

Qualitätsmanagementvereinbarung zwischen den Firmen

Lieferantenname

Adresse

Adresse

(als Lieferant)

&

MIC Production GmbH

Lindenstraße 5

D-99819 Krauthausen

(als Kunde)

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

Inhaltsverzeichnis

| | |
|--|-----------|
| 1 Vorwort, Laufzeit und Gültigkeit der QMV | 4 |
| 1.1 Vorwort..... | 4 |
| 1.2 Laufzeit und Gültigkeit der QMV..... | 4/5 |
| 2 Allgemeine Anforderungen | 5 |
| 2.1 Gesetzliche und behördliche Vorschriften | 5 |
| 2.2 Unternehmensverantwortung | 5 |
| 2.3 Qualitätsmanagementsystem | 5 |
| 2.4 Umweltmanagementsystem | 5 |
| 2.5 Weitere Managementsysteme | 6 |
| 2.6 Produktsicherheit..... | 6 |
| 2.7 Internes Auditprogramm | 6 |
| 2.8 Auditierung des Lieferanten und seiner Unterlieferanten..... | 6 |
| 2.9 Kundenspezifische Anforderungen | 6/7 |
| 3 Anforderungen an die Entwicklung von Produkten und Prozessen | 7 |
| 3.1 Projekt und Qualitätsplanung | 7 |
| 3.2 Projektphasen-Reviews und Eskalation | 7 |
| 3.3 Besondere Merkmale | 7/8 |
| 3.4 Herstellbarkeitsbewertung | 8 |
| 3.5 Prozessablaufplan..... | 8 |
| 3.6 Produkt- und Prozess-FMEA | 8 |
| 3.7 Produktlenkungsplan | 8 |
| 3.8 Prozessfähigkeitsuntersuchungen | 9 |
| 3.9 Prüfplanung und Prozesseignung | 9 |
| 3.10 Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren..... | 9/10 |
| 3.11 Änderungen in der Entwicklungsphase | 10 |
| 4 Anforderungen an die Serienproduktion..... | 10 |
| 4.1 Lieferleistung - Zielsetzung..... | 10 |
| 4.2 Umsetzung mit fehlerhaften Produkten und Absicherung der Lieferfähigkeit | 10 |
| 4.2.1 Fehlerhafte Produkte vor Anlieferung bei MIC | 10/11 |
| 4.2.2 Fehlerhafte Produkte nach Anlieferung bei MIC | 11 |
| 4.3 Reklamationsmanagement..... | 11/12 |
| 4.4 Produkt- und Prozessänderungen | 12/13 |

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

4.5 Prozessfähigkeitsuntersuchungen in der Serie 13

4.6 Abnahmeprüfzeugnis 13

4.7 Abweichungserlaubnis 13/14

4.8 Nacharbeit und Reparatur von Produkten 14

4.9 Requalifikationsprüfung 14

4.10 Instandhaltung 14

4.11 Prüfmittelüberwachung 14

4.12 Notfallpläne 14/15

4.13 Kontinuierliche Verbesserung 15

4.14 Aufbewahrungsfristen 15

4.15 Aufzeichnungen 15

5 Unternehmensverantwortung 15

5.1 Kinderarbeit und junge Arbeitnehmer 15

5.2 Löhne und Sozialleistungen..... 15

5.3 Arbeitszeit 15

5.4 Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen 16

5.5 Nichtdiskriminierung und Belästigung..... 16

5.6 Frauenrechte 16

5.7 Vielfalt, Gleichberechtigung und Inklusion 16

5.8 Rechte von Minderheiten und indigenen Völkern..... 16

5.9 Land-, Wald und Wasserrechte sowie Zwangsräumung..... 16

6 Unternehmensverantwortung - Teil 2 17

6.1 Land-, Wald und Wasserrechte sowie Zwangsräumung..... 17

6.2 Fairer Wettbewerb und Kartellrecht..... 17

6.3 Vermeidung von Interessenkonflikten 17

6.4 Plagiate 17

6.5 Geistiges Eigentum 17

6.6 Whistleblowing zum Schutz vor Vergeltung 18

6.7 Erneuerbare Energien 18

6.8 Dekarbonisierung (Reduzierung von CO2-Emissionen)..... 18

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

| | |
|--|-----------|
| 6.9 Wasserqualität,-verbrauch und - wirtschaft | 18 |
| 7/ 8 Unternehmensverantwortung – Teil 3..... | 18 |
| 7.1 Luftqualität..... | 18 |
| 7.2 Verantwortungsvolles Chemikalienmanagement | 18 |
| 7.3 Nachhaltiges Ressourcenmanagement | 19 |
| 7.4 Abfallvermeidung..... | 19 |
| 7.5 Wiederverwendung und Recycling | 19 |
| 7.6 Tierschutz..... | 19 |
| 7.7 Artenvielfalt, Landnutzung und Entwaldung..... | 19 |
| 7.8 Bodenqualität | 19 |
| 7.9 Lärmemissionen..... | 19 |
| 8.0 Ethische Rekrutierung | 20 |
| 8.1 Offenlegung von Informationen | 20 |
| 8.2 Finanzielle Verantwortung | 21 |
| 8.3 Datenschutz und Datensicherheit | 21 |
| 9 Verweise | 22 |
| 10 Unterschriften | 22 |

1 Vorwort, Laufzeit und Gültigkeit der QMV

1.1 Vorwort

Bei stetig steigenden Kundenerwartungen an die Qualität und einem gleichzeitig unverminderten Preisdruck ist die Lieferantenqualität von entscheidender Bedeutung für die Zufriedenheit der MIC-Kunden.

Lieferantenqualität bedeutet in diesem Zusammenhang:

- Die Lieferung fehlerfreier Produkte,
- Lieferungen in der richtigen Menge zum richtigen Zeitpunkt,
- Lieferungen in den richtigen Transportbehältnissen und Verpackungen,
- Lieferungen mit der vereinbarten Kennzeichnung und den vereinbarten Liefersdokumenten,
- kurze Reaktionszeiten und hohe Aussagefähigkeit bei der Kommunikation mit MIC sowie
- die Fähigkeit des Lieferanten zur kontinuierlichen Verbesserung von Produkten und Prozessen.

Die vorliegende Qualitätsmanagementvereinbarung beschreibt generelle Erwartungen von MIC an seine Lieferanten und soll dazu beitragen, dass ein gemeinsames Qualitätsverständnis vorhanden ist. Der Lieferant wird die sich aus dieser Vereinbarung ergebenden Verpflichtungen in geeigneter Weise an seine Lieferanten („Unterslieferanten“) weiterleiten und eine entsprechende Vereinbarung anstreben.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

1.2 Laufzeit und Gültigkeit der QMV

Die Qualitätsmanagementvereinbarung tritt mit Unterzeichnung in Kraft und gilt auf unbestimmte Zeit für die Geschäftsbeziehung des Lieferanten mit MIC. Sie kann von jeder Partei schriftlich mit einer Frist von zwölf Monaten zum Monatsende gekündigt werden. Die Kündigung dieser QMV hat keine Auswirkungen auf den Fortbestand oder die Ausführung der zwischen den Parteien über die Belieferung mit Produkten oder Leistungen abgeschlossenen Verträge. Für diese Verträge gelten die Bedingungen der QSV fort. Für das Vertragsverhältnis gilt deutsches Recht unter Ausschluss des Kollisionsrechts. Gerichtsstand ist Jena.

Sollte eine vertragliche Bestimmung unwirksam sein oder werden, so wird dadurch die Gültigkeit der sonstigen Bestimmungen nicht berührt. In einem solchen Fall vereinbaren die Vertragsparteien, die unwirksame Bestimmung ohne Verzug durch eine Bestimmung zu ersetzen, die so nah wie möglich an die wirtschaftliche Absicht der unwirksamen Bestimmung heranreicht.

2 Allgemeine Anforderungen

2.1 Gesetzliche und behördliche Vorschriften

Die vom Lieferanten bereitgestellten Produkte, Prozesse und Dienstleistungen müssen die jeweils geltenden gesetzlichen Anforderungen des Einfuhr- und Ausfuhrlandes erfüllen. Werden von MIC spezielle Anforderungen des Bestimmungslands für das MIC- Produkt oder das Produkt des MIC-Kunden mitgeteilt, so wird der Lieferant diese auf Relevanz für seinen Lieferumfang bewerten und bei Relevanz einhalten.

2.2 Unternehmensverantwortung

MIC erwartet von seinen Lieferanten, dass sie Mindeststandards zur Unternehmensethik, zur Antikorruptionspolitik, zu Arbeitsbedingungen, zu Menschenrechten und zum Umweltschutz einhalten.

Vorhandene gesetzliche und behördliche Vorgaben sind dabei als Mindeststandard anzusehen.

Die MIC Production hat für sich die folgenden Richtlinien definiert, wie sie ab Punkt 5.1. aufgeführt werden.

Wir bitten unsere Lieferanten, sorgfältig zu prüfen, ob die beschriebenen Inhalte und Standards mit ihrer Unternehmensethik und den eigenen Richtlinien in Einklang stehen.

Der Lieferant wird MIC auf Nachfrage zeitnah über den erreichten Stand zu den genannten Themenbereichen informieren.

2.3 Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant verpflichtet sich zum Aufbau, zur Aufrechterhaltung und zur Weiterentwicklung eines nach der Norm DIN EN ISO 9001 zertifizierten Qualitätsmanagementsystems. Die Zertifizierung muss durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft erfolgen.

Wenn die Produkte bzw. Dienstleistungen des Lieferanten für MIC ein Bestandteil der Lieferkette für Automobile sind, muss er entweder eine Zertifizierung nach IATF 16949 nachweisen oder sein Qualitätsmanagementsystem unter Berücksichtigung der aktuellen Ausgabe dieser Norm weiterentwickeln mit dem Ziel, am Ende eine Zertifizierung nach dieser Norm zu erlangen. Der Lieferant wird MIC in diesem Fall auf Nachfrage einen entsprechenden Zeitplan zusenden.

Bei Neu- und Rezertifizierungen wird der Lieferant das Zertifikat innerhalb von einer Woche nach Erhalt an den MIC-Einkauf senden. Wird ein Zertifikat suspendiert oder entzogen, wird der Lieferant MIC davon innerhalb von einer Woche informieren und diesen Status begründen. Ist keine Neuzertifizierung geplant, wird der Lieferant MIC darüber spätestens drei Monate vor Ablauf des Zertifikats mit Begründung informieren.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

2.4 Umweltmanagementsystem

MIC fühlt sich dem Umweltschutz verpflichtet und erwartet daher ein entsprechendes Engagement seitens seiner Lieferanten. Den Aufbau und die Zertifizierung eines Umweltmanagementsystems nach DIN EN ISO 14001 fordert MIC aktuell nicht. MIC behält sich aber vor, ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem bei der Lieferantenbewertung positiv zu berücksichtigen. Der Lieferant wird MIC auf Nachfrage zeitnah über geplante und bereits umgesetzte Maßnahmen in Bezug auf den Umweltschutz und die Einführung, Aufrechterhaltung sowie Weiterentwicklung eines Umweltmanagementsystems informieren

2.5 Weitere Managementsysteme

Die Zertifizierung weiterer Managementsysteme fordert MIC aktuell nicht. MIC behält sich aber vor, ein zertifiziertes Managementsystem zu Themen wie Energiemanagement, Arbeitsschutz, IT-Sicherheit etc. bei der Lieferantenbewertung positiv zu berücksichtigen. Der Lieferant wird MIC auf Nachfrage zeitnah über geplante und bereits umgesetzte Maßnahmen in Bezug auf die genannten Managementsysteme informieren.

2.6 Produktsicherheit

Die Produktsicherheit hat in den Industrien, die MIC beliefert, einen hohen Stellenwert. Der Lieferant trägt die Verantwortung für seine Produkte und Prozesse und eine Mitverantwortung für die Produkte und Prozesse seiner Lieferanten. Der Lieferant ist verpflichtet, Risiken aus der Produkthaftung zu vermeiden. Um dies organisatorisch zu verankern, fordert MIC von seinen Lieferanten die Benennung eines Produktsicherheits- und Produktkonformitätsbeauftragten (PSKB). Der Name des PSKB muss MIC unaufgefordert mitgeteilt werden. Einen PSKB-Qualifizierungsnachweis, ausgestellt von einer externen Schulungsorganisation, wird der Lieferant MIC auf Nachfrage zusenden.

2.7 Internes Auditprogramm

Der Lieferant muss ein Auditprogramm erstellen, das die regelmäßige Durchführung von System-, Prozess- und Produktaudits festlegt. Prozess- und Produktaudits müssen sich dabei an den VDA-Bänden 6.3 bzw. 6.5 oder vergleichbaren Verfahren orientieren. Es sind qualifizierte Auditoren einzusetzen. Für die an MIC gelieferten Produkte und der zugehörigen Prozesse stellt der Lieferant Produkt- bzw. Prozessauditresultate und die entsprechenden Maßnahmenpläne auf Nachfrage zur Verfügung.

Wenn die Produkte bzw. Dienstleistungen des Lieferanten für MIC ein Bestandteil der Lieferkette für Automobile und die CQI-Standards der AIAG für spezielle Prozesse (wie z.B. CQI-9) dafür anwendbar sind, muss der Lieferant ein jährliches CQI-Audit durchführen. Bei Abweichungen muss ein Maßnahmenplan erstellt und die Maßnahmen wirksam umgesetzt werden. Das Auditresultat und den Maßnahmenplan stellt der Lieferant MIC auf Nachfrage zur Verfügung. Über Abweichungen, für die der Lieferant keine Maßnahmen vorsehen will, wird der Lieferant MIC unaufgefordert innerhalb von zwei Wochen nach dem Audit informieren.

2.8 Auditierung des Lieferanten und seiner Unterlieferanten

Der Lieferant ermöglicht MIC bzw. von MIC beauftragte Personen, Audits in Form eines System-, Prozess- oder Produktaudits durchzuführen. MIC wird sich dazu unter Angabe des Audittyps, des Auditumfangs und des gewünschten Audittermins mit dem Lieferanten in Verbindung setzen. Der Lieferant wird den Audittermin kurzfristig zusagen bzw. einen zeitnahen Ausweichtermin vorschlagen. MIC ist berechtigt, das Audit zusammen mit einem MIC-Kunden durchzuführen. Der Lieferant wird den Auditoren Zugang zu allen Bereichen gewähren, die für die fachgerechte Auditdurchführung notwendig sind. Sieht MIC oder ein MIC-Kunde den Bedarf, einen Unterlieferanten (in Begleitung des Lieferanten) zu auditieren, so wird der Lieferant dies ermöglichen.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

2.9 Kundenspezifische Anforderungen

Wenn kundenspezifische Anforderungen von MIC-Kunden die Produkte oder Prozesse des Lieferanten betreffen, wird der Lieferant diese Anforderungen berücksichtigen. MIC wird dazu den Lieferanten über den jeweiligen MIC-Kunden informieren. Der Lieferant wird die entsprechenden Dokumente bzw. Daten eigenständig beschaffen und auf dem aktuellen Stand halten. Hat der Lieferant keine eigene Zugriffsmöglichkeit auf die entsprechenden Dokumente bzw. Daten, wird er MIC zur Bereitstellung dieser Informationen unverzüglich auffordern.

Sollten Anforderungen von MIC und seinen Kunden zum gleichen Sachverhalt existieren, sind immer die weitergehenden Anforderungen zu berücksichtigen. Stellt der Lieferant fest, dass sich Anforderungen von MIC und Anforderungen des MIC-Kunden widersprechen, wird der Lieferant umgehend mit MIC Production Kontakt aufnehmen, um eine Klärung herbeizuführen. Wenn kundenspezifische Anforderungen für die gesamte Lieferkette gelten, wird der Lieferant diese Anforderungen entsprechend an seine Lieferanten weitergeben und deren Umsetzung angemessen überwachen.

3 Anforderungen an die Entwicklung von Produkten und Prozessen

3.1 Projekt- und Qualitätsplanung

Der Lieferant benennt gegenüber MIC ein Projektteam und definiert die Ansprechpartner für MIC. Er erstellt einen Projektplan, der die wesentlichen Aufgaben und Projektmeilensteine unter Berücksichtigung der von MIC mitgeteilten Termine enthält. In der Planung der Projektaufgaben und Projektmeilensteine müssen typische Projektmanagementansätze der Automobilindustrie wie AIAG APQP oder VDA RGA angemessen berücksichtigt sein.

Der Projektplan wird MIC auf Nachfrage zugesendet. Der Projektplan wird vom Lieferanten regelmäßig überprüft und, falls notwendig, aktualisiert. Stellt der Lieferant fest, dass terminliche, kostenbezogene oder leistungsbezogene Gesamtprojektziele oder MIC-relevante Zwischenziele gefährdet sind, wird der Lieferant MIC umgehend informieren und die bereits eingeleiteten und geplanten Verbesserungsmaßnahmen mitteilen.

Die Qualitätsplanung nach APQP (oder vergleichbaren Modellen) ist ein wesentlicher Bestandteil des Entwicklungsprozesses und muss sich im Projektplan entsprechend widerspiegeln.

3.2 Projektphasen-Reviews und Eskalation

Der Lieferant definiert für seinen Entwicklungsprozess Projektphasen und führt für diese Projektphasen Meilensteinreviews durch, bei denen der erreichte Stand der Aufgabenbearbeitung und die Erfüllung der Anforderungen an Produkte und Prozesse pro Projektphase systematisch überprüft wird. Werden Abweichungen festgestellt, so müssen diese bewertet werden. Die Bewertung muss dokumentiert sein. Soweit erforderlich, müssen ergänzende Maßnahmen festgelegt, dokumentiert und umgesetzt werden. Bei Reviews zu späteren Projektphasen ist auch zu überprüfen, ob alle vorherigen Phasen erfolgreich abgeschlossen wurden.

Wird bei den Reviews festgestellt, dass terminliche, kostenbezogene oder leistungsbezogene Gesamtprojektziele gefährdet sind, so muss intern an das Management eskaliert sowie Verbesserungsmaßnahmen festgelegt, dokumentiert und umgesetzt werden. MIC ist umgehend zu informieren (siehe auch Abschnitt 3.1).

3.3 Besondere Merkmale

Besondere Merkmale sind Merkmale des Produkts, für die höhere Risiken identifiziert wurden, und die deshalb eine besondere Beachtung erforderlich machen. Abweichungen bei diesen Merkmalen können z.B. die Produktsicherheit, die Lebensdauer oder die Funktion des Produkts beeinträchtigen oder auch gesetzliche bzw.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

behördliche Vorschriften verletzen. MIC wird bei Bedarf solche Merkmale auf der Zeichnung oder durch andere Dokumentationen mitteilen. Der Lieferant ist aufgefordert, auf Basis seines fachspezifischen Wissens und der Durchführung einer Risikoanalyse besondere Merkmale selbst festzulegen.

Die besonderen Merkmale müssen während des gesamten Entwicklungsprozesses gesondert berücksichtigt und überwacht werden. Sie sind in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen wie z.B. Zeichnungen, FMEA, Produktionslenkungsplänen, Prüfpläne/Prüfprotokolle, Arbeitsanweisungen zu kennzeichnen. Bei der Festlegung von Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Daten sind solche Dokumente ggf. gesondert zu betrachten, siehe auch Abschnitt 4.14. Bei der Durchführung von Risikoanalysen wie FMEA sind die besonderen Merkmale bei der Bedeutung entsprechend hoch einzustufen.

3.4 Herstellbarkeitsbewertung

Vor Auftragsannahme führt der Lieferant eine vorläufige Herstellbarkeitsbewertung durch, um zu analysieren, ob die vorgesehenen Herstellprozesse geeignet sind, alle Anforderungen zu erfüllen. Dazu wird der Lieferant alle Unterlagen wie Zeichnungen, Spezifikationen, diese QSV, etc. auswerten. Kommt der Lieferant zu dem Ergebnis, dass der Auftrag angenommen werden kann, obwohl die vorläufige Herstellbarkeitsbewertung einen Maßnahmenbedarf ergeben hat, sind diese Maßnahmen zu dokumentieren, deren Umsetzung zu überwachen und die Maßnahmenwirksamkeit zu bestätigen.

Im Entwicklungsprozess wird der Lieferant eine finale Herstellbarkeitsbewertung durchführen, die Erkenntnisse aus dem Entwicklungsprozess und ggf. zwischenzeitlich geänderte bzw. verfeinerte Anforderungen berücksichtigt.

Die Herstellbarkeitsbewertungen müssen auch eine Mengenbetrachtung beinhalten, bei der überprüft wird, ob die vorhandenen Kapazitäten bei Lieferabrufen an der vereinbarten Mengengrenze und bei kurzfristig erfolgenden Liefermengenerhöhungen (im Rahmen der bestehenden Vereinbarungen) ausreichen werden. Ist das Ergebnis, dass alternative Maschinen/Anlagen in solchen Fällen zum Einsatz kommen müssten, ist über deren Einbeziehung in die Bemusterung zusammen mit MIC zu entscheiden.

3.5 Prozessablaufplan

Der Lieferant erstellt einen Prozessablaufplan, der den gesamten Prozess vom Wareneingang bis zur Übergabe (Gefahrenübergangspunkt) abbildet. Die eingesetzten Maschinen/Anlagen müssen konkret benannt werden. Bei den einzelnen Prozessschritten müssen mindestens die Tätigkeiten „Produktion“, „Transport“, „Lagerung“ und „Prüfung“ unterschieden und kurz beschrieben werden. Der Lieferant stellt den Prozessablaufplan auf MIC-Nachfrage kurzfristig zur Verfügung.

3.6 Produkt- und Prozess-FMEA

Der Lieferant muss zur Untersuchung möglicher Risiken eine Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse (FMEA) durchführen. Diese bewertet die Bedeutung (Schwere) sowie die Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Entdeckung eines Fehlers. Eine Prozess-FMEA ist in jedem Fall durchzuführen; eine Produkt-FMEA muss der Lieferant nur dann durchführen, wenn er für MIC ein Produkt konstruiert. Die FMEA muss sich an dem FMEA-Handbuch von AIAG und VDA orientieren. Der Lieferant stellt die FMEA auf MIC-Nachfrage kurzfristig zur Verfügung oder legt sie zumindest vor.

3.7 Produktionslenkungsplan

Der Lieferant erstellt für jedes Produkt einen Produktionslenkungsplan. Dabei sind, soweit zutreffend, Produktionslenkungspläne für die Phasen „Prototyp“, „Vorserie“ und „Serie“-zu unterscheiden.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

Der Produktionslenkungsplan muss die Elemente gemäß IATF 16949, Anhang A2, enthalten. Requalifikationsprüfungen müssen im Produktionslenkungsplan aufgenommen werden. Der Lieferant stellt den Produktionslenkungsplan auf MIC-Nachfrage kurzfristig zur Verfügung.

3.8 Prozessfähigkeitsuntersuchungen

Für besondere Merkmale sind Prozessfähigkeitsuntersuchungen durchzuführen, soweit nicht projekt- bzw. produktspezifisch etwas anderes mit MIC schriftlich abgestimmt wurde. Weitere Merkmale, für die Fähigkeitsuntersuchungen durchzuführen sind, können projekt- bzw. produktspezifisch abgestimmt werden.

Prozessfähigkeitsuntersuchungen betreffen sowohl Kurzzeitfähigkeits- bzw. vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchungen in der Entwicklungsphase als auch Langzeitfähigkeitsuntersuchungen in der Serienproduktionsphase, siehe auch Abschnitt 4.5. Soweit nicht projekt- oder produktspezifisch etwas anderes von MIC vorgegeben

bzw. mit MIC abgestimmt wurde, gelten folgenden Fähigkeitswerte:

- Kurzzeitfähigkeit („Maschinenfähigkeit“) $c_{mk} \geq 2,00$,
- Vorläufige Prozessfähigkeit $p_{pk} \geq 2,00$.

Der Lieferant stellt die Ergebnisse auf MIC-Nachfrage kurzfristig zur Verfügung.

3.9 Prüfplanung und Prüfprozesseignung

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit den entsprechenden Prüfmitteln fest. Zum Zeitpunkt der Produktionsprozess- und Produktfreigabe müssen alle Prüfmittel vorhanden und die Prüfprozesseignung nachgewiesen sein. Der Nachweis erfolgt gemäß VDA-Band 5 oder AIAG MSA.

3.10 Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren

Das Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren erfolgt entweder nach VDA-Band 2 oder nach AIAG PPAP.

MIC legt eines der beiden Verfahren unter Berücksichtigung der Forderungen des jeweiligen MIC-Kunden fest. Soweit produktspezifisch nichts anderes schriftlich vereinbart wurde, gilt für das PPAP-Verfahren der Submission Level 3. Soweit bei einem Verfahren nach VDA-Band 2 keine schriftlich dokumentierte Abstimmung über die Umfänge stattgefunden hat, müssen folgende Dokumente eingereicht werden:

- Deckblatt zum PPF-Bericht,
- Zeichnungen/Spezifikationen,
- Prozessablaufplan,
- Produkt-FMEA (soweit zutreffend),
- Prozess-FMEA,
- Produktionslenkungsplan,
- Prüfberichte - Dimension, Material, Funktion, Aussehen (soweit zutreffend für das konkrete Produkt),
- Prozessfähigkeitsuntersuchungen,
- Prüfprozessnachweise.

Zusammen mit der Dokumentation liefert der Lieferant Erstmuster. Erstmuster sind Bauteile, die unter Serienbedingungen hergestellt und geprüft wurden. Die in der Dokumentation enthaltenen Prüfberichte zeigen die

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

Ergebnisse zu diesen Bauteilen und sind dem jeweiligen Teil klar zuzuordnen. Die Anzahl der durch den Lieferanten zuzusendenden Teile wird zwischen dem Lieferanten und MIC schriftlich vereinbart. Liegt keine Vereinbarung vor, sind 10 Teile zuzusenden.

MIC behält sich vor, eine Prozessabnahme (ggf. in Begleitung des MIC-Kunden) durchzuführen, um die Serienreife des Herstellprozesses im Hinblick auf die Produktqualität und die Ausbringungsmenge festzustellen. Soweit im Vorfeld vereinbart, kann diese Prozessabnahme für die Bereitstellung von Erstmusterteilen verwendet werden.

3.11 Änderungen in der Entwicklungsphase

Sieht der Lieferant im Verlauf des Entwicklungsprojekts den Bedarf für eine Änderung des Produkts oder des Produktionsprozesses, so ist diese Änderung mit MIC abzustimmen. Bei allen Arten von Änderungen ist zu untersuchen, welche der bereits bearbeiteten und ggf. schon abgeschlossenen Aufgabenpakete bzw. Projektmeilensteine erneut betrachtet werden müssen. Die zugehörigen Meilenstein-Reviews sind erneut durchzuführen, damit alle durch die Änderung betroffenen Aspekte einschließlich zusätzlicher Maßnahmen, die sich aus der Risikobewertung der Änderung ergeben, erkannt und bearbeitet werden. Die vorhandene Produkt- und Prozessdokumentation muss entsprechend der Änderung umgehend aktualisiert und verteilt werden, um die Weiterarbeit mit veralteten Ständen auszuschließen.

Anmerkung: Zu Änderungen in der Serienphase siehe Abschnitt 4.3.

4 Anforderungen an die Serienproduktion

4.1 Lieferleistung – Zielsetzung

Soweit keine projekt- bzw. produktspezifischen Ziele mit MIC vereinbart werden, gelten im ersten Jahr der Anlieferung eines Produkts die folgenden Jahresziele:

1. Anlieferqualität: **≤ 100 ppm**
(Berechnung: fehlerhafte, reklamierte Menge / gelieferte Menge *1.000.000)
2. Liefertreue: **≥ 95%**
(Berechnung: Vereinbarte Menge zum vereinbarten Lieferzeitpunkt / gelieferte Menge *100)

In den nachfolgenden Jahren verschärft sich das Ziel automatisch um 20% pro Jahr (Anlieferqualität) bzw. 1 % (Liefertreue), wenn das jeweilige Jahresziel erreicht wurde. Wurde das Jahresziel sogar um mehr als 20% bzw. mehr als 1% verbessert, gilt der erreichte Wert für das nachfolgende Jahr. Wenn das jeweilige Jahresziel nicht erreicht wurde, bleibt das letzte Jahresziel bestehen. Das finale Ziel sind Null-Fehler und 100%-Liefertreue.

Weitere Bewertungskriterien sind über die regelmäßige Lieferantenbewertung bei MIC intern festgelegt. MIC wird den Lieferanten zumindest bei einer von „A“- abweichenden Einstufung informieren und Ursachenanalysen sowie Verbesserungsmaßnahmen einfordern.

Die Festlegung von Zielen bedeutet nicht, dass die Anlieferung von fehlerhaften Teilen und die Abweichung von zugesagten Lieferterminen und -mengen innerhalb der aktuell gültigen Ziele durch MIC akzeptiert ist. MIC behält sich vor, alle Abweichungen zu reklamieren und die durch Abweichungen entstandenen Kosten zu belasten, siehe auch Abschnitt 4.2.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

4.2 Umgang mit fehlerhaften Produkten und Absicherung der Lieferfähigkeit

4.2.1 Fehlerhafte Produkte vor Anlieferung bei MIC

Stellt der Lieferant vor Anlieferung bei MIC fest, dass Produkte in einem Umfang fehlerhaft sind, der die Anlieferung mit fehlerfreien Produkten in der vereinbarten Menge zum vereinbarten Termin gefährdet oder verhindert, muss der Lieferant umgehend MIC informieren und Maßnahmen zur Absicherung bzw. Wiederherstellung der Lieferfähigkeit mitteilen.

Sind Produkte fehlerhaft, die bereits durch den Lieferanten ausgeliefert wurden, so wird MIC die betroffene Menge nicht in der Bewertung der Lieferqualität berücksichtigen, wenn die Meldung bei MIC („Selbstanzeige“) vor Vereinnahmung der Produkte im MIC-Wareneingang erfolgte.

4.2.2 Fehlerhafte Produkte nach Anlieferung bei MIC

MIC erwartet von seinem Lieferanten zu 100% fehlerfreie Lieferungen. Der Lieferant stellt dies mit entsprechenden Warenausgangsprüfungen sicher. MIC behält sich daher vor, nur Prüfungen zur Identität und Menge anhand der Lieferpapiere sowie zur Identifizierung äußerer Beschädigungen im Wareneingang durchzuführen.

Werden fehlerhafte Produkte bzw. Dienstleistungen des Lieferanten bei MIC im Wareneingang, bei der Verarbeitung durch MIC oder in der nachfolgenden Lieferkette entdeckt, wird sich MIC kurzfristig beim Lieferanten melden, über den Fehler informieren und im Regelfall reklamieren, siehe dazu auch Abschnitt 4.3. MIC behält sich vor, alle aus der Lieferung fehlerhafter Produkte entstehenden Kosten zu belasten. Der MIC-Wareneingang kann eine komplette Lieferung verwerfen, wenn im Rahmen eines Stichprobenverfahrens Fehler entdeckt wurden.

Der Lieferant muss dafür Sorge tragen, dass keine weiteren fehlerhaften Produkte geliefert werden und die Versorgung mit fehlerfreien Produkten so schnell wie möglich wieder gewährleistet ist. Ziel muss es sein, dass sowohl bei MIC als auch bei MIC-Kunden die Produktion und Auslieferung wie geplant durchgeführt werden kann. Ist dazu eine Sortierung, Prüfung oder Nachbesserung des Bestands bei MIC oder in der nachfolgenden Lieferkette erforderlich, wird der Lieferant in Zusammenarbeit mit MIC die konkrete Vorgehensweise abstimmen.

Reagiert der Lieferant nach einer Aufforderung zur Sortierung, Prüfung bzw. Nachbesserung nicht zeitnah oder will er die Sortierung, Prüfung oder Nachbesserung nicht selbst zeitnah durchführen bzw. nicht durch einen von ihm beauftragten Dienstleister zeitnah durchführen lassen, behält sich MIC vor, selbst zu sortieren, zu prüfen oder nachzubessern oder einen Dienstleister dafür zu beauftragen. MIC wird in solchen Fällen den Lieferanten transparent über die Beauftragung und die resultierenden Kosten informieren und die Kosten an den Lieferanten weiterbelasten.

Sortierungs-, Prüfungs- oder Nachbesserungsaktivitäten, die durch den Lieferanten oder einen durch ihn beauftragten Dienstleister durchgeführt werden, müssen unter Berücksichtigung der Risiken dieser Aktivitäten angemessen beschrieben und geschult sein. Die Ergebnisse von Sortierungs-, Prüfungs- oder Nachbesserungsaktivitäten sind schriftlich zu dokumentieren. Der Lieferant stellt diese Ergebnisse MIC täglich unaufgefordert zur Verfügung, soweit nichts anderes vereinbart wird. Sortierungs-, Prüfungs- oder Nachbesserungsaktivitäten müssen so lange durchgeführt werden, bis die Ursachen des Problems ermittelt und Korrekturmaßnahmen wirksam und nachhaltig umgesetzt wurden. Entsprechende Nachweise wird der Lieferant MIC zur Verfügung stellen.

Die von Sortierungs-, Prüfungs- oder Nachbesserungsaktivitäten betroffenen Lieferungen müssen vorab bei MIC angekündigt und klar erkennbar am Ladungsträger gekennzeichnet werden. Sind nur Teilmengen in der Lieferung von den Sortierungs-, Prüfungs- oder Nachbesserungsaktivitäten betroffenen, sind diese Teilmengen zusätzlich separat zu kennzeichnen.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

4.3 Reklamationsmanagement

Bei Reklamationen durch MIC muss der Lieferant einen 8D-Report erstellen. Dabei gelten folgende Fristen für die Bearbeitung und Zusendung des 8D-Reports:

- D3 (Sofortmaßnahmen) innerhalb von 24 Stunden,
- D4 (Ursachenanalyse) innerhalb von 14 Tagen,
- D8 (Abschluss) innerhalb von 28 Tagen.

Kommt es bei der Bearbeitung zu Verzögerungen, muss MIC über den Bearbeitungsstand und den Grund der Verzögerung vor Ablauf der jeweiligen Frist informiert und ein neuer Termin angegeben werden.

Die Nutzung eines lieferanteneigenen 8D-Reports ist möglich, soweit er in der inhaltlichen Tiefe mindestens der von MIC der Reklamation beigelegten 8D-Report-Vorlage entspricht.

Der 8D-Report muss bei der Ursachenanalyse zwischen dem Auftreten und der Nichtentdeckung des Problems unterscheiden und dementsprechend bei der Ableitung von Abstellmaßnahmen beide Aspekte berücksichtigen. Im Grundsatz müssen Vermeidungsmaßnahmen dabei Priorität vor Entdeckungsmaßnahmen haben.

Die Übertragbarkeit der Korrekturmaßnahmen auf andere an MIC gelieferte Produkte bzw. auf andere für MIC-Produkte relevante Prozesse ist bei der Definition von Vorbeugungsmaßnahmen zu untersuchen. Ist eine Übertragbarkeit gegeben, muss diese Übertragung angemessen zeitnah umgesetzt werden.

Ist eine Reklamation durch einen MIC-Kunden Auslöser für die Reklamation an den Lieferanten, so wird der Lieferant MIC bei der fristgerechten Erstellung eines den Kundenanforderungen entsprechenden Reklamationsberichts unterstützen.

Dies kann z.B. die Zusendung von Nachweisen zur Anwendung von Problemlösungsmethoden wie Ishikawa-Diagramm (Fischgrätendiagramm) oder 5-Why umfassen oder Auswertungen zum Nachweis von Prozessfähigkeiten.

4.4 Produkt- und Prozessänderungen

Geplante Änderungen durch den Lieferanten oder seinen Unterlieferanten am Lieferprodukt oder an seinen Prozessen, die für dieses Lieferprodukt Anwendung finden, sind bei MIC schriftlich anzuzeigen. Die Anzeige muss eine detaillierte Beschreibung der geplanten Änderung und einen Zeitplan enthalten. Änderungen betreffen:

- Änderungen am Lieferprodukt,
- Änderungen an Prozessen, die für die Herstellung/Bearbeitung, Verpackung, Kennzeichnung und Lieferung des Lieferprodukts verwendet werden,
- Änderungen an Vorprodukten,
- Änderungen an Prozessen, die für die Herstellung des Vorprodukts benötigt werden,
- Herstellungsstandortwechsel des Lieferanten oder des Unterlieferanten.

Unter Prozessänderungen ist die Nutzung alternativer oder neuer Maschinen/Anlagen (soweit nicht schon Bestandteil der vorliegenden Freigabe), die räumliche Verschiebung von Maschinen/Anlagen, die Reduktion von Prüfumfängen und Prüfintervallen, die Änderung der Prüfart oder des Prüfmitteltyps sowie die Vergrößerung oder Verschiebung von Toleranzfeldern bei Prozessparametern zu verstehen. Einen Überblick über relevante Änderungsarten gibt auch die Auslösematrix im VDA-Band 2.

Nach durchgeführter Bewertung der Änderungsanzeige durch MIC wird dem Lieferanten mitgeteilt, ob und wenn ja, in welchem Umfang, eine Änderungsbemusterung notwendig ist.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

Die Anzeige durch den Lieferanten muss so frühzeitig erfolgen, dass sowohl MIC als auch dem ggf. einzubindenden MIC-Kunden ausreichend Zeit bleibt, sowohl eine Bewertung der Änderungsanzeige durchzuführen als auch eine Entscheidung zur Bemusterung zu treffen.

Änderungen dürfen nicht vor einer schriftlichen Zustimmung bzw. schriftlichen Bemusterungsfreigabe umgesetzt werden. Der Lieferant ist verpflichtet, einen entsprechenden Sicherheitsbestand einzuplanen und diese Planung MIC mitzuteilen.

Die ersten drei Lieferungen nach erfolgter Änderungsfreigabe sind sowohl auf dem Lieferschein als auch an der Verpackung deutlich zu kennzeichnen. Näheres ist mit der MIC-Qualitätsabteilung abzustimmen.

4.5 Prozessfähigkeitsuntersuchungen in der Serie

Um die Qualität in der Serie abzusichern, erwartet MIC von seinen Lieferanten fähige und beherrschte Produktionsprozesse. Der Lieferant wird mindestens für die besonderen Merkmale (siehe Abschnitt 3.3) Langzeit-prozessfähigkeitsuntersuchungen durchführen. Soweit nicht projekt- oder produktspezifisch etwas anderes von MIC vorgegeben bzw. mit MIC abgestimmt wurde, gilt:

- Langzeitprozessfähigkeit $c_{pk} \geq 1,67$.

Entsprechende Nachweise wird der Lieferant MIC zur Verfügung stellen. Wird der vereinbarte Prozessfähigkeitswert nicht (mehr) erreicht, wird der Lieferant Verbesserungsmaßnahmen zur (Wieder-) Erreichung einleiten und diese auf Nachfrage MIC zur Verfügung stellen.

4.6 Abnahmeprüfzeugnis

Der Lieferant erstellt pro Fertigungscharge ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 / 3.1 und sendet dieses Zeugnis entweder vor der Anlieferung per Mail an die MIC-Logistikabteilung oder fügt es den Lieferpapieren als Papierdokument bei. Eine Abstimmung des Inhalts mit MIC muss im Rahmen der Prüfplanung (siehe Abschnitt 3.9) erfolgen.

4.7 Abweichungserlaubnis

Ist der Lieferant der Meinung, dass Produkte, die nicht alle Anforderungen erfüllen, eventuell von MIC verwendet werden könnten, so muss der Lieferant eine Anfrage zur Erteilung einer Abweichungserlaubnis stellen.

Die Anfrage muss schriftlich an das Qualitätswesen von MIC gesendet werden und muss mindestens folgende Informationen enthalten:

- Betroffene(s) Produkt(e),
- betroffene Menge und betroffener Zeitraum,
- betroffene Charge(n),
- Beschreibung des Problems und der Problemursache,
- Risikoabschätzung,
- Vorgesehene Korrekturmaßnahmen (mit Endtermin).

MIC wird die Anfrage prüfen und dazu ggf. seinen Kunden einbinden. Wurde eine Entscheidung getroffen, wird MIC den Lieferanten darüber kurzfristig informieren. Eine Lieferung der betroffenen Produkte an MIC ist erst dann möglich, wenn eine Abweichungserlaubnis vorliegt. Die betroffenen Lieferungen müssen eindeutig mit einem Hinweis auf den Fehler und die erteilte Abweichungserlaubnis (einschl. Datum) sowohl auf dem Lieferschein als auch an der Verpackung gekennzeichnet sein. Ist die Abweichungserlaubnis auf eine Menge bzw. einen Zeitraum begrenzt, darf nur für diese Menge bzw. diesen Zeitraum geliefert werden. Soweit eine Verlängerung der Abweichungserlaubnis erforderlich sein sollte, muss dafür eine schriftliche Anfrage erfolgen.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

Die weitere Lieferung ist erst dann möglich, wenn die Verlängerung der Abweichungserlaubnis durch MIC schriftlich vorliegt.

Die Abweichungserlaubnis entbindet den Lieferanten nicht von der Pflicht, schnellstmöglich wieder anforderungsgerechte Produkte zu liefern. Die Abweichungserlaubnis entbindet den Lieferanten ebenfalls nicht von seinen Garantie- und Gewährleistungspflichten. Sollten zusätzliche Kosten durch die abweichenden Produkte entstehen, behält sich MIC vor, diese dem Lieferanten zu belasten. MIC wird in solchen Fällen kurzfristig über Art und Umfang informieren.

4.8 Nacharbeit und Reparatur von Produkten

Eine Nacharbeit oder Reparatur an Produkten darf erst nach schriftlicher Freigabe von MIC durchgeführt werden. Der Lieferant stellt dazu einen Antrag an das MIC-Qualitätswesen, der mindestens die unter Abschnitt 4.7 Abweichungserlaubnis aufgeführten Informationen enthält. Für die Nacharbeit bzw. Reparatur führt der Lieferant eine Risikobewertung durch und erstellt eine Arbeitsanweisung, um eine definierte Vorgehensweise sicherzustellen. Nach Durchführung einer Nacharbeit oder Reparatur stellt der Lieferant sicher, dass der Erfolg der Nacharbeit bzw. der Reparatur verifiziert wird. Die Verifizierung schließt auch die Merkmale ein, die gemäß der Risikobewertung möglicherweise negativ von der Nacharbeit bzw. Reparatur beeinflusst sein könnten.

4.9 Requalifikationsprüfung

Es muss eine jährliche Requalifikationsprüfung für alle Produkte durchgeführt werden, die an MIC geliefert werden bzw. die für MIC bearbeitet werden.

Die Requalifikationsprüfung umfasst dabei alle Produktmerkmale des Bauteils bzw. die Merkmale, die durch die Bearbeitung in ihren Eigenschaften verändert werden sollen. Die Ergebnisse sind der MIC-Qualitätsabteilung unaufgefordert und zeitnah zuzusenden. Nach Aussetzen der Fertigung länger als ein Jahr muss eine komplette Neuvorstellung auf Grundlage eines Erstmusterprüfberichtes erfolgen.

4.10 Instandhaltung

Der Lieferant unterhält ein System der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen und Werkzeugen und entwickelt dieses System kontinuierlich weiter. Die Wartungsumfänge sind über Wartungspläne hinsichtlich des Inhalts und der Häufigkeit festgelegt. Die Durchführung der Wartung wird über Wartungsnachweise dokumentiert. Die Wartungspläne werden unter Berücksichtigung von Wartungsergebnissen und Reparaturen mindestens jährlich überprüft, um Änderungsbedarf erkennen zu können und diesen in aktualisierten Wartungsplänen umzusetzen.

4.11 Prüfmittelüberwachung

Der Lieferant unterhält ein System der Prüfmittelüberwachung für Lehren, Mess- und Prüfmittel und entwickelt dieses System kontinuierlich weiter. Eine messtechnische Rückführbarkeit auf internationale oder nationale Normale muss gegeben sein, soweit solche Normale vorhanden sind. Werden externe Prüflabore für Kalibrierdienstleistungen genutzt, müssen diese Labore nach ISO/IEC 17025 oder einer vergleichbaren, nationalen Norm akkreditiert sein. Der Umfang der Akkreditierung muss die genutzte Kalibrierdienstleistung einschließen. Wird die Kalibrierung vom Gerätehersteller selbst durchgeführt, müssen, soweit keine internationalen oder nationalen Standards vorhanden sind, seitens des Geräteherstellers definierte Verfahren festgelegt und eingeführt sein, mit dem die Prüfprozesseignung verifiziert werden kann.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

4.12 Notfallpläne

Ist die Lieferfähigkeit aus Gründen wie Maschinenausfälle, Personalmangel, IT-Ausfälle etc. gefährdet oder nicht gegeben, muss der Lieferant ebenfalls umgehend MIC informieren und Maßnahmen zur Absicherung bzw. Wiederherstellung der Lieferfähigkeit mitteilen. Der Lieferant hält für solche Fälle Notfallpläne vor, welche die Vorgehensweise einschließlich des Kundeninformationsprozesses beschreiben.

4.13 Kontinuierliche Verbesserung

Der Lieferant legt Ziele für seine Produktionsprozesse fest und ermittelt regelmäßig die entsprechenden Qualitäts- und Prozessleistungsdaten, um den Zielerreichungsgrad (Soll-/Ist-Vergleich) zu bewerten. Bei Abweichungen vom Ziel ermittelt der Lieferant systematisch die Ursachen und legt Verbesserungsmaßnahmen fest. Die Umsetzung und Wirksamkeit der Maßnahmen wird nachfolgend überwacht.

4.14 Aufbewahrungsfristen

Der Lieferant legt angemessene Aufbewahrungsfristen für die verschiedenen Dokumentarten in seinem Managementsystem unter Berücksichtigung gesetzlicher und behördlicher Forderungen fest. Für Produkte bzw. Produktbearbeitungsdienstleistungen im Zusammenhang mit Automobilprodukten ist der VDA-Band 1 „Dokumentierte Information und Aufbewahrung“ zu berücksichtigen. Sind seitens MIC oder des MIC-Kunden spezielle Aufbewahrungsfristen vorgesehen, wird der Lieferant diese ebenfalls berücksichtigen.

4.15 Aufzeichnungen

Der Lieferant wird auf MIC-Nachfrage Aufzeichnungen zu Produktmerkmalen und Prozessparametern umgehend zur Verfügung stellen. Soweit diese Aufzeichnungen keine Rückschlüsse auf Sollwerte und Toleranzen zulassen, wird der Lieferant entsprechende Vorgabedokumente mitliefern. Stuft der Lieferant bestimmte Prozessparameterwerte als schutzwürdig ein, wird er MIC vor Ort zumindest Einblick in die Dokumentation gewähren.

5 Unternehmensverantwortung – Richtlinien der MIC Production

5.1 Kinderarbeit und junge Arbeitnehmer

Wir unterstützen das Verbot jeglicher Art von Kinderarbeit. Bei der Beschäftigung von Minderjährigen halten wir das Mindestalter der Beschäftigung unter Beachtung der jeweiligen nationalen Bestimmungen ein. Unabhängig davon, in welchem Land oder in welchen Ländern wir geschäftlich tätig sind, werden die hiesigen Gesetze eingehalten.

5.2 Löhne und Sozialleistungen

Wir bieten unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern eine angemessene und leistungsgerechte Entlohnung, welche sich mindestens an den jeweiligen gesetzlichen Mindestlöhnen orientiert. Die Vergütung wird durch Zusatzleistungen ergänzt. Arbeitsergebnisse und Leistungsverhalten stellen einen zentralen Maßstab der Vergütung dar.

5.3 Arbeitszeit

Wir halten uns an alle gesetzlichen Rahmenbedingungen, die zur Höchstarbeitszeit, zum Thema Pausen-

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

regelungen, Ruhezeiten sowie Sonntags- und Feiertagsruhe festgelegt wurden. Geleistete Überstunden werden auf einem Arbeitszeitkonto gesammelt und können in Zeiten von geringerer Arbeitsauslastung wieder reduziert und ausgeglichen werden.

5.4. Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen

Wir erkennen das Recht aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen an, da dies grundlegende und rechtlich gestützte Arbeitnehmerrechte sind, die wir gerne respektieren.

5.5 Nichtdiskriminierung und Belästigung

Diskriminierung wird in keiner Form geduldet, besonders nicht in Bezug auf: • Geschlecht oder geschlechtliche Identität • Abstammung, Herkunft oder Nationalität • soziale Herkunft • Religion oder Weltanschauung • sexuelle Orientierung • physische oder psychische Fähigkeiten • Behinderung • Alter • politische, soziale oder gewerkschaftliche Betätigung. Wir halten uns an das Allgemeine Gleichbehandlungsgesetz und fördern dieses untereinander.

5.6 Frauenrechte

Wir bringen all unseren Mitarbeitern Respekt und Wertschätzung entgegen. Selbstverständlich haben Frauen und Männer bei uns einen gleich hohen Stellenwert im Unternehmen. Wir sind der Gleichstellung der Geschlechter verpflichtet und streben ein Verhältnis der Geschlechter in Führungspositionen an, dass die Zusammensetzung der Gesellschaft widerspiegelt. Aus diesem Grund fördern wir auch Frauen in Führungspositionen.

5.7 Vielfalt, Gleichberechtigung und Inklusion

Wir wissen die Verschiedenartigkeit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu schätzen und sind uns der kulturellen Unterschiede bewusst. Jeder Mensch ist individuell sowie einzigartig und wir fördern einen bewussten Umgang hiermit. Das bedeutet für uns, dass unsere Kommunikation und unser Handeln von Respekt, Wertschätzung und Fairness geprägt ist. Außerdem möchten wir all unseren Mitarbeitern die gleichen Chancen in ihrer Entwicklung bei der MIC Production geben.

5.8 Rechte von Minderheiten und indigenen Völkern

Die international anerkannten Menschenrechte werden ausdrücklich und nachhaltig von der Geschäftsführung und den Mitarbeitern der Firma MIC Production unterstützt. Auch im Falle von disziplinarischen Maßnahmen sind alle Unternehmensangehörigen mit Würde und Respekt zu behandeln. Solche Maßnahmen dürfen nur im Einklang mit den geltenden nationalen und internationalen Normen und international anerkannten Menschenrechten erfolgen. Die MIC Production respektiert die Rechte lokaler Bevölkerungsgruppen, Minderheiten, indigener Völker und anderer gefährdeter Gruppen und strebt danach, negative Auswirkungen auf diese zu vermeiden.

5.9 Land-, Wald- und Wasserrechte sowie Zwangsräumung

Wir beteiligen uns an keiner widerrechtlichen Zwangsräumung oder widerrechtlichem Entzug von Land, von

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

Wäldern und Gewässern bei dem Erwerb, der Bebauung oder anderweitigen Nutzung von Land, Wäldern und Gewässern. Besonders schutzbedürftig sind die Rechte indigener Völker, deren Vertreibung oder negative Beeinflussung ausgeschlossen sein muss. Es werden keine unrechtmäßigen Maßnahmen durchgeführt oder veranlasst, die einer Person ihre Lebensgrundlage nehmen könnten.

6. Unternehmensverantwortung – Teil 2

6.1 Einsatz von privaten und öffentlichen Sicherheitskräften

Wenn private Sicherheitsdienste oder öffentliche Sicherheitskräfte an unserem Standort eingesetzt werden, weist MIC Production die Sicherheitskräfte ordnungsgemäß an und kontrolliert deren Arbeit, um jede Art von unrechtmäßiger Gewalt oder Unterdrückung zu vermeiden. Wir stellen sicher, dass das Verbot von Folter oder grausamer, unmenschlicher oder erniedrigender Behandlung, das Recht auf Unversehrtheit von Leib und Leben, sowie das Recht auf Versammlungsfreiheit nicht beeinträchtigt werden.

6.2 Fairer Wettbewerb und Kartellrecht

Aufträge gewinnen wir auf faire Weise über Qualität und Preis unserer Produkte und nicht dadurch, dass wir anderen unzulässige Vorteile anbieten. Kein Mitarbeiter darf Amtsträgern im Zusammenhang mit der geschäftlichen Tätigkeit – direkt oder indirekt – ungerechtfertigte Vorteile anbieten, versprechen oder gewähren oder solche Vorteile genehmigen. Es dürfen weder Geldzahlungen noch andere Leistungen getätigt werden.

6.3 Vermeidung von Interessenkonflikten

MIC respektiert das Recht der Mitarbeiter, außerberuflichen Aktivitäten nachzugehen, die privater Natur sind und in keiner Weise in Konflikt stehen mit dienstlichen Zusammenhängen. Mitarbeiter von MIC sind verpflichtet, ihre Geschäftsentscheidungen im besten Interesse von MIC und nicht auf Basis persönlicher Interessen zu treffen. Alle Aktivitäten oder Situationen, die zu einem Konflikt zwischen den persönlichen Interessen unserer Mitarbeiter und den geschäftlichen Interessen von MIC führen könnten, sind untersagt. Konflikte aus engen persönlichen Beziehungen zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern sowie zwischen Mitarbeitern untereinander sind grundsätzlich zu vermeiden. Bei Unklarheiten hat der Mitarbeiter die Interessenskonflikte, die im Zusammenhang mit seiner Tätigkeit bei MIC bestehen könnten, seiner Führungskraft mitzuteilen und das weitere Vorgehen abzustimmen.

6.4 Plagiate

Aus Gründen der Qualitätssicherung ist bei uns der Einsatz von Plagiaten oder gefälschten Materialien untersagt. Wir beziehen unsere Rohmaterialien bei zertifizierten Bezugsquellen und Lieferanten. So minimieren wir das Risiko, dass gefälschte Materialien oder Plagiate in unsere Produktion gelangen können. Unsere regelmäßig durchgeführten Qualitätssicherungsmaßnahmen ermöglichen uns, gefälschte Materialien oder Plagiate aufzudecken und diese schnell zu isolieren. Eine entsprechende Benachrichtigung des Original Teile Herstellers und bei Bedarf auch vorhandener Strafverfolgungsbehörden ist für uns selbstverständlich.

6.5 Geistiges Eigentum

Wir erkennen geistiges Eigentum wie Patente, Marken, Urheberrechte, Designs, Modelle, Muster und Geschäftsinformationen, wie auch Fachwissen an. Ebenso gehen wir mit Informationen, die uns unsere Kunden oder

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

Lieferanten anvertrauen, sorgsam und vertraulich um. Auch literarische und künstlerische Werke sowie im Handel eingesetzte Symbole, Namen und Bilder werden von der MIC Production als geistiges Eigentum respektiert. Diese werden nicht unberechtigt genutzt oder veröffentlicht. Alle Mitarbeiter der MIC Production müssen sicherstellen, dass das geistige Eigentum des Unternehmens vor dem Zugriff durch unbefugte Mitarbeiter und Dritte geschützt ist.

6.6 Whistleblowing zum Schutz vor Vergeltung

Seriöse Hinweise helfen uns, Verstößen frühzeitig entgegenzuwirken und Schäden für unser Unternehmen, unsere Mitarbeitenden und unsere Geschäftspartner zu reduzieren. Die Möglichkeit, Hinweise zu geben, steht allen MIC-Mitarbeitern sowie auch Kunden und Lieferanten zur Verfügung. Wir schützen die Interessen der Hinweisgebenden durch die Zusage, eingehende Hinweise vertraulich zu behandeln und im besten Wissen handelnde Hinweisgebende mit allen gebotenen Mitteln gegen etwaige aus einer Meldung resultierende Nachteile zu schützen. Sie können Hinweise auch gänzlich anonym melden, sofern dies rechtlich zulässig ist. Die mit der Betreuung des Hinweisgebersystems bei MIC betrauten Personen bieten Gewähr für unparteiisches Handeln, sind unabhängig, nicht an Weisungen gebunden und zur Verschwiegenheit verpflichtet.

6.7 Erneuerbare Energien

Mit der effizienten Auslastung unserer Maschinen, Umstrukturierung der gesamten Fertigung, sowie energetischen Bewertungen von Maschinen und Anlagen, wollen wir die Energieleistungskennzahlen „Energieeinsatz/ Produkt“ senken. Unsere Neu/ Bestandsprodukte werden auf modernsten Fertigungsanlagen hergestellt. Es ist eine weitere Reduzierung des Energiebedarfs für 2026 zu erwarten.

6.8 Dekarbonisierung (Reduzierung von CO2-Emissionen)

Wir arbeiten beständig daran, unsere Produktionsprozesse zu optimieren, um den Energieverbrauch zu senken. Die Einführung unseres Energiemanagement Systems ermöglicht uns, den Energieverbrauch im Blick zu behalten und Optimierungsmöglichkeiten zu finden.

6.9 Wasserqualität,-verbrauch und -wirtschaft

Wir halten unsere Mitarbeiter zum verantwortungsvollen Umgang mit der Ressource Wasser an. Selbstverständlich verpflichtet sich die MIC Production, keine schädlichen Stoffe in Gewässer einzuleiten und Abwässer vor der Rückführung bestmöglich aufzubereiten. Wir überprüfen regelmäßig den Wasserverbrauch durch eingebaute Wasserzähler, um Einsparpotentiale zu ermitteln.

7 Unternehmensverantwortung – Teil 3

7.1 Luftqualität

Wir führen regelmäßige Messungen zur Luftqualität durch. So können wir gesundheitliche Gefahren durch Luftverschmutzung für unsere Mitarbeiter am Arbeitsplatz ausschließen.

7.2 Verantwortungsvolles Chemikalienmanagement

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

In unserem Unternehmen führen wir ein Gefahrstoffkataster. Dieses wird regelmäßig auf Aktualität überprüft und bei Bedarf durch unseren dafür verantwortlichen Mitarbeiter für Arbeitssicherheit erweitert. Unsere Richtlinie zum Umgang mit Chemikalien ist Grundlage für die Schulung unserer Mitarbeiter, welche regelmäßig durchgeführt wird.

7.3. Nachhaltiges Ressourcenmanagement

Wir haben den Energieverbrauch in unserer Fertigung optimiert. Die Abwärme unserer Maschinen wird wieder in nutzbare Energie umgewandelt, vorrangig zum Beheizen unserer Gebäude oder für Prozesswärme.

7.4. Abfallvermeidung

Wir sind bestrebt, unnötigen Müll in jeglicher Form zu vermeiden, um die Umwelt nicht unnötig zu belasten. Wir überprüfen regelmäßig unsere Prozesse, um nicht zwingend notwendige Prozessschritte abzustellen und so die Prozesse entsprechend effizient und rational zu gestalten. Dies ist unser Ansatz, schon beim Produktionsprozess unnötigen Müll zu vermeiden.

7.5. Wiederverwendung und Recycling

Ein verantwortungsbewusster Umgang mit Materialien und Ressourcen ist für uns selbstverständlich. Wir achten auf eine sortenreine Trennung unserer eingesetzten Produktionsmaterialien. Die Abfälle, welche in unserer Produktion entstehen, wie z.B. Späne, werden zurück zum Hersteller oder Wertstoffhof transportiert, um diese Abfälle beispielsweise einschmelzen zu lassen und so wieder in den Werkstoffkreislauf einzubringen. Dies schont Ressourcen und senkt auch die Energiekosten.

7.6. Tierschutz

Wir setzen voraus, dass unsere Mitarbeiter alle nationalen und internationalen Rechte zum Thema Tierschutz und Tierwohl einhalten. Der verantwortungsvolle Umgang mit Lebewesen ist Bestandteil unseres Werteverständnisses bei der MIC Production.

7.7 Artenvielfalt, Landnutzung und Entwaldung

Die Artenvielfalt der Wälder zu erhalten, ist uns sehr wichtig. Wir beziehen unser Produktionsmaterial ausschließlich in der EU, um sicher zu gehen, dass die Produkte nicht auf Flächen erzeugt worden sind, die nach dem 31. Dezember 2020 entwaldet wurden.

7.8 Bodenqualität

Wir haben in unseren Produktions- und Werkstattbereichen eine rutschfeste und säurebeständige Industriebodenbeschichtung. Durch diese stellen wir sicher, dass kein Eindringen von Ölen, Kühlschmierstoffen und Chemikalien in den Untergrund möglich ist. Zudem führt unsere Abteilung Instandhaltung eine regelmäßige Wartung von Maschinen und Lagerbereichen durch, um keine Leckagen entstehen zu lassen.

7.9. Lärmemissionen

Wir halten uns an alle Vorgaben der EU- Umgebungslärmrichtlinie und halten die verordneten Ruhezeiten ein, um potenzielle Konflikte mit den Nachbarbetrieben hier im Gewerbegebiet zu vermeiden. Um unsere Mitarbeiter und ihre Gesundheit zu schützen, werden innerbetriebliche Arbeitsschutzmaßnahmen eingehalten (z.B. Gehörschutz) und unsere Mitarbeiter über Lärmgefahren aufgeklärt. In diesem Zusammenhang führen wir auch arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen durch.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

8.0 Ethische Rekrutierung

Wir möchten allen Kandidaten, die sich bei unserem Unternehmen bewerben, eine faire Chance auf die jeweils ausgeschriebene Position geben. Hierbei stellen wir sicher, dass kein(e) Kandidat(in) aufgrund von Aussehen, Geschlecht, ethischer Zugehörigkeit oder ihres/ seines Alters diskriminiert wird.

Bei einem persönlichen Gespräch mit den Bewerbern bemühen wir uns um eine offene, transparente und auch wertschätzende Kommunikation. Da es im Interesse der Bewerber ist, über den Status Ihrer Bewerbung auf dem aktuellen Stand zu bleiben, geben wir den Kandidatinnen/ Kandidaten eine entsprechende Zwischeninformation.

Unser Ziel ist es, eine Stelle mit ihren Aufgaben und Verantwortlichkeiten so präzise und korrekt wie möglich zu beschreiben, genauso wie auch das eigene Unternehmen. Nur so kann vermieden werden, dass ein falscher Eindruck von der vakanten Position entstehen kann und der neue Mitarbeiter als Resultat nach kurzer Zeit das Unternehmen wieder verlassen könnte.

Wir stellen in unseren Gesprächen mit den Bewerbern nur Fragen, die relevant für die Stelle sind. Der Beruf der Eltern oder beispielweise der Geburtsort gehören nicht dazu.

8.1 Offenlegung von Informationen

Wir dokumentieren alle wichtigen und wesentlichen Informationen und Daten, wie z.B. Finanzkonten, Qualitätsberichte oder Spesenabrechnungen zeitnah, strukturiert und nach den gesetzlichen Vorgaben. Hierbei bemühen wir uns um eine faktenbasierte Dokumentation ohne unnötige Details. Ebenso stellen wir sicher, dass alle relevanten Informationen für unsere Stakeholder zugänglich sind und angemessen kommuniziert werden.

Unsere Mitarbeiter werden angehalten, stets die geltenden Gesetze und Vorschriften einzuhalten und bezüglich ihrer Kommunikation mit den üblichen Gepflogenheiten der Branche vorzugehen. Wir sind bestrebt, eine Kommunikation aufzubauen und zu führen, welche einfach, verständlich und deshalb klar und frei von Missverständnissen ist.

Die MIC- Mitarbeiter werden bei Bedarf in internen Versammlungen über Änderungen und wichtige Neuigkeiten von Seiten der Geschäftsleitung informiert.

Wir halten die handels- und steuerrechtlichen Aufbewahrungsfristen für Dokumente ein, die bei uns in logischer und nachvollziehbarer Weise abgelegt werden.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

8.2. Finanzielle Verantwortung

Unsere Unternehmensleitung erstellt zeitnahe und detaillierte Finanzberichte für externe Prüfungen entsprechend den gesetzlichen Vorgaben.

Wir übernehmen die wirtschaftliche Verantwortung, um gesundes Wachstum und Stabilität für die MIC Production zu erreichen, denn unsere Mitarbeiter sind unsere wertvollste Ressource. Unser erklärtes Ziel ist, auch in den aktuell wirtschaftlich schwierigen Zeiten, den Erhalt aller vorhandenen Arbeitsplätze sicher zu stellen.

8.3. Datenschutz und Datensicherheit

Unsere Richtlinien zum Datenschutz finden Sie auf unserer Unternehmenswebseite „www.mic-production.de“ unter der Rubrik „Impressum“.

Um das Thema allgemeiner Datenschutz, und insbesondere der personenbezogenen Daten, sicherzustellen, haben wir eine externe Firma mit der Durchführung beauftragt.

Zum Schutz unserer EDV-Daten, sind alle aktuell auf dem Markt verfügbaren Firewalls und Virens Scanner im Einsatz. Selbstverständlich werden bei uns regelmäßige Backups von den erfassten Daten durchgeführt.

Die Mitarbeiter der MIC Production, also jeder User, hat nur die Berechtigungen für unser ERP-System, die für seinen Aufgabenbereich notwendig und sinnvoll sind.

Es gibt Richtlinien für die Vergabe von Passwörtern, über welche unsere Mitarbeiter in Kenntnis gesetzt werden.

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |

9 Verweise

Die im Text genannten Dokumente sind nachfolgend aufgeführt. Es gilt zum Anwendungszeitpunkt die jeweils aktuelle Version.

| | |
|-------------------|--|
| AIAG APQP | Advanced Product Quality Planning |
| AIAG CQI-9 | Special Process: Heat Treat System Assessment |
| AIAG MSA | Measurement System Analysis |
| AIAG PPAP | Production Part Approval Process |
| AIAG & VDA | FMEA-Handbuch |
| DIN EN 10204 | Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen |
| DIN EN ISO 14001 | Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung |
| DIN EN ISO 9001 | Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen |
| IATF 16949 | Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie |
| ISO/IEC 17025 | Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien |
| VDA | Reifegradabsicherung für Neuteile - Methoden, Messkriterien, Dokumentationen |
| VDA Band 1 | Dokumentation und Archivierung - Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsforderungen |
| VDA Band 2 | Sicherung der Qualität von Lieferungen, Produktionsprozess und Produktfreigabe (PPF) |
| VDA Band 5 | Mess- und Prüfprozesse |
| VDA Band 6 Teil 3 | Prozessaudit. Potenzialanalyse, Produkt- und Produktionsprozessentwicklung, Produkt- und Produktionsprozessrealisierung, Serienproduktion. |
| VDA Band 6 Teil 5 | Produktaudit |
| | |

10 Unterschriften

Krauthausen, den xxxx

xxxxxx, den xxxxx

Unterschrift Einkauf MIC

Unterschrift Lieferant

Name in Druckbuchstaben
und Firmenstempel

Name in Druckbuchstaben
und Firmenstempel

| | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|----------------|------------------|-----------------|
| FB erstellt von: | QM – Dr. D. Henniges | FB geprüft von: | GF – J. Fricke | FB-Freigabe QMB: | QM -D. Henniges |
| am: | 28.09.23 | am: | 17.10.23 | am / Index: | 17.10.23 / b |