|  |
| --- |
| Qualitätssicherungsvereinbarung –  Modul Industrie |
|  |

zwischen

Schaeffler Lieferantennr.:

UPIK/DUNS-Nr.:

(nachstehend Lieferant genannt)

und

(nachstehend Kunde genannt)

Inhaltsverzeichnis

[1 Geltungsbereich 3](#_Toc102111398)

[1.1 Verantwortung des Lieferanten 3](#_Toc102111399)

[2 Qualitätsmanagementsystem 3](#_Toc102111400)

[2.1 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten 3](#_Toc102111401)

[2.2 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems 4](#_Toc102111402)

[2.3 Lieferantenentwicklung 4](#_Toc102111403)

[2.4 Überwachung spezieller Prozesse 5](#_Toc102111404)

[3 Kundenanforderungen 5](#_Toc102111405)

[3.1 Umgang mit Kundenanforderungen 5](#_Toc102111406)

[3.1.1 Bestätigung der Herstellbarkeit 5](#_Toc102111407)

[3.2 Qualitätsdokumentation 5](#_Toc102111408)

[3.2.1 Qualitätsvorausplanung 6](#_Toc102111409)

[3.2.2 Produktionsprozess- und Produktfreigabeprozess 6](#_Toc102111410)

[3.2.3 Product Safety and Conformity Representative 6](#_Toc102111411)

[3.2.4 Rückverfolgbarkeit 6](#_Toc102111412)

[3.2.5 Requalifikationsprüfung 7](#_Toc102111413)

[3.2.6 Prüf- und Messmittel 7](#_Toc102111414)

[3.2.7 Prüfung und Überwachung der Serienprozesse 7](#_Toc102111415)

[3.3 Aufbewahrung und Dokumenteneinsicht 8](#_Toc102111416)

[3.4 Nichtkonformitäten 9](#_Toc102111417)

[3.4.1 Anzeigen von Abweichungen 9](#_Toc102111418)

[3.4.1.1 Antrag auf Sonderfreigabe 9](#_Toc102111418)

[3.4.1.2 Antrag auf Änderungsgenehmigung 9](#_Toc102111418)

[3.4.2 Entdecken und Abstellen von Fehlern 9](#_Toc102111419)

[3.4.2.1 Entdecken und Abstellen von Fehlern beim Lieferanten 9](#_Toc102111419)

[3.4.2.2 Entdecken und Abstellen von Fehlern beim Kunden / Reklamationen 10](#_Toc102111420)

[3.4.2.3 Referenzmarktverfahren Schadteilanalyse 10](#_Toc102111420)

[3.5 Eskalationen 10](#_Toc102111420)

[3.6 Lieferantenbewertung 10](#_Toc102111421)

[3.7 Kommunikation 11](#_Toc102111422)

[3.7.1 Supply On 11](#_Toc102111423)

[3.7.2 Informationssicherheit 11](#_Toc102111424)

[3.8 Vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen / beigestellte Produkte 11](#_Toc102111425)

[3.9 Verbotene und Deklarationspflichte Stoffe 11](#_Toc102111426)

[3.10 Notfallpläne 12](#_Toc102111427)

[3.11 Kennzeichnung und Verpackung 12](#_Toc102111428)

[4 Laufzeit und Kündigung 12](#_Toc102111429)

[5 Allgemeines 13](#_Toc102111430)

[6 Mitgeltende Unterlagen 13](#_Toc102111431)

[7 Vereinbarungen 13](#_Toc102111432)

# Geltungsbereich

Das Modul „Industrie“ gilt ergänzend zur S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ als verbindliche Vereinbarung spezifischer Qualitätsanforderungen von Schaeffler für alle Lieferanten in der Sparte Industrie. Dieses Modul gilt für alle Leistungen einschließlich Entwicklung-, Herstellung- sowie Werk- und Dienstleistungen und die Lieferung von Produkten, die von der Sparte Schaeffler Industrie bezogen werden. Dieses Modul definiert konkrete Richtlinien und zu befolgende Anweisungen in der Umsetzung von Qualitätssicherungsmaßnahmen und kann jederzeit durch weitere branchen- und 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 Abstimmung mit Schaeffler sowie einer Bestätigung durch diesen in Schriftform.

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

## 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“ sowie Senkung der Kosten.

Der Lieferant ist entsprechend der vereinbarten technischen und nichttechnischen/qualitativen Unterlagen verantwortlich für die fehlerfreie Ausführung seiner Lieferungen, Produkte und Leistungen. Er hat die Vollständigkeit und Korrektheit der Unterlagen zu überprüfen und, soweit erforderlich, weitere Informationen von Schaeffler anzufordern. Der Lieferant muss die Anforderungen an das Produkt kennen und sich bei Unklarheiten bei Schaeffler informieren.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, so ist er verpflichtet, die Anforderungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung 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   
DIN EN ISO 9001. Höhere branchenspezifische Anforderungen (z. B. ISO/TS 22163 für Bahn) werden in den jeweiligen vereinbarten branchenspezifischen Anforderungen vorgegeben und sind einzuhalten.

Die Einhaltung von branchen- bzw. materialfeldspezifischen Forderungen (z. B. DIN, IRIS) 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.

Mit dem Ziel der präventiven Qualitätssicherung in der gesamten Lieferkette stellt der Lieferant bei seinen Unterlieferanten ebenfalls sicher, dass ein Qualitätsmanagementsystem mindestens nach DIN EN ISO 9001 eingeführt und aufrechterhalten wird.

Der Lieferant ist verpflichtet, die Einhaltung von branchen- bzw. materialspezifischen Forderungen durch Unterlieferanten sicherzustellen. Weiterhin ist er verpflichtet, sich von der Wirksamkeit der Managementsysteme seiner Unterlieferanten zu überzeugen. Ein Verschulden seiner Unterlieferanten sind in gleichem Umfang zu vertreten wie eigenes Verschulden.

## Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems

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

Im Falle von Produktfreigaben, sich häufenden Reklamationen, Wiederholreklamationen sowie Systemschwächen oder anderen Qualitätsthemen, hat Schaeffler das Recht ein sog. Assessment und/oder Audit beim Lieferanten und/oder Unterlieferanten durchzuführen. Dieses dient als Überwachungs-Assessment und erfolgt in jedem Fall nach vorheriger Ankündigung und Abstimmung. Bei Bedarf – z. B. bei einer Eskalation – ermöglicht der Lieferant auch kurzfristige Terminwünsche.

Der Lieferant gewährt Schaeffler und, soweit erforderlich, dessen Kunden 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 akzeptiert.

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

## Lieferantenentwicklung

Im Rahmen des Schaeffler Lieferantenüberwachungs- und Entwicklungsprozesses erhält der Lieferant einen Selbstbewertungsfragebogen, welcher sich inhaltlich an 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 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 AIAG-Anforderungen qualifizierte Auditoren des Lieferanten. Die Bewertungsbögen, Maßnahmenpläne und sonstige Aufzeichnungen sind abzulegen und müssen bei Bedarf jederzeit Schaeffler zur Einsicht vorgelegt werden.

Lieferanten, deren Zukaufteile Anwendung in der Bahn finden, sind zur Einhaltung der IRIS „Guideline 6 Special Processes“ verpflichtet.

# Kundenanforderungen

## Umgang mit Kundenanforderungen

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

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) werden dem Lieferanten über das von Schaeffler vorgeschriebene Portal oder über den Einkauf übermittelt.

### Bestätigung der Herstellbarkeit

Der Lieferant ist verpflichtet alle technischen Unterlagen 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.

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 technischen Unterlagen festgelegten Forderungen 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 unaufgefordert in schriftlicher Form (E-Mail ist ausreichend) aufzuzeigen und abzuklären. Gleiches gilt, wenn die Produktanforderungen und Prüfverfahren durch geeignetere wirtschaftlichere und wirkungsvollere Forderungen oder Verfahren ergänzt werden können.

Auf Aufforderung von Schaeffler sind die Unterlagen zur finalen Herstellbarkeitsbestätigung sowie Kapazitätsnachweise vorzuzeigen, wie z. B. geplanter Produktionsablauf mit Kennzeichnung der extern beschafften Prozessschritte oder geplanter Messmittel/-anlagen.

## Qualitätsdokumentation

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

### Qualitätsvorausplanung

Um ein neues Produkt zu entwickeln und herzustellen, das den Qualitätsanforderungen von Schaeffler entspricht, ist eine systematische Qualitätsvorausplanung erforderlich. Das Qualitätsvorausplanungsverfahren (siehe *Broschüre 1 Qualitätsvorausplanung für Lieferanten*) begleitet die Entwicklung des Produktes und soll sicherstellen, dass vom Lieferanten alle Kundenanforderungen zeitgerecht erfüllt werden.

Die Anforderungen an die Qualitätsvorausplanung werden von Schaeffler je nach Projektrisiko in drei unterschiedliche Risikoeinstufungen (RL) eingeteilt:

* RL3 / niedriges Risiko … Vereinfachte Projektarbeit (z. B. Terminplanung und -verfolgung), Prozessabnahme vor Ort (bei Bedarf),
* RL2 / mittleres Risiko … Projektarbeit nach von Schaeffler definierten Qualitätsvorausplanungsverfahren, mit der Prozessabnahme vor Ort (bei Bedarf),
* RL1 / erhöhtes Risiko … Intensivere Projektarbeit nach von Schaeffler definierten Qualitätsvorausplanungs-  
  verfahren, mit der Prozessabnahme vor Ort.

Die Risikoeinstufung wird dem Lieferanten in der Bestellung oder im Projektvertrag von Schaeffler mitgeteilt.

### Produktionsprozess- und Produktfreigabeprozess

Mit dem Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren muss der Lieferant nachweisen, dass alle mit Schaeffler vereinbarten Produkt- und Prozessanforderungen erfüllt werden.

Dieses Verfahren gilt für die Prozesse zur Herstellung von Produkten (Rohmaterial, Komponenten, komplexen Systemen) und für Leistungen wie z. B. Beschichten oder Wärmebehandlung. 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.

Muss das Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren ganz oder teilweise wiederholt werden, so trägt der Lieferant die insoweit durch solch eine Wiederholung entstehenden Mehrkosten, sofern er die Wiederholung zu vertreten hat.

### Product Safety and Conformity Representative

Um die Anforderungen an die Produktsicherheit bzw. die Produkthaftung zu gewährleisten, muss der Lieferant innerhalb seiner Organisation für jeden Produktionsstandort einen qualifizierten Verantwortlichen für diese Funktion benennen. Nachweise über die notwendige Qualifikation sind auf Anfrage Schaeffler vorzulegen. Erfolgt keine spezifische Ernennung, geht Schaeffler davon aus, dass der Qualitätsleiter/QM-Beauftragte des Lieferanten diese Aufgabe wahrnimmt.

### Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich das FIFO-Prinzip (First in - First out) und die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte zu jedem Zeitpunkt sicherzustellen. Die Produkte müssen jederzeit eindeutig identifizierbar und auffindbar sein (Produkt-, Stadienkennzeichnung, Teile- bzw. Chargennummerierung etc.). Im Falle eines festgestellten Fehlers oder Fehlerverdachts muss eine Rückverfolgbarkeit innerhalb der Lieferkette des Lieferanten und Schaeffler derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Menge fehlerbehafteter Teile bzw. Produkte durchgeführt werden kann. Eine Nacharbeit/Reparatur an fehlerbehafteten Teilen darf erst erfolgen, nachdem diese von Schaeffler freigegeben worden sind. Der Status „Nacharbeit/Reparatur“ ist eindeutig zu kennzeichnen und sichtbar auf dem Verpackungs-/Transportmaterial anzubringen.

Der Lieferant muss seine Schlüsselkomponenten in Abstimmung mit Schaeffler definieren. Für diese Komponenten muss eine individuelle Rückverfolgbarkeitsmethode (z. B. DMC mit eindeutiger Seriennummer auf jedem Teil oder jeder Charge) festgelegt und von Schaeffler genehmigt werden. Das Rückverfolgbarkeitskonzept von Vorserien- und Serienteilen ist Schaeffler in der Anfrage- und Angebotsphase vorzulegen.

Zur Sicherstellung der Chargenrückverfolgbarkeit müssen die rückverfolgbaren Informationen verknüpft sein mit:

* den jeweiligen Chargen aller verbauten Teile (bis zur Rohmaterialebene) und Rohmaterialien,

allen Messergebnissen und -aufzeichnungen der Teile, die innerhalb der jeweiligen Fertigungscharge hergestellt wurden (dimensional/funktional),

* dem jeweiligen Rüststatus (z. B. eingesetzte Werkzeuge) und Prozessparameter zum Zeitpunkt der Fertigungscharge.

Die Daten/Informationen zur Rückverfolgbarkeit sind Schaeffler auf Anfrage vorzulegen.

### Requalifikationsprüfung

Requalifikationsprüfungen können projektspezifisch verlangt werden und sind gesondert zwischen Schaeffler und Lieferanten zu vereinbaren. Nach Absprache mit Schaeffler ist es möglich, die Requalifikation für Produktfamilien (z. B. Produkte aus Eisenguss) an einem Produkt der Produktfamilie durchzuführen.   
In diesem Fall muss eine mit Schaeffler abgestimmte schriftliche Festlegung existieren, welche Produkte zu welcher Produktfamilie gehören.

Eine jährliche Requalifikation für Produkte und Produktfamilien wird seitens Schaeffler empfohlen, um eine gleichbleibende Produktqualität sicherzustellen und einen Nachweis für die Prozessstabilität zu erlangen. Die Planung der Requalifikationsprüfung muss in den Dokumenten der Produktfamilie des Lieferanten ersichtlich sein. Die Ergebnisse sind Schaeffler auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.

### 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).

Die Abstimmung der Eigenschaften und Anforderungen an Prüf- und Messsysteme sowie die Validierung von Prüfprozessen erfolgt im Zuge der Qualitätsvorausplanung. Der Nachweis der Prüfprozesseignung bzw. Messsystemanalyse (kurz MSA) ist nach vorhergehender Abstimmung mit der Schaeffler Qualitätstechnik – und sofern nichts anderes vereinbart – nach geltenden Normen und Richtlinien, AIAG - MSA oder VDA 5/ISO22514-7 durchzuführen. Die Prüfprozessvalidierung gilt als wichtige Voraussetzung für die nachgelagerte Definition und Freigabe der Prüf- bzw. Messstrategie für den jeweiligen Anwendungsfall.

Des Weiteren ist zwischen Lieferanten und Schaeffler ein Messabgleich durchzuführen, um fehlerhafte Prüfergebnisse z. B. infolge unterschiedlicher Messstrategien ausschließen zu können.

### 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 (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.

Sofern keine weiteren, höherwertigen Anforderungen vorliegen, gelten zum Nachweis der Prozessfähigkeit folgende Grenzen:

* Maschinenfähigkeit (MFU): cmk ≥ 1,67
* Vorläufige Prozessfähigkeit (PPU): ppk ≥ 1,67
* langfristige Prozessfähigkeit (PFU): cpk ≥ 1,33.

Die Prozessfähigkeitsuntersuchung bezieht sich auf einen mit Schaeffler abgestimmten Beobachtungszeitraum, um die Einflüsse der Maschine, des Materials, der Methode, des Bedieners und der Umgebung in die Betrachtung miteinzubeziehen. Dabei sind in möglichst gleichmäßigen Intervallen Stichproben im Umfang von mindestens 5 mal 25 Stichproben (n = 125) zu ziehen.

Bei Werkzeugen mit Mehrfachkavitäten z.B. Kunststoffspritzguss, ist der Stichprobenumfang pro Kavität auf mindestens 25 Teilen (in Summe mindestens 125 Messwerte) nach unten begrenzt, davon abweichende Regelungen sind mit Schaeffler schriftlich zu vereinbaren. 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 (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.

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 Erstserienmustern sind für eine Aufbewahrungsfrist von mindesten 15 Jahren aufzubewahren, sofern keine höheren gesetzlichen Aufbewahrungsfristen gelten. Darüber hinaus können für besondere Merkmale und ggf. weitere vereinbarte Produktmerkmale projektspezifisch Aufbewahrungsfristen definiert und zwischen Schaeffler und Lieferant vereinbart werden, welche über die Fristsetzung 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 vereinbarten 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 über eine bestimmte Menge oder einen bestimmten Zeitraum von Schaeffler über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner unter Verwendung des kundenspezifischen Antragsformulars einzuholen (siehe *Broschüre 3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*).

Lieferungen, die mit Sonderfreigabe an Schaeffler gelieferten werden sind gut sichtbar als solche zu kennzeichnen.

#### Antrag auf Änderungsgenehmigung

Im Fall durch den Lieferanten geplanter Änderungen an Produkt, Prozess, Material, Werkzeug/Anlage oder Produktionsstandort (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 3 Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe*). Ohne eine vorherige schriftliche Zustimmung Schaefflers ist eine Änderung nicht zulässig. Schaeffler ist insbesondere berechtigt die Zustimmung bei Verlagerung der Produktionslinie sechs Monate vor und zwölf Monate nach SOP zu verweigern

### 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 Produkt, 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 sofort zu unterbrechen und zu korrigieren.

Alle Produkte, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung (letztes Gutteil) gemäß Prüfplan gefertigt wurden, sind zu 100 % zu überprüfen. 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 – vorherige Freigabe von Schaeffler ist vorausgesetzt – 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. Sollte dies der Fall sein 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 Vorgehensweise zu klären.

#### Entdecken von Fehlern beim Kunden / Reklamationen

Werden bei Schaeffler, dem Schaeffler Kunden bzw. Endkunden am Produkt, Verpackung, mitzuliefernder Dokumentation/Versandpapieren oder an der zu erbringenden Leistung Fehler 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 4 Reklamationsprozess für Lieferanten*).   
Der Lieferant ist verpflichtet, umgehend geeignete Sofortmaßnahmen zur Fehlereingrenzung an allen sich im Umlauf befindlichen fehlerverdächtigen Produkten einzuleiten.

Im Falle von Reklamationen beim Endkunden (Kunde von Schaeffler) ist sofort ein Controlled Shipping Level 1 (kurz: CSL) zu implementieren, die zu überprüfenden Merkmale werden seitens Schaeffler festgelegt. Im Falle von weiteren potenziell fehlerverdächtigen Produkten ist das CSL1 auf diese auszuweiten. Die Beschreibung und Einzelheiten zur CSL sind in der *Broschüre 6 Eskalationsprozess für Lieferanten* definiert.

#### Referenzmarktverfahren Schadteilanalyse

Für den Liefer- und Leistungsumfang von Industrie ist diese Qualitätsanforderung nicht relevant.

## Eskalationen

Neben dem in der S296900 „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 6 Eskalationsprozess für Lieferanten*) auf die ausgewählte Eskalationsstufe gesetzt. Im Rahmen der Eskalationsstufen sind erhöhte Anforderungen an die Prüfung der gelieferten Produkte zu stellen 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 S296900 „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 5 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

Unter Beachtung von verkürzten Reaktionszeiten und einer verbesserten Transparenz in der Datenübermittlung zwischen den Geschäftspartnern, verpflichtet sich der Lieferant zur Registrierung auf der zentralen Plattform Supply On (nähere Informationen siehe www.SupplyOn.com), um diese für eine nachverfolgbare Kommunikation und Auftragsabwicklung zu nutzen. Die Geschäftspartner benennen Ansprechpartner und Stellvertreter, die verantwortlich für die Abwicklung der Vorgänge über das Portal sind.   
Sofern weitere Tools für den elektronischen Datenaustausch zum Einsatz kommen, unterliegen diese den gesetzlichen und normativen Vorgaben der Informationssicherheit und müssen von Schaeffler genehmigt werden.

### 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.

Auf Verlangen von Schaeffler ist der Lieferant verpflichtet ein Informationssicherheitssystem nach ISO/IEC 27001 zu betreiben.

## Vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen / beigestellte Produkte

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

Werden dem Lieferanten Produktions-, Betriebs-, Prüf- und Messmittel oder sonstige Hilfsmittel seitens Schaeffler zur Verfügung gestellt, so müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Mittel einbezogen werden.   
Alle Produktions-, Betriebs-, Prüf- und Messmittel oder sonstige Hilfsmittel, die vom Lieferanten zur Leistungserbringung benötigt werden und sich in seinem Besitz befinden, aber Schaeffler Eigentum sind, müssen als solche eindeutig und dauerhaft gekennzeichnet werden. Die Verantwortlichkeiten für die Wartung, Instandhaltung und Kalibrierung solcher Betriebs- und Messmittel sind zwischen den Geschäftspartnern abzustimmen und schriftlich zu vereinbaren.

## Verbotene und Deklarationspflichte Stoffe

Neben dem in der S296900„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, Personalengpass, Cyber-/Onlineangriffe auf IT-Systeme, Ausfall des Unterlieferanten oder Stromausfall, 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 zur Einsicht vorzulegen.

## Kennzeichnung und Verpackung

Bezüglich der Kennzeichnung und der Verpackung der Produkte sind die mit Schaeffler vereinbarten Anforderungen (Verpackungsdatenblätter, Verpackungshandbuch, Logistikrichtlinien, etc.) einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und Schaeffler gemäß den Forderungen der QSV (Kapitel 3.4.1.1 Antrag auf Sonderfreigabe bzw. 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 Produkte sind in geeigneten, von der Schaeffler Gruppe freigegebenen Verpackungs- und Transportmitteln zu lagern und zu liefern, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen wie z.B. Verschmutzungen, Beschädigungen oder Korrosion, zu vermeiden.   
Für die dafür notwendige Verpackung und Kennzeichnung hat der Lieferant die Vorgaben der gültigen Verpackungsvorschriften zu beachten und umzusetzen.

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 „Industrie“ gilt als Ergänzung zur vertraglich vereinbarten S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ und tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft. Das Modul “Industrie” ist auf unbestimmte Zeit abgeschlossen.   
Wird die S296900 „Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten der Schaeffler Gruppe“ gekündigt, gilt dies gleichzeitig als Kündigung des Moduls „Industrie“ 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 „Industrie“ 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 „Industrie“ 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 „Industrie“.

(siehe 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 |