



## Freigabe

Diese Richtlinie gilt für die Unternehmen:

Otto Vollmann GmbH & Co. KG  
Vollmann (Sachsen) GmbH & Co. KG  
N.I.E.R. Stanz- und Umformtechnik GmbH & Co. KG  
SYNTEKS Umformtechnik GmbH

*– nachfolgend als Vollmann Group bezeichnet –*

Die QSR tritt mit der Verteilung nach Leistung folgender Unterschriften in Kraft:

Geschäftsführer / COO Vollmann Group  
Thomas Erdelt

01.10.2017

MMB Vollmann Group  
i.V. Manfred Graupe

01.10.2017

## Inhaltsverzeichnis

<b>1. Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Lieferantenzulassung</b> .....	<b>3</b>
<b>3. Verpflichtung des Lieferanten zur Anwendung der Qualitätsregelwerke und zur Beachtung ethischer Grundsätze</b> .....	<b>4</b>
<b>4. Qualitätsziele</b> .....	<b>4</b>
<b>5. Qualitätsplanung</b> .....	<b>5</b>
5.1. Qualitätsvorausplanung (QVP) .....	5
5.1.1. Kundenforderungen .....	5
5.1.2. Herstellbarkeitsbewertung .....	5
5.1.3. Messabstimmung / Messvergleich.....	5
5.2. Qualitätsprojektplanung Lieferant .....	6
5.2.1. Projektmanagement.....	6
5.2.2. Projektablaufplan .....	6
<b>6. Erstmuster für die Lieferung aus Serienwerkzeugen und Serienprozessen</b> .....	<b>6</b>
6.1. Prozessvalidierung.....	6
6.2. Eine Erstbemusterung wird zu folgenden Anlässen gefordert: .....	7
6.3. Umfang der Erstmusterfertigung.....	7
6.4. Teile und Prozesse mit besonderer Archivierungspflicht (A-Teile): .....	7
6.5. Requalifikation.....	7
<b>7. Serienfertigung</b> .....	<b>8</b>
7.1. Produktion .....	8
7.1.1. Abweichungen von der Spezifikation.....	8
7.1.2. Besondere Merkmale und Rückverfolgbarkeit.....	8
7.2. Lieferbewertung .....	9
<b>8. Beanstandungsabwicklung</b> .....	<b>10</b>
<b>9. Schadenersatz und Regress</b> .....	<b>10</b>
<b>10. Geltungsbereich dieser QSR</b> .....	<b>11</b>
<b>11. Änderungsregelung</b> .....	<b>11</b>
<b>12. Verbindlichkeit dieser Qualitätsrichtlinie</b> .....	<b>11</b>

## 1. Vorwort

Die stetig wachsenden Anforderungen der Automobilindustrie werden in zunehmendem Maße auch durch Produkte unserer Lieferanten und Dienstleister getragen. Um eine Basis für die gemeinsame Qualitätsarbeit zwischen Vollmann Group und unseren Lieferanten und Dienstleistern zu schaffen, wurde die vorliegende Qualitätsrichtlinie definiert. Mit dieser Fassung gibt Vollmann Group eine neue Ausgabe dieser QSR für die Lieferung von fremdgefertigten und/oder fremdbearbeiteten Komponenten, Baugruppen und Artikeln sowie Dienstleistungen frei.

Diese QSR gilt ergänzend zu den Einkaufsbedingungen der Vollmann-Gruppe.

## 2. Lieferantenzulassung

Der Lieferant muss durch anerkannte Methoden der Organisation, Planung, Steuerung und Überwachung nachweisen, dass die vertragsgemäße Verfügbarkeit und Lieferung der von ihm zu erbringenden Produktions- oder Dienstleistung jederzeit gesichert ist.

Vollmann Group beauftragt mit der Herstellung von Produkten und mit der Ausführung von Dienstleistungen nur qualifizierte Unternehmen, deren Qualitätsmanagementsystem nach den Regelwerken nationaler oder internationaler Spezifikationen oder Normen erfolgreich zertifiziert ist.

Zur Qualifizierung als Lieferer bei Vollmann Group unterhält der Lieferer ein Qualitätsmanagementsystem, das mindestens den Anforderungen der jeweils aktuellen Norm nach DIN ISO 9001 entspricht und entsprechend zertifiziert ist. Ziel muss es sein, in Abhängigkeit von Größe und Struktur des Lieferanten, in angemessener Zeit eine Zertifizierung nach IATF 16949 durch ein akkreditiertes Zertifizierungsunternehmen zu erlangen.

Die Einstufung und das Zertifikat sind gegenüber Vollmann Group nachzuweisen. Mit dem Einrichten, dem Unterhalten und dem Nachweis, dass der Lieferer ein Qualitätsmanagementsystem in Übereinstimmung mit den Forderungen der DIN ISO 9001 oder IATF 16949 unterhält, erfolgt durch Vollmann Group eine entsprechende Einstufung.

Um den Anforderungen unserer Umwelt zu genügen, erwartet Vollmann Group von den Lieferanten, dass sie die diesbezüglich geltenden Gesetze und Verordnungen einhalten sowie die REACH-Verordnung und die Altautorichtlinie beachten. Darüber hinaus erwartet Vollmann Group von ihren Lieferanten und Dienstleistern den Einsatz energieeffizienter Verfahren und Prozesse. Diese Kriterien finden ebenfalls Berücksichtigung bei der Beschaffung von Produkten und Dienstleistungen.

Grundsätzlich behält Vollmann Group sich vor, die Zusammenarbeit mit Lieferanten und Dienstleistern zu beenden, wenn diese Rechtsverstöße begangen haben, welche die Kriterien eines Straftatbestandes erfüllen.

Bei der Auswahl von Lieferanten oder Dienstleistern begründen diese Rechtsverstöße den Ausschluss bei der Lieferantenauswahl.

### **3. Verpflichtung des Lieferanten zur Anwendung der Qualitätsregelwerke und zur Beachtung ethischer Grundsätze**

Die Auftragserteilung durch Vollmann Group an zertifizierte Unternehmen erfolgt unter der Voraussetzung, dass entsprechend den Forderungen der Regelwerke und den damit eingegangenen Verpflichtungen der Obersten Leitung der Lieferanten, das Lieferanten QM-System aufrechterhalten und vollständig auf die Planungs- und Realisierungserfordernisse zur Abwicklung von Vollmann Group-Aufträgen angewendet wird, um so Fehlleistungen in qualitativer und logistischer Hinsicht zu vermeiden.

Ferner wird Vollmann Group langfristig nur noch mit Lieferanten zusammenarbeiten, die sich unmissverständlich zur Umsetzung ethischer Grundsätze bekennen.

Dies bedeutet im Einzelnen ein eindeutiges Bekenntnis zu mindestens folgenden Punkten:

- Respektierung und Einhaltung der Menschenrechte
- Achtung der persönlichen Würde der Mitarbeiter und Geschäftspartner
- Unterbindung der Diskriminierung von Minderheiten
- Unterbindung von Kinderarbeit
- Beachtung der gültigen Regeln zur Arbeitszeit und Entlohnung
- Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen zum Umweltschutz
- Einhaltung der Gesetze und Regelungen zur Gesundheit und Arbeitssicherheit

### **4. Qualitätsziele**

Der Lieferant verpflichtet sich grundsätzlich dem Null-Fehler Ziel.

Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele. In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen:

- Ermittlung der internen und externen Fehlerraten auf ppm-Basis
- Ermittlung der internen und externen Beanstandungen nach Anzahl
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten
- Ermittlung der Lieferleistung gegenüber den Werken der Vollmann-Gruppe

Vollmann Group wird für zu definierende Produkte gemeinsam mit dem Lieferanten Qualitätsziele vereinbaren.

Diese Zielsetzung berührt nicht die Haftung des Lieferanten für die Gewährleistung aufgrund von Mängeln an gelieferten Produkten oder Dienstleistungen. Vielmehr bildet diese Qualitätsrate eine Handlungsgrenze, bei deren Überschreitung sich Vollmann Group vorbehält, Korrekturmaßnahmen einzufordern.

## **5. Qualitätsplanung**

### **5.1. Qualitätsvorausplanung (QVP)**

#### **5.1.1. Kundenforderungen**

Vollmann Group verpflichtet sich, dem Lieferanten alle relevanten Spezifikationen und Vorgaben verfügbar zu machen, mit Ausnahme der gesetzlichen und behördlichen Vorgaben sowie die einschlägigen Normen oder normativen Hinweise, die lediglich benannt werden, zur eigenständigen Beschaffung durch den Lieferanten.

Der Lieferant ermittelt daraus rechtzeitig die Vollmann Group-Anforderungen. Diese betreffen die Produkthanforderungen, Logistikanforderungen, Qualitätsanforderungen sowie die nicht angegebenen Forderungen, die für den Gebrauch des Produktes notwendig sind. Außerdem muss der Lieferant auch die behördlichen und gesetzlichen Anforderungen ermitteln, die sowohl für das Produkt gelten als auch für seinen Prozess relevant sind.

Sofern der Lieferant durch Vollmann Group auch Spezifikationen und Vorgaben des Kunden von Vollmann Group erhält, werden diese, die Zustimmung des Lieferanten vorausgesetzt, ebenfalls Vertragsbestandteil. Des Weiteren verpflichtet sich der Lieferant, die relevanten Forderungen aus diesen Endkundenvorgaben auch an seine eigenen Lieferanten verpflichtend weiter zu geben.

#### **5.1.2. Herstellbarkeitsbewertung**

Im Rahmen seiner eigenen QVP prüft und bestätigt der Lieferant die wirtschaftliche und prozesssichere Herstellbarkeit gemäß den Vollmann Group-Anforderungen.

Der Lieferant beachtet bei allen Planungen von Prozessen und ihrer Ausführung die vorgegebenen Vollmann Group-Qualitätsziele sowie die umweltrelevanten Gesetze und Verordnungen, insbesondere die Gefahrgutverordnung sowie die EU-Altautorichtlinie.

Die Beteiligung von Vollmann Group-Vertretern an den Qualitätsvorausplanungsgesprächen entlastet den Lieferanten nicht aus seiner Gesamtverantwortung für eine anforderungs- und zeitgerechte Prozessplanung, -realisierung und -lenkung.

#### **5.1.3. Messabstimmung / Messvergleich**

Vollmann Group führt für alle Komponenten und Baugruppen im Fremdbezug eine „Vorbeugende Qualitätssicherung“ (QVP) mit den Lieferanten durch.

Der Prozess der QVP beinhaltet bei komplexen Bauteilen eine gemeinsame Messabstimmung, bei der sowohl die Messausrichtung, die Messmethode, das Messverfahren als auch – sofern notwendig – die Messvorrichtung festgelegt werden. Im Abstimmungsprozess wird festgelegt, wer paarig die gleichen Messvorrichtungen für Vollmann Group und den Lieferanten erstellt.

Für Komponenten und Teile, die über eine Messmaschine zu messen sind, sind für werkzeuggestützte Komponenten und Teile vor der Werkzeugoptimierung zwingend Messvergleiche durchzuführen und mit Vollmann Group abzustimmen. Diese erfolgen in der Form, dass mit der definierten Messvorrichtung (-aufspannung) an ein und demselben Teil festgelegte Merkmale sowohl beim Lieferanten als auch bei Vollmann Group zu messen sind.

## **5.2. Qualitätsprojektplanung Lieferant**

### **5.2.1. Projektmanagement**

Der Lieferant verpflichtet sich, in angemessener Weise ein Projektmanagement einzurichten, aufrecht zu erhalten und zu lenken, das von der Planungsphase von Produkten, Komponenten, Baugruppen und Prozessen des Lieferanten bis zur EMPB-Freigabe bzw. fakultativ bis zur Serienfreigabe durch die EMPB-Freigabe und Prozessabnahme durch Vollmann Group reicht.

### **5.2.2. Projektablaufplan**

Der Projektablaufplan ist in Form von Rahmenterminplänen darzulegen, die inhaltlich mindestens dem APQP-Verfahren entsprechen.

Die zur Abwicklung eines Projektes erforderlichen Kapazitäten müssen vor Projektbeginn kalkuliert, gegenüber den bestehenden Kapazitäten überprüft und ggf. zur Verfügung gestellt werden. Die Erstellung des Projektkapazitätsplanes erfolgt zur Vermeidung eventueller Engpässe während der Projektdurchführung

Vollmann Group behält sich das Recht vor, Einsicht in diese Planung zu nehmen.

Der Lieferant stellt über die gesamte Projektphase durch die Anwendung präventiver Methoden und Werkzeuge der Qualitätssicherung sicher, dass die Produkte, Komponenten, Baugruppen und Prozesse der Spezifikation und dem geforderten Qualitätsstandard genügen. Hierzu zählt auch, dass der Lieferer neue Prozesse ausreichend erprobt und diese vor der Freigabe zum Serieneinsatz anhand festgelegter Kriterien freigibt.

## **6. Erstmuster für die Lieferung aus Serienwerkzeugen und Serienprozessen**

### **6.1. Prozessvalidierung**

Vor der Erstbemusterung der Komponenten, Baugruppen und Prozesse an Vollmann Group produziert der Lieferant eine Nullserie, die er nach eigenen Vorgaben zu den Prozessen und der Spezifikationserfüllung der Komponenten und Baugruppen freigibt.

Der Lieferant bemustert somit an Vollmann Group aus bereits intern validierten Prozessen mit intern freigegebenen Produkten nach dem EMPB-Verfahren VDA2 oder PPAP. In beiden Fällen ist nach Vorlagestufe 3 zu bemustern, sofern nicht anderes vereinbart wird.

Der Lieferant beachtet bei seinen internen logistischen Planungen, dass Vollmann Group vor der Lieferfreigabe eine Freigabe bei seinen Kunden einholen muss und gewährleistet, dass keine neuen oder geänderten Produkte aus neuen oder geänderten – oder auch bestehenden – Prozessen ausgeliefert werden, bevor nicht eine schriftliche Freigabe oder Abweicherlaubnis vorliegt.

Der Bemusterungsbericht enthält stets die zu allen Produkt- und Spezifikationsmerkmalen ermittelten Mess- und Prüfergebnisse sowie den Nachweis der Prozessfähigkeit an repräsentativen Schlüsselmerkmalen der Prozesse und Produkte.

## 6.2. Eine Erstbemusterung wird zu folgenden Anlässen gefordert:

- Neuanlauf und -freigabe eines Artikels
- Wiederaufnahme der Serien-Fertigung eines Artikels nach längerem Aussetzen (> 1 Jahr)
- Prozessänderung beim Hersteller
- Änderung des Zeichnungsindex der Kundenzeichnung
- Veränderung an einem Artikel (i.e. Material, Prozesse, Prozessverlagerung, Lieferanten) durch den Hersteller
- Änderung der Kundensachnummer
- Änderung der/des Lieferer/-s

Die Bemusterung muss in allen Fällen unaufgefordert und unverzüglich erfolgen, sofern nicht bereits durch Vollmann Group eine Erstmusteranforderung ausgestellt wurde. Die Formulare nach VDA bzw. gemäß PPAP sind zu verwenden.

Das Deckblatt des EMPB ist vollständig auszufüllen und muss Sachnummer, Benennung, Änderungsstand, Änderungsdatum sowie die Zeichnungsnummer, sofern diese von der Sachnummer abweicht, ausweisen.

Ferner muss der Bemusterung eine Bestätigung beigefügt werden, dass die gelieferten Produkte oder Dienstleistungen die gesetzlichen und behördlichen Anforderungen erfüllen.

## 6.3 Umfang der Erstmusterfertigung

Der Umfang der Musterserie richtet sich nach dem Produktionsmittel und Produktionsprozess. Die Musterserie ist unter Serienbedingungen herzustellen und richtet sich im Umfang nach den Erfordernissen zur Erreichung des Serienzustandes und den Erfordernissen zur Erreichung einer statistischen Signifikanz für den Nachweis der Spezifikationsmerkmale im Messbericht.

## 6.4 Teile und Prozesse mit besonderer Archivierungspflicht (A-Teile):

Alle Unterlagen zu A-pflichtigen Teile müssen mit dem A-Stempel gekennzeichnet werden.

Mit der Bemusterung müssen zusätzlich folgende Unterlagen vorliegen:

- bei A-pflichtigem Werkstoff: Ergebnisse der eigenen Stoffprüfung
- eine statistische Auswertung der A-pflichtigen Merkmale mit folgenden Angaben:
  - min. 50 Einzelwerte (pro Nest/Spur) mit Sollwert und Toleranz
  - X-quer und s (wenn nach Zeichnung nicht anders gefordert) bzw.  $Cpk > 1,67$

## 6.5 Requalifikation

Vollmann Group erwartet, soweit in speziellen QSVs keine anderslautende Regelung vereinbart wurde, von Bauteillieferanten für alle Serienteile eine Requalifikation aller Merkmale, die in der QVP abgestimmt wurden. Die Requalifikation soll innerhalb eines Zyklus von einem Jahr erfolgen, sofern in der QVP nichts anderes vereinbart wurde.

Die Requalifikationsmusterberichte sind den Vertretern von Vollmann Group auf Verlangen vorzuweisen. Produkte und Teile für den Ersatzteilbedarf sind von dieser Forderung ausgenommen.

## 7. Serienfertigung

### 7.1. Produktion

Der Lieferant stellt sicher, dass seine Prozesse immer dem Stand der Technik entsprechen. Verbesserungspotentiale sind laufend zu ermitteln und umzusetzen.

Auf die laufende Fertigung müssen Methoden der statistischen Prozessregelung Anwendung finden. Die Fähigkeit der Prozesse ist nachzuweisen und muss regelmäßig überwacht und ausgewertet werden. Soweit Vollmann Group keine Angaben zu den jeweiligen Merkmalen macht, mit denen die Fähigkeiten nachgewiesen werden sollen, wählt der Lieferant diese aufgrund seiner Erfahrung selber aus.

Vollmann Group erwartet, dass Störungen der Prozesse sowie Qualitätsabweichungen analysiert und Korrekturmaßnahmen umgehend eigenständig eingeleitet werden.

Fehler im Herstellprozess sind vollständig zu erfassen und zu analysieren. Sie sind in geeigneter Weise zu visualisieren.

#### 7.1.1. Abweichungen von der Spezifikation

Bevor Produkte, die nicht den jeweiligen Spezifikationen entsprechen, an Vollmann Group ausgeliefert werden, ist eine schriftliche Sonderfreigabe von Vollmann Group einzuholen. Die Sonderfreigabe geht dem Lieferer ausschließlich über die QS Vollmann Group zu.



#### 7.1.2. Besondere Merkmale und Rückverfolgbarkeit

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Besondere Merkmale, funktionswichtige und prozesskritische Qualitätsmerkmale sowie Merkmale mit besonderer Nachweisführung, erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können. Sie werden von Vollmann Group über Kundenzeichnungen sowie im Rahmen der QVP festgelegt und/oder ergeben sich aus der Risikoanalyse des Lieferanten, z.B. aus der Produkt- und/oder Prozess-FMEA.

Besondere Merkmale sind:

- Merkmale mit besonderer Nachweisführung
- Funktionswichtige Merkmale
- Prozesswichtige Merkmale

In den zur Verfügung gestellten eigenen Zeichnungen oder Kundenzeichnungen kennzeichnet Vollmann Group die besonderen Merkmale in folgender Weise:

BM	Bedeutung / Auslegung	FMEA-
 CC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherheit für Leib und Leben bedroht und/oder Einhaltung gesetzlicher Vorschriften verletzt</li> <li>• Möglicherweise Sicherheit beeinträchtigt und/oder Einhaltung gesetzlicher Vorschriften verletzt</li> </ul>	B = 9-10
 SC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausfall von Hauptfunktionen, erhebliche Produktionsstörungen, Verlust der Primärfunktionen</li> <li>• Einschränkung von Hauptfunktionen, leichte Produktionsstörungen, verminderte Leistungsfähigkeit</li> </ul>	B = 7 –8
BM	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Besonderes Merkmal, ohne „CC“ oder „SC“-Charakter, optionaler Eintrag zur Identifizierung</li> </ul>	B = 1 – 6



Unter „Produkte und Merkmale mit besonderer Nachweisführung“ werden Produkte verstanden, deren Merkmale maßgeblichen Einfluss auf die Produktsicherheit oder die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben haben. Unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ist hier ein entsprechendes Risiko zu erwarten.

Merkmale, die auf den beigeestellten Zeichnungen mit „CC“ oder „SC“ gekennzeichnet sind, unterliegen immer einer besonderen Archivierungspflicht von 15 Jahren nach Teileverbot.

Der Lieferant verpflichtet sich, zur Behandlung von Produkten und Merkmalen mit besonderer Nachweisführung ein entsprechendes System zu installieren.

Die Nachweisführung muss inhaltlich den Anforderungen des VDA Band 1 entsprechen und so beschaffen sein, dass im Schadensfall die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis).

Eine Rückverfolgbarkeit für alle Produkte oder Leistungen ist so zu gestalten, dass eine eindeutige Zuordnung von den Lieferdaten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer ist sicherzustellen.

## 7.2. Lieferbewertung

Vollmann Group führt in regelmäßigen Abständen eine Bewertung der Lieferperformance durch.

Dabei werden folgende Punkte bewertet:

- Anzahl BA
- Anteil Anzahl BA/Anzahl Lieferungen
- Anteil offener Stellungnahmen
- PPM-Rate
- Anzahl mit Zusatzfrachtkosten verbundene Vorfälle

Beanstandungen von Lieferanten, die aufgrund von berechtigten Kunden- Beanstandungen ausgestellt werden mussten, werden doppelt gezählt bei Erfassung der Anzahl BA.

Die Einstufung erfolgt in Klassen A-C mit den entsprechenden Konsequenzen.

Klasse	%	Maßnahmen
Klasse A	95 - 100	Anfragen und Neuaufträge erfolgen weiter.
Klasse AB	80 - < 95	Anfragen und Neuaufträge erfolgen weiter.
Klasse B	60 - <80	Anforderung Maßnahmenplan mit Verbesserungsmaßnahmen, wenn der Lieferant zwei Bewertungsperioden hintereinander mit „B“ eingestuft wird. Anfragen erfolgen weiter. Neuaufträge nur in Abstimmung mit der QS. Berücksichtigung bei der Auditplanung von Lieferantenaudits, wenn der Lieferant den Status „B“ länger als 24 Monate beibehält.
Klasse C	< 60	Sperrung für Neuaufträge und Anfragen. Anforderung Maßnahmenplan mit Verbesserungsmaßnahmen. Einplanung zum Prozessaudit nach VDA 6.B3: Falls in der Folgebewertung wieder eine „A“-Einstufung erfolgt, kann nach Abstimmung zwischen EK und QS von einem Audit abgesehen werden oder auf ein Selbstaudit zurückgegangen werden.
> 1x Klasse C	< 60	Einsatz Eskalationsmodell bis zum Teileabzug und Ausgliederung als Lieferant.

Bei der Beschaffung von Energiedienstleistungen, Produkten und Einrichtungen, die einen wesentlichen Einfluss auf den Energieeinsatz haben, fließt außerdem noch die Bewertung der Energieeffizienz in die allgemeine Lieferantenbewertung ein.

## **8. Beanstandungsabwicklung**

Vollmann Group beschränkt die Wareneingangsprüfung gemäß §377HGB auf offen erkennbare Mängel und offensichtliche Transportschäden. Weitere Prüfungen erfolgen, wie in der Automobilindustrie üblich, im Rahmen des üblichen Geschäftsprozesses. Später entdeckte Mängel werden den Lieferanten unverzüglich nach der Entdeckung angezeigt.

Vollmann Group stellt für jede Lieferung mit Abweichungen von den vorgegebenen technischen Vorschriften und Spezifikationen einen Beanstandungsbericht aus. Dieser Beanstandungsbericht hat den Status einer Mängelrüge.

Eingeschlossen sind auch gelieferte Teile, die als 0-km oder Feldausfall von unseren Kunden beanstandet werden. Die Vollmann Group-Beanstandungsberichte sind innerhalb von 24 Stunden durch eine erste schriftliche Stellungnahme, die umgehend eingeleitete Sofortmaßnahmen beinhalten soll, zu beantworten. Eine abschließende Stellungnahme hat innerhalb von 5 Arbeitstagen zu erfolgen. Sollte dies aus bestimmten Gründen nicht möglich sein, so informiert der Lieferant die jeweilige QS von Vollmann Group unter Nennung eines realen Termins. Die Stellungnahme muss sich jeweils auf den ausgestellten Bericht beziehen. Sammelstellungen, die sich auf mehrere Beanstandungsberichte beziehen, werden durch Vollmann Group nicht akzeptiert.

Die Stellungnahmen des Lieferanten auf Beanstandungsberichte müssen im 8D-Format abgefasst sein. Auf jeder Stellungnahme sind die Nummer des entsprechenden Vollmann Group-Beanstandungsberichts sowie das Datum zwingend anzugeben.

Sollte ein Vorgang durch eine Stellungnahme noch nicht abgeschlossen oder ggf. von der QS Vollmann Group abgelehnt worden sein, so ist vom Lieferanten unaufgefordert eine überarbeitete Version zu senden. Die Überarbeitung der Stellungnahme im 8D-Bericht erfolgt durch den Lieferer – in Abstimmung mit dem QS-Sachbearbeiter von Vollmann Group – bis der Vorgang abgeschlossen ist. Die Entscheidung darüber obliegt Vollmann Group.

Vollmann Group behält sich vor, die im 8D-Bericht vorgestellten Maßnahmen, auch in Begleitung eines Kunden, vor Ort auf Umsetzung und Wirksamkeit zu prüfen.

## **9. Schadenersatz und Regress**

Sollten Vollmann Group aus nicht bedingungsgemäßen Lieferungen Kosten entstehen, die erforderlich werden, um die Lieferfähigkeit aufrechtzuerhalten oder nicht konforme Produkte auszutauschen oder zu verschrotten oder um Forderungen des Vollmann Group-Kunden aus solchen Gründen oder aus Rückmeldungen oder Rückruf zu entsprechen, behält sich Vollmann Group ein Rückgriffsrecht aus allen in Betracht kommenden Rechtsgrundlagen vor.

Die Vorgehensweise wird im Einzelfall zwischen den Beteiligten abgestimmt. Der Lieferant verpflichtet sich, für die potentiellen Leistungsansprüche von Vollmann Group aus o. g. Anlässen einen seiner Bonität entsprechenden Versicherungsschutz abzuschließen und aufrecht zu erhalten.

## **10. Geltungsbereich dieser QSR**

Die Bestimmungen dieser QSR gelten sachlich für das gesamte bestehende und noch folgende Liefer- und Dienstleistungsspektrum sowie die noch folgenden Änderungsstände, sofern keine neue QSR abgeschlossen wurde. Abweichungen oder anderslautende Vereinbarungen sind im Einzelfall im Rahmen von Qualitätsvorausplanungsgesprächen (QVP) zwischen Vollmann Group und dem Lieferanten zu definieren und gelten vor den hier festgelegten Bestimmungen.

Örtlich gelten die Bestimmungen dieser QSR für alle Unternehmen und Standorte der Vollmann Group.

## **11. Änderungsregelung**

Die im allgemeinen Geschäftsverlauf von Vollmann Group oder dem Lieferanten gewünschten Änderungen bedürfen einer gegenseitigen schriftlichen Vereinbarung.

## **12. Verbindlichkeit dieser Qualitätsrichtlinie**

Diese Qualitätsrichtlinie ist eine Ergänzung der Vollmann Group-Einkaufsbedingungen und hat damit rechtsgeschäftlichen Charakter.

Sollte der Lieferant diese QSR oder Teile von ihr nicht anerkennen, so bedarf die aufhebende Wirkung dieser QSR oder von Teilen von ihr einer schriftlichen Begründung des Lieferanten, um so Missverständnisse auszuschließen und um Sondermaßnahmen vereinbaren und/oder realisieren zu können.