



**Weber Motor**

# **QUALITÄTSVORAUSPLANUNG BEI LIEFERANTEN**

***- PERFECTION IS OUR DRIVE -***















## 4 Umsetzung der Basisforderungen

### 4.1 Qualitätsmanagement -system und Qualitätsfähigkeit

Der Lieferant hat in seinem Unternehmen ein QM-System wirksam eingeführt und weist damit seine Qualitätsfähigkeit nach.

Das System entspricht mindestens den Anforderungen der Norm:

DIN EN ISO 9001:2000

Als Nachweis hat der Lieferant das gültige Zertifikat eines akkreditierten Zertifizierungsunternehmens (3rd Party Audit) vorzulegen.

Zusatzforderungen der Automobilindustrie müssen dem Lieferanten bekannt sein und bezüglich der an Weber Motor gelieferten Produkte erfüllt werden.

Die Zusatzforderungen sind festgelegt in:

- VDA 6 Teil 1
- QS9000 Normenreihe

Oder zusammengefasst in:

- ISO/TS 16949

Eine 3rd Party Zertifizierung nach den genannten Normen/Schriften wird von Weber Motor empfohlen. Die Umweltnorm DIN EN ISO 14001 ist zu berücksichtigen.

## 5 Weitere Forderungen

### 5.1 Herstellbarkeitsanalyse

Zeichnungen, welche von der Weber Motor Produktentwicklung erstellt werden, müssen durch die Lieferanten im Rahmen des Angebots analysiert werden. Diese Analyse beinhaltet die wirtschaftliche und prozeßfähige Herstellbarkeit (Verfahren, Werkstoffe, Toleranzen usw.) und stellt ein Instrument zum Simultaneous Engineering dar. Diese Prüfung bietet dem Lieferanten die Möglichkeit, seine Erfahrung und Vorschläge zum beiderseitigen Vorteil einzubringen.

Zur Abfrage dieser Herstellbarkeitsanalyse muß das entsprechende Formular ausgefüllt werden und eine Rückmeldung spätestens bei Angebotsabgabe erfolgen.

### 5.2 Erstellung Control Plan

Der Contol Plan stellt ein Planungsmittel zur präventiven Prozeßabsicherung dar. Die Erstellung erfolgt durch systematische Analyse von Fertigungs-, Montage- und Prüfprozessen im Team. Dieses Team sollte sich dabei aus Mitarbeitern der Planung, Fertigung und Qualitätssicherung sowie weiterer betroffener Abteilungen zusammensetzen. Die Basis der Analyse bilden Prozeßablaufdiagramme, Produkt-, Prozess-FMEA´s unter Berücksichtigung der Qualitätsmerkmale, Erfahrungswerte von ähnlichen Prozessen sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden.

Der Control Plan muss mindestens folgende Angaben enthalten:

*Nummer des Control Planes mit Erstel,- /Änderungsdatum, Verantwortliche Abteilung für Erstellung und Änderung, Sachnummer des Bauteils mit aktuellem Änderungsindex,*

Erstellt	M. Wassmer	Revisionsstand	B	Seite 8 von 13
Geprüft/Freigegeben	M. Pleikies	Ausgabedatum	17.02.2008	









