Qualitätssicherungsvereinbarung mit Packmittellieferanten

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 unserer Produkte entscheidend bestimmt. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der von unseren Lieferanten zugekauften Packmittel oder damit verbundenen Leistungen haben dabei entsprechenden Einfluss. Qualität erfordert ein zeitgemäßes und wirksames Qualitätsmanagementsystem auch beim Lieferanten.

Diese *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Packmittellieferanten (QSV)* ist die verbindliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen, bezüglich sämtlicher Lieferungen und Leistungen an die Schaeffler Gruppe (d. h. die Schaeffler AG und 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.

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

1 Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und
Leistungen 3

2 Qualitätsmanagementsystem 3

2.1 Allgemeines 3

2.2 Nachweis des Qualitätsmanagementsystems 3

2.3 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems, der Prozess- bzw. Produktqualität 3

3 Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen 3

3.1 Technische Unterlagen 4

3.2 Planung und Steuerung 4

3.3 Prüfung und Bestätigung der Herstellbarkeit 4

3.4 Serienerstbemusterung 4

3.5 Prüfplanung 4

3.6 Maßnahmen des Lieferanten beim Auftreten von Fehlern 4

3.7 Abweichgenehmigung 5

3.8 Nachbesserung von Produkten und Leistungen 5

3.9 Maßnahmen bei Entdeckung von Fehlern nach Lieferung 5

3.10 Verpackung und Kennzeichnung 5

3.11 Produktprüfung 6

3.12 Dokumentation 6

3.13 Archivierung von Qualitätsaufzeichnungen 6

3.14 Schulung der Mitarbeiter 6

3.15 Prüfmittel 6

3.16 Umwelt, Sicherheit, Recycling 6

3.17 Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte 7

3.18 Reklamationsanalyse 7

3.19 Liefertreue 7

3.20 Anzeigen von Änderungen 7

[4 Laufzeit 8](#_Toc248814447)

[5 Kündigung 8](#_Toc248814449)

[6 Allgemeines 8](#_Toc248814452)

[7 Anlagen 9](#_Toc248814457)

# Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Leistungen

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. Bei Packmittelentwicklungen muss der Lieferant die Anforderungen an das Produkt kennen und sich bei Unklarheiten beim Kunden informieren.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, so muss er die Anforderungen dieser *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Packmittellieferanten (QSV)* auch in Richtung seiner Unterlieferanten umsetzen.

Die Qualitätsstrategie des Lieferanten muss auf ständige Verbesserung seiner Prozesse und Leistungen ausgerichtet sein. Die Ziele sind "Null Fehler", 100 % Liefertreue sowie die Senkung von Kosten.

Der Lieferant hat uneingeschränkte Verantwortung für das von ihm gelieferte Produkt bzw. für die von ihm erbrachte Leistung.

# Qualitätsmanagementsystem

## Allgemeines

Für die Einstufung als Strategischer Lieferant der Schaeffler Gruppe und damit für besondere Berücksichtigung bei der Auftragsvergabe ist eine Zertifizierung nach ISO 9001:2000 Grundvoraussetzung.

## Nachweis des Qualitätsmanagementsystems

Der Lieferant legt dem zuständigen Commodity Manager des Strategischen Einkaufs der Schaeffler Gruppe eigenverantwortlich das Zertifikat vor und meldet Aktualisierungen jeweils unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums oder bei Entzug des Zertifikats. Versäumnisse führen in der Lieferantenbewertung zu einer Abstufung der Qualitätskennzahl QZ3 (siehe *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten /* *S 296001 Teil 5 - Lieferantenbewertung*).

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

Der Kunde hat im Fall von Qualitätsmängeln oder Systemschwächen des Lieferanten das Recht, die Einhaltung seiner Anforderungen vor Ort 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. Daraus beim Kunden anfallende Kosten können dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden. Seine internen Kosten trägt der Lieferant in jedem Fall selbst.

Der Lieferant wird dem Kunden Zugang zu den betroffenen Bereichen sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen gestatten. Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse werden hiermit einvernehmlich akzeptiert.

# Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen

Um Fehlerquellen möglichst im Vorfeld zu erkennen, sind bereits vor Fertigungsbeginn gezielte vorbeugende Maßnahmen einzuleiten. Während der Fertigung auftretende Fehler müssen ebenfalls rechtzeitig erkannt werden, um geeignete Sofortmaßnahmen zu deren Vermeidung einleiten zu können.

## 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 muss sicherstellen, dass nach diesen, ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen (siehe *Kapitel 3.3*) gefertigt und geprüft wird.

## Planung und Steuerung

Um Packmittel so zu fertigen bzw. Leistungen so zu erbringen, dass sie termingerecht in der vom Kunden geforderten Qualität und Menge angeliefert werden, müssen beim Lieferanten die Arbeitsabläufe intern optimal geplant und gesteuert werden.

## Prüfung und Bestätigung der Herstellbarkeit

Der Lieferant hat vor Auftragsbestätigung zu prüfen, ob eine gesicherte Fertigung unter Einhaltung der Kundenanforderungen und unter Berücksichtigung der eigenen oder gegebenenfalls zusätzlicher, externer Produktionseinrichtungen möglich ist. Sollte der Lieferant dabei feststellen, dass er bestimmte Anforderungen nicht einhalten kann, muss er sich mit den betreffenden Fachabteilungen des Kunden über die weitere Vorgehensweise abstimmen.

## Serienerstbemusterung

Der Kunde legt intern fest, für welche Produkte oder Leistungen eine Serienerstbemusterung (siehe *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten /* *S 296001 Teil 2 - Produktionsprozess- und Produktionsfreigabeverfahren*) erforderlich ist. Die Anforderungen für die Serienerstbemusterung selbst sind in der jeweiligen „Vorlagestufe“ (siehe *S 296001 Teil 2*) definiert, welche dem Lieferanten durch den Einkauf des jeweiligen Abnahmewerkes des Kunden über eine Serienerstmusterbestellung mitgeteilt wird.

Mit der Serienerstbemusterung soll nachgewiesen werden, dass die mit dem Kunden vereinbarten Produktanforderungen erfüllt werden.

Der Kunde bewertet dabei je nach vorgegebener „Vorlagestufe“ anhand der vom Lieferanten mit zuliefernden relevanten Dokumenten und Aufzeichnungen oder Serienerstmuster, ob die Voraussetzungen zur Serienfreigabe und -lieferung spezifikationskonformer Produkte gegeben sind.

## Prüfplanung

Der Lieferant muss vor Fertigungsbeginn die erforderlichen Überwachungs- und Prüftätigkeiten festlegen.

## Maßnahmen des Lieferanten beim Auftreten von Fehlern

Wird beim Lieferanten während der Fertigung ein Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so muss der Prozess sofort unterbrochen und korrigiert werden.

Sollten Produkte in Serie gefertigt werden, so sind diejenigen, die nach der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Prüfung (letztes Gutteil) gefertigt wurden, 100 % zu prüfen. Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte zur Auslieferung zum Kunden gelangt sein könnten, so ist sofort die zuständige Qualitätssicherungsstelle im jeweiligen Abnahmewerk des Kunden zu verständigen und die weitere Vorgehensweise zu klären.

Die mit der 8D-Methode festzuhaltende(n) Fehlerursache(n) sowie die eingeleiteten Korrekturmaßnahmen sind dem Kunden schriftlich in Druck- oder Datenform mitzuteilen.

Der Lieferant kann wahlweise eigene Formulare oder das entsprechende Formblatt des Kunden (siehe *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten* / *S 296001 Teil 4 - Reklamationsbearbeitung, Anlage 1*) verwenden.

## Abweichgenehmigung

Im Fall von Abweichungen von der Produkt- bzw. Leistungsspezifikation (Zeichnung, technische Lieferbedingung, Werkstoff, Materialeigenschaften, usw.) muss der Lieferant vor Auslieferung der Produkte eine Abweichgenehmigung des Kunden beantragen.

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

Die vom Kunden erteilte Abweichgenehmigung ist den Lieferdokumenten beizufügen.

## Nachbesserung von Produkten und Leistungen

Sollte Nachbesserung der Produkte oder Leistungen des Lieferanten erforderlich sein, so behält sich der Kunde das Recht vor, diese selbst auszuführen, um Störungen im eigenen Fertigungsablauf, z.B. Produktionsausfall durch Maschinenstillstand, zu vermeiden. Bei von ihm selbst durchgeführter Nachbesserung muss der Lieferant sicherstellen, dass sich diese nicht nachteilig auf die Qualität oder Funktion des von ihm gelieferten Produktes bzw. der erbrachten Leistung auswirkt.

## Maßnahmen bei Entdeckung von Fehlern nach Lieferung

Werden fehlerhafte Produkte erst nach Lieferung an den Kunden entdeckt, muss der Lieferant gegebenenfalls unmittelbar danach seine Fertigung unterbrechen sowie intern und unterwegs zum Kunden oder bereits beim Kunden befindliche Ware überprüfen oder sortieren.

Alle bereits gelieferten Produkte werden nach vorheriger terminlicher Absprache auf Kosten des Lieferanten zurückgesandt. Der Lieferant muss je nach Sachlage umgehend unentgeltlich brauchbaren Ersatz (eventuell nach Aussortierung der fehlerhaften Produkte) liefern. Wirksame Abstellmaßnahmen sind vom Lieferanten selbstständig einzuleiten.

Beim Kunden durch fehlerhafte Produkte entstehender Mehraufwand, wie z. B. Nacharbeiten oder Verschrottung, wird dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

## Verpackung und Kennzeichnung

Der Lieferant ist für den Schutz seiner Produkte durch geeignete Umverpackung oder Transportmittel verantwortlich. Bei Anlieferung müssen die Umverpackungen als auch die Produkte selbst entsprechend den mit dem Kunden getroffenen Vereinbarungen und den mit geltenden Verpackungsvorschriften des Kunden gekennzeichnet sein.

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

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

Zusätzliche Angaben falls zutreffend:

* Materialnummer des Kunden
* Chargennummer
* Kopie der vom Kunden erteilten Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe (gemäß *Kapitel 3.5.1*)
* Hinweis auf Teil- oder Restlieferungen
* Kennzeichnung Serienerstmuster

## Produktprüfung

Um gezielt die Wirksamkeit seiner qualitätssichernden Maßnahmen zu überwachen, zu bewerten und gegebenenfalls zu verbessern, ist es notwendig, dass der Lieferant vor Versand die Übereinstimmung der von ihm zu liefernden Produkte mit den technischen Unterlagen, Zeichnungen, Spezifikationen, Normen, gesetzlichen Vorschriften und weiteren vorgegebenen Qualitätsmerkmalen überprüft und dokumentiert.

## Dokumentation

Für alle Produkte, die nach einer Technischen Lieferbedingung oder Zeichnung des Kunden gefertigt werden, sind Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 angelehnt an DIN EN 10204 bzw. DIN 55350-18 vom Lieferanten zu erstellen und mindestens ein Jahr aufzubewahren. Diese sind dem Kunden auf Verlangen innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung zu stellen. Alternativ sind statistische Aufzeichnungen über die Werkstoffanforderungen zulässig.

Abweichungen von dieser Anforderung können im Einzelfall gesondert schriftlich geregelt werden.

## Archivierung von Qualitätsaufzeichnungen

Der Lieferant muss, sofern zutreffend, zur Rückverfolgbarkeit im Fall auftretender Qualitätsmängel fertigungsbegleitende Qualitätsaufzeichnungen, z. B. Messprotokolle, Materialprüfzeugnisse oder sonstige Prüfergebnisse, für mindestens ein Jahr nach ihrer Erstellung sicher aufbewahren.

## Schulung der Mitarbeiter

Alle Mitarbeiter des Lieferanten müssen durch geeignete Schulungsmaßnahmen ausreichend für ihr jeweiliges Aufgabengebiet qualifiziert sein. Hierüber sind von ihm entsprechende Schulungsnachweise zu führen.

## Prüfmittel

Der Lieferant muss so mit Prüfmitteln ausgestattet sein, dass alle vertraglich vereinbarten Qualitätsmerkmale geprüft werden können. Die Prüfmittel sind regelmäßig zu überwachen und gebrauchsfähig zu halten. Der Termin der nächsten Überwachung muss nachvollziehbar sein. Die zur Kalibrierung verwendeten Prüfnormale müssen auf nationale oder internationale Normale zurückgeführt werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens muss dieses entsprechend nachweisbar akkreditiert sein.

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

## Umwelt, Sicherheit, Recycling

Der Kunde hat zum Ziel, negative Auswirkungen seiner und der zugekauften Produkte auf Mensch und Umwelt auszuschließen. Die Einhaltung gültiger Gesetze und Verordnungen stellt deshalb eine Mindestanforderung an den Lieferanten dar.

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

Eine Zertifizierung nach ISO 14001 ist wünschenswert und wird bei der Lieferantenbewertung in der Qualitätskennzahl QZ3 entsprechend berücksichtigt (siehe *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten /* *S 296001 Teil 5 - Lieferantenbewertung*).

## Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte

Der Lieferant ist für die spezifikationsgerechte Anlieferung der bestellten Vertragsprodukte verantwortlich. Im Wareneingang des Kunden wird die eingehende Ware grundsätzlich bezüglich Menge und Identität sowie Transport- und Verpackungsschäden geprüft. Dabei auftretende Beanstandungen werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt.

Im Übrigen wird der Kunde die gelieferten Waren nach Gegebenheit eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes fertigungsbegleitend überprüfen und dabei auftretende Mängel unverzüglich nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich anzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

## Reklamationsanalyse

Der Kunde teilt dem Lieferanten Beanstandungen in Form eines Prüfberichtes bzw. einer Mängelrüge mit. Die anschließende Reklamationsanalyse und Erarbeitung geeigneter Abstellmaßnahmen ist nach der 8D-Methode durchzuführen (siehe *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten /* *S 296001 Teil 4 - Reklamationsbearbeitung*).

In der Regel wird dem Lieferanten eine Frist von zwei Arbeitstagen für eine schriftliche Stellungnahme (Fax, E-Mail) mit Einleitung von Sofortmaßnahmen eingeräumt. Davon abweichende, längere Reaktionszeiten werden dem Lieferanten im Prüfbericht gesondert mitgeteilt.

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

## 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 ebenfalls in die Lieferantenbewertung (siehe *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten /*
*S 296001 Teil 5 - Lieferantenbewertung*) mit ein, die für den Kunden ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

## Anzeigen von Änderungen

Der Lieferant muss so früh wie möglich nachfolgend genannte Änderungen beim Einkauf des jeweiligen Abnahmewerkes des Kunden anzeigen.

Änderungen:

* an Materialien oder Rohstoffen
* an vorher schriftlich vereinbarten Prüfverfahren, Einrichtungen zur Prüfung der Produkte bzw. sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen
* bei geplanter Verlagerung von Fertigungsstandorten

Erst nachdem die zuständige(n) Fachabteilung(en) des Kunden die Auswirkung dieser oben genannten Änderungen auf das Produkt geprüft und schriftlich ihre Zustimmung bzw. eine Abweichgenehmigung erteilt haben, darf der Lieferant diese Änderungen einführen.

# 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

## Die Qualitätssicherungsvereinbarung kann von jeder Vertragspartei unter Einhaltung einer Frist von zwölf (12) 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

## Vertragsänderungen und -ergänzungen bedürfen der Schriftform.

## Für das Vertragsverhältnis gilt deutsches Recht unter Ausschluss des Kollisionsrechtes. Gerichtsstand ist Nürnberg. Der Kunde ist jedoch berechtigt, den Auftragnehmer auch an einem anderen zuständigen Gericht zu verklagen.

## 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.

# Mitgeltende Unterlagen

**Mitgeltende kundenspezifische Normen** (siehe *www.Schaeffler.de / Lieferanten / Qualität*)

*S 296001-2 Produktionsprozess- und Produktionsfreigabeverfahren*

*S 296001-3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*

*S 296001-3 Anlage 1 Antrag für Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*

*S 296001-3 Anlage 2 Checkliste zur Verlagerung*

*S 296001-4 Reklamationsbearbeitung*

*S 296001-4 Anlage 1 8D-Report*

*S 296001-5 Lieferantenbewertung*

*S 296001-5 Anlage 1 Lieferantenbewertung - Bewertungskriterien*

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