Weber Automotive

# QUALITÄTSVORAUSPLANUNG BEI LIEFERANTEN

*- PERFECTION IS OUR DRIVE -*

# 1 Inhaltsverzeichnis

**1 Inhaltsverzeichnis ..... 2**
**2 Einleitung ..... 3**
**3 Qualitätsmanagement-System ..... 4**
3.1 Qualitätsförderung als Liefervoraussetzung 4
3.2 Qualitätsplanung und Zusammenarbeit 5
3.3 Qualitätslenkung in der Serienfertigung des Lieferanten, Liefervoraussetzungen 6
**4 Umsetzung der Basisforderungen ..... 8**
4.1 Qualitätsmanagementsystem und Qualitätsfähigkeit 8
**5 Weitere Forderungen ..... 8**
5.1 Herstellbarkeitsanalyse 8
5.2 Erstellung Control Plan 8
5.3 Durchführen von Produkt- und Prozess-FMEA 8
5.4 Erstellung Prüfplan 9
5.5 Auditplanung 9
5.5.1 Internes Systemaudit 9
5.5.2 Internes Prozessaudit 9
5.5.3 Internes Produktaudit (Versandaudit) 9
5.6 Prüfmittel-, Maschinen- und Prozessfähigkeit 9
5.6.1 Prüfmittelfähigkeit 10
5.6.2 Maschinenfähigkeit: 10
5.6.3 Prozessfähigkeit: 10
5.7 Produkt- und Prozessfreigabe 11
**6 Anhang ..... 12**
**7 Administration ..... 13**
7.1 Änderungshistorie 13

# 2 Einleitung

Wir haben uns zur Aufgabe gesetzt, unsere Lieferanten in einem möglichst frühen Stadium in die Qualitätsvorausplanung einzubeziehen.

Die Weber Automotive GmbH hat sich den geltenden Leitspruch „Perfection is our drive“ zu Eigen gemacht. Für uns bedeutet dies, **Null-Fehler-Qualität** aller Lieferungen als zwingende Voraussetzung, die nur durch gemeinsame Anstrengungen erreicht und abgesichert werden kann.

Die **Qualitätsvorausplanung (QVP) bei Lieferanten** stellt eine Ergänzung zur **Weber Automotive GmbH Qualitätsrichtlinie für Zulieferer** dar.

**Fehlervermeidung statt Fehlerentdeckung und ständige Verbesserungen in der gesamten Prozesskette,** Kundenanfrage, Angebot, Auftrag, Produktentstehung, Produktionsstart, Serienlieferung und Feldeinsatz sind unabdingbare Forderungen, die wir mit aktiver Hilfe unserer Lieferanten erfüllen müssen und wollen.

Der vorliegende Leitfaden zeigt unseren Lieferanten Voraussetzungen, Methoden und Umsetzungshinweise auf, die zum Verwirklichen der gemeinsamen Ziele erforderlich sind. Durch regelmäßige Bewertung des Projektfortschritts können wir projektkritische Punkte frühzeitig erkennen und gemeinsam lösen.

Die **Qualitätsvorausplanung bei Lieferanten** ist Bestandteil der Weber Automotive GmbH-Einkaufsbedingungen. Sie gilt zusätzlich zu den Bedingungen des Kaufvertrages sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Spezifikationen.

# 3 Qualitätsmanagement-System

Die Übereinstimmung der organisatorischen und technischen Voraussetzungen des Lieferanten mit den Qualitätsanforderungen der Weber Automotive GmbH ist die Grundlage für eine erfolgreiche Geschäftsbeziehung.

Im Einzelnen wird von Weber Lieferanten gefordert:

## 3.1 Qualitätsförderung als Liefervoraussetzung

Zur Erfüllung der hohen Erwartungen der Automobilindustrie vertraut die Weber Automotive GmbH in vollem Maße auf die Leistungsfähigkeit und Einsatzbereitschaft der eigenen Mitarbeiter und erwartet von ihren Lieferanten die gleiche Einstellung gegenüber Mitarbeitern und Partnern. Dies ist eine wesentliche Voraussetzung für die Qualitätsfähigkeit, die der Lieferant nachzuweisen hat.

| Qualitätsförderungsebenen | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|---|---|---|
| Unternehmenskultur | ▪ Zielorientierter Führungsstil unter Einbeziehung aller Wissensträger<br>▪ Förderung der Informationskultur, bereichs- und abteilungsübergreifend<br>▪ Qualifikation der Mitarbeiter und Förderung des Qualitätsbewusstseins | ▪ Erstellen und Verfolgen von bereichsbezogenen Zielvereinbarungen<br>▪ Delegation von Verantwortung und Kompetenz<br>▪ Schulung in Werkzeugen, Methoden und Standards<br>▪ Unterstützung bei der Lösung von Qualitätsproblemen<br>▪ Anforderungsgerechter Mitarbeitereinsatz |
| Q- Managementsystem | ▪ ISO 9001<br>▪ ISO TS 16949,<br>▪ Weiterentwicklung einer effizienten Ablauforganisation<br>▪ Schaffung organisatorischer und technischer Voraussetzungen zur Erfassung und Auswertung von Qualitätsinformationen | ▪ Zertifizierung durch Dritte<br>▪ Schulung und Anwendung<br>▪ Q- Managementhandbuch<br>▪ CAQ-System |
| Qualitätssicherung | ▪ Vermeidung von Fehlern<br>▪ Systematische Fehlerbearbeitung<br>▪ Vermeidung von Wiederholfehlern | ▪ Kleine Q-Regelkreise<br>▪ Problemlösungstechniken<br>▪ Ursachen-Wirkungsanalyse<br>▪ Rückkopplung in den Entwicklungs- und Änderungsprozess |
| Audits | ▪ Regelmäßige Durchführung interner Audits | ▪ System<br>▪ Prozess<br>▪ Produkt |
| Kontinuierlicher Verbesserungsprozess | ▪ Einführung und Aufrechterhaltung für alle Erzeugnisse, Abläufe, Dienstleistungen | ▪ Schulung der Mitarbeiter<br>▪ Programme<br>▪ Zielvorgaben und Reviews |

| Qualitätsförderungsebenen | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|---|---|---|
| Lieferantenentwicklung | ▪ Partnerschaftliche Zusammenarbeit<br>▪ Gemeinsame Projektarbeit | ▪ Informationsaustausch<br>▪ Durchführung von Schulungen, Bereitstellung von Methoden |

- Aktivität Lieferant
- Aktivität Weber Automotive GmbH
- Nachweispflicht gegenüber Weber Automotive GmbH

## 3.2 Qualitätsplanung und Zusammenarbeit

Eine auf Fehlervermeidung ausgerichtete sorgfältige Qualitäts-Vorausplanung während der Produkt- und Prozessentwicklung stellt sicher, dass nur technisch ausgereifte Produkte mit fähigen Fertigungsverfahren hergestellt werden. Empfohlen wird das APQP Verfahren nach QS 9000 oder PPF nach VDA.

| Qualitätsplanungsstufen | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|---|---|---|
| Definitionsphase | ▪ Festlegen des Bedarfes | ▪ Lastenheft<br>▪ Termin- und Kostenrahmen<br>▪ Anfragevorbereitung |
| Anfragephase | ▪ Auswahl potenzieller Lieferanten | ▪ Erfüllung der Mindestforderungen an Lieferanten<br>▪ ggf. Systemaudit<br>▪ Fähigkeitsbewertung |
| Angebotsphase | ▪ Anfrage:<br>Ermittlung der Weber-Automotive-Erwartungen Spezifikation, Termin und Preisprüfung | ▪ Analyse Lastenheft<br>▪ Herstellbarkeitsprüfung |
| Konzeptfindung | ▪ Erstellung verbindlicher Angebote | ▪ Pflichtenheft/Termin/Preise |
| Auftragsvergabe | ▪ Analyse Angebot<br>▪ Auftragsvergabe an geeignetsten Lieferanten | ▪ Checklisten<br>▪ Verbindliche Bestellunterlagen, Spezifikationen, Termine, Preise |
| Konzeptumsetzung | ▪ Einbindung in das Weber-Team<br>▪ Abschätzung der Qualitätsrisiken | ▪ Qualitätsvorausplanung/APQP<br>▪ Control Plan<br>▪ Prozessaudit<br>▪ Produkt-FMEA |
| Entwicklung | ▪ Überprüfung und Bewertung von Konstruktionsentwürfen und Prototypen<br>▪ Überprüfung der Herstellbarkeit | ▪ Design Review<br>▪ Versuchsplanung |

| Qualitätsplanungsstufen | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|---|---|---|
| Fertigungsvorbereitung | ▪ Abschätzen möglicher Fertigungsrisiken<br>▪ Optimierung der Fertigungsverfahren und Betriebsmittel | ▪ Prozess-FMEA<br>▪ Betriebsprobelauf<br>▪ Versuchsplanung<br>▪ Prüfplanung |
| Vorserie | ▪ Überprüfung und Beurteilung der Fertigungssicherheit<br>▪ Minimierung der Fehlerwahrscheinlichkeit | ▪ Fähigkeitsuntersuchung und -Nachweis für Prüfmittel, Maschinen und Prozesse<br>▪ Aktionspläne |
| Serienanlauf | ▪ Serienfreigabe beim Lieferanten | ▪ Reihenmessung und SPC<br>▪ Prozess Freigabe<br>▪ Erstmuster-Prüfbericht |
| Freigabe Lieferphase | ▪ Freigabe durch die Weber Automotive GmbH<br>▪ Lieferantenbewertung | ▪ Freigabeprotokoll<br>▪ Q-Leistung, Flexibilität, Liefertreue, Zusammenarbeit |

- Aktivität Lieferanten
- Aktivität Weber Automotive GmbH
- Nachweispflicht gegenüber Weber Automotive GmbH

## 3.3 Qualitätslenkung in der Serienfertigung des Lieferanten, Liefervoraussetzungen

Die qualitätssichernden Maßnahmen in der Serie basieren auf Erkenntnissen der Entwicklungsphase und der Feldbeobachtung vergleichbarer Erzeugnisse und dienen zur Absicherung und ständigen Verbesserung des erreichten Qualitätsniveaus.

Wo technisch und wirtschaftlich sinnvoll, sind selbstregelnde Prozesse und automatisierte Prüfungen einzusetzen.

Die Qualitätsverantwortlichkeit der Mitarbeiter ist ständig entsprechend dem technischen Fortschritt und den Kundenerwartungen weiterzuentwickeln.

| Qualitätslenkungsbereich | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|---|---|---|
| Beschaffung | ▪ Sicherstellung der Anlieferqualität | ▪ Bewertung der Qualitätsleistung<br>▪ Bewertung der Liefertreue |
| Fertigung | ▪ Beherrschung von Maschinenparametern | ▪ Prozessdatenblätter<br>▪ Selbstregelnde Prozesse |

| Qualitätslenkungsbereich | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|---|---|---|
| Prüfungen | ▪ Ständige Überwachung der Prozessfähigkeit<br>▪ Schnelles Erkennen und Beheben von Abweichungen<br>▪ Qualitätsdatenerfassung und -auswertung<br>▪ Absicherung der Maschinenverfügbarkeit<br>▪ Sicherstellung sachgerechter Verpackung<br>▪ Eindeutige Kennzeichnung aller Teile und Gebinde | ▪ SPC/Regelkartentechnik<br>▪ Werker-Selbstprüfung<br>▪ Ergebnisse über geeignete EDV-Programme<br>▪ Pareto-Analyse<br>▪ Vorbeugende Instandhaltung<br>▪ Verpackungsplan<br>▪ Seriennummern, Warenanhänger |
| Reklamationsbearbeitung | ▪ Ursachen-Wirkungs-Analysen<br>▪ Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen<br>▪ Vermeidung von Wiederholfehlern | ▪ Problemlösungstechniken<br>▪ 8D-Report |
| Lagerung und Transport | ▪ Richtige und fehlerfreie Handhabung, Lagerung und Transport | ▪ Rechnergestützte Zwangsabläufe |

- Aktivität Lieferanten
- Aktivität Weber Automotive GmbH
- Nachweispflicht gegenüber Weber Automotive GmbH

# 4 Umsetzung der Basisforderungen

## 4.1 Qualitätsmanagementsystem 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**

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 die Weber Automotive GmbH gelieferten Produkte erfüllt werden.

Die Zusatzforderungen sind festgelegt in der: IATF 16949 bzw. den VDA Bänden oder der QS 9000 Handbücher.

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

# 5 Weitere Forderungen

## 5.1 Herstellbarkeitsanalyse

Zeichnungen, welche von der Weber Automotive GmbH Prozessentwicklung erstellt bzw. bereitgestellt 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 Control 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-FMEAs unter Berücksichtigung der Qualitätsmerkmale, Erfahrungswerte von ähnlichen Prozessen sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden.

Die Inhalte und Angaben eines Control Plans sind detailliert im QS 9000 Handbuch „Advanced Product Quality Planning (APQP)“ enthalten.

## 5.3 Durchführen von Produkt- und Prozess-FMEA

Der Lieferant führt, unter Berücksichtigung der Anwendung seiner Produkte bei der Weber Automotive GmbH und deren Kunden, vorbeugende Risikoanalysen (FMEA) für alle an die Weber Automotive GmbH gelieferten Produkte und die damit verbundenen Prozesse durch. Die Aktualisierung der FMEA bei allen auftretenden Abweichungen und Änderungen der Produkt- und/oder Prozessqualität wird vorausgesetzt. Alle die Produktsicherheit betreffenden Parameter sind in die Analyse einzubeziehen. Als kritisch beurteilte Punkte sind umgehend durch geeignete

Korrekturen und Vorbeugemaßnahmen wirksam zu verbessern, damit Spezifikation, Eigenschaften und Produktsicherheit sowie fähige Herstellung garantiert werden können. Die prozesswichtigen Merkmale, welche sich aus der P-FMEA ergeben, sind in den Prüfplänen und Arbeitsunterlagen aufzunehmen. Diese Merkmale sind wie Qualitätsmerkmale (SC oder Hauptmerkmale) in der Serienfertigung besonders zu überwachen.

Einzelheiten sind in VDA Band 4, sowie im QS 9000 Handbuch (FMEA) festgelegt.

## 5.4 Erstellung Prüfplan

Der Lieferant hat einen Prüfplan zu erstellen, aus dem alle Zeichnungsmerkmale mit den zugehörigen Prüfmitteln für jeden Arbeitsgang hervorgehen. Prüffrequenz und Dokumentationsart des Ergebnisses sind im Prüfplan zu fixieren. Der Prüfplan ist auf Anforderung an die Weber Automotive GmbH zu senden.

## 5.5 Auditplanung

### 5.5.1 Internes Systemaudit

Interne Systemaudits werden zur Beurteilung von einzelnen Unternehmensbereichen durchgeführt. Sie erfolgen in regelmäßigen Intervallen auf Weisung der Geschäftsführung und müssen auch Unterlieferanten mit einbeziehen.

### 5.5.2 Internes Prozessaudit

Prozessaudits sind vor Serienanlauf durchzuführen, um die angewandten Prozesse und Verfahren hinsichtlich der Einhaltung der technischen Anforderungen und Qualitätsforderungen des Kunden zu überprüfen.

Im Rahmen eines Prozessaudits sind unter anderem folgende Bereiche bzw. Prozesse zu beurteilen:

Unterlieferanten, Produktions- und Prüfeinrichtungen, Produktions- und Prüfunterlagen, Maschinen- und Prozessfähigkeitsnachweise, Kontinuierliche Verbesserungsprozesse, Mitarbeiterqualifikation, Verpackung und Transport.

### 5.5.3 Internes Produktaudit (Versandaudit)

Ein internes Produktaudit ist an einer festgelegten Zahl von versandfertigen Bauteilen durchzuführen. Diese sind dabei aus der Sicht des Kunden hinsichtlich ihrer Übereinstimmung mit den vorgegebenen Spezifikationen wie Zeichnungen, Normen, Verpackungsvorschriften, Sauberkeitsanforderungen, Funktion, äußere Erscheinung sowie weitere Kundenvorgaben zu überprüfen.

Alle Auditergebnisse bzw. Vorgänge sind schriftlich zu dokumentieren.

## 5.6 Prüfmittel-, Maschinen- und Prozessfähigkeit

Durch Anwendung geeigneter statistischer Verfahren stellt der Lieferant sicher, dass die eingesetzten Maschinen, Werkzeuge, Mess- und Prüfmittel sowie die Prozesse, in denen diese zum Einsatz kommen, für die Herstellung der an die Weber Automotive GmbH gelieferten Produkte geeignet und fähig sind.

Die Merkmale, für die Fähigkeitsnachweise zu erbringen sind, werden von der Weber Automotive GmbH mit dem Lieferanten vereinbart.

5.6.1 Prüfmittelfähigkeit

Als Mindestforderung ist zu erfüllen:

- **Verfahren 1**
  Prüfmittelfähigkeitsindex: **$C_g/C_{gk} \geq 1{,}33$**
  Hierbei sind mindestens 20 Wiederholmessungen hintereinander am Normal durch denselben Prüfer durchzuführen.
  Bedingung: Die Auflösung des Messgerätes muss kleiner als 10 % der Toleranzbreite sein (Ausnahmeregelungen bei sehr kleinen Toleranzen werden im Einzelfall getroffen).
- **Verfahren 2 (mit Bedienereinfluss)**
  Wiederhol- und Vergleichspräzision *(%R&R):*
  ≤ 20% für neue Prüfmittel
  ≤ 30% für Prüfmittel im Einsatz
  In der Regel sind mindestens 30 Messungen durchzuführen, z. B. drei Prüfer, 10 Messteile und 2 Messreihen.
- **Verfahren 3 (ohne Bedienereinfluss)**
  Wiederholpräzision (%R&R):
  ≤ 20% für neue Prüfmittel
  ≤ 30% für Prüfmittel im Einsatz
  In der Regel sind mindestens 20 Messungen durchzuführen, z. B. 10 Messteile und 2 Messreihen.

5.6.2 Maschinenfähigkeit:

Maschinenfähigkeitsindex: **Cm/Cmk ≥ 1,67**

Hierbei wird eine Stichprobe von 50 direkt hintereinander gefertigten Teilen entnommen und bewertet.

5.6.3 Prozessfähigkeit:

Prozessfähigkeitsindex: **Cp/Cpk ≥ 1,33**

Hierbei werden Stichproben von Teilen über einen längeren Zeitraum entnommen und bewertet. (Stichprobengröße: 3 – 5 Teile, Stichprobenanzahl: 25) Werden die geforderten Prozesskennwerte nicht erreicht, sind 100 %-Prüfungen durchzuführen und wenn möglich entsprechende Korrekturmaßnahmen zum Erreichen der Fähigkeit einzuleiten.

**Definition:**

- Maschine:
  Einzelner Baustein innerhalb der Fertigungsfolge
- Prozess:
  Geregelter wertschöpfender und wiederholbarer Ablauf mit messbarem Input und Output, z. B. Zusammenwirkung von Personal, Maschinen, Material, Methoden, Einrichtungen und Arbeitsumfeld in einer Gruppe verwandter Aufgaben.

## 5.7 Produkt- und Prozessfreigabe

Die Art der Durchführung der Erstbemusterung entsprechend den Vorgaben in VDA Band 2 oder dem QS 9000 Handbuch PPAP ist im Voraus festzulegen.

Spätestens zu dem in der Terminübersicht bzw. dem in der Bestellung unserer Beschaffung genannten Zeitpunkt sind 100% serienfallende Erstmuster in der bestellten Menge, der Weber Automotive GmbH zur Verfügung zu stellen. Die vorgestellten Erstmuster müssen allen vertraglich vereinbarten Spezifikationen und Eigenschaften entsprechen:

- Maße
- Material und Verarbeitung
- Applikationen/Schnittstellen

Zur Dokumentation nach dem, im QS 9000 Handbuch vorgeschriebenen, Bemusterungsverfahren PPAP gehören unter anderem folgende Nachweise:

- Design-Änderungsdokumente (falls vorhanden)
- Produkt-, Prozess- FMEA
- Prozessflussdiagramme
- Messergebnisse
- Aufzeichnungen von Material- und Leistungstests
- alle Fähigkeitsnachweise (PFU, MFU, Gage R&R)
- Control Plan
- Teilevorlage-Bestätigung PSW oder Erstmusterprüfbericht (je nach Vereinbarung ob nach VDA oder QS 9000)
- Muster der Serienteile

Nur bei Vorliegen aller von Weber Automotive GmbH angeforderten Unterlagen kann eine Freigabe der Erstmuster erfolgen.

Wir weisen an dieser Stelle darauf hin, dass Werkzeugkosten erst nach Erstmusterfreigabe bezahlt werden. Ebenso ist die Aufnahme von Serienlieferungen erst nach Erstmusterfreigabe zulässig.

# 6 Anhang

Weber Automotive

FB-UP1-G-05
Herstellbarkeits-
analyse

Sach- Nr.: ..... Index: ..... Benennung: .....

Lieferant: ..... Datum: .....

Falls beim derzeitigen Planungsstand keine Daten aus serienfallender Fertigung vorliegen, bitte auf Erfahrungswerte von ähnlichen Prozessen / Bauteilen zurückgreifen.

| | | ja | nein |
|---|---|---|---|
| 1. | Wurde bei oben genanntem Bauteil eine Herstellbarkeitsanalyse für eine Fertigung unter Serienbedingungen durchgeführt ? | ☐ | ☐ |
| 2. | Ist für oben genanntes Bauteil unter den geplanten Fertigungs- und Prüfbedingungen eine Null- Fehler- Prognose darstellbar ? | ☐ | ☐ |
| 3. | Ist für jedes von Weber-Automotive vorgegebene Qualitätsmerkmal eine Prozessfähigkeit absehbar ? | ☐ | ☐ |
| 4. | Ergeben sich aus Lieferantenansicht weitere (fertigungsrelevante) Qualitätsmerkmale ? | ☐ | ☐ |
| 5. | Sind 100% - Prüfungen in der Serie vorgesehen oder schon absehbar ?<br>Benennung der 100% - Prüfungen: (Beschreibung gegebenenfalls auf Beiblatt)<br>..... | ☐ | ☐ |
| 6. | Gibt es Merkmale, Werkstoffe oder Prozesse, bei denen eine Entfeinerung / Veränderung zu einer Kostenreduzierung führen würde?<br>Vorschlag: (gegebenenfalls auf Beiblatt)<br>..... | ☐ | ☐ |
| 7. | Das Erreichen der Zielvorgaben (Qualität, Preis, Termin) wird auf Basis einer Null- Fehler- Prognose für oben genanntes Bauteil bestätigt | ☐ | ☐ |

Name, Abteilung, Durchwahl

Unterschrift / Firmenstempel

| | | | |
|---|---|---|---|
| FB-UP1-G-05_Herstellbarkeitsanalyse | Erstellt von: S. Jährling | Datum: 12.01.2018 | Page 1 of 1 |

# 7 Administration

## 7.1 Änderungshistorie

| Index | Änderung | Datum | Erstellt | Geprüft / Freigegeben |
|---|---|---|---|---|
| F | Entfall WF, WM, Ergänzung IATF | 15.06.2018 | EK/LMM/jh | QME/tb |
| E | Aktualisierung Anhang | 27.10.2015 | P-E/pr | P-E/jh |
| D | Allgemeine Überarbeitung | 30.08.2012 | P-QM/bj | P-QM/pl |
| C | Überführung nach Weber Fibertech GmbH | 15.02.2010 | P-QM/bt | P-QM/pl |
| B | Überführung nach Weber Motor GmbH | 17.02.2009 | TW-MPT/ws | P-QM/pl |
| A | Überführung nach Weber Automotive GmbH | 28.08.2008 | TW-MPT/ws | P-QM/pl |