Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten

zwischen

Schaeffler Lieferantennr.:

UPIK/DUNS-Nr.:

(nachstehend Lieferant genannt)

und Schaeffler Technologies AG & Co. KG

Industriestraße 1 - 3

91074 Herzogenaurach

(nachstehend Kunde genannt)

**Präambel**

Die Wettbewerbsfähigkeit und Position der Schaeffler Gruppe auf dem Weltmarkt wird durch die Qualität ihrer Produkte entscheidend bestimmt. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der zugekauften Produkte (Komponenten, Rohmaterialien) oder der damit verbundenen Leistungen haben dabei unmittelbaren Einfluss auf die Qualität der Erzeugnisse der Schaeffler Gruppe.

Der Abschluss dieser *Qualitätssicherungsvereinbarung* stellt einen unverzichtbaren Schritt für eine gemeinsame geschäftliche Zukunft mit der Schaeffler Gruppe dar.

**Inhaltsverzeichnis**

[1 Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Leistungen 3](#_Toc432414405)

[2 Qualitätsmanagementsystem 3](#_Toc432414406)

[2.1 Allgemeines 3](#_Toc432414407)

[2.2 Nachweis des Qualitätsmanagementsystems 3](#_Toc432414408)

[2.3 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems, der Prozess- bzw. Produktqualität 4](#_Toc432414409)

[3 Grundsätzliche Kundenanforderungen 4](#_Toc432414410)

[3.1 Technische Unterlagen 4](#_Toc432414411)

[3.2 Qualitätsvorausplanung 4](#_Toc432414412)

[3.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren 4](#_Toc432414413)

[3.4 Statistische Prozessregelung und Serienprüfung 4](#_Toc432414414)

[3.5 Entdecken von Fehlern beim Lieferanten 5](#_Toc432414415)

[3.6 Antrag auf Sonderfreigabe 5](#_Toc432414416)

[3.7 Antrag auf Änderungsgenehmigung 6](#_Toc432414417)

[3.8 Entdecken von Fehlern beim Kunden 6](#_Toc432414418)

[3.9 Eskalationsprozess 6](#_Toc432414419)

[3.10 Konservierung, Verpackung und Kennzeichnung 6](#_Toc432414420)

[3.11 Requalifikationsprüfung 7](#_Toc432414421)

[3.12 Nachweis der Werkstoffeigenschaften 7](#_Toc432414422)

[3.13 Archivierung von Aufzeichnungen 7](#_Toc432414423)

[3.14 Prüfmittel 7](#_Toc432414424)

[3.15 Umweltmanagement 7](#_Toc432414425)

[3.16 Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte 8](#_Toc432414426)

[3.17 Liefertreue 8](#_Toc432414427)

[3.18 Rückverfolgbarkeit 8](#_Toc432414428)

[3.19 Vom Kunden beigestellte Produkte 8](#_Toc432414429)

[3.20 Vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen 8](#_Toc432414430)

[4 Erweiterte Kundenanforderungen 9](#_Toc432414431)

[4.1 Prozessüberwachung mittels CQI-Assessments 9](#_Toc432414432)

[4.2 Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) 9](#_Toc432414433)

[4.3 Conflict Minerals – Abfrage nach Dodd Frank Act Section 1502 9](#_Toc432414434)

[4.4 Verbotene und deklarationspflichtige Stoffe 9](#_Toc432414435)

[5 Laufzeit 9](#_Toc432414436)

[6 Kündigung 10](#_Toc432414437)

[7 Allgemeines 10](#_Toc432414438)

[8 Anlagen 10](#_Toc432414439)

[9 Vereinbarte Änderungen 11](#_Toc432414440)

# Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Leistungen

Diese *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten* *(QSV)* ist die verbindliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen bezüglich sämtlicher Lieferungen und Leistungen an die Schaeffler Gruppe (d. h. alle Gesellschaften, an denen die Schaeffler AG direkt oder indirekt mehrheitlich beteiligt ist), die zur Erreichung des gemeinsam angestrebten Qualitätszieles „Null Fehler“ erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten.

Die Qualitätsstrategie des Lieferanten ist auf ständige Verbesserung seiner Prozesse und Leistungen auszurichten. Hierzu gehört auch die Qualifizierung aller Mitarbeiter, um die notwendigen Kompetenzen zur Erfüllung der Kundenanforderungen an Produkte, Prozesse und Leistungen sicherzustellen.

Weiterhin verpflichtet sich der Lieferant den Zielen "Null Fehler", 100 % Liefertreue sowie der Einhaltung zugesagter Termine und der Senkung von Kosten.

Der Lieferant ist entsprechend den schriftlich vereinbarten technischen Unterlagen (siehe *Kapitel 3.1*) verantwortlich für die fehlerfreie Ausführung seiner Produkte und Leistungen. Er hat die Vollständigkeit und Korrektheit der Unterlagen zu überprüfen und, soweit erforderlich, weitere Informationen vom Kunden anzufordern. Der Lieferant muss die Anforderungen an das Produkt kennen und sich bei Unklarheiten beim Kunden informieren.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, so ist er verpflichtet, die Anforderungen dieser *QSV* auch in Richtung seiner Unterlieferanten umzusetzen.

Die Auftragserfüllung bzw. vorgenannten Verpflichtungen sind durch angemessene Notfallpläne unter Abwägung von potenziellen Risiken oder Schwächen sicherzustellen.

# Qualitätsmanagementsystem

## Allgemeines

Für Lieferanten der Schaeffler Gruppe ist eine Zertifizierung nach ISO 9001 Grundvoraussetzung.   
Als Voraussetzung für eine Auftragsvergabe bei Automotive-Anwendungen ist der Lieferant verpflichtet, sein Qualitätsmanagementsystem in Richtung ISO/TS 16949 weiterzuentwickeln.

Je nach Produktanwendung können im Einzelfall zusätzliche Zertifizierungen für bestimmte Branchen wie z. B. Luft- und Raumfahrt, Bahn oder Medizintechnik vertraglich vereinbart werden.

## Nachweis des Qualitätsmanagementsystems

Der Lieferant hat dem fachlich zuständigen Einkauf des Kunden eigenverantwortlich seine Zertifikate unter Angabe des Anwendungsbereichs, vorzugsweise am Schaeffler Internet-Marktplatz *SupplyOn* (nähere Informationen siehe *www.SupplyOn.com*), vorzulegen und Aktualisierungen jeweils unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums oder bei Entzug eines Zertifikats zu melden. Für die Festlegung des Anwendungsbereichs muss der Lieferant sowohl den Kontext seiner Organisation, wie auch die Erwartungen interessierter Parteien und externer Themen, in diesem Fall des Kunden (Schaeffler Gruppe) beachten und erfüllen. Versäumnisse führen in der Lieferantenbewertung zu einer Abstufung der Qualitätskennzahl QZ 3 (siehe Anlage 5 *QSV* / *S 296001-5 Lieferantenbewertung*).

Zertifikate müssen den Nachweis beinhalten, dass diese durch eine IAF / IATF anerkannte Zertifizierungsgesellschaft ausgestellt wurden (z. B. durch ein Akkreditierungssymbol bzw. eine Registrierungsnummer).

## Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems, der Prozess- bzw. Produktqualität

Der Lieferant hat in regelmäßigen Abständen interne Prozess- und Produktaudits durchzuführen.

Der Kunde hat im Fall von Qualitätsmängeln oder Systemschwächen des Lieferanten das Recht, beim Lieferanten die Einhaltung der Kundenanforderungen zu überprüfen. Diese Überprüfung kann je nach Sachlage als technisches Gespräch, Qualitätsgespräch sowie als System- oder Prozessaudit durchgeführt werden und wird mit dem Lieferanten rechtzeitig vor geplanter Durchführung vereinbart. Der dem Kunden daraus entstandene Mehraufwand ist vom Lieferanten zu tragen.

Darüber hinaus ist der Kunde berechtigt, bei Bedarf die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten auch mit einem Beauftragten des Endkunden nach vorheriger Terminabstimmung zu überprüfen.

Der Lieferant wird dem Kunden Zugang zu den betroffenen Bereichen sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen gestatten.

# Grundsätzliche Kundenanforderungen

## Technische Unterlagen

Die einzuhaltenden Qualitätsmerkmale sind in den technischen Unterlagen, z. B. Zeichnungen, Werkstoffspezifikationen, Produktlieferrichtlinien, Lieferbedingungen, zur Bestellung mit geltenden Anweisungen, Verfahrensrichtlinien, Lasten- und Pflichtenheften des Kunden festgelegt. Der Lieferant erhält vom Kunden immer die neuesten technischen Unterlagen in Druck- oder Datenform.

Der Lieferant ist verpflichtet sicherzustellen, dass nach diesen ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen gefertigt und geprüft wird.

Dem Lieferanten obliegt die Verantwortung auch zitierte Standards (z. B. auf Zeichnungen) in der aktuellen Version anzuwenden.

## Qualitätsvorausplanung

Zur Vorbereitung einer Serienfertigung sind die Anforderungen nach Anlage 1 *QSV / S 296001-1 Qualitätsvorausplanung* umzusetzen.

## Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren

Vor Aufnahme der Serienfertigung hat der Lieferant die Anforderungen nach Anlage 2 *QSV /  
S 296001-2 Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren* einzuhalten.

## Statistische Prozessregelung und Serienprüfung

Eine gleichbleibende Qualitätsleistung kann nur durch einen stabilen, statistisch fähigen Prozess erreicht werden. Deshalb hat der Lieferant geeignete Lenkungsmethoden wie z. B. serienbegleitende Aufzeichnungen einzusetzen. Dabei sind auch Prozessparameter zu dokumentieren, die Produktmerkmale z. B. bei Wärme- und Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung, Schweiß- und Lötprozessen oder Kunststoffspritzen beeinflussen können. Aus den Aufzeichnungen müssen Prozessunterbrechungen, wie z. B. Werkzeugbruch und qualitätsregelnde Maßnahmen eindeutig nachvollziehbar sein.

Der Lieferant ist verpflichtet, regelmäßig Stichproben zu entnehmen und die Ergebnisse zu dokumentieren. Für die Freigabe eines Loses darf kein fehlerhaftes Produkt in der Stichprobe gefunden werden („Null-Fehler“-Prinzip).

Zur Überwachung der Prozesse und somit der Produktmerkmale z. B. gemäß Produktzeichnung oder Spezifikation sind durch den Lieferanten geeignete Methoden z. B. statistische Verfahren bzw. statistische Prozessregelungen anzuwenden. Diese sind konform den Richtlinien/Normen (Stand der Technik) z. B. DIN/ISO, VDA, DGQ oder AIAG auszuführen. Die entsprechenden Fähigkeitskennwerte der vereinbarten Merkmale sind dem Kunden auf Anforderung innerhalb eines Arbeitstages zur Verfügung zu stellen.

Ein fähiger Serienprozess liegt dann vor, wenn eine Langzeitprozessfähigkeitsuntersuchung einen Fähigkeitsfaktor Cpk ≥ 1,33 ergibt. Bei einem nicht fähigen Prozess (Cpk < 1,33) ist der Lieferant verpflichtet, unverzüglich geeignete Korrekturmaßnahmen einzuleiten. Bis zum Wiedererreichen der Prozessfähigkeit hat er eine 100 %-Prüfung durchzuführen. Die erreichte Prozessfähigkeit ist nachzuweisen.

Unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten und mit dem Ziel der Fehlerminimierung erwartet der Kunde vom Lieferanten eine kontinuierliche Verbesserung der Fertigungsprozesse.

## Entdecken von Fehlern beim Lieferanten

Werden beim Lieferanten während des Herstellprozesses Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Lieferant den Prozess sofort zu unterbrechen und zu korrigieren.

Alle Produkte, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung (letztes Gutteil) gefertigt wurden, sind 100 % zu überprüfen. Dabei entdeckte fehlerhafte Produkte sind unverzüglich sicher zu stellen und bis zur endgültigen Klärung der Fehlerursache an einem sicheren Ort („Sperrlager“) aufzubewahren. Sofern diese fehlerhaften Produkte nachgearbeitet werden können, sind alle festgelegten Serienprüfungen durchzuführen und sicherzustellen, dass die Spezifikation des Kunden eingehalten wird. Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind in den Aufzeichnungen nachvollziehbar zu dokumentieren.

Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte an den Kunden geliefert worden sein könnten, sind sofort die zuständigen Qualitätssicherungsstellen in den Abnahmewerken des Kunden zu verständigen und die weitere Vorgehensweise zu klären.

## Antrag auf Sonderfreigabe

Im Fall von Abweichungen von der Produkt- bzw. Leistungsspezifikation (Zeichnung, technische Lieferbedingung, Werkstoff, Materialeigenschaften usw.) oder vom freigegebenen Prozess hat der Lieferant vor Auslieferung der Produkte beim Kunden eine Sonderfreigabe zu beantragen.

Hierzu ist die schriftliche Zustimmung des Kunden über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner unter Verwendung des kundenspezifischen Antragsformulars einzuholen (siehe Anlage 3 *QSV / S 296001-3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe, Anlage 1*).

## Antrag auf Änderungsgenehmigung

Im Fall durch den Lieferanten geplanter Änderungen an Produkt, Prozess, Material, Werkzeug oder Produktionsstandort (Verlagerung) - auch bei Unterlieferanten - hat der Lieferant so früh wie möglich beim Kunden eine Änderungsgenehmigung zu beantragen.

Hierzu ist die schriftliche Zustimmung des Kunden über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner unter Verwendung des kundenspezifischen Antragsformulars einzuholen (siehe Anlage 3 *QSV / S 296001-3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe, Anlage 1*).

## Entdecken von Fehlern beim Kunden

Werden beim Kunden Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, informiert der Kunde den Lieferanten z. B. in Form eines Prüfberichtes und fordert ihn formell zu einer Reklamationsanalyse und der Erarbeitung wirksamer Abstellmaßnahmen auf (siehe Anlage 4 *QSV /*   
*S 296001-4 Reklamationsbearbeitung*).

Der Lieferant ist verpflichtet, umgehend geeignete Sofortmaßnahmen zur Fehlereingrenzung an allen sich im Umlauf befindlichen, fehlerverdächtigen Produkten einzuleiten.

Beanstandungen gehen in die Lieferantenbewertung (siehe Anlage 5 *QSV /* *S 296001-5 Lieferantenbewertung*) ein, die für den Kunden ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

## Eskalationsprozess

Bei sich häufenden Qualitäts- oder Lieferproblemen oder wiederholten Reklamationen wird der Kunde im Rahmen des Eskalationsprozesses (siehe Anlage 6 *QSV* / *S 296001-6* *Eskalationsprozess*) erhöhte Anforderungen an die Prüfung der gelieferten Produkte stellen und geeignete Abstellmaßnahmen einleiten.

## Konservierung, Verpackung und Kennzeichnung

Der Lieferant ist für den Schutz der von ihm gelieferten Produkte verantwortlich. Dazu hat er während der Herstellung, Lagerung und dem Transport zum Kunden geeignete Konservierungs-, Pack- und Transportmittel zu verwenden.

Um beim Kunden die eindeutige Identifikation der angelieferten Produkte sicherzustellen, sind die Produkte und Verpackungen gemäß den mit dem Kunden getroffenen Vereinbarungen zu kennzeichnen.

Dementsprechend sind Lieferscheine und Verpackungseinheiten (Umverpackungen, Einzelverpackungen) mindestens zu kennzeichnen mit:

* Bestell-/Auftragsnummer
* Menge und Einheit
* Kundenzeichnungsnummer oder Kundennorm mit Änderungsstand

Zusätzlich, falls zutreffend, mit:

* Chargennummer (falls in der Materialspezifikation gefordert)
* Kopie der vom Kunden erteilten Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe (siehe Anlage 3 *QSV /   
   S 296001-3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*, Anlage 1)
* Hinweis auf Teil- oder Restlieferungen
* Kennzeichnung als Serienerstmuster

## Requalifikationsprüfung

Alle Produkte sind vom Lieferanten gemäß Produktionslenkungsplan (Control Plan)/Prüfplan jährlich einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion zu unterziehen. Die Ergebnisse sind dem Kunden auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.

## Nachweis der Werkstoffeigenschaften

Zum Nachweis der Werkstoffeigenschaften sind vom Lieferanten Abnahmeprüfzeugnisse angelehnt an den „Standard 3.1“ der *DIN EN 10204* bzw. *DIN 55350-18* zu erstellen und dem Kunden auf Anforderung innerhalb von 24 Stunden zuzusenden.

## Archivierung von Aufzeichnungen

Der Lieferant ist verpflichtet, zur Rückverfolgbarkeit im Fall auftretender Qualitätsmängel fertigungsbegleitende Qualitätsaufzeichnungen, z. B. Messprotokolle, Materialprüfzeugnisse oder sonstige Prüfergebnisse, für mindestens zehn Jahre nach ihrer Erstellung sicher aufzubewahren.

Abweichend hiervon sind für dokumentationspflichtige Merkmale relevante Dokumente und Aufzeichnungen über Qualitätsleistungen 15 Jahre sicher aufzubewahren. Dokumentationspflichtige Merkmale sind in den technischen Unterlagen des Kunden (Zeichnungen und Vorschriften) eindeutig gekennzeichnet.

Die vorgenannten Aufbewahrungsfristen gelten nur soweit nicht gesetzlich längere Fristen vorgegeben sind.

## Prüfmittel

Der Lieferant ist verpflichtet, sich so mit Prüfmitteln auszustatten, dass alle Produktmerkmale geprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens für Prüfungen muss dieses entsprechend nachweisbar akkreditiert sein.

Falls erforderlich, sind zwischen Lieferant und Kunde geeignete Prüfmittel und Prüfmethoden aufeinander abzustimmen.

Die Prüfmittel des Lieferanten müssen einer geregelten, angemessenen und nachweisbaren Überwachung unterliegen. Die Prüfprozesseignung bzw. die Eignung von Mess- und Prüfsystemen ist zu gewährleisten.

## Umweltmanagement

Der Kunde hat zum Ziel, negative Auswirkungen seiner und der zugekauften Produkte auf Mensch und Umwelt auszuschließen. Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der einschlägigen gültigen Gesetze und Verordnungen.

Die vom Lieferanten verwendeten Materialien und Betriebsstoffe sowie deren Inhaltsstoffe müssen den gesetzlichen Bestimmungen bzgl. Umwelt, Sicherheit und Recycling entsprechen, gegebenenfalls den gesondert schriftlich vereinbarten Kundennormen oder Zeichnungsangaben.

Ein nach ISO 14001 zertifiziertes Umweltmanagementsystem ist wünschenswert und wird bei der Lieferantenbewertung in der Qualitätskennzahl QZ 3 entsprechend positiv berücksichtigt (siehe Anlage 5 *QSV /* *S 296001-5 Lieferantenbewertung*).

## Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte

Eine Wareneingangskontrolle findet durch den Kunden nur im Hinblick auf äußerlich erkennbare Schäden und von außen erkennbare Abweichungen in Identität und Menge statt. Solche Mängel wird der Kunde unverzüglich rügen. Im Weiteren rügt der Kunde Mängel, sobald sie nach den Gegebenheiten des ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

## Liefertreue

Der Lieferant ist zur Einhaltung und Überwachung der vereinbarten Mengen und Termine verpflichtet. Erkennt er, dass die bestellte Liefermenge zum vereinbarten Termin nicht geliefert werden kann, so ist der in der Bestellung angegebene Ansprechpartner des Kunden sofort zu informieren.

Abweichungen von vereinbartem Liefertermin und vereinbarter Menge gehen in die Lieferantenbewertung (siehe Anlage 5 *QSV /* *S 296001-5 Lieferantenbewertung*) mit ein, die für den Kunden ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

Der Lieferant hat regelmäßig seine Liefertreue zum Kunden zu bewerten - einschließlich der mit Zusatzfrachtkosten verbundenen Vorfälle. Diese Daten sind dem Kunden als Grundlage für die Bewertung der Logistikqualität (Kennzahl LZ 3) zur Verfügung zu stellen.

## Rückverfolgbarkeit

Im Reklamationsfall müssen fehlerhafte Produkte innerhalb der Lieferkette des Lieferanten und des Kunden sicher identifizierbar und auffindbar sein. Dafür ist im Vorfeld vom Lieferanten sowohl ein FiFo- (First in – First out) als auch ein Rückverfolgbarkeitssystem einzuführen und aufrechtzuerhalten.

## Vom Kunden beigestellte Produkte

Vom Kunden beigestellte Produkte sind in das QM-System des Lieferanten einzubeziehen. Die Eigentumsverhältnisse müssen jederzeit durch geeignete Kennzeichnung sichergestellt sein. Beigestellte Produkte können u. a. auch sein: Werkzeuge, Prüfmittel, Behälter, Materialien oder Halbzeuge.

## Vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen

Soweit vertraglich mit dem Kunden vereinbart, ist der Lieferant verpflichtet, Produkte (Komponenten, Halbzeuge und Werkstoffe) und Leistungen bei vom Kunden freigegebenen Bezugsquellen zu beschaffen.

Die Inanspruchnahme dieser Bezugsquellen entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung, die Qualität der beschafften Produkte und Leistungen sicherzustellen.

# Erweiterte Kundenanforderungen

## Prozessüberwachung mittels CQI-Assessments

Der Lieferant verpflichtet sich, die Anforderungen aus der AIAG (Automotive Industry Action Group) bezüglich der Bewertung technischer Prozesse durch jährliche „CQI-Assessments“ (Continuous Quality Improvement) auch innerhalb seiner Lieferkette einzuhalten.

Die CQI-Assessments sind dem Kunden auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

## Produktsicherheitsbeauftragter (PSB)

Um die Anforderungen an die Produktsicherheit bzw. die Produkthaftung zu gewährleisten, muss der Lieferant innerhalb seiner Organisation für jeden Produktionsstandort einen Verantwortlichen für diese Funktion benennen. Erfolgt keine spezifische Ernennung, geht der Kunde davon aus, dass der Qualitätsleiter/QM-Beauftragte des Lieferanten diese Aufgabe wahrnimmt.

## Conflict Minerals – Abfrage nach Dodd Frank Act Section 1502

Durch eine Initiative der amerikanischen Aufsichtsbehörde SEC (Securities and Exchange Commission) ist der Kunde gegenüber seinen Kunden innerhalb der Lieferkette auskunftspflichtig bezüglich der Verwendung bestimmter Materialen, so genannter „Conflict Minerals“.

Es geht dabei um die Mineralien Gold, Zinn, Tantal und Wolfram (und deren Derivate) in Verbindung mit deren Herkunft aus der Region Demokratische Republik Kongo. Sofern der Lieferant diese Mineralien in Produkten für den Kunden verwendet, ist er verpflichtet, jährlich eine entsprechende Kundenabfrage zu beantworten.

Nähere Informationen sind bei der Organisation AIAG einzusehen (www.aiag.org).

## Verbotene und deklarationspflichtige Stoffe

Für die an den Kunden gelieferten Produkte sind die Vorgaben gemäß kundenspezifischem Standard *S 132030-1* *Verbotene und Deklarationspflichtige Stoffe* einzuhalten.

Die Einhaltung dieser Vorgaben entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung, darüber hinaus gehende, geltende Gesetze und Vorschriften zu beachten.

# Laufzeit

Diese *Qualitätssicherungsvereinbarung*tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und ist auf unbestimmte Zeit abgeschlossen. Sie findet Anwendung auf die gesamte Geschäftsbeziehung zwischen den Parteien.

# Kündigung

Diese *Qualitätssicherungsvereinbarung* kann von jeder Vertragspartei unter Einhaltung einer Frist von zwölf Monaten zum Monatsende schriftlich gekündigt werden.

Die Beendigung hat keine Auswirkung auf den Fortbestand der unter Geltung dieser *Qualitätssicherungsvereinbarung* zwischen den Parteien abgeschlossenen Verträge. Für diese gelten die Bedingungen dieser Vereinbarung fort.

# Allgemeines

1. Vertragsänderungen und -ergänzungen bedürfen der Schriftform.
2. Für das Vertragsverhältnis gilt deutsches Recht unter Ausschluss des Kollisionsrechtes. Gerichtsstand ist Nürnberg, Deutschland. Der Kunde ist jedoch berechtigt, den Auftragnehmer auch an einem anderen zuständigen Gericht zu verklagen.
3. Sollte eine vertragliche Bestimmung unwirksam sein oder werden, so wird dadurch die Gültigkeit der sonstigen Bestimmungen nicht berührt.

Die Parteien sind im Rahmen der Zumutbarkeit nach Treu und Glauben verpflichtet, unwirksame Bestimmungen durch im wirtschaftlichen Ergebnis gleichkommende wirksame Regelungen zu ersetzen.

# Anlagen

Folgende Anlagen sind in der jeweils aktuellen Version Vertragsbestandteil der *S 296001* *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten*

(siehe *www.Schaeffler.de / Lieferanten / Qualität / Produktionsmaterial*):

Anlage 1 *S 296001-1 Qualitätsvorausplanung*

Anlage 2 *S 296001-2 Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren*

Anlage 3 *S 296001-3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*

Anlage 4 *S 296001-4 Reklamationsbearbeitung*

Anlage 5 *S 296001-5* *Lieferantenbewertung*

Anlage 6 *S 296001-6 Eskalationsprozess*

Hinweis:

Die wichtigsten inhaltlichen Ändrungen gegenüber der vorherigen Ausgabe vom Mai 2012 sind in grüner Schrift hervorgehoben.

# Vereinbarte Änderungen

|  |
| --- |
|  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lieferant** | | |  | **Kunde** | | |
|  | | |  | Schaeffler Technologies AG & Co. KG | | |
| Lieferantenname | | |  |  | | |
|  | | |  |  | | |
| Schaeffler Lieferantennr. | | |  |  | | |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Ort |  | Datum |  | Ort |  | Datum |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Name |  | Unterschrift |  | Name |  | Unterschrift Einkauf |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Name |  | Unterschrift |  | Name |  | Unterschrift Qualität |