

## Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Diese Vereinbarung wird geschlossen  
zwischen der

Maschinenfabrik Mönninghoff GmbH & Co. KG  
Burgstraße 35 · 44867 Bochum · Deutschland

- nachfolgend Mönninghoff genannt -

und

---

---

- nachfolgend Partner genannt -

## **Der Qualitätsgedanke**

Mönninghoff betrachtet seine Lieferanten nicht als Zulieferer, sondern als Technologiepartner. Die vorliegende allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung beschreibt die Rechte und Pflichten dieser Partnerschaft in Bezug auf die Lieferung und Qualität von Produkten und Dienstleistungen. Sie soll dazu beitragen, die Kommunikation zwischen den beiden Partnern zu verbessern, um reibungslose Abläufe sicherzustellen und Qualitätsproblemen vorzubeugen.

Da Mönninghoff seine Kunden weltweit in High-Tech Bereichen des Maschinen- und Anlagenbaus findet, nimmt die Produktqualität den höchsten Stellenwert ein. Um diesen hohen Qualitätsanspruch fortwährend zu erfüllen, stellt Mönninghoff diese Ansprüche nicht nur an sich selbst, sondern auch an jegliche Partner. Dies bezieht sich auf Produkte, Prozesse, Abläufe und Dokumentationen und auf die Art der Kommunikation. All diese Aspekte werden in der QSV beschrieben.

## **1 Einführung**

### **1.1 Ziel**

Ziel dieser Vereinbarung ist es, die Partnerschaft langfristig zu manifestieren und gemeinsam an ihrer permanenten Verbesserung zu arbeiten. Für Mönninghoff ist wichtig, dass dem Partner bei der Auftragsannahme bewusst ist, mit welchen Spezifikationen die Komponenten zu welchem Termin erwartet werden. Zeitgleich verpflichtet sich Mönninghoff, dem Partner bei der Umsetzung bestmöglich zu helfen. Durch diese Vereinbarung ist klar definiert, wer hierbei welche Verantwortungen trägt.

### **1.2 Geltungsbereich**

Diese QSV gilt für alle Produkte und Dienstleistungen, die der Partner während der Gültigkeit dieser Vereinbarung an Mönninghoff liefert.

Für die Einbeziehung von Unterlieferanten, wenn diese nicht seitens Mönninghoff vorgeschrieben worden sind, ist der Partner selbst verantwortlich.

Mit der Unterzeichnung durch die beiden Partner wird diese QSV Bestandteil jedes zukünftigen Kaufvertrages und gilt ergänzend zu den in Bestellungen und den technischen Unterlagen enthaltenen Spezifikationen und Forderungen.

## **2 Allgemeine Anforderungen**

### **2.1 Verantwortung für die Produktion**

Der Partner ist für die sach-, spezifikations- und qualitätsgerechte Lieferung der Produkte und die Handhabung von beigestellten Produkten, sowie der Steuerung seines Produktionsprozesses verantwortlich.

Er verpflichtet sich, qualitätssichernde Maßnahmen bei der Herstellung seiner Produkte und Leistungen zu berücksichtigen.

Durch eine geeignete Qualitätsplanung stellt der Partner sicher, dass nur Produkte und Dienstleistungen geliefert werden, die den Anforderungen und Spezifikationen von Mönninghoff entsprechen. Das Prüfkonzept und die Art der Unterlagen werden vom Partner eigenverantwortlich festgelegt.

Die Anforderungen von Mönninghoff an qualitätssichernde Maßnahmen basieren mindestens auf den Forderungen der DIN EN ISO 9001:2015.

## 2.2 Prüfung von menschenrechtlichen und umweltbezogenen Risiken

Mit dem am 01.01.2023 in Deutschland in Kraft getretenen Lieferkettensorgfaltspflichten-gesetzes (LkSG), ist für Mönninghoff sicherzustellen, dass bei dem Partner die vom Gesetz verlangten menschenrechtsbezogenen und umweltbezogenen Erwartungen eingehalten werden. Der Partner hat auch dafür Sorge zu tragen, dass diese Erwartungen innerhalb seiner eigenen Lieferkette angemessen adressiert werden.

Ist eine Einhaltung nicht zu gewährleisten bzw. sind menschenrechtliche oder umweltbezogene Risiken bekannt, verpflichtet sich der Partner Mönninghoff vorab darüber zu informieren. Ist ein Risiko am eigenen Standort oder in der Lieferkette erkannt worden, muss dieses präventiv minimiert oder beendet werden, um Verstößen vorzubeugen.

Weitere Informationen hierzu können auch dem Mönninghoff Code of Conduct entnommen werden.

## 2.3 Technische Unterlagen

Die vom Partner einzuhaltenden qualitätsrelevanten Merkmale und Toleranzvorgaben sind den technischen Unterlagen wie Zeichnungen, nationalen und internationalen Normen, Richtlinien oder den Vorgaben auf der Bestellung zu entnehmen. Der Partner stellt sicher, dass stets nach den dem Auftrag beiliegenden technischen Unterlagen gefertigt, geprüft und geliefert wird. Hierfür hat er eventuelle Änderungen im Zeichnungsindex zu kontrollieren.

Unterschiedliche Rohmaterialchargen innerhalb einer Lieferung müssen gekennzeichnet und getrennt voneinander verpackt werden.

Ergänzend ist zu verifizieren, dass die zu liefernden Produkte die Vorgaben der EU-Richtlinien 2011/65/EU (RoHS2) bzw. 2015/863/EU (RoHS3) und der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH inkl. der informationspflichtigen Komponenten der SVHC-Liste) erfüllen. Auch hier gilt bei Abweichungen die Informationspflicht bzgl. der vorhandenen Abweichung und einem Alternativvorschlag.

Bei allen technischen Abweichungen von diesen Unterlagen muss vor Lieferung die schriftliche Freigabe von Mönninghoff eingeholt werden. Hierzu kann der beigefügte Abweichungsantrag verwendet werden.

Freigegebene Abweichungen von den Spezifikationen müssen auf den Lieferpapieren vermerkt werden und durch Beifügung einer Kopie des Freigabedokumentes zu den Lieferpapieren verdeutlicht werden.

## 2.4 Prüfmittel

Der Partner stellt sicher, dass alle erforderlichen Prüfmittel, die für die Fertigung der Produkte von Mönninghoff benötigt werden, verfügbar sind und einer permanenten Überwachung, systematischen Kalibrierung und Instandhaltung unterliegen.

Unter Umständen sind die Prüfmittel, Prüfmethoden und Lehren des Partners mit der Qualitätssicherung von Mönninghoff abzustimmen. Dies gilt besonders im Falle von vorangegangenen Nicht-Konformitäten.

## 2.5 Dokumentation und Aufbewahrungsfristen

Der Partner ist verpflichtet, Produktprüfungen sowie Freigaben (interne sowie auch Erstbemusterungen und Sonderfreigaben) zu dokumentieren. Alle Aufzeichnungen, die zum Nachweis dienen, dass die Qualitätsforderungen erfüllt wurden, unterliegen einer

Aufbewahrungsfrist von 10 Jahren ab dem jeweiligen Erstelldatum. Daneben sind ergänzend die gesetzlichen bzw. behördlichen Forderungen zu beachten. Auf Verlangen von Mönninghoff sind die vorgenannten Dokumente im Einzelfall vorzulegen.

## **2.6 Weitergabe an Unterauftragnehmer**

Eine Weitergabe von Fertigungsaufträgen an Unterauftragnehmer ist ohne vorherige Ankündigung und schriftliche Genehmigung durch Mönninghoff nicht zulässig. Werden durch den Partner Fertigungsaufträge an Unterauftragnehmer vergeben, so muss der Partner sicherstellen, dass die Forderungen dieser QSV auch durch den Unterauftragnehmer erfüllt werden.

## **2.7 Änderungen**

Über Änderungen an produktbeeinflussenden Fertigungsabläufen, Produktionsstandorten oder auch Ansprechpartnern verpflichtet sich der Partner Mönninghoff vorab zu informieren.

Sollten durch diese Änderungen die Anforderungen an die hergestellten Produkte in technischer und auch kaufmännischer Ausführung beeinträchtigt werden, gilt es eine entsprechende Freigabe von Mönninghoff hierfür einzuholen.

## **2.8 Besuche und Audits**

Zur Intensivierung der partnerschaftlichen Zusammenarbeit sowie zur Umsetzung der in dieser QSV getroffenen Vereinbarung, werden mit vorheriger Ankündigung Besuche beim Partner und bei Mönninghoff geplant.

Zusätzlich behält sich Mönninghoff vor, bei dem Partner in angemessenen Zeitabständen ein Audit durchzuführen. Auf Basis eines beidseitig akzeptierten Auditberichtes verpflichtet sich der Partner – falls notwendig - korrektive Maßnahmen in seinem Zuständigkeitsbereich zu ergreifen.

# **3 Prozesse des Partners**

## **3.1 Vertragsprüfung**

Nach Eingang der Anfrage oder der Bestellung ist es Aufgabe des Partners folgende Punkte zu prüfen:

- Sind die technischen Unterlagen und die daraus resultierenden Qualitätsanforderungen eindeutig, klar und vollständig?
- Sind die geforderten Komponenten auf den zur Verfügung stehenden Maschinen oder Anlagen herstellbar?
- Kann der angegebene Liefertermin eingehalten werden?

Die Bestätigung der Bestellung hat schriftlich an [einkauf@moenninghoff.de](mailto:einkauf@moenninghoff.de) zu erfolgen.

Bei Unklarheiten oder Abweichungen auch bezüglich realisierbarer Bestellmenge zu den Vorgaben sind die entsprechenden Ansprechpartner bei Mönninghoff innerhalb von 5 Werktagen zu informieren. Gegebenenfalls muss von diesen eine schriftliche Freigabe erfolgen.

### **3.2 Erstmusterprüfungen**

Falls in der Bestellung gefordert, muss der Partner bei der erstmaligen Fertigung eines Produktes oder auch nach einer Änderung von Spezifikationen für Mönninghoff mindestens 5 Teile der betroffenen Produkte als Erstmuster fertigen. Diese Muster müssen gekennzeichnet einschließlich eines entsprechenden Maßberichtes, den dazugehörigen Materialzeugnissen nach DIN EN 10204:2005-01 und sonstigen speziellen Prüfprotokollen vor Freigabe der Serienfertigung an Mönninghoff übermittelt und durch die Qualitätssicherung nach Überprüfung schriftlich freigegeben werden.

Dabei müssen die Produkte, die zur Erstbemusterung herangezogen werden, vollständig unter Serienbedingungen hergestellt worden sein.

Die Gegenprüfung der Erstmuster erfolgt durch die Mönninghoff Qualitätssicherung und der entsprechenden schriftlichen Freigabe. Mit dieser ist bei Bestellung / Rahmenabruf die Aufnahme der Serienproduktion dieses Artikels genehmigt.

### **3.3 Wareneingangsprüfung**

Im Rahmen der ihm obliegenden Wareneingangsprüfpflicht prüft der Partner unter anderem die eingesetzten Materialien auf geforderte Eigenschaften (z.B. Legierung), um die korrekte Ausführung der bestellten Produkte zu gewährleisten.

Tests, die hierzu schon vom Materialhersteller gemacht wurden, können eigene Prüfungen ergänzen, müssen jedoch mit einem entsprechenden Zertifikat (beispielsweise einem 3.1 Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204:2005-01) belegt sein.

### **3.4 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit**

Der Partner muss systematisch sicherstellen, dass in allen Stufen seines Materialflusses bis zur Lieferung

- die Mönninghoff Produkte eindeutig in ihren Begleitpapieren gekennzeichnet sind,
- der Fertigungsstatus erkennbar ist und
- eine Zuordnung und Rückverfolgung zu den Fertigungsunterlagen möglich ist.

### **3.5 Fehlerhafte Produkte**

Zur Identifikation und Fehlervermeidung verpflichtet sich der Partner ein System zur Behandlung fehlerhafter Produkte zu führen. Dieses umfasst:

- Kennzeichnung und Absonderung der fehlerhaften Materialien und Produkte
- Meldung von fehlerhaften beigestellten Materialien / Produkten an Mönninghoff
- Sperrung und Klärung der weiteren Vorgehensweise mit Mönninghoff
- Einleitung und Umsetzung von Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen für die weitergehende und zukünftige Fertigung dieser Produktgruppe

### **3.6 Nacharbeit, Abweichungen und Sonderfreigaben**

Wenn für den Partner erkennbar ist, dass durch eine Nacharbeit keine Abweichung gegenüber den Anforderungen in den technischen Unterlagen oder Beeinträchtigung an dem Produkt entsteht, kann er diese eigenverantwortlich planen, durchführen und überprüfen.

Ist dieses für ihn nicht abschätzbar oder kann eine Beeinträchtigung nicht ausgeschlossen werden, muss eine schriftliche Sonderfreigabe von Mönninghoff eingeholt werden. Eine Kopie der Sonderfreigabe ist der Lieferung beizufügen und in der Lieferdokumentation zu vermerken.

Produkte, die einer Nacharbeit beim Partner unterliegen, müssen vor Auslieferung an Mönninghoff entsprechend dem festgelegten Qualitätsprüfungsverfahren einer erneuten Prüfung unterzogen werden. Das überarbeitete Merkmal muss ebenfalls einer Prüfung unterzogen werden.

### **3.7 Handhabung, Konservierung und Verpackung**

Sämtliche Bauteile sind staub- und spanfrei zu liefern. Der Partner stellt durch geeignete Maßnahmen in Bezug auf seine Handhabung sowie Verpackung (wenn nicht beigelegt) sicher, dass jegliche Beschädigung, Verunreinigung, Korrosion oder Beeinträchtigung der Produkte durch Transport oder Witterungseinflüsse ausgeschlossen ist.

In Absprache mit Mönninghoff kann der Einsatz einer Pendelverpackung erfolgen. Details hierzu sind über [www.moeninghoff.de/pendelverpackung](http://www.moeninghoff.de/pendelverpackung) einsehbar.

### **3.8 Lieferung und Dokumentation**

Damit Mönninghoff beim Wareneingang eine eindeutige Zuordnung von Lieferung und Bestellung vornehmen kann, sind nachfolgende Unterlagen beizufügen:

- Lieferschein mit folgenden Mindestangaben:
  - Lieferscheinnummer (oder sonstige Kennzeichnung)
  - Lieferdatum
  - Mönninghoff Bestellnummer
  - Mönninghoff Artikel- oder Zeichnungsnummer
  - Artikelbeschreibung
  - gelieferte Menge inklusive Information über Komplett-/Teillieferung
  - Zuordnungsnummer des Partners (interner Auftrag, AB,...)
- Kopie der Sonderfreigabe, wenn eine solche erteilt wurde
- Geforderte Prüfberichte und Zeugnisse, falls Versand per E-Mail nicht möglich

Folgende ergänzende Unterlagen sind per E-Mail an [dokumentation@moeninghoff.de](mailto:dokumentation@moeninghoff.de) zu senden:

- Erstmusterprüfberichte
- Abnahme- und Werksprüfzeugnisse, wenn gefordert
- Prüfberichte, -protokolle, wenn gefordert

Bei fehlenden Lieferdokumenten kann keine Wareneingangsprüfung und auch keine weitere Bearbeitung der Anlieferung erfolgen.

### **3.9 Prüfbescheinigungen, -protokolle und -zeugnisse**

Sofern schriftlich vereinbart, ist zu jeder Lieferung ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01 mitzuschicken. Aus diesem muss ersichtlich sein, dass die Qualität des Vormaterials der gelieferten Produkte den vereinbarten Spezifikationen entspricht.

Die Angaben zu dem Zeugnis müssen einen eindeutigen Bezug zur Lieferung und den gelieferten Fertigungschargen aufweisen und bevorzugt per E-Mail an Mönninghoff versendet werden.

Spezielle Merkmale und notwendige Informationen werden durch Mönninghoff festgelegt und sind - wie in den Bestellangaben gefordert - in einem Zeugnis oder Protokoll zu bescheinigen.

## **4 Prozesse bei Mönninghoff**

### **4.1 Wareneingang**

Der Mönninghoff Wareneingang prüft den Zustand der Anlieferung, den Artikel und die Stückzahl gegen den Lieferschein.

Mitgelieferte Protokolle und Zeugnisse gehen an die Qualitätssicherung. Bei direkt erkennbaren Schäden gehen Informationen und Bilder zur weiteren Klärung mit dem Partner an Qualitätssicherung und Einkauf.

Bei offensichtlich beschädigter Lieferung behält sich Mönninghoff das Recht vor, die Annahme zu verweigern oder die Lieferung umgehend zurückzusenden.

### **4.2 Wareneingangsprüfung**

Eine dokumentierte Wareneingangsprüfung aller Zeichnungsartikel sowie aller Fremdbearbeitung erfolgt gemäß Vorgaben und unter Einbeziehung der mitgelieferten Unterlagen des Partners.

### **4.3 Beanstandung fehlerhafter Produkte**

Werden bestellte Produkte trotz abweichender Eigenschaften ohne Zustimmung geliefert oder kommt die Lieferung beschädigt an, erhält der Partner eine entsprechende Meldung.

Beschädigte Anlieferungen werden ebenso wie Abweichungen von vorgegebenen Spezifikationen, die in der Wareneingangsprüfung auffallen, an den Partner mit einem Qualitätsbericht (QB XXX-JAHR) übermittelt.

Neben der Beschreibung der festgestellten Nicht-Konformität werden in diesem auch eventuell schon eingeleitete Maßnahmen intern Mönninghoff aufgeführt und auf mögliche zu erwartende oder bereits entstandene Kosten hingewiesen.

Mönninghoff behält sich vor, anfallende Nacharbeits- und Prüfkosten sowie Administrationskosten dem Partner in Rechnung zu stellen.

Abhängig vom Fehler und dessen möglicher Ursache wird vom Partner eine Stellungnahme gefordert, die neben der Fehlerursache auch die zukünftigen Maßnahmen zur Fehlervermeidung enthalten muss. Dieses kann, je nach Schwere, in Form eines 4D- oder 8D-Reportes erfolgen.

Erkennt der Partner, dass weitere Lieferungen von diesem Fehler betroffen sein können, ist Mönninghoff unverzüglich zu informieren.

Wurden die nicht-konformen Komponenten mit Qualitätsbericht und Rücklieferschein zur Nacharbeit oder Neufertigung an den Partner retourniert, hat er für schnellstmöglichen Ersatz zu sorgen und bzgl. dessen Terminierung seine Ansprechpartner in den Bereichen Einkauf und Qualitätssicherung zu informieren.

## 5 Abschließende Bestimmungen

### 5.1 Geheimhaltung

Alle nicht offenkundigen und nicht zur Weitergabe an Dritte bestimmten kaufmännischen und betrieblichen Informationen, die aufgrund dieser Vereinbarung bekannt werden, werden von beiden Vertragspartnern vertraulich und als Geschäftsgeheimnis behandeln.

Eine Weitergabe von Informationen sowie der technischen Unterlagen ist grundsätzlich verboten. In begründeten Fällen kann nach vorheriger schriftlicher Genehmigung durch Mönninghoff eine Zustimmung zur Weitergabe erteilt werden. Dies gilt auch nach Beendigung dieser Vereinbarung.

### 5.2 Laufzeit

Diese Vereinbarung wird auf unbestimmte Zeit geschlossen.

Eine Kündigung hat in schriftlicher Form zu erfolgen und wird mit einer Frist von 3 Monaten nach Zugang derselben wirksam.

### 5.3 Unterschriften

Hiermit stimmen wir der vorliegenden Qualitätssicherungsvereinbarung zu:

\_\_\_\_\_  
Partner

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
Unterschrift

\_\_\_\_\_  
Unterschrift

\_\_\_\_\_  
Name, Position

\_\_\_\_\_  
Name, Position

**Maschinenfabrik Mönninghoff GmbH & Co. KG**

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
i. V. Tobias Grabowski  
Leiter Qualitätssicherung