**Qualitätssicherungsvereinbarung mit Aerospace-Lieferanten**

zwischen

Schaeffler-Lieferantennr.:

UPIK/DUNS-Nr.:

(nachfolgend Lieferant genannt)

und

(nachfolgend Kunde genannt)

**Präambel**

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

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung mit Aerospace-Lieferanten (QSV / S296004) ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen sämtlicher Lieferungen und Dienstleistungen für den Kunden, die zur Erhaltung des Qualitätszieles „Null-Fehler“ erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderung an das Managementsystem des Lieferanten im Hinblick auf die Qualitätssicherung und gilt zusätzlich zu den kundenspezifischen und regulatorischen Anforderungen.

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 Dienstleistungen 3](#_Toc507057521)

[2 Qualitätsmanagementsystem 3](#_Toc507057522)

[2.1 Allgemeines 3](#_Toc507057523)

[2.2 Nachweis des Qualitätsmanagementsystem 3](#_Toc507057524)

[2.3 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystem, der Prozess- bzw. Produktqualität 4](#_Toc507057525)

[3 Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen 4](#_Toc507057526)

[3.1 Technische Unterlagen 4](#_Toc507057527)

[3.2 Qualitätsvorausplanung 4](#_Toc507057528)

[3.2.1 Beurteilung der Herstellbarkeit eines Produktes 4](#_Toc507057529)

[3.2.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit 5](#_Toc507057530)

[3.2.3 Vom Kunden beigestellte Produkte 5](#_Toc507057531)

[3.2.4 Vom Kunden freigegebene Bezugsquellen für Spezialprozesse 5](#_Toc507057532)

[3.2.5 Analyse der Fehlermöglichkeiten 5](#_Toc507057533)

[3.3 Erstmusterprüfung nach AS 9102 5](#_Toc507057534)

[3.4 Statistische Prozessregelung und Serienprüfung 6](#_Toc507057535)

[3.5 Lenkung fehlerhafter Produkte 6](#_Toc507057536)

[3.5.1 Entdecken von Fehlern beim Lieferanten 6](#_Toc507057537)

[3.5.2 Obligatorische Meldung von fehlerverdächtigen Produkten 7](#_Toc507057538)

[3.6 Antrag auf Sonderfreigabe 7](#_Toc507057539)

[3.6.1 Antrag auf Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe 7](#_Toc507057540)

[3.6.2 Antrag auf Änderungsgenehmigung 7](#_Toc507057541)

[3.7 Entdecken vom Fehlern beim Kunden 7](#_Toc507057542)

[3.8 Eskalationsprozess 8](#_Toc507057543)

[3.9 Konservierung, Verpackung und Kennzeichnung 8](#_Toc507057544)

[3.9.1 Konservierung 8](#_Toc507057545)

[3.9.2 Verpackung und Kennzeichnung 8](#_Toc507057546)

[3.10 Funktions-, Zuverlässigkeits- und Lebensdauerprüfungen 9](#_Toc507057547)

[3.11 Freigabebescheinigung 9](#_Toc507057548)

[3.12 Archivierung von Aufzeichnungen 9](#_Toc507057549)

[3.13 Prüfmittel 9](#_Toc507057550)

[3.14 Umwelt, Sicherheit, Recycling 9](#_Toc507057551)

[3.15 Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte 10](#_Toc507057552)

[3.16 Liefertreue 10](#_Toc507057553)

[3.17 Schulung und Qualifizierung der Mitarbeiter 10](#_Toc507057554)

[4 Erweiterte Kundenanforderungen 10](#_Toc507057555)

[4.1 Prozessüberwachung mittels CQI-Assessments 10](#_Toc507057556)

[4.2 Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) 11](#_Toc507057557)

[4.3 Conflict Minerals – Abfrage nach Dodd Frank Act Section 1502 11](#_Toc507057558)

[4.4 Verbotene und deklarationspflichtige Stoffe 11](#_Toc507057559)

[5 Zusätzliche Anforderung für Händler 11](#_Toc507057560)

[5.1 AS 9120 Schulung 11](#_Toc507057561)

[5.1.1 Authentizitätsprüfung 11](#_Toc507057562)

[5.1.2 Verdacht auf nicht genehmigte Produkte 11](#_Toc507057563)

[5.1.3 Bestandskontrolle 11](#_Toc507057564)

[6 Laufzeit, Kündigung 12](#_Toc507057565)

[7 Allgemeines 12](#_Toc507057566)

[8 Anlagen 12](#_Toc507057567)

# Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Dienstleistungen

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung mit Aerospace Lieferanten (QSV) ist die verbindliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen bezüglich sämtlicher Lieferungen und Leistungen an den Kunden, 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 Verbesserungen 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 Qualitätssicherungsvereinbarung mit Aerospace-Lieferanten (QSV / S 296004), der Bestellungen und geltender behördlichen Anforderungen auch in Richtung seiner Unterlieferanten umzusetzen

Diese QSV entbindet den Lieferanten nicht von seiner uneingeschränkten Produktverantwortung und den daraus möglicherweise erwachsenden Problemen

Der Lieferant trägt die uneingeschränkte Verantwortung für das von ihm gelieferte Produkt bzw. die von ihm erbrachte Leistung einschließlich Produkte bzw. Leistungen aus den vom Kunden bezeichneten Bezugsquellen.

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

# Qualitätsmanagementsystem

## Allgemeines

Als Lieferant der Schaeffler Gruppe für den Bereich Aerospace ist eine Zertifizierung nach ISO 9001 (oder gleichwertigem Standard) Grundvoraussetzung.

Um Einstufung als Strategischer Lieferant für den Bereich Aerospace zu erlangen, muss der Lieferant eine Zertifizierung nach AS9100 und / oder AS9120 nachweisen.

## Nachweis des Qualitätsmanagementsystem

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.suplyon.com](http://www.suplyon.com)), vorzulegen und Aktualisierungen jeweils unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums oder bei Entzug eines Zertifikates 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 beim Erreichen bzw. Erhalten der Zertifizierung nach AS9100 bzw. AS9120 führen in der Lieferantenbewertung zu einer Abstufung. (siehe Anlage 3, *Lieferantenbewertung Einleitung und Berechnung*).

## Überprüfung des Qualitätsmanagementsystem, 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 oder System- oder Prozessaudit durchgeführt werden und wird mit dem Lieferanten rechtzeitig vor geplanter Durchführung vereinbart.

Darüber hinaus ist der Kunde berechtigt, bei Bedarf die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten auch mit einem Beauftragten des Endkunden, der zuständigen Regulierungs- oder Sicherheitsbehörden und externer Prüfer nach vorheriger Terminabstimmung zu überprüfen.

Der Lieferant wird dem Kunden, dem Endkunden, den zuständigen Regulierungs- oder Sicherheitsbehörden und den beauftragten externen Prüfern Zugang zu den betroffenen Bereichen in allen Einrichtungen und Ebenen der Lieferkette sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen, die der Kunde oder die untersuchende Partei für relevant hält, gestatten.

# Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen

Um Fehlerquellen möglichst im Vorfeld zu erkennen, sind gezielte vorbeugende Maßnahmen einzuleiten. Während der Fertigung auftretende Fehler müssen erkannt und geeignete Sofortmaßnahmen zu deren Korrektur eingeleitet werden.

## 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 muss sicherstellen, dass er die auf der Bestellung festgelegte, aktuelle und gültige Fassung der technischen Unterlagen hat und nach diesen, ihm vorliegenden und vereinbarten Unterlagen fertigt und prüft.

## Qualitätsvorausplanung

Um ein Produkt, das den Qualitätsanforderungen des Kunden entspricht, zu entwickeln und herzustellen und einen problemlosen Produktionsstart zu gewährleisten, muss der Lieferant vor Beginn der Produktion sicherstellen, dass sämtliche Anforderungen verstanden, alle relevanten Prozesse definiert und fähig, jeweilige Wechselwirkungen festgelegt sowie die erforderlichen Ressourcen verfügbar sind. Der Lieferant muss auch sicherstellen, dass die gesetzten Zeit- und Kostenzielsetzungen erfüllt werden. Elementare Bestandteile der Qualitätsvorausplanung sind folgende:

### Beurteilung der Herstellbarkeit eines Produktes

Vor der Auftragsbestätigung hat der Lieferant die Herstellbarkeit des vorgesehenen Produktes unter Berücksichtigung der eigenen Produktionseinrichtungen zu bewerten. Die Herstellbarkeit ist dem Kunden schriftlich zu bescheinigen.

### Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss die in der Bestellung festgelegten Anforderungen an Produktkennzeichnung, Konfiguration und Rückverfolgbarkeit während des gesamten Herstellungsprozesses vollständig einhalten.

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 vom Kunden beigestellten Produkte bleiben zu jeder Zeit vollständig im Eigentum des Kunden. Die Eigentumsverhältnisse müssen jederzeit durch geeignete Kennzeichnung sichergestellt sein. Beigestellte Produkte können u.a. auch sein: Werkzeuge, Prüfmittel, Behälter, Materialien oder Halbzeuge.

### Vom Kunden freigegebene Bezugsquellen für Spezialprozesse

Sofern in der Bestellung festgelegt, darf der Lieferant nur vom Kunden freigegebene Unterlieferanten für Spezialprozesse verwenden, die nach NADCAP akkreditiert sind. Diese Anforderung gilt für Lieferanten, die Spezialprozesse bei der Abwicklung ihrer internen Operationen durchführen, wie z. B. Wärmebehandlung, Beschichtung, zerstörungsfreie Prüfung etc. Der Lieferant muss diese Anforderung in Richtung seiner Unterlieferanten umsetzen.

### Analyse der Fehlermöglichkeiten

Um zu verhindern, dass bei der Serienproduktion oder beim Kunden Qualitätsprobleme auftreten, und um den erforderlichen Prüfaufwand auf ein Minimum zu beschränken, ist es erforderlich, eine Analyse potentieller Fehler und ihrer Folgen (FMEA = Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse) durchzuführen.

Bei Veränderung am Produkt oder Prozess bzw. bei aufgetretenen Reklamationen ist das Dokument laufend zu aktualisieren.

## Erstmusterprüfung nach AS 9102

Bei dem ersten Produktionslauf eines neuen Teils oder einer Montage muss der Lieferant eine Erstmusterprüfung (First Article Inspection. FAI) an einem repräsentativen Teil durchführen, um sicherzustellen, dass Prozesse, prozessbegleitende Dokumentation und Werkzeuge in der Lage sind, Produkte herzustellen, die die Anforderungen von Zeichnung und Spezifikationen erfüllen.

Die Bemusterung muss wiederholt werden, wenn Änderungen stattfinden, die Ergebnisse der Erstbemusterung beeinflussen und ungültig machen.

Ein Erstmusterbericht (First Article Inspection Report, FAIR) kann als Komplett- oder Teilbericht (nach Rücksprache mit dem Kunden) erstellt werden, bei:

* Herstellung neuer Teile
* Konstruktionsänderung, die Sitz, Form oder Funktion des Teils beeinflussen
* Neuen Lieferanten oder neuem Standort der Herstellung oder Änderung im Material oder Prozess des Lieferanten
* Aussetzen der Fertigung länger als 2 Jahre
* Auf Kundenanforderung

Erstmusterberichte sind unter Verwendung der AS 9102 zu erstellen. Die Durchführung eines Erstmusterberichtes entlastet den Lieferanten in keiner Weise von seinen Verpflichtungen und seiner Verantwortung gegenüber seinen Produkten bzw. Dienstleistungen.

## 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, die Produktmerkmale z. B. bei der Wärmebehandlung, bei Schweiß- und Lötprozessen oder Kunststoffspritzen beeinflussen können, entsprechend zu dokumentieren. 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, AIAG SPC, VDA oder DGQ anzuwenden. Die entsprechenden Fähigkeitswerte der vereinbarten Merkmale sind dem Kunden auf Anforderung innerhalb eines Arbeitstages zur Verfügung zu stellen.

Ein fähiger Prozess liegt 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 Prozesse.

## Lenkung fehlerhafter Produkte

Der Lieferant muss sicherstellen, dass ein Produkt, das die Produktanforderungen nicht erfüllt, gekennzeichnet und gelenkt wird, um seinen unbeabsichtigten Gebrauch oder seine Auslieferung zu verhindern. Produkte, die zur Verschrottung vorgemerkt sind, müssen deutlich und dauerhaft gekennzeichnet oder eindeutig gelenkt werden, bis sie unbrauchbar gemacht werden.

### Entdecken von Fehlern beim Lieferanten

Wird beim Lieferanten während des Herstellprozesses ein Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Lieferant den Prozess sofort zu unterbrechen und zu korrigieren. In diesem Fall sind alle Produkte, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung (letztes Gutteil) gefertigt wurden, 100 % zu prüfen. Fehlerhafte Produkte sind unverzüglich sicherzustellen und bis zur endgültigen Klärung der Fehlerursache an einem sicheren Ort („Sperrlager“) aufzubewahren. Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind in den Aufzeichnungen nachvollziehbar zu dokumentieren.

Sollte eine Nachprüfung ergeben, dass die fehlerhaften Produkte nicht nachgearbeitet werden können, so sind sie entsprechend zu verschrotten. Soweit der Kunde Produkte beigestellt hat sind die fehlerhaften Produkte zu kennzeichnen und an den Kunden zurückzuschicken. Im Fall von Nacharbeit sind alle festgelegten Serienprüfungen durchzuführen.

### Obligatorische Meldung von fehlerverdächtigen Produkten

Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte an den Kunden geliefert worden sein können, so sind sofort die zuständigen Qualitätssicherungsstellen in den Abnahmewerken des Kunden schriftlich zu verständigen und die weitere Vorgehensweise zu klären. Der Lieferant muss den Kunden dabei unterstützen, alle fehlerverdächtigen Produkte entsprechend den aufsichtsrechtlichen Vorgaben zu bestimmen und zu verfolgen.

## Antrag auf Sonderfreigabe

Soweit keine Sonderfreigabe durch den Kunden erfolgt, ist der Lieferant nicht berechtigt eigene Entscheidungen über das Produkt oder die zu erbringende Leistungen zu treffen. Eine Nachbesserung oder Vorlage von Produkten als *„use as is“* ist in jedem Fall ausgeschlossen.

Der Lieferant darf Produkte oder Leistungen nacharbeiten, gemäß einem vom Kunden freigegebenen Prozess, damit sie vorschrifts- bzw. zeichnungskonform sind; allerdings muss der Lieferant den Kunden von der ordnungsgemäßen Durchführung der Nachbesserung überzeugen und sicherstellen, dass sich die durchgeführte Nachbesserung nicht nachteilig auf die Vertragsprodukte auswirkt.

### Antrag auf Abweichgenehmigung / 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 eine Sonderfreigabe des Kunden zu beantragen.

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

### Antrag auf Änderungsgenehmigung

Der Lieferant hat den Kunden über geplante Änderungen am Produkt, Prozess, Material oder Herstellort (Maschine oder Ort) vor deren Durchführung zu informieren. Hierzu ist die schriftliche Zustimmung des Kunden über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner unter Verwendung des kundenspezifischen Antragsformulars einzuholen (siehe Anlage 1, QSV / S296001 Teil 3 – *Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*).

Erst nach Prüfung und Freigabe durch den Kunden darf der Lieferant die Änderungen einführen. Nach Einführung der Änderung wird eine schriftliche Bewertung vom Lieferanten durchgeführt, um zu bestätigen, dass die erreichten Ergebnisse den erwünschten Zweck ohne Beeinträchtigung der Produktkonformität erfüllt haben.

## Entdecken vom Fehlern beim Kunden

Werden fehlerhafte Produkte erst beim Kunden entdeckt, ist der Lieferant verpflichtet, umgehend geeignete Maßnahmen zur Fehlereingrenzung einzuleiten.

Der Kunde teilt dem Lieferanten eine Beanstandung schriftlich oder in Textform, z. B. in Form eines Prüfberichtes, mit. Die anschließende Reklamationsanalyse und Erarbeitung wirksamer Abstellmaßnahmen ist nach Anlage 2, QSV / S 296001 Teil 4 – Reklamationsbearbeitung durchzuführen.

Beanstandungen gehen in die Lieferantenbewertung (siehe Anlage 3, *Lieferantenbewertung Einleitung und Berechnung*) ein, die für den Kunden ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

Der Kunde ist jederzeit nach vorheriger Information des Lieferanten zur Ersatzvornahme insbesondere Sortieren / Nacharbeiten berechtigt.

## Eskalationsprozess

Bei sich häufenden Qualitätsproblemen oder wiederholenden Reklamationen ist der Kunde berechtigt, erhöhte Anforderungen an die Prüfung der Ware beim Lieferanten zu stellen oder andere Maßnahmen einzuleiten, letztlich auch den Lieferanten auszusteuern.

Diese Anforderungen sind in der Anlage 4, QSV / S 296001 Teil 6 – *Eskalationsprozess* beschrieben.

## Konservierung, Verpackung und Kennzeichnung

### Konservierung

Während des Herstellprozesses und der Lieferung an den Kunden muss der Lieferant das Produkt so konservieren, dass sämtliche Produktanforderungen erhalten bleiben. Die Konservierung muss alle Kunden- und relevanten Behördenanforderungen erfüllen und ggf. enthalten:

* Reinigung
* Schutz, Detektion und Beseitigung von Fremdkörpern
* Spezielle Handhabung empfindlicher Produkte
* Kennzeichnung und Etikettierung inkl. Sicherheitshinweise
* Regalkontrolle und Lagerumschlag
* Umgang mit Gefahrstoffen

### Verpackung und Kennzeichnung

Der Lieferant ist für den Schutz der von ihm gelieferten Produkte verantwortlich und hat eine geeignete Verpackung / Umverpackung bzw. Transportmittel zu verwenden. Bei Anlieferung müssen sowohl die (Um-)Verpackung 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
* Kundenkennzeichnungsnummer oder Kundennorm mit Änderungsstand

Zusätzliche Angaben falls zutreffend:

* Materialnummer des Kunden
* Chargennummer (falls in der Materialspezifikation gefordert)
* Kopie der vom Kunden erteilten Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe (siehe Anlage 1, QSV / S296001 Teil 3 – *Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*)
* Hinweis auf Teil- oder Restlieferung
* Kennzeichnung Serienerstmuster
* Herkunftsland
* Herstelldatum
* Haltbarkeitsdauer
* Verfalldatum

## Funktions-, Zuverlässigkeits- und Lebensdauerprüfungen

Sind in den Zeichnungen und Vorschriften Angaben über das Langzeitverhalten der Produkte gemacht, so muss diese Prüfung in Verantwortung des Lieferanten durchgeführt werden. Art und Umfang dieser Prüfungen sind einvernehmlich festzulegen. Nur bei schriftlicher Genehmigung der Qualitätssicherung des Kunden kann diese Prüfung für den Lieferanten entfallen.

## Freigabebescheinigung

Falls nicht in der Bestellung anders beschrieben, werden vom Lieferanten alle Produkte durch eine unterschriebene Konformitätserklärung nach EN 10204 Type 2.1 oder vergleichbar freigegeben.

Soweit ausdrücklich erforderlich, hat der Lieferant die Produkte durch ein Werkprüfzeugnis (EN 10204 Type 3.1) oder eine Freigabebescheinigung (EASA Form 1 / FAA 8130) freizugeben.

Falls nicht in der Bestellung anders beschrieben, muss der Lieferant die Freigabebescheinigungen für mindestens 10 Jahren aufbewahren und in der Lage sein, auf Kundenanforderung, diese innerhalb 24 Stunden dem Kunden zur Verfügung zu stellen.

## Archivierung von Aufzeichnungen

Der Lieferant muss alle notwendigen Aufzeichnungen aufbewahren, um nachzuweisen, dass die Produkte nach den in der relevanten Bestellung beschrieben Anforderungen hergestellt oder verlagert wurden. Die Aufzeichnungen sind sicher aufzubewahren und so zu halten, dass sie lesbar, leicht erkennbar und wieder auffindbar bleiben und nur befugten Personen zugänglich sind. Aufbewahrungsräume und/oder Behältnisse müssen ausreichenden Schutz gegen Feuer, Wasser oder andere schädliche Einflüsse bieten. Hierin eingeschlossen sind auch optische bzw. elektronische Datenträger.

Falls nicht in der Bestellung anders beschrieben, muss der Lieferant alle Aufzeichnungen für mindestens 70 Jahre aufbewahren.

Vertretern des Kunden, der Endkunden und/oder der jeweiligen regelsetzenden Dienststelle/Behörde ist nach Terminabsprache Einsicht in die Daten und Dokumente zu gewähren.

Bei Firmenauflösung vor Ablauf der Aufbewahrungsfristen sind alle Aufzeichnungen an den Rechtsnachfolger zu übertragen oder dem Kunden zur Verfügung zu stellen.

## 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 Kunden 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.

## Umwelt, Sicherheit, Recycling

Als Teil seines Engagements für Umwelt, Gesundheit und Sicherheit hat der Kunde 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.

Eine Zertifizierung nach ISO 14001 ist wünschenswert und wird im Lieferantenbewertung berücksichtigt (siehe Anlage 3, *Lieferantenbewertung Einleitung und Berechnung* ).

## 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 des Termins verpflichtet. Wird vom Lieferanten erkannt, dass die bestellte Liefermenge zum vereinbarten Termin nicht geliefert werden kann, so ist der Kunde über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner sofort zu informieren.

Abweichungen vom vereinbartem Liefertermin und vereinbarter Menge gehen ebenfalls in die Lieferantenbewertung mit ein (siehe Anlage 3, *Lieferantenbewertung Einleitung und Berechnung*), die für den Kunden ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

Der Lieferant muss seine Liefertreue regelmäßig bewerten – Fälle mit zusätzlichen Frachtkosten eingeschlossen -. Diese Information muss auf Anfrage dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.

## Schulung und Qualifizierung der Mitarbeiter

Alle Mitarbeiter müssen entsprechend ihres Aufgabengebietes qualifiziert sein. Für spezielle Prozesse (z. B. zerstörungsfreie Prüfung, Beschichten, Wärmebehandlung) dürfen nur Personen mit vorgeschriebener Qualifikation eingesetzt werden. Der Lieferant muss Aufzeichnungen zu Schulung und Qualifikation seiner Mitarbeiter führen und aufbewahren.

# 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-Asesssments” (Continuous Quality Improvement) auch innerhalb seiner Lieferkette einzuhalten.

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

Die in diesem Kapitel beschriebenen Anforderungen können durch eine NADCAP-Zertifizierung ersetzt werden und gelten nur für folgende spezielle Prozesse: Wärmebehandlung, galvanische Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung, Schweißprozessen, Lötprozessen, Kunststoffformprozessen und Gussprozessen.

## 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 Materialien, 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 Kundenbefragung zu beantworten.

Nähere Informationen sind bei der Organisation AIAG einzusehen ([www.aiag.org](http://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 (siehe Anlage 5, *S 132030-1 Verbotene und Deklarationspflichtige Stoffe*).

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

# Zusätzliche Anforderung für Händler

## AS 9120 Schulung

Für Händler, die in dem Vertrieb von Produkten für Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung tätig sind, gelten folgende zusätzliche Anforderungen nach AS9120:

### Authentizitätsprüfung

Der Händler muss die Authentizität sämtlicher Vertriebsprodukte und dazugehörigen technischen Daten unmittelbar nach Erhalt überprüfen. Falls die Authentizität der Produkte in Frage gestellt wird, müssen die betroffenen Produkte zurückgewiesen werden.

### Verdacht auf nicht genehmigte Produkte

Alle mit Vertriebsaktivitäten Beschäftigten müssen auf mögliche nicht genehmigte Produkte achten, auf Verdacht hin dem Kunden sofort melden und den Kunden dabei unterstützen, alle fehlerverdächtigen Produkte entsprechend den aufsichtsrechtlichen Vorgaben zu bestimmen und zu verfolgen.

### Bestandskontrolle

Der Händler muss eine strenge Bestandkontrolle nach dem Prinzip „First-In-First-Out“ durchführen.

# Laufzeit, Kündigung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und ist auf unbestimmte Zeit abgeschlossen. Sie findet auf die Geschäftsbeziehung der beiden Parteien Anwendung.

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

* Der Lieferant erkennt den Lieferantenkodex der Schaeffler Gruppe in der jeweils gültigen Fassung an, welche unter [www.schaeffler.de](http://www.schaeffler.de) unter der Rubrik Lieferanten, Unterrubrik Lieferantenkodex eingesehen werden kann oder dem Lieferanten auf Anforderung zugesandt wird, und versichert, dass er die dort aufgestellten Grundsätze verantwortlichen unternehmerischen Handels in seinem Unternehmen eingeführt und umgesetzt hat. Er hat die im Rahmen der vertraglichen Leistungen eingesetzten Unterlieferanten in gleicher Weise zu verpflichten.
* Gerichtsstand und anwendbares Recht richten sich nach dazu in den jeweils zwischen den Parteien ausdrücklich vereinbarten Regelungen.

Soweit entsprechende ausdrückliche Regelungen nicht getroffen wurden findet das Recht des Landes des Gesellschaftssitzes der jeweils beteiligten Gesellschaft der Schaeffler Gruppe Anwendung. Gerichtsstand ist der Gesellschaftssitz der jeweiligen Gesellschaft der Schaeffler Gruppe, vorbehaltlich eines abweichenden ausschließlichen Gerichtsstands.

* Sollte eine Bestimmung unwirksam sein oder werden, so wird dadurch die Gültigkeit der sonstigen Bestimmungen nicht berührt.
* Zu dieser QSV abweichende Vereinbarungen gelten nur, wenn sie schriftlich vereinbart wurden.
* Sofern der Lieferant zusätzlich Produkte, Prozesse und Dienstleistungen an Schaeffler außerhalb des Bereichs Aerospace liefert, wird der Abschluss der „QSV für Produktionsmateriallieferanten“ notwendig.

# Anlagen

Folgende Anlagen zur Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten (S296001) sind in der jeweils aktuellen Version Vertragsbestandteil der Qualitätssicherungsvereinbarung mit Aerospace-Lieferanten (S 296004)

(Siehe *www.Schaeffler.de / Unternehmen/ Lieferanten und Unterlieferanten / Qualitätsanforderungen*):

Anlage 1 *S 296001 Teil 3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*

Anlage 2 *S 296001 Teil 4 Reklamationsbearbeitung*

Anlage 3 *Lieferantenbewertung Einleitung und Berechnung*

Anlage 4 *S 296001 Teil 6 Eskalationsprozess*

Anlage 5 *S132030-1 Verbotene und Deklarationspflichtige Stoffe*

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lieferant** | | |  | **Kunde** | | |
|  | | |  |  | | |
|  | | |  |  | | |
|  | | |  |  | | |
|  | | |  |  | | |
| Schaeffler Lieferantennr. | | |  |  | | |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Ort |  | Datum |  | Ort |  | Datum |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Name |  | Unterschrift |  | Name |  | Unterschrift Einkauf |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Name |  | Unterschrift |  | Name |  | Unterschrift QM |