



Leitfaden für Lieferanten

Gersfelder Metallwaren GmbH

Am Pfort 14
D-36129 Gersfeld (Rhön)

Tel. +49(0)6654/9619-0
Fax +49(0)6654/9619-40

info@gersfelder-metallwaren.de
www.gersfelder-metallwaren.de

Anleitung zur Durchführung von Erstmusterungen

1. Ziel der Erstbemusterung

Mit der Erstmusterprüfung soll der Nachweis vor Serienbeginn erbracht werden, dass die in Spezifikationen vereinbarten Kundenforderungen (z.B. Zeichnungen, Normen, Verpackungsanweisungen, Änderungsstand) erfüllt werden.

2. Aufbau des Erstmusterprüfberichtes

- a) Deckblatt mit Angabe des Bemusterungsgrundes mit ggf. zusätzlichen Erläuterungen im Bemerkungsfeld (z.B.: Grund: Änderungen von Lieferanten / Bemerkung: Name und Anschrift des Lieferanten)
- b) Freigegebene Zeichnung, mit GMW Stempel „Fertigungszeichnung“
- c) Produktbezogene Prüfergebnisse. Bei kompletter Neubemusterung sind alle Merkmale gemäß Zeichnungsspezifikation und ggf. der produktspezifischen Prüfplanung beizufügen. Diese Verpflichtung gilt auch, wenn Vorrichtungen o.ä. beigestellt werden
- d) Zeichnungsvorgaben
 - alle Zeichnungsmerkmale sind mit Positionsnummern zu versehen, welche den jeweiligen Positionen (Referenznummer) in den Anhängen (Messergebnisblatt, Materialbericht, Oberflächenschutz etc.) des Erstmusterprüfberichtes entsprechen müssen.
 - Werden Teile in Mehrfachwerkzeugen bzw. -formen gefertigt, ist eine entsprechende Nestkennzeichnung im EMPB erforderlich. Es sind aus jedem Nest 3 Teile einer Erstmusterprüfung zu unterziehen
- e) Um eine Zuordnung zu den Messergebnissen zu ermöglichen, sind die vermessenen Teile dem Erstmusterprüfbericht beizulegen und eindeutig zu kennzeichnen. Die 3 Musterteile sind von Nr. 1-3 zu kennzeichnen
- f) Der Nachweis über den verwendeten Werkstoff ist mit einem Original Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (EN 10204) zu erbringen, chem. und mech. Eigenschaften mit Angabe der Soll-/ Istwerte; sowie der Angabe der jeweiligen Prüfnorm (Werkstoffnorm)
- g) Für signifikante Prüfmerkmale sind Kurzzeitfähigkeiten zu ermitteln und zu dokumentieren. Diese sind entweder der Zeichnung direkt zu entnehmen oder sind in der produktspezifischen Prüfplanung von GMW angegeben. Folgende Mindestwerte sind dabei einzuhalten:



- Kurzzeitige Prozessfähigkeit/Maschinenfähigkeit (50 Teile): $Cmk \geq 1,67$
- (Teile hintereinander gefertigt, ohne Maschinenkorrektur)
- Vorläufige Prozessfähigkeit (25 Stichproben zu 5 Teilen): $Ppk \geq 1,67$
- Langfristige Prozessfähigkeit (mindestens 20 Produktionstage): $Cpk \geq 1,33$

Werden diese Kennzahlen nicht erreicht, sind geeignete Abstellmaßnahmen festzulegen und umzusetzen. Bei nicht fähigen Prozessen hat eine 100%-Prüfung zu erfolgen.

- h) Bei Datensatzmessungen ist die Messausrichtung anzugeben. Protokolle sind per Mail an den zuständigen QS Mitarbeiter GMW zu senden. Dateigröße max. 1MB / Protokoll
- i) Werden Teile in Werkzeugen hergestellt (z.B. Blechteile), so sind die Bilder der Werkzeuge per Mail an den zuständigen QS Mitarbeiter GMW zu senden. Dateigröße max. 1MB / Bild.
- j) Festgestellte Abweichungen sind vor der Bemusterung mit GMW abzuklären. Erstbemusterung dienen nicht zur Anzeige von Abweichungen.
- k) Ein IMDS- Eintrag ist nur auf gesonderte Anforderung GMW erforderlich
- l) Bestätigung der FMEA
- m) Prozessablaufplan
- n) Die Dokumentation und die Anlagen müssen eindeutig lesbar und zuzuordnen sein
- o) Sprache: Deutsch

3. Anlieferung der Erstmuster

- a) Jeder Erstmusterlieferung ist ein Lieferschein mit Angabe aller Bestelldaten beizulegen. Der Lieferschein und die Verpackung müssen deutlich mit dem Vermerk „ERSTMUSTER“ versehen sein.
- b) Der Erstmusterlieferung sind die erforderlichen Unterlagen (Teile, EMPB und Anlagen) beizufügen.
- c) Liegen den Erstmustern keine Teile oder keine Unterlagen bei bzw. liegen nur unvollständige Unterlagen bei, behalten wir uns das Recht vor, die Bemusterung zu verwerfen.

4. Deckblattbemusterung

Deckblattbemusterungen sind u.a. in folgenden Fällen durchzuführen:

- d) Bei Zeichnungsänderungen, bei der die geänderten Merkmale für den Lieferanten NICHT relevant sind (z.B. neue Lieferantenkennzeichnung hinzu die nicht für ihn bestimmt ist)
- e) Informationstext/Zusatzinformationen/redaktionelle Änderungen, die NICHT für den Lieferanten relevant sind (z.B. englische Übersetzungen)
- f) Bei Zeichnungsanpassungen, die aufgrund des vorangegangenen EMPB's angepasst wurden



5. Freigabestatus EMPB Lieferanten

GMW bewertet die übermittelten oder vorgestellten Unterlagen und führt ggf. Gegenprüfungen an den Musterteilen durch. Die Ergebnisse dieser Bewertung werden durch GMW dokumentiert und zur Serienlieferfreigabe wie folgt beschieden:

- **i. O.**
bedeutet, alle vereinbarten Forderungen sind uneingeschränkt erfüllt. Serienlieferfreigabe erteilt
- **bedingt i. O., Nachbemusterung erforderlich**
bedeutet, dass die vereinbarten Forderungen nicht vollständig erfüllt sind. Die Lieferung des Produktes wird für eine begrenzte Zeit oder Stückzahl gestattet (ggf. Abweicherlaubnis oder vereinbarte Zusatzmaßnahme). Eine Nachbemusterung ist rechtzeitig vor Ablauf der definierten Begrenzung erforderlich.
- **n. i. O.**
bedeutet, die vereinbarten Forderungen sind nicht erfüllt. Serienlieferfreigabe wird nicht erteilt. Der Umfang der Neu- oder Nachbemusterung ist zwischen GMW und Lieferant abzustimmen.

Produkt- und Prozessfreigaben können sowohl zu einer Einzel- als auch Gesamtbewertung führen. Die Bewertung ist in die Matrix (auf Deckblatt PPF) einzutragen. Das Gesamtergebnis wird durch das schlechteste Einzelergebnis beeinflusst. Das schlechteste Einzelergebnis ist maßgeblich für die Gesamtbewertung.

GMW teilt das Ergebnis der Bewertung dem Lieferanten mit.

6. Mitgeltende Unterlagen

- VDA Band 2 in der jeweils gültigen Fassung
- PPF Formblatt, zu beziehen bei www.vda-qmc.de