


Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline



	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

VORWORT

In einem Markt wie der Automobilindustrie wachsen die Anforderungen an die Produkte, ihrer Qualität und somit auch an die Hersteller dieser Produkte. Das Liefern von einwandfreien, funktions-tüchtigen und wettbewerbsfähigen Produkten, die regelmäßig verbessert werden, wird vorausgesetzt.

Auch Müller-Technik hat seit Beginn ihrer Unternehmung den Anspruch, qualitativ hochwertige und anspruchsvolle Produkte herzustellen und zu liefern.

Um diesem Anspruch gerecht zu werden, benötigt Müller-Technik verlässliche und qualitativ starke Lieferanten, die selbst auch das Ziel verfolgen, hohe Qualität, Produkte frei von Mängeln und Rechten zu produzieren und diese kontinuierlich zu verbessern, und dabei wettbewerbsfähig zu bleiben.

Diese Richtlinie zur Lieferantenqualität soll dazu beitragen, die Ziele und den hohen Qualitätsanspruch an die Produkte zu erfüllen und kontinuierlich beizubehalten. Sie regelt Grundsätzliches zum Qualitätsverständnis und Standards zum Erreichen des Qualitätsanspruchs und zur Vermeidung von Fehlern und Mängeln.

Die Richtlinie ist ein Katalog an Mindestforderungen an die Produkte und letztlich auch an den Lieferanten, die es gilt einzuhalten oder zu übertreffen, um eine dauerhafte, verlässliche und qualitativ hochwertige Partnerschaft zu garantieren.

PREFACE


In a market such as the automobile industry the requirements for products, their quality and thus also for the manufacturers of these products are growing. Delivering flawless, functional and competitive products which are regularly improved is assumed.

Müller-Technik has also been committed to producing and delivering high-quality, sophisticated products since the beginning of its business.

In order to meet this requirement, Müller-Technik needs reliable and high-quality suppliers, who themselves also have the objective to produce high quality products free from defects and rights and to continuously improve them, while remaining competitive.


This Supplier Quality Guideline is designed to meet and maintain the objectives and high quality standards for the products. It regulates principles for understanding quality and standards for achieving quality standards and for avoiding errors and defects.

The guideline is a catalogue of minimum requirements for the products and, ultimately, for the suppliers which have to be met or exceeded in order to guarantee a lasting, reliable and high-quality partnership.


 <small>PRÄZISION IN KUNSTSTOFF</small>	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

INHALTSVERZEICHNIS

1.	Allgemeine Anforderungen	7
1.1.	Geltungsbereich.....	7
1.2.	Geschäftssprache	7
1.3.	Qualitätsmanagementsystem	7
1.4.	Audits	8
1.5.	Einhaltung behördlicher und gesetzlicher Vorschriften	8
1.6.	Gesellschaftliche Verantwortung und Nachhaltigkeit	9
1.7.	Umwelt und Energie	9
1.8.	Untерlieferantenmanagement	9
1.9.	Änderungen am Produkt oder Prozess	10
1.10.	Produktsicherheit, Produkthaftung und Rückrufkosten	10
1.11.	Reklamationskosten	11
1.12.	Kommunikation mit MT-Kunden	11
1.13.	Notfallpläne	12
1.14.	Eskalation von Lieferanten	12
1.15.	Aufbewahrungsfristen	12
1.16.	Kennzeichnung von Kundeneigentum	12
1.17.	Kundenspezifische Anforderungen.....	13
1.18.	Rückverfolgbarkeit.....	13
1.19.	Logistik.....	13
1.20.	Personal.....	13
2.	Qualitätsplanung	14
2.1.	Rechtzeitige Einbindung	14
2.2.	Herstellbarkeitserklärung	14
2.3.	CCC-Zertifizierung	14
2.4.	Prozessablaufplan	15
2.5.	Produkt- und Prozess-FMEA	15
2.6.	Produktionslenkungsplan.....	16
2.7.	Merkmale und Besondere Merkmale.....	16
2.8.	Planung und Beschaffung von Anlagen, Werkzeugen, Betriebs- und Prüfmitteln	17
2.9.	Status der Untерlieferanten/Händler	17
2.10.	Arbeitsplatzfreigabe	17
2.11.	Prototypenherstellung.....	17
3.	Produktionsprozess- und Produkt-freigabe (PPF).....	18
3.1.	Anlässe und Vorlagestufen für Erstbemusterungen.....	18
3.2.	Erstmusterdokumentation.....	18


	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

3.3.	Erstmuster.....	18
3.4.	Fähigkeitsnachweise	19
3.5.	Beurteilung und Freigabe	20
3.6.	Abweichung bei Erstmustern.....	20
3.7.	Materialdatenbericht	20
3.8.	Kapazitätsnachweis.....	21
4.	Serienproduktion.....	21
4.1.	Wareneingangsprüfungen	21
4.2.	Prüfungen in der Serie.....	21
4.3.	Statistische Prozesslenkung (SPC).....	22
4.4.	Verpackung.....	22
4.5.	Reklamationen in der Serie	22
4.6.	Reklamationen aus dem Feld.....	23
4.7.	Abweichgenehmigung	23
4.8.	Auditplanung.....	24
4.9.	Requalifikationsprüfung	24
4.10.	Planung der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung.....	25
4.11.	Warenausgangskontrolle	25
4.12.	Lieferantenbewertung	25
5.	Schlussbestimmungen.....	26
6.	Glossar.....	27


 <small>PRÄZISION IN KUNSTSTOFF</small>	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

Contents

1.	General Requirements.....	7
1.1.	Scope.....	7
1.2.	Business Language.....	7
1.3.	Quality Management System.....	7
1.4.	Audits.....	8
1.5.	Compliance with Regulatory and Statutory Requirements.....	8
1.6.	Corporate Social Responsibility and Sustainability.....	9
1.7.	Environment and Energy.....	9
1.8.	Sub-supplier Management.....	9
1.9.	Changes to Product or Process.....	10
1.10.	Product Safety, Product Liability and Recall Costs.....	10
1.11.	Complaint Costs.....	11
1.12.	Communication with MT Customers.....	11
1.13.	Contingency Plan.....	12
1.14.	Escalation of Suppliers.....	12
1.15.	Retention Periods.....	12
1.16.	Identification of Customer's Property.....	12
1.17.	Customer-Specific Requirements.....	13
1.18.	Traceability.....	13
1.19.	Logistics.....	13
1.20.	Personnel.....	13
2.	Quality Planning.....	14
2.1.	Early Involvement.....	14
2.2.	Feasibility Study.....	14
2.3.	CCC Certification.....	14
2.4.	Process Flow Chart.....	15
2.5.	Product and Process FMEA.....	15
2.6.	Control Plan.....	16
2.7.	Characteristics and Special Characteristics.....	16
2.8.	Planning and Procurement of Facilities, Tools, Operating and Inspection Equipment.....	17
2.9.	Status of Sub-suppliers/Merchants.....	17
2.10.	Station Release.....	17
2.11.	Manufacturing Prototypes.....	17
3.	Production Part Approval Process (PPAP).....	18
3.1.	Reasons and Submission Levels for Initial Samples.....	18
3.2.	Initial Sample Documentation.....	18

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

3.3.	Initial Samples	18
3.4.	Capability Studies	19
3.5.	Evaluation and Approval	20
3.6.	Deviation in Initial Samples	20
3.7.	Material Data Reporting	20
3.8.	Capacity Verification	21
4.	Series Production	21
4.1.	Incoming Inspections	21
4.2.	Tests in the Series Production	21
4.3.	Statistical Process Control (SPC)	22
4.4.	Packaging	22
4.5.	Complaints in the Series Production	22
4.6.	Complaints from the Field	23
4.7.	Deviation Request	23
4.8.	Audit Planning	24
4.9.	Requalification Test	24
4.10.	Planning of Preventive and Predictive Maintenance	25
4.11.	Outgoing Inspection	25
4.12.	Supplier Evaluation	25
5.	Final Provisions	26
6.	Glossary	27

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

1. Allgemeine Anforderungen

1.1. Geltungsbereich

Die Richtlinie zur Lieferantenqualität gilt für die Lieferung von Produktionsmaterial und Produkten für den Ersatzteilmarkt.

Sie gilt auch für Dienstleistungen, die Einfluss auf die Erfüllung der Kundenanforderungen haben, wie z.B. Montage, Sortierung und Nacharbeit.

Sie gilt für alle Lieferanten der Lieferkette, die Müller-Technik (MT) mit Produkten beliefern, sowie für alle die vom Kunden vorgegebenen Lieferanten.

MT fordert von seinen Lieferanten, dass sie die Anforderungen aus dieser Lieferantenrichtlinie an ihre eigenen Lieferanten und Untertierlieferanten weitergeben und diese ebenfalls zur Einhaltung verpflichten.

Diese Richtlinie zur Lieferantenqualität gilt auch für Lieferungen innerhalb der MT-Gruppe. Die englische Version ist bindend. Von der MT-Gruppe zur Verfügung gestellte Übersetzungen in andere Sprachen dienen nur zur Information.

1.2. Geschäftssprache

Sofern vom MT-Empfängerwerk nicht anderweitig verlangt, erfolgt die gesamte Kommunikation auf Deutsch.

Sofern vom MT-Empfängerwerk oder deren Kunden nicht anderweitig festgelegt, erfolgt die Dokumentation in deutscher Sprache.

Darüber hinaus kann sowohl die Kommunikation als auch Dokumentation in der Muttersprache des Lieferanten oder des MT-Empfängerwerkes verfasst sein, sofern dem MT-Empfängerwerk und dem Lieferanten die Sprache geläufig ist.

1.3. Qualitätsmanagementsystem

Voraussetzung für eine optimal gestaltete Lieferantenbeziehung mit MT ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem. Die Wirksamkeit sollte sich widerspiegeln in:

- kontinuierlicher und nachweisbarer Verbesserung von Prozessen, Verfahren und Produkten
- Anlieferqualität
- Liefer- und Mengentreue
- schneller und wirksamer Umsetzung von Korrekturmaßnahmen
- Kommunikation auf allen Ebenen

Ziel dieses QM-Systems ist das Erreichen der Null-

1. General Requirements

1.1. Scope

The Supplier Quality Guideline applies to the delivery of production materials and products for the spare parts market.

It also applies to services that influence meeting customer requirements, such as assembly, sorting and rework.

It applies to all suppliers in the supply chain that supply Müller-Technik (MT) with products and all suppliers specified by customers.

MT requires its suppliers to pass on the requirements of this Supplier Quality Guideline to their own suppliers and sub-suppliers and to oblige them to comply with it.

The Supplier Quality Guideline also applies for deliveries within the MT Group. The English version is binding. Translations into other languages provided by the MT Group are for informational purposes only.

1.2. Business Language

Unless otherwise requested by the MT recipient plant, all communication is in German.

Unless otherwise requested by the MT recipient plant or its customers, documentation is in German.


In addition, both the communication and documentation in the native language of the supplier or the MT recipient plant can be composed, if MT recipient work and supplier the language is common

1.3. Quality Management System

An effective quality management system is a requirement for an optimal supplier relationship with MT. The effectiveness should be reflected by:

- continuous and verifiable improvement of processes, procedures and products
- delivery quality
- delivery reliability and adherence to quantity stipulations
- fast and effective implementation of corrective actions
- communication at all levels

Realising the zero defects strategy is the objective

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

Fehler-Strategie.

Die Mindestanforderung für Lieferanten ist die Zertifizierung nach ISO 9001 durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft.

Der Lieferant ist verpflichtet, MT unverzüglich zu informieren, wenn das Zertifikat:

- entzogen wurde,
- ohne erfolgreiche Neuzertifizierung abgelaufen ist oder
- vorübergehend ausgesetzt wurde.

Wird keine Neuzertifizierung vom Lieferanten geplant, wird dieser MT mindestens drei (3) Monate vor dem Ablaufdatum des Zertifikates darüber informieren. Nach erfolgreicher Neuzertifizierung sind die neuen Zertifikate ohne ausdrückliche Aufforderung an MT zu senden. Dies liegt in der Verantwortung des Lieferanten.

1.4. Audits

MT behält sich vor, ggfs. mit dem MT-Kunden oder einer durch MT beauftragten dritten Partei nach vorheriger Ankündigung, Audits zu QM-Systemen, Prozessen und Produkten durchzuführen.

Der Lieferant wird MT und/oder MT-Kunde und/oder einem von MT beauftragten Dritten Zugang zu den betroffenen Bereichen gewähren und in erforderlichem Umfang Einblick in die Unterlagen gestatten, soweit diese den Lieferumfang des Lieferanten an MT betreffen. Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse werden hierbei durch MT akzeptiert und eingehalten.

Der Lieferant trägt die bei ihm anfallenden Kosten aufgrund eines Audits selbst. Wenn das Audit aufgrund von Qualitätsproblemen, die durch mangelnde Leistungen und/oder Lieferungen des Lieferanten verursacht worden sind, durchgeführt werden musste, hat der Lieferant die anfallenden Kosten von MT zu tragen.

1.5. Einhaltung behördlicher und gesetzlicher Vorschriften

Der Lieferant stellt sicher, dass alle geltenden behördlichen und gesetzlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Endkunden genannten Bestimmungslandes erfüllt und an ihre Lieferanten in der gesamten Lieferkette weitergegeben und von diesen ebenfalls eingehalten werden. Dies muss spätestens bis zur Vorlage der PPF/PPAP Dokumente abgeschlossen sein.

of this QM system.

Certification according to ISO 9001 by an accredited certification company is the minimum requirement for suppliers.

The supplier is obliged to immediately inform MT if the certificate has

- been revoked,
- expired without successful re-certification or
- been temporarily suspended.

If no recertification is planned by the supplier, the supplier informs MT of this circumstance at least three (3) months before the expiration date of the certificate. After successful recertification, the new certificates must be sent to MT without explicit request. This is the responsibility of the supplier.

1.4. Audits


MT reserves the right to conduct audits of QM systems, processes and products after prior notification, where applicable with the MT customer or a third party commissioned by MT.

The supplier grants MT and/or MT customer and/or a third party commissioned by MT access to the relevant departments and allow a view of the documents to the necessary extent, insofar as these relates to the scope of supply of the supplier to MT. Appropriate restrictions by the supplier to secure his trade secrets are accepted and complied with by MT.

The supplier bears the costs for an audit incurred by him. If the audit had to be conducted due to quality problems caused by defective performance and/or deliveries of the supplier, the supplier bears the costs incurred by MT.

1.5. Compliance with Regulatory and Statutory Requirements

The supplier ensures that all applicable regulatory, statutory and legal requirements of the export country, import country and destination country specified by the final customer are met and passed on to its suppliers in the entire supply chain and met by them as well. This must be completed no later than upon submission of the PPF/PPAP documents.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

1.6. Gesellschaftliche Verantwortung und Nachhaltigkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, Grundsätze zur Wahrnehmung der Unternehmensverantwortung festzulegen und umzusetzen.

Nachhaltigkeit ist der Schlüssel zum Erfolg. Gemeinsam mit dem Lieferanten will MT Verantwortung übernehmen.

MT erwartet von seinen Lieferanten ein ehrliches und regelkonformes Handeln, insbesondere hinsichtlich des Umwelt-, Arbeits- und Gesundheitsschutzes.

Auch in sozialer Hinsicht verlangt MT von sich selbst, aber auch seinen Lieferanten ein klares Bekenntnis zu international gültigen Standards. Dazu gehören der Verzicht auf jegliche Form der Diskriminierung, Zwangs- sowie Kinderarbeit und die Vereinigungsfreiheit.

1.7. Umwelt und Energie

MT hat sich weltweit zum Schutz der Umwelt verpflichtet. Das Umwelt- und Energiemanagementsystem am Standort in Deutschland ist bereits nach ISO 14001 und ISO 50001 zertifiziert. Entsprechend erwartet MT auch von seinen Lieferanten die Selbstverpflichtung zum Umweltschutz.

Dabei stellt der Lieferant unter anderem sicher, dass hinsichtlich der gelieferten Produkte inkl. Verpackungen die REACH-Verordnung (EG Nr. 1907/2006) eingehalten wird und sämtliche gelieferte Stoffe selbst oder von Vorlieferanten (vor)registriert werden, sofern Registrierungsspflichten nach der REACH-Verordnung bestehen. Die entsprechende Registrierung ist gegenüber MT auf Anfrage schriftlich nachzuweisen.

Auch verpflichtet sich der Lieferant, die Nachhaltigkeitsanforderungen an Lieferanten einzuhalten, die er auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com einsehen und abrufen kann. Ist dieses aufgrund von technischen Störungen nicht möglich, so kann der Lieferant die Richtlinie jederzeit bei seinem zuständigen Ansprechpartner anfordern.

1.8. Unterlieferantenmanagement

Unterlieferanten haben einen wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Endproduktes. MT erwartet, dass der Lieferant und seine Unterlieferanten ein dokumentiertes Lieferantenmanagementsystem unterhalten.

Beabsichtigt der Lieferant Aufträge an Unterliefe-

1.6. Corporate Social Responsibility and Sustainability

The supplier commits to define and implement principles for the realisation of corporate social responsibility.

Sustainability is the key to success. Together with the supplier MT intends to take responsibility.

MT expects its suppliers to act in a honest and compliant manner, especially with regard to environmental protection, occupational health and safety.

From a social point of view, MT requires a clear commitment to internationally valid standards from itself and from its suppliers. These include the renunciation of all forms of discrimination, forced labour and child labour as well as freedom of .

1.7. Environment and Energy

MT has made a global commitment to protecting the environment. The Environmental and Energy Management System at the site in Germany is already certified according to ISO 14001 and ISO 50001. Accordingly, MT expects a commitment to environmental protection from its suppliers as well.


Among other things, the supplier ensures that the REACH Regulation (EC No. 1907/2006) is complied with regard to the delivered products including packaging and that all delivered substances are (pre-)registered by the supplier itself or upstream suppliers insofar as registration obligations apply according to REACH. Written proof of the corresponding registration must be provided to MT on request.

The supplier also commits to comply with the Sustainability Requirements for Suppliers, which can be reviewed and downloaded from the company homepage www.mueller-technik.com. If this is not possible due to technical faults, the supplier may request the guideline from the applicable responsible contact person at any time.

1.8. Sub-supplier Management

Sub-suppliers have a significant influence on the quality of the final product. MT expects the supplier and its sub-suppliers to maintain a documented supplier management system.

If the supplier intends to award contracts to sub-suppliers, the written consent and approval of MT

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

ranten zu vergeben, ist die schriftliche Zustimmung und Freigabe seitens MT vorab einzuholen.

Darüber hinaus sichert der Lieferant zu, dass seine Unterlieferanten alle Anforderungen aus dieser Richtlinie zur Lieferantenqualität erfüllen.

MT behält sich vor, gemeinsam mit dem Lieferanten und/oder MT-Kunde und/oder einem von MT beauftragten Dritten, an Audits bei Unterlieferanten nach Vorankündigung teilzunehmen.

1.9. Änderungen am Produkt oder Prozess

Der Lieferant sichert zu, über einen dokumentierten Prozess zur Lenkung und Umsetzung von Änderungen zu verfügen, welche das Produkt und die Herstellung beeinflussen.

Eine Änderung bezieht sich auf alle Stationen, auf die das AIAG PPAP-Handbuch und/oder VDA Band 2, Auslösematrix Teilhistorie, verweisen.

Änderungen müssen unverzüglich mitgeteilt werden, um eine rechtzeitige Prüfung und Genehmigung durch MT zu ermöglichen.

Änderungen dürfen nur umgesetzt werden, wenn eine schriftliche Freigabe seitens MT vorliegt. Ändert der Lieferant das Produkt oder den Prozess ohne schriftliche Freigabe von MT, so hat er sämtliche Kosten z.B. für erneute Laborprüfungen, Rückabwicklungskosten etc. zu tragen, die MT oder MT-Kunden aufgrund der unerlaubten Änderungen entstehen.

1.10. Produktsicherheit, Produkthaftung und Rückrufkosten

Produktsicherheit und Produkthaftung haben in der Automobilindustrie einen besonders hohen Stellenwert. Der Lieferant trägt die Herstellerverantwortung (Produkthaftung) für seine Teile und Prozesse, welche MT zur Herstellung der Endprodukte beschafft. Diese Verantwortung schließt auch die Teile und Prozesse der Unterlieferanten mit ein.

Um die Risiken aus Produkthaftung auf ein Minimum zu reduzieren, ist der Lieferant dafür verantwortlich, alles organisatorisch und technisch Mögliche zu tun, um die Produktsicherheit zu gewährleisten.

Soweit sich aufgrund eines vom Lieferanten gelieferten Produktes ein Schaden ereignet, haftet dieser im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen in dem Umfang, in dem das von ihm gelieferte Produkt für diesen Schaden ursächlich geworden ist.

Zur Abdeckung der Produkthaftpflichtrisiken einschließlich Vermögensschäden unterhält der Liefere-

must be obtained in advance.

In addition, the supplier warrants that its sub-suppliers meet all requirements of this Supplier Quality Guideline.

MT reserves the right, in conjunction with the Supplier and/or MT customer and/or a third party commissioned by MT, to participate in audits of sub-suppliers after advance notice.,

1.9. Changes to Product or Process

The supplier warrants that it has a documented process for the control and implementation of changes that influence the product and production.

A change refers to all stations referenced by the AIAG PPAP manual and/or VDA volume 2, part history trigger matrix.

Changes must be communicated immediately to enable a timely review and approval by MT.

Only upon written approval by MT, changes may be implemented. If the supplier changes the product or the process without the written approval of MT, the supplier bears all costs, for example for renewed laboratory tests, reverse handling costs, etc., incurred by MT or MT customers due to the unauthorized change.

1.10. Product Safety, Product Liability and Recall Costs


Product safety and product liability are highly appreciated in the automobile industry. The supplier bears manufacturer responsibility (product liability) for its parts and processes procured by MT for producing the final products. This responsibility includes also the parts and processes of sub-suppliers.

To reduce product liability risks to a minimum, the supplier is responsible for all possible organisational and technical measures to ensure product safety.

Insofar as damage occurs because of a product delivered by the supplier, the supplier is liable within the subject to the applicable legal and statutory provisions to the extent the product delivered by the supplier caused said damage.

The supplier maintains a liability insurance to cover product liability risks, including financial losses:

- Extended product and liability insurance

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

rant eine Produkt- und Betriebshaftpflichtversicherung:

- erweiterte Produkt- und Haftpflichtversicherung mit einer Deckungssumme von EUR 5 Mio. pauschal für Personen-, Sach- und Vermögensschäden
- weltweite Rückkrufkostendeckung mit einer Deckungssumme von EUR 5 Mio. je Versicherungsfall, die jeweils zweimal jährlich in Anspruch genommen werden kann

Der Abschluss und das Bestehen der Versicherung sind MT auf Verlangen nachzuweisen. Jede Veränderung der Versicherung ist MT schriftlich anzuzeigen. Der Grundsatz der Schadensminderungspflicht ist stets zu beachten.

MT fordert die Benennung eines Produktsicherheitsbeauftragten (PSB). Bei Änderungen hinsichtlich der Position des PSB wird der Lieferant MT unverzüglich informieren.

Darüber hinaus verpflichtet sich der Lieferant, seine Lieferkette ebenfalls zur Erfüllung aller Anforderungen aus dieser Richtlinie zur Lieferantenqualität zu verpflichten.

1.11. Reklamationskosten

Kosten, einschließlich die Kosten für die Entdeckung und Behebung eines Mangels, die MT aufgrund eines vom Lieferanten verursachten Produkt- oder Dienstleistungsmangels entstanden sind, werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt. Der dabei angefallene Verwaltungs- und Logistikaufwand wird dem Lieferant separat pro Prüfbericht berechnet.

Werden nach Auslieferung der Produkte durch MT an seinen Kunden diese reklamiert, so wird der Lieferant auf eigene Kosten alle erforderlichen Maßnahmen einleiten, die zur Beseitigung der Reklamation und zur Minimierung des Schadens notwendig sind. Hierunter fallen auch Kosten, die dem Kunden von MT aufgrund der Reklamation entstanden sind.

1.12. Kommunikation mit MT-Kunden

Der Lieferant sichert als Experte auf seinem Gebiet MT zu, MT im Rahmen von Gesprächen mit Kunden im eigenen Hause oder bei MT technisch zu unterstützen. Grundsätzlich hat die Kommunikation zwischen dem Lieferanten und MT-Kunden in Bezug auf MT-Produkte jedoch ausschließlich in Absprache mit MT stattzufinden.

with coverage of EUR 5 million as a lump sum for personal injury, damage to property and financial losses

- Worldwide recall cost insurance with coverage of EUR 5 million per insured event, which can be respectively claimed twice a year

The proof that insurance coverage was obtained and is in effect must be provided to MT on request. All insurance changes must be notified to MT in writing. The principle of the duty to avert, minimise or mitigate losses must be observed at all times.

MT requires the appointment of a product safety representative (PSB). The supplier informs MT immediately if the position of the PSB changes.

Furthermore, the supplier commits to also oblige its supply chain to meet all requirements of this Supplier Quality Guideline.


1.11. Complaint Costs

Costs, including the costs for discovering and rectifying a defect that are incurred by MT due to a product or service defect caused by the supplier are charged to the supplier. The incurred administrative and logistics costs are charged to the supplier separately per inspection report.

In case of a complaint after delivery of the products by MT to its customers, the supplier at its own expense initiates all measures required to resolve the complaint and minimise the damage. This also includes costs incurred by the MT customer due to the complaint.

1.12. Communication with MT Customers

The supplier as an expert in its field assures MT of its technical support in discussions with customers at its facilities or those of MT. Basically, however, communication between the supplier and MT customers in regards to MT products take place only in agreement with MT.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

1.13. Notfallpläne

Der Lieferant verpflichtet sich, Notfallpläne für jeden ihrer Produktions-/Versandstandorte zu entwickeln und MT zur Verfügung zu stellen, welche die dauerhafte Versorgung von MT-Produkten gemäß Bestellungen und/oder Abrufen sicherstellen.

Bei Eintritt eines Schadensfalls ist MT unverzüglich zu informieren. Lieferanten sind zur regelmäßigen, mindestens jährlichen Überprüfung und Aktualisierung eines jeden Notfallplans verpflichtet.

Des Weiteren ist eine 24/7-Erreichbarkeit durch Bekanntgabe einer Notfalltelefonnummer zu gewährleisten. 24/7-Erreichbarkeit bedeutet hierbei eine Erreichbarkeit von 24 Stunden/Tag, sieben (7) Tage/Woche.

1.14. Eskalation von Lieferanten

Lieferanten für Produkte und Dienstleistungen, welche die Qualitäts-, Liefer- oder Planungsvereinbarungen sowie deren Anforderungen nicht einhalten, werden in den Eskalationsprozess aufgenommen („Eskalationsstufen im Lieferantenmanagement“). Eine Erläuterung des Lieferanteneskalationsprozesses ist auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com einzusehen und abzurufen. Ist dieses aufgrund von technischen Störungen nicht möglich, so kann der Lieferant diese jederzeit bei seinem zuständigen Ansprechpartner anfordern.

1.15. Aufbewahrungsfristen

Für Dokumente, Aufzeichnungen und Referenzmuster sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen und einzuhalten. Die branchen-, kunden- und ggfs. projektspezifischen Aufbewahrungsfristen sind hierbei mindestens einzuhalten.

Aufbewahrungszeiten von bis zu 30 Jahren werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

Diese Festlegung ersetzt nicht die gesetzlichen Forderungen.

1.16. Kennzeichnung von Kundeneigentum

Alle Werkzeuge, Fertigungs- oder Prüfmittel, die Eigentum von MT oder dessen Kunden sind, müssen dauerhaft mit einer Kennzeichnung versehen werden, die eindeutig nachweist, dass es sich bei diesen um Eigentum von MT bzw. dessen Kunden handelt.

Sofern keine anderweitige schriftliche Genehmi-

1.13. Contingency Plan

The supplier commits to develop contingency plans for each of its production/shipping sites and provide these to MT, ensuring the ongoing supply of MT products according to orders and/or call-offs.

MT has to be informed immediately in case of a damage event. Suppliers are obliged to review and update each contingency plan regularly, at least once a year.

Additionally, a 24/7 accessibility is to be ensured by providing an emergency telephone number. Here 24/7 accessibility means accessibility 24 hours a day, seven (7) days a week.

1.14. Escalation of Suppliers

The escalation process (“Escalation Levels in Supplier Management”) is initiated for suppliers of products and services that do not comply with quality, delivery or planning agreements as well as their requirements. An explanation of the supplier escalation process can be reviewed and downloaded on the company homepage www.mueller-technik.com. If this is not possible due to technical faults, the supplier may request this from the responsible contact person at any time.

1.15. Retention Periods

The supplier has to define and maintain retention periods for documents, records and reference samples. The compliance with the industry, customer and, if applicable, project-specific retention periods is required as a minimum.


Retention periods of up to 30 years are recommended against the background of limitation periods for product liability claims.

This provision does not replace the applicable legal requirements.

1.16. Identification of Customer’s Property

All tools and manufacturing or testing and inspection equipment owned by MT or its customers must be permanently marked, clearly showing that they are the property of MT or its customers.

They may only be used for MT products except with express written permission unless a written authorization exists.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

gung vorliegt, dürfen diese nur für MT-Produkte eingesetzt werden.

1.17. Kundenspezifische Anforderungen

Der Lieferant verpflichtet sich, die spezifischen Anforderungen der MT-Kunden zu erfüllen.

Allgemeine kundenspezifische Anforderungen sind bereits in dieser Lieferantenrichtlinie enthalten. Diese sind entsprechend umzusetzen.

Zusätzliche kundenspezifische Anforderungen von MT-Kunden werden auf Projektbasis mitgeteilt. Deren Anwendung unterliegt einer separaten Vereinbarung zwischen MT und dem Lieferanten.

1.18. Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss einen definierten Prozess zur Rückverfolgung seiner an MT gelieferten Produkte installieren. Hier ist die gesamte Lieferkette bis hin zu Roh- und Kaufteilen einzubeziehen. Die Rückverfolgung ist rechtzeitig vor der Bemusterung (PPF/PPAP) mit MT abzustimmen.

1.19. Logistik

MT schließt grundsätzlich mit dem Lieferanten eine Logistikvereinbarung auf Basis der Logistikrichtlinie ab. Der Lieferant verpflichtet sich, die Anforderungen der Logistikrichtlinie, die auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com einzu- sehen und abzurufen ist, einzuhalten.

1.20. Personal

Kapazitätsanforderungen

Das für eine reibungslose Projektabwicklung und Produktion benötigte Personal wird vom Lieferanten rechtzeitig eingeplant. Der Lieferant sichert zu, dass zu Beginn der Projektphase als auch zum Produktionsstart ausreichende personelle Kapazitäten zur Abwicklung des Projektes und der Produktion zur Verfügung stehen.

Qualifikation

Bei der Einrichtung eines neuen Arbeitsplatzes oder dem Wechsel des Arbeitsplatzes am Standort des Lieferanten schult der Lieferant jeden seiner Mitarbeiter gemäß den neuen Gegebenheiten und dokumentiert dieses entsprechend schriftlich.

1.17. Customer-Specific Requirements

The supplier commits to meet the specific requirements of MT customers.

General customer-specific requirements are already included in this Supplier Quality Guideline. They must be implemented accordingly.

Additional customer-specific requirements of MT customers are disclosed on a project basis. Their application is subject to a separate agreement between MT and the supplier.

1.18. Traceability

The supplier must implement a defined process for the traceability of its products delivered to MT. Here the entire supply chain up to raw and purchased parts is to be included. The traceability has to be coordinated with MT in a timely manner before the submission of samples (PPF/PPAP).

1.19. Logistics

MT generally concludes a logistics agreement with the supplier based on the logistics guideline. The supplier commits to meet the requirements of the logistics guideline, which can be reviewed and downloaded on the company homepage www.mueller-technik.com.


1.20. Personnel

Capacity Requirements

The personnel required for a smooth project handling and production is planned by the supplier in a timely manner. The supplier assures that sufficient personnel capacities to handle the project and production are available at the start of the project phase and at the start of production.

Qualification

If a new station is setting up or in the case of a station change at the supplier's site, the supplier designates each employee according to the new conditions and documents this accordingly in writing.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

2. Qualitätsplanung

2.1. Rechtzeitige Einbindung

Das Ziel von MT ist es, Lieferanten in einem möglichst frühen Stadium in die Qualitätsplanung eines neuen Projektes einzubeziehen.

Der Projektverantwortliche und das Projektteam sind MT gegenüber zu benennen.

Projektspezifische Forderungen, die über die Inhalte dieser Richtlinie zur Lieferantenqualität hinausgehen, werden gesondert zwischen MT und dem Lieferanten vereinbart.

2.2. Herstellbarkeitserklärung

Der Lieferant muss alle technischen Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Lastenhefte und kundenspezifische Anforderungen) analysieren. In diesem Zusammenhang fordert MT von seinen Lieferanten, dass Themen wie Verpackung und Versand berücksichtigt werden.

Alle potenziellen Lieferanten müssen für jeden Artikel eine unterzeichnete Herstellbarkeitserklärung (erhältlich auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com) zusammen mit dem Angebot und einer Kapazitätsbestätigung einreichen. Ist die Herstellbarkeitserklärung auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com aufgrund von technischen Störungen nicht abrufbar, so kann der Lieferant diese jederzeit bei seinem zuständigen Ansprechpartner anfordern.

Bei allen Produkt- oder Prozessänderungen, die bestehende Aufträge betreffen, prüft der Lieferant die ursprüngliche Herstellbarkeitserklärung und bestätigt diese erneut. Die bestätigte Herstellbarkeitserklärung ist, wenn gefordert, Bestandteil der Erstmusterprüfberichte.

2.3. CCC-Zertifizierung

Das China Compulsory Certificate (CCC) ist mit anderen Zertifizierungen zur Standardisierung der Produktqualität vergleichbar (z.B. das europäische CE-System). Bestimmte Produktgruppen müssen mit einem CCC-Zertifikat versehen werden, damit diese Produkte nach China exportiert werden können.

Unterliegen die seitens des Lieferanten zu liefernden Produkte den Anforderungen der CCC-Zertifizierung ist der Lieferant verpflichtet dies im Rahmen der Herstellbarkeitserklärung MT mitzuteilen und den Prozess der Produktzertifizierung vor der Produktions- und Prozessfreigabe nach

2. Quality Planning

2.1. Early Involvement

MT strives to involve suppliers at the earliest possible stage in quality planning for a new project.

The responsible person for the project and the project team must be provided to MT.

Project-specific requirements beyond the contents of this Supplier Quality Guideline are separately agreed between MT and the supplier.

2.2. Feasibility Study

The supplier has to analyse all technical documents (e.g. drawings, specifications and customer-specific requirements). In this context, MT requires its suppliers to consider issues such as packaging and shipment in this context.


All potential suppliers have to submit a signed feasibility study (available on the company homepage www.mueller-technik.com) together with the offer and a capacity confirmation for each article. If the feasibility study is not available on the company homepage www.mueller-technik.com due to technical faults, the supplier may request this from the responsible contact person at any time.

For all product or process changes relating to existing orders, the supplier reviews the original feasibility study and confirms it again. On request the confirmed feasibility study becomes part of the initial sample inspection reports.

2.3. CCC Certification

The China Compulsory Certificate (CCC) is comparable to other certifications of product quality standardisation (e.g., the European CE system). Certain product groups require a CCC so these products can be exported to China.

If products delivered by the supplier are subject to the CCC, the supplier is obliged to inform this to MT as a part of the feasibility study, and to conclude the product certification process prior to production and process approval according to the PPF/PPAP.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

PPF/PPAP abzuschließen.

Alle Änderungen an Materialien, Zulieferern und dem Produkt selbst, die die Ergebnisse nach dem GB-Standard (GB = GuoBiao) beeinflussen könnten, sind seitens des Lieferanten der chinesischen Behörde anzuzeigen und müssen vor Umsetzung ggf. mit einem Produkttest in China behördlich genehmigt werden.

Sofern zwischen MT und dem Lieferant nichts Anderes vereinbart wurde, trägt der Lieferant selbst sämtliche Kosten und Aufwände, die durch eine CCC-Zertifizierung entstehen.

2.4. Prozessablaufplan

Der Lieferant verpflichtet, sich einen Prozessablaufplan zu erstellen, der die gesamte Prozesskette von der Wareneingangsprüfung bis hin zu Verpackung und Versand abdeckt. Dieser Prozessablaufplan ist je nach Vorlagestufe Bestandteil aller Erstmusterprüfberichte.

2.5. Produkt- und Prozess-FMEA

Die Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA) ist zur Untersuchung möglicher Risiken und deren Bewertung hinsichtlich Schwere, Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Möglichkeit der Entdeckung durchzuführen. Diese Risiken sind durch die Einleitung von Maßnahmen zu minimieren.

Die FMEA ist ein wichtiges Mittel zur Fehlervermeidung und somit rechtzeitig durchzuführen, sodass Ergebnisse und Maßnahmen noch in die Planung mit einbezogen werden können.

Eine FMEA muss dabei alle Phasen des Produktlebenszyklus berücksichtigen und ist als Werkzeug zur kontinuierlichen Verbesserung zu verwenden.

Alle aus ähnlichen Prozessen und Produkten gewonnenen Erkenntnisse (Lessons Learned) sind bei der Erstellung der FMEA zu berücksichtigen.

Die FMEA muss gemäß den internationalen Standards nach VDA und AIAG durchgeführt und bewertet werden. Die Durchführung der FMEA weist der Lieferant im Erstmusterprüfbericht nach.

Produkt-FMEA

Eine Produkt-FMEA wird für alle Bauteile, die in Verantwortung des Lieferanten konstruiert werden, vom Lieferanten durchgeführt. Auf Nachfrage gewährt der Lieferant MT Einsicht in die Unterlagen.

Prozess-FMEA

Für alle Prozessschritte eines Bauteils ist lieferan-

All changes to materials, sub-suppliers and the product itself that could influence the results according to the GB standard (GB = GuoBiao) have to be reported to the Chinese authorities by the supplier and must be officially approved, where applicable with a product test in China, prior to implementation.

Unless otherwise agreed between MT and the supplier, all costs and expenses incurred by CCC certification are borne by the supplier.

2.4. Process Flow Chart

The supplier commits to draw up a process flow chart that covers the entire process chain from incoming goods inspection to packaging and shipment. Depending on the submission level, this process flow chart is part of all initial sample inspection reports.

2.5. Product and Process FMEA

The Failure Mode and Effects Analysis (FMEA) is used to carry out potential risks and their evaluation regarding to severity, probability of occurrence and possibilities of detection. These risks must be minimised through the introduction of measures.

The FMEA is an important instrument for preventing defects and has to be carried out in a timely manner so that the results and measures can still be included in planning.

A FMEA must be used for all phases of product life cycle and should be used as a continuous improvement tool.

All lessons learned from similar processes and products should be considered when preparing the FMEA.


The FMEA has to be carried out and evaluated according to the international VDA and AIAG standards. The implementation of the FMEA is documented by the supplier in the initial sample inspection report.

Product FMEA

A product FMEA is performed by the supplier for all components designed under the supplier's responsibility. Upon request, the supplier provides MT access to the documents.

Process FMEA

The supplier has to conduct a process FMEA for all process steps for a component. Upon request, the

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

tenseitig eine Prozess-FMEA durchzuführen. Auf Nachfrage gewährt der Lieferant MT Einsicht in die Unterlagen.

2.6. Produktionslenkungsplan

Der Produktionslenkungsplan (PLP) stellt ein Planungsmittel zur präventiven Prozessabsicherung dar. In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse u.a. der Produkt-FMEA, Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten, sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden zu berücksichtigen.

Während des Produktentstehungsprozesses muss, wenn gefordert, der PLP für die Phasen

- Prototyp
- Vorserie
- Serie

erstellt werden.

Die Requalifikationsprüfung/jährliche Revalidierung ist Bestandteil des PLPs und muss in diesem enthalten sein (siehe hierzu auch VDA Band 4 und AIAG APQP).

2.7. Merkmale und Besondere Merkmale

MT beschreibt die Anforderungen an Produkte und Serviceleistungen durch technische Zeichnungen, Spezifikationen (z.B. Lastenhefte, Verpackungsanweisung, etc.) und die jeweiligen Einkaufsdokumente („Merkmale“).

Alle Merkmale sind vom Lieferanten bei Herstellung des Produktes einzuhalten.

Es gibt Merkmale mit höheren Risiken (z.B. „D-Teile“), die eine besondere Beachtung erfordern. Diese sind die „Besonderen Merkmale“ (im Folgenden weiterhin Besondere Merkmale beschrieben oder zusammengefasst mit Merkmalbegriff aus Absatz 1 „Merkmale“ genannt).

Besondere Merkmale werden von MT sowie MT-Kunden vorgeschrieben und auf den Zeichnungen und/oder Spezifikationen dokumentiert.

Weiterhin können Besondere Merkmale im Rahmen der Durchführung der FMEA ermittelt werden oder auf die Erfahrung und des Know-hows des Lieferanten basieren.

Diese Besonderen Merkmale müssen lieferanten-seitig in allen relevanten Planungsschritten besonders berücksichtigt und überwacht werden.

supplier provides MT access to the documents.

2.6. Control Plan

The Control Plan (CP) is a means of planning for preventive process validation. In the Control Plan The results of i. a. the product FMEA, process FMEA, experiences with similar processes and products and the application of improvement measures must be taken into account.

During the product development process, if requested, the CP has to be prepared for the

- prototype,
- pre-series and
- series

Layout inspection and functional testing/annual revalidation is part of the PLP and must be contained therein (also see VDA volume 4 and AIAG APQP).

2.7. Characteristics and Special Characteristics

MT describes the requirements for products and services in technical drawings, specifications (e.g., performance specification sheet, packaging instructions, etc.) and the respective purchasing documents ("characteristics").


All characteristics must be met by the supplier in manufacturing the product.

There are characteristics with higher risk levels (e.g., "D parts") that require special attention. These are the "special characteristics" (hereinafter special characteristics or referred to as "characteristics" together with characteristics as defined in paragraph 1).

Special characteristics are prescribed by MT and MT customers and documented in the drawings and/or specifications.

Furthermore, special characteristics can be determined in the course of conducting the FMEA or based on the supplier's experience and know-how.

These special characteristics must be specially considered and monitored by the supplier in all relevant planning steps.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

2.8. Planung und Beschaffung von Anlagen, Werkzeugen, Betriebs- und Prüfmitteln

Alle zur Herstellung notwendigen Anlagen, Werkzeuge und Betriebsmittel sind seitens des Lieferanten so zu planen und zu beschaffen, dass das Auftragsvolumen erfüllt wird. Der Lieferant erstellt mit Aufnahme seiner Tätigkeiten einen Terminplan mit Meilensteinen, den er unaufgefordert und rechtzeitig seinem zuständigen Ansprechpartner bei MT übermittelt. Spätestens zum Erstmustertermin müssen die notwendigen Anlagen, Werkzeuge und Betriebsmittel zur Verfügung stehen.

Der Lieferant legt für alle Merkmale und Besondere Merkmale, wie sie z.B. der Zeichnung, den Normen, dem Lastenheft etc. zu entnehmen sind, die Prüfmethode mit dem entsprechenden Prüfmittel fest und plant den Beschaffungsprozess so, dass die notwendigen Prüfmittel zum Termin der Produktions- und Prozessfreigabe (PPF/PPAP) zur Verfügung stehen. Die Prüfprozesseignung weist der Lieferant nach.

2.9. Status der Unterlieferanten/Händler

Im Rahmen der Bemusterung an MT verpflichtet sich der Lieferant, wenn gefordert, für jeden Artikel seiner Unterlieferanten die Bemusterungsunterlagen beizulegen.

2.10. Arbeitsplatzfreigabe

Alle Fertigungs- und Montagearbeitsplätze gestaltet der Lieferant in seiner Organisation so, dass die gesetzlichen Anforderungen an seinen Standorten erfüllt werden. Vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP) gibt der Lieferant diese Arbeitsplätze somit auf dieser Basis frei. Montageanlagen werden gemeinsam mit MT im Rahmen der Durchführung eines Run@Rate's (Leistungstest) freigegeben.

2.11. Prototypenherstellung

Prototypen sind nach Vorgabe von MT herzustellen und zu kennzeichnen.

Sind Prototyp- und Serienlieferant unterschiedlich, so muss der Prototyplieferant, sofern vertraglich festgelegt, die Prozesskenntnisse mit dem Serienlieferanten teilen, die er bei der Prototypenherstellung gewonnen hat.

2.8. Planning and Procurement of Facilities, Tools, Operating and Inspection Equipment

All facilities, tools, and operating equipments required for manufacturing have to be planned and procured by the supplier in such a way that the order volume is fulfilled. By entering into its activities, the supplier prepares a schedule with milestones and submits it to the responsible contact person at MT without request and in a timely manner. The required facilities, tools, and operating equipments must be available no later than by the initial sample date.

For all characteristics and special characteristics, defined e. g. in drawings, standards, specification sheet, etc., the supplier determines inspection methods with the corresponding inspection equipment so that the required inspection equipment is available by the date of production and process approval (PPF/PPAP). The suitability of the inspection process is verified by the supplier.

2.9. Status of Sub-suppliers/Merchants

As part of submitting samples to MT, the supplier commits, if required, to enclose the sampling documents for each article of its sub-suppliers.


2.10. Station Release

All production and assembly stations are designed by the supplier in its organisation in such a way that the applicable legal requirements at its sites are met. Prior to the production process and product approval (PPF/PPAP), the supplier therefore approves these stations on this basis. Assembly facilities are approved together with MT as a part of implementation of a Run@Rate (performance test).

2.11. Manufacturing Prototypes

Prototypes are to be manufactured and marked according to the MT specifications.

If the prototype supplier and series supplier are different, the prototype supplier, as far as contractually determined, must share the process knowledge with the series supplier, gained during prototype manufacturing.

 PRÄZISION IN KUNSTSTOFF	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

3. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

3.1. Anlässe und Vorlagestufen für Erstbemusterungen

Der Produktionsprozess- und das Produktfreigabe-Verfahren werden bei Neuteilen und bei anzeigepflichtigen Änderungen gemäß Auslösematrix (VDA Band 2 – Anlage 2) angewendet. Hierunter fallen:

- Änderungen an Produkten
- Änderungen von Produktionsprozessen
- Änderung des Produktionsstandortes
- Aussetzen der Fertigung von mehr als 12 Monaten

Wenn nicht anders mit MT vereinbart, gilt grundsätzlich Vorlagestufe 3 gemäß VDA Band 2 (aktuellster Stand).

3.2. Erstmusterdokumentation

Die Erstmusterdokumentation entsprechend der geforderten Vorlagestufe ist seitens des Lieferanten zeitgleich mit den Erstmustern zu liefern.

Eine fehlende, fehlerhafte, unvollständige oder verspätete Erstmusterdokumentation wird als Problem in der Lieferleistung gewertet und wirkt sich negativ auf die Lieferantenbewertung aus und kann zu zusätzlichen Kosten bei MT und MTs Kunden führen, die der Lieferant zu tragen hat.

3.3. Erstmuster

Erstmuster sind Produkte, die unter Serienbedingungen gefertigt und geprüft wurden.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind innerhalb des Erstmusterprüfberichts (EMPB) zu dokumentieren. Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile vereinbart der Lieferant mit MT.

Die Erstmuster und der EMPB sind vom Lieferanten zum vereinbarten Termin und in der geforderten Vorlagestufe an MT zu liefern und eindeutig zu kennzeichnen.

Erstmuster ohne vollständige Dokumentation werden nicht bearbeitet und führen zu Folgekosten, die dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden.

Zur Identifizierung der Merkmale sind gleichlautende Nummern im EMPB sowie in der mitzuliefernden freigegebenen Zeichnung zu verwenden.

MT ist berechtigt, Abweichungen, die von MT-Spezifikationen im Freigabeprozess nach

3. Production Part Approval Process (PPAP)

3.1. Reasons and Submission Levels for Initial Samples

The production part approval process is applied for new parts and for notifiable changes according to the trigger matrix (VDA volume 2 – appendix 2). These include:

- Changes to products
- Changes to production processes
- Changes to the production site
- Suspension of production for more than 12 months

Unless otherwise agreed with MT, submission level 3 according to VDA volume 2 (latest version) applies in principle.

3.2. Initial Sample Documentation

The initial sample documentation according to the required submission level has to be delivered by the supplier along with the initial samples.

Missing, defective, incomplete or late initial sample documentation is considered as a supplier performance problem and has a negative impact on the supplier evaluation and may result to additional costs for MT and MT customers to be borne by the supplier.

3.3. Initial Samples

Initial samples are products that were manufactured and tested under series conditions.


The test results for all characteristics have to be documented in the initial sample inspection/test report (PPAP). The number of parts to be documented is agreed between the supplier and MT.

The initial samples and the PPAP must be clearly marked and delivered to MT by the agreed date and in the required submission level.

Initial samples without complete documentation are not processed and result to consequential costs that recharged to the supplier.

To identify the characteristics identical numbers have to be used in the PPAP and in the included, approved drawing.

MT is entitled to submit complaints about deviations from MT specifications that were not noted in the approval process according to PPF/PPAP at a

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

PPF/PPAP nicht festgestellt wurden, zu einem späteren Zeitpunkt zu reklamieren.

later date.

3.4. Fähigkeitsnachweise

Der Lieferant verpflichtet sich, die Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchung gemäß Forderung nach einer der folgenden Normen der Automobilindustrie durchzuführen:

- VDA Band 2,
- VDA Band 4 oder
- AIAG SPC.

Die Terminologie nach AIAG kann abweichen und hat nicht den Anspruch auf Vollständigkeit. Zusätzliche, ergänzende oder abweichende Forderungen werden zwischen MT und dem Lieferanten vereinbart.

Die nachfolgende Erläuterung erfolgt nach VDA.

Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU)

Maschinenfähigkeitsuntersuchungen plant der Lieferant so, dass alle Nachweise spätestens bis zum Erstmustertermin (PPF/PPAP) vorliegen. Mindestanforderung für:

- Maschinenfähigkeit C_m/C_{mk} : 1,67

Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU)

Prozessfähigkeitsuntersuchungen sind, sobald diese gemäß den oben genannten Anforderungen ermittelt werden können, seitens des Lieferanten MT vorzulegen. Mindestanforderung für:

- vorläufige Prozessfähigkeit: P_p/P_{pk} : 1,67
- Langzeitfähigkeit C_p/C_{pk} : 1,33

Bei Prozessen, die nicht fähig oder nicht beherrscht werden, verpflichtet sich der Lieferant einen Korrekturmaßnahmenplan mit konkreten Maßnahmen, Terminen und Verantwortlichkeiten zu entwickeln und umzusetzen, um sicherzustellen, dass der Prozess beherrscht wird und statistisch fähig ist.

Bei Prozessen ohne nachgewiesene Prozessfähigkeit setzt der Lieferant eine 100%-Prüfung bzw. -sortierung oder eine andere Form des Fehlerausschlusses so lange fort, bis die Langzeitfähigkeit erreicht und nachgewiesen wurde.

3.4. Capability Studies

The supplier commits to conduct machine and process capability studies according to the requirements of one of the following automobile industry standards:

- VDA volume 2,
- VDA volume 4 or
- AIAG SPC.

The terminology according to AIAG may deviate and makes no claim to completeness. Additional, supplementary or deviating requirements are agreed between MT and the supplier.

The following explanations are according to VDA.

Machine Capability Study (MFU)

Machine capability studies are planned by the supplier so that all supporting documents are available no later than by the initial sample date (PPF/PPAP). Minimum requirement for:

- Machine capability C_m/C_{mk} : 1.67


Process Capability Study (PFU)

Process capability studies are submitted to MT by the supplier as soon as they can be completed according to the aforementioned requirements. Minimum requirement for:

- preliminary process capability: P_p/P_{pk} : 1.67
- long-term capability C_p/C_{pk} : 1.33

For processes that are not controlled or not capable, the supplier commits to develop and implement a corrective action plan with concrete measures, deadlines and responsibilities to ensure that the process is controlled and statistical capability is given.

In processes without proven process capability, the supplier implements a 100% inspection, sorting or another method of excluding defects until long-term capability is achieved and proven.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

3.5. Beurteilung und Freigabe

Nach Erhalt des Erstmusterprüfberichtes und der Erstmuster führt MT ggf. eigene Prüfungen (z.B. Dimensionen, Werkstoff, Funktion und Verbaubarkeit) durch. Der Prüfentscheid wird auf dem Deckblatt vermerkt und dem Lieferanten zurückgesendet. Eine der folgenden Entscheidungen wird getroffen:

- Note 1 (Freigabe): Serienlieferungen können ohne Einschränkungen getätigt werden.
- Note 3 (bedingte Freigabe): Abweichungen von der Spezifikation. Die Auslieferung von Produkten ist nur für eine gewisse Zeit bzw. Stückzahl gestattet. Terminierte Nachbemusterung ist erforderlich.
- Note 6 (Ablehnung): Termin für Neubemusterung ist unverzüglich zwischen den verantwortlichen Stellen beim Lieferanten und MT abzustimmen.

3.6. Abweichung bei Erstmustern

Der Lieferant ist verpflichtet MT Abweichungen bei Erstmustern im Freigabeprozess nach PPF/PPAP aufzuzeigen.

Bei jeder Abweichung holt sich der Lieferant eine Abweichgenehmigung von MT. Dafür ist das Formular (Bauabweichungsantrag), das auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com abrufbar ist, zu verwenden. Ist dieses aufgrund von technischen Störungen nicht möglich, so kann der Lieferant den Bauabweichungsantrag jederzeit bei seinem zuständigen Ansprechpartner anfordern.

3.7. Materialdatenbericht

Der Lieferant verpflichtet sich, die Material- und Stoffinformationen für alle Kauf- bzw. Zuliefermaterialien, -bauteile und -artikel zu melden. Diese Meldung erfolgt gemäß dem Internationalen Materialdatensystem (IMDS) (www.mdsystem.com) und ggf. nach Aufforderung durch MT auch vor dem Freigabeprozess nach PPF/PPAP.

Bei Änderungen an den gesetzlichen und anderen Anforderungen ist eine nochmalige Überprüfung sowie eine entsprechende Aktualisierung der an MT mitgeteilten Daten notwendig und seitens des Lieferanten durchzuführen.

3.5. Evaluation and Approval

After receiving the initial sample inspection report and initial samples, MT may conduct its own tests (e. g. dimensions, material, function and installation). The inspection/test decision is noted on the cover sheet and returned to the supplier. One of the following decisions is made:

- Grade 1 (approval): Series deliveries can be made with no restrictions.
- Grade 3 (conditional approval): Deviations from the specification. The delivery of products is permitted only for a certain time or quantity. Scheduled re-sampling is required.
- Grade 6 (rejection): Deadline for the renewed submission of samples must be immediately agreed between the responsible departments of the supplier and MT.

3.6. Deviation in Initial Samples


The supplier commits to inform MT of initial sample deviations in the approval process according to the PPF/PPAP.

In the event of any deviation, the supplier obtains a deviation approval from MT. For this purpose, the form (deviation request) can be downloaded on the company homepage www.mueller-technik.com and is to be used. If this is not possible due to technical faults, the supplier may request the deviation request form from the responsible contact person at any time.

3.7. Material Data Reporting

The supplier commits to report material and substance data for all purchased and supplied materials, components and articles. This reporting is made in accordance with the International Material Data System (IMDS) (www.mdsystem.com) and, if requested by MT, before the approval process according to PPF / PPAP.

In case of changes to legal and other requirements, the data reported to MT have to be reviewed by the supplier and updated accordingly.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

3.8. Kapazitätsnachweis

Bei einem Run@Rate (R@R) handelt es sich um einen leistungsorientierten Probelauf unter Serienbedingungen.

Ziel des R@Rs ist der Nachweis durch den Lieferanten, dass die MT-Kapazitätsanforderungen (Fertigungsmittel, Vormaterial, Arbeitsumfeld, Personal, Stückzahl, Maschinenverfügbarkeit) erfüllt werden und dass der Lieferant mit seinen vorhandenen Kapazitäten in diesen Bereichen die mitgeteilte Volumina gemäß gültiger Spezifikationen und/oder sonstigen Anforderungen produzieren kann. Zudem dient das R@R der Erkennung potenzieller Schwächen im Prozess.

Gründe für den Anlass einer Durchführung sind:

- neues Produkt/neuer Unterlieferant
- Änderungen am Produkt, Prozess oder an Produktionsanlagen
- Kapazitätssteigerung
- Standortwechsel eines Werkzeugs oder einer Produktionsanlage
- auf Anforderung von MT

Katalog- und Normteile sind von diesen R@R-Anforderungen grundsätzlich ausgeschlossen. Für Bauteile, die von der Durchführung eines R@Rs ausgeschlossen sind, sichert der Lieferant die Lieferkapazität gesondert zu.

4. Serienproduktion

4.1. Wareneingangsprüfungen

Der Lieferant führt Wareneingangsprüfungen für Rohstoffe, Kauf- und Beistellteile sowie Dienstleistungen durch und prüft dabei insbesondere, ob die festgelegten Qualitätsmerkmale eingehalten werden. Diese Rohstoffe, Kauf- und Beistellteile oder Dienstleistungen, die Teil des an MT zu liefernden Produktes oder der zu erbringenden Leistung sind, dürfen vom Lieferanten erst bearbeitet, verarbeitet und/oder eingebaut werden, wenn dieser die Übereinstimmung mit den Bestellnormen und/oder technischen Unterlagen festgestellt hat.

4.2. Prüfungen in der Serie

Die Durchführung der Prüfungen in der Serie gemäß Produktionslenkungsplan führt der Lieferant mit geeigneten, fähigen und kalibrierten Mess- und Prüfmitteln durch, die von Art und Umfang her so auszulegen sind, dass alle vertragsgemäßen Qualitätsmerkmale geprüft werden können.

Die Mess- und Prüfmittel überwacht der Lieferant

3.8. Capacity Verification

A Run@Rate (R@R) is a performance-oriented test run under series conditions.

The objective of the R@R is the proof by supplier that the MT capacity requirements (production equipment, input material, working environment, personnel, quantity, machine availability) are met and that the supplier with its existing capacities in these areas is able to produce the stated volumes according to valid specifications and/or other requirements. The R@R also identifies potential weaknesses in the process.

Reasons for initiating are as follows:

- new product/new sub-supplier
- changes to the product, process or production facilities
- capacity increase
- relocation of a tool or production facility
- by request of MT

Catalogue and standard parts are generally excluded from the R@R requirements. For components excluded from carrying out the R@R, the supplier warrants the delivery capacity separately.

4. Series Production


4.1. Incoming Inspections

The supplier performs incoming goods inspections for raw materials, purchased parts and provided parts as well as services and in particular verifies whether the specified quality characteristics are met. These raw materials, purchased parts, provided parts or services that are part of the product to be delivered or the service to be provided to MT may only be processed, converted and/or installed by the supplier after verifying compliance with the order standards and/or technical documentation.

4.2. Tests in the Series Production

Tests in the series are conducted by the supplier according to the production control plan with suitable, capable and calibrated measuring, test and inspection equipment, with a type and scope designed so that all contractual quality characteristics can be tested.

The supplier monitors all measuring, test and in-

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

dabei in festgelegten Zeitabständen und unterzieht diesen einer Fähigkeitsuntersuchung (MSA), um sie einsatzbereit und gebrauchsfähig zu halten.

4.3. Statistische Prozesslenkung (SPC)

Eine SPC-Prozessüberwachung erfolgt bei der Herstellung der Produkte und Leistungen gemäß Produktionslenkungsplan für Besondere Merkmale unter Beachtung der Bestimmungen der anerkannten VDA-Richtlinien lieferantenseitig.

4.4. Verpackung

Der Lieferant sichert zu, die von MT vorgegebenen Verpackungseinheiten und Kennzeichnungen einzuhalten. Änderungen werden im Einzelfall mit MT abgestimmt. Der Lieferant verpackt Rohstoffe, Produkte und Leistungen für MT so, dass Transport-, Lagerungs- und Alterungsschäden mit Sicherheit ausgeschlossen werden. Der Lieferant verpflichtet sich, die Anforderungen der standortbezogenen Logistikrichtlinie, die auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com einzusehen und abzurufen ist, einzuhalten.

4.5. Reklamationen in der Serie

Sobald ein Lieferant Kenntnis von möglichen Problemen im Bereich Sicherheit, Qualität oder Teileversorgung erlangt, teilt er dies MT unaufgefordert unverzüglich ohne weitere Verzögerung mit (Selbstanzeige).

Reklamationsbearbeitung

Bei MT werden Reklamationen nach ihrer Quelle sowie nach ihrem Schweregrad klassifiziert.

Die Meldung erfolgt über den von MT per E-Mail versandten Q-Bericht.

Mit jeder Reklamation durch MT leitet der Lieferant sofort Abstellmaßnahmen ein und meldet MT den Status der Abstellmaßnahmen mittels eines 3D-Reports spätestens innerhalb von 24h. Den Report aktualisiert der Lieferant danach regelmäßig.

Ursachenanalysen sind lieferantenseitig grundsätzlich mit geeigneten Problemlösungsmethoden (z.B. Ishikawa, 5-Why) durchzuführen, auf dem Problemlösungsblatt (erhältlich auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com) zu dokumentieren und MT vorzulegen. Ist das Problemlösungsblatt auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com aufgrund von technischen Störungen nicht abrufbar, so kann der Lieferant dieses jederzeit bei seinem zuständigen An-

spection equipment at specified time intervals and subjects them to a measurement system analysis (MSA) to keep them ready and suitable for use.

4.3. Statistical Process Control (SPC)

A Statistical process monitoring is performed by the supplier during the manufacture of the products and services according to the control plan for special characteristics under consideration of the provisions defined in the recognized VDA guidelines.

4.4. Packaging

The supplier warrants the compliance with the packaging units and marking requirements specified by MT. Changes are coordinated with MT on a case by case basis. The supplier packs raw materials, products and services for MT in such a way that the possibility of damage during transportation or storage and due to ageing is definitely excluded. The supplier commits to meet the requirements of the site-specific logistics guideline, which can be reviewed and downloaded on the company homepage www.mueller-technik.com.

4.5. Complaints in the Series Production

As soon as a supplier becomes aware of possible problems in the areas of safety, quality or the supply of parts, the supplier notifies MT immediately without request with no further delay (self-reporting).


Complaint Processing

MT classifies complaints according to their source and severity.

Reporting is made via the Q-report sent by MT via e-mail.

For each complaint from MT, the supplier immediately initiates corrective actions and reports the status of the corrective actions to MT by means of an 3D report within 24 hours at the latest. Subsequently the report is updated regularly by the supplier.

Root cause analyses have to be conducted by the supplier using suitable problem resolution methods (e. g. Ishikawa, 5-Why), documented on the problem resolution form (available on the company homepage www.mueller-technik.com) and submitted to MT. If the problem resolution form is not available on the company homepage www.mueller-technik.com due to technical faults, the supplier may request this from the responsible contact per-

 <small>PRÄZISION IN KUNSTSTOFF</small>	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

sprechpartner anfordern.

Der 8D-Report muss spätestens innerhalb von 10 Werktagen vorgelegt werden. Die Frist zur Vorlage ist dem Q-Bericht zu entnehmen. In Absprache können ggfs. abweichende Termine vereinbart werden.

Kennzeichnung geprüfter Teile oder Verpackungen im Reklamationsfall

Der Zeitpunkt oder das Lieferlos, ab dem fehlerfreie Ware geliefert wird, ist zu bestimmen und umgehend an den MT-Verantwortlichen zu melden. Zusätzlich ist er im 8D-Report zu dokumentieren.

Folgelieferungen aus Warenlagern oder aus Umlaufbeständen, die aufgrund einer Reklamation einer 100%-Prüfung unterzogen wurden, müssen entsprechend gekennzeichnet werden. Die Art der Kennzeichnung ist mit MT abzustimmen und im 8D-Report zu dokumentieren. Bis die Korrekturmaßnahmen dauerhaft und erfolgreich implementiert wurden, muss jede Verpackungseinheit in der abgestimmten Art und Weise gekennzeichnet sein.

Die Kennzeichnungsart am Einzelteil, wenn gefordert, ist mit dem MT-Verantwortlichen abzustimmen und im 8D-Report zu dokumentieren.

4.6. Reklamationen aus dem Feld

Bei Reklamationen aus dem Feld führt der Lieferant die im Vorfeld während der APQP-Phase geplanten, relevanten Aktivitäten durch.

Bei Bauteilen, für die im Untersuchungsprozess kein Fehler gefunden wurde (NTF – No Trouble Found), wendet der Lieferant die entsprechenden Maßnahmen gemäß VDA Band „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie – Vermarktung und Kundenbetreuung – Schadteilanalyse Feld und Auditstandard“ (aktuellster Stand) an.

MT behält sich das Eigentumsrecht an allen Waren vor, die zur Analyse zurückgesendet werden. Sind zerstörende Prüfungen zur Bestimmung der Fehlerursache erforderlich, wird MT vor Beginn der Prüfungen hierüber vom Lieferanten informiert. Bei Reklamationen, bei denen die Verantwortung für den Fehler nicht eindeutig zuzuordnen oder Gegenstand eines Widerspruchs sind, müssen die betroffenen Waren, sofern nicht anderweitig schriftlich vereinbart, zur weiteren Aufbewahrung an MT zurückgesendet werden.

4.7. Abweichenehmigung

Bei Abweichungen von der Spezifikation muss sich der Lieferant grundsätzlich vor Auslieferung eine Freigabe von MT einholen. Hierfür ist der Bauab-

son at any time.

The 8D report must be submitted within 10 working days at the latest. The deadline for submission can be found in the Q-report. Deviating deadlines may be agreed between the parties.

Marking of Tested/Inspected Parts or Packaging in Case of Complaint

The point in time or delivery lot that marks the delivery of goods free of defects must be determined and immediately reported to the responsible person at MT. In addition, it is to be documented in the 8D report.

Subsequent deliveries from warehouses or from temporary stocks subjected to a 100% inspection due to a complaint have must be marked accordingly. The type of marking has to be coordinated with MT and documented in the 8D report. Until the corrective actions have been permanently and successfully implemented, every packaging unit must be marked in the coordinated manner.

The type of marking on single components, if required, must be agreed with the person responsible at MT and documented in the 8D report.

4.6. Complaints from the Field


In case of complaints from the field, the supplier carries out the relevant activities planned in advance during the APQP phase.

For components where no error was found in the investigation process (NTF – No Trouble Found), the supplier applies the corresponding measures according to the VDA volume “Quality Management in the Automobile Industry - Marketing and Customer Care - Field Failure Analysis and Audit Standard” (latest version).

MT reserves the right of ownership for all goods returned for analysis. If destructive tests are necessary to determine the cause of the fault, the supplier informs MT before commencing the tests. In case of complaints where responsibility for the fault cannot be clearly assigned or is the subject of an objection, the affected goods must be returned to MT for subsequent storage unless otherwise agreed in writing.

4.7. Deviation Request

In case of deviations from the specifications, the supplier generally must obtain an approval from MT prior to delivery. Therefore the design deviation

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

weichungsantrag (erhältlich auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com) auszufüllen und MT vorzulegen. Ist der Baubabweichungsantrag auf der Unternehmenshomepage www.mueller-technik.com aufgrund von technischen Störungen nicht abrufbar, so kann der Lieferant diesen jederzeit bei seinem zuständigen Ansprechpartner anfordern.

Alle Lieferungen, die auf Basis einer Abweichgenehmigung erfolgen, sind mit zusätzlichen Etiketten an allen Ladungsträgern zu kennzeichnen.

4.8. Auditplanung

Der Lieferant führt regelmäßig Produktaudits durch und dokumentiert diese. Die Dokumentationen müssen MT bei Bedarf jederzeit zur Verfügung gestellt werden können. Dabei ist der VDA Band 6 Teil 5 „Produktaudit – Leitfaden“ anzuwenden.

4.9. Requalifikationsprüfung

Alle Produkte müssen, sofern mit MT nicht anders vereinbart, einer jährlichen Requalifikationsprüfung unterzogen werden. Die Requalifikation kann bei ähnlichen Teilen nach vorheriger Abstimmung mit MT pro Produktgruppe erfolgen bzw. können Ergebnisse aus aktuellen Serienprüfungen einbezogen werden.

Grundlage für die Requalifikation sind die jeweils geltenden Spezifikationen. Üblicherweise umfasst eine Requalifikationsprüfung folgende Punkte:

- Abmessungen
- Material
- Funktion

Andere Prüfumfänge sind mit MT zu vereinbaren. Die Requalifikationsprüfung muss im Produktionslenkungsplan enthalten sein und wird im Rahmen der Erstbemusterung bei MT vom Lieferanten eingereicht.

Die Ergebnisse werden lieferantenseitig dokumentiert und für Bewertungen durch MT zur Verfügung gestellt. Bei negativen Ergebnissen muss der Lieferant unverzüglich mit MT Kontakt aufnehmen.

Der Lieferant legt MT die Ergebnisse der Requalifikationsprüfung auf Anfrage vor.

request (available on the company homepage www.mueller-technik.com) has to be filled out for this purpose and submitted to MT. If the design deviation request is not available on the company homepage www.mueller-technik.com due to technical faults, the supplier may request this from the responsible contact person at any time.

All deliveries that are made based on a deviation approval must be marked with additional labels on all load carriers.

4.8. Audit Planning

The supplier conducts regular product audits and documents them. This documentation must be made available to MT at any time if required. The VDA volume 6, part 5 “Product Audit – Guidelines” applies.

4.9. Requalification Test

Unless otherwise agreed with MT, an annual requalification test is required for all products. Subject to prior agreement with MT, the requalification can also be carried out per product group for similar parts and/or the results of current series tests can be included.


The requalification is based on the respective applicable specifications. Generally a requalification test includes the following points:

- Dimensions
- Material
- Function

Other scopes of testing must be agreed with MT. The Requalification test must be included in the production control plan and is submitted to MT by the supplier with the initial samples.

The results are documented by the supplier and provided to MT for evaluation. In case of negative results, the supplier must contact MT immediately.

The supplier submits the requalification test results to MT on request.

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

4.10. Planung der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung

Zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit verpflichtet sich der Lieferant ein System der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen und Werkzeugen zu entwickeln.

Er erstellt einen Instandhaltungsplan, welcher die Wartungsintervalle und die Wartungsumfänge enthält.

Die konsequente Durchführung dokumentiert der Lieferant schriftlich.

4.11. Warenausgangskontrolle

Der Lieferant sichert zu, eine Warenausgangskontrolle auf Mangelfreiheit, Identität, sach- und ordnungsgemäße Verpackung, Kennzeichnung und Vollständigkeit der Lieferung an MT oder von dieser benannten Dritten durchzuführen.

Der Prüfzustand der Produkte weist der Lieferant entsprechend aus, um sicherzustellen, dass ein Produkt nur dann versandt wird, wenn es die erforderlichen Qualitätsprüfungen bestanden hat. Aus diesen Kennzeichnungen muss der für die Freigabe zuständige Prüfer erkennbar sein.

4.12. Lieferantenbewertung

MT erwartet von seinen Lieferanten eine Null-Fehler-Quote zu erreichen und beizubehalten sowie eine 100%-Liefertreue. MT überwacht kontinuierlich die Leistungen der Lieferanten anhand von folgenden Leistungskennzahlen:

- Allgemein (u.a. ISO-Zertifizierungen, Zusammenarbeit, EMPB-Status)
- Lieferqualität
- Termintreue
- Mengentreue
- Reklamationen
- ppm

MT überwacht und wertet diese Leistungskennzahlen aus, um

- Vergleiche zwischen den Leistungen verschiedener Lieferanten zu ermöglichen,
- die für die Lieferantenentwicklung notwendigen Strategien und Initiativen abzuleiten und
- die Lieferqualität kontinuierlich zu verbessern.

Die Bewertung der Lieferanten erfolgt quartalsweise bzw. jährlich. Der Lieferant wird unterjährig von

4.10. Planning of Preventive and Predictive Maintenance

To ensure the ability to deliver, the supplier commits to develop a preventive and predictive maintenance system for production facilities and tools.

The supplier prepares a maintenance plan containing maintenance intervals and the scope of maintenance tasks.

The consistent compliance is documented by the supplier in writing.

4.11. Outgoing Inspection

The supplier warrants to perform an outgoing goods inspection for freedom from defects, identity, correct and proper packaging, marking and completeness of the delivery to MT or third parties named by MT.

In order to ensure that a product is only shipped after passing the required quality inspections, the supplier identifies correspondingly the inspection status of the products. These markings must identify the inspector responsible for approval.

4.12. Supplier Evaluation


MT expects its suppliers to achieve and maintain a zero defect rate and 100% delivery reliability. Supplier performance is continuously monitored by MT according to the following performance figures:

- General (including ISO certifications, cooperation, EMPB status)
- Delivery quality
- Adherence to delivery dates
- Adherence to quantity stipulations
- Complaints
- ppm

MT monitors and evaluates these performance figures in order to

- enable performance comparisons between different suppliers,
- derive the strategies and initiatives required for supplier development and
- continuously improve supplier quality.

Supplier evaluations are performed quarterly or annually. MT informs the supplier of its performance figures during the year if the rating is worth than "A" (< 90%).

	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

MT über seine Leistungskennzahlen informiert, wenn die Einstufung schlechter als „A“ (< 90%) ist.

Der Leistungsstatus der Lieferanten wird bei zukünftigen Beschaffungsentscheidungen berücksichtigt.

5. Schlussbestimmungen

Änderungen oder Ergänzungen dieser Richtlinie zur Lieferantenqualität bedürfen der Schriftform. Das gilt auch für die Änderung dieser Schriftformerfordernisse selbst. Mündliche Nebenabsprachen bestehen nicht.

Diese Richtlinie ist in Deutsch und in Englisch verfasst. Bei Widersprüchen zwischen der deutschen und englischen Version gilt die englische vorrangig.

Für alle Rechtsbeziehungen zwischen MT und dem Lieferanten gilt ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss der Bestimmungen des einheitlichen internationalen Kaufrechts (CISG).

Als ausschließlicher Gerichtsstand für sämtliche Streitigkeiten aus und/oder im Zusammenhang mit diesem Vertragsverhältnis wird der Geschäftssitzung von MT vereinbart. MT ist auch berechtigt, Klage am allgemeinen Gerichtsstand des Lieferanten zu erheben.

Sollte eine gegenwärtige oder zukünftige Bestimmung dieser Richtlinie zur Lieferantenqualität ganz oder teilweise unwirksam/nichtig sein oder sollte sich eine ergänzungsbedürftige Lücke in dieser Richtlinie oder ihren Ergänzungen herausstellen, wird dadurch die Wirksamkeit der übrigen Bestimmung nicht berührt. Die Vertragspartner sind im Falle einer unwirksamen Bestimmung verpflichtet, über eine wirksame und zumutbare Ersatzregelung zu verhandeln, die dem von den Vertragsparteien mit der unwirksamen Bestimmung verfolgten wirtschaftlichen Zweck möglichst nahekommt.

A supplier's performance status is taken into account in future procurement decisions.

5. Final Provisions


Amendments or additions to this Supplier Quality Guideline must be made in writing. This also applies to amendments of the written form requirement itself. There are no verbal subsidiary agreements existing.

This guideline is written in German and English. In case of contradictions between the German and English version, the English version takes precedence.

The laws of the Federal Republic of Germany apply exclusively for all legal relations between MT and the supplier; the provisions of the United Nations Convention on Contracts for the International Sale of Goods (CISG) are excluded.

MT's place of business is agreed as the sole jurisdiction for all disputes arising from and/or in the context of this contractual relationship. MT also has the right to take action in the supplier's general jurisdiction.

Should a current or future provision of this Supplier Quality Guideline be ineffective in whole or in part, or in case of a gap in this Guideline or its amendments, the effectiveness of the remaining provisions shall not be affected. In case of an ineffective provision, the contractual partners are obliged to negotiate an effective and reasonable replacement provision that comes as close as possible to the original economic intent of the contracting parties with the ineffective provision.

 müller technik <small>PRÄZISION IN KUNSTSTOFF</small>	Richtlinie zur Lieferantenqualität Supplier Quality Guideline	LRL-04.08.01.03
		Index: 00
		ÖFFENTLICH / PUBLIC

6. Glossar

AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning
CCC	China Compulsory Certification
CE	CE-Kennzeichnung
CISG	UN-Kaufrecht
C_m/C_{mk}	Maschinenfähigkeitsindizes
C_p/C_{pk}	Prozessfähigkeitsindizes
D-Teile	Dokumentationspflichtiges Teile
EMPB	Erstmusterprüfbericht
FMEA	Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse
HBA	Herstellbarkeitsanalyse
IMDS	Internationales Materialdatensystem
ISO	Internationale Organisation für Normung
MFU	Maschinenfähigkeitsuntersuchung
MSA	Messsystemanalyse
MT	Müller-Technik GmbH
PFU	Prozessfähigkeitsuntersuchung
PLP	Produktionslenkungsplan
P_p/P_{pk}	Vorläufige Prozessfähigkeitsindizes
PPAP	Produktionsteil-/Abnahmeverfahren
PPF	Produktionsprozess- und Produktfreigabe
PSB	Produktsicherheitsbeauftragter
QM	Qualitätsmanagement
R@R	Run@Rate (Leistungstest)
REACH	Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe)
SPC	Statistische Prozessregelung
VDA	Verband der Automobilindustrie e.V.

6. Glossary

AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning
CCC	China Compulsory Certification
CE	CE-Marking
CISG	United Nations Convention on Contracts for the International Sale of Goods
C_m/C_{mk}	Machine Capability Indices
C_p/C_{pk}	Process Capability Indices
D-Teile	Documentation paid parts
EMPB	First sample test report
FMEA	Failure Mode and Effect Analysis
HBA	Feasibility Study
IMDS	International Material Data System
ISO	International Standard Organization for Standardization
MFU	Machine Capability Study
MSA	Measurement System Analysis
MT	Müller-Technik GmbH
PFU	Process Capability Study
CP	Control Plan
P_p/P_{pk}	Process Performance Indices
PPAP	Production Part Approval Process
PPF	Production Process and Product Approval
PSB	Product Safety Representative
QM	Quality Management
R@R	Run @ Rate (performance test)
REACH	Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals
SPC	Statistical Process Control
VDA	German Association of the Automotive Industry