|  |
| --- |
| Qualitätssicherungsvereinbarung –  Modul Rohmaterialien und Halbzeuge |
|  |

zwischen

Schaeffler Lieferantennr.:

UPIK/DUNS-Nr.:

(nachstehend Lieferant genannt)

und Schaeffler Technologies AG & Co. KG

Industriestraße 1 – 3

91074 Herzogenaurach

(nachstehend Kunde genannt)

Inhaltsverzeichnis

[1 Geltungsbereich 3](#_Toc102118223)

[1.1 Verantwortung des Lieferanten 3](#_Toc102118224)

[2 Qualitätsmanagementsystem 3](#_Toc102118225)

[2.1 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten 3](#_Toc102118226)

[2.2 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems 4](#_Toc102118227)

[2.3 Lieferantenentwicklung 4](#_Toc102118228)

[2.4 Überwachung spezieller Prozesse 4](#_Toc102118229)

[3 Kundenanforderungen 5](#_Toc102118230)

[3.1 Umgang mit Kundenanforderungen 5](#_Toc102118231)

[3.1.1 Bestätigung der Herstellbarkeit 5](#_Toc102118232)

[3.2 Qualitätsdokumentation 5](#_Toc102118233)

[3.2.1 Qualitätsvorausplanung 5](#_Toc102118234)

[3.2.2 Produktionsprozess- und Produktfreigabeprozess 5](#_Toc102118235)

[3.2.3 Product Safety and Conformity Representative 6](#_Toc102118236)

[3.2.4 Rückverfolgbarkeit 6](#_Toc102118237)

[3.2.5 Requalifikationsprüfung 6](#_Toc102118238)

[3.2.6 Prüf- und Messmittel 6](#_Toc102118239)

[3.2.7 Prüfung und Überwachung der Serienprozesse 6](#_Toc102118240)

[3.3 Aufbewahrung und Dokumenteneinsicht 7](#_Toc102118241)

[3.4 Nichtkonformitäten 7](#_Toc102118242)

[3.4.1 Anzeigen von Abweichungen 7](#_Toc102118243)

[3.4.1.1 Antrag auf Sonderfreigabe 7](#_Toc102118243)

[3.4.1.2 Antrag auf Änderungsgenehmigung 8](#_Toc102118244)

[3.4.2 Entdecken und Abstellen von Fehlern 8](#_Toc102118244)

[3.4.2.1 Entdecken und Abstellen von Fehlern beim Lieferanten 8](#_Toc102118244)

[3.4.2.2 Entdecken und Abstellen von Fehlern beim Kunden / Reklamationen 8](#_Toc102118244)

[3.4.2.3 Referenzmarktverfahren Schadteilanalyse 9](#_Toc102118245)

[3.5 Eskalationen 9](#_Toc102118245)

[3.6 Lieferantenbewertung 9](#_Toc102118246)

[3.7 Kommunikation 9](#_Toc102118247)

[3.7.1 Supply On 9](#_Toc102118248)

[3.7.2 Informationssicherheit 9](#_Toc102118249)

[3.8 Vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen / beigestellte Produkte 9](#_Toc102118250)

[3.9 Verbotene und Deklarationspflichte Stoffe 10](#_Toc102118251)

[3.10 Notfallpläne 10](#_Toc102118252)

[3.11 Kennzeichnung und Verpackung 10](#_Toc102118253)

[4 Laufzeit und Kündigung 11](#_Toc102118254)

[5 Allgemeines 11](#_Toc102118255)

[6 Mitgeltende Unterlagen 11](#_Toc102118256)

[7 Vereinbarungen 12](#_Toc102118257)

# Geltungsbereich

Das Modul „Rohmaterialien und Halbzeuge“ gilt ergänzend zur S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ als verbindliche Vereinbarung spezifischer Qualitätsanforderungen von Schaeffler für alle Rohmaterial- und Halbzeuglieferanten, die als freigegebene Lieferanten die Schaeffler Gruppe beliefern. Dieses Modul definiert konkrete Richtlinien und zu befolgende Anweisungen in der Umsetzung von Qualitätssicherungsmaßnahmen und kann durch weitere zu vereinbarende projektspezifische Anforderungen ergänzt oder präzisiert werden.

Soweit ergänzende Anforderungen in den Kapiteln der Module definiert sind, verweisen die Nummern der Kapitel in den Modulen auf die der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“, sofern nichts anderes beschrieben ist. Die Einhaltung dieser Vereinbarung ist durch den Lieferanten sicherzustellen, gewünschte Abweichungen von dieser Vereinbarung bedürfen einer schriftlichen Zustimmung von Schaeffler.

Alle geltenden Formulare und Anhänge sind unter www.schaeffler.de (auffindbar über die Suchfunktion) zu finden oder werden auf Nachfrage des Lieferanten zugeschickt.

## Verantwortung des Lieferanten

Die Qualitätsstrategie des Lieferanten ist auf die 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“, Einhaltung zugesagter Termine sowie Senkung der Kosten.

Der Lieferant ist entsprechend den schriftlich vereinbarten technischen und nicht technischen/qualitativen Unterlagen verantwortlich für die fehlerfreie Ausführung seiner Rohmaterial-/Halbzeuglieferungen. Er hat die Vollständigkeit und Korrektheit der Unterlagen zu überprüfen und, soweit erforderlich, weitere Informationen von Schaeffler anzufordern.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, so ist er verpflichtet, die durch technische Lieferbedingungen, Normen, Standards und ggf. Zeichnungen gesetzten Vorgaben auch in Richtung seiner Unterlieferanten umzusetzen.

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

# Qualitätsmanagementsystem

## Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Neben dem in der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16949. Kann dies nicht erfüllt werden, muss der Lieferant als Mindestanforderung eine Zertifizierung nach der Norm DIN EN ISO 9001 nachweisen sowie die Bereitschaft zeigen, sein Qualitätsmanagementsystem in Richtung IATF 16949 weiterzuentwickeln. Die Zertifikate müssen den Nachweis beinhalten, dass diese durch eine IAF/IATF anerkannte Zertifizierungsgesellschaft ausgestellt wurden (z. B. durch ein Akkreditierungssymbol bzw. eine Registrierungsnummer).

Die Einhaltung von branchen- bzw. materialfeldspezifischen Forderungen (z. B. AIAG, VDA, DIN) ist, soweit vereinbart, sicherzustellen und nachzuweisen.

Als Nachweis entsprechender Managementsysteme verpflichtet sich der Lieferant Kopien der jeweils gültigen Zertifikate unaufgefordert auf dem Kundenportal Supply On hochzuladen. In begründeten Ausnahmefällen können die Zertifikate auch dem zuständigen Einkauf übermittelt werden. Sollte sich die Ausstellung eines Anschlusszertifikats zeitlich verzögern, informiert der Lieferant den Schaeffler Einkauf vor Ablauf des gültigen Zertifikats mit Angabe des Datums der Re-Zertifizierung. Als Nachweis legt der Lieferant die Bestätigung der Zertifizierungsgesellschaft über die erfolgreiche Re-Zertifizierung unaufgefordert vor. Werden dem Lieferanten seine Zertifikate aberkannt und entzogen, so ist Schaeffler unverzüglich zu informieren.

## Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems

Neben dem in der S 296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Im Falle von kritischen Reklamationen z. B. Kundenreklamationen oder Reklamationen, die zu erheblichen Störungen führen, Wiederholreklamationen sowie Systemschwächen oder anderen Qualitätsproblemen, hat Schaeffler das Recht ein sog. Assessment beim Lieferanten und/oder Unterlieferanten durchzuführen. Dieses dient der Überprüfung der Einhaltung der vereinbarten Qualitätsanforderungen.   
Der Lieferant gewährt Schaeffler und, soweit erforderlich, dessen Kunden nach angemessener Vorankündigen und innerhalb der üblichen Betriebszeiten des Lieferanten, Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen. Dabei werden erforderliche und angemessene Einschränkungen seitens Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse berücksichtigt.

Schaeffler teilt dem Lieferanten das Ergebnis dieser Assessments mit. Sind Maßnahmen zur Beseitigung der entdeckten Qualitätsmängel erforderlich, verpflichtet sich der Lieferant, diese innerhalb der gesetzten Frist mittels eines Maßnahmenplans zu bearbeiten und Schaeffler über den Fortschritt regelmäßig unaufgefordert zu unterrichten.

## Lieferantenentwicklung

Lieferanten, die keine IATF Zertifizierung besitzen oder denen die IATF-Zertifizierung entzogen wurde, bekommen im Rahmen des Schaeffler Lieferantenüberwachungs- und Entwicklungsprozesses einen Selbstbewertungsfragebogen zugeschickt, welcher sich inhaltlich am Supplier Initial Assessment als etabliertem Bewertungsprozess orientiert. Dieser Fragebogen ist innerhalb von zwei Wochen vollständig zu bearbeiten und an die zentrale Lieferantenentwicklung zurückzuschicken. In gemeinsamer Abstimmung zwischen den Geschäftspartnern werden Weiterentwicklungspotenziale in Richtung IATF identifiziert, welche vom Lieferanten mithilfe von Maßnahmenplänen abgearbeitet werden.

## Überwachung spezieller Prozesse

Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der von der AIAG (Automotive Industry Action Group) definierten CQI Standards sowie der Implementierung und kontinuierlichen Umsetzung eines Prozessmanagementsystems für Spezialprozesse entlang der gesamten Lieferkette. Die Bewertung der Spezialprozesse – als sog. Self-Assessment – erfolgt mindestens einmal jährlich durch gemäß der AIAG-Anforderungen qualifizierte Auditoren.   
Die Bewertungsbögen, Maßnahmenpläne und sonstige Aufzeichnungen sind abzulegen und müssen bei Bedarf jederzeit Schaeffler zur Einsicht vorgelegt werden.

# Kundenanforderungen

## Umgang mit Kundenanforderungen

Neben dem in der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Sofern vereinbart werden zusätzliche projektspezifische Anforderungen an die technische und/oder nichttechnische/qualitative Ausführung der Produkte bzw. Prozesse z. B. bei Elektrik/Elektronik Komponenten   
(kurz: E/E - Komponenten) dem Lieferanten über das von Schaeffler vorgeschriebene Portal übermittelt.

### Bestätigung der Herstellbarkeit

Der Lieferant ist verpflichtet alle technischen und nichttechnischen/qualitativen Anforderungen in Bezug auf eine gesicherte Leistungserbringung unter der Berücksichtigung der eigenen Produktionseinrichtungen und Messmitteln ("Herstellbarkeit") zu überprüfen.

Dabei stellt er u. a. über sein Änderungsmanagement sicher, dass allen Beteiligten auf Seiten des Lieferanten stets die letztgültigen, von Schaeffler zugestellten Unterlagen zur Verfügung stehen. Ungültige/überholte Versionsstände sind als solche zu kennzeichnen und aus dem Verkehr zu ziehen.   
Solange jedoch die neue Version der technischen Lieferbedingungen noch nicht wirksam vereinbart sind (z. B. noch laufende Herstellbarkeitsbewertung), darf weiter nach der Vorversion geliefert werden, ggf. zuzüglich eines Vorlaufes, der sich nach dem Bestellvorlauf (von Vormaterialbestellung des Lieferanten bis zur Auslieferung an Schaeffler) richtet.

Der Lieferant verpflichtet sich, das Risiko der Umsetzung aller technischen und qualitativen Anforderungen an das Produkt, den Prozess oder die Dienstleistung sowie sonstige gesetzliche oder systembedingte Anforderungen zu bewerten und die Herstellbarkeit gegenüber Schaeffler spätestens zum Zeitpunkt der Angebotsabgabe schriftlich zu bestätigen.

Erkennt der Lieferant, dass die in den Unterlagen festgelegten Spezifikationen an das Produkt oder die vorgeschriebenen Prüfverfahren fehlerhafte, unklare oder unvollständige Beschreibungen beinhalten oder abweichende Eigenschaften beschrieben sind, so sind diese den benannten Schaeffler Ansprechpartnern im Projekt unaufgefordert in schriftlicher Form aufzuzeigen und abzuklären.

## Qualitätsdokumentation

Es gelten die Bestimmungen der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“.

### Qualitätsvorausplanung

Eine branchenübliche Qualitätsvorausplanung ist sicherzustellen. Bei Bedarf werden die Parteien weitergehende Qualitätssicherungsmaßnahmen festlegen.

### Produktionsprozess- und Produktfreigabeprozess

Mit dem Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (siehe *Broschüre Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren für Lieferanten*) muss der Lieferant nachweisen, dass alle mit Schaeffler vereinbarten Produktanforderungen erfüllt werden. Die entsprechenden Anforderungen sind vom Lieferanten einzuhalten.

Dieses Verfahren gilt für die Prozesse zur Herstellung von Rohmaterialien/Halbzeugen. Die Freigabe umfasst die Beurteilung des Fertigungsprozesses bzw. der Leistung anhand relevanter Dokumente, Aufzeichnungen und Serienerstmustern, um sicherzustellen, dass die Voraussetzungen zur Serienfertigung spezifikationskonformer Produkte gegeben sind. Die Freigabe entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verantwortung für die Einhaltung seiner vertraglichen Verpflichtungen insbesondere zur mangelfreien Herstellung von Produkten.

### Product Safety and Conformity Representative

Für den Liefer- und Leistungsumfang von Rohmaterial/Halbzeuglieferanten ist diese Qualitätsanforderung nicht relevant.

### Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Rohmaterialien und/oder Halbzeuge zu jedem Zeitpunkt sicherzustellen. Die Rohmaterialien und/oder Halbzeuge müssen jederzeit eindeutig identifizierbar und auffindbar sein (Stadienkennzeichnung, Teile- bzw. Chargennummerierung etc.). Im Falle eines festgestellten Fehlers oder Fehlerverdachts muss eine Rückverfolgbarkeit innerhalb der gesamten Lieferkette des Lieferanten und Schaefflers derart möglich sein, dass eine möglichst genaue Eingrenzung der Menge fehlerbehafteter Teile bzw.   
Produkte durchgeführt werden kann.

### Requalifikationsprüfung

Alle Rohmaterialien und/oder Halbzeuge sind vom Lieferanten gemäß Produktionslenkungsplan (Control Plan/  
Prüfplan) jährlich einer vollständigen Maß-, Funktionsprüfung unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion zu unterziehen. Die Planung der jährlichen Requalifikationsprüfung muss in den produktbezogenen Dokumenten des Lieferanten ersichtlich sein. Die Ergebnisse sind Schaeffler auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.   
Sofern eine los-/chargenweise Prüfung in einem der Requalifikationsprüfung vergleichbaren Umfang stattfindet, ist eine Requalifikationsprüfung nicht erforderlich.

### Prüf- und Messmittel

Der Lieferant ist verpflichtet, sich so mit Prüf- und Messmitteln auszustatten, dass alle vereinbarten Produktmerkmale geprüft werden können. Die Prüf- und Messmittel müssen für das jeweilige Merkmal geeignet sein und einer geregelten, angemessenen und nachweisbaren Überwachung unterliegen.

Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens für Prüfungen muss dieses entsprechend nachweisbar akkreditiert sein (z. B. nach DIN EN ISO/IEC 17025).

### Prüfung und Überwachung der Serienprozesse

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 oder -wechsel sowie qualitätsregelnde Maßnahmen eindeutig nachvollziehbar sein.

Der Lieferant ist verpflichtet, den Nachweis einer Maschinen- und Prozessfähigkeit zu erbringen. Mit diesem einhergehend ist die Validierung des Prüfprozesses, d. h. die Eignung bzw. Fähigkeit des Prüf- bzw. Messsystems für die vorgesehene Prüf- bzw. Messaufgabe nachzuweisen (siehe 3.2.6). Sind alle Voraussetzungen erfüllt, überwacht der Lieferant durch Entnahme regelmäßiger Stichproben und Dokumentation der Ergebnisse seine Prozesse und Produktmerkmale. 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 in der Serienfertigung sind durch den Lieferanten geeignete Methoden der Qualitätslenkung wie bspw. Statistische Prozesskontrolle SPC, Qualitätsregelkarten, Fehlersammel- und Auswertelisten, Prozessoptimierungsplan, KVP, etc. anzuwenden. Diese sind konform den Richtlinien/Normen (gemäß Stand der Technik) z. B. DIN/ISO, VDA, DGQ oder AIAG auszuführen. Die entsprechenden Fähigkeitskennwerte der vereinbarten Merkmale sind Schaeffler auf Anforderung innerhalb eines Arbeitstages zur Verfügung zu stellen.

Unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten und mit dem Ziel der Fehlerminimierung erwartet Schaeffler vom Lieferanten eine kontinuierliche Verbesserung der Fertigungsprozesse und des Teilehandlings. Es müssen geeignete Maßnahmen zur Vermeidung von Schlagstellen und Verschmutzung – insbesondere bei Schüttgut – umgesetzt werden.

Bei einem nicht fähigen Prozess ist der Lieferant verpflichtet, unverzüglich geeignete Korrekturmaßnahmen einzuleiten. Bis zum Wiedererreichen der Prozessfähigkeit hat er durch geeignete Prüfungen sicherzustellen, dass kein fehlerverdächtiges Halbzeug/Rohmaterial zur Auslieferung gelangt.

Für die Prüfung von attributiven Merkmalen sind klare Vorgaben ggf. Grenzwerte oder i. O. / n. i. O. Kriterien mittels Fehlerkatalogen zu definieren und in Qualitätsregel- oder Fehlersammelkarten nachweisbar zu dokumentieren.

## Aufbewahrung und Dokumenteneinsicht

Neben dem in der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard, gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der geltenden gesetzlichen und eventuell bestehender behördlicher Auflagen hinsichtlich der Dokumentation und Archivierung von fertigungsbegleitenden Qualitätsaufzeichnungen und stellt die Umsetzung der betrieblichen Anforderungen für eine manipulationssichere und diebstahlgeschützte Archivierung über die gesamte Aufbewahrungsdauer sicher.

Vertragsrelevante Unterlagen sowie Dokumentationen zur Produktionsplanung und zum laufenden Prozess einschließlich aller Aufzeichnungen zu deren Qualitätsabsicherung und Referenzmustern bzw. Prüfteilen unterliegen den gesetzlichen Mindestaufbewahrungsfristen. Darüber hinaus können für besondere Merkmale oder weitere Produktmerkmale kunden- bzw. projektspezifisch Aufbewahrungsfristen zwischen Schaeffler und Lieferant vereinbart werden, welche über die Frist-setzung in Gesetzen, gültigen Normen und Richtlinien hinausgehen.

## Nichtkonformitäten

### Anzeigen von Abweichungen

Es gelten die Bestimmungen der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“.

#### Antrag auf Sonderfreigabe

Im Fall von Abweichungen von der Produkt- bzw. Leistungsspezifikation (Zeichnung, technische Lieferbedingungen, Werkstoff, Materialeigenschaften usw.) oder vom freigegebenen Prozess hat der Lieferant vor Auslieferung der Produkte bei Schaeffler eine Sonderfreigabe zu beantragen.  
Hierzu ist vor der Umsetzung die schriftliche Zustimmung von Schaeffler über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner unter Verwendung des kundenspezifischen Antragsformulars einzuholen (siehe *Broschüre Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*).

#### Antrag auf Änderungsgenehmigung

Im Falle von durch den Lieferanten geplanter Änderungen an Produkt, am Prozess, an Material, Werkzeug, der Produktionsanlage bzw. -linie oder des Produktionsstandorts (Verlagerung) – auch bei Unterlieferanten – hat der Lieferant frühzeitig eine Änderungsgenehmigung bei Schaeffler zu beantragen.

Das Einholen der schriftlichen Zustimmung Schaefflers über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner erfolgt unter Verwendung des kundenspezifischen Antragsformulars (siehe *Broschüre Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*). Ohne eine vorherige schriftliche Zustimmung Schaefflers ist eine Änderung nicht zulässig.

### Entdecken und Abstellen von Fehlern

Es gelten die Bestimmungen der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“.

#### Entdecken und Abstellen von Fehlern beim Lieferanten

Werden beim Lieferanten während des Herstellprozesses Fehler am Rohmaterial/Halbzeug, den für die Herstellung oder den Transport des Produkts notwendigen Prozessen und Anlagen, den zum Transport intern oder extern notwendigen Verpackungen, oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Lieferant den Prozess zu korrigieren und falls erforderlich zu unterbrechen.

Alle Rohmaterialien bzw. Halbzeuge, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung gefertigt wurden, sind so zu überprüfen, dass fehlerverdächtiges Material sicher eingegrenzt und separiert werden kann. Dabei entdeckte fehlerhafte Produkte sind unverzüglich sicher zu stellen und bis zur endgültigen Klärung der Fehlerursache an einem sicheren Ort („Sperrlager“) mit entsprechender eindeutiger Kennzeichnung aufzubewahren. Sofern diese fehlerhaften Produkte nachgearbeitet oder repariert werden können, sind alle festgelegten Serienprüfungen durchzuführen und sicherzustellen, dass die Schaeffler Spezifikation eingehalten wird. Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind in den Aufzeichnungen nachvollziehbar zu dokumentieren.

Es ist sofort zu prüfen, ob der gefundene Mangel an Produkt und/oder Prozess an anderen Produkten von Schaeffler auftreten kann. Im Falle einer positiven Prüfung sind die betroffenen Produkte oder Prozesse ebenfalls zu unterbrechen und zu korrigieren.

Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte an Schaeffler geliefert worden sein könnten, sind sofort die zuständigen Qualitätssicherungsstellen in allen betroffenen Abnahmewerken von Schaeffler zu verständigen, um die weitere Vorgehens-weise zu klären.

#### Entdecken von Fehlern beim Kunden / Reklamationen

Werden bei Schaeffler Fehler am Produkt, Verpackung, mitzuliefernder Dokumentation/Versandpapieren oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, informiert Schaeffler den Lieferanten z. B. in Form einer Mängelrüge und fordert ihn formell zu einer Reklamationsanalyse und der Erarbeitung wirksamer Abstellmaßnahmen auf (siehe *Broschüre Reklamationsbearbeitung für Lieferanten*).   
Der Lieferant ist verpflichtet, umgehend geeignete Sofortmaßnahmen zur Fehlereingrenzung an allen sich im Umlauf befindlichen fehlerverdächtigen Rohmaterialien/Halbzeugen einzuleiten.

Beanstandungen gehen in die Lieferantenbewertung (siehe *Broschüre Lieferantenbewertung*) ein, die für Schaeffler ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

#### Referenzmarktverfahren Schadteilanalyse

Für den Liefer- und Leistungsumfang von Rohmaterial/Halbzeuglieferanten ist diese Qualitätsanforderung nicht relevant.

## Eskalationen

Neben dem in der S 296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Bei sich häufenden Qualitäts- oder Lieferproblemen, bzw. wiederholten oder schwerwiegenden Reklamationen wird der Lieferant im Rahmen eines von Schaeffler vordefinierten Prozesses (siehe *Broschüre Eskalationsprozess für Lieferanten*) auf die ausgewählte Eskalationsstufe gesetzt. Im Rahmen der Eskalationsstufen sind erhöhte Anforderungen an die Prüfung der gelieferten Produkte zu stellen (z. B. CSL Stufen) und geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten und deren wirksame Umsetzung nachzuverfolgen.

Weitere Regelungen zu höheren Prüfintervallen oder verstärktem Prüfumfang können in einer Qualitätszielvereinbarung definiert werden.

## Lieferantenbewertung

Neben dem in der S 296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Im Sinne der ständigen Verbesserung, aber auch um Risikopotenziale bei Lieferanten frühzeitig zu erkennen und mit geeigneten Korrekturmaßnahmen gegenzusteuern, wird die Qualitäts- und Lieferleistung der Lieferanten regelmäßig bewertet. Dies erfolgt mittels standardisierter Bewertungskriterien, siehe hierzu *Broschüre Lieferantenbewertung*. Die Bewertungsergebnisse werden in regelmäßigen Abständen an die Lieferanten kommuniziert und dienen zugleich dem Schaeffler Einkauf als ein Entscheidungskriterium vor der Vergabe neuer Aufträge.

## Kommunikation

Es gelten die Bestimmungen der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“.

### Supply On

Für den Liefer- und Leistungsumfang von Rohmaterial/Halbzeuglieferanten ist diese Qualitätsanforderung nicht relevant.

### Informationssicherheit

Die Lieferanten und Dienstleister sind eng in den Schaeffler Produktentwicklungsprozess eingebunden und erhalten sowie verarbeiten sensible und schützenswerte Informationen. Diese Informationen sind durch die Umsetzung adäquater technischer und/oder organisatorischer Sicherheitsmaßnahmen zu schützen.

## Vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen / beigestellte Produkte

Es gelten die Bestimmungen der S 296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“.

## Verbotene und Deklarationspflichte Stoffe

Neben dem in der S 296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Anwendungsspezifische Stoffverbote und Deklarationspflichten sind bereits im Rahmen der Produktentwicklung zu berücksichtigen. Für die an Schaeffler gelieferten Produkte sind die Vorgaben gemäß dem Schaeffler Standard   
S132030-1 Verbotene und Deklarationspflichtige Stoffe einzuhalten und mittels Konformitätsbestätigung zu bestätigen und nachzuweisen.

Die Konformitätsbestätigung ist vom Lieferanten bei Änderungen bzgl. der Konformität zu gesetzlichen Anforderungen und/oder der Materialdaten zu aktualisieren und erneut zu übermitteln.   
Die Einhaltung dieser Vorgaben entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung, darüber hinaus gehende, geltende Gesetze und Vorschriften zu beachten.

## Notfallpläne

Der Lieferant hat dafür Sorge zu tragen, dass alle potenziellen Risiken, die innerhalb der Liefer- und Prozesskette seine Lieferfähigkeit negativ beeinträchtigen können, eigenverantwortlich identifiziert und bewertet werden.   
Mögliche Ereignisse, die zum Notfall führen können, wie z. B. Maschinenausfall, Personal- oder Materialengpass, Cyber-/Onlineangriffe auf IT-Systeme, Ausfall des Unterlieferanten oder Stromaus-fall, müssen inklusive Notfallmaßnahmen in einem Notfallplan abgebildet werden. Der Notfallplan muss mit einer Beschreibung der internen Eskalationsregeln des Lieferanten verlinkt sein, in dem die Informationskaskade eindeutig beschrieben ist.

Der Notfallplan ist jährlich auf Wirksamkeit zu prüfen und ggf. anzupassen. Auf Nachfrage von Schaeffler ist dieser zu übermitteln.

## Kennzeichnung und Verpackung

Bezüglich der Kennzeichnung und der Verpackung der Produkte sind die mit Schaeffler vereinbarten Anforderungen (Verpackungsdatenblätter, Verpackungshandbuch für Lieferanten, Logistikrichtlinien, etc.) einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehen-den Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und Schaeffler gemäß den Forderungen der QSV (Kapitel 3.4.1.1 Antrag auf Sonderfreigabe bzw. Kapitel 3.4.1.2 Antrag auf Änderungsgenehmigung). Produkte, die nicht den geforderten Serienspezifikationen entsprechen (Prototypenteile, Erstmusterteile, Teile mit Sonderfreigabe, Nacharbeits-/Reparaturteile, etc.) müssen generell eindeutig gekennzeichnet sein.

Die Rohmaterialien/Halbzeuge sind in geeigneten, von Schaeffler freigegebenen Verpackungs- und Transportmitteln zu lagern und zu liefern, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen wie z.B. Verschmutzungen, Beschädigungen oder Korrosion, zu vermeiden.

Der Lieferant muss in Absprache mit Schaeffler für sein Produkt ein Korrosionsschutzkonzept definieren, das den Vorgaben der S132299 entspricht. Korrosionsgefährdete Produkte sind vom Lieferanten durch geeignete Maßnahmen und unter Berücksichtigung klimatischer Einflüsse bei Transport und Lagerung, vor Korrosion zu schützen Dieser Schutz muss mindestens über die definierte minimal mögliche Lagerzeit (i. d. R. 6 Monate) nach Wareneingang im Schaeffler Werk gewährleistet sein, unter der Bedingung, dass die Verpackung vorher nicht geöffnet wird.

# Laufzeit und Kündigung

Neben dem in der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ beschriebenen Standard gelten folgende ergänzende Anforderungen.

Das Modul „Rohmaterialien und Halbzeuge “ gilt als Ergänzung zur vertraglich vereinbarten S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ und tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft. Das Modul „Rohmaterialien und Halbzeuge” ist auf unbestimmte Zeit abgeschlossen.   
Wird die S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ gekündigt, gilt dies gleichzeitig als Kündigung des Moduls „Rohmaterialien und Halbzeuge“ und dieses endet zeitgleich mit der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“.   
Unabhängig von einer Kündigung der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“, kann dieses Modul „Rohmaterialien und Halbzeuge“ von jeder Vertragspartei unter Einhaltung einer Frist von 12 Monaten – zu Monatsende – schriftlich gekündigt werden. Die Beendigung dieses Moduls hat keine Auswirkung auf den Fortbestand der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ und der unter Geltung dieses Moduls „Rohmaterialien und Halbzeuge“ zwischen den Parteien abgeschlossenen Verträge. Für diese gelten die Bedingungen dieses Moduls fort.

# Allgemeines

1. 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.
2. 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

Folgende Anlagen sind in der jeweils aktuellen Version Vertragsbestandteil sowohl der S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ als auch von diesem Modul „Rohmaterialien und Halbzeuge“.

(siehe [www.schaeffler.de](http://www.schaeffler.de) / Unternehmen / Einkauf & Lieferanten-Management / Qualität):

Broschüre 1 Qualitätsvorausplanung für Lieferanten  
Broschüre 2 Produktionsprozess- und Produktfreigabe für Lieferanten  
Broschüre 3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe für Lieferanten  
Broschüre 4 Reklamationsprozess für Lieferanten  
Broschüre 5 Lieferantenbewertung  
Broschüre 6 Eskalationsprozess für Lieferanten

# Vereinbarungen

|  |
| --- |
|  |

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