



**Richtlinie zur Erstbemusterung der
Fissler GmbH
Version 1.0**

Gültig ab dem 01.06.2020

Inhalt

1	Zweck der Richtlinie / Erstbemusterung	3
2	Geltungsbereich.....	3
3	Begriffe	3
3.1	– Erstmusterteile.....	3
3.2	– Erstbemusterung.....	3
3.3	- Lieferspezifikation (LSP) - Hausnorm (HN)	3
3.4	– Qualitätsstufen (Q-Stufe).....	4
3.5	– Stammdaten.....	4
4	Zuständigkeiten	4
5	Beschreibung	4
5.1	EMPB - Erstellung.....	4
5.2	EMPB - Freigaben.....	5
5.3	EMPB - Kontaktschnittstellen zwischen Lieferant und Firma Fissler.....	5
5.4	EMPB - Vorstellungsanlässe	5
5.5	EMPB - Vorlagestufen	6
5.6	EMPB - Dokumentationsumfang	7
5.7	Anforderung an die allgemeine Prozessfähigkeit	8
5.8	EMPB - Lieferung.....	8
5.9	Requalifizierungsprüfung.....	8
6	Anlagen.....	8

1 Zweck der Richtlinie / Erstbemusterung

Der Leitfaden soll einen reibungslosen Ablauf bei Erstbemusterungen zwischen Fissler und den Lieferanten absichern. Aus jeder Erstbemusterung entsteht, gemäß dieser Richtlinie, beim Lieferanten ein Erstmusterprüfbericht (EMPB), mit dem Ziel der Produkt-/ Prozessfreigabe. Der EMPB erbringt den Nachweis, dass die gelieferten Produkte des Lieferanten die Fissler-Qualitätsanforderungen und Spezifikationen erfüllen. Die EMPB Freigabe ist die Voraussetzung für folgende Serienlieferungen.

2 Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für alle Lieferanten, die Zulieferteile der Q-Stufe 1 oder 2 an Fissler liefern, sofern keine anderen Vorgaben in der Bestellung enthalten sind.

3 Begriffe

3.1 – Erstmusterteile

Erstmusterteile sind Produkte, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienfähigen Bedingungen (Anlagen, Prozesse, Prüfungen, Werkstoffe) hergestellt wurden. Sie sollen als Zufallsstichprobe aus einer repräsentativen Produktionsmenge entnommen und in geeigneter Verpackung zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht an die in der Bestellung vorgegebene Anlieferadresse geliefert werden.

3.2 – Erstbemusterung

In der Erstbemusterung werden die Erstmusterteile erstellt. Der Umfang und Ablauf einer Erstbemusterung wird mit dem Lieferanten in einem Vorgespräch abgestimmt. Der Lieferant plant gemäß dieser Richtlinie die Erstbemusterung und führt diese durch.

3.3 - Lieferspezifikation (LSP) - Hausnorm (HN)

Fissler erstellt für jeden Artikel eine LSP mit allen Informationen, die das Produkt beschreiben, sowie Verweise auf die allgemein gültige Hausnorm.

3.4 – Qualitätsstufen (Q-Stufe)

Die Produkte der Firma Fissler sind in folgende Qualitätsstufen eingeteilt:

Qualitätsstufe	Beschreibung
1	Sicherheitsrelevantes Bauteil mit Lebensmittelkontakt
1.1	Sicherheitsrelevantes Bauteil
1.2	Bauteil mit Lebensmittelkontakt
2	Zeichnungsgebundenes Bauteil (ohne Verpackungen)
3	Sonstige Bauteile

3.5 – Stammdaten

Produktbezogene Stammdaten: Artikel Nr., Artikelbezeichnung, LSP -Nr., Zeichnung Nr., Q-Stufe, Material, Artikelkennzeichnung

Vorgangsbezogene Stammdaten: Bestellnummer, Menge, Lieferdatum, Herstellungsdatum, EMPB

4 Zuständigkeiten

Die Erstbemusterung mit EMPB Erstellung gemäß dieser Richtlinie liegt in der Verantwortung des Lieferanten. Der Lieferant ist verantwortlich für die Richtigkeit der Prüf- und Messergebnisse, sowie der vollständigen Übermittlung und Pflege der formalen Stammdaten. Die eingesetzten Messmittel sowie die Messmethodik sind im Vorfeld durch den Lieferanten mit einem Qualitätsmitarbeiter der Fissler GmbH abzustimmen. Bewertung und Freigabe des EMPB erfolgt im Hause Fissler durch das Qualitätsmanagement in Abstimmung mit der Produktentwicklung.

5 Beschreibung

5.1 EMPB - Erstellung

Der EMPB Erstellung geht immer ein EMPB-Vorabgespräch zwischen dem Lieferanten und einem Qualitätsmitarbeiter der Firma Fissler voraus. Erstmuster müssen immer gemäß den Anforderungen dieser Erstbemusterungsrichtlinie erstellt werden. Stellt der Lieferant Abweichungen in der Erstbemusterung hinsichtlich Vollständigkeit und Erfüllung der Fissler-Vorgaben fest, sind unaufgefordert die Ursachen zu ermitteln und selbstständig Korrekturmaßnahmen einzuleiten.

5.2 EMPB - Freigaben

Der Lieferant stellt Musterteile zusammen mit dem EMPB zur Freigabe vor. Serienlieferung sind nur nach EMPB Freigaben möglich. Alle anderen Lieferungen sind Musterteilelieferung ohne Qualitätsüberwachung. Nach Prüfung der Muster und Unterlagen sowie ggf. nach Gegenprüfungen oder weiteren Untersuchungen erteilt Fissler eine Freigabe, Freigabe mit Auflagen oder lehnt die Freigabe ab. Die Freigabe der Bemusterung durch Fissler entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die Qualität seiner Produkte. Sie stellt auch keinen Lieferauftrag dar.

5.3 EMPB - Kontaktschnittstellen zwischen Lieferant und Firma Fissler

- Einkauf Fissler: Bestellung Erstmuster mit EMPB, Lieferkonditionen, Termine, Mengen, Preise
- Qualitätsmanagement: EMPB Vorbereitung für Prozess- und Messmethodik und anschließend Vorlage EMPB des Lieferanten zur Freigabe der Prozess- und Prüffähigkeit

5.4 EMPB - Vorstellungsanlässe

Der Lieferant hat grundsätzlich die Pflicht, in den unten genannten Fällen ein EMPB der Firma Fissler vorzustellen. Bei Änderungen muss die Mitteilung so frühzeitig wie möglich erfolgen, dass Fissler mögliche Auswirkungen eingehend bewerten und ggf. den Umfang einer Neubemusterung festlegen kann.

- | | |
|---|-----------|
| - Neue Teile | - Stufe A |
| - Produktionsverlagerungen oder geänderte Fertigungsstättenkonzepte | - Stufe A |
| - Änderung des Produktionsprozesses | - Stufe A |
| - Einsatz von neuen, modifizierten oder Ersatzwerkzeugen | - Stufe A |
| - Produktänderungen | - Stufe B |
| - Änderungen von Zukaufteilen oder Materialien | - Stufe B |
| - Nach Werkzeugüberarbeitungen von Werkzeugen | - Stufe C |
| - Nach längerer Produktionsunterbrechung (> 36 Monate) | - Stufe D |

5.5 EMPB - Vorlagestufen

Vorlagestufe:	Stufe A	Stufe B	Stufe C	Stufe D
a) Deckblatt	X	X	X	X
b) gestempelte Zeichnung & LSP	X	X		O
c) Messbericht Vollvermessung	X			O
d) Messbericht Prüfmaße	X	X		O
e) Messbericht Korrekturen, Änderungen		X	X	O
f) Materialdatenblatt	X	X		O
g) Musterteile	X	X	X	X
h) Abweichungsfreigabe (bei Bedarf)				
i) Konformitätserklärung mit Laborergebnissen	X ¹	O ¹		O ¹
j) Nachweise über Fähigkeiten	X			O
k) Produktionslenkungsplan	X			O
l) Prozessablaufplan	X			O
m) Maschineneinstellbericht	O			O
n) Abnahmeprüfzeugnis 3.1 für Vormaterial aus Metall	O			O
o) Prozess-FMEA	X ²			O

Legende:

- X = ist dem EMPB beizufügen
- X¹ = ist bei Teilen mit Lebensmittelkontakt dem EMPB beizufügen
- X² = ist bei Teilen der Q-Stufe 1, 1.1 und 1.2 dem EMPB beizufügen
- O = ist nach Vereinbarung dem EMPB beizufügen
- O¹ = ist nach Vereinbarung bei Teilen mit Lebensmittelkontakt dem EMPB beizufügen

5.6 EMPB - Dokumentationsumfang

Der Lieferant stellt den EMPB nach Vorgabe der Vorlagestufen vor. Falls beim Lieferant ein 3D-Scan des Bauteils durchgeführt wurde, müssen die .stl Daten bzw. die Messdaten Fissler übermittelt werden. Sofern für das Messergebnis relevant, muss eine Angabe der Messpunkte auf den Musterteilen, in der Zeichnung gekennzeichnet oder in einer Skizze erstellt werden. Es müssen alle Anforderungen die aus der Fissler-Zeichnung, Prüfspezifikationen und Lieferspezifikationen zu entnehmen sind im EMPB ausgewiesen und geprüft werden.

Die gemessenen Teile müssen aus einem prozessfähigen Herstellprozess stammen.

Die Dokumentation muss auf geeigneten Vorlagen erstellt werden. Hierfür können eigene Vorlagen oder der Vordruck gemäß Anlage 1 verwendet werden. Es müssen auf dem EMPB mindestens die unter 3.5 genannten Stammdaten aufgeführt werden.

Der Erstmusterprüfbericht ist in deutscher oder englischer Sprache zu verfassen. Das Deckblatt ist zu unterzeichnen.

Sofern nicht anderweitig vereinbart, gelten folgende Mindestanforderungen für den Dokumentationsumfang im EMPB Messbericht:

Formteile (Kunststoff, Silikon, etc.)

- Bei Werkzeugen mit mehreren Nestern ist die komplette Anzahl der Nester auf dem Erstmusterprüfbericht (Vollvermessung) einzutragen. Min. 3 gekennzeichnete Teile je Kavität sind darzustellen.

Teile aus Metall

- Bei Werkzeugen mit einfach fallenden Teilen sind 10 Teile zu vermessen und zu kennzeichnen
- Bei Werkzeugen mit mehrfach fallenden Teilen sind je 10 Teile zu vermessen und zu kennzeichnen

Sonstige Teile

- Es sind 10 Teile zu vermessen und zu kennzeichnen

5.7 Anforderung an die allgemeine Prozessfähigkeit

Bei jeder Lieferung von Erstmustern muss der Nachweis erbracht werden, dass die vorläufige Prozessfähigkeit gegeben ist.

Zur Bestimmung der Fähigkeiten werden zwischen der Firma Fissler und dem Lieferanten im Vorfeld die zu bewertenden Maße bestimmt.

Die vorläufige Prozessfähigkeit (Ppk) muss über 25 Stichproben mit jeweils 5 Teilen ermittelt werden. Bei Teilen aus verschiedenen Formnester wird pro Stichprobe je Nest ein Teil vermessen. Als Vorgabe für den Ppk-Wert gilt $\geq 1,67$.

5.8 EMPB - Lieferung

Die gekennzeichneten und vermessenen Erstmuster sind an die in der Bestellung aufgeführten Adresse zu senden. Der Erstmusterprüfbericht ist entweder beizulegen oder per Mail an den verantwortlichen Mitarbeiter bei der Firma Fissler zu senden. Die Musterteile müssen getrennt von anderen Teilen sein.

5.9 Requalifizierungsprüfung

Zur Sicherstellung der Bauteilqualität sind in Abständen von 5 Jahren nach Serienstart innerhalb der Serienlaufzeit Requalifizierungsprüfungen in Form einer nochmaligen Erstbemusterung (Vorlagestufe A) der Bauteile durchzuführen und Fissler vorzustellen.

6 Anlagen

Anlage 1: Erstmusterprüfbericht