Qualitätssicherungsvereinbarung mit Werkzeuglieferanten

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 von unseren Lieferanten zugekauften Werkzeuge, Maschinenteile und Leistungen haben dabei entsprechenden Einfluss auf die hoch technisierten Produktionseinrichtungen der Schaeffler Gruppe. Qualität erfordert ein zeitgemäßes und wirksames Qualitätsmanagementsystem auch beim Lieferanten.

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

**Inhaltsverzeichnis**

[1 Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Leistungen 3](#_Toc248814422)

[2 Qualitätsmanagementsystem 3](#_Toc248814423)

[2.1 Allgemeines 3](#_Toc248814424)

[2.2 Nachweis des Qualitätsmanagementsystems 3](#_Toc248814425)

[2.3 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems, der Prozess- bzw. Produktqualität 3](#_Toc248814426)

[3 Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen 4](#_Toc248814427)

[3.1 Technische Unterlagen 4](#_Toc248814428)

[3.2 Planung und Steuerung 4](#_Toc248814429)

[3.3 Prüfung und Bestätigung der Herstellbarkeit 4](#_Toc248814430)

[3.4 Prüfplanung 4](#_Toc248814431)

[3.5 Maßnahmen des Lieferanten beim Auftreten von Fehlern 4](#_Toc248814432)

[3.5.1 Abweichgenehmigung 5](#_Toc248814433)

[3.5.2 Nachbesserung von Produkten 5](#_Toc248814434)

[3.5.3 Maßnahmen bei Entdeckung von Fehlern nach Lieferung 5](#_Toc248814435)

[3.6 Verpackung und Kennzeichnung 5](#_Toc248814436)

[3.7 Produktprüfung 6](#_Toc248814437)

[3.7.1 Dokumentation 6](#_Toc248814438)

[3.7.2 Anlieferzustand 6](#_Toc248814439)

[3.8 Schulung der Mitarbeiter 7](#_Toc248814440)

[3.9 Prüfmittel 7](#_Toc248814441)

[3.10 Umwelt, Sicherheit, Recycling 7](#_Toc248814442)

[3.11 Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte 7](#_Toc248814443)

[3.12 Reklamationsanalyse 7](#_Toc248814444)

[3.13 Liefertreue 8](#_Toc248814445)

[3.14 Anzeigen von Änderungen 8](#_Toc248814446)

[4 Laufzeit 8](#_Toc248814447)

[5 Kündigung 8](#_Toc248814449)

[6 Allgemeines 9](#_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 Entwicklungstätigkeiten für Werkzeuge muss der Lieferant 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 Werkzeuglieferanten (QSV)* auch in Richtung seiner Unterlieferanten umzusetzen.

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

Der Lieferant hat uneingeschränkte Verantwortung für das von ihm gelieferte Werkzeug oder Maschinenteil.

# 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 hat dem zuständigen Commodity Manager des Strategischen Einkaufs der Schaeffler Gruppe eigenverantwortlich das Zertifikat vorzulegen und Aktualisierungen jeweils unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums oder bei Entzug des Zertifikats zu melden. Versäumnisse führen in der Lieferantenbewertung zu einer Abstufung der Qualitätskennzahl QZ3 (siehe Anlage …*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.

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. Die Kosten für die in diesem Kapitel 2.3 geregelten Qualitätsmaßnahmen trägt der Lieferant.

# Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen

Um Fehlerquellen möglichst im Vorfeld zu erkennen, sind vom Lieferanten 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 ist verpflichtet, sicherzustellen, dass nach diesen, ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen (siehe *Kapitel 3.3*) gefertigt und geprüft wird.

## Planung und Steuerung

Um Werkzeuge oder Maschinenteile so zu fertigen, 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.

Als Bestätigung der Herstellbarkeit ist die Auftragsbestätigung dem Besteller des Kunden in schriftlicher oder elektronischer Form zuzusenden. Abweichungen von dieser Anforderung können im Einzelfall gesondert schriftlich geregelt werden.

## Prüfplanung

Der Lieferant ist verpflichtet vor Fertigungsbeginn die erforderlichen Überwachungs- und Prüftätigkeiten festzulegen.

## Maßnahmen des Lieferanten beim Auftreten von Fehlern

Wird während der Fertigung ein Fehler am Produkt oder einer zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Lieferant den Prozess sofort zu unterbrechen und zu korrigieren.

Sollten mehrere baugleiche Werkzeuge oder Maschinenteile hintereinander gefertigt werden, so ist der Lieferant verpflichtet, die Produkte, 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 vom Lieferanten 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 Anlage … *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten* / *S 296001 Teil 4 - Reklamationsbearbeitung,
Anlage 1*) verwenden.

### Abweichgenehmigung

Im Fall von Abweichungen von der Produktspezifikation (Zeichnung, technische Lieferbedingung, Werkstoff, Materialeigenschaften, usw.) hat der Lieferant vor Auslieferung der Produkte eine Abweichgenehmigung des Kunden zu beantragen.

Hierzu ist die schriftliche Zustimmung des Kunden über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner bzw. den auf der Zeichnung genannten Konstrukteur einzuholen.

Der Kunde kann diese Abweichgenehmigung formlos, z.B. durch handschriftlichen Eintrag auf der Zeichnung, erteilen und dem Lieferanten per E-Mail oder Fax zuschicken. Alternativ kann hierzu ist das kundenspezifische Antragsformular verwendet werden (siehe Anlage … *Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten / S 296001 Teil 3 - Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe, Anlage 1*).

Die vom Kunden erteilte Abweichgenehmigung ist den Lieferdokumenten beizufügen.

### Nachbesserung von Produkten

Sollte eine Nachbesserung der Produkte 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 auswirkt.

### Maßnahmen bei Entdeckung von Fehlern nach Lieferung

Werden fehlerhafte Produkte erst nach Lieferung an den Kunden entdeckt, hat der Lieferant seine Fertigung zu unterbrechen sowie sämtliche Produkte (beim Lieferanten, auf dem Weg zum Kunden oder bereits beim Kunden) zu überprüfen oder zu sortieren.

Alle bereits gelieferten Produkte werden nach vorheriger terminlicher Absprache auf Kosten des Lieferanten zurückgesandt. Der Lieferant hat unverzüglich unentgeltlich mangelfreien Ersatz (eventuell nach Aussortierung der fehlerhaften Produkte) zu liefern. Wirksame Abstellmaßnahmen sind vom Lieferanten selbstständig einzuleiten.

## Verpackung und Kennzeichnung

Der Lieferant ist für den Schutz seiner Produkte durch geeignete Verpackung verantwortlich. Bei Anlieferung müssen die (Um-)Verpackungen und 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
* Kundenzeichnung mit Änderungsstand

Zusätzliche Angaben falls zutreffend:

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

## Produktprüfung

Der Lieferant ist verpflichtet, vor Versand die Übereinstimmung der von ihm zu liefernden Produkte mit den technischen Unterlagen, Zeichnungen, Spezifikationen, Normen, gesetzlichen Vorschriften und weiteren vorgegebenen Qualitätsmerkmalen zu überprüfen und zu dokumentierten, um damit gezielt die Wirksamkeit seiner qualitätssichernden Maßnahmen zu überwachen, zu bewerten und gegebenenfalls zu verbessern.

### Dokumentation

Der Lieferant hat jeder Lieferung die dazugehörigen Zeichnungen, bei Teillieferungen Kopien davon, beizulegen. Bei Werkzeugen sind generell die dazugehörigen Messprotokolle mitzuliefern, bei Maschinenteilen nur, wenn dies in den Bestellunterlagen gesondert mitgeteilt wurde.

Im Messprotokoll sind vom Lieferanten die Ist-Werte aller

* Längentoleranzen ≤ 0,1 mm
* Form- und Lagetoleranzen ≤ 0,01 mm
* Oberflächenangaben Ra ≤ 0,20

schriftlich zu dokumentieren. Die Einhaltung aller übrigen Maße hat der Lieferant durch Unterschrift auf dem Messprotokoll oder der Zeichnung zu bestätigen.

Bei bis zu zwei gleichen Teilen pro Auftragsposition hat der Lieferant die gemessenen Ist-Werte für jedes Teil im Messprotokoll getrennt zu dokumentieren. Bei mehr als zwei gleichen Teilen hat der Lieferant jeweils das gemessene Größt- und Kleinstmaß der geprüften Teile wie folgt zu dokumentieren:

|  |  |
| --- | --- |
| **Soll** | **Ist (Max. / Min.)** |
| 1,925 ± 0,025 | 1,934 – 1,942 |
| ø 3,835 ± 0,015 | 3,830 – 3,840 |
|  0,01 / A - B | 0,004 – 0,006 |

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

### Anlieferzustand

Der Lieferant ist verpflichtet. Werkzeuge und Maschinenteile vor Anlieferung zum Kunden zu entmagnetisieren und silikonfrei zu konservieren.

## Schulung der Mitarbeiter

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

## Prüfmittel

Der Lieferant ist verpflichtet, sich so mit Prüfmitteln auszustatten, 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. Der Lieferant verpflichtet sich, zur Einhaltung der einschlägigen gültigen Gesetze und Verordnungen.

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 Anlage … *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 festgestellte Mängel 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 Anlage … *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 Anlage … *Qualitätssicherungs-vereinbarung mit Lieferanten /* *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 dem vereinbartem Liefertermin und der vereinbarten Menge gehen ebenfalls in die Lieferantenbewertung (siehe Anlage … *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 ist verpflichtet, geplante Änderungen von vorher schriftlich vereinbarten Prüfverfahren, Einrichtungen zur Prüfung der Produkte bzw. sonstiger Qualitätssicherungsmaßnahmen bei dem in der Bestellung angegebenen Ansprechpartner des Kunden anzuzeigen.

Der Lieferant ist weiterhin verpflichtet, eine geplante Verlagerung von Fertigungsstandorten unverzüglich schriftlich beim Strategischen Einkauf des Kunden anzuzeigen.

Erst nachdem die zuständige(n) Fachabteilung(en) des Kunden die Auswirkung dieser in den vorhergehenden Absätzen 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 |