Bemusterungsrichtlinie für Produktionsprozess- und Produktfreigabe – Division Industrial Solution

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

Inhaltsverzeichnis

1. Vorwort ... 3
2. Ziel & Zweck ... 3
3. Abkürzungen ... 4
4. Anwendungsbereich ... 4
5. Ausgangssituation für Erstbemusterungen ... 4
6. Umfang der Bemusterungsanforderungen ... 5
7. Dokumentationsnachweis ... 11
8. Einreichung ... 11
9. Freigabe, Freigabe mit Auflagen, Rückweisung ... 12
10. Mitgeltende Unterlagen ... 12

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

1. Vorwort

Die Richtlinie für Lieferanten bei Erstmustervorstellung ist ein verbindlicher und essenzieller Bestandteil des Vertragsverhältnisses zwischen dem Lieferanten und der Wagner Group. Die darin enthaltenen Anforderungen und zur Verfügung zu stellenden Informationen sind supplementär zu bestehenden Anforderungen, wie die allgemeinen Einkaufsbedingungen und die Qualitätssicherungsvereinbarung, anzusehen.

Der Geltungsbereich dieser Richtlinie umfasst die untenstehende Tabelle der jeweiligen Standorte der Wagner Group.

Deutschland	Markdorf (Division IS)	J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal-Straße 18 88677 Markdorf
	Wuppertal	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 42327 Wuppertal
	Struthütten	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Im Wiesengrund 28 57290 Neunkirchen-Struthütten
	Kierspe	Reinhardt-Technik GmbH Waldheimstraße 3 58566 Kierspe
Schweiz	Altstätten	Wagner International AG Industriestrasse 22 9450 Altstätten
Italien	Valmadrera	Wagner S.p.A. Via Santa Vecchia 109 23868 Valmadrera LC

2. Ziel & Zweck

Das Ziel der vorliegenden Richtlinie ist es den Ablauf zu einer erfolgreichen Produktionsprozess- und Produktfreigabe zu definieren und näher zu erklären. Durch die sachgemässe Durchführung der beinhalteten Forderungen der Richtlinie soll ein Nachweis erbracht werden über die Konformität der zu liefernden Materialien seitens des Lieferanten.

Durch den definierten Ablauf soll während der Abwicklung des Erstmusterprozesses von Bauteilen eine Qualitäts- und Effizienzsteigerung ermöglicht werden, von welcher die Wagner Group (nachfolgend Wagner genannt) und deren Zulieferer profitieren.

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

3. Abkürzungen

Abkürzung	Bedeutung
PPAP	Production Part Approval Process
PPF	Produktionsprozess- und Produktfreigabe
FMEA	Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse
EMPB	Erstmuster-Prüfbericht
ESD	electrostatic discharge
RAL	Reichs-Ausschuss für Lieferbedingungen

4. Anwendungsbereich

Die vorliegende Richtlinie ist gültig für Komponenten, Bauteile und sonstige Artikel, welches an die Standorte der Wagner Group zugeliefert wird. In der Tabelle aus Kapitel 1 sind die jeweiligen Standorte ersichtlich, für welche dieses Dokument gilt. Der Anlieferort der Ware jedoch kann sich gemäss der Bestellung von diesen unterscheiden, ohne dass diese Richtlinie seine Gültigkeit verliert. Sollten entgegen dieser Richtlinie Abmachungen mit der Qualitätsabteilung des verantwortlichen Wagner-Werks getroffen worden sein, so gelten die nicht von dieser Abmachung betroffenen Passagen weiterhin.

5. Ausgangssituation für Erstbemusterungen

Eine Erstbemusterung kann durch verschiedene Ereignisse notwendig werden. Hierbei lehnt sich Wagner an die bestehenden Standards des Verbands Deutscher Automobilhersteller (VDA Band 2) und der PPAP-Anforderungen der Automotive Industry Action Group (AIAG) an.

Die Erfüllung eines dieser obengenannten Standards sichert die Erfüllung der Anforderungen seitens Wagner ab und wird vollumfänglich anerkannt.

Der Lieferant muss im Serien-EMPB durch Angabe der Prüfergebnisse nachweisen, dass alle Merkmale den Kundenvorschriften, z.B. Zeichnungen inkl. Dazugehörigen Technischen Lieferbedingungen und Spezifikationen entsprechen. Abweichungen sind im Prüfbericht deutlich hervorzuheben.

Die Aufbewahrungsfristen richten sich nach VDA-Band 1. Die Unterlagen zur Erstbemusterung sind während der Aktivitätszeit des Teils plus ein Kalenderjahr (mindestens aber für 15 Jahre) beim Lieferanten aufzubewahren und auf Verlangen vorzulegen. Der Lieferant muss mindestens ein Rückstellmuster aufbewahren, für das dieselbe Aufbewahrungsdauer gilt.

Anlass für eine Erstbemusterung können folgende Ereignisse sein:

- Neuteil (erstmalige Bestellung)
- Designänderung (Produkt-, Spezifikations- oder Zeichnungsänderung)
- Änderung der Produktionstechnologie
- Änderung an vereinbarten und festgelegten Prüfprozessen
- Wechsel eines Unterlieferanten mit wesentlichen Herstellprozessen
- Produktionsstätten Verlagerung
- Einsatz geänderter Werkzeuge (Transfer, Ersatz, Modernisierung, etc.), bei Mehrfachwerkzeugen für jedes Nest

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

- Längere Aussetzung der Fertigung (länger als 12 Monate keine Fertigung) unter der Voraussetzung, dass das Produkt vorher mindestens einmal pro Jahr geliefert wurde

Bei Eintritt eines oder mehrerer der obengenannten Vorfälle, ist der Bemusterungsprozess auszulösen. Vor dem darauffolgenden Lieferumfang des betreffenden Materials, muss die Bemusterung durchgeführt werden.

6. Umfang der Bemusterungsanforderungen

Die Nutzung von Vorlagestufen ermöglicht ein simples Erkennen der gestellten Anforderungen zu der jeweiligen Stufe. Untenstehend in der Tabelle befinden sich die jeweils notwendigen Aktionen zu den einzelnen Vorlagestufen. Die genauen Anforderungen dazu werden jedoch in den entsprechenden Unterkapiteln beschrieben.

6.1 Zuweisungen Vorlagestufen

Vorlagestufe	Zuweisung/Beschreibung
0	Bauteile und Komponenten, welche keine Bemusterung benötigen wie z.B. Katalogteile, Normteile, Halbzeuge, Rohstoffe.
1	Bauteile und Komponenten, welche über eine Deckblattbemusterung bemustert werden können wie z.B. Betriebsanleitungen, Schilder, etc.
2	Standardvorlagestufe, wenn nichts Anderes definiert. Vorlagestufe wird meist für mechanisch bearbeitete Bauteile und für klassische Zeichnungsteile verwendet.
3	Formgebundene Bauteile und komplexe Komponenten wie Kunststoffspritzguss-Teile, Aluminiumdruckguss-Teile, bestückte Leiterplatinen, etc.

6.2 Definition Vorlagestufe

		Wagner-Vorlagestufen			
Nr.	**Umfang, insofern für Produkt zutreffend**	**0**	**1**	**2**	**3**
0	Deckblatt zu PPF-Bericht	NR	V	V	V
1	Prüfergebnisse zu Produktfreigabe	NR	D	V	V
2	Muster	NR	D	V	V
3	Technische Spezifikation	D	D	V	V
4	Produkt-FMEA	NR	NR	D	D
5	Konstruktionsfreigabe	D	D	V	V
6	Einhaltung gesetzlicher Vorgaben	D	D	V	V
7	Materialdatenblatt	NR	NR	D	D
8	Softwareprüfbericht	NR	NR	D	D
9	Prozess-FMEA	NR	NR	D	D
10	Prozessablaufdiagramm	NR	NR	D	V
11	Produktionsprüfplan/Warenausgangsprüfplan	NR	NR	V	V

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

12	Absicherung besonderer Merkmale	NR	D	V	V
13	Prüfmittelliste	NR	NR	D	D
14	Werkzeugübersicht	NR	NR	NR	D
15	Nachweis vereinbarte Kapazität	NR	NR	NR	D
16	Teilelebenslauf	NR	NR	D	D
17	Eignungsnachweis Ladungsträger	D	D	V	V
18	PPF Status Lieferkette	NR	NR	D	D
19	Freigabe von Beschichtungssystemen	NR	NR	D	D
20	Sonstiges	Muss im Einzelfall entschieden werden			

NR Nicht relevant
D Durchführen
V Vorweisen (zu Bemusterungsunterlagen beilegen und mitsenden)

Abweichungen zu den oben aufgeführten Anforderungen sind schriftlich durch Wagner genehmigen zu lassen, bevor die Ware das herstellende Werk des Lieferanten verlässt. Andernfalls behaltet sich Wagner das Recht vor die Ware auf Kosten des Lieferanten zurückzusenden und/oder die Erstbemusterung nicht freizugeben. Sollte keine Vorlagestufe definiert worden sein, so gilt die Vorlagestufe 2 als Standard, wie bereits in der obigen Tabelle ersichtlich.

Bemusterungsinhalte (0-20)

0 – Deckblatt zu PPF-Bericht

Das Deckblatt zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist in jedem Falle, insofern eine oder mehrere der Bedingungen in Kapitel 4 erfüllt sind, der angelieferten Erstmusterware beizulegen und vorgängig elektronisch an die verantwortliche Stelle bei Wagner einzusenden. Enthalten die Erstmuster eine oder mehrere Abweichungen zu den an diese gestellten Anforderungen, so muss stets vorgängig eine Liefergenehmigung bei Wagner eingeholt werden, bevor das fehlerhafte Material das Herstellerwerk in Richtung Wagner verlässt.

1 – Prüfergebnisse der Produktfreigabe

1.1 – Geometrie, Massprüfung

Die Geometrie- und Massprüfung bei der Bemusterung umfasst stets eine Vollprüfung aller am Produkt befindlichen Merkmale. Es sind jeweils mehrere Messungen am selben Merkmal durchzuführen an einer definierten Anzahl von verschiedenen Bauteilen (Siehe Punkt 2 Muster). Es empfiehlt sich die fünf Bauteile durchgängig für alle Merkmalsprüfungen beizubehalten.

In dem dafür vorgesehenen Formular sind die Merkmale von der Zeichnung zu übertragen, samt der dazugehörigen Spezifikation und oder Akzeptanzkriterien. Entgegengesetzt sind auch die jeweiligen Merkmale aus dem Formular auf die Zeichnung nummeriert einzutragen. Dadurch soll eine durchgängige Zuweisung ermöglicht werden, die eine effiziente Freigabe begünstigt. Sind nummerierte Merkmale auf der Zeichnung durch Wagner zur Verfügung gestellt worden, so sind diese durchgängig in den Bemusterungsunterlagen zu nutzen.

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

1.2 – Funktionsprüfung

Analog zur Geometrie- und Massprüfung sind bei der Funktionsprüfung ebenfalls je Anforderung eine Testreihe von fünf verschiedenen Bauteilen zu nutzen. Handelt es sich dabei um zerstörende Prüfungen ist hierbei eine Stichprobenmenge von zwei Stück zu verwenden. Beispiele hierfür können Gegenstückprüfungen oder Prüfungen von pneumatischen Zylindern sein.

Das dafür vorgesehene Formular Funktionsprüfung im EMPB ist für die Ergebniserfassung, samt der Merkmalszuweisung, -bezeichnung und –spezifikation, zu nutzen.

1.3 – Werkstoffprüfung

Im Rahmen der Werkstoffprüfung und dessen Nachweis über die Konformität sind die folgenden Materialklassen und Anforderungen zu beachten.

Klasse	**Anforderung**
Rohmaterial Kunststoffe (allgemein)	• Prüf-/Materialzeugnis des Herstellers nach DIN EN 10204 (2.1/3.1) • Sicherheitsdatenblatt nach 91/155/EWG
Rohmaterial Elastomere	• Prüf-/Materialzeugnis des Herstellers nach DIN EN 10204 (2.1/3.1) • Sicherheitsdatenblatt nach 91/155/EWG
Rohmaterial Metalle	• Prüf-/Materialzeugnis des Herstellers nach DIN EN 10204 (2.1/3.1)
Rohmaterial Wärmebehandelte Werkstoffe/Bauteile	• Nachweis der durchgeführten Wärmebehandlung oder • Ergebnisse der Härteprüfung (Oberflächenhärte + Einhärtetiefe)
Leitfähigkeit	• Ergebnisse der Durchgangswiderstandsprüfung • Ergebnisse der Isolationswiderstandsprüfung

1.4 – Haptikprüfung

Sollten spezifische Anforderungen hierzu bestehen, so werden diese und deren Akzeptanzkriterien vorgängig durch die Wagner Group mitgeteilt.

1.5 – Akustikprüfung

Sollten spezifische Anforderungen hierzu bestehen, so werden diese und deren Akzeptanzkriterien vorgängig durch die Wagner Group mitgeteilt.

1.6 – Geruchsprüfung

Sollten spezifische Anforderungen hierzu bestehen, so werden diese und deren Akzeptanzkriterien vorgängig durch die Wagner Group mitgeteilt.

1.7 – Optische Prüfung

Die Optische Prüfung umfasst alle Anforderungen gestellt an das Aussehen der Bauteile, wie Farbe, Glanz, Schimmer, als auch Anforderungen die als üblich angesehen werden. An einem Beispiel erklärt bedeutet das, dass eloxierte Bauteile eine gleichmässige Beschichtung haben müssen und optisch einwandfrei sind, auch wenn diese Anforderung nicht explizit niedergeschrieben wurde. Sichtflächen können durch Wagner auf der Zeichnung definiert werden, welche für den Zulieferer besondere Anforderungen an das optische Erscheinungsbild stellen.

1.8 – Oberflächenprüfung

Im Unterschied zur Optischen Prüfung behandelt die Oberflächenprüfung primär funktionale Merkmale, deren Anforderungen an die Beschaffenheit dieser gestellt werden. Dabei handelt es sich

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

beispielsweise um elektrische Leitfähigkeit, thermische Leitfähigkeit oder Reflektionsfähigkeit. Zusätzlich sind im Rahmen der Oberflächenprüfung und deren Nachweis über die Konformität die folgenden Klassen und Anforderungen zu beachten.

Klasse	**Anforderung**
Beschichtung/ Beschichtungsmaterialien	• Visuelle Prüfung des Farbtons nach Spezifikation (z.B. RAL) • Visuelle Prüfung der Beschichtung gemäss Beschichtungsmustermuster • Ergebnisse der Schichtdickenprüfung • Ergebnisse der Gitterschnittprüfung auf Beständigkeit • Nachweis über Beständigkeitsprüfung auf Lösemittel
Leitfähigkeit	• Ergebnisse der Oberflächenwiderstandsprüfung

1.9 – ESD-Prüfung

Eine ESD-Prüfung kann bei elektronischen Bauteilen und Bauteilen mit elektrischer Funktion notwendig sein, wobei dann die spezifisch gestellten Anforderungen erfüllt und deren Erfüllung im Rahmen der Bemusterung nachgewiesen werden müssen. Dies kann eine Störfestigkeitsprüfung, als auch eine Störaussendungsmessung beinhalten, wie auch andere Methoden zur Ermittlung der Konformität.

1.10 – Zuverlässigkeitsprüfung

Sollten spezifische Anforderungen hierzu bestehen, so werden diese und deren Akzeptanzkriterien vorgängig durch die Wagner Group mitgeteilt.

2 – Muster

Für die Erstbemusterung sind der Lieferung klar gekennzeichnete Muster beizulegen. Wenn nichts anderes mit der Wagner Group vereinbart ist, ergibt sich die Anzahl der Muster folgendermassen:

Werkzeuggebundene Teile → 3 Stück

Kavitäten gebundene Teile → 1 Stück pro Kavität

Es darf keine Vermischung zwischen den Musterteilen und der regulären Lieferung stattfinden. Wenn möglich sind diese als separate Position auf dem Lieferschein zu vermerken.

Zusätzliche Designationen umfassen folgende Punkte:

- Artikelnummer
- Artikelbezeichnung
- Prüfberichtsnummer mit Datum
- Änderungsstand mit Index
- Anzahl
- Lieferant
- Bestellnummer

3 – Technische Spezifikation

Besteht eine technische Spezifikation zu dem gelieferten Material, so muss diese Im Rahmen der Bemusterung beigefügt werden. Beispiele hierfür sind Produkte wie Elektromotoren und andere Systeme mit komplexen Anwendungsfeldern.

4 – Produkt-FMEA

Liegt die Designverantwortung beim Zulieferer, so obliegt es der Verantwortung dessen, eine Produkt-FMEA im Vorfeld der Entwicklung zu erstellen und diese kontinuierlich zu pflegen. Der Stand in Form von Risikomatrix und Aufgabenprioritäten ist der Bemusterung als Bestandteil der Dokumentation

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

beizulegen. Das Format der FMEA hat sich an die Vorgaben im FMEA-Handbuch von AIAG & VDA zu richten.

5 – Konstruktionsfreigabe

Die Konstruktionsfreigabe ist, falls die Designverantwortung beim Lieferanten liegt, im Rahmen der Bemusterung nachzuweisen.

6 – Einhaltung gesetzlicher Anforderungen

Die Einhaltung gesetzlicher Forderungen, insofern diese anwendbar und gültig sind, ist durch den Zulieferer zu bestätigen.

7 – Materialdatenblatt

Materialdatenblätter werden abhängig von der Vorlagestufe verlangt und sind als Teil der Bemusterungsunterlagen mitzusenden.

8 – Softwareprüfbericht

Für die Beschaffung elektronischer Komponenten mit spezieller entwickelter Software, wie auch speziell entwickelte Software als solches, wird ein Prüfbericht bei der Bemusterung verlangt, welcher die gestellten Anforderungen auf Erfüllung nachweist. Der Nachweis muss in schriftlicher Form vorgelegt werden. Hierzu empfiehlt es sich den Softwareprüfbericht aus dem VDA Band 2 / Anlage 6 zu nutzen.

9 – Prozess-FMEA

Analog zur Produkt-FMEA muss auch die Prozess-FMEA in Form einer Risikomatrixauswertung und der Aufgabenpriorität ausgewiesen werden bei der Bemusterung, insofern diese im Bemusterungsumfang gefordert ist. Das Format der FMEA hat sich an die Vorgaben im FMEA-Handbuch von AIAG & VDA zu richten.

10 – Prozessablaufdiagramm

Ein Prozessablaufdiagramm ist, insofern durch die Richtlinie oder anderweitige Abstimmungen verlangt, in einer sinnvollen Tiefe im Rahmen der Bemusterung Wagner zuzustellen. Hierbei müssen die folgenden Aspekte darin behandelt werden:

- Stand mit Index
- Ersteller & Freigeber
- Prozessschritte
- Prüfpunkte

11 – Produktionsprüfplan/Warenausgangsprüfplan

Ein Produktionsprüfplan muss für die Fertigung der in Auftrag gegebenen Teile bestehen, insofern durch die Vorlagestufenmatrix gefordert und nötigenfalls im Rahmen der Bemusterung auch vorgestellt werden muss.

Dieser muss die folgenden Inhalte aufweisen:

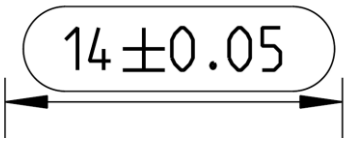
- Erstell- bzw. Änderungsdatum
- Konstruktionsstand (Index)
- Kundeninformationen (Teilenummer, Zeichnung, usw.)
- Ansprechpartner intern
- Besondere Merkmale (produkt- und prozessbezogen)
- Spezifikationen und Toleranzen
- Prüf- und Messmethode, als auch –mittel
- Stichprobengröße und Intervall

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

12 – Absicherung besonderer Merkmale

Besondere Merkmale werden durch Wagner definiert und auf der Produktzeichnung entsprechend ausgewiesen. Diese sind in dem dafür vorgesehenen Formular Absicherung besonderer Merkmale im EMPB einzutragen und durch adäquate Lenkungsmethoden abzusichern.

Besondere Merkmale werden auf Zeichnungen durch eingekreiste Spezifikationen markiert. Diese sind im Zeichnungskopf als Prüfmasse deklariert.



Obenstehend ein Beispiel eines Besonderen Merkmals auf einer Zeichnung.

13 – Prüfmittelliste

Wird eine Prüfmittelliste durch die Vorlagenstufe oder anderweitige Forderungen notwendig, so ist diese in schriftlicher Form mitzuteilen.

14 – Werkzeugübersicht

Wird eine Werkzeugübersicht durch die Vorlagenstufe oder durch individuelle Forderungen notwendig, so ist diese in schriftlicher Form zu erstellen und einzureichen.

15 – Nachweis vereinbarte Kapazität

Grundsätzlich gelten hierbei keine spezifischen Anforderungen, jedoch behält sich Wagner vor diese zusätzlich im Rahmen einer Bemusterung zu bestimmen.

16 – Teilelebenslauf

Der Teilelebenslauf der Bauteile ist stets nachzuweisen. Das bezieht sich in der praktischen Umsetzung auf eine Rückführbarkeit von Prozess- und Produktstand zu einem bestimmten Zeichnungsstand. Somit soll stets ein gewisser Produktionsprozessstand zuteilbar zu einem Zeichnungsstand sein, wie auch einem spezifischen Produktstand. Die Nachweisform dieser Zuteilung ist frei.

17 – Eignungsnachweis Ladungsträger

Für die verschiedenen Produktarten werden unterschiedliche Anforderungen an die Ladungsträger, respektive an die Verpackung gestellt. Insofern seitens Wagner nicht anders definiert und kommuniziert, ist der Zulieferer für die Art und Auslegung der Verpackung zuständig. Die Grundlage der Verpackung ist die Versandvorschrift, welche die Mindestanforderung der Verpackung definiert. Die Versandvorschrift wird an der Bestellung angedruckt und ist in jedem Fall einzuhalten. Des Weiteren muss die generell gültige Allgemeine Transport- und Verpackungsvorschrift von Wagner berücksichtigt und eingehalten werden.

18 – PPF Status Lieferkette

Die Lieferkette muss gegen den Unterlieferanten hin vorgängig zur Bemusterung an Wagner, bereits erfolgreich bemustert worden sein. Der Nachweis muss erbracht werden, falls durch Wagner gefordert.

19 – Freigabe von Beschichtungssystemen

Sollten Anforderungen an ein Beschichtungssystem gestellt werden, so ist die Erfüllung dieser Bestandteil der Freigabe durch die Wagner Group. Die Anforderungen werden durch Wagner schriftlich mitgeteilt.

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

20 – Sonstiges

Wagner behält sich das Recht vor zusätzliche Anforderungen ausserhalb der hier aufgeführten Klassen mit in den Bestellumfang der Bemusterung mitaufzunehmen. Diese werden jedoch stets ausdrücklich und in schriftlicher Form dem Lieferanten kommuniziert.

7. Dokumentationsnachweis

Insofern Vorlagen seitens der Wagner Group vorhanden und zur Verfügung gestellt werden, so sind diese zu nutzen. Andere Vorlagen und Formate können nach Absprache und Genehmigung durch Wagner genutzt werden. Sollten Abweichungen in Form und Inhalt gegenüber den Anforderungen erkenntlich werden, so sind diese schnellstmöglich der Wagner Group zu melden. (Musterteile mit Dokumentation) sind deutlich mit dem Vermerk „Serienmuster/initial Sample“ zu kennzeichnen.

8. Einreichung

Die Bemusterungsunterlagen sind jeweils vor dem Versand der zugehörigen Ware elektronisch an die folgende E-Mail-Adresse des Anlieferwerks einzureichen.

Anlieferwerk & Adresse	**E-Mail-Adresse**
Wagner International AG Industriestrasse 22 9450 Altstätten	Supplier_quality_is@wagner-group.com
J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal-Straße 18 88677 Markdorf	Quality_IS@wagner-group.com
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 42327 Wuppertal	Quality_DEWP@walther-pilot.de
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Im Wiesengrund 28 57290 Neunkirchen-Struthütten	Quality_DEST@walther-pilot.de
Reinhardt-Technik GmbH Waldheimstraße 3 58566 Kierspe	Werner.Dahlum@wagner-group.com
Wagner S.p.A. Via Santa Vecchia 109 23868 Valmadrera LC	Giovanni.lipira@wagner-group.com

Sprache der einzureichenden Dokumente

Grundsätzlich ist für die komplette Bemusterung die Landessprache des Empfängerwerks der Wagner Group zu wählen. Wenn aber aus einem fremdsprachigen Land angeliefert wird, müssen besonders die zentralen Dokumente in Englisch geführt werden.

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

9. Freigabe, Freigabe mit Auflagen, Rückweisung

Die möglichen Ausgänge einer Bemusterung ziehen jeweils gewisse Folgen mit sich, welche in diesem Kapitel näher erläutert werden.

9.1 Freigabe

Eine Freigabe bedeutet, dass der Erfüllungsgrad der Anforderungen seitens des Lieferanten durch Wagner akzeptiert wurde. Für den Lieferanten hat eine Freigabe die Bedeutung, dass keine zusätzlichen Aufwände betrieben werden müssen, um Serienlieferstatus zu erreichen. Dies gilt bis ein oder mehrere Umstände aus Kapitel 4 eintreten und eine Neu- oder Nachbemusterung zwingend machen.

9.2 Freigabe mit Auflagen

Werden die gestellten Anforderungen im Rahmen einer Bemusterung nur teilweise erfüllt, so kann Wagner eine Freigabe mit Auflagen erteilen, welche dem Lieferanten zeitlich begrenzt einen Serienlieferstatus erteilt. In der erteilten Frist muss der Lieferant die ausstehenden oder unzureichenden Elemente der Bemusterung neu nachreichen. Im Falle einer erfolglosen Nachbemusterung ist eine erneute Bemusterung im vollen Umfang durchzuführen.

9.3 Rückweisung

Werden die gestellten Anforderungen der Bemusterung nicht erfüllt, so wird diese rückgewiesen. Dies geschieht in Fällen, bei welchen die Erstmusterteile für Wagner nicht verwendbar sind. Damit ist eine nachträgliche Nachbemusterung, wie bei einer Freigabe mit Auflagen, ausgeschlossen. Es muss der volle Bemusterungsumfang erneut durchgeführt werden, um Serienlieferstatus zu erreichen.

9.4 Abweichungen an Erstmusterteilen

Im Falle von Abweichungen an Erstmusterteilen sind diese in den Bemusterungsunterlagen entsprechend leicht erkennbar zu kennzeichnen. Es muss ein expliziter Hinweis auf die Abweichungen vorhanden sein. Wie unter Kapitel 6 erwähnt sind Abweichungen vor der effektiven Auslieferung der Bauteile an Wagner anzuzeigen.

9.5 Dokumentenprüfung

Wagner behält sich das Recht vor, sowohl Erstmuster als auch Serienwareneingänge ungeprüft an Lager zu legen. Bei Erstmustern kann Wagner lediglich eine Dokumentenprüfung durchführen. Die Freigabe der Bemusterung bedeutet nicht, dass verdeckte Mängel und/oder nicht ausgewiesene Abweichungen akzeptiert werden und zukünftig nicht reklamiert werden können.

9.6 Entscheidungsmitteilung

Nach getroffenem Entscheid über die Bemusterung wird der Entscheid mittels E-Mail an den Einreicher der Unterlagen zugesandt. Sollte dieser nicht mehr erreichbar sein, so wird der Entscheid an eine Front-Desk-Adresse gesandt, insofern diese vorhanden und bekannt ist.

10. Mitgeltende Unterlagen

- Allgemeine Einkaufsbedingungen
- Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)
- Erstmusterprüfbericht (EMPB)

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.

Dokumentenlenkung

Änderungshistorie

Datum	Autor	Version	Änderungen	Status
05.05.2022	Dominik Schnückel	01	Ersterstellung	inaktiv
12.05.2023	Dominik Schnückel	02	Komplette Überarbeitung	freigegeben

Prüf- und Freigabehistorie

Datum	Freigeber	Version	Änderungen	Status
05.05.2022	Benjamin Bentele	01	Ersterstellung	inaktiv
12.05.2023	Kinga Horvath	02	Komplette Überarbeitung	freigegeben

Jeder Ausdruck oder lokale Speicherung dieses Dokuments ist eine unkontrollierte Kopie.
Personen, die unkontrollierte Kopien benutzen, sind für die Verwendung der aktuellen Release verantwortlich.