进方法的经验等。

供应商应基于控制计划，确保所有系列测试的一致性考虑到既定的措施、测试设备和抽样方案。

b&m 可要求供应商提供控制计划和所有相关的文档（部件和过程批准记录以及测试结果）。

f. 原材料、外部服务

供应商应自主对原材料、采购部件、外部服务和外部生产进行适当的进料检查，判断来料及服务是否符合 b&m 指定的规格和/或技术要求。必须确保所有原材料、采购部件、外部服务和外部生产可追溯。

g. 子供应商

供应商对其子供应商提供的产品和服务负全部责任，并且必须例如通过定期审核确保其子供应商的质量能力。

供应商应在其能力范围内尽可能支持 b&m 并在需要时尽力对其子供应商进行审核。

5. 首次取样流程

为进行产品批准，供应商应在开始量产前呈交符合所有要求及特性的初样。由此可及时修正误差，避免量产时出现系统性错误。未经批准的部件和过程原则上不允许量产。首样必须完全在量产条件下、采用量产设备制造。

在预订初样报告 (ISR) 时，b&m 提前定义取样流程是否符合当前版本 VDA 第 2 卷或 AIAG 参考手册《生产件批准程序 — PPAP》的要求。应达到的递交级别也将在该阶段确定。

a. 初步取样的原因

除新部件/产品以外，以下情况要求必须进行初步取样流程：

- 之前被 b&m 否决的不符合必须在 ISR 中纠正。
- 基于设计文档变更、规格或所用材料变更的产品改良
- 使用了新的或改良的工具（除快速损耗模具外，例如滚丝模等）、模具、模型等，包括配件或备品
- 生产程序或方法变更
- 工具或生产设施迁移至新厂址
- 供应商、材料或服务（例如热处理）变更
- 生产工具超过十二个月未使用后重新批准
- 由于质量问题，b&m 要求停止交货，以等待进一步协调

b. 首样报告的构成

作为样品订单的一部分，供应商将收到 b&m 的“供应商 ISR 检查表”。该表列出了供应商需要提交的文档和凭证。若未发送“供应商 ISR 检查表”，则请求第 3 级 PPAP。

c. IMDS 要求

依照欧盟指令 2000/53/EG（关于报废机动车的指令），汽车工业中有多种物质禁止或限制使用。为验证是否符合该指令，须将成分输入国际材料数据系统（International Material Data

System -> www.mdsystem.com) 并通过该平台向 b&m 公开，以用于评审和审批 (可从 b&m 联系人处索取 b&m 的 IMDS 公司 ID。)

在 IMDS 中输入成分是初样测试报告的组成部分之一。IMDS 中的项目 ID 编号应在 ISR 封面上注明。

d. 符合性再认定测试

在量产开始前，供应商应与 b&m 协调测试内容、范围和间隔，并记录在生产控制计划中。除非另外协定，至少每年进行一次全面符合性认定。如果测试结果不合格，须确定错误原因，采取补救措施并立即通知 b&m 质量部门。按照生产控制计划，所有产品须根据客户指定使用的材料和功能接受尺寸检测和功能性测试。供应商应在 b&m 提出要求后的 3 个工作日内提交文档。

6. 批量生产

a. 过程和作业指导书

供应商须为实施过程所涉及的人员提供书面的过程和作业指导书。过程和作业指导书的范畴由相应的过程和雇员的培训等级决定。

b. 预防性维护

供应商有义务为生产设备建立并维持全套预防性维护系统。预防性维护计划和根据计划执行的维护措施须进行记录，以便 b&m 评审。

c. 作业准备验证

在转换生产后，以及应用新设置时，须确保产品的要求和规格与制件一致。为此目的，须进行作业准备验证和初件检验。验证和检验的结果须记录和存档 (例如质量控制图) 。

d. 连续测试

基本上所有产品和过程特性均很重要，须确保过程可靠。特殊特性需要过程能力证明 (见“过程和设备能力”)。为此，供应商须采用适当的方法 (例如质量控制图 (SPC)) 监控这些特性。

若无法验证过程能力，须进行 100% 检查。无法测量或只能以破坏性测试验证的特殊特性应采用合适的方法、在合理的范围内进行监控。需要时，供应商应在启动批量生产前与 b&m 就样品的可接受限度达成一致。

e. 测试仪器、过程和设备能力

供应商应采用适当的统计方法，确保机器、工具、测量和测试仪器及应用这些机具设备的过程适合于并且有能力制造交付给 b&m 的产品。

▪ 测试仪器性能

供应商应采用适当的测试仪器，确定所有特性的测试方法。对于所有设计的测量系统均需验证测试过程的适合性。验证时须顾及整个测量程序和需测量特性的公差。

▪ 过程和设备能力

在 VDA 第 4 卷第 1 部分中，对于机器性能和过程能力检查进行了明确的规定，须严格执行。需提供性能证明的特性由 b&m 在拜尔米提供给供应商的图纸上确定。但供应商仍有责任定义涉及其自身过程或可能成为子供应商特性的其他特性。特殊和关键的特性通过各种符号标记在 b&m 图纸上。以下概览中列出了图纸所用符号、其含义及其要求的设备和过程能力：

符号	含义	要求
	关键特性	设备能力指数 $C_{mk} \geq 1.67$ 过程绩效指数 $P_{pk} \geq 2.00$ 过程能力指数 $C_{pk} \geq 1.67$
	测试特性	设备能力指数 $C_{mk} \geq 1.67$ 过程绩效指数 $P_{pk} \geq 1.67$ 过程能力指数 $C_{pk} \geq 1.33$
	功能特性	设备能力指数 $C_{mk} \geq 1.67$ 过程绩效指数 $P_{pk} \geq 1.67$ 过程能力指数 $C_{pk} \geq 1.33$
	安全特性	设备能力指数 $C_{mk} \geq 2.00$ 过程绩效指数 $P_{pk} \geq 2.00$ 过程能力指数 $C_{pk} \geq 1.67$

若这些最低要求暂时无法满足，须执行 100% 测试，直至通过适当的纠正措施达到所需的能力指标。若由于技术或工艺原因无法达到能力指数，须在取样阶段与 b&m 沟通并协商。

7. 发货与进货检查

包装应符合 b&m 针对部件的包装规定。若无包装规定，供应商应保障包装妥善和充分。

按照 b&m 订单号，发货日期应通过订单确认件的形式报给 b&m 调度负责人，并且必须严格遵守。

根据生产控制计划要求所需的检查在供应商处进行。

除此之外，b&m 将对进货进行检查，包括一致性检验、有无可见的外部损坏、量化和抽查尺寸是否符合生产控制计划要求。

8. 投诉处理 / 8D 流程

若出现投诉，即若 b&m 收到不符合规格要求的产品或服务，将提供检验报告并转发给供应商。收到投诉后，供应商应立即触发其 8D 流程，启动紧急措施，并在 24 小时内将结果汇报给拜尔米检验报告处理人。原则上，b&m 希望供应商能在 10 个工作日内完成 8D 流程。在特殊情况下，若无法在 10 个工作日内完成，须与 b&m 协调约定新的完成日期。完成的 8D 报告应在约定期限前主动提交给 b&m 处理人。b&m 保留在供应商处对措施实施和效果进行监督的权利，监督将在短期产品和过程审核的架构内进行。

供应商应取回不良品或已发出、但与合同不符的产品或部件，如果已发出的货物对 b&m 无用，供应商应将其换成良品。

将通过协商决定，是否整批退货，以及是由供应商派自己的员工还是指派第三方服务提供商前往客户公司，以进行 100% 检查并分拣已按合同发出的商品。

若供应商无法在既定的宽限期内消除故障或换发货，b&m 有权自行消除已知的所有故障，或请第三方消除故障，或另采购换货。

供应商须承担因产品不符合要求而产生的经济责任，包括由防范、分拣、超额运费、返工、维修成本、管理费用和更换损坏物料而产生的花费。

换发货的质保与原发货承诺的相同；换发货质保时间重新计算。

一旦发现缺陷，将立刻报告供应商。此时，供应商不得以缺陷发现时间晚为理由推脱。若由于缺陷而造成间接损坏，若 b&m 能提供损坏由缺陷引起的证据，供应商还需为此负责。

9. 其他适用文档

本指导方针中概述了质量管理标准及方法，有关这些标准和方法的详细说明请参考以下适用文档各自的最新版本。

- ISO 9001:2015 “质量管理体系，要求”
- ISO 14001 “环境管理体系”
- IATF 16949 “质量管理体系 — 对汽车工业中批量和零部件生产的特殊要求”
- QS-9000-Manual “FMEA — 失效模式与效果分析”
- QS-9000-Manual “APQP — 先期产品质量策划”
- QS-9000-Manual “PPAP — 生产件批准程序”
- QS-9000-Manual “SPC — 统计过程控制”
- QS-9000-Manual “MSA — 测量系统分析”
- VDA 第 1 卷“记录和存档”
- VDA 第 2 卷“交货质量保证”
- VDA 第 4 卷“质量保证流程图”
- VDA 第 4 卷，第 3 部分“批量生产前的质量保证 — 项目规划”
- VDA 第 5 卷“测试过程适合性”
- VDA 第 6 卷，第 1 部分“质量管理体系审核”
- VDA 第 6 卷，第 3 部分“过程审核”
- VDA 第 6 卷，第 5 部分“产品审核”
- 2002/95/EG 指令 RoHS“对电气和电子设备中使用特定有害物质的限制”
- 2000/53/EG 指令“关于报废机动车的指令”
- 欧盟指令 1907/2006 REACH “化学品登记、评估和授权”

Part III 商务

10. 采购订单

无书面采购订单的交付将被拒绝。供应商收到采购订单后，返回加盖印章和签字的订单复印件并且/或者发送带公司抬头的订单确认函，以明确订单收悉。若供应商在收到订单后 3 个工作日内未返回订单确认函或盖章签字的订单复印件，b&m 将视作订单已被供应商完全接受。

供应商开始执行采购订单即意味着完全接受订单及其包含的相关文档（技术规格、术语等等）。双方以采购订单、特殊条件和附件达成的协议，优先于之前的任何协议。供应商接受采购订单及其附件将自动取消供应商一般销售条件。

11. 价格和发票

采购订单中所列和/或与供应商协定的价格为固定价格。发货期间不接受更改，尤其是电话订货。我方不接受价格调整条款。

价格不含法定增值税。供应商无权因税法改变或其他环境和条件的变化而相应地抬高价格。订货方可自由选择付款以采购订单下单或到期日期的汇率为基准。

发票须独立发函或电子邮件寄送。服务发票须附经认证的工资单或工时表。

12. 不可转让信用证

未经 b&m 法律代表的书面许可，来自供应商的信用证不可转让给第三方。

13. 风险的转移和专属权的保留

货物抵达 b&m 限定的约定目的地前，风险由供应商承担。当货物运达 b&m 限定的接收站时，风险转移至我方。一旦货物被我方接收，即成为我方财产。我方不接受保留专属权。

14. 分批交货、短装交货和溢装交货

除非我方同意，否则分批交货将不被接受。交货短装量不得超过 5%，否则短装的货物需要交齐。不超过 5%的短装，未交的货物将被取消。溢装交货时，我方保留将货物退回供应商的权利，运费须由供应商承担。

15. 交货日期

订单上注明的截止期限和时间具有约束力，并且应理解为在订货方的交货地点交货。仅当交货和服务完整、按时并且特性和质量达到协定和保证的要求时，才被视作完成。

若不遵守截止期限，供应商将被视为违约，而无需经过 b&m 提醒。如果供应商无法按期限交货，b&m 有权要求赔偿。供应商须特别赔偿

- 附加运费、特殊运费/加急运费
- 设置变更费用
- 加班费用，包括夜班和周末加班
- 由于生产和业务中断而导致的损失
- 由于供应商推迟交货，而使第三方出于任何原因要求买家进行赔偿所造成的 b&m 的损失
- b&m 或其客户损失的利润

接受推迟交货或服务不意味着放弃索赔权利。将保留进一步索赔的权利。

早于约定交货须经过我方同意才能接收。若交货早于约定，我方保留退还的权利，并且运费将由供应商承担。若提前交货不返回，货物将由 b&m 保存至协定交货日期，费用和 risk 由供应商承担。提前交货时，我方保留只按协定日期付款的权利。若非经过 b&m 书面同意，我方不接受月底交货（即在月底前至少 3 天）。

由于供应商或上游供应商违约导致发货推迟的责任须由供应商承担。

若供应商晚于协定日期交货，并且如果客户、第三方或 OEM 的生产进度要求加急交货，以免造成进一步负面影响，供应商须承担全部责任，并且须保证将要求数量的货物提供到客户指定的交货地，无论部件原订购地在何处，并且无论一般贸易条件如何。

16. 质保和产品责任

缺陷产品的质保和产品责任范围基于法律规定。

检查货物并通知缺陷的责任从收到货物开始。若货物已经进入我方保管范围或转移到运输行、承运商或其他代理商，该日期同样适用。

我方将在自收货起 15 个工作日内的固定期内履行检查货物并通知明显缺陷的责任。

如出现损坏，供应商须负责赔偿。

17. 制造商延伸责任

供应商须负责公司内的全面风险控制，以尽可能减少索赔风险。供应商应为第三方承受损失造成的赔偿和/或由产品缺陷、由产品生产中使用的材料对第三方造成的损害办理产品责任保险。供应商产品责任险应包括产品延伸风险，包括召回。须知，除非双方另外协定，保额不得低于两百万欧元 (€2,000,000)。

对此，供应商须为保险范围承付所有保险费（并按要求向 b&m 出示相关证明），在发货前告知 b&m 已签订所述保单，并同样主动告知 b&m 保单可能的变动。供应商应按要求向 b&m 提交保单。

18. 我方品牌名称的使用

若标有我方品牌名称或 b&m 标志的商品被我方退回或拒收，该商品不得出售给第三方。违反者将按合同罚款，将按商品价格的两倍罚款，至少 € 10,000.00。

未经 b&m 的具体书面许可，供应商不得在广告、出版物或其他营销活动中使用 b&m 的任何名称、商标名、商标、首字母缩写或其它设计，包括缩略名称、简称或上述任一项的模拟。

19. 专利权

如果供应商所发的不是我方的货物，我方和我方客户将不接受第三方索取版权、商标或专利赔偿。

20. 不可抗力

罢工、封锁、作业干扰、官方命令等其他我方无法负责而导致货物减产的情况被视为不可抗力，我方有权因而取消合同。

Part IV 法律架构条件

21. 违约补救

若发生违约或供应商不履行合作义务，b&m 有权在不损害其法定权利的前提下拒绝接受订购的货物，直至供应商能够证明货物符合合同中订立的质量保证程序并且/或者向 b&m 表明采取了充分的纠正措施。

22. 执行地点、裁判地点、适用法律、合同语言

供应的所有产品和材料须符合买家所在地和生产国的现行规定。交货和支付的执行地是按订单进行交货的目的地。

可作为法律纠纷的裁判地点仅限买家所在地有管辖权的法院。若供应商公司在国外，则适用以下法律：所有源于本指导方针而未在此规定的法律事宜，适用联合国国际货物销售合同公约 (CISG)。除此之外，适用买家所在地的立法。

23. 效力范围

b&m 供应商手册对于所有 b&m 集团公司供应商的所有产品和服务具有约束力。b&m 供应商手册对所有供应商无一例外一律有效。除非经我方明确书面同意，我方不接受其他违背或不同于我方规定的条款和条件。

供应商应使用当前版本的 b&m 供应商手册，该发行版本可从 b&m 网站下载 www.baier-michels.com/download，或向 b&m 联系人索取。

24. 合同中止条款

若上述协定条款之一完全或部分无效，采购条件的有效性不受影响。双方协定，无效条款将替换为最近似于其意思的有效条款。

Part V 供应商物流

其他适用文档：

25. 各地 b&m 关于以下项目的附录

- a. 运输
- b. 调度
- c. 文档
- d. 包装
- e. EDI
- f. 货物原产地声明

Part VI 供应商签字



Hansjörg Koroschetz
b&m 集团首席运营官

日期及授权人签字

姓名和职务

供应商公司名 / 公司印鉴

b&m 内部注：

日期/签字：

姓名/职务：

b&m 地址：

供应商手册（含附录）寄往： einkauf@baier-michels.com

文档状态：

Revision level: 00/ 02.04.2018

**baier & michels
GmbH & Co. KG**

Carl-Schneider-Straße 1
64372 Ober-Ramstadt / **Germany**
Tel.: + 49 (0) 61 54 69 60 - 0
Fax: + 49 (0) 61 54 69 60 - 500
info@baier-michels.com
www.baier-michels.com

**baier & michels
S.r.l.**

Viale Regione Veneto, 17
35127 Padova / **Italy**
Tel.: + 39 04 98 53 66 00
Fax: + 39 04 98 53 66
96
info@baier-michels.it
www.baier-michels.it

**baier & michels
USA Inc.**

65 Brookfield Oaks Drive
Greenville, SC 29607 / **USA**
Tel.: + 1 864 968 1999
Fax: + 1 864 968 1234
usa@baier-michels.com
www.baier-michels.com

**baier & michels
France**

BP 80065
92202 Neuilly-sur-Seine Cedex / **France**
Tel.: + 33 (0) 141 42 57 85
Fax: + 33 (0) 141 42 57 85
france@baier-michels.com
www.baier-michels.com

**baier & michels
USA Inc.**

2800 Superior Court
Auburn Hills, MI 48326 / **USA**
Tel.: + 1 864 354 8286
usa@baier-michels.com
www.baier-michels.com

**Wuerth baier & michels
España S.A.**

P.I. Can canals
C/ Formentera, 12
08192 Sant Quirze del Vallès
(Barcelona) / **Spain**
Tel.: +34 (0) 65 19 27 543
Fax: +49 (0) 61 54 69 60 99236
spain@baier-michels.com
www.baier-michels.com

**Wuerth baier & michels
México S.A. de C.V.**

Cerrada Bicentenario No. 3 Bodega 4
Fraccionamiento Parque
Industrial El Marqués
El Marqués, Querétaro
C.P. 76246 / **México**
Tel.: +52 1 (442) 446 9047
mexico@baier-michels.com
www.baier-michels.com

**Würth baier michels
Otomotiv Limited Sirketi**

Minarelicavus Mahallesi
Çelik Cad. No: 11/1
16140 Nilüfer-Bursa / **Turkey**
Tel.: + 90 224 242 04 24
turkey@baier-michels.com
www.baier-michels.com

**Würth baier & michels
Automotive Fastener Co., Ltd**

No. 1969 Xizha Rd
Nanqiao / Fengxian District
Shanghai 201401 / **P.R. China**
Tel.: + 86 21 67 15 60 28
Fax: + 86 21 67 15 60 68
china@baier-michels.com
www.baier-michels.com