

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		MÜHLHOFF  Umformprodukte für die Automobilherstellung
QM	Seite 1 von 20	03	18	

Qualitätssicherungsvereinbarung für LIEFERANTEN

ZWISCHEN DER

**MÜHLHOFF UMFORMTECHNIK GMBH
47589 UEDEM**

UND

FIRMA:

PLZ ORT:

Freigabe:

Uedem, den 07.11.2018



Thomas Sontheim, Leiter Qualitätsmanagement

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		 <i>Umformprodukte für die Automobilherstellung</i>
QM	Seite 2 von 20	03	18	

Inhaltsverzeichnis

1	Anforderungen	3
1.1	Allgemeines	3
1.2	Referenzdokumente	4
1.3	Qualitätsmanagementsystem	4
1.4	Einhaltung von Vorschriften und gesellschaftlicher Verantwortung	5
1.5	Umweltanforderungen	5
1.6	Erstreckung	5
1.7	Qualitätsvorausplanung	5
1.8	Musterbestellungen	6
1.9	Produktsicherheit	6
1.10	Notfallpläne	6
1.11	Lessons Learned	6
2	Lieferantenbeurteilung	6
2.1	Audits	6
2.2	Prüfungen	7
2.3	Rückmeldung fehlerhafter Mengen	7
2.4	Qualitätssicherungsvereinbarungen / Ziele	8
2.5	Qualitätsvorbehalt	8
3	Qualitätsplanung	8
3.1	Herstellbarkeitsbewertung	8
3.2	Besondere Merkmale und Prüfmerkmale	8
4	Entwicklung, Planung, Erstbemusterung	9
4.1	Produktionslenkungsplan	9
4.2	Serienproduktion	10
4.3	Änderungen an Prozess oder Produkt	11
5	Statistische Prozessregelung	11
5.1	Qualitätsanalyse	12
5.2	Rückverfolgbarkeit	12
6	Serienlieferungen	12
6.1	Allgemeines	12
6.2	Verpackungsvorschriften	12
6.3	Instandhaltung	13
6.4	Requalifikationsprüfungen	13
7	Beanstandungen	14
7.1	Qualitäts- und Lieferprobleme	14
7.2	Fehlerhafte Ware, Produkte und/oder Dienstleistungen	15
7.3	Änderungen	16
7.4	Nacharbeit und Reparatur	16
7.5	Feldreklamationen	16
7.6	Rückverfolgbarkeit	16
8	Aufbewahrung	17
9	Umwelt- und Sicherheitsforderungen	17
10	Haftung	18
11	Laufzeit der Vereinbarung	18
12	Salvatorische Klausel	18
13	Abkürzungsverzeichnis	20

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 3 von 20	03	18	

1 Anforderungen

1.1 Allgemeines

Diese Qualitätsvereinbarung legt vertraglich die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen der Mühlhoff Umformtechnik GmbH (im Folgenden „Mühlhoff“ genannt) und dem Lieferanten (im Folgenden „Lieferant“ genannt) fest, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Mühlhoff stellt als Zulieferer der Automobilindustrie sehr hochwertige Produkte her. Die hierfür benötigten Produkte, Dienstleistungen und Werkstoffe werden weltweit beschafft. Diese Qualitätsvereinbarung hat das Ziel und den Zweck, durch taugliche, technisch anerkannte und wirtschaftlich vertretbare Maßnahmen die Fertigung und den Erhalt von sehr hochwertigen, qualitativ einwandfreien Produkten, Dienstleistungen und Werkstoffen zu sichern. Diese Vereinbarung gilt für die Lieferung von Produktionsmaterial und Dienstleistungen, die Einfluss auf die Erfüllung der Kundenanforderungen (Mühlhoff und OEM: Original Equipment Manufacturer) haben, wie z.B. Vormontage, Sortierung und Waschen.

Sie gilt für alle Lieferanten der Lieferkette und fordert von seinen Lieferanten, dass die Anforderungen dieser Vereinbarung an ihre eigenen Lieferanten weitergegeben werden.

Die Vereinbarung gilt für alle Einkäufe und Einkaufsverträge, die Mühlhoff bei und mit dem Lieferanten tätigt.

Der Lieferant hat unter allen Umständen die Verpflichtung, die Qualitätssicherungsvereinbarung und damit alle gesetzlichen Regelungen und umweltbezogenen Bestimmungen einzuhalten.

Der Lieferant hat für seine Lieferungen die anerkannten Regeln der Technik, die Sicherheits- und Umweltvorschriften und die vereinbarten Spezifikationen einzuhalten und erklärt sich bereit, entsprechende Auskünfte auf Anfrage an Mühlhoff zu erteilen. Änderungen des Liefergegenstandes bedürfen der vorherigen schriftlichen Einwilligung durch Mühlhoff.

Die Sicherung der Qualität hat der Lieferant systematisch durch geeignete Maßnahmen unter Beachtung der Wirtschaftlichkeit zu planen, festzulegen, durchzuführen und zu überwachen. Der Lieferant hat qualitätsrelevante Arbeitsunterlagen bzw. Dokumente zu führen und bei Verlangen Einsicht zu gewähren.

Der Lieferant muss ein Qualitätsmanagementsystem unterhalten, das Qualitätsvorausplanung, fertigungsbegleitende Qualitätssicherung, Qualitätsanalyse und Dokumentation umfasst. Ebenso müssen Verfahren angewendet werden, um die Umweltauflagen einzuhalten.

Grundlagen dieser Richtlinie sind Gesetze, Normen und Richtlinien in ihrer jeweils gültigen Form.

Eine vom Lieferanten akzeptierte Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) wirkt sich positiv auf die Vergabe bei vergleichbaren Leistungen anderer Lieferanten aus.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		 Mühlhoff Umformprodukte für die Automobilherstellung
QM	Seite 4 von 20	03	18	

1.2 Referenzdokumente

Bei allen in dieser Vereinbarung aufgeführten Referenzdokumenten handelt es sich um die jeweils aktuelle Ausgabe; es dürfen nur die neuesten Ausgaben der referenzierten Dokumente verwendet werden.

Folgende Unterlagen sind auf der [homepage](#) der Fa. Mühlhoff Umformtechnik hinterlegt:

- Richtlinie Bemusterung (Bereich Einkauf)
- Richtlinie Einzelteilvermessung (Bereich Einkauf)
- Unternehmenspolitik (Bereich Mühlhoff)

1.3 Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Diese QSV ist Teil der Vertragsbedingungen/des Vertrages zwischen Mühlhoff und dem Lieferanten.

Die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems beim Lieferanten sollte sich in:

- einer kontinuierlichen Verbesserung der Produkte und Prozesse,
- der Erreichung der Anlieferqualität,
- der Einhaltung der Liefertreue,
- der zeitnahen und nachhaltigen Umsetzung von Korrekturmaßnahmen und
- der effektiven Kommunikationen zwischen den Beteiligten

zeigen. Der Lieferant verpflichtet sich zum Aufbau und zur permanenten Anwendung eines **Qualitätsmanagementsystems** (QMS) mindestens nach ISO 9001 in der aktuellen Ausgabe mit dem Ziel, die Zertifizierung nach dem QMS-Standard der Automobilindustrie (IATF 16949 in der jeweiligen aktuellen Ausgabe) zu erlangen.

Folgende Reihenfolge sollte angewendet werden, sofern eine IATF 16949 -Zertifizierung nicht vorliegt:

- a) Bewertung der Konformität mit ISO 9001, durch „Second-Party“-Audits
- b) Zertifizierung nach ISO 9001 durch „Third-Party“-Audits, deren Zertifizierungsgesellschaft Zertifikate mit einem Akkreditierungssiegel eines anerkannten Mitgliedes der IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) trägt.
- c) Zertifizierung nach ISO 9001 und Bewertung der Konformität mit Anforderungen der MAQMSR (**M**inimum **A**utomotive **Q**uality **M**anagement **S**ystem **R**equirements for Sub-Tier Suppliers) durch „Second Party“-Audits.
- d) Zertifizierung nach ISO 9001 und Bewertung der Konformität mit IATF16949 durch „Second Party“-Audits.
- e) Zertifizierung nach IATF 16949 durch „Third Party“-Audits (durch eine von der IATF anerkannte Zertifizierungsgesellschaft).

Der Nachweis der erfolgreichen Einführung und Anwendung des Qualitätsmanagementsystems erfolgt durch den unaufgeforderten Nachweis des erteilten Zertifikats durch eine anerkannte Zertifizierungsstelle oder die entsprechenden Auditberichte. Der Liefere-

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 5 von 20	03	18	

rant stellt einen Plan zur Erlangung der Zertifizierung nach IATF 16949 vor, sofern dieser noch nicht entsprechend zertifiziert ist.

Der Lieferant informiert Mühlhoff unverzüglich, falls:

- ein besonderer Kundenstatus (nicht durch Mühlhoff) erlangt worden ist, z.B. "business on hold",
- das Zertifikat entzogen oder,
- ohne Neuzertifizierung, ausgelaufen ist.

1.4 Einhaltung von Vorschriften und gesellschaftlicher Verantwortung

Die Lieferanten werden aufgefordert, die Erwartungen an die Unternehmensethik, Arbeitsbedingungen, Menschenrechte und Umweltschutz der Fa. Mühlhoff Umformtechnik GmbH zu übernehmen und zu erfüllen.

Entsprechende Nachweise sind Mühlhoff auf Verlangen zu erbringen oder können in einem Audit durch Mühlhoff überprüft werden.

1.5 Umweltauforderungen

Mühlhoff hat sich dem Schutz der Umwelt verpflichtet und ist nach ISO 14001 zertifiziert. Mühlhoff erwartet von seinen Lieferanten einen vergleichbaren Beitrag durch die Einführung eines Umweltmanagementsystems.

1.6 Erstreckung

Erhält und/oder bezieht der Lieferant für die Qualitätssicherung und/oder Herstellung der (Vertrags-) Produkte, Produktionsmittel, Prüfmittel, Dienstleistungen oder sonstige Vorfeldlieferungen, so wird er die Vorlieferanten, soweit gesetzlich möglich, vertraglich in sein Qualitätsmanagementsystem einbeziehen oder selbst die Qualität der Vorlieferungen sicherstellen.

Mühlhoff kann vom Lieferanten den Nachweis darüber verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und die Qualität seiner Zukaufteile sichergestellt hat.

1.7 Qualitätsvorausplanung

Die angefragten Produkte sind im Vorfeld auf Herstellbarkeit, gemäß sämtlichen Anforderungen, zu bewerten.

Die bestätigte Herstellbarkeitsbewertung muss Bestandteil der Erstmusterunterlagen sein.

Es gilt der Grundsatz: Präventive Qualitätssicherung durch Qualitätsvorausplanung zur Erreichung fehlerfreier Lieferungen.

Vor Auftragsannahme wird im Projektteam entschieden, ob gemeinsame systematische Qualitätssicherungsgespräche durchzuführen sind, um durch die frühzeitige Erkennung und Vermeidung von Qualitätsrisiken eine fehlerfreie und stabile Serienproduktion sicherzustellen.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 6 von 20	03	18	

Auch nach der Beauftragung fordert Mühlhoff die aktive Teilnahme des Lieferanten an Gesprächen zur Qualitätsvorausplanung. Die Verpflichtung zur Umsetzung dieser Maßnahmen wird vom Lieferanten dokumentiert und bestätigt.

1.8 Musterbestellungen

Um Produktionsprozesse zu testen oder Vorserienlieferungen an Mühlhoff tätigen zu können, stellt der Lieferant sicher, dass auch Prototypen-/Vorserienmuster den Anforderungen (z.B. funktionell, dimensional, werkstofflich, visuell, akustisch) der jeweiligen Phase genügen. Jede Musterlieferung bedarf einer vorherigen Freigabe durch die QS-Mühlhoff auf Grundlage der vorgelegten Messprotokolle. Die Anforderungen an die erforderlichen Messungen und Dokumentation sind in der „Richtlinie Einzelteilvermessung“ festgelegt.

Abweichungen zu den Mühlhoff-Forderungen sind unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

1.9 Produktsicherheit

Mühlhoff fordert von seinen Lieferanten die Nennung eines **Produktsicherheitsbeauftragten** (PSB), der die Aufgaben gemäß IATF 16949, Abschnitt 4.4.1.2 übernimmt und verantwortet.

Um die Risiken aus der Produkthaftung zu minimieren, muss der Lieferant die Einhaltung der Produktsicherheit durch entsprechende organisatorische und technische Vorkehrungen sicherstellen und auch seine Lieferanten zur Erfüllung dieser Anforderungen verpflichten.

1.10 Notfallpläne

Für die Aufrechterhaltung der Produktionsausbringung und Versorgung von Mühlhoff muss der Lieferant externe und interne Risiken, deren Auswirkungen auf die Fertigungsprozesse und die Infrastruktur wesentlich sind, identifizieren und entsprechende Notfallpläne entwickeln. Diese sind in regelmäßigen Abständen auf Aktualität zu überprüfen, mindestens einmal jährlich.

1.11 Lessons Learned

Der Lieferant muss zur Sicherstellung eines effizienten Entwicklungsprozesses (für Prozesse und Produkte) mindestens das Wissen nutzen, das bereits zur Verfügung steht, das sind z.B. frühere Projekte, Reklamationen intern/extern, Audits, Ausschussanalysen und ggf. Rückrufaktionen. Dieses, durch Erfahrung gewonnene Wissen, muss dem Lieferanten zur Verfügung stehen.

2 Lieferantenbeurteilung

2.1 Audits

Mühlhoff ist durch ein Audit berechtigt festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten den Anforderungen genügen. Das Audit kann als System-, Prozess- und/oder Produktaudit beim Lieferanten bzw. dessen Unterlieferanten durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Der Lieferant hat bei seinen Vereinbarungen mit seinen Unterlieferanten dafür, durch entspre-

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 7 von 20	03	18	

chende Regelungen, Sorge zu tragen, dass Mühlhoff die entsprechenden vorgenannten Audits bei den Unterlieferanten des Lieferanten bei Bedarf durchführen kann.

Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften können dabei berücksichtigt werden. Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung von Betriebsgeheimnissen werden berücksichtigt.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistung und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten, zu ermöglichen.

Ein Audit kann durchgeführt werden:

- vor Auftragsvergabe an einen neuen Lieferanten;
- wenn ein Lieferant ein für ihn neues Produkt herstellen soll;
- wenn prozessrelevante Veränderungen der Einrichtungen, Fertigungsorte (Organisation) oder des Qualitätssystems erfolgen;
- wenn das Qualitäts-Niveau der gelieferten Produkte anhaltend oder wiederholt negativ ist.

Zur Überwachung und Sicherstellung der Lieferqualität werden Lieferantenbewertungen durchgeführt. Diese beinhalten u.a.:

- Zertifikatsverfügbarkeit
- Qualitätskennzahlen
- Logistikkennzahlen

Die errechneten Werte spiegeln die Lieferantenleistung im Bewertungszeitraum wieder. Die Gewichtung und Kriterien sind in der Lieferantengesamtbewertung hinterlegt.

Bei Fragen geben die zuständigen Fachbereiche bei Mühlhoff Unterstützung und Hilfeleistung, jedoch verbleibt die Verantwortung für die Qualität der Produkte und die Lieferverpflichtung beim Lieferanten.

2.2 Prüfungen

Mühlhoff behält sich vor, Qualitätsprüfungen an einem Produkt auf dem Gelände des Lieferanten durchzuführen, sofern dieses vertraglich nicht abweichend festgelegt ist.

2.3 Rückmeldung fehlerhafter Mengen

Der Lieferant meldet eigenverantwortlich die tatsächlich fehlerhafte Menge einer Rücklieferung an Mühlhoff, den Aussteller des Reklamationsberichtes, zurück. Die genannte fehlerhafte Menge wird daraufhin im Regelfalle im Prüfbericht korrigiert und stellt den tatsächlichen ppm-Wert dar. In schwer zu gewichtenden Fällen wird von einer Korrektur der fehlerhaften Menge gegebenenfalls abgesehen.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 8 von 20	03	18	

2.4 Qualitätssicherungsvereinbarungen / Ziele

Ergänzende Qualitätsvereinbarungen werden vor bzw. zum Vertragsabschluss mit den Lieferanten abgestimmt. Vom Zulieferer gewünschte Abweichungen von dieser oder sonstigen ergänzenden Qualitätssicherungs-Vereinbarungen bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch Mühlhoff.

Ist es dem Lieferanten nicht möglich, eine Null-Fehler-Lieferung zu garantieren, so wird eine jährliche ppm-Rate < 20 festgelegt.

Werden in anderen QS-Vereinbarungen schriftlich Qualitätsziele größer als 20ppm auf Artekelebene vereinbart, dienen sie lediglich als Gradmesser für die Produktqualität. Die Null-Fehler-Forderung bleibt davon unberührt.

Mühlhoff wird die Anforderungen an die zu liefernden Produkte/Dienstleistungen dem Lieferanten entweder innerhalb dieser Qualitätssicherungsvereinbarung oder durch separate Vereinbarungen schriftlich mitteilen. Eine ergänzende schriftliche separate Mitteilung bildet einen integrierten Bestandteil dieser Qualitätssicherungsvereinbarung zwischen Mühlhoff und dem Lieferanten.

2.5 Qualitätsvorbehalt

Lieferungen, die den Bedingungen des Vertrages und den mitgeltenden Unterlagen ganz oder teilweise nicht entsprechen, sind fehlerhaft.

Soweit nicht in anderen Verträgen geregelt, behält sich Mühlhoff vor, die Lieferanteile an Material, Halb und Fertigfabrikaten zu ändern, wenn anhaltende Qualitätsprobleme nicht abgestellt werden können.

Qualitätsprobleme des Lieferanten werden mit dem Programm „Kritische Lieferanten“ begleitet, welches dem Lieferanten und Mühlhoff ermöglicht, gemeinsam die Probleme zu verstehen, Ursachen zu analysieren, Maßnahmen festzulegen und zu verfolgen.

3 Qualitätsplanung

3.1 Herstellbarkeitsbewertung

Die Herstellbarkeitsbewertung hat grundsätzlich vor Abgabe des Angebots durch ein fachübergreifendes Team zu erfolgen und ist auf Anforderung durch Mühlhoff vorzulegen.

Vor der endgültigen Auftragsvergabe behält sich Mühlhoff das Recht vor, mit dem Lieferanten eine gemeinsame detaillierte technische Bewertung durchzuführen.

Diese Herstellbarkeitsbewertung muss im Laufe der Entwicklung und bei Änderungen auf Aktualität geprüft werden.

3.2 Besondere Merkmale und Prüfmerkmale

Prozessfähigkeits-Untersuchungen müssen für kritische und funktionswichtige Merkmale bzw. für die damit verbundenen Qualitätsanforderungen durchgeführt werden. Kritische und funktionswichtige Merkmale dürfen nur in Zusammenarbeit mit Mühlhoff festgelegt werden, unabhängig von weiteren SPC-Merkmalen zur Prozesssteuerung. Es sind die Abhängigkeiten und Einflussfaktoren auf die jeweiligen Zielgrößen zu ermitteln.

Diese besonderen Merkmale sind auch aus der Risikoanalyse und Erfahrung des Lieferanten heraus zu identifizieren.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 9 von 20	03	18	

Die Prozessfähigkeit bzw. die Stabilität der Prozesse muss in der späteren Serie bestätigt und nachgewiesen werden können.

Vom Lieferanten sind Prüfvorgaben für die Wareneingangsprüfung, Teilefertigung, Ausgangs- und Werkstoffprüfung in Absprache mit Mühlhoff zu erstellen.

In diesen Prüfvorgaben müssen alle wichtigen Teilemerkmale aus den technischen Unterlagen aufgenommen werden.

Mit Vertragsannahme muss der Lieferant aufzeigen, welche teilgebundenen Prüfaufbauten / Prüfmethoden erforderlich sind.

Die Prüf- und Messmittel müssen den Anforderungen an den Prozess und der Teilequalität entsprechend bereits in den Musterphasen verfügbar sein.

Zur dauerhaften Qualitätssicherung sind Maßnahmen einzuleiten wie:

- Systematische Qualitätslenkung der Fertigungsprozesse
- Schulung des Personals
- Prüfung und Instandhaltung der Einrichtung

4 Entwicklung, Planung, Erstbemusterung

Die Vertragspartner müssen geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z. B. Herstellbarkeitsbewertung, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA usw. anwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

Für die bekannten – geregelten oder vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder eine 100% Prüfung an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

4.1 Produktionslenkungsplan

Der Lieferant hat für den gesamten Prozess vom Wareneingang bis zum Versand über alle Prozessschritte einen **Produktionslenkungsplan** (PLP, engl: control plan) zu führen, der mit der FMEA übereinstimmt. Dieser PLP ist auf Anfrage zur gemeinsamen Überprüfung Mühlhoff vorzulegen. Die Wareneingangsprüfungen, der Verpackungsvorgang und die Requalifizierung von Produkt und Prozess sind im PLP aufgeführt.

Auf Wunsch von Mühlhoff muss ein PLP auch in der Vorserienproduktion geführt werden.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 10 von 20	03	18	

4.2 Serienproduktion

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant eine **P**roduktionsprozess- und **P**roduktfreigabe (PPF) gem. Bestellung (z. B. nach VDA Band 2) durchzuführen. Fordert Mühlhoff eine Konstruktionsfreigabe, hat dieser der Produktionsprozess- und Produktfreigabe vorauszugehen. Mit dem PPF wird der Nachweis erbracht, dass der Lieferant die vereinbarten technischen Vorgaben bei der Fertigung unter Serienbedingungen einhalten kann und dass er diese Einhaltung durch geeignete Prüfungen überwacht. Der Lieferant und Mühlhoff müssen bei der Prüfung des Produktes vergleichbare Ergebnisse erzielen.

Die Erstmuster müssen deshalb für die Serienfertigung repräsentativ sein, d. h. mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Einrichtungen und Werkzeugen gefertigt sein.

Mühlhoff kann die Ausstellung von Erstmustern gemäß der Auslösematrix des VDA Band 2 verlangen, z.B. bei:

- neuen Produkten
- geänderten Produkten
- Unterbrechung der Lieferbeziehung länger als 12 Monate
- Qualitätseinbruch
- neuen Prozessen oder Herstellmethoden, Einsatz neuer Produktionseinrichtungen

Erstmusterlieferungen und Erstmuster sind vom Lieferanten nach Absprache mit Mühlhoff zu kennzeichnen.

Zur Dokumentation der Erstmuster ist das VDA- oder PPAP-Standardformular in der jeweils aktuellen Version zu verwenden. Mühlhoff erhält von dem Lieferanten einen dem aktuellen Fertigungsstand und o. a. Prüfkonzept entsprechenden Produktionslenkungsplan.

Mühlhoff prüft den Erstmusterprüfbericht und führt Prüfungen an den Erstmustern durch.

Als Ergebnis kann Mühlhoff:

- eine uneingeschränkte Freigabe, die eine zwingende Voraussetzung für eine Serienbelieferung darstellt,
- eine Freigabe mit Auflagen, in der Regel zeitlich oder Stückzahl begrenzt, oder
- eine Ablehnung des Prüfberichtes

erteilen.

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist eine vorläufige Prozessfähigkeit mit dem Index $Ppk \geq 1,67$ und eine Langzeitprozessfähigkeit mit dem Index $Cpk \geq 1,33$ für vereinbarte Merkmale in Absprache nachzuweisen. Kundenspezifisch können höhere Werte erforderlich sein, die Bestandteil der Anfrageunterlagen sind. Weitere Details sind in der Mühlhoff-„Richtlinie Bemusterung“ festgelegt.

Für Lieferanten und deren Unterlieferanten mit Prozessen gemäß AIAG, sind die entsprechenden CQI-Leitfäden zu berücksichtigen. Die CQI-Bewertungen sind Selbstbewertungen und mindestens einmal jährlich durchzuführen. Bei der Bewertung „Need for

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 11 von 20	03	18	

Immediate Action“ oder „Fail Findings“ ist Mühlhoff umgehend mit einem Maßnahmenplan zu informieren.

4.3 Änderungen an Prozess oder Produkt

Der Lieferant muss über einen dokumentierten Prozess zur Lenkung und Umsetzung von Änderungen verfügen, wenn das Produkt selbst oder die Herstellung beeinflusst wird.

Zur Bewertung wird auf die Auslösematrix des VDA Band 2 verwiesen. Änderungen bei Unterlieferanten sind ebenfalls zu berücksichtigen und zu bewerten.

Die identifizierten Risiken sind vor der Umsetzung zu bewerten, die Maßnahmen zu verifizieren, zu validieren und zu dokumentieren.

Auch darf ein beabsichtigter Wechsel eines Unterlieferanten nur nach frühzeitiger Ankündigung (mindestens 3 Monate vor geplanter Umsetzung) und vorheriger Genehmigung durch Mühlhoff erfolgen. Erforderliche Produkt- und Produktionsprozessfreigaben sind mit der QS Mühlhoff frühzeitig abzustimmen, um die Lieferfreigaben nicht zu gefährden.

Bei allen beabsichtigten Änderungen an Produkt und Prozess ist die Herstellbarkeitsbewertung zu prüfen und ggf. durch geeignete Maßnahmen zu bestätigen.

Bei der Einrichtung eines neuen Arbeitsplatzes oder dem Wechsel von Mitarbeitern an einem Arbeitsplatz sind die Mitarbeiter zu den neuen Arbeitsplätzen mit einem dokumentierten Nachweis zu schulen.

Den Anforderungen der Tätigkeit folgend ist ein entsprechender Einarbeitungs- und Stufenplan anzulegen.

5 Statistische Prozessregelung

Mühlhoff ist zu stabilen und fähigen Prozessen verpflichtet; dies erwartet Mühlhoff auch von seinen Lieferanten.

Ein geeignetes Verfahren dazu ist die Statistische Prozessregelung (statistical process control: SPC), welche der Lieferant an mindestens einem relevanten Prozessparameter, allen besonderen Merkmalen und ggf. nach Vorgabe durch Mühlhoff durchführen muss. Mühlhoff behält sich das Recht vor, die aktuellen und vergangenen Daten für diese SPC-Merkmale gelieferter Teile einzufordern. Diese Regelungen treffen ausdrücklich auch auf Musterlieferungen zu.

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik und die entsprechenden Prüfmittel fest. Auf jeden Fall ist der Beschaffungszeitraum für Prüfmittel so zu wählen, dass zum PPF-Termin die Prüfprozesseignung erfolgreich nach Vorgabe durch Mühlhoff gemäß VDA Band 5 oder AIAG MSA (engl: AIAG: Automotive Industry Action Group, MSA: masurement system aalysis) nachgewiesen wurde.

Entsprechende Nachweise sind Mühlhoff, auf Wunsch, zur Verfügung zu stellen und fester Bestandteil der Bemusterungsunterlagen.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 12 von 20	03	18	

5.1 Qualitätsanalyse

Wichtig für die ständige Verbesserung von Produkt- und Prozessqualität ist die Durchführung von Qualitätsanalysen. Die Feststellung von Fehlerursachen und das Führen von Statistiken und deren Auswertung sind unabdingbar.

Die Fehlerursachenermittlung und die Dokumentation der Ergebnisse müssen intern während des gesamten Fertigungsprozesses und als Reklamationsanalyse durchgeführt werden.

Nach Auswertung ausreichend großer Datenmengen können wichtige Rückschlüsse zur Prozessverbesserung gewonnen werden.

5.2 Rückverfolgbarkeit

Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine bestmögliche Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte auf ein Fertigungslos durchgeführt werden kann. Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend sicherzustellen.

6 Serienlieferungen

6.1 Allgemeines

Serienlieferungen dürfen erst nach Freigabe der Erstmuster erfolgen. Die Freigabe erfolgt durch Zusendung des beurteilten Erstmusterprüfberichts (EMPB) an den Lieferanten im Rahmen des PPF-Verfahrens.

Lieferungen bei noch nicht beurteilter oder noch nicht positiv beurteilter EMPB muss der Lieferant schriftlich durch eine Abweichungsgenehmigung an Mühlhoff genehmigen lassen. Nur eine gültige Abweichungsgenehmigung ersetzt vorübergehend die noch ausstehende Serienlieferfreigabe.

Die Serienbelieferung mit einem durch Mühlhoff freigegebenen EMPB darf nur mit einer entsprechenden Bestellung durch den Einkauf der Fa. Mühlhoff erfolgen.

Zum Umfang und der Durchführung der Erstbemusterung wird auf die Mühlhoff-„Richtlinie Bemusterung“ verwiesen.

6.2 Verpackungsvorschriften

Der Anlieferzustand, die Verpackung und die Verpackungsmenge für ASW-Artikel (das sind Waren, die von Mühlhoff für eine Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden) wird von der Abteilung Einkauf der Fa. Mühlhoff dem Lieferanten mitgeteilt. Die Verpackungsvorschriften sind in entsprechenden Spezifikationen festgelegt und müssen eingehalten werden.

Da die ASW-Artikel teilweise direkt zum Endkunden (OEM) geleitet werden sind Abweichungen von den spezifizierten Angaben zu den Behältern, der Verpackung (z.B. gestapelt, lose fallend, in Beutel verpackt, mit Trennlagen, etc.), der Füllmenge und Kennzeichnung vor Lieferung an Mühlhoff mit der QS Mühlhoff abzustimmen.

Kommt es durch Ausschuss beim Lieferanten zu einer Änderung der Füllmenge eines Behälters, der zur Auslieferung an Mühlhoff bestimmt ist, sind Teilmengen innerhalb eines Loses aufzustocken, so dass nur ein Behälter eine von der Sollstückzahl abweichende Menge beinhaltet. Dieser Behälter ist unter Verwendung der Mühlhoff-Vorlage

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		 Mühlhoff Umformprodukte für die Automobilherstellung
QM	Seite 13 von 20	03	18	

„Mengenabweichung“ deutlich mit der Angabe der Soll- und Ist-Menge neben der Warenbegleitskarte zu kennzeichnen.

Der Ausschuss ist mit einem 8D-Bereich zu analysieren. Falls die Fehlerursache der Mühlhoff Ware zuzuordnen ist, sind die Ausschussteile zur Befundung an Mühlhoff zu senden und Mühlhoff ist unverzüglich über die Probleme zu informieren, damit ggf. Abstellmaßnahmen eingeleitet werden können. Der Ausschuss ist von der Serienlieferung zuverlässig zu trennen, so dass dieser nicht an einen weiteren Kunden geliefert werden kann.

Der an Mühlhoff zur Befundung gelieferte Ausschuss ist deutlich als gesperrte Ware am Behälter zu kennzeichnen (z.B. rotes Sperrband).

Lieferanten, die vorgefertigte Produkte von Mühlhoff bearbeiten (ASW-Artikel), müssen an jeder Verpackungseinheit den von Mühlhoff verwendeten Warenanhänger belassen, so dass diese Produkte wieder mit dieser Kennzeichnung zu Mühlhoff zurückkommen. Der gefertigte Änderungszustand ist grundsätzlich auf diesem Warenanhänger anzugeben.

Wenn dem Lieferanten keine Verpackungsvorschrift mitgeteilt wird, ist der Lieferant für die Auswahl einer den Anforderungen angepassten Verpackung incl. deren Eignungsnachweis zuständig. Die Produktionsprozesse und die Verpackung sind so zu gestalten, dass das Aufkommen, die Ansammlung und das Verbreiten von Schmutz und Verunreinigungen vermieden werden. Im Sinne der Abfallvermeidung sind mögliche Mehrwegverpackungen einer Lösung mit Einwegverpackungen zu bevorzugen. Die Festlegung erfolgt in Abstimmung mit Mühlhoff und ist Bestandteil der Bemusterungsunterlagen.

Weitere zusätzliche Kennzeichnungen von Teilen, Behältern oder Lieferungen werden bei Bedarf von der QS-Mühlhoff festgelegt.

Eindeutige Hinweise auf das Handling der Ware (Vorsicht zerbrechlich oder ähnliches) sind gegebenenfalls vom Lieferanten anzubringen.

Bei Hilfsstoffen sind eine Haltbarkeitskennzeichnung und empfohlene Lagertemperatur oder andere relevante Einschränkungen anzugeben.

6.3 Instandhaltung

Die Lieferfähigkeit wird über ein System der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung von Werkzeugen und Fertigungseinrichtungen sichergestellt. Die Instandhaltungspläne umfassen die Umfänge und Intervalle der Arbeiten, welche zu dokumentieren und auszuwerten sind.

6.4 Requalifikationsprüfungen

Die Requalifikation ist jährlich und für Mühlhoff kostenneutral für alle Produkte vom Lieferanten durchzuführen. In Abstimmung mit Mühlhoff können geeignete Produktgruppen gebildet werden. Ergebnisse aus aktuellen Prüfungen können in die Unterlagen einbezogen werden (z.B. SPC-Auswertungen, Wareneingangsprüfungen, Erst- und Letztteilprüfungen).

Der Umfang orientiert sich an den Erstmusterberichten mit Angaben zu Abmessungen, Material und der Funktion. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren und auf Wunsch

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		 <i>Umformprodukte für die Automobilherstellung</i>
QM	Seite 14 von 20	03	18	

Mühlhoff zur Verfügung zu stellen. Bei negativen Prüfergebnissen muss der Lieferant umgehend mit QS-Mühlhoff Kontakt aufnehmen, das Risiko bewerten, die Fehlerursache ermitteln und in einem Maßnahmenplan Abstellmaßnahmen identifizieren.

7 Beanstandungen

7.1 Qualitäts- und Lieferprobleme

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen oder Investitionsgüter) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände, Mühlhoff umgehend schriftlich zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung relevanter Daten und Fakten innerhalb von 24h verpflichtet.

Mühlhoff erstellt bei Mängeln an Material, Produkten oder Dienstleistungen einen Reklamationsbericht, der vom Lieferanten mit einem 8D-Bericht bearbeitet wird. Bei Rückfragen zum Reklamationsbericht ist der Ersteller des Berichtes zu kontaktieren.

Die systematische Ursachenanalyse, die Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen im 8D-Bericht dienen zur nachhaltigen und wirksamen Sicherung der Qualitätsanforderungen. Ein 8D-Bericht vom Lieferanten wird bei jeder von Mühlhoff ausgelösten Reklamation erwartet, um die Forderung der Fehlervermeidung im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses zu unterstützen (unabhängig von möglichen Auswirkungen auf oder Feststellungen von ppm-Raten).

Der Lieferant hat gegebenenfalls in Abstimmung mit Mühlhoff Maßnahmen zu ergreifen, um eine kontinuierliche Materialversorgung zu gewährleisten. Solche Maßnahmen können z. B. sein:

- Sicherheitsbestand
- Alternative Produktionsanlage
- Alternative Lieferquelle für Vormaterial

Über weitergehende qualitätssichernde, kostenrelevante Maßnahmen ist mit dem Mitarbeiter der Qualitätssicherung des Lieferanten oder einem befugten Vertreter einvernehmlich zu entscheiden.

Mühlhoff ist bemüht, zu jedem Zeitpunkt einer Reklamation anfallende Kosten zu minimieren. Kalkulatorische Gewinne werden nicht berücksichtigt.

Der Lieferant ist für die fach- und sachgerechte Durchführung sämtlicher Prüfmaßnahmen verantwortlich. Das Ziel von Mühlhoff ist die Aufwendungen für die Qualitäts- und Eingangsprüfung gering zu halten. Es werden eine Identitätsprüfung und das „SKIP LOT“ – Verfahren angewendet. Der Umfang des „SKIP LOT“ – Verfahrens wird von der QS-Mühlhoff festgelegt.

Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, muss der Lieferant unverzüglich (innerhalb 24 Stunden) für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit). Ist es für Mühlhoff erforderlich, Ware des Lieferanten nachzuarbeiten oder auszusortieren, dann erfolgt dieses in Abstimmung mit dem Lieferanten.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 15 von 20	03	18	

Nach Ablauf der 24h ohne Rückmeldung des Lieferanten wird Mühlhoff selbständig entsprechende Dienstleister beauftragen und die entstandenen Kosten an den Lieferanten belasten.

Im Falle einer Reklamation wegen nicht konformer Ware oder abgelehnten Erstmustern stellt Mühlhoff den Mindestbearbeitungsaufwand für die Prüfberichterstellung und dessen Bearbeitung den jeweils betroffenen bzw. tatsächlich involvierten Abteilungen in Höhe von 1,75 Stunden x Stundensatz in Rechnung. Folgekosten, die in den nachgelagerten Prozessen zur Regulierung der Reklamation anfallen, werden gesondert berechnet.

Im Falle einer Reklamation wegen eingeschränkt freigegebener Ware oder bedingt freigegebener Erstmustern stellt Mühlhoff den Mindestbearbeitungsaufwand für die Prüfberichterstellung und -bearbeitung den jeweils betroffenen bzw. tatsächlich involvierten Abteilungen in Höhe von 1,0 Stunden x Stundensatz in Rechnung. Folgekosten, die in den nachgelagerten Prozessen zur Regulierung der Reklamation anfallen, werden gesondert berechnet.

Der Lieferant stellt sicher, dass seine an Mühlhoff gelieferten Produkte und Dienstleistungen den jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des von Mühlhoff/dem OEM genannten Bestimmungslandes, sofern dies bekannt ist, erfüllen.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich und gewährleistet, dass ihm immer die neuesten gültigen Gesetze und Vorschriften vorliegen und von ihm verwendet und erfüllt werden.

7.2 Fehlerhafte Ware, Produkte und/oder Dienstleistungen

Bei frühzeitiger Feststellung von fehlerhafter Ware (Halbzeuge) Produkte und/oder Dienstleistung muss der Lieferant unverzüglich die QS Mühlhoff informieren.

Nichtkonforme Ware muss als solche deutlich gekennzeichnet und von der Serienlieferung getrennt werden, so dass eine Auslieferung an den Kunden und der unbeabsichtigte Gebrauch durch geeignete Maßnahmen verhindert wird.

Kosten, die im Hause Mühlhoff aufgrund von fehlerhafter, angelieferter Ware und evtl. daraus resultierenden Folgekosten anfallen, werden dem Lieferanten belastet.

Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er Mühlhoff hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorher eine schriftliche Sonderfreigabe durch die QS-Mühlhoff einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist Mühlhoff unverzüglich in Kenntnis zu setzen. Produkte, die nicht den Abnahmebedingungen oder Zeichnungen entsprechen, dürfen ohne schriftliche Zustimmung durch Mühlhoff (Abweichgenehmigung) nicht ausgeliefert werden.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 16 von 20	03	18	

7.3 Änderungen

Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zuliefererteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen wird der Lieferant Mühlhoff insofern rechtzeitig benachrichtigen, dass Mühlhoff die Möglichkeit zur Prüfung hat, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können. Die Benachrichtigungspflicht ist auch in der „Richtlinie Bemusterung“ geregelt.

Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA-Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln.

Es gelten die jeweils aktuellen OEM-spezifischen Forderungen, solange keine Mühlhoff-Spezifikationen vorliegen.

7.4 Nacharbeit und Reparatur

Der Lieferant muss über einen dokumentierten Prozess verfügen, der neben einer Risikoanalyse die Nacharbeiten und Reparaturen an Produkten regelt.

Jegliche Nacharbeit oder Reparatur die nicht im, mit Mühlhoff abgestimmten Produktionslenkungsplan aufgeführt ist, wird als Änderung an Produkt und Prozess gewertet und kann zu einem Entzug der Lieferfreigabe führen.

Sofern Produkte nicht nachgearbeitet oder repariert werden können, muss der Lieferant einen dokumentierten Prozess für die Lenkung fehlerhafter Produkte führen und umsetzen. Auch muss der Lieferant sicherstellen, dass diese Produkte vor der Entsorgung unbrauchbar gemacht werden und die beabsichtigte Nutzung verhindert wird.

7.5 Feldreklamationen

Für Feldreklamationen muss die Methode der Schadteilanalyse analog zum entsprechenden VDA Band angewendet werden, die auch den Fall „**No Trouble Found**“ (NTF) beinhaltet. Dabei handelt es sich um Bauteile, für die im Untersuchungs-/Analyseprozess kein Fehler gefunden wurde.

Mühlhoff behält sich an den zur Analyse zurückgesendeten Waren die Eigentumsrechte vor. Wenn für die Bestimmung der Fehlerursache zerstörende Prüfungen erforderlich sind, ist Mühlhoff vorher zu informieren. Eine Zerstörung ohne vorherige und schriftliche Erlaubnis von Mühlhoff ist untersagt.

7.6 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend einer Risikoabschätzung sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte auf Losgröße durchgeführt werden kann. Mühlhoff wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 17 von 20	03	18	

8 Aufbewahrung

Für Dokumente, Aufzeichnungen und Referenzmuster sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen und einzuhalten. Hierbei müssen folgende Mindestforderungen erfüllt werden:

Vorgabedokumente

- Dokumente aus der Produkt- und Prozessentwicklungsphase sowie aus
 - der Produktionsphase des Liefergegenstandes, z.B. Prozessbeschreibungen, Produktionslenkungspläne, Lastenhefte, Zeichnungen oder Prüfanweisungen
- müssen nach Produktauslauf bei Mühlhoff für Serie und Ersatzteilbedarf oder nach erfolgter Änderung des Dokuments bei kritischen Merkmalen 15 Jahre, sonst 3 Jahre aufbewahrt werden.

Aufzeichnungen

- Dokumente aus der Produkt- und Prozessentwicklungsphase sowie aus
 - der Produktionsphase des Liefergegenstandes, z.B. Prozessbeschreibungen, Produktionslenkungspläne, Lastenhefte, Zeichnungen oder Prüfanweisungen
- müssen mit der Auslieferung des Produkts, zu dem die Aufzeichnungen für Produkt und zugehörigen Prozess gehören bei kritischen Merkmalen 15 Jahre, sonst 3 Jahre aufbewahrt werden.

Aufzeichnungen und Dokumente zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF, PPAP), einschließlich Referenzmustern müssen nach Produktauslauf bei Mühlhoff 15 Jahre aufbewahrt werden.

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung beträgt 15 Jahre nach Auslauf des Produktes bei Mühlhoff (vgl. VDA-Band 1 „Nachweisführung“). Der Lieferant hat Mühlhoff auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

9 Umwelt- und Sicherheitsforderungen

Bezüglich der gelieferten Leistung sind die umwelt- und sicherheitstechnischen Vorschriften des Herstellungs- und Empfängerlandes (Bestellerland) einzuhalten. Die Einhaltung aller gesetzlichen und sicherheitstechnischen Auflagen für eingeschränkte, giftige und gefährliche Stoffe durch den Lieferanten ist zwingend erforderlich.

Der Lieferant hat über die notwendigen Genehmigungen seiner Prozesse und Anlagen zu verfügen. Materialdatenblätter bzw. EG-Sicherheitsdatenblätter für die gelieferten Produkte sind zu führen und nach Abruf durch Mühlhoff vorzulegen. Die Bestandteile der verwendeten Materialien sind in das IMDS (**I**nternational **M**aterial **D**ata **S**ystem) durch den Lieferanten einzustellen. Die Daten müssen spätestens zwei Wochen vor dem Termin der Erstbemusterung eingestellt sein, um dann von Mühlhoff geprüft und freigegeben zu werden. Ohne diesen von Mühlhoff freigegebenen Eintrag kann eine Erstbemusterung nicht erfolgen.

Bei Lieferung von gefährlichen Stoffen werden EG-Sicherheitsdatenblätter vom Lieferanten geführt und jeder Lieferung beigelegt.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 18 von 20	03	18	

Auf Nachfrage müssen Lieferanten geeignete Verwertungs- und Entsorgungskonzepte ihrer Produkte aufzeigen.

10 Haftung

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und –maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statistischen Größe) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche Mühlhoffs wegen Mängeln der Lieferungen und auch nicht von Schadensersatz- und Freistellungsansprüchen, insbesondere wegen Produkthaftung.

Die durch Mühlhoff vorgenommenen Prüfungen entlasten den Lieferanten nicht.

Wird Mühlhoff aus Produzentenhaftung wegen Verletzung behördlicher Sicherheitsvorschriften oder ähnlichen nach in- oder ausländischem Recht in Anspruch genommen, so hat der Lieferant den Schaden zu erstatten, soweit seine Lieferung bzw. sein Verhalten fehlerhaft und für den Schaden ursächlich war.

Bei Fehlern, die auf die Herstellung des Liefergegenstandes zurückzuführen sind, trägt der Lieferant die Beweislast für sein Nichtverschulden. Diese Regelung gilt auch für die Kostenübernahme von begründeten Rückrufverpflichtungen im Rahmen der Produzentenhaftung.

Der Lieferant verpflichtet sich zum Abschluss einer Haftpflichtversicherung, Produkthaftpflichtversicherung und Rückrufversicherung mit einer Versicherungssumme von 10.000.000,- € je Schadensfall. Auf Nachfrage ist Mühlhoff eine Deckungsbestätigung (im „Sinne“ der Police) vorzulegen.

Ungeachtet dessen hat der Lieferant den Kunden von berechtigten Ansprüchen Dritter, die auf fehlerhafter Lieferung beruhen, einschließlich Prozesskosten freizustellen.

11 Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von drei Monaten zum Halbjahresende gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-Lieferverträge bis zu deren vollständiger Abwicklung unberührt.

12 Salvatorische Klausel

Einzelne Bestimmungen dieser Vereinbarung gelten nicht, wenn diese mit vorrangigen schriftlichen Verträgen, zum Beispiel Einkaufs- und Entwicklungsverträgen, in Widerspruch stehen.

Falls einzelne Bestimmungen dieser Vereinbarung unwirksam sein sollten, oder diese Vereinbarung Lücken enthält oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar wird, behalten die übrigen Bestimmungen ihre Wirksamkeit.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 19 von 20	03	18	

An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame und durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der Zielsetzung am nächsten kommen, die die Vertragsparteien mit der unwirksamen bzw. undurchführbaren Bestimmung verfolgt haben. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechend für den Fall, dass sich der Vertrag als lückenhaft erweist.

Unterschriften:

Mühlhoff

Datum

Unterschriften QM und Einkauf

Datum

rechtsverbindliche Unterschriften

Bitte umgehend an den Einkauf der Fa. Mühlhoff zurücksenden.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		 Umformprodukte für die Automobilherstellung
QM	Seite 20 von 20	03	18	

13 Abkürzungsverzeichnis

CQI:	<u>C</u> hartered <u>Q</u> uality <u>I</u> nstitute (früher bekannt als das Institut für Qualitätssicherung (IQA))
EMPB:	<u>E</u> rst <u>m</u> uster <u>p</u> rüf <u>b</u> ericht
FMEA:	<u>F</u> ehler <u>M</u> öglichkeiten- und <u>e</u> influss <u>a</u> nalyse
IATF:	<u>I</u> nternational <u>A</u> utomotive <u>T</u> ask <u>F</u> orce
IMDS:	<u>I</u> nternational <u>M</u> aterial <u>D</u> ata <u>S</u> ystem
MAQMSR:	<u>M</u> inimum <u>A</u> utomotive <u>Q</u> ualitys <u>M</u> anagement <u>S</u> ystem <u>R</u> equirements for Sub-Tier Suppliers
MSA:	<u>m</u> easurement <u>s</u> ystem <u>a</u> nalysis (Messsystemanalyse)
NTF:	<u>N</u> o <u>T</u> rouble <u>F</u> ound
OEM:	<u>O</u> riginal <u>E</u> quipment <u>M</u> anufacturer
PLP:	<u>P</u> roduktions <u>l</u> enkungs <u>p</u> lan (engl.: control plan)
PPAP:	<u>P</u> roduction <u>P</u> art <u>A</u> pproval <u>P</u> rocess (Produktionsteil-Abnahmeverfahren)
PPF:	<u>P</u> roduktionsprozess- und <u>P</u> rodukt <u>f</u> reigabe
ppm:	<u>p</u> arts <u>p</u> er <u>m</u> illion
PSB:	<u>P</u> rodukt <u>s</u> icherheits <u>b</u> eauftragter
QMS:	<u>Q</u> ualitäts <u>m</u> anagement <u>s</u> ystem
QS:	<u>Q</u> ualitätss <u>s</u> icherung
QSV:	<u>Q</u> ualitätss <u>s</u> icherungs <u>v</u> ereinbarung
SPC:	<u>s</u> tatistical <u>p</u> rocess <u>c</u> ontrol
VDA:	<u>V</u> erband <u>D</u> eutscher <u>A</u> utomobilindustrie