

Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten von Produktionsmaterialien

im Folgenden als „QSV“ bezeichnet

zwischen den Vertragsparteien

Schlote Holding GmbH

Carl-Zeiss-Straße 1

31177 Harsum

Deutschland

- handelnd im eigenen Namen
- handelnd namens und in Vollmacht für

- Schlote GmbH & Co. KG
- Getriebe- und Antriebstechnik Wernigerode GmbH
- Schlote Brandenburg GmbH & Co. KG
- Schlote Saar GmbH
- Schlote Harzgerode GmbH
- Schlote Automotive Czech s.r.o.
- Schlote Automotive Parts (Tianjin) Co., Ltd.

nachfolgend zusammen „Schlote“ genannt

und

Lieferant WERK

Straße Nr.

PLZ Ort

Land

nachstehend "Lieferant" genannt

Inhalt

Präambel:.....	3
1 Allgemeine Vereinbarungen	3
1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand	3
1.2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten	4
1.3 Produktsicherheitsbeauftragter	4
1.4 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten	4
1.5 Audit	4
1.6 Dokumentation, Information	4
1.7 Notfallpläne zur Lieferabsicherung / IT-Notfallpläne / Anzeigepflicht bei drohendem Lieferausfall	5
2 Vereinbarungen zum Produktlebenslauf.....	5
2.1 Vor Angebotsabgabe	5
2.2 Entwicklung und Planung	5
2.3 Prototypen / Vorserienteile.....	6
2.4 Fähigkeitsuntersuchungen	6
2.5 Erstmusterprüfung / Vorlagestufe / Bemusterungen	6
2.6 Requalifikation.....	6
2.7 Wareneingangsprüfung	7
2.8 Prüfungen, Maßnahmen.....	7
2.9 Fehlerkatalog.....	7
2.10 Beanstandungsmanagement, Problemlösungsprozess, Schadteilanalyse Feld	7
2.11 Fehlerhafte Teile.....	8
2.12 Kennzeichnung, Identifikation und Rückverfolgbarkeit	8
2.13 Änderungsmanagement	9
2.14 Conflict materials / IMDS / GADSL.....	9
2.15 Lieferantenbewertung.....	9
2.16 Beigestellte Produktions- und Prüfmittel	10
3 Haftung	10
4 Geheimhaltung	10
5 Laufzeit der Vereinbarung	10
6 Umweltschutz, Energiemanagement, Nachhaltigkeit	10
7 Schlussbestimmung	11

Präambel:

Die „Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung“ für Fertigungsmaterial ist die vertragliche Festlegung der technischen, kaufmännischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Kunde (Unternehmen der Schlote-Gruppe) und Lieferant.

Sie beschreibt die Mindestanforderung an das Qualitätsmanagementsystem der Vertragspartner und regelt Rechte und Pflichten im Hinblick auf die Qualitätssicherung für die vom Vertragspartner zu liefernden Produkte.

Ziel dieser Vereinbarung ist, die Qualität der Produkte zu sichern, sowie die Zuverlässigkeit der Beziehung zwischen den Vertragspartner zu festigen und ständig zu verbessern.

Die Vermeidung der Lieferung von fehlerhaften Teilen hat für die Vertragspartner oberste Priorität.

Der Lieferant ist zu einer Null-Fehler-Strategie verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich verbessern.

1 Allgemeine Vereinbarungen

1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Vereinbarung gilt ergänzend zu allen zwischen den Vertragspartnern abgeschlossenen Einkaufsverträgen (Allgemeiner Lieferantenvertrag für Roh- und Montageteile, Bestellung, Lieferabrufe, artikelspezifische Anlage zur Qualitätssicherungsvereinbarung, Schlote Allgemeine Einkaufsbedingungen, Verpackungsrichtlinie, Rahmenvereinbarung zur Lagerhaltung, Nachhaltigkeitsrichtlinie für Lieferanten und sonstige Vereinbarungen) in der jeweils aktuellen Version, einzusehen im Internet unter www.schlote.com, sofern keine andere Regelung mit Verweis auf diese Vereinbarung getroffen ist. Vertragspartner ist der Lieferant von Schlote und den verbundenen Unternehmen i.S. von § 15 AktG.

Der Lieferant ist verpflichtet, die ihm bekannten und erwarteten spezifischen Anforderungen der Kunden der Schlote-Gruppe (z.B. OEM VW -Formel Q- XX; BMW – GSXX; Mercedes – MBST, 1st Tier ZF – QD83; Vitesco GQAXX in der jeweiligen aktuellen Fassung) zu erfüllen. Die Anforderungen der Kunden können auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

Um besondere Qualitäts- und Prozessanforderungen im Einzelfall zu erfüllen, können spezifische Änderungen als Anlage zu dieser Vereinbarung ergänzt werden.

Die Geschäftssprache ist deutsch, alternativ englisch.

In Ergänzung zu anderen Verträgen und Geschäftsbedingungen gelten in nachstehender Folge:

Zeichnung

Rahmenvertrag

Allgemeiner Lieferantenvertrag für Roh- und Montageteile

Einkaufbedingungen

Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten von Produktionsmaterialien

1.2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems gemäß der IATF 16949 (inkl. der Sanktionierte Interpretationen (SI's)) in der jeweils gültigen Fassung oder gemäß eines gleichwertigen QM-Systems (z.B. ISO 9001 oder VDA Band 6.1), dass jedoch mindestens alle inhaltlichen Anforderungen des erstgenannten QM-Systems [QMS] an das Qualitätsmanagement erfüllt.

Steht ein derart zertifiziertes QM-System nicht zur Verfügung, so ist der Lieferant trotzdem verpflichtet, die Anforderungen der IATF 16949 (inkl. Sanktionierte Interpretationen(SI's)) zu erfüllen und angehalten, ein solches in einem adäquaten Zeitraum zertifizieren zu lassen. Auf jeden Fall berichtet der Lieferant an Schlote über seine planmäßige Implementierung in Form eines Termin- und Maßnahmenplans.

Der Lieferant weist die Konformität seines QMS durch Vorlage der Zertifikate nach.

1.3 Produktsicherheitsbeauftragter

Der Lieferant benennt schriftlich einen Produktsicherheitsbeauftragten.

1.4 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Vereinbarung vertragsschriftlich verpflichten.

Schlote kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt hat.

1.5 Audit

Schlote ist berechtigt, nach rechtzeitiger Ankündigung und vorheriger Absprache, die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten zu untersuchen und zu bewerten oder durch einen von Schlote beauftragten Dritten untersuchen und bewerten zu lassen. Die Optimierung der erkannten Schwachstellen obliegt dem Lieferanten. Schlote kann seine Beteiligung an der Optimierung durch den Lieferanten verlangen.

Im Rahmen seiner Lieferungen muss der Lieferant auch die Auditierung seiner Unterlieferanten durch Schlote oder einen von Schlote beauftragten Dritten ermöglichen. Grundsätzlich ist jedoch der Lieferant für die Auditierung seiner Unterlieferanten verantwortlich.

Die Verifizierung der Qualitätsfähigkeit des Lieferanten bezüglich seiner Technologie- und Entwicklungskompetenz kann durch Schlote erfolgen. Hierzu kann die Auditierung seines QM-Systems auf Basis der "IATF 16949", sowie die Bewertung der Prozesse durch ein Prozessaudit auf Basis des "VDA Band 6.3" oder der VW-Norm „Formel-Q-Fähigkeit“ durchgeführt werden. Abweichende Auditarten können vereinbart werden.

Audits anderer Kunden können temporär anerkannt werden.

1.6 Dokumentation, Information

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente richtet sich nach den Empfehlungen und Vorgaben des Standards "VDA Band 1". Der Lieferant hat Schlote auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen, wie z. B. Qualitätsmerkmale, nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber Schlote unverzüglich schriftlich zu informieren. Dies trifft auch auf Bestellmenge und Liefertermine zu. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

Der Lieferant und Schlote verpflichten sich, für jeden Artikel (Gussteile) eine artikelspezifische QSV abzuschließen. Bis zum Abschluss trägt der Lieferant alle direkten Kosten und alle Folgekosten, die durch die Lieferung von fehlerhaften / schadhaften Bauteilen verursacht werden. Dies betrifft auch alle Kosten, die aufgewendet werden müssen, um Schaden beim Kunden abzuwenden.

1.7 Notfallpläne zur Lieferabsicherung / IT-Notfallpläne / Anzeigepflicht bei drohendem Lieferausfall

Der Lieferant verfügt über ein normenkonformes Risikomanagement und eine Notfallplanung. Die projektbezogenen Ergebnisse und Maßnahmenplanungen sind Schlote auf Nachfrage zur Verfügung zu stellen.

Im Rahmen der Notfallstrategie weist der Lieferant die eingerichteten Kapazitäten in Form von internen Leistungstest nach. Maßnahmen zur Einhaltung der Kapazitätzusagen sind auf Nachfrage zur Verfügung zu stellen.

Bei bevorstehenden und absehbaren Lieferengpässen informiert der Lieferant Schlote rechtzeitig und definiert umgehend geeignete Maßnahmen zur Lieferabsicherung. Im Rahmen der Notfallstrategie ist der Lieferant verpflichtet, mittels Mindestbestand und Serviceverträgen mit Anlagenherstellern das Risiko eines Ausfalls zu minimieren.

Der Lieferant unterhält einen IT-Notfallplan in Anlehnung an die DIN EN 27001 und an die Anforderungen der IATF 16949 (inkl. Sanktionierte Interpretationen (SI's)).

2 Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1 Vor Angebotsabgabe

Der Lieferant verpflichtet sich, vor Angebotsabgabe eine umfassende Bewertung der Herstellbarkeit durchzuführen und zu dokumentieren. Diese Herstellbarkeitsbewertung muss mit dem Angebot eingereicht werden.

2.2 Entwicklung und Planung

Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich, z.B. in Form eines Lastenheftes festzulegen. Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Prozessen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben ein Projektmanagementsystem nach den Standards VDA „Reifegradabsicherung für Neuteile“ bzw. AIAG „APQP Advanced Product Quality Planning“ anzuwenden und den Projektplan dem Kunden / Schlote auf Anforderung zu überstellen.

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung notwendigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und Daten auf EDV-Trägern müssen nach Erhalt vom Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im allgemeinen und für den vorgesehenen Einsatzzweck im Besonderen geprüft werden. Über Abweichungen muss Schlote unverzüglich schriftlich informiert werden.

In der Entwicklungsphase muss der Lieferant geeignete präventive Methoden der Qualitätsvorausplanung wie z.B. Zuverlässigkeitsberechnungen, Fehlerbaumanalyse, FMEA usw. anwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien usw.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

2.3 Prototypen / Vorserienteile

Für Prototypen und Vorserienteile ist der Bemusterungsumfang zwischen Schlote und Lieferant abzustimmen. Der Mindestumfang beträgt dabei die Dokumentation der besonderen Merkmale und Hauptmerkmale. Abweichungen von Vorgaben bei Nebenmerkmalen sind schriftlich anzuzeigen.

Die Kennzeichnung der Prototypen und Vorserienteile erfolgt nach den Vorgaben der Schlote Gruppe. Serienkennzeichnungen sind nicht zulässig.

Die Festlegung zu Kennzeichnung und Bemusterungsumfang werden in der Artikelspezifischen QSV festgelegt (so weit zutreffend für Vorserienteile).

2.4 Fähigkeitsuntersuchungen

Für alle von Schlote definierten Merkmale muss der Lieferant Analysen zur Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren.

Werden Fähigkeitskennwerte (Cmk, ppk, Cpk) gemäß den Standards „VDA Band 4“ oder „AIAG SPC“ nicht erreicht, ist der Lieferant verpflichtet, mindestens für die betreffenden Merkmale, geeignete 100%-Prüfungen der hergestellten Produkte durchzuführen, um die Lieferung fehlerhafter Produkte auszuschließen. Die 100%-Prüfung befreit den Lieferant nicht von seiner Verpflichtung, seine Anlagen, mit dem Ziel die Fähigkeitskennwerte zu erreichen, weiter zu optimieren.

Merkmale, für die keine Fähigkeitsnachweise erbracht werden können, müssen anderweitig abgesichert werden, z.B. Überwachung der Prozessvorgaben bei Wärme- und Oberflächenbehandlung, Gießen, Spritzgießen.

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe bzw. Produktionsteil-Abnahme sind der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.

Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, so ist die Qualität mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern. Der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderten Werte zu erreichen.

2.5 Erstmusterprüfung / Vorlagestufe / Bemusterungen

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant, je nach schriftlicher Anforderung von Schlote, die Prozess- und Produktfreigabe nach den Standards „VDA Band 2“ bzw. „AIAG PPAP“ durchzuführen. Fordert Schlote eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe bzw. der Produktionsteil-Abnahme vorzuzugehen.

Bei Bemusterung von Änderungen siehe auch Abschnitt Änderungsmanagement.

Der Lieferant verpflichtet sich weiterhin, sein Qualitätsmanagementsystem dahingehend zu entwickeln, dass Lieferungen nach dem Standard „VDA-Band 2 Sicherung der Qualität von Lieferungen“ und/oder dem Standard „AIAG Produktionsteil Freigabeverfahren PPAP“ möglich sind.

2.6 Requalifikation

Alle Produkte müssen, im Rahmen einer Requalifikationsprüfung, gemäß den Produktionslenkungsplänen einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden. Die Häufigkeit ist mit Schlote abzustimmen.

2.7 Wareneingangsprüfung

Schlote ist berechtigt, Teile und Produkte im Rahmen einer gemäß des § 377 HGB abgemilderten Wareneingangsprüfung anzunehmen. Es wird dann lediglich im angemessenen Umfang eine Prüfung auf Transportschäden und offenkundige Mängel sowie eine Identitäts- und Mengenprüfung unter Bezugnahme der Lieferpapiere vorgenommen. Weitere Untersuchungsobliegenheiten durch Schlote gemäß §377 des Handelsgesetzbuches bestehen nicht. Führt Schlote eine abgemilderte Wareneingangsprüfung durch, können nach Absprache Lieferantenbesuche durchgeführt werden, in denen sich Schlote von den beim Lieferanten angewandten Prüfverfahren, Prüfeinrichtungen und Prüfergebnissen überzeugt. Die abgemilderte Wareneingangsprüfung verpflichtet den Lieferanten zur erhöhten Wareneingangsprüfung (gemäß abgestimmten und freigegebenem PLP – Produktionslenkungsplan), die eine vollständige Warenprüfung gemäß den gesetzlichen und vertraglichen Anforderungen erfüllt. Die Prüfung ist zu dokumentieren und Schlote auf Anforderung unverzüglich vorzulegen.

Mängel in einer Lieferung hat Schlote, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzuzeigen. Insofern verzichtet der Lieferant auf den Einwand der Mängelrüge.

2.8 Prüfungen, Maßnahmen

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Zeichnungen und Spezifikationen zu erfüllen. Das Prüfkonzept ist mit Schlote abzustimmen um eine Vergleichbarkeit der Prüfergebnisse sicherzustellen. Beide Vertragspartner sind der Null-Fehler-Strategie verpflichtet.

Bei laufenden Serien hat der Lieferant für alle funktionsrelevanten Merkmale (i.d.R. sog. besondere Merkmale) mittels geeigneter Verfahren (z.B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen. Die beschriebenen Merkmale werden Schlote mitgeteilt.

2.9 Fehlerkatalog

Beide Vertragspartner entwickeln gemeinsam einen Fehlerkatalog für den zu liefernden Artikel auf Basis der freigegebenen Zeichnung. Der Fehlerkatalog muss spätestens 6 Monate nach dem SOP beiden Seiten unterschrieben vorliegen.

Es besteht für beide Vertragspartner die Mitwirkungspflicht an der Entwicklung des Fehlerkataloges.

Eine Änderung ist jederzeit in Abstimmung mit Schlote möglich.


Die Anwendung des Fehlerkatalogs bedarf der vorherigen Freigabe durch Schlote bzw. durch den Endkunden von Schlote.

2.10 Beanstandungsmanagement, Problemlösungsprozess, Schadteilanalyse Feld

Sofern durch Schlote Mängel reklamiert werden, muss der Lieferant umgehend und zu eigenen Lasten angemessene Sofortmaßnahmen einleiten, um den Schaden weitgehend einzugrenzen.

Der Lieferant verpflichtet sich den Standardprozess gemäß dem Standard „VDA 8D – Problemlösung in 8 Disziplinen“ zur Bearbeitung von Reklamationen durchzuführen.

Rückmeldefristen:	D3	innerhalb 24 h
	D5	innerhalb 14 Tagen
	D8	innerhalb 60 Tagen anzustreben

	SCG_Vorlage_SP2_EK_707_DEU
	Allgemeine QSV für Lieferanten von Produktionsmaterialien

Zur Ursachenanalyse ist mindestens die 5Why Methode anzuwenden.

Im Fall der Ablehnung einer Reklamation muss ebenfalls die Ursachenanalyse durchgeführt und im 8D Report dokumentiert werden.

Der Lieferant setzt geeignete Problemlösungsmethoden ein, die eine Wiederholung des Fehlers sicher verhindern.

Schlote wird dem Lieferanten auf Anforderung die beanstandeten Bauteile zur Befundung schnellstmöglich zur Verfügung stellen.

Schlote ist berechtigt, im Falle dringenden Handlungsbedarfes selbständig Sofortmaßnahmen einzuleiten, wenn dies zur Vermeidung von Fertigungsstillständen oder zur Sicherung der Lieferversorgung notwendig ist.

Der Lieferant bezieht bekannt gewordene Fehler in seine Risikobetrachtungen ein (mindestens mittels FMEA) und leitet nachhaltige Maßnahmen ein, die ein späteres erneutes Auftreten des Fehlers zuverlässig verhindern.

Der Lieferant ist verpflichtet, die Analyse von Schadteilen aus dem Feld zu unterstützen und hierfür eigene Verfahren zu beschreiben. Dazu unterhält er eine Systematik zur Analyse von Feldschadenteilen, welche den Vorgaben des Standards „VDA Vermarktung und Kundenbetreuung – Schadteilanalyse Feld & Auditstandard“ entspricht.

Grundsätzlich hat der Lieferant bei den von Schlote bemängelten Teilen nach Wahl das Recht zur Nachbesserung oder Ersatzlieferung. Kommt es bei Schlote jedoch infolge eines Mangels zu einem Montagestillstand, so hat dieser das Recht, eine mögliche Nacharbeit/Sortieraktion zu Lasten des Lieferanten selbst durchzuführen oder vom Lieferanten zu verlangen. In jedem Fall muss dies vorher dem Lieferanten angezeigt werden.

Bei Reklamationen wird immer das gesamte Lieferlos angezeigt und nicht die betroffenen Einzelteile.

Sobald der Lieferant Kenntnis von möglichen Problemen im Bereich Sicherheit, Qualität oder Versorgung erlangt, ist er gefordert, alle möglicherweise betroffenen Unternehmen der Schlote-Gruppe sowie beteiligte Dritte in der Lieferkette zu den Unternehmen der Schlote- Gruppe unverzüglich zu verständigen.

Der 8D-Prozess kann nur mit Zustimmung von Schlote abgeschlossen werden.

2.11 Fehlerhafte Teile

Die Vorgehensweise bei fehlerhaften Teilen ist auf Artikelebene geregelt. Grundlage ist die artikelspezifische Qualitätssicherungsvereinbarung (bei Gussteilen), die mit dem Lieferanten separat zu vereinbaren ist.

2.12 Kennzeichnung, Identifikation und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant kennzeichnet seine zugelieferten Produkte und Versandeinheiten gemäß der gültigen Spezifikationen und Vorgaben.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden.

Soweit keine besonderen Anforderungen von Schlote vorliegen, ist die Rückverfolgbarkeit entsprechend einer Risikobetrachtung zu gestalten.

Der Lieferant stellt sicher, dass er, sofern von Schlote auf den Bestellunterlagen keine Verpackungs- und Behältervorschriften aufgeführt sind, Verpackungen und Transportmittel verwendet, welche Beschädigungen und Qualitätsminderungen ausschließen.

Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung sind die mit Schlote vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass Kennzeichnungen der verpackten Produkte auch während des

Transportes und der Lagerung identifizierbar bleiben. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferant und Schlote.

2.13 Änderungsmanagement

Sofern von Schlote oder End-/ Kunden Änderungen in eine Zeichnung oder Spezifikation eingebracht werden, erfolgt ein Austausch der Unterlagen beim Lieferanten mit einem geänderten Zeichnungsindex. Der Lieferant ist verpflichtet, die geänderten Unterlagen in seinem Unternehmen unverzüglich auszutauschen und Schlote Erstmuster, sofern nichts anderes vereinbart wird, gemäß den Standards "VDA Band 2" bzw. "AIAG PPAP" zur Freigabe vorzustellen.

Unabhängig davon stellt der Lieferant vor jeder Fertigung die Deckungsgleichheit zwischen dem Index der ihm vorliegenden Zeichnung zu dem Index der aktuellen Bestellunterlage sicher. Liegt keine Deckungsgleichheit vor, fordert der Lieferant die aktuelle Zeichnung bei Schlote an.

Sämtliche Änderungen am Produkt, sowie sämtliche produktrelevante Änderungen in der Prozesskette, sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren, entsprechend den Standards "VDA Band 2" bzw. "AIAG PPAP" zu behandeln und deren Umsetzungen und Eignungen mit einer Erstbemusterung / Produktbemusterung bei Schlote zu belegen.

Alle prozess- und produktrelevanten Änderungen, sowie Änderungen bei Unterlieferanten, sind anzeige- und genehmigungspflichtig. Die Umsetzung erfolgt erst nach Freigabe der Änderung in Textform durch Schlote und End-/ Kunden von Schlote.

Die Kosten für die Umsetzung von Änderungen trägt der verantwortliche Verursacher.

2.14 Conflict materials / IMDS / GADSL

Alle bei der Fertigung eingesetzten Materialien, sowie angewendete Fertigungsprozesse, müssen den gültigen gesetzlichen und behördlichen Anforderungen sowie sicherheitstechnischen Auflagen für eingeschränkte, giftige und gefährliche Stoffe entsprechen. Der Lieferant stellt dies bei der Fertigung sicher.

Sofern von Schlote Materialien vorgeschrieben werden, welche diesen Auflagen nicht entsprechen, informiert der Lieferant Schlote unverzüglich. Die Inhaltsstoffe des Produktes sind im Rahmen der Erstbemusterung unter Anwendung der GADSL (Global Automotive Declarable Substance List) und Nutzung des IMDS (International Material Data System) zu übermitteln (s.a. <http://imdsystem.com>).

2.15 Lieferantenbewertung

Schlote führt in regelmäßigen Abständen eine Lieferantenbewertung für die vom Vertragspartner erbrachte Qualitätsleistung durch.

Als Bewertungsgrundlage dienen u.a.:

QM-Zertifikat

Reklamationen

Ausschussquote

Termintreue

Mengentreue

Letztes Auditergebnis

Anzahl Zusatzfrachtkosten

2.16 Beigestellte Produktions- und Prüfmittel

Soweit Schlote dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Einrichtungen und Produktionsmaterialien im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel, sowie eigene Vormaterialbezüge einbezogen werden.

3 Haftung

Diese Vereinbarung berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche Schlotes wegen Mängeln der Lieferung nicht.

Der Lieferant ist zum Ersatz des Schadens und den Aufwendungen Schlotes verpflichtet, die Schlote unmittelbar oder mittelbar entstehen infolge einer fehlerhaften Lieferung, insbesondere bei Sachmängeln oder dem Fehlen zugesicherter Eigenschaften, wegen Verletzung behördlicher Sicherheitsvorschriften, oder aus anderen, vom Lieferanten verursachten Gründen, es sei denn, er hat die genannten Pflichtverletzungen nicht zu vertreten. Schadenersatz ist nur zu leisten, wenn den Lieferanten ein Verschulden trifft, es sei denn, dass der Lieferant Eigenschaften zugesichert oder garantiert hat oder die gesetzliche Haftung verschuldensunabhängig ist.

Bei Schäden, die Schlote unmittelbar oder mittelbar in Folge der Verletzung einer Gewährleistung entstehen, haftet der Lieferant verschuldungsabhängig. Die Anwendung zwingender und unabdingbarer gesetzlicher Regelungen (z.B. Produkthaftungsgesetz) bleibt unberührt.

4 Geheimhaltung

Beide Vertragspartner verpflichten sich, die wechselseitig erhaltenen Informationen, die im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung und dem Produkt stehen, geheim zu behandeln und insbesondere in keiner Weise Dritten zugänglich zu machen.

Eine Verpflichtung zur Geheimhaltung besteht nicht, wenn es sich um allgemeine Kenntnisse handelt oder solche, die dem anderen Partner nachweislich vorher bekannt waren.

5 Laufzeit der Vereinbarung

Die Zustimmung zu dieser Vereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von 6 Monaten zum Quartalsende gekündigt werden. Die Beendigung der Zustimmung lässt die Wirksamkeit laufender Aufträge unberührt. Die Gültigkeit der Zustimmung wird durch die etwaige Ungültigkeit einzelner Bestimmungen nicht berührt.

Mündliche Absprachen und Ergänzungen haben keine Gültigkeit.

6 Umweltschutz, Energiemanagement, Nachhaltigkeit

Die Unternehmen der Schlote-Gruppe erwarten von Ihren Lieferanten, dass sie im Rahmen ihrer Möglichkeiten ein Umweltmanagementsystem bzw. Energiemanagementsystem installieren, in dessen Rahmen sie beurteilen, inwieweit eigene oder fremde Entwicklungs- und Herstellungsprozesse umweltverträglich sind und den Erfordernissen des Ressourcenschutzes entsprechen. Das beinhaltet die Pflicht zur ständigen Überprüfung der Möglichkeiten, umweltgerechtere und energieeffizientere Produkte zu beschaffen, zu verwenden oder herzustellen, umweltrelevante Produktionsprozesse dem Stand der Technik anzupassen, den Verbrauch von Ressourcen (Boden, Wasser, Luft,

Energie, Rohstoffe) zu minimieren und umweltgerechte Verpackungs-, Logistik- und Transportkonzepte umzusetzen.

Die Schlote Gruppe hat ein Hinweisgebersystem eingeführt, um die Vorgaben der „Whistleblowing-Richtlinie“ (EU Richtlinie zum Schutz von Hinweisgebern 16.12.2019 – EU Direktive 2019/1937) umzusetzen. Das Hinweisgebersystem dient der (anonymen) Meldung von Vorfällen und Hinweisen durch interne oder externe Hinweisgeber. Auf der Internetseite www.schlote.com können auch Lieferanten Hinweise geben.

Beispiele für zu beachtende Gesetze mit ihren Verordnungen:

Gesetz über die Umwelthaftung (Umwelt-HG)

Gesetz zum Schutz vor gefährlichen Stoffen (Chemikaliengesetz-ChemG)

Bundesimmissionsschutzgesetz (BImSchG)

Wasserhaushaltsgesetz (WHG)

Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG)

Energieeinsparungsgesetz (EnEG)

Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG)

Hinweisgeberschutzgesetz (HinSchG)

Diese sind nur als Mindestanforderungen anzusehen. Darüber hinaus obliegt es dem Lieferanten, sich bei Auslandsfertigung über länder- und branchenspezifische Gesetze zu informieren und sie zu berücksichtigen.

Die Pflicht zur Minimierung des Ressourceneinsatzes bedeutet für die Unternehmensleitung die Unterstützung externer und den Aufbau interner Strukturen zum Wiedereinsatz der Produkte nach Ablauf der Nutzungszeit, und für den Produktionsprozess den möglichst umfassenden Wiedereinsatz von recycelten Produktions- und Produktionshilfsmitteln.

7 Schlussbestimmung

Diese Vereinbarung ist in deutscher Sprache ausgefertigt. Im Falle von inhaltlichen Auslegungsabweichungen zwischen der deutschen und der englischen Textfassung gilt vorrangig die deutsche Fassung.

Dieser Vertrag unterliegt ausschließlich dem Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des UN-Kaufrechts (CISG vom 11.04.1980). Gerichtsstand ist der Sitz der Firma Schlote Holding GmbH oder nach ihrer Wahl der Sitz der beteiligten Gesellschaft der Schlote- Gruppe oder der Sitz des Lieferanten von Schlote. Schlote ist im Übrigen berechtigt, sämtliche aus dieser Vereinbarung entstehenden Streitigkeiten unter Ausschluss der Zuständigkeit der staatlichen Gerichte durch ein Schiedsgericht unter Benennung der Schiedsrichter entscheiden zu lassen.

Änderungen, Ergänzungen oder Aufhebungen dieser Vereinbarung einschließlich dieser Schriftformklausel bedürfen zu Ihrer Wirksamkeit der Schriftform.

Sollte eine Klausel dieses Vertrags unwirksam sein oder werden, berührt dies die Gültigkeit der anderen Vertragsbestimmungen nicht. Anstelle der unwirksamen Klausel gilt eine wirksame Klausel als vereinbart, die der tatsächlich vereinbarten, aber unwirksamen Klausel, wirtschaftlich am nächsten kommt.



Allgemeine QSV für Lieferanten von Produktionsmaterialien

Ort, Datum Lieferant

Harsum, TT.MM.JJJJ

Datum, Firmenstempel, Unterschrift Lieferant

Firmenstempel, Unterschrift Fa. Schlote