

|   |                         |   |
|---|-------------------------|---|
| <b>CP 5-2-03 RL 01</b><br>Richtlinie  | <b>EMPB Beschaffung</b> | <br>Seite 1 von 4 |
| <b>Bemusterungsrichtlinie für Lieferanten und Dienstleister</b><br>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)

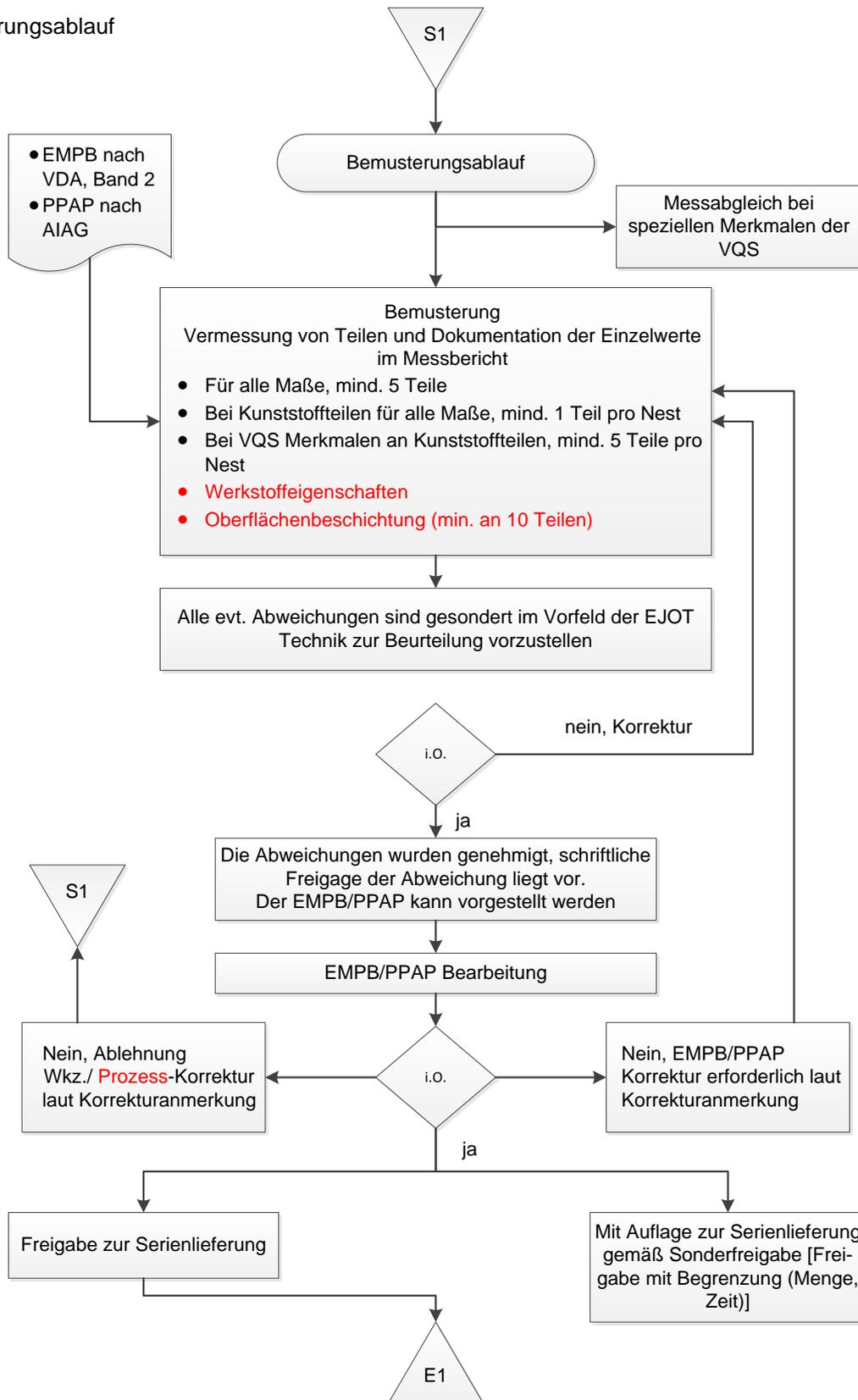
Liegt für den Artikel eine VQS vor, müssen die hier definierten Merkmale im Prüfplan und in der zugehörigen FMEA integriert sein.

|            |       |   |               |                   |
|------------|-------|---|---------------|-------------------|
| 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. 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><b>EJOT GmbH &amp; Co KG</b><br/>Postfach 10 12 60<br/>D-57302 Bad Berleburg<br/>Deutschland</p> | <p>Telefon: +49 2751 529-0<br/>Telefax: +49 2751 529-559<br/>Internet: www.ejot.de<br/>e-mail: info@ejot.de</p> |  |
|---|---|--|

|  |   |
|--|---|
| <p><small>EJOT GmbH &amp; Co. KG, Postfach 101260, D-57302 Bad Berleburg</small></p> <p><b>WHW Walter Hillebrand GmbH &amp; Co. KG</b><br/>Galvanotechnik<br/>Industriegebiet Westerhaar 56 - 58<br/>58739 Wickede</p> <p>FAX-NR.:<br/>02377-808-141</p> <p><b>Lieferanschrift:</b><br/>GB Verbindungstechnik<br/>EJOT GmbH &amp; Co. KG<br/>Astenbergstraße 21<br/>57319 Bad Berleburg</p> <p>Lieferbedingung: EXW Ab Werk Lieferant<br/>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> | <p><b>Bestellung Fremdbearbeitung</b></p> <p>Bestellnummer/Datum<br/>4200497852 / 18.12.2012</p> <p>Ihre Auftragsbestätigung<br/>8000996</p> <p>Ansprechpartner/Telefon<br/>AV-Fremdbearb. BLB / 02751/529408</p> <p>Ihre Lieferantenummer<br/>2001626000</p> <p>Unsere Kundennummer<br/>10510</p> <p>Unsere UStIdentnummer<br/>DE126587844</p> |
|--|---|

| Pos. | Fremdbearbeitung<br>Bezeichnung                  | Menge         | ME | Preis/ME<br>Termin                              | Nettowert<br>in EUR |
|------|--|---------------|----|---|---------------------|
| 010  | verzinkt 12 µm, dickschichtpassiviert +<br>0,000 | 303,000<br>kg | kg | 86,00 / 100 KG<br>27.12.2012<br>noch zu liefern | 260,58              |

Anzahl Paletten:  
Anzahl Behälter:1

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

Die Schichtdicke ist am Schaft (siehe Zeichnung) und nicht auf der Stirnfläche des Bauteiles.

Salzsprühnebelprüfung nach Bosch N42AP 102  
Vor und nach 1h bei 150 °C:  
120 h NSS ohne Zn-Korr.;  
360 h NSS ohne Fe-Korr.

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 DEUTDE33HAN IBAN: DE 34 4607 0090 0374 4125 00

A member company of  
GFA  
"Securing the World"

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