

Merkblatt Bemusterung

1 Vertragliche Grundlagen

Zeichnung, 3-D-Modell und technische Lieferbedingung und sonstige schriftliche Spezifikationen für das zu liefernde Teil sind die vertraglichen Grundlagen für die Erstmusterprüfung.

Mit ihr wird entschieden, ob das Teil als „Erstmuster“ (Definition: hergestellt aus endgültigen Werkzeugen und Fertigungseinrichtungen unter Serienbedingungen) diesen vertraglichen Grundlagen entspricht.

2 Lieferungen vor Freigabe

Mit der Entscheidung „Begrenzte Freigabe“ durch BSH* dürfen Lieferungen entsprechend der Maßgaben des Prüfberichts (Auflage, Menge, Termin) erfolgen. Liegt weder eine „Begrenzte Freigabe“ noch eine „Freigabe“ vor, sind Serienlieferungen nicht zulässig.

Im Falle eines Auftrags zu einer Serienlieferung bei fehlender Freigabe ist der Lieferant aufgefordert, die Freigabe von der BSH* rechtzeitig einzufordern. Einerseits hat der Lieferant Anspruch auf eine Freigabe durch die BSH*, andererseits hat der Lieferant seinen Beitrag zur Freigabe in Form von rechtzeitigen Muster sendungen mit Prüfbericht zu leisten.

Eine regelmäßige Serienlieferung von Produkten darf erst aufgenommen werden, wenn der Hersteller seine Fähigkeit zur Erfüllung der festgelegten Qualitätsanforderungen nachgewiesen hat und eine Freigabe durch das Qualitätsmanagement des empfangenden Standortes erfolgt ist.

Eine Freigabe der Erstmuster entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die konstante Serienqualität der Produkte.

3 BSH Bauteilequalifizierungsblatt

Mit der Auftragserteilung an den Lieferanten wird auch die von der zuständigen QM ausgefüllte Bauteilequalifizierungsplanung (in Anlehnung an PPAP/PPF) an den Lieferanten übergeben. Ziel ist eine möglichst frühe Einbindung des Lieferanten in den BSH Produktentstehungsprozess (PEP).

Ferner soll die Unterlage dem Lieferanten eine Übersicht zu den BSH Anforderungen geben, die für die Bauteil- und Prozessqualifizierung erforderlich sind.

Die TeileEinstufung wird von der zuständigen QM vorgenommen und orientiert sich an der angenommenen Kritizität des Zukaufteiles. Die TeileEinstufung bestimmt den Umfang der für die Freigabe erforderlichen Dokumente.

Der Lieferant hat die aus der Bauteilequalifizierungsplanung resultierenden Aktivitäten in seiner Projektplanung zu berücksichtigen und die mit BSH QM abgestimmten Liefertermine für Freigabeunterlagen einzuhalten.

Mit seiner Unterschrift erkennt er die BSH Anforderungen zur Bauteilequalifizierung an. Die ausgefüllte und unterschriebene Bauteile-Qualifizierungsplanung ist wesentlicher Bestandteil der Freigabeunterlagen bei BSH.

Leaflet on sampling

1 Contractual basis

The drawing, 3D model, technical delivery terms and other technical specifications of the part to be delivered, form the contractual basis for the initial sample test.

This test is used to determine whether the part meets these contractual conditions as an “initial sample” (definition: manufactured using the final production equipment and tools under regular production conditions).

2 Shipments prior to approval

After BSH* has issued a “Limited Approval”, the supplier may make deliveries in accordance with the details defined in the test report (conditions, quantity, schedule). If neither a “Limited Approval” nor an “Approval” has been issued, regular deliveries are not permitted.

If the supplier receives a regular delivery order although no approval has been issued, he must request the approval from BSH* in a timely manner. On the one hand, the supplier has the right to such an approval from BSH*; on the other, the supplier must do his share to obtain the approval in the form of timely sample shipments, including a test report.

The regular shipment of products may commence only after the supplier has proved his ability to meet the specified quality requirements and the QM of the respective locations has issued its approval.

The approval of the initial samples by BSH does not absolve the supplier from the responsibility for the quality of his products.

3 BSH Component qualification sheet

With placing the order to supplier, the component qualification planning (with reference to PPAP/PPF), filled out by the respective quality management department, will be handed over to the supplier. The aim is to ensure an early involvement of the supplier in BSH's product development process (PEP).

The component qualification planning should provide an overview of the specific BSH requirements, which are mandatory for the part and process qualification.

The part classification is done by the respective quality management department, according to the anticipated part criticality. The part classification defines the scope of required release documents.

The supplier has to incorporate the requested activities according to the component qualification planning in his own internal project planning and meet the mutually defined specific due dates for the release documents.

With his signature, supplier acknowledges the defined BSH requirements for component qualification. The filled out and signed component qualification planning document is an integral part of the part release documentation in BSH.

4 Erstmusterprüfung durch den Lieferanten

Mit der Erstmusterprüfung durch den Lieferanten wird nachgewiesen:

- die Übereinstimmung des Teils mit den vertraglichen Grundlagen (i.d.R. Zeichnung, Spezifikation)
- die Prüfbarkeit des Teiles beim Lieferanten
- die Konformität der verwendeten Stoffe und Materialien (Deklarationsliste ist verpflichtend und muss BSH* vorliegen, diese finden Sie auch unter:
www.bsh-group.de ⇒ Einkauf ⇒ Formulare ⇒ Qualität

Legt der Lieferant keine Deklarationsliste vor, behält sich die BSH* vor, eine eigene Analyse durchzuführen oder einen externen Dienstleister zu beauftragen. Die entstandenen Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Vor der Aufnahme von Serienlieferungen sind rechtzeitig Erstmuster vorzustellen, das gilt insbesondere:

- bei neuen Lieferanten bzw. neuen Produktionsstätten
- bei neuen Produkten
- bei Verwendung neuer oder verlagertes Werkzeuge oder Produktionseinrichtungen
- bei Stoffumstellungen
- bei geänderten Spezifikationen
- bei notwendiger Folgebemusterung aufgrund einer begrenzten Freigabe

Bei Prozess-/ Verfahrensänderungen oder wenn innerhalb der letzten 2 Jahre keine Serienlieferung erfolgte, ist die Notwendigkeit einer erneuten Erstbemusterung mit dem Qualitätsmanagement des jeweiligen Standortes oder des Produktbereichs abzuklären. Jegliche Abweichung von den Spezifikationen, die bei der Prüfung beim Lieferanten erkannt werden, müssen vor dem Versand der Erstmuster abgestellt werden. In Ausnahmefällen kann mit der BSH*-Entwicklung Kontakt aufgenommen werden, um den weiteren Ablauf abzustimmen.

Die Erstmusterprüfung beim Lieferanten muss mit geeigneten und kalibrierten Messmitteln durchgeführt werden.

5 Prüfbericht des Lieferanten

Der Lieferant wird aufgefordert bei der Erstmustervorstellung und Messberichtserstellung die aktuellen Formulare der Prüfberichte und -protokolle aus dem Internet zu verwenden.

www.bsh-group.de ⇒ Einkauf ⇒ Formulare ⇒ Qualität).

Die vom Lieferanten in elektronischer Form ausgefüllten Dokumente, den Material Report, sowie weitere Unterlagen zur eindeutigen Zuordnung der Prüfmaße (z.B. gestempelte Zeichnung mit durchnummerierten Prüfmaßen oder Zeichnungskordinaten) schickt der Lieferant an die durch den empfangenden Standort angegebene Adresse.

Bei Vorabversand per Email ist in der Betreffzeile der Name des Lieferanten und mindestens eine Materialnummer anzugeben. Der unterschriebene Bericht ist mit den Musterteilen mitzuschicken. Legt der Lieferant keinen Messbericht vor, behält sich die BSH* vor, die Kosten der eigenen Erstmusterprüfung oder eines externen Dienstleisters dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

4 Initial sample test by the supplier

The supplier's initial sample test provides proof of the following:

- the part meets the contractual requirements (generally the drawing, specification)
- the part can be inspected by the supplier
- the conformity of the used materials (a declaration list is mandatory and must be presented to BSH *, which can be found at:
www.bsh-group.com ⇒ Purchasing ⇒ Forms ⇒ Quality

If the supplier does not submit a declaration list, BSH* reserves the right to charge the supplier for the costs of an in-house analysis or by an external provider.

Before regular deliveries can commence, initial samples must be provided in a timely manner. In particular, this applies to any of the following:

- New supplier or new production facility
- New products
- Use of new or relocated equipment or production facilities
- Change of material
- Change of specifications
- For necessary follow-up sampling due to a limited approval

In case of process changes or if no volume production occurred during the last two years, the need for another initial sample test must be determined in cooperation with the QM of the respective location or product division. If the examination of the supplier shows deviations from the specifications, such deviations must be remedied before the initial samples are shipped. In exceptional cases, the supplier may contact the BSH* development department to coordinate further steps.

The initial sample test of the supplier must be performed with suitable and calibrated measuring equipment.

5 Test report of the supplier

The supplier is requested to use the current test report forms and protocols available on the internet for his initial sample presentation and measurement report.

www.bsh-group.com ⇒ Purchasing ⇒ Forms ⇒ Quality).

After the supplier has filled out the documents in electronic format, he sends them along with the material report and any further documentation for aiding the clear assignment of the test measurements (e.g. approved drawing with sequentially number test measurements or drawing coordinates) to the address specified by the receiving location.

If the documents are sent in advance via e-mail, the subject line must show the supplier's name and at least one material number. The signed report must be enclosed with the sample parts. If the supplier does not submit a measurement report, BSH* reserves the right to charge the supplier for the costs of an initial sample test performed in-house or by an external provider.

6 Prüfumfang für besondere Merkmale

Für kritische Merkmale (CC) erwartet die BSH, dass 100% der Teile die Toleranzgrenzen einhalten. Dies gilt für alle Messungen zu jedem Zeitpunkt.

Für signifikante Merkmale (SC) erwartet die BSH einen Maschinenfähigkeitsindex $c_{mk} \geq 1,67$ für die Nullserie. Die Messung erfolgt nach Prüfplan ($n=50^{(4)}$, $k=1^{(5)}$).

Zur Serienfreigabe erwartet die BSH eine Gesamtprozessfähigkeitsindex von $p_{pk} \geq 1,67$ und bei serienbegleitenden Prüfungen einen Prozessfähigkeitsindex von $c_{pk} \geq 1,33^{(2)}$ (SCM/SPC). Die Messung erfolgt an 100 Teilen (20 Chargen á 5 Teile) für die Serienfreigabe bzw. kann entsprechend des Prüfplans für die Serienbegleitende Prüfung auch an mehr als 100 Teilen erfolgen.

Für wichtige Merkmale erwartet die BSH einen Maschinenfähigkeitsindex $c_{mk} \geq 1,67$ für die Nullserie. Die Messung erfolgt nach Prüfplan bei 50 Teilen einer Charge ($n=50^{(4)}$, $k=1^{(5)}$). Zur Serienfreigabe erwartet die BSH entsprechend des Prüfplans einen Prozessfähigkeitsindex von $c_{pk} \geq 1,33$ bzw. Gesamtprozessfähigkeitsindex von $p_{pk} \geq 1,67$. Für die Serienbegleitende Prüfung gilt bei der Messung entsprechend des Prüfplans die Einhaltung der Toleranzen als Kriterium.

Für relevante Merkmale erwartet die BSH die Einhaltung der Toleranzgrenzen entsprechend des Prüfplans zu jedem Zeitpunkt.

Kritisches Merkmal (CC)

sind Produkt- oder Prozessmerkmale

- mit eindeutiger Sicherheitsrelevanz
- deren Nichteinhaltung Gefahr für Leib und Leben zur Folge haben kann

Signifikantes Merkmal (SC)

sind Produkt- oder Prozessmerkmale

- die qualitätskritisch aber nicht sicherheitskritisch sind
- deren Nichteinhaltung zu eingeschränkter Funktionsfähigkeit, abgewerteter Ästhetik oder begrenzter Weiterverarbeitbarkeit des Produktes bzw. der Komponente führt

Wichtiges Merkmal

sind Produkt- oder Prozessmerkmale

- die bedingt qualitätskritisch und nicht sicherheitskritisch sind
- deren Nichteinhaltung zu eingeschränkter Funktionsfähigkeit, abgewerteter Ästhetik oder begrenzter Weiterverarbeitbarkeit des Produktes bzw. der Komponente führen kann

Relevantes Merkmal

sind Produkt- oder Prozessmerkmale

- die einen geringen Einfluss auf die Qualität haben

	Zielkriterium für Nullserie (M5-M6)	Kriterium für die Serienfreigabe (zu M6)	Serienbegleitende Prüfungen (nach M6)
Kategorie 1 Kritisches $(123,45 \pm 0,2) \text{ CC}$	Kriterium Innerhalb der Toleranz	Innerhalb der Toleranz	Innerhalb der Toleranz

6 Testing scope for special characteristics

For critical characteristics (CC) BSH expects 100 % of the parts comply with the tolerance limits for all measurements at any point.

For significant characteristics (SC) BSH expects a machine capability index of $(cmk) \geq 1.67$ for the pilot production. Measurements are carried out according to test plan ($n=50(4)$, $k=1(5)$).

For series release BSH expects a preliminary process capability index of $ppk \geq 1,67$ and for series attendant inspections a process capability index of $cpk \geq 1,33(2)$ (SCM/SPC). The measurement is carried out at 100 parts (20 batches of 5 parts each) for series release respectively on more than 100 parts according to test plan for series attendant inspection.

For important characteristics BSH expects a machine capability index of $cmk \geq 1,67$ for the pilot production. Measurements are carried out to testplan at 50 parts of 1 batch ($n=50(4)$, $k=1(5)$). For series release BSH expects according to test plan a process capability index of $cpk \geq 1,33$ respectively a preliminary process capability index of $ppk \geq 1,67$. For series attendant inspection the measurement has to be within the tolerance according to the test plan.

For relevant characteristics BSH expects compliance with the tolerances according to test plan at any point.

Critical Characteristic (CC)

are product characteristics

- of clearly safety relevant characteristics.
- their violation can lead to dangers to life or physical condition

Significant Characteristic (SC)

are product characteristics

- which are qualitative product characteristics but not critical to safety
- their violation leads to restricted functional capability, devalued esthetics or limited further workability of the product or component

Important Characteristic

are product characteristics

- which are limited critical to quality and not critical to safety
- their violation may lead to restricted functional capability, devalued esthetics or limited further workability of the product or component

Relevant Characteristic

are product characteristics

- which have a slightly influence on the quality

	Target criterion for pilot series (M5-M6)	Criterion for series release (at M6)	Series attendant inspections (after M6)
Category 1 Critical $(123,45 \pm 0,2) \text{ CC}$	Criterion within tolerance	within tolerance	within tolerance

Merkmal	Stichprobe	100% Messung	100% Messung	100% Messung
Kategorie 2 Signifikantes Merkmal $(123,45 \pm 0,2 SC)$	Kriterium	Innerhalb der Toleranz	$ppk \geq 1,67^{(2)}$	SPM ⁽⁶⁾ $C_{pk} \geq 1,33$
	Stichprobe	Nach Prüfplan $n=50^{(4)}$ $k=1^{(5)}$		$n \geq 5; k \geq 20$ laufend nach Prüfplan
Kategorie 3 Wichtiges Merkmal $(123,45 \pm 0,2)$	Kriterium	Innerhalb der Toleranz	$C_{pk} \geq 1,33$	Innerhalb der Toleranz
	Stichprobe	Nach Prüfplan $n=50^{(4)}$ $k=1^{(5)}$	Nach Prüfplan	
Kategorie 4 Relevantes Merkmal $123,45 \pm 0,2$	Kriterium	Innerhalb der Toleranz	Innerhalb der Toleranz	Innerhalb der Toleranz
	Stichprobe	nach Prüfplan ⁽³⁾	nach Prüfplan ⁽³⁾	ggf. nach Prüfplan

characteristic	Sample	100% measuring	100% measuring	100% measuring
Category 2 Significant characteristic $(123,45 \pm 0,2 SC)$	Criterion	within tolerance	$ppk \geq 1,67^{(2)}$	SPM ⁽⁶⁾ $C_{pk} \geq 1,33$
	Criterion	according to inspection plan $n=50^{(4)}$ $k=1^{(5)}$		$n \geq 5; k \geq 20$ according to inspection plan
Category 3 Important characteristic $(123,45 \pm 0,2)$	Criterion	within tolerance	$C_{pk} \geq 1,33$	within tolerance
	Criterion	according to inspection plan $n=50^{(4)}$ $k=1^{(5)}$	according to inspection plan	
Category 4 Relevant characteristic $123,45 \pm 0,2$	Criterion	within tolerance	within tolerance	within tolerance
	Sample	according to inspection plan	according to inspection plan	If applicable according to inspection plan

Fußnoten

- ⁽¹⁾ Optionale Prüfung, nur erforderlich, wenn im Releaseplan und/oder Liefervertrag festgelegt
- ⁽²⁾ Der Serieneinsatz von Bauteilen mit Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) relevanten Maßen ist bis zum Abschluss der PFU über begrenzte Freigaben zu regeln. Sollten sich während der ppk-Ermittlung Änderungen am Werkzeug ergeben, so ist in Abstimmung mit Entwicklung, QM und ggf. Fertigung zu klären, ob der ppk neu ermittelt werden muss.
- ⁽³⁾ Prüfung kann in Abstimmung mit Entwicklung, Fertigung und Qualitätsmanagement entfallen.
- ⁽⁴⁾ Anzahl der Teile
- ⁽⁵⁾ Stichprobe
- ⁽⁶⁾ Statistical process monitoring (statistische Prozessüberwachung)
- ⁽⁷⁾ Statistical process control (statistische Prozessregelung) Wenn das Herstellungsverfahren eine statistische Prozessregelung ermöglicht und die notwendigen Mess- und Stelleinrichtungen vorhanden oder Invest dafür geplant ist, so ist diese der Prozessüberwachung vorzuziehen. Zur Überwachung und Regelung des Prozesses wird die Qualitätsregelkarte (QRK) genutzt. Diese dient dem Verantwortlichen als Regelkreis, wo der Prozess die Regelstrecke und die zu fertigende Geometrie (Maße, Form & Lage Toleranzen) die Regelgröße (Maschineneinstellgrößen) darstellt. In der QRK sind folgende Grenzen anzugeben: Toleranzgrenzen (OGW, UGW), Eingriffsgrenzen (OEG, UEG), Warngrenzen (OWG, UWG).

Bei Mehrfachwerkzeugen gilt diese Vorgabe für jedes Formnest.

Der Nachweis der Prozessfähigkeit ist für alle relevanten Fertigungslinien zu erbringen.

Zur Ermittlung des Prozessfähigkeitsindex kann das unter www.bsh-group.de ⇒ Einkauf ⇒ Formulare ⇒ Qualität veröffentlichte Formular verwendet werden.

Footnotes

- ⁽¹⁾ Optional inspection, only necessary if determined in release plan and/or supplier contract
- ⁽²⁾ The series use of parts with process capability study (PFU) relevant measurements is to be managed with limited releases until the completion of the PFU. Should there be changes on the tool during the ppk determination it has to be clarified if the ppk needs to be determined new in reconciliation of development, QM and if applicable production.
- ⁽³⁾ Inspection can be omitted in reconciliation of development, QM and production.
- ⁽⁴⁾ Quantity of parts
- ⁽⁵⁾ Random sample
- ⁽⁶⁾ Statistical process monitoring
- ⁽⁷⁾ Statistical process control: If the manufacturing process enables a statistical process control (SPC) and the necessary measuring and controlling devices are available or invest is planned for it, SPC is to be preferred to statistical process monitoring. For monitoring and controlling of the process the quality control chart (QRK) is used. This serves the responsible as control loop where the process represents the control path and the geometry to be produced (measurements, tolerances of form and orientation) represents the control variable (machine setting variable). In the QRK the following limits are to be specified: Tolerance limits (OGW; UGW), action limits (OEG, UEG), warning limit (OWG, UWG).

If multi-cavity tools are used, these requirements apply to each cavity.

The process capability has to be proved for all relevant production lines.

To determine the process capability index, the form posted under www.bsh-group.com ⇒ Purchasing ⇒ Forms ⇒ Quality can be used.

7 Inhalt des Prüfberichts

Zusammen mit den Erstmustern ist vom Lieferanten ein Messbericht, in der in Punkt 4 genannten Form, über alle Merkmale der vertraglichen Grundlagen (i.d.R. Zeichnung, Spezifikation) vorzulegen, aus dem hervorgeht:

- Änderungsstand der Zeichnung und sonstiger Grundlagen
- Angabe des Werkzeuges/ Nester bei Mehrfachwerkzeugen
- Je Merkmal:
 - SOLL-Wert mit Toleranz
 - IST-Wert
 - Extra Kennzeichnung des Merkmals, wenn IST-Wert außerhalb Toleranz
- Bei Teilen die aus Mehrfachwerkzeugen erstellt werden, ist für jedes Formnest ein eigenes Musterprüfprotokoll zu erstellen. Kopieren Sie hierzu ggf. die Blätter in der Vorlage
- Um einen Bezug zwischen protokollierten Messwerten und Teil herzustellen, sind die Teile eindeutig zu kennzeichnen
- Teilgewichte sind in Gramm oder Kilogramm anzugeben
- Es ist zu bestätigen, dass Teile aus endgültigen Werkzeugen unter Serienbedingungen hergestellt wurden. Abweichungen hiervon müssen angegeben werden und im Vorfeld mit dem Qualitätsmanagement des jeweiligen Standortes oder des Produktbereichs abgestimmt sein
- Für festgelegte Merkmale:
 - Anzahl der Prüflinge
 - Mittelwert und Streuung
 - Fähigkeitsindex C_{pk} und C_{mk}

Die Einzelwerte einer Maschinenfähigkeitsuntersuchung oder Prozessfähigkeitsuntersuchung müssen auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

Liegt die Prozessfähigkeitsuntersuchung zur Bemusterung noch nicht vor, kann sie nach Vereinbarung mit BSH* zu einem späteren Zeitpunkt nachgereicht werden.

8 Versand und sicherer Empfang

Dem sicheren und schnellen Versand von Erstmustern mit Prüfbericht kommt in einer zeitkritischen Phase eines Projektes besondere Bedeutung zu.

- Erstmuster dürfen nicht gemeinsam mit Serienlieferungen angeliefert werden
- Anlieferung in separatem Behälter oder eigener Verpackung mit eigenem Lieferschein
- Ausreichender Schutz der Teile vor Beschädigung und Umwelteinflüssen
- Deutliche Kennzeichnung der Behälter/Verpackung mit der Aufschrift „Mustersendung“

Es sind die Formulare bzw. Vorgaben der jeweiligen Produktbereiche im Internet zu verwenden bzw. zu beachten.

Diese finden Sie unter:

⇒ www.bsh-group.de ⇒ Einkauf ⇒ Formulare

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den Ihren QM-Ansprechpartner des verantwortlichen Produktbereiches/ Standortes.

* BSH und verbundene Tochtergesellschaften

Erstellt von CTE-QM am 12.01.2016
Version: 7.0

7 Contents of the report

Together with the initial samples, the supplier must submit a test report in the form specified in item 4 covering all contractual attributes (in most cases, the drawing and specification), which shows the following:

- Status changes of drawing and other basics
- Tools used (or cluster in case of multi-cavity tools)
- For each attribute:
 - Target value with tolerance
 - Actual value
 - Marking of attributes with an actual value outside of the tolerance range
- For parts produced with multi-cavity tools, a separate sample test report must be prepared for each cluster. Make additional copies of the form sheet as needed
- To link the measured values to the corresponding parts, the parts must be marked clearly
- Part weights must be given in grams or kilograms
- The supplier must confirm that the parts were produced using the final tools under regular production conditions. Any deviations from this must be specified and coordinated in advance with the quality management of the respective location or product division.
- For specified attributes:
 - Number of test specimens
 - Arithmetic mean and variance
 - Capability indexes (C_{pk} and C_{mk})

The individual values of a machine capability analysis or process capability analysis must be provided upon request.

If the process capability analysis is not yet available at the time of the initial sampling, it can be submitted later as arranged with BSH*.

8 Shipping and secure receipt

As projects are usually time-critical, shipping initial samples and test reports quickly and reliably is particularly important.

- Initial samples must not be delivered together with regular shipments
- They must be shipped in a separate container or separate package with its own delivery shipping ticket
- They must be sufficiently protected against damage and environmental factors
- The containers/packages must be clearly marked with “Samples” (“Mustersendung”)

The forms and requirements of the respective product divisions as posted on the internet, must be used and complied with.

They are available under:

⇒ www.bsh-group.com ⇒ Purchasing ⇒ Forms

If you have any questions, please get in touch with the respective QM contact person of the responsible product division/ location.

* BSH and its subsidiaries