


CP 5-2-03 RL 01 Richtlinie	EMPB Beschaffung	 Seite 1 von 4
Bemusterungsrichtlinie für Lieferanten und Dienstleister Geltungsbereich: EJOT Gruppe		

1 Zweck

Diese Richtlinie stellt sicher, dass die für die Bemusterung notwendigen Dokumente und Abläufe dem erforderlichen Umfang und der zeitlichen Reihenfolge entsprechen. Hierbei sollen mögliche Fehlerquellen erkannt und schon vor Serienbeginn entsprechende Korrekturmaßnahmen eingeleitet werden können. Zur Durchführung der Bemusterung ist daher eine einheitliche und detaillierte Vorgehensweise notwendig.

2 Bemusterung

Die Bemusterung muss grundsätzlich vor Serienbeginn und bei Änderungen gem. VDA-Schrift Band 2 (PPF) oder AIAG (PPAP/APQP) durchgeführt werden.

3 Bemusterungsbedingungen

Die Erstellung der Musterteile muss unter Serienbedingungen erfolgen. Abweichungen hiervon sind im Erstmusterprüfbericht (EMPB / PPAP) anzuzeigen.

4 Durchführung von Bemusterungen

4.1 Erstbemusterung

Für die Bemusterung sind die Formulare gemäß VDA Band 2 (PPF, Vorlagestufe 3) / oder nach besonderen Angaben in der Bestellung / oder nach AIAG-PPAP (Vorlagestufe / Level gemäß Bestellung) zu verwenden.

Das Deckblatt des Erstmusterprüfberichtes ist vollständig auszufüllen (Artikel-Nr., Benennung, Index, Datum, Änderungsstand, Werkzeug-Nr., Nestanzahl, Fertigungsmaschine- bzw. -linie, etc.). Die IMDS Nummer (ID des Datensatzes) ist auf dem Deckblatt zu vermerken.

Bei der Erstmustervermessung sind alle Positionen / Merkmale der EJOT - Zeichnung sowie der darin aufgeführten Normen, Bestellvorschriften und Spezifikationen zu vermessen / zu prüfen und in allen Punkten zu bestätigen.

Bei Bemusterungen von Baugruppen sind alle Positionen der Stückliste mit dem aktuellen Index und Datum aufzuführen und entsprechend vorzustellen. Alle Komponenten der Baugruppe sind mit einem EMPB vorzustellen (eventuelle Unterlieferanten sind zu nennen).

4.2 Korrektur- oder. Änderungsbemusterungen

Bei Korrektur- oder. Änderungsbemusterungen sind nur die hiervon betroffenen Merkmale / Spezifikationen sowie die Hauptfunktions- und Funktionsmerkmale (bei Vorhandensein einer vorbeugenden Qualitätssicherung (VQP); alle hierin enthaltenen Merkmale) vorzustellen. Die Positionsnummern aus dem ersten EMPB sind in der Korrektur- oder. Änderungsbemusterung beizubehalten.

Änderungen am Fertigungsprozess dürfen nur nach schriftlicher Genehmigung von EJOT vorgenommen werden. Der für die Prozessänderung notwendige Bemusterungsumfang ist mit EJOT abzustimmen. (Definition von Änderungen siehe VDA Band 2)

4.3 Vorbeugende Qualitätssicherung (VQS)

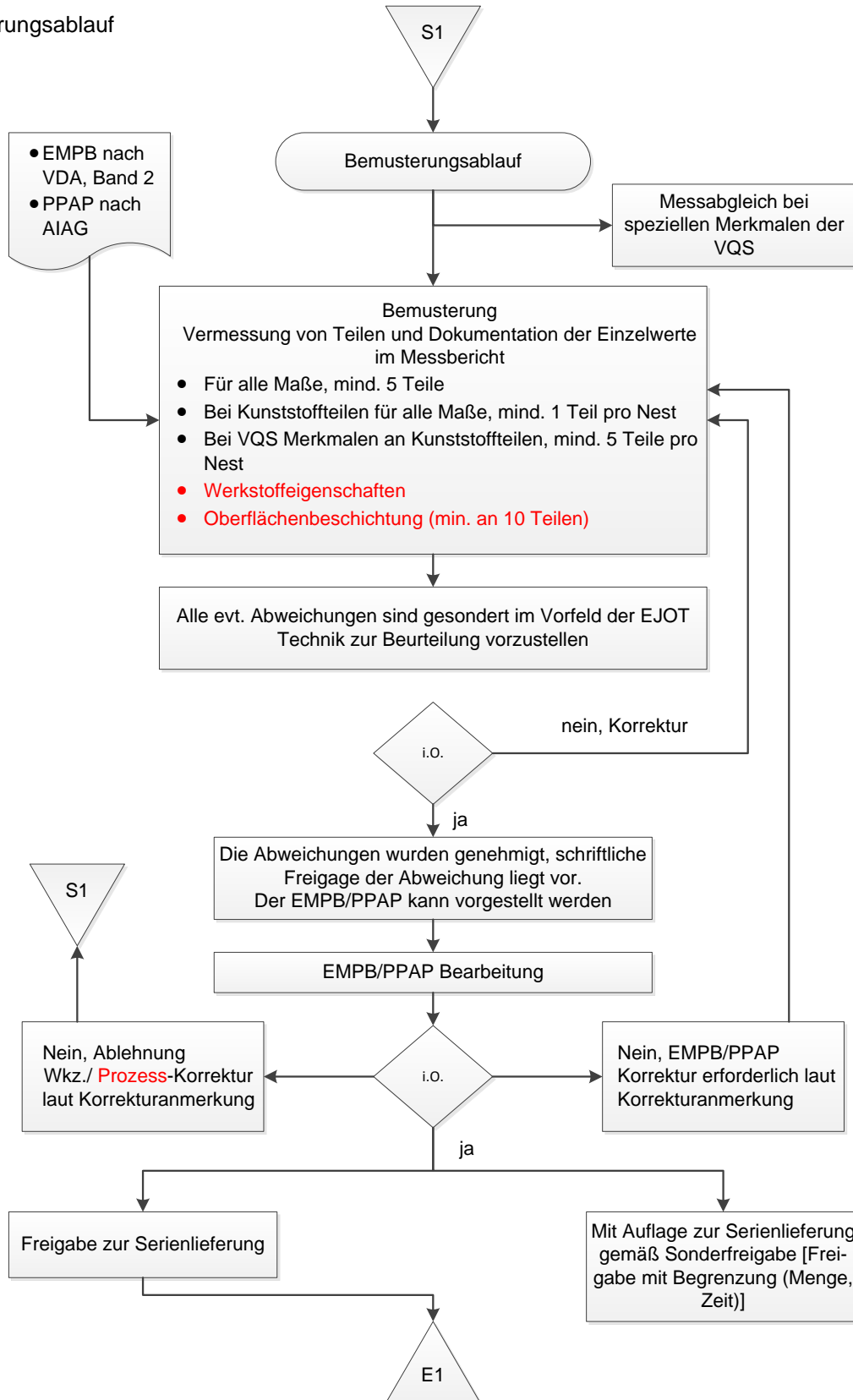
Liegt für den Artikel eine VQS vor, müssen die hier definierten Merkmale im Prüfplan und in der zugehörigen FMEA integriert sein.

24.10.2018	7	<i>Aktualisierung in Rot-/Kursivschrift</i>	N. Landsmann	G. Homrighausen
Änd.-Datum	Index	Letzte Änderung	Freigabe (PV)	Freigabe (System)

Bemusterungsrichtlinie für Lieferanten und Dienstleister

Geltungsbereich: EJOT Gruppe

4.3 Bemusterungsablauf



24.10.2018	7	<i>Aktualisierung in Rot-/Kursivschrift</i>	N. Landsmann	G. Homrighausen
Änd.-Datum	Index	Letzte Änderung	Freigabe (PV)	Freigabe (System)

Bemusterungsrichtlinie für Lieferanten und Dienstleister

Geltungsbereich: EJOT Gruppe

5 Ausführung

5.1 Werkstoffspezifische Angaben

- Kunststoff: Sicherheitsdatenblatt nach 91/155/EWG, Datenblatt Prozessparametern, Produktinformationsblatt
- Metall: Prüfzeugnis des Stofflieferanten (min. EN 10204) mit Angabe der mechanischen Eigenschaften und chemischen Analyse
- Elastomere: Sicherheitsdatenblatt nach 91/155/EWG, Härte, Druckverformungsreste etc. nach Zeichnungsangabe.

5.2 Angaben zu Fertigungsverfahren

- Oberflächen: Istwerte der Schichtdicke(n) (Messprotokoll), Ergebnisse der Beständigkeitsprüfung(en) (vollständige Überprüfung der Anforderungen aus der Normen / Kundennormen)
- Wärmebehandlung: Härte, Einhärtetiefe, Gefügestand gemäß Zeichnung

5.3 Statistische Prozessfähigkeit für besondere Merkmale

Bei SPC - Merkmalen gemäß Zeichnung und/oder Vorgabe aus der VQS müssen folgende Angaben mit der Bemusterung vorgelegt werden:

- mindestens 50 Einzelwerte (pro Nest) mit Sollwert und Toleranz
- X-quer und s, CmK, $\geq 1,67$ / ppk / cpk $\geq 1,67$
- verwendetes Messmittel

5.4 IMDS-Eintragung

Die Inhaltstoffe der Produkte sind ins IMDS (Internationales Materialdatensystem) an die Qrg. - ID 486 nach den jeweils gültigen Recommendations einzustellen und ggf. anzupassen.

6 Dokumentation

Die Zusatzdokumente zum EMPB sind der EMPB - Checkliste zu entnehmen. Liegt keine Checkliste zum EMPB vor, so ist die Vorlagestufe 3 des VDA Bandes 2 bzw. PPAP nach AIAG, Vorlagestufe laut Bestellung zu verwenden.

7 Entscheidung

Die Entscheidung zur jeweiligen Bemusterung wird dem Lieferanten mitgeteilt.

Bemusterungen, die nicht dieser Bemusterungsanforderung entsprechen, werden abgelehnt und unbearbeitet zurückgesandt.

8 Requalifikation

Alle Produkte müssen gemäß den Produktionslenkungsplänen nach IATF 16949 jährlich einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden und bei Anforderung durch EJOT zur Verfügung gestellt werden.

9 Ausnahmeregelungen

Abweichend von dieser Anforderung können andere Vorgehensweisen vereinbart werden. Diese bedürfen aber grundsätzlich der Schriftform und sind ohne vorherige Abstimmung mit EJOT nicht zulässig.

24.10.2018	7	<i>Aktualisierung in Rot-/Kursivschrift</i>	N. Landsmann	G. Homrighausen
Änd.-Datum	Index	Letzte Änderung	Freigabe (PV)	Freigabe (System)

Bemusterungsrichtlinie für Lieferanten und Dienstleister

Geltungsbereich: EJOT Gruppe

10 Sonstiges

Sollten Fragen oder Unstimmigkeiten zu dieser Anforderung auftreten, so wenden Sie sich bitte an die Abteilung Qualitätsmanagement EJOT.

Anhang zur Bemusterungsrichtlinie für Lieferanten der Fremdbearbeitung

Bestellungen die mit einem „E“ als „Wasserkennzeichen“ gekennzeichnet sind (s. unten), sind gem. VDA Band 2 (PPF); Vorlagestufe 3, zu bemustern. Bei Neuteilen die erstmalig gefertigt werden und für den Automobilbereich bestimmt sind (erkennbar aus den Behandlungsvorgaben z.B. gem. VW C340) ist unaufgefordert ein EMPB zu erstellen.

<p>EJOT GmbH & Co KG Postfach 10 12 60 D-57302 Bad Berleburg Deutschland</p>	<p>Telefon: +49 2751 529-0 Telefax: +49 2751 529-559 Internet: www.ejot.de e-mail: info@ejot.de</p>													
<p><small>EJOT GmbH & Co. KG, Postfach 101260, D-57302 Bad Berleburg</small></p>														
<p>WHW Walter Hillebrand GmbH & Co. KG Galvanotechnik Industriegebiet Westerhaar 56 - 58 58739 Wickede</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Bestellung Fremdbearbeitung</p> <p>Bestellnummer/Datum 4200497852 / 18.12.2012</p> <p>Ihre Auftragsbestätigung 8000996</p> <p>Ansprechpartner/Telefon AV-Fremdbearb. BLB / 02751/529408</p> <p>Ihre Lieferantenummer 2001626000</p> <p>Unsere Kundennummer 10510</p> <p>Unsere UStIdentnummer DE126587844</p> </div>													
<p>FAX-NR.: 02377-808-141</p>														
<p>Lieferanschrift: GB Verbindungstechnik EJOT GmbH & Co. KG Astenbergstraße 21 57319 Bad Berleburg</p>														
<p>Lieferbedingung: EXW Ab Werk Lieferant Zahlungsbedingung: 14 Tage 3 % Sk - 30 Tage netto</p>														
<p>Wir bestellen unter Zugrundelegung unserer Einkaufsbedingungen vom 29.06.2010.</p> <p>Bitte beachten Sie, dass wir ohne Bezug zur Bestellnummer keine Zahlung vornehmen können!</p>														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos.</th> <th>Fremdbearbeitung Bezeichnung</th> <th>Menge</th> <th>ME</th> <th>Preis/ME Termin</th> <th>Nettowert in EUR</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>010</td> <td>verzinkt 12 µm, dickschichtpassiviert + 0,000</td> <td>303,000 kg</td> <td>kg</td> <td>86,00 / 100 KG 27.12.2012 noch zu liefern</td> <td>260,58</td> </tr> </tbody> </table>			Pos.	Fremdbearbeitung Bezeichnung	Menge	ME	Preis/ME Termin	Nettowert in EUR	010	verzinkt 12 µm, dickschichtpassiviert + 0,000	303,000 kg	kg	86,00 / 100 KG 27.12.2012 noch zu liefern	260,58
Pos.	Fremdbearbeitung Bezeichnung	Menge	ME	Preis/ME Termin	Nettowert in EUR									
010	verzinkt 12 µm, dickschichtpassiviert + 0,000	303,000 kg	kg	86,00 / 100 KG 27.12.2012 noch zu liefern	260,58									
<p>Anzahl Paletten: Anzahl Behälter:1</p>														
<p>verzinkt 12 µm, dickschichtpassiviert + 2xSealer 300 W Messpunkt der Schichtdicke siehe Zeichnung! BOSCH Bestellvorschrift 0265R40075 verzinkt 12 µm, dickschichtpassiviert + 2xSealer 300 W Schichtdicke inkl. Versiegelung: min. 12 µm, max. 20 µm</p>														
<p>Die Schichtdicke ist am Schaft (siehe Zeichnung) und nicht auf der Stirnfläche des Bauteiles.</p>														
<p>Salzsprühnebelprüfung nach Bosch N42AP 102 Vor und nach 1h bei 150 °C: 120 h NSS ohne Zn-Korr.; 360 h NSS ohne Fe-Korr.</p>														
<p><small>Gesellschaftssitz: D-57319 Bad Berleburg, Astenbergstraße 21, AG Siegen HRA 7051 Komplementär: EJOT Verbindungstechnik Verwaltungs GmbH, AG Siegen HRB 6389 / EJOT Kunststofftechnik Verwaltungs GmbH, AG Siegen, HRB 6388 Geschäftsführer: Ralf Birkelbach, Christian F. Kocherscheidt, Dr. Wilfried Pinzel, Stephan Wetzfel / Wilfried Schwarz, Dr. Rolf Kunkel Sparkasse Wittgenstein (BLZ 460 534 80) Konto: 6908 S.W.I.F.T.: WELADED1BEB IBAN: DE 56 4605 3480 0000 0069 08 Deutsche Bank AG (BLZ 460 700 90) Konto: 374412500 S.W.I.F.T.: DEUTDE33HAN DEUTDE460 IBAN: DE 34 4607 0090 0374 4125 00</small></p>														

24.10.2018	7	<i>Aktualisierung in Rot-/Kursivschrift</i>	N. Landsmann	G. Homrighausen
Änd.-Datum	Index	Letzte Änderung	Freigabe (PV)	Freigabe (System)