
 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01	Organisation
	Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011	X Zentralprozess
		SchmitterThüngen
	SchmitterChassis	
	SchmitterAustria	
	SchmitterAutomotiveAsia	
	SchmitterOtomotiv	
	SchmitterAutoSteelTube	
	SchmitterPowertrain	

Inhalt / Contents

1. **Allgemeine Anforderungen**
General Requirements
2. **Qualitätsmanagement – System des Lieferanten**
Suppliers Quality Management System
3. **Qualitätsmanagement – System der Lieferanten des Lieferanten**
Quality Management of the suppliers and their supplier
4. **Auditierung**
Audits
5. **Information und Dokumentation**
Information and documentation
6. **Entwicklung, Planung**
Design and developing, planning
7. **Serienfertigung, Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit**
Serial production, marking of products, traceability, capability parameters
8. **Anlieferung, Wareneingangsprüfung**
Delivery, receiving inspection
9. **Beanstandungen, Maßnahmen, Fehlerhafte Lieferungen**
Objections, actions, incorrect deliveries
10. **Qualitätsziele**
Quality objectives
11. **Umweltschutz**
Environmental protection
12. **Gültigkeit**
Validity

Geändert am / von:	24.02.2011, R. Krebs	Geprüft am / von:	24.02.2011, R. Geissler-Braun	Freigegeben am / von:	24.02.2011, R. Krebs	Seite 1 von 8
Revisionsstand:	05 vom 24.02.2011	Druckdatum:	24.02.2011	Gedruckt von:	Dr. Regine Krebs	
Speicherort:	C:\DOKUME~1\krrebs\LOKALE~1\Temp\notesFFF692\SZ-F-4-116-01 Qualitätssicherungs-Richtlinie.doc					

 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01	<table border="1"> <tr><td></td><td>Organisation</td></tr> <tr><td>X</td><td>Zentralprozess</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterThüngen</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterChassis</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAustria</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutomotiveAsia</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterOtomotiv</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutoSteelTube</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterPowertrain</td></tr> </table>		Organisation	X	Zentralprozess		SchmitterThüngen		SchmitterChassis		SchmitterAustria		SchmitterAutomotiveAsia		SchmitterOtomotiv		SchmitterAutoSteelTube		SchmitterPowertrain
		Organisation																		
X	Zentralprozess																			
	SchmitterThüngen																			
	SchmitterChassis																			
	SchmitterAustria																			
	SchmitterAutomotiveAsia																			
	SchmitterOtomotiv																			
	SchmitterAutoSteelTube																			
	SchmitterPowertrain																			
Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011																				

1. Allgemeine Anforderungen

Die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungs-Richtlinie gelten zusammen mit den Einkaufsbedingungen von Schmitter in der jeweils gültigen Fassung für alle zwischen Schmitter und den Lieferanten bestehenden und künftigen Einkaufsverträgen. Um besonderen Anforderungen Rechnung zu tragen, können spezifische Ergänzungen (individuelle Vereinbarungen) als Anlage zum Rahmenvertrag / Kontrakt vereinbart werden.

1. General Requirements

The rules of this Quality Assurance Guideline are applied in combination with the purchasing conditions of Schmitter respectively of the valid revision for all actual and future purchasing contracts between Schmitter and the supplier. In order to take into account specific requirements there may be agreed specific supplements (individual arrangements) attached to the basic agreement/contract.

2. Qualitätsmanagement – System des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich gemäß ISO 9000 ff - ein Qualitätsmanagement - System aufzubauen und zu unterhalten mit der Verpflichtung zur Null - Fehler - Zielsetzung und der ständigen Verbesserung seiner Leistungen.

Über die Einrichtung und Funktion eines derartigen QM-Systems ist der Nachweis zu erbringen durch

- gültiges Zertifikat nach ISO 9001:2000, VDA 6.1, QS 9000 oder ISO/TS 16949:2009
- Interne Audits von Schmitter / *internal audits through Schmitter*

Darüber hinaus gelten z.B. folgende branchenspezifische Forderungen in der jeweils gültigen Ausgabe:

VDA - Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ (jeweils aktuellste Fassung)

- Band 1 Nachweiserfüllung
- Band 2 Sicherung der Qualität von Lieferungen
- Band 4 Sicherung der Qualität von Serieneinsatz
- Band 6 Teil 1 QM - Systemaudit Teil 2 QM - Systemaudit - Dienstleistungen
Teil 3 Prozessaudit
Teil 4 QM - Systemaudit - Produktionsmittel
Teil 5 Produktaudit
- QS 9000 Regelwerke QSA, APQP, PPAP, SPC, MSA, FMEA
- Technische Spezifikation ISO/TS 16949:2009

2. Suppliers Quality Management System

The supplier commits himself to establish and respect a Quality Management System according to ISO 9000 ff, including the obligation of zero defect target and continuous improvement of his performance.

The proof of the implementation and function of such a Quality Management System, has to be shown by:

- *A valid certificate acc. to ISO 9001:2000, VDA 6.1, QS 9000 or ISO/TS 16949:2009*


In addition the following branch specific requirements are effective in reference with the valid version, such as:

Series of the VDA:

see above-mentioned VDA - to listing

- QS 9000 standards QSA, APQP, PPAP, SPC, MSA, FMEA
- technical specification ISO/TS 16949:2009

Revisionsstand:	05 vom 24.02.2011	Druckdatum:	24.02.2011	Gedruckt von:	Dr. Regine Krebs	Seite 2 von 8
Speicherort:	C:\DOKUME~1\rkrebs\LOKALE~1\Temp\notesFFF692\SZ-F-4-116-01 Qualitätssicherungs-Richtlinie.doc					

 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01		Organisation <input checked="" type="checkbox"/> Zentralprozess <input type="checkbox"/> SchmitterThüngen <input type="checkbox"/> SchmitterChassis <input type="checkbox"/> SchmitterAustria <input type="checkbox"/> SchmitterAutomotiveAsia <input type="checkbox"/> SchmitterOtomotiv <input type="checkbox"/> SchmitterAutoSteelTube <input type="checkbox"/> SchmitterPowertrain
	Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011		

3. Qualitätsmanagement - System der Lieferanten des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet seine Lieferanten, ein vergleichbares Qualitätsmanagement - System aufzubauen und zu unterhalten, das die mangelfreie Beschaffenheit seiner Zukaufteile und/oder veredelter Teile sicherstellt. Schmitter kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagements – Systems bei seinen Lieferanten überzeugt hat. Treten Qualitätsprobleme auf, die von Vorprodukten oder Teilen verursacht werden, wird der Lieferant Schmitter die Möglichkeit zu einen Audit bei seinen Lieferanten verschaffen.

3. Quality Management System of the sub-suppliers of the suppliers

The supplier obligates its sub-suppliers to establish and run to a comparable Quality Management System, which guarantees that the properties of his purchased products and/or surface improved parts are without lack. Schmitter may require from his suppliers documented verifications, which show that the supplier has convinced himself of the effectiveness of the Quality Management System of his suppliers. If there raise any quality problems, caused by the suppliers obtained material or products, the suppliers will enable Schmitter to carry out an audit at his supplier.

4. Auditierung

Der Lieferant gestattet Schmitter durch Audits festzustellen, ob seinen Qualitätssicherungsmaßnahmen die Forderungen von Schmitter erfüllen. Ein Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und wird rechtzeitig angekündigt.

Der Lieferant gewährt Schmitter und soweit erforderlich dessen Kunden Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente. Dabei werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Schmitter teilt dem Lieferanten das Ergebnis dieser Audits mit. Sind aus Sicht von Schmitter Korrekturmaßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Lieferant, unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen und Schmitter hierüber zu unterrichten.

4. Audits

The supplier permits Schmitter to assess by audits if the suppliers quality assurance measures fulfil Schmitters requirements. An audit can be executed as system-, process- or product-audit. It will be announced at time.

The supplier allows Schmitter, and if necessary those customer, admittance to all branches, test centres, storages and contiguous places as well as access to all quality relevant documents. Appropriate constrains concerning suppliers confidential information will be accepted.

Schmitter will inform the supplier about the results of those audits. If Schmitter identifies corrective actions, the supplier commits to prepare a corrective action plan immediately, to implement the actions in due time and to keep Schmitter informed.


5. Information und Dokumentation

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen wie z.B. Qualitätsmerkmale Termine, Liefermengen nicht einhalten werden können, informiert der Lieferant Schmitter hierüber unverzüglich.

Der Lieferant informiert Schmitter auch über nach Auslieferung erkannte Abweichungen unverzüglich.

Der Lieferant verpflichtet sich, vor

- Änderungen von Fertigungsverfahren/ -materialien (auch bei dessen Lieferanten)
- Wechsel des Lieferanten
- Änderungen von prüfverfahren/ -einrichtungen
- Verlagerung von Fertigungsstandorten
- Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort
- Requalifikationsprüfung

 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01	<table border="1"> <tr><td></td><td>Organisation</td></tr> <tr><td>X</td><td>Zentralprozess</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterThüngen</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterChassis</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAustria</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutomotiveAsia</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterOtomotiv</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutoSteelTube</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterPowertrain</td></tr> </table>		Organisation	X	Zentralprozess		SchmitterThüngen		SchmitterChassis		SchmitterAustria		SchmitterAutomotiveAsia		SchmitterOtomotiv		SchmitterAutoSteelTube		SchmitterPowertrain
		Organisation																		
X	Zentralprozess																			
	SchmitterThüngen																			
	SchmitterChassis																			
	SchmitterAustria																			
	SchmitterAutomotiveAsia																			
	SchmitterOtomotiv																			
	SchmitterAutoSteelTube																			
	SchmitterPowertrain																			
Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011																				

die Zustimmung von Schmitter einzuholen und die in diesem Zusammenhang vereinbarten Qualitätsnachweise zu erbringen.

Der Lieferant stellt über ein Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen Stellen stets die letztgültigen, von Schmitter zugestellten Unterlagen zur Verfügung stehen, ferner, dass zum Zeitpunkt einer Produktänderung alle durch die Änderung ungültig gewordenen Unterlagen entfernt werden.

Entsprechend dieser Vorgehensweise hat der Lieferant auch seine Lieferanten einzubeziehen.

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Dokumente mit besonderer Archivierung beträgt mindestens 15 Jahre.

Für alle anderen Qualitätsaufzeichnungen, deren Aufbewahrungsdauer der Lieferant in eigener Verantwortung festlegt, sind die gesetzlichen Anforderungen an die Aufbewahrung zu beachten.

Der Lieferant gewährt Schmitter jederzeit auf Verlangen Einsicht in die Aufzeichnungen.

5. information and dokumentation

If the deviations of the agreed arrangements become identifiable, such as quality characteristics, delivery schedules or volumes, the supplier will immediately inform Schmitter about it.

The supplier also informs Schmitter immediately about deviations which are identified for already delivered parts.

The supplier commits to ask Schmitter for permission before

- *changes of procedures / material (also at his supplier)*
- *changing of the supplier*
- *changing of test methods and -places*
- *shift of equipment at the production place*
- *layout inspection and functional testing*

and to provide the correlated agreed quality proof.

The supplier ensures that all valid and provided documents of Schmitter will be distributed to those who may be concerned and to remove all documents, which became invalid through changes.

The supplier also has to integrate his suppliers to this approach.

The duty to store documents with specific records is at least 15 years.

For all other quality relevant records, whose archiving duration is determined by the supplier in his own responsibility, the principal legal stipulations for the duration of archiving have to be strictly observed.

The supplier allows Schmitter to look at the records at any time, if required.

6. Entwicklung, Planung

Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, werden die Anforderungen durch die Vertragspartner schriftlich, z.B. in Form eines Lastenheftes, festgelegt. Der Lieferant verpflichtet sich, Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben in Qualitätsmanagement - Plänen zu betreiben und Schmitter auf Wunsch Einsicht zu gewähren.

Im Zuge der Vertragsprüfung wird der Lieferant alle technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, usw. nach Erhalt auf Realisierbarkeit prüfen; dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten teilt der Lieferant Schmitter unverzüglich mit.

In der Entwicklungsphase wendet der Lieferant geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, FMEA, usw. an. Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben werden von ihm berücksichtigt.

Merkmale mit besonderer Archivierung werden durch Schmitter und den Lieferanten festgelegt.

Für Prototypen und Vorserienteile stimmt der Lieferant mit Schmitter die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab und dokumentiert diese. Ziel ist es, die Prototypen und die Vorserienteile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Für alle Merkmale führt der Lieferant eine Prozessplanung (Arbeitspläne, Prüfpläne, Betriebsmittel, Werkzeuge, Maschinen, etc.) durch. Für besondere Merkmale prüft der Lieferant die Eignung der Fertigung- und Prüfeinrichtungen nach statistischen Kriterien und dokumentiert die Ergebnisse.


Der Lieferant legt vor Aufnahme der Serieprüfung unter Serienbedingungen hergestellte Erstmuster des Vertragsprodukts in vereinbarten Umfang termingerecht vor.

Die Erstbemusterung erfolgt nach VDA Band 2 - 4.6 Vorlagestufe 3 oder QS9000 - PPAP Vorlagestufe 3 mit Eintrag in das Internationale Materialdatensystem (IMDS) und 5 Musterteilen.

Besondere Merkmale:

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden.

Revisionsstand:	05 vom 24.02.2011	Druckdatum:	24.02.2011	Gedruckt von:	Dr. Regine Krebs	Seite 4 von 8
Speicherort:	C:\DOKUME~1\rkrebs\LOKALE~1\Temp\notes\FFF692\SZ-F-4-116-01 Qualitätssicherungs-Richtlinie.doc					

 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01	<table border="1"> <tr><td></td><td>Organisation</td></tr> <tr><td>X</td><td>Zentralprozess</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterThüngen</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterChassis</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAustria</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutomotiveAsia</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterOtomotiv</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutoSteelTube</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterPowertrain</td></tr> </table>		Organisation	X	Zentralprozess		SchmitterThüngen		SchmitterChassis		SchmitterAustria		SchmitterAutomotiveAsia		SchmitterOtomotiv		SchmitterAutoSteelTube		SchmitterPowertrain
		Organisation																		
X	Zentralprozess																			
	SchmitterThüngen																			
	SchmitterChassis																			
	SchmitterAustria																			
	SchmitterAutomotiveAsia																			
	SchmitterOtomotiv																			
	SchmitterAutoSteelTube																			
	SchmitterPowertrain																			
Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011																				

Besondere Merkmale, funktionswichtige und prozesskritische Qualitätsmerkmale sowie Merkmale mit besonderer Nachweisführung erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können. Sie werden von Schmitter festgelegt und/oder ergeben sich aus der Design- und/oder Prozess-FMEA des Lieferanten.

6. Design and development planning

If the request includes development tasks, the requirements will be defined by the contractual partners in written form such as a Statement Of Requirements (SOR). The supplier commits to run a project management by control plans already during the planning phase of products, procedures and other trans-sectoral tasks. The supplier allows Schmitter to take a look into it by request.

In the course of the contract review the supplier will evaluate all technical documents as specifications, drawings, bills of material and so on after the receipt for feasibility. The supplier will report lacks and risks, recognised thereby, immediately to Schmitter.

During the developing phase the supplier applies adequate preventive methods of quality planning such as feasibility study, FMEA, etc. Experiences (process flows, process data, capability studies etc.) of similar projects will be considered by the supplier.

Characteristics with specific archiving will be defined by Schmitter and the supplier.

Production- and test criteria of prototypes and zero-series will be adjusted by the supplier together with Schmitter and will be documented by the supplier. The aim is to produce prototypes and zero-series under conditions as close as possible to serial production.

The supplier is conducting a process planning (work plans, test plans, means of productions, tooling, machines etc.). For special characteristics the supplier verifies the acceptability of the means of production and measuring using statistical methods and documents the results.

Before serial production, the supplier submits specified volume initial samples of the contracted product which are made under serial conditions, in due time.

The initial sampling is done acc. to VDA Band 2 – 4.6 reporting level 3 or QS 9000 PPAP reporting level 3 and input in the international data system (IMDS) and 5 initial samples.

Special characteristics:

All product and process characteristics are important and must be observed. Particular attention must be paid to special characteristics. These special characteristics are defined by Schmitter and/or result from the supplier's design and/or process FMEA. These characteristics may be function relevant, process critical or require special verification. Any deviation regarding these characteristics may have a major effect on assembly, product function or production quality on downstream operations or statutory regulations.

7. Serierfertigung, Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit, Fähigkeitskennwerte

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen analysiert der Lieferant die Ursachen, leitet Verbesserungsmaßnahmen ein und überprüft ihre Wirksamkeit.

Kann der Lieferant im Ausnahmefall keine spezifikationsgemäßen Produkte liefern, muss er vor Lieferung eine Sonderfreigabe (Verwendungserlaubnis) von Schmitter schriftlich einholen.


Der Lieferant verpflichtet sich, die Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung entsprechend den mit Schmitter getroffenen Vereinbarungen vorzunehmen. Er muss sicherstellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung lesbar ist.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen.

Im Fall eines festgestellten Fehlers muss die Eingrenzung der schadhafte Teile/Produkte/Chargen etc. gewährleistet sein.

Fähigkeitskennwerte - als Mindestanforderungen gelten:

Maschinenfähigkeit	cmk \geq 1,67
Vorläufige Prozessfähigkeit	ppk \geq 1,67
Fortlaufende Prozessfähigkeit	cpk \geq 1,33

 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01	<table border="1"> <tr><td></td><td>Organisation</td></tr> <tr><td>X</td><td>Zentralprozess</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterThüngen</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterChassis</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAustria</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutomotiveAsia</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterOtomotiv</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutoSteelTube</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterPowertrain</td></tr> </table>		Organisation	X	Zentralprozess		SchmitterThüngen		SchmitterChassis		SchmitterAustria		SchmitterAutomotiveAsia		SchmitterOtomotiv		SchmitterAutoSteelTube		SchmitterPowertrain
		Organisation																		
X	Zentralprozess																			
	SchmitterThüngen																			
	SchmitterChassis																			
	SchmitterAustria																			
	SchmitterAutomotiveAsia																			
	SchmitterOtomotiv																			
	SchmitterAutoSteelTube																			
	SchmitterPowertrain																			
Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011																				

7. Serial production, labelling of products, traceability, capability parameters

If processes fail or quality deviations occur, the supplier analysis the causes, starts with corrective actions and controls their effectiveness.

If the supplier cannot deliver products according to the given specification, the supplier must ask Schmitter for a written permission, as a special release (admission for usage), before delivering.

The supplier commits to undertake the labelling of products, parts and the packaging according to the agreement concluded with Schmitter. He must ensure that the labelling of the packed products is readable during transport and storage.

The supplier commits to ensure the traceability of the delivered products. If a failure occurs, the restriction to the bad parts / products / charges has to be guaranteed.

Capability parameters - Minimum requirements:

Machine capability $cmk \geq 1,67$

Temporary process capability $ppk \geq 1,67$

Continuous process capability $cpk \geq 1,33$

8. Anlieferung, Wareneingangsprüfung

Der Lieferant liefert die Vertragsprodukte in geeigneten bzw. mit Schmitter vereinbarten Transportmitteln an, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z.B. Verschmutzung, Korrosion, usw.) zu vermeiden.

Schmitter führt eine eingeschränkte Wareneingangsprüfung nach statistischen Gesichtspunkten durch.

Ziel ist es, bei guter Lieferung auf die Wareneingangsprüfung zu verzichten.

Die Bedingungen dafür sind in einer gesonderten Vereinbarung (z.B. Ship - to - Stock) zu regeln.

8. Delivery, incoming inspection

The supplier provides the products in suitable means of transport respectively in means of transport agreed with Schmitter, to prevent damage and reduction in quality (as contamination, corrosion, etc.).

Schmitter carries out a constricted incoming inspection, according so statistical aspects. The target is to give up incoming inspection concerning good delivered quality.

The conditions for this are to be ruled in a separate agreement (such as ship to stock).

9. Beanstandungen, Maßnahmen, fehlerhafte Lieferungen

Die Wareneingangskontrolle erfolgt gemäß den Regelungen in den Allgemeinen Einkaufsbedingungen (AEB) der SchmitterGroup. Insofern verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Rüge.

Der Lieferant erhält beanstandete Teile im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich, jede Abweichung zu analysieren und kurzfristig Schmitter die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerabstell- und Vorbeugemaßnahmen und deren Wirksamkeit mitzuteilen.


Fehlerhafte Lieferungen gehen zu Lasten des Lieferanten und werden mit einem Reklamationsbericht beanstandet. Für die Geltendmachung von Gewährleistungsrechten, insbesondere für die Geltendmachung von Erstattungsansprüchen wegen der im Rahmen der Nacherfüllung entstandenen Kosten wie Sortierarbeiten und Rückversand, gelten die im jeweiligen Liefervertrag bzw. die in den Allgemeinen Einkaufsbedingungen (AEB) der SchmitterGroup in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen.

Vor einer Rückweisung und Einleitung von Sortier-/Nacharbeitsaktionen wird sich Schmitter mit dem Lieferanten abstimmen. Dem Lieferanten sollen sinnvolle Maßnahmen zur Schadensbegrenzung ermöglicht werden mit dem Ziel, eine gemeinsame Vorgehensweise zu realisieren.

Für die Abwicklung von Sortier-/Nacharbeitsaktionen unter Einbeziehung der Beauftragung externer Dienstleister, deren Einweisung und Beaufsichtigung von Personal ist der Lieferant verantwortlich.

Das Sortier-/Nacharbeitsergebnis muss innerhalb eines Arbeitstages bei Schmitter vorliegen. Wird mehrere Tage sortiert bzw. nachgearbeitet, so muss neben den Tagesberichten ein abschließender Gesamtbericht innerhalb von 5 Arbeitstagen beim Auftraggeber vorliegen.

Revisionsstand:	05 vom 24.02.2011	Druckdatum:	24.02.2011	Gedruckt von:	Dr. Regine Krebs	Seite 6 von 8
Speicherort:	C:\DOKUME~1\rkrebs\LOKALE~1\Temp\notesFFF692\SZ-F-4-116-01 Qualitätssicherungs-Richtlinie.doc					

 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01		<table border="1"> <tr><td></td><td>Organisation</td></tr> <tr><td>X</td><td>Zentralprozess</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterThüngen</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterChassis</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAustria</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutomotiveAsia</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterOtomotiv</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterAutoSteelTube</td></tr> <tr><td></td><td>SchmitterPowertrain</td></tr> </table>		Organisation	X	Zentralprozess		SchmitterThüngen		SchmitterChassis		SchmitterAustria		SchmitterAutomotiveAsia		SchmitterOtomotiv		SchmitterAutoSteelTube		SchmitterPowertrain
		Organisation																			
X	Zentralprozess																				
	SchmitterThüngen																				
	SchmitterChassis																				
	SchmitterAustria																				
	SchmitterAutomotiveAsia																				
	SchmitterOtomotiv																				
	SchmitterAutoSteelTube																				
	SchmitterPowertrain																				
Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011																					

9. Objections, actions, incorrect deliveries

The incoming goods inspection takes place according to the arrangements in SchmitterGroup's general purchasing conditions. In this respect the supplier resigned the objection of the belated rebuke.

The supplier gets back the complained parts in the agreed volume. He commits to analyse every deviation and to communicate short-term the cause of deviation, the induced corrective and preventive actions and their effectiveness. Incorrect deliveries are for account of the supplier and will be objected with a reclamation report. For the enforcement of warranty rights, especially for the enforcement of refund claims caused by the raised costs within subsequent improvement, e. g. sorting actions and reshipment, the actual arrangements of the supply contract or the general purchasing conditions of Schmitter are valid.

Schmitter will communicate with the supplier before a rejection and initiation of sorting or reworking actions. The supplier should be given possibility to suggest measures for damage limitation with the aim to realise concerted actions.

The supplier is responsible for the processing of sorting / reworking actions including the assignment of extern service providers, their briefing and surveillance.

The results of the sorting / reworking have to be available at Schmitter within one business day. A concluding overall report in addition to the daily reports must be available at the principal within 5 business days, if sorting or rather reworking continuous more then one day.

10. Qualitätsziele

Wie Schmitter seinen Kunden, ist der Lieferant Schmitter gegenüber dem Null - Fehler - Ziel verpflichtet.

Sofern das Null - Fehler - Ziel nicht kurzfristig erreichbar ist, wird Schmitter zusammen mit dem Lieferanten zeitlich befristete Obergrenzen für Fehlerraten als Zwischenziele festlegen (z.B. ppm - Vereinbarungen). Erkennt der Lieferant, dass die festgelegten Ziele nicht erreicht werden, ist er verpflichtet, Schmitter konkrete Maßnahmenpläne vorzulegen. Die Unterschreitung vereinbarter Obergrenzen entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung ständiger Verbesserungen.

Die Haftung des Lieferanten aus Gewährleistung und Schadensersatzansprüche wegen fehlerhafter Lieferungen bleiben davon unberührt.

10. Quality Targets

The supplier is obliged to Schmitter for the zero defect target, like Schmitter to his customers.

In case the zero defect target is not achievable in short term, Schmitter will define temporary upper limits as stopovers (such as ppm-agreements) in cooperation with the supplier. If the supplier realizes, that defined targets will not be achieved, he is obliged to present concrete corrective actions plans.

Shortfall of the agreed upper limits does not discharge the supplier from his duty to handle all complaints as well as to carry on the continuous improvement.

The supplier's liability for warranty and compensation for insufficient deliveries will remain unaffected.

11. Umweltschutz

Der Lieferant beurteilt, inwieweit seine und die von seinen Lieferanten durchgeführten Herstellungsprozesse umweltverträglich sind und den Erfordernissen des Gesundheitsschutzes entsprechen.


Es wird empfohlen, die Umweltsituation des Lieferanten in Anlehnung an internationale Umweltmanagement-standards wie EG - ÖKO - Audit - Verordnung oder ISO 14001 ständig und effizient zu verbessern.

Hierzu gehören insbesondere:

- Ressourcenschonender Material- und Energieeinsatz
- Reduzierung des Wasserverbrauchs und der Abwasserbelastung
- Verminderung von Emissionen
- Abfallminimierung, gleichzeitig Erhöhung der Anteile an Abfällen zur Verwertung
- Ausschuss von Gefahrstoffen für Fertigung und Zulieferungen
- Einsatz umweltverträglicher Verpackungen

Schmitter behält sich vor das Umweltmanagementsystem des Lieferanten zu auditieren oder durch dritte auditieren zu lassen.

Revisionsstand:	05 vom 24.02.2011	Druckdatum:	24.02.2011	Gedruckt von:	Dr. Regine Krebs	Seite 7 von 8
Speicherort:	C:\DOKUME~1\rkrebs\LOKALE~1\Temp\notesFFF692\SZ-F-4-116-01 Qualitätssicherungs-Richtlinie.doc					

 SCHMITTERGROUP AG	Formular SZ-F-4-116-01	Organisation
	Qualitätssicherungs – Richtlinie für Lieferanten Quality Assurance Guideline for Suppliers Fünfte Ausgabe / 5th edition february 2011	X Zentralprozess
		SchmitterThüngen
	SchmitterChassis	
	SchmitterAustria	
	SchmitterAutomotiveAsia	
	SchmitterOtomotiv	
	SchmitterAutoSteelTube	
	SchmitterPowertrain	

11. Environmental protection

The supplier judges his own and his suppliers manufacturing processes if they are compatible for the environment and have to meet the requirements of health protection.

It is recommended to improve the environmental situation of the supplier continuously an efficient according to international environmental standards such as EG - ÖKO - Audit - Verordnung or ISO 14001.

To this belongs especially:

- - protecting resources of material and energy
- - reduction of water consumption and wastewater
- - reduction of emissions
- - minimization of waste with simultaneous increase of recycling rates
- - elimination of hazardous material for production and supplies
- - usage of environmental compatible packages

Schmitter reserves the right to audit the environmental management system of the supplier by Schmitter himself or by a third party.

12. Gültigkeit

Im Zweifelsfall gilt der deutschsprachige Text.

12. Validity

In any case the German text takes precedence.