

Ausgabe 2013
Edition 2013



MOTORKOMPONENTEN
ENGINE COMPONENTS



GETRIEBEKOMPONENTEN
TRANSMISSION COMPONENTS



FAHRWERKSKOMPONENTEN
CHASSIS COMPONENTS

**Schlote
GmbH & Co. KG**
Carl-Zeiss-Strasse 1
31177 Harsum
Germany

**Getriebe- und Antriebstechnik
Wernigerode GmbH**
Schlachthofstrasse 2
38855 Wernigerode
Germany

**Schlote Brandenburg
GmbH & Co. KG**
Friedrich-Engels-Strasse 12
14770 Brandenburg a.d. Havel
Germany

**Schlote Automotive
Czech s.r.o.**
Jaktare 1660
68601 Uherske Hradiste
Czech Republic

Schlote Saar GmbH
Lebacher Strasse 6a
66113 Saarbrücken
Germany

Inhalt	Contents
0. Präambel	0. Preamble
1. Allgemeine Vereinbarungen	1. General agreements
1.1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand	1.1. Scope, subject matter of the agreement
1.2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten	1.2. Quality management system at the Supplier
1.3. Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten	1.3. Quality management system at the subsupplier
1.4. Audit	1.4. Audit
1.5. Dokumentation, Information	1.5. Documentation, information
2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf	2. Agreements relating to product history
2.1. Entwicklung und Planung	2.1. Development and planning
2.2. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation	2.2. Series production, traceability, identification
2.3. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen	2.3. Inspections, complaints, measures
2.4. Fehlerhafte Teile	2.4. Defective parts
3. Haftung	3. Liability
4. Geheimhaltung	4. Confidentiality
5. Laufzeit der Richtlinienzustimmung	5. Term of the agreement
6. Umweltschutz	6. Environmental protection

Präambel:

Die „Richtlinie zur Sicherung der Qualität von Unterteilern“ 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 Lieferanten zu liefernden Produkte.

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

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

1. Allgemeine Vereinbarungen

1.1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Vereinbarung gilt zusammen mit allen zwischen den Vertragspartnern abgeschlossenen Einkaufsverträgen (Rahmenbestellungen, Lieferabrufe, artikelspezifische Anlage zur Qualitätssicherungsvereinbarung, Einkaufsbedingungen für Fertigungsmaterial, Allgemeine Geschäftsbedingungen, Rahmenvereinbarung zur Lagerhaltung), sofern keine andere Regelung mit Verweis auf diese Richtlinie getroffen ist.

Um besonderen Anforderungen Rechnung zu tragen, können spezifische Änderungen als Anlage zu dieser Richtlinie ergänzend vereinbart werden.

Preamble:

The "Quality Assurance Directive for Suppliers" for production material is the contractual definition of the technical, commercial and organizational framework and processes between the Customer (companies of the Schlote Group) and the Supplier.

It describes a minimum standard of the quality management system of the contracting parties and regulates the basic rights and duties relating to quality assurance of the products to be supplied.

The objective of this directive is to assure the quality of the products and to consolidate and constantly improve the reliability of the relationship between the contracting parties.

The highest priority for the contracting parties is to avoid any delivery of defective parts.

1. General agreements

1.1. Scope, subject matter of the agreement

This agreement is valid together with all purchasing contracts concluded between the contracting parties (blanket purchase orders, delivery schedules, any article-specific annex to the quality assurance agreement, purchasing conditions for production material, general terms and conditions of business, framework agreement on warehousing), insofar as no other regulation has been made with reference to this directive.

In order to take account of any special requirements, specific modifications can be additional agreed as an appendix to this directive.

Die Geschäftssprache ist deutsch, alternativ englisch.

The business language is German, alternatively English.

1.2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems gemäß der ISO/TS 16949 in der jeweils gültigen Fassung oder gemäß eines gleichwertigen QM-Systems (z.B. VDA-Schrift 6.1), dass jedoch mindestens alle inhaltlichen Anforderungen des erstgenannten QM-Systems an das Qualitätsmanagement erfüllt.

Steht ein derartiges QM-System nicht zur Verfügung, so ist der Lieferant angehalten, ein solches in einem adäquaten Zeitraum einzuführen. Auf jeden Fall berichtet der Lieferant den Kunden über sein Vorhaben.

Der Lieferant verpflichtet sich weiterhin, sein Qualitätsmanagementsystem dahingehend zu entwickeln, dass Lieferungen nach der Schrift "VDA-Band 2" - Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie, Sicherung der Qualität von Lieferungen - möglich sind.

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

Soweit der Kunde 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.

1.2. Quality management system at the Supplier

The Supplier commits himself to the permanent implementation of a quality management system in accordance with ISO/TS 16949 in the currently valid version or in accordance with an equivalent QM system (e.g. VDA Volume 6.1), so that at least all the requirements made on a QM system by the first-mentioned QM system are complied with. If such a QM system is not available, the Supplier is obliged to introduce such a system within an appropriate period of time. At any rate, the Supplier will inform the Customer about his intention.

The Supplier further commits himself to develop his quality management system to the effect that deliveries are possible in line with the document "VDA Volume 2" - Quality Management in the Automotive Industry, Quality Assurance of Supplies.

The Supplier is committed to a "zero-defect" (First Time Quality) strategy and is obliged to continuously improve his performance to achieve this target.

Insofar as the Customer makes production and testing means available, in particular equipment and production material within the framework of acquiring deliveries, these must be included by the Supplier in his quality management system in the same way as his own production and testing means as well as his own purchases of preliminary material.

1.3. Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

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

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

1.4. Audit

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

Im Rahmen seiner Lieferungen muss der Lieferant auch die Auditierung seiner Unterlieferanten durch den Kunden oder einen vom Kunden 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 den Kunden erfolgen. Hierzu kann die Auditierung seines QM-Systems auf Basis der "ISO/TS 16949", sowie die Bewertung der Prozesse durch ein Prozess-Audit auf Basis der "VDA-Schrift 6.3" durchgeführt werden. Abweichende Auditarten können vereinbart werden.

Audits anderer Kunden und Zertifikate können anerkannt werden.

1.3. Quality management system at the subsupplier

The Supplier shall oblige his subsuppliers to comply with the duties assumed by him under this agreement.

The Customer can demand documented proof from the Supplier that the Supplier has convinced himself of the validity of the quality management system at his subsuppliers.

1.4. Audit

The Customer is entitled, after prior notification in good time, to examine and evaluate the quality assurance measures of the Supplier or to have them examined and evaluated by a third party commissioned by the Customer. The optimization of the weak points and shortcomings identified is the responsibility of the Supplier. The Customer can demand his participation in the optimization carried out by the Supplier.

Within the scope of his deliveries, the Supplier must also facilitate the auditing of his subsuppliers by the Customer or by a third party commissioned by the Customer to do so. In general, however, the Supplier is responsible for auditing his subsuppliers.

The verification of the quality capability of the Supplier as regards his technology and development competence can be carried out by the Customer. To this end, the Supplier's QM system can be audited on the basis of "ISO TS 16949" and his processes can be evaluated by a process audit on the basis of "VDA Volume 6.3". Different audit procedures can be agreed upon.

Audits from other customers and certificates can be recognized.

1.5. Dokumentation, Information

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung beträgt nach Empfehlung von "VDA-Schrift 1" 15 Jahre. Der Lieferant hat dem Kunden auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen wie z.B. über Qualitätsmerkmale nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet hierüber den Kunden unverzüglich 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.

Sämtliche Änderungen am Produkt sowie sämtliche produktrelevante Änderungen in der Prozesskette sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend "VDA-Schrift 2" bzw. "AIAG-PPAP" zu behandeln und deren Umsetzungen und Eignungen mit einer Erstbemusterung / Produktionsbemusterung beim Kunden zu belegen.

2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1 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 anzuwenden und den Projektplan dem Kunden auf Anforderung zu überstellen.

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung

1.5. Documentation, information

The duty to store the specification and verification documents with special archiving is 15 years according to the recommendation of "VDA Volume 1". The Supplier must allow the Customer to inspect these documents on request.

If it becomes recognized that agreements reached, for example concerning quality characteristics, cannot be fulfilled, the Supplier is then obliged to inform the Customer about this without delay. This also applies in particular to unilateral agreements made by the Customer regarding the delivery quantity and deadlines. With a view to achieving a quick solution, the Supplier is obliged to disclose all necessary information.

All changes made on the product and in all product-relevant changes in the process chain are to be documented by the Supplier in a product life-cycle history and treated according to "VDA Volume 2" and "AIAG-PPAP", and their implementation and qualification is to be proved at the Customer through initial sampling / production sampling.

2. Agreements relating to product history

2.1 Development and planning

If the contract placed with the Supplier includes development tasks, the requirements are to be stipulated in writing by the contracting parties, for example in the form of a requirement/performance specification. The Supplier commits himself to implement a project management system already in the planning phase of products, process flows and other cross-functional or inter-departmental tasks and to hand over the project plan to the Customer on request.

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 dabei erkannte Mängel muss der Kunde 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.

Für Prototypen und Vorserien ohne vorherige Erstbemusterung sind zwischen Kunde und Lieferant die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

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

Werden Fähigkeitskennwerte von $C_{mk} \geq 1,67$, $P_{pk} \geq 1,67$ und $C_{pk} \geq 1,33$ 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 Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung seine Anlagen, mit dem Ziel die Fähigkeitskennwerte zu erreichen, weiter zu optimieren.

Merkmale, für die keine Fähigkeitsnachweise

All the technical documentation necessary to support the series development, such as specifications, drawings, parts lists and data on digital media, must be inspected on receipt by the Supplier as regards their completeness and consistency in general and their suitability for the intended purpose in particular. The Customer must be informed about any shortcomings detected.

In the development phase, the Supplier must apply suitable preventive methods of advance quality planning such as reliability calculations, fault tree analysis, FMEA etc. Experiences gained from similar projects (process workflows, process data, capability studies etc.) are to be taken into account. Characteristics with special demands for documentation and archiving are to be stipulated.

For prototypes and pre-serial parts without prior initial sampling, the production and test conditions are to be coordinated and documented between the Customer and Supplier. The aim is to produce the parts under conditions similar to serial production.

The Supplier must conduct and document analyses of the suitability of the production systems used for all the product and process characteristics defined by the Customer.

If capability indices of $C_{mk} \geq 1.67$, $P_{pk} \geq 1.67$ and $C_{pk} \geq 1.33$ are not achieved, the Supplier is obliged, at least for the characteristics affected, to carry out suitable 100% inspections of the products manufactured in order to exclude faulty deliveries.

The 100% inspection does not release the Supplier from his obligations to further optimize his plants and equipment with the objective of achieving the capability indices.

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

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant, je nach schriftlicher Anforderung des Kunden, die Prozess- und Produktfreigabe nach "VDA-Schrift 2" bzw. "AIAG-PPAP" durchzuführen. Fordert der Kunde eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe bzw. der Produktionsteil-Abnahme vorauszugehen.

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

Für Gussteile gilt, dass Materialfehler (Lunker, Fehlstellen, etc.) anhand eines vom Kunden und mit dem Lieferanten vereinbarten Fehlstellenkataloges klassifiziert werden.

Beide Vertragspartner entwickeln gemeinsam einen Fehlstellenkatalog für die zu liefernden Artikel. Der Fehlstellenkatalog muss, bis spätestens 6 Monate nach dem SOP, von beiden Seiten unterschrieben vorliegen.

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

2.2. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden.

Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikations-

Characteristics for which no proof of capability can be provided must be ensured by other means, e.g. monitoring of the process requirements in heat and surface treatment, casting, injection molding.

Depending on the written requirement from the Customer, the process and product release is to be carried out by the Supplier before the start of serial production according to "VDA Volume 2" or "AIAG-PPAP". If the Customer requires the construction design to be approved, this must be carried out before the production process and product approval or the production part acceptance.

In the production process and product release approval or the production part acceptance, the machine capability index and/or the process capability index is to be specified for agreed characteristics.

Material defects (blowholes, cavities, voids etc.) are to be classified on the basis of a defect catalog agreed upon between the Customer and Supplier.

Both contracting parties are to jointly develop a catalog of defects for the articles to be delivered. The defect catalog must be signed by both parties by 6 months after the SOP at the latest.

Both contracting parties are obliged to cooperate in the development of a defect catalog.

2.2. Series production, traceability, identification

In the event of process malfunctions and quality deviations, the causes must be analyzed, improvement measures initiated and their effectiveness examined.

Richtlinie zur Sicherung der Qualität von Lieferanten

Quality Assurance Directive for Sub-Suppliers



gerechte Produkte geliefert werden, ist vorher eine Abweichgenehmigung über eine definierte Menge oder definierten Zeitraum schriftlich vom Kunden einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist der Kunde unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann. Soweit keine besonderen Anforderungen des Kunden vorliegen ist die Rückverfolgbarkeit entsprechend einer Risikobetrachtung zu gestalten.

Sofern vom 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 dem Kunden Erstmuster, sofern nichts anderes vereinbart wird, gemäß "VDA-Schrift 2" bzw. "AIAG-PPAP" zur Freigabe vorzustellen. Unabhängig davon stellt der Lieferant vor jeder Fertigung die Kongruenz zwischen dem Index der ihm vorliegenden Zeichnung zu dem Index der aktuellen Bestellunterlage sicher. Liegt keine Kongruenz vor, fordert der Lieferant die aktuelle Zeichnung beim Kunden an.

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

Fertigung sicher. Sofern vom Kunden

If, in exceptional cases, off-specification products have to be delivered, a written deviation approval is to be obtained in advance from the Customer covering a specifically defined quantity or period of time. The Customer is also to be notified immediately about any deviations identified at a later stage.

The Supplier undertakes to ensure the traceability of the products delivered by him. In the event of a determined defect, traceability must be possible to the extent that a delimitation of the quantities of damaged parts/products can be carried out. If no other requirements have been stipulated by the Customer, the extent of traceability is to be arranged according to a risk analysis.

If changes are introduced by the Customer in a drawing or specification, a replacement of the documents takes place at the Supplier complete with a modified drawing index. The Supplier is obliged to replace the modified documents within his company without delay and to present the Customer with initial samples for approval according to "VDA Volume 2" or "AIAG-PPAP" unless otherwise agreed. Regardless of this, the Supplier is to ensure the congruence between the index of the drawing he has at hand with the index of the current order document prior to every fabrication. If there is no congruence, the Supplier is to request the up-to-date drawing from the Customer.

All materials used in production as well as the production processes implemented must comply with the valid legal and technical safety standards for restricted, toxic and hazardous substances. The Supplier is to assure this during production. If materials are

Materialien vorgeschrieben werden welche diesen Auflagen nicht entsprechen, informiert der Lieferant den Kunden unverzüglich. Die Inhaltsstoffe des Produktes sind im Rahmen der Erstbemusterung unter Nutzung des IMDS (International Material Data System) zu übermitteln (s.a. <http://imdsystem.com>).

Der Lieferant stellt sicher, dass er, sofern vom Kunden auf den Bestellunterlagen keine Verpackungs- und Behältervorschriften aufgeführt sind, Verpackungen und Transportmittel wählt, welche Beschädigungen und Qualitätsminderungen ausschließen. Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung sind die mit dem Kunden 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 Kunde.

2.3. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Zeichnungen und Spezifikationen zu erfüllen. Das Prüfkonzept ist mit dem Kunden 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 dem Kunden mitgeteilt.

Alle Produkte müssen, im Rahmen einer

stipulated by the Customer that do not conform to these regulations, the Supplier is to inform the Customer without delay. The substances contained in the product are to be communicated as part of the initial sampling procedure using the International Material Data System (IMDS) (see <http://imdsystem.com>).

The Supplier is to ensure that, insofar as no specific packaging and container directives are listed on the order documents, he will select packaging and means of transport that prevent damage and quality impairments. The Supplier agrees to label and identify the products, parts and packaging in accordance with agreements reached with the Customer. The Supplier must ensure that the labeling of packed products also remains legible and identifiable during shipping and storage. Any deviations from the existing labeling obligations require a written agreement between the Supplier and the Customer.

2.3. Inspections, complaints, measures

The Supplier is to stipulate a test concept at his own responsibility in order to comply with the agreed drawings and specifications. The test concept is to be agreed upon with the Customer and a comparability of test results is to be ensured. Both contracting parties are committed to the zero-defect strategy.

In current series production operations, the Supplier is to prove the process capability for all function-relevant characteristics (in general, so-called special characteristics) throughout the entire time of production by means of appropriate procedures (e.g. statistical process control or manual control-card technology). The characteristics described are to be communicated to the Customer.

Richtlinie zur Sicherung der Qualität von Lieferanten

Quality Assurance Directive for Sub-Suppliers



Requalifikationsprüfung, gemäß den Produktionslenkungsplänen einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden. Die Häufigkeit ist mit dem Kunden abzustimmen.

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.

Der Kunde ist berechtigt, Teile und Produkte, ohne Wareneingangsprüfung (Prüfverzicht entsprechend dem Skiplot Verfahren) anzunehmen. Es wird dann lediglich eine Identitätsprüfung unter Bezugnahme der Lieferpapiere vorgenommen. Weitere Untersuchungsobliegenheiten des Kunden gemäß § 377 des Handelsgesetzbuches bestehen nicht. Verzichtet der Kunde auf Wareneingangsprüfungen, können nach Absprache, Lieferantenbesuche durchgeführt werden, in denen sich der Kunde von den beim Lieferanten angewandten Prüfverfahren, Prüfeinrichtungen und Prüfergebnissen überzeugt.

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

Grundsätzlich hat der Lieferant bei den vom Kunden bemängelten Teilen das Recht zur Nachbesserung oder Ersatzlieferung. Kommt es beim Kunden jedoch infolge eines Mangels zu einem Montagestillstand, so hat dieser das Recht, eine mögliche Nacharbeit/Sortieraktion im eigenen Haus zu Lasten des Lieferanten selbst durchzuführen oder vom

Within the scope of a requalification test, all products must undergo a complete dimensional and functional test in accordance with the production control plan, taking into account the Customer specifications for material and function. The frequency is to be agreed upon with the Customer.

If the required process capability is not achieved, the quality is to be secured using suitable testing methods. The production process is to be optimized accordingly in order to achieve the required capability.

The Customer is entitled to accept parts and products without an incoming goods inspection (inspection skip according to the skip lot procedure). Only an identification test with reference to the shipping documents is then carried out. There are no further inspection obligations on the part of the Customer in accordance with Sections 377, 378 of the German Commercial Code (HGB). If the Customer dispenses with incoming inspections, visits to the Supplier can be conducted on arrangement, whereby the Customer can assure himself of the effectiveness of the test procedures, test facilities and test results at the Supplier.

The Customer must report deficiencies in a delivery to the Supplier immediately as soon as they have been determined under the circumstances prevailing in the due course of business. In this case, the Supplier waives any objection to a delayed notification of any such defects.

In general, the Supplier has a right of rectification or replacement delivery for any parts complained about by the Customer. However, if an assembly stop occurs at the Customer as the result of a defect, he is entitled to carry out any possible reworking or sorting action himself on his own premises at

Lieferanten zu verlangen. In jedem Fall muss dies vorher dem Lieferant angezeigt werden.

Der Kunde führt in regelmäßigen Abständen eine Lieferantenbewertung für die vom Lieferanten erbrachte Qualitätsleistung durch. Als Bewertungsgrundlage dienen vorrangig vorliegende QM-Zertifikate, Termin- und Mengentreuedaten, Ausschußquoten, sowie Reklamationen.

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

2.4. Fehlerhafte Teile

Die Vorgehensweise bei fehlerhaften Teilen ist auf Articlebene (zum Beispiel im Rahmenvertrag) geregelt. Grundlage kann auch eine artikelspezifische Qualitätssicherungsvereinbarung sein, die mit dem Lieferanten separat zu vereinbaren ist.

3. Haftung

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

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.

the cost of the Supplier or to demand this from the Supplier. In any case, the Supplier must first be notified.

The Customer is to carry out a Supplier evaluation at regular intervals concerning the qualitative performance provided by the Supplier. The main basis for the assessment is to be the existing QM certificates, the adherence to deadline and quantity specifications, the rejection rates and the reclamations.

In terms of reclamations, it is always the entire delivery batch that is to be indicated and not the individual parts affected.

2.4. Defective parts

The manner of procedure in the event of defective parts is regulated at the article level. The basis here is the article-specific quality assurance agreement.

3. Liability

This directive does not affect the liability of the Supplier for warranty and damages claims from the Customer owing to defects in the deliveries.

4. Confidentiality

Both contracting parties commit themselves to treat all mutually exchanged information linked to this agreement and to the product confidentially and, in particular, not to make it available to third parties in any way.

There is no obligation of non-disclosure if the information is common knowledge or if it can be shown that the information was already known by the other party.

5. Laufzeit der Vereinbarung

Die Zustimmung zu dieser Richtlinie gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von 6 Monaten zum Monatsende, per eingeschriebenen Brief 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

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.

Beispiele für zu beachtende Umweltgesetze mit ihren Verordnungen:

- * Gesetz über die Umwelthaftung (Umwelt-HG)
- * Gesetz zum Schutz vor gefährlichen Stoffen (Chemikaliengesetz-ChemG)
- * Bundesimmissionsschutzgesetz (BlmSchG)
- * Wasserhaushaltsgesetz (WHG)

5. Term of the agreement

The agreement to this directive is valid indefinitely. However, it can be cancelled in writing by registered mail by either one of the contracting parties giving 6 months' notice to the end of the month. The termination of consent to this agreement does not affect the validity of ongoing orders. The validity of the consent to this agreement remains unaffected by the invalidity of any individual provisions.

Verbal agreements and amendments have no validity.

6. Environmental protection

The companies of the Schlote Group expect from their Suppliers that, within their capabilities, they install an environmental management system within the framework of which they assess how far their own or external development and production processes are environmentally compatible and comply with health protection requirements. This includes the obligation to constantly examine the possibilities of purchasing, using or manufacturing products that are more environmentally compatible. It also embraces the duty to adapt ecologically relevant production processes to the latest technological standards, to minimize the consumption of resources (soil, water, air, energy, raw materials) and to implement environmentally compatible packaging, logistics and transportation concepts.

Examples of environmental laws to be observed and their ordinances:

- * Environmental Liability Act (Umwelt-HG)
- * Protection Against Hazardous Substances Act (Chemikaliengesetz-ChemG)
- * Federal Immission Control Act (BlmSchG)
- * Water Resources Act (WHG)
- * Recycling Management and Waste Disposal Act (KrW-/ AbfG)

Richtlinie zur Sicherung der Qualität von Lieferanten Quality Assurance Directive for Sub-Suppliers



- * Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG)
- * Energieeinsparungsgesetz EnEG

Diese sind nur als Mindestanforderungen anzusehen. Darüber hinaus obliegt es dem Unterauftragnehmer, 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 Recyclaten, Produktions- und Produktionshilfsmitteln.

Harsum, 15.07.2013

These laws are to be seen as minimum requirements only. Over and beyond these regulations, it is the obligation of the subcontractor to inform himself about country- and industry-specific laws and regulations in the case of production outside Germany and to take these into account.

For company management, the obligation to minimize the use of resources means the support of external structures and the building up of internal structures for the reuse of the products at the end of their economic life and, as regards the production process, the most extensive possible reuse of recyclates, production means and production auxiliaries.

Harsum, 15.07.2013

Dipl. Oec. Jürgen Schlote
Geschäftsführer
Managing Director

Carsten Schulz
Geschäftsführer
Managing Director

Frank Baumgarten
Qualitätsmanagementbeauftragter
Quality Management Officer

Dr. Annika Blarr
Umwelt- und Energiemanagementbeauftragte
Environment and Energy Management Officer