



**Kundenspezifische Anforderungen - Qualität**  
**(CSR - Quality)**

**Für**

**die Gesellschaften der  
Dr. Schneider Unternehmensgruppe**

nachstehend **"DR. SCHNEIDER"** genannt –

und ihren Lieferanten

- nachstehend **"LIEFERANT"** genannt -

-

**INHALTSVERZEICHNIS**

**Inhaltsverzeichnis**

0 Präambel .....	3
1 Qualitätsplanung zu Vertragsprodukten .....	3
1.1 FMEA (Produkt, Prozess) .....	3
1.2 Prozessablaufplan .....	3
1.3 Produktionslenkungsplan (QM - Plan) .....	4
1.4 Prüfmittelplanung .....	4
1.5 Fähigkeitsnachweise .....	4
1.6 Vorserienbemusterung (Prüfberichte sonstige Muster) .....	5
2 Prozess- und Produktfreigabe .....	5
2.1 Produktionsprozess- und Produktfreigabe PPF (Erstbemusterung) .....	5
2.2 Requalifikationsprüfungen .....	7
3 Serienfertigung .....	7
3.1 Serienüberwachung .....	7
3.2 Prüf- und Messmittel .....	7
3.3 Fehlerhafte Produkte .....	8
3.4 Controlled Shipping .....	8
3.5 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit .....	8
3.6 Endprüfung .....	9
4 Abnahmebedingungen DR. SCHNEIDER .....	9

## 0 Präambel

DR. SCHNEIDER als Zulieferer komplexer Erzeugnisse für die internationale Automobilindustrie ist den Automobilherstellern und Verbrauchern gegenüber verpflichtet, die gesetzlich vorgegebene, die vertraglich vereinbarte und die billigerweise zu erwartende Qualität seiner Produkte und Leistungen zu gewährleisten.

Diese CSR-Qualität ist die allgemeine Festlegung der Rahmenbedingungen zwischen DR. SCHNEIDER und LIEFERANT, die zur Verwirklichung des gemeinsamen Zieles

**„Null – Fehler – Qualität“**

erforderlich sind.

## 1 Qualitätsplanung zu Vertragsprodukten

Zur Sicherung der „Null-Fehler-Qualität“ seiner Produkte und Leistungen wendet der LIEFERANT geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung an und stimmt diese mit DR. SCHNEIDER ab. DR. SCHNEIDER ist jederzeit Einsicht in die Planungsunterlagen zu gewähren.

Der Projektterminplan des LIEFERANTEN muss mindestens folgende Elemente der Qualitätsplanung und Meilensteine enthalten:

- Erstellung einer FMEA Produkt, soweit der LIEFERANT mit der Entwicklung von Produkten beauftragt wurde;
- Erstellung einer FMEA Prozess für Vorserienproduktion und Serienproduktion;
- Erstellung eines Prozessablaufplanes;
- Erstellung eines Produktionslenkungsplans (QM - Plan). incl. kritischer und signifikanter Merkmale für Dimension, Werkstoff, Funktion und Lebensdauer für Vorserienproduktion und Serienproduktion;
- Planung und Bereitstellung der Werkzeuge, Vorrichtungen, etc.;
- Planung und Bereitstellung der Prüfmittel;
- Planung und Bereitstellung der Verpackung;
- Herstellung erster Werkzeug fallender Musterteile;
- Nachweis der Prüfmittel-, Maschinen- und Prozessfähigkeit;
- Baumusterfreigabe des Automobilherstellers, sofern der LIEFERANT mit der Entwicklung von Produkten beauftragt wurde;
- Qualitätssicherung bei Unterlieferanten;
- Produktionsprozess- und Produktfreigabe (Erstbemusterung).

### 1.1 FMEA (Produkt, Prozess)

Der LIEFERANT führt unter Berücksichtigung der Verwendung seiner Produkte bei DR. SCHNEIDER und ihren Kunden vorbeugende Risikoanalysen (**F**ehler **M**öglichkeiten- und **E**influss **A**nalyse) für alle an DR. SCHNEIDER gelieferten Produkte und die damit verbundenen Prozesse durch und aktualisiert die FMEA bei allen auftretenden Abweichungen der Produkt- und/oder Prozessqualität, sowie bei Änderungen. Der LIEFERANT ist verpflichtet, als kritisch beurteilte Punkte umgehend durch geeignete Korrekturen und Vorbeugemaßnahmen wirksam zu verbessern, um Spezifikation, Eigenschaften und Produktsicherheit sowie eine fähige Herstellung zu erfüllen.

### 1.2 Prozessablaufplan

Der Prozessablaufplan beinhaltet die Reihenfolge und den Ort der Ausführung der einzelnen Prozessschritte.

### 1.3 Produktionslenkungsplan (QM - Plan)

Der Produktionslenkungsplan ist eine umfassende Dokumentation der Produkt- und Prozessmerkmale, der Prozesslenkungsmaßnahmen, der Prüfungen und Messsysteme, die vor und während der Serienfertigung zu beachten sind. Aufbauend auf dem Produktionslenkungsplan und den technischen Unterlagen sind Prüfanweisungen zu erstellen, einzuführen und zu dokumentieren, damit die geforderte Produktqualität sichergestellt werden kann. Die Festlegung von geeigneten Prüfmerkmalen erfolgt in Zusammenarbeit mit DR. SCHNEIDER. Produktionslenkungspläne müssen geprüft und aktualisiert werden, wenn sich Produkt oder Prozesse geändert haben oder nicht mehr stabil bzw. fähig sind.

### 1.4 Prüfmittelplanung

Prüf- und Messmittel sind so zu wählen, dass die Qualitätsforderungen während der Serienfertigung wirksam überwacht werden können. Zu berücksichtigen sind z.B. Messunsicherheit/Prüfmittelfähigkeit, Datenerfassung und Auswertbarkeit sowie Nachweis der Prüfmittelkalibrierung.

### 1.5 Fähigkeitsnachweise

Durch Anwendung geeigneter statistischer Verfahren (z. B. Qualitätsregelkarte) stellt der LIEFERANT sicher, dass die eingesetzten Maschinen, Werkzeuge, Mess- und Prüfmittel sowie die Prozesse, in denen diese zum Einsatz kommen, für die Herstellung der an DR. SCHNEIDER gelieferten Produkte geeignet und fähig sind.

Die SPC Merkmale, für die Fähigkeitsnachweise zu erbringen sind, werden vom LIEFERANT vorgeschlagen und mit DR. SCHNEIDER vereinbart.

Als Forderungen sind zu erfüllen:

- Kurzzeitfähigkeit (Maschinenfähigkeit)  $C_{mk} \geq 2,0$  (für Maschinenparameter/  
Merkmale)
- Vorläufige Prozessfähigkeit  $P_{pk} \geq 1,67$  (für produktspezifische  
Merkmale)
- Prozessfähigkeit (Langzeit)  $C_{pk} \geq 1,67$  (für produktspezifische  
Merkmale)
- Messsystemfähigkeit MSA, Gauge R&R/Verfahren 2, (für Prüf- und Messmittel)

MSA < 10% → System in Ordnung;  
10% <= MSA <= 30% → Kalibrieren, Ursachen ermitteln, Maßnahmen einleiten;  
MSA > 30% → System nicht geeignet;

In gesonderten Fällen kann eine Kurzzeitfähigkeit (Maschinenfähigkeit)  $C_{mk} \geq 1,67$  und eine Prozessfähigkeit (Langzeit)  $C_{pk} \geq 1,33$  vereinbart/akzeptiert werden.

Trotz alledem ist der LIEFERANT zur „Null-Fehler-Qualität“ verpflichtet.

Werden die Fähigkeitsforderungen für die vereinbarten Merkmale vorübergehend nicht erreicht, sind 100%-Prüfungen, soweit anwendbar, so lange durchzuführen, bis durch Korrekturmaßnahmen die Fähigkeit erreicht ist.



## 1.6 Vorserienbemusterung (Prüfberichte sonstige Muster)

Der LIEFERANT stimmt mit DR. SCHNEIDER die seriennahen Herstellungs- und Prüfbedingungen für Prototypen- und Vorserienteile ab und dokumentiert die Prüfbedingungen. Prototypen- und Vorserienteile sind mit den abgestimmten Qualitäts-nachweisen und als Musterteile, entsprechend den DR. SCHNEIDER Vorgaben, gesondert gekennzeichnet anzuliefern.

## 2 Prozess- und Produktfreigabe

### 2.1 Produktionsprozess- und Produktfreigabe PPF (Erstbemusterung)

Der LIEFERANT hat die Erstbemusterung entsprechend den Richtlinien

- VDA Band 2, PPF – Verfahren alternativ
- AIAG, PPAP (Production Part Approval Process)

Nach jeweils der neusten Auflage durchzuführen und die Ergebnisse nachvollziehbar zu dokumentieren.

Mögliche Auslöser für ein erneutes PPAP /PPF – Verfahren sind...

- ... Korrektur eines Fehlers
- ... technische Änderungen der Entwicklung, der Spezifikation, der Farbe oder des Materials.
- ... Produktion mit neuen oder modifizierten Werkzeugen oder Ausrüstung.
- ... Verlagerung der Produktion oder einzelner Prozessschritte.
- ... Lieferantenwechsel von Teilen, Materialien oder Dienstleistungen.
- ... Änderungen der Test- oder Prüfmethode.
- ... Änderung des Produktionsprozesses.
- ... Requalifikation.
- ... Aussetzen der Produktion für mehr als 12 Monate.

Die Notwendigkeit ist mit dem Dr. Schneider Qualitätsplaner abzustimmen.

Das für die Erstbemusterung der Vertragsprodukte anzuwendende Verfahren wird dem LIEFERANTEN mit der Rahmen-Vereinbarung vorgegeben.

Soweit nichts anderes vereinbart wurde, sind durch den LIEFERANTEN folgende Dokumente je Produkt-/Teile-Nummer und Farbe vorzulegen:

- Erstmusterprüfbericht Deckblatt; (Incl. IMDS Berichts Nummer)
- Ausgefülltes und freigegebenes Dokument FORM EK 100 (Beurteilung - serienreifer Prozess, Evaluation - Reliable Process) aktuelle Version steht im FTABI zum Download bereit.
  - Für Produkte mit Risikoklassifizierung A: Eigenbewertung durch Lieferant mit schriftlich bestätigter Gegenprüfung durch Dr. Schneider EK Lieferantenmanagement Lieferantenqualität
  - Für Produkte mit Risikoklassifizierung B: Eigenbewertung durch Lieferant
  - Für Produkte mit Risikoklassifizierung C: Eigenbewertung durch Lieferant, Vorlage nicht erforderlich.
- Prüfergebnisse (Sollwerte, Toleranzen, Istwerte, Bewertungen) gemäß Zeichnungsforderungen und Spezifikationen hinsichtlich
  - Maßprüfung (für 5 Teile je Kavität);
  - Werkstoffprüfung;
  - Funktionsprüfung (für 5 Teile je Kavität);
- Materialdatenblatt;
- Nachweis für die Dokumentation der Inhaltsstoffe in der IMDS-Datenbank;
- Entwicklungsfreigabe (bei Entwicklungsverantwortung des LIEFERANTEN);
- Zeichnungsfreigabe des Erstmusterstandes mit Zuordnung der einzelnen Messpunkte zum Bericht;
- Prozessfähigkeitsnachweise für alle in der Zeichnung gekennzeichneten CC, SC, SPC und Funktionsmaße;
- Farb- und Glanzgradfreigabe von Dr. Schneider wenn erforderlich.



- Von Dr. Schneider freigegebenes Verpackungsdatenblatt
- Nachweis der Einhaltung gesetzlicher Forderungen (VDA 2 Unterpunkt 6 oder PPAP Chapter 17)
- Abweicherlaubnis von DR. SCHNEIDER Engineering, falls das Produkt von der Spezifikation abweicht;
- zehn (10) gekennzeichnete Erstmuster Teile, bei Vielfachwerkzeugen mindestens drei (3) Teile je Kavität, die dem dokumentierten Erstmusterstand entsprechen;  
Die Erstmuster Mengen für Rohstoffe, Granulate und Lacke werden gesondert mit dem LIEFERANTEN vereinbart.

Details können über ein Bemusterungsplanungsgespräch BPG geregelt werden. Die Dokumentation des BPG ist den PPF Bericht beizufügen.

Die Vorlage der Dokumente und Muster muss bis zum vereinbarten Termin erfolgen. Wird dieser Termin überschritten so können alle Aufwendung von Dr. Schneider für die notwendigen Maßnahmen und Schäden an den Lieferanten belastet werden.

Die Vorlage der Dokumente und Muster darf nur erfolgen, wenn alle Spezifikationen erfüllt sind. Bei Abweichungen ist vom Lieferanten vorab eine schriftliche Abweichgenehmigung des Kunden einzuholen. Die Abweichgenehmigung ist zusammen mit dem Maßnahmenplan zur Abarbeitung der Defizite der PPF-Dokumentation beizufügen.

Wird eine Sonderfreigabe vor dem Erstmustertermin eingesteuert und genehmigt so ist dieser Vorgang Kostenneutral. Wird eine Sonderfreigabe erst nach dem PPF Termin vom Lieferanten eingesteuert, behält sich Dr. Schneider vor, dem Lieferanten daraus entstehende Aufwendungen zu berechnen. Ist hierfür eine Intervention des Einkaufes notwendig, dann werden die Aufwendungen zusätzlich nach Aufwand berechnet.

Der LIEFERANT gewährt DR. SCHNEIDER Einsichtnahme in die nicht vorzulegenden Dokumente der Erstbemusterung (FMEA, etc.).

Für Norm- oder Standard-Produkte können auf Wunsch und Anforderung von DR. SCHNEIDER die Freigaben auf Basis von „LIEFERANTEN Datenblättern“ vereinbart werden.

Für den Fall, dass der LIEFERANT die Materialdaten nicht in der IMDS-Datenbank dokumentiert hat, bleiben die Bemusterungen auf Status „abgelehnt“ (Note 6).

Wenn erforderlich, können für dekorative Oberflächen von Anbau- und Funktionsteilen im Außen- und Innenbereich von Automobilen, Referenzmuster zur Beurteilung von Farbe, Glanz, Struktur, Körnung, etc. vereinbart werden. Diese sind in der Produktentstehungsphase dem Qualitätsplaner bei Dr. Schneider vorzustellen. In der Serie werden diese von der Qualität Werk beurteilt.

Für bestimmte Merkmale und deren Ausprägungen, die nicht ohne weiteres zu quantifizieren bzw. nicht messbar sind, hat der LIEFERANT Grenzmuster zur Freigabe durch DR. SCHNEIDER vorzulegen. Die Grenzmuster sind zur Definition von Akzeptanzkriterien zu verwenden, die für die Prozessfähigkeiten des LIEFERANTEN repräsentativ sind. Die Grenzmuster sind einem Fertigungslauf unter Serienbedingungen zu entnehmen. Zur Freigabe sind für jedes betroffene Produkt mindestens drei (3)

Grenzmuster einschließlich einer schriftlichen Begründung vorzulegen. Der LIEFERANT erhält nach Freigabe ein Grenzmuster zurück sowie eine schriftliche Bewertung. Diese Bewertung ist dem Erstmusterprüfbericht beizulegen. Grenzmuster, die im Produktionslenkungsplan mit aufgenommen wurden, sind in der Prüfmittelüberwachung zu lenken.

Im Falle einer Ablehnung des Erstmusterprüfberichtes, die durch den Lieferanten zu verantworten ist (Falsche Daten, Fehlende oder Fehlerhafte Dokumente, usw.), behält sich Dr. Schneider die Belastung des Bearbeitungsaufwandes an den Lieferanten vor. Dies wird vom Einkauf Dr. Schneider entschieden und durchgeführt.

Die Freigabe der Erstbemusterung durch DR. SCHNEIDER entpflichtet den LIEFERANTEN nicht von der Verantwortung für die Serienqualität dieser Produkte.

## 2.2 *Requalifikationsprüfungen*

Im Rahmen einer jährlich zu wiederholenden Prüfung aller an DR. SCHNEIDER gelieferten Vertragsprodukte sind vom LIEFERANT alle Merkmale, insbesondere Funktion, Material und Geometrie, nachzuweisen.

Alle Produkte müssen gemäß den Produktionslenkungsplänen einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden. Die Ergebnisse müssen für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen und sind DR. SCHNEIDER auf Anforderung unentgeltlich zur Verfügung zu stellen.

Anmerkung 1: Maßprüfungen umfassen die vollständige Messung aller in den Entwicklungsunterlagen aufgeführten Produktmaße.

Anmerkung 2: Die Häufigkeit der Requalifikationsprüfungen wird durch den Kunden festgelegt.

## 3 Serienfertigung

Der LIEFERANT darf erst

- nach erfolgreicher Erstbemusterung gemäß Ziffer 2. und
- nach schriftlicher Freigabe durch DR. SCHNEIDER

mit der Serienfertigung beginnen.

Alle Lieferungen von neuen Vertragsprodukten vor diesem Zeitpunkt erfordern eine mengen- und/oder zeitabhängige Sonderfreigabe durch DR. SCHNEIDER gemäß Ziffer 3.3.

Nach Serieneinsatz eines neuen (geänderten) Produkt- und/oder Prozess-Standes, einschließlich Produktionsverlagerungen, dürfen Produkte der bisherigen Ausführung (alter Stand) grundsätzlich nicht mehr geliefert werden.

### 3.1 *Serienüberwachung*

Der LIEFERANT ist verpflichtet, im Rahmen der statistischen Prozessregelung die von DR. SCHNEIDER vorgegebenen/vereinbarten wichtigen Merkmale (CC, SC und SPC) planmäßig zu überwachen und zu dokumentieren. Damit können Abweichungen rechtzeitig erkannt und entsprechende Korrekturmaßnahmen eingeleitet werden. Die Prozesse müssen beherrscht und fähig sein. Der Nachweis erfolgt z.B. über Qualitätsregelkarten, Fehlersammelkarten oder Fähigkeitsuntersuchungen oder nach von Kunden vorgegeben Verfahren (z.B. VW D/TLD) und ist auf Verlangen DR. SCHNEIDER innerhalb von vierundzwanzig (24) Stunden, insbesondere für Prüfungen bei DR. SCHNEIDER durch ihren Kunden, zur Verfügung zu stellen.

Vom Lieferanten ist ein Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) zu benennen. Dieser wird in die Lieferantendatenbank eingetragen und ist stets aktuell zu halten.

### 3.2 *Prüf- und Messmittel*

Der LIEFERANT versichert, alle wesentlichen Qualitätsmerkmale überprüfen zu können und dass ein Verfahren zur Lenkung und Überwachung aller relevanten Prüf- und Messmittel festgelegt ist. Dieses Verfahren umfasst:

- Prüfung und Freigabe von Prüf- und Messmitteln;
- Kennzeichnung;
- Überwachung, Kalibrierung, Lagerung, rechtzeitige Fehlerbehebung und Instandhaltung der Prüf- und Messmittel;
- Nachweis der Prüfmittelfähigkeit.

### 3.3 Fehlerhafte Produkte

Der LIEFERANT hat sicherzustellen, dass fehlerhafte Produkte in allen Produktphasen sicher und schnell identifiziert und von der weiteren Verarbeitung, Auslieferung oder Nutzung ausgeschlossen werden.

Nacharbeiten sind zu dokumentieren und die nachgearbeiteten Produkte erneut zu prüfen.

Vor Lieferung eines von der Spezifikation abweichenden Produktes muss die entsprechende Sonderfreigabe durch DR. SCHNEIDER erteilt worden sein. Die Sonderfreigabe von Abweichungen kann sich nur auf ein bestimmtes Fertigungslos, eine bestimmte Fertigungsmenge oder einen bestimmten Fertigungszeitraum beziehen und kann ggf. nur erteilt werden, wenn eine Beeinträchtigung von Funktion, Haltbarkeit oder Sicherheit nachweislich nicht zu erwarten ist.

Der Antrag auf Sonderfreigabe ist bei DR. SCHNEIDER einzureichen.

Die durch DR. SCHNEIDER erteilte Sonderfreigabe ist der Lieferung beizufügen.

Werden Fehler an bereits ausgelieferten Produkten vermutet, so ist DR. SCHNEIDER unverzüglich zu informieren.

### 3.4 Controlled Shipping

Die kontrollierten Transportstufen (CS) I und II werden gegen den Lieferanten verhängt, wenn der Lieferant nicht über die notwendigen Sicherheitsmaßnahmen verfügt um zu verhindern, dass nicht-konforme Produkte an den Standort DR. SCHNEIDER oder seine Kunden geliefert werden.

Controlled Shipping (CS) I wird von DR. SCHNEIDER initiiert und am Standort des Lieferanten von Mitarbeitern des Lieferanten durchgeführt. Das Inspektionsverfahren für den CS I muss in einem kontrollierten Bereich des Werkes durchgeführt werden. Es müssen sekundäre Inspektionsdaten erfasst werden. Das inspizierte Produkt muss gekennzeichnet und die Daten müssen an das empfangene Werk von DR. Schneider übermittelt werden.

Controlled Shipping (CS) II umfasst alle Anforderungen von CS I sowie eine zusätzliche Inspektion durch eine von DR. Schneider genehmigte unabhängige Partei. Diese unabhängige Drittpartei wird vom Lieferanten gewählt und bezahlt und muss von DR. Schneider genehmigt werden. In gewissen Fällen kann DR. SCHNEIDER auch verlangen, dass die Inspektion durch die unabhängige Drittpartei außerhalb der Einrichtungen des Lieferanten durchgeführt wird.

Ausgehend von Schweregrad des Ereignisses kann DR. SCHNEIDER auch sofort auf CS II übergehen. DR. SCHNEIDER SQE überprüft irreversibel Korrekturmaßnahmen und autorisiert die Aufhebung bzw. die Erneuerung des kontrollierten Transportes, falls angebracht.

HINWEIS: Ein Mindestzeitraum von 30 Tagen der Verifizierung der Korrekturmaßnahme ohne erneutes Eintreten des Ereignisses gilt als obligatorisch.

### 3.5 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Die Kennzeichnung der Vertragsprodukte erfolgt gemäß den Vorgaben in den technischen Unterlagen. Soweit zwischen DR. SCHNEIDER und dem LIEFERANTEN nicht anders vereinbart, sind darüber hinaus alle Vertragsprodukte so zu kennzeichnen, dass die Rückverfolgbarkeit hinsichtlich folgender Punkte gewährleistet ist:

- Werkstoffchargen;
- Fertigungsdatum / -schicht;
- Fertigungsparameter;
- Werker;
- Prüfdokumente und Prüfergebnisse;
- Eingesetzte Arbeitsunterlagen, Prüfanweisungen und Vorschriften.



### 3.6 Endprüfung

Der LIEFERANT ist entsprechend seines wirksam eingeführten QM-Systems verpflichtet, eine Warengangsprüfung durchzuführen, um die Mängelfreiheit seiner oder in seinem Auftrag gelieferten Produkte sicherzustellen. Er legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest (Stichproben- oder 100%-Prüfung) und stimmt dieses mit DR. SCHNEIDER ab.

Zum Nachweis der Konformität wichtiger Merkmale kann die Beilage von Zertifikaten in Form von Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204 vereinbart werden. Wenn gefordert, sind diese den Lieferpapieren jeder Lieferung aus dem zugehörigen Fertigungslos beizufügen.

Für jede Lieferung von chargenbezogenen Vorabmustern für Lacke, wird die Beilage der vorgenannten Zertifikate hiermit vereinbart.

## 4. Abnahmebedingungen DR. SCHNEIDER

Abnahmebedingungen für Lacke:

- Der LIEFERANT ist verpflichtet, der Lieferung die chargenbezogene Genehmigung der Vorabmuster durch DR. SCHNEIDER beizufügen.
- Die Erstanlieferung der Lackcharge muss innerhalb von drei (3) Monaten nach Genehmigung der zugehörigen Vorabmuster erfolgen.

Abnahmebedingungen für Produkte mit begrenzter Lagerfähigkeit:

- Angabe des Verfalldatums auf den Gebinden und dem Lieferschein;
- Lagerfähigkeit von  $\geq$  drei (3) Monaten für wässrige Lacke;
- Lagerfähigkeit von  $\geq$  sechs (6) Monaten für übrige Produkte mit begrenzter Lagerfähigkeit.

Abnahmebedingungen für Schäume:

- Angabe des Fertigungsdatums auf den Gebinden und dem Lieferschein;
- Die Zeit zwischen Fertigungsdatum und Abnahme darf drei (3) Monate nicht überschreiten;