

HAB ProCheck mini

FA. xxx - GD0xxx

Verteiler: Lieferant, CEK-CM, VKE, QSL, Erlediger

HAB-Artikelnummer:	_____
Kunden-Teilenummer:	_____
Teilebenennung:	_____
Prozess:	_____
Lieferant:	_____
Fertigungsstätte:	_____
Ersteller:	_____

Zahlen und Fakten zum Lieferanten

Mitarbeiter:	_____
Umsatz:	_____
Kernkompetenzen:	_____

Veranlassung

HAB ProCheck mini

FA. xxx - GD0xxx

Verteiler: Lieferant, CEK-CM, VKE, QSL, Erlediger

Qualitätseinstufung/ Potentialanalyse

Datum:

Ersteller:

Der Lieferant wird gem. AA 06 13 freigegeben; Einstufung erfolgt ohne Qualitätsaudit auf folgender Basis

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Jahresstückzahl | <input type="checkbox"/> Referenzen |
| <input type="checkbox"/> Jahresumsatz | <input type="checkbox"/> Zertifikat |
| <input type="checkbox"/> technisches Risiko | <input type="checkbox"/> Strategie |
| <input type="checkbox"/> Setzteil | |

Bemerkung:

Qualitätseinstufung / Potentialanalyse xx-xxx wurde am dd.mm.jjjj durchgeführt; Ergebnis:

- | |
|--|
| <input type="checkbox"/> freigegebener Lieferant |
| <input type="checkbox"/> gesteuerter Lieferant |
| <input type="checkbox"/> gesperrter Lieferant |

Bemerkung:

Fragenkatalog

Datum:

Ersteller:

Ergebnis: 0,0%

Meilenstein 4

Datum:

Ersteller:

Kapazitätsabfrage > Dokumentation siehe Register "Kapazität"

Maßnahmenverifizierung (aus Prozessaudit, Reklamation, etc.)

Abgleich zu Prozessabnahme (PFD, PLP unverändert?)

Bemerkung:

Auf Grundlage der dargestellten Entwicklungsmaßnahmen und vorbehaltlich der Bemusterungsfreigabe ist die Qualitätsvorausplanung abgeschlossen. Die Prozessfreigabe wird erteilt. Die Serienbetreuung erfolgt nach AA 06 01 und AA 06 21

Ersteller _____

Datum _____

Lieferantenmanagementsystem Einkauf

Fragenkatalog

FA. xxx - GD0xxx

Die festgelegten Maßnahmen stellen den Istzustand dar; weitere Maßnahmenverfolgung im Projektlebenslauf (PLM)

Teilnehmer: _____

Datum: _____

		Ergebnis	relevant?
1.1	QSV und Geheimhaltungsvereinbarung liegen unterschrieben vor? Die übrigen Vertragsbestandteile (Bestellung Investitionen / Preisvereinbarung / techn. Werkvertrag / Werkzeughvertrag) wurden von HAB übermittelt und liegen zur Prüfung bereit?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.2*	Liegen alle gültigen produkt- und prozessspezifischen Anforderungen vor (z.B. Lastenheft, Zeichnungen, Kundennormen, Q-Vorgaben, Funktionsnachweise) ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.3	"Liste Besonderer Merkmale" wurde übermittelt und durchgesprochen ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.4*	Ist ein Projekt-Terminplan vorhanden und mit HAB abgestimmt? Die aktuelle Anlaufkurve, die Jahresplan- und Maximalstückzahlen liegen vor ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.5*	Sind alle Unterlieferanten freigegeben ? Liegen diesen alle kundenseitigen Anforderungen vor und sind vertraglich fixiert ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.6*	Wurde die Design-/Prozess-FMEA analog dem Projektfortschritt aktualisiert und die jeweiligen Massnahmen daraus umgesetzt ? (Einsichtnahme erforderlich); wurden Erfahrungen aus vergangenen Projekten sowie Reklamationen eingearbeitet ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.7*	Ein Qualitätsabsicherungskonzept ist umgesetzt mit den Merkmalen WE-Prüfung, Erst-/Letzteilfreigabe, SPC, Endkontrolle, Produktaudit, interne Audits, Requalifizierung, CSL ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.8	Sind Prüfpläne gem. PLP erstellt, alle erforderlichen Prüfmittel / Vorrichtungen / Masterteile beschafft und Mitarbeiter darin unterwiesen ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.9*	Findet eine Überwachung und Bewertung der Qualitäts- und Prozessdaten statt ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.10*	Die technischen Prüfeinrichtungen (Sensorik, Kamera, Messvorrichtungen, etc.) sind vorhanden und wurden auf Wirksamkeit geprüft (Missbrauchstest)?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.11	Werden Prozessparameter dokumentiert inkl. Historie ? Änderung nur durch autorisiertes Personal möglich ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.12	Sind Bemusterungsumfänge mit der Fachabteilung HAB abgestimmt ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		
1.13*	Sind die Ressourcen Personal, Gebäude, Betriebsmittel, Materialien, Messmittel, etc. komplett vorhanden und abgenommen ?		
	Maßnahme / Status Kommentar Erlediger / Datum		

Fragenkatalog

FA. xxx - GD0xxx

Die festgelegten Maßnahmen stellen den Istzustand dar; weitere Maßnahmenverfolgung im Projektlebenslauf (PLM)

		Teilnehmer:	0	Ergebnis	relevant?	
		Datum:	0			
1.14	Existiert ein Maßnahmenplan bei Abweichungen (Pkt. 1.12) ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.15*	Kapazitätsberechnung wurde über die gesamte Prozesskette erstellt (inkl. Nacharbeit, Ausschuss, Personal, Logistik) ? Der Prozessengpass ist identifiziert ? Ist die geforderte max. Fertigungskapazität installiert ? Siehe auch Register "Kapazität"					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.16*	Wurden die abgestimmten Funktions- und Kurzzeitfähigkeit nachweise unter Serienbedingungen ermittelt und entsprechen diese den Vorgaben ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.17*	Ist das erforderliche Personal vorhanden und ausreichend qualifiziert (Skill-Matrix) ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.18	Werden die Waren bei allen Produktionskreisläufen anforderungsgerecht gelagert, gehandhabt, verpackt ? Ist das geplante Verpackungs- und Logistikkonzept (LLL) umgesetzt?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.19	Werden Ausschuss-, Nacharbeits- und Einrichtteile konsequent separiert und gekennzeichnet ? Sind Sperr- und Entsperrbefugnisse geregelt ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.20*	Ist die Rückverfolgbarkeit der ausgelieferten Produkte sichergestellt ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.21	Ist ein präventiver Wartungsplan erstellt? Eine Ersatzteilliste wurde zusammengestellt, kritische Bauteile wurden beschafft ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.22*	Liegt ein Notfallplan vor (Berücksichtigung u.a. Elementarschäden, Ausfall Betriebsmittel, Energie und EDV) ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				
1.23	Ist das Nacharbeitskonzept umgesetzt ? Werden nachgearbeitete Teile gekennzeichnet ?					
	Maßnahme / Status					
	Kommentar					
		Erlediger / Datum				

* Gewichtung Schlüsselfragen 100%, Standardfragen 70%

Projektstatus ***

0,0

Anzahl 0-Punkte Fragen**

0

Meilenstein L4 - Anlaufcontrolling

FA. xxx - GD0xxx

Die festgelegten Maßnahmen stellen den Istzustand dar; weitere Maßnahmenverfolgung im Projektlebenslauf (PLM)

Teilnehmer Lieferant:

Teilnehmer Handtmann:

Datum:

ja nein

Kapazitätsabfrage > Dokumentation siehe Register "Kapazität"

ja nein

Maßnahmenverifizierung (aus Prozessaudit, Reklamation, etc.)

ja nein

Abgleich zu Prozessabnahme (PDF, PLP unverändert?)

ja nein

Wirksamkeitskontrolle Prüfeinrichtungen

Erläuterungen Punktevergabe

FA. xxx - GD0xxx

10 Punkte	Forderungen voll erfüllt
	Spezifikationen und Zielvorgaben zu Produkt / Prozess sind geklärt, Planung bzw. Umsetzung der qualitätsabsichernden Maßnahmen sind durchdacht bzw. belegbar
	Projektentwicklung erfolgt termingerecht; Ressourcen sind vorhanden oder können termingerecht beschafft werden
	Risiken werden betrachtet und als beherrschbar eingestuft, ein Qualitätsmanagementsystem ist implementiert
	Produkt entspricht den techn. Vorgaben
8 Punkte	Forderungen überwiegend erfüllt, geringfügige Abweichungen
	Vorgaben / Dokumentation in einzelnen Punkten lückenhaft, Korrekturen einzelner Prüfvorgaben / Fertigungsparameter erforderlich, Planung / Umsetzung der qualitätsabsichernden Maßnahmen weitestgehend durchdacht, jedoch teilweise nicht belegbar
	Projektentwicklung erfolgt weitgehend termingerecht; Lücken in der Beschaffung von Ressourcen vorhanden, Maßnahmen sind definiert
	Prozessrisiken sind vorhanden, werden jedoch sicher erkannt und beseitigt
	Beanstandungen am Produkt ohne Auswirkung auf Funktion, Verbesserung erforderlich
6 Punkte	Forderungen teilweise erfüllt, größere Abweichungen
	Prozessregelung nicht durchgängig, Datenerfassung/-aufbereitung unzureichend, qualitätsabsichernden Maßnahmen nicht konsequent umgesetzt, Prüfmittel teilweise nicht geeignet
	Prozessfähigkeiten werden nicht erreicht, jedoch SC-Merkmale innerhalb der Toleranzvorgaben; Fehler werden entdeckt und in Folgeprozessen nachgearbeitet, Mitarbeiter unzureichend informiert / qualifiziert
	Projektentwicklung nicht termingerecht; wesentliche Lücken in der Beschaffung von Ressourcen; Maßnahmen sind definiert
	wesentliche Prozessrisiken sind vorhanden, Weiterleitung fehlerhafter Teile in Folgeprozesse kann nicht sicher ausgeschlossen werden
	Beanstandungen am Produkt ohne Auswirkung auf Funktion, jedoch Störungen im gesamten Materialfluss / bei Weiterverarbeitung, signifikanter Ausschussanteil
4 Punkte	Forderungen unzureichend erfüllt, schwerwiegende Abweichungen
	Prozessregelung nicht wirksam, keine Verbesserungsprogramme bei Abweichungen, keine Überwachung von Fertigungsparametern, wesentliche Prüfvorgaben nicht definiert
	Prozessfähigkeiten werden nicht erreicht, SC-Merkmale teilweise außerhalb der Toleranzvorgaben; Fehler teilweise in Folgeprozessen nicht entdeckbar; Mitarbeiter nicht informiert / qualifiziert
	Projektentwicklung nicht termingerecht; kritische Lücken in der Beschaffung von Ressourcen; Maßnahmen sind nicht definiert
	wesentliche Prozessrisiken sind vorhanden, Weiterleitung fehlerhafter Teile in Folgeprozesse, Sortieraktion / Nacharbeit
	Beanstandungen am Produkt mit Auswirkung auf Funktion und Nutzung, massive Störungen im gesamten Materialfluss / bei Weiterverarbeitung, hoher Ausschussanteil
0 Punkte	Forderungen nicht erfüllt
	keine geeigneten Betriebsmittel, keine Prozessüberwachung, ungeeignetes Q-Absicherungskonzept, Sofortmaßnahmen erforderlich
	eine prozessfähige Fertigung ist nicht gegeben, relevante Merkmale sind außerhalb der Toleranzvorgaben; Fehler in Folgeprozessen nicht entdeckbar; Mitarbeiter nicht informiert / qualifiziert
	Projektentwicklung stark gefährdet, keine Sondermaßnahmen definiert
	Produktfehler mit Auswirkung auf den Endkunden (Feldausfälle, Sicherheitsgefahr), massive Störungen im gesamten Materialfluss / bei Weiterverarbeitung, hoher Ausschussanteil

**** Anzahl 0-Punkte Fragen:** mehr als zwei 0-Punkte-Bewertungen je Katalog führen ungeachtet des jeweiligen Gesamtergebnisses zur Eskalation > Produktgruppeneinkäufer > Leitung EK > GF

***** Projektstatus:**

≥ 90%	Projektstatus grün, alle Aktivitäten im Plan
≥80,0%	Projektstatus gelb, Fortführung nur bei Umsetzung der Maßnahmen möglich
<80,0%	Projektstatus rot, Projekt stark gefährdet, Eskalation > Produktgruppeneinkäufer > BL Einkauf > GF

Prozessbetrachtung

FA. xxx - GD0xxx

Prozess	Prozesseigenschaften
Prozessschritt 1	
	Maschinenhersteller / Modellbezeichnung:
Prozessschritt 2	
	Maschinenhersteller / Modellbezeichnung:
Prozessschritt 3	
	Maschinenhersteller / Modellbezeichnung:
Prozessschritt 4	
	Maschinenhersteller / Modellbezeichnung:

Prozessbetrachtung

FA. xxx - GD0xxx

Prozessschritt 5	
	Maschinenhersteller / Modellbezeichnung:
Prozessschritt 6	
	Maschinenhersteller / Modellbezeichnung:

Fertigungskapazität

FA. xxx - GD0xxx

Prozess

			bis	bis	ab	weitere
geforderte Kapazität	Zugesagt Stückzahl	[Jahr]				
	incl. Flexibilität 15%	[Jahr]	0	0	0	0
	Bemerkungen zur Kapazität:					

Zeiterfassung Kapazität	Dauer der Zeiterfassung	[h]				
	Pausen	[min]				
	Störzeiten / Wartungen / ... etc.	[min]				
	zur Verfügung stehende zeit	[min]	0	0	0	0

Fertigung	gefertigte Stückzahl	[St.]				
	Materialasschuss	[St.]				
	Arbeitsausschuss	[St.]				
	Nacharbeitsteile	[St.]				
	i.O. Stückzahl	[St.]	0	0	0	0
	Ausschuss	[%]	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!

Taktzeit	Taktzeit / Teil / Anlage	[St./min.]	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!
	Taktzeit / Teil / Anlage	[min/St.]	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!

Verfügbarkeit	Arbeitszeit / Schicht	[h]				
	Anzahl Schichten	[Woche]				
	Anzahl Wochen	[Jahr]				
	verfügbare Zeit	[h]	0	0	0	0
	geplante Maschinen-/Anlagenverfügbarkeit für dieses Produkt	[%]				
	Anzahl Anlagen	[St.]				
	Verfügbare Zeit für dieses Produkt	[min]	0	0	0	0

Kapazität tatsächl.	Kapazität	[St./Jahr]	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!
	Kapazität	[St./Woche]	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!
	Kapazität					

Bemerkungen: