

## QSV-1

### Qualitätssicherungs Richtlinie - Qualitätsvorausplanung

#### Zweck

Um ein neues Produkt, das den Qualitätsanforderungen des Kunden entspricht, zu entwickeln und herzustellen, ist eine systematische Qualitätsvorausplanung erforderlich. Das Qualitätsvorausplanungsverfahren (*APQP Advanced Product Quality Planning*) begleitet die Entwicklung des Produktes und soll sicherstellen, dass vom Lieferanten alle Kundenanforderungen zeitgerecht erfüllt werden.

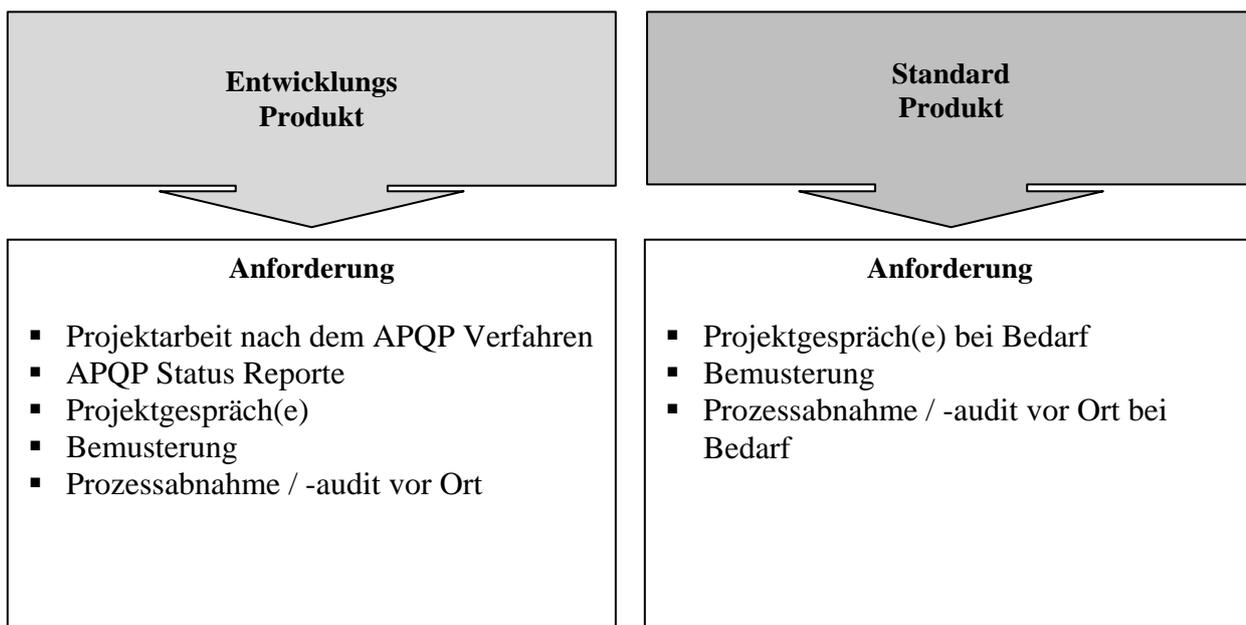
#### Verantwortung

Der Lieferant ist für die termingerechte Planung, Durchführung und Dokumentation aller Aktivitäten im Rahmen der Qualitätsvorausplanung vollständig verantwortlich. Er legt entsprechend seiner Organisation Verantwortlichkeiten und Termine für die einzelnen Aktivitäten fest. Kundenseitig sind die Fachabteilungen entsprechend ihrem Aufgabengebiet oder benannte Projektverantwortliche für die Zusammenarbeit mit dem Lieferanten verantwortlich.

Zur Durchführung der Entwicklungstätigkeiten müssen die Ziele des Projektes und die Kommunikationswege zwischen den Verantwortlichen (Kunde, Lieferant und Unterlieferanten) festgelegt sein. Zur kontinuierlichen Überprüfung des Projektfortschritts und Einhaltung der vom Kunden vorgegebenen Termine muss der Lieferant eigenständig Meilensteine definieren, zu denen festgelegte Aktivitäten abgeschlossen sein müssen.

#### Projekteinstufung und Anforderungen

Die Anforderungen an die Qualitätsvorausplanung werden vom Kunden in zwei unterschiedliche Projekteinstufungen eingeteilt:



Spätestens bei der Auftragserteilung wird der Lieferant über die Projekteinstufung informiert. Im Fall unvorhergesehener Risiken kann der Kunde während des Projektverlaufs die Projekteinstufung ändern.

Ändern sich im Verlauf des Projektes Anforderungen, sind alle davon betroffenen Dokumente, z. B. Control Plan, FMEA, Prozessflussdiagramm, usw., anzupassen.

### **Projekteinstufung Entwicklungsprodukt**

Der Lieferant berichtet eigenverantwortlich an den Ansprechpartner des Kunden mittels *APQP Status Report* (siehe QSV 1, Anlage 3):

- Spätestens vier Wochen nach Auftragsbestätigung
- Zur Serienerstbemusterung
- Rechtzeitig bei Problemen (*APQP* Status eines Elementes ist „gelb“ oder „rot“)
- Zu zusätzlichen Terminen, die im Rahmen der Projektarbeit individuell zwischen Kunde und Lieferant abgestimmt wurden.

Der Fortschritt des Projektes wird durch den Kunden im Rahmen von Projektgesprächen vor Ort beim Lieferanten oder beim Kunden überprüft. Als Nachweis sind hierzu z. B. Dokumente wie Control Plan, FMEA, Prozessflussdiagramm, usw. vorzulegen.

Der Kunde gibt den Serienprozess durch Prozessabnahme / -audit vor Ort beim Lieferanten und gegebenenfalls bei dessen Unterlieferanten frei. Termin und Umfang der Überprüfung vor Ort werden im Rahmen der Qualitätsvorausplanung zwischen Lieferant und Kunde abgestimmt.

### **Projekteinstufung Standardprodukt**

Der Lieferant berichtet eigenverantwortlich, formlos (ohne *APQP Status Report*) an den Ansprechpartner des Kunden:

- Rechtzeitig bei Problemen

Der Fortschritt des Projektes kann durch den Kunden im Rahmen von Projektgesprächen vor Ort beim Lieferanten oder beim Kunden überprüft werden. Als Nachweis sind hierzu z. B. Dokumente wie Control Plan, FMEA, usw. vorzulegen.

### **Überwachung des Projektfortschritts**

Der Projektfortschritt ist durch den Lieferanten eigenständig zu überwachen und je nach Projekteinstufung an den Kunden zu berichten.

Zur Projektplanung und Terminüberwachung sind bei Projektstart die Soll-Termine der einzelnen *APQP* Elemente im *APQP Status Report* einzutragen. Der Abschluss der Elemente wird mit Eintrag der Ist-Termine dokumentiert.

Bei Gefährdung des Termins oder Gefährdung der einzelnen Elemente müssen vom Lieferanten eigenverantwortlich geeignete Abstellmaßnahmen eingeleitet und verfolgt werden. Das weitere Vorgehen ist gemeinsam mit dem Kunden abzustimmen.

Der Status der einzelnen Elemente ist im APQP Status Report wie folgt farblich zu kennzeichnen:

Status	Bedeutung
<b>Grün</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Termin / Qualität des Elementes sind nicht gefährdet</li> <li>▪ Der Serienanlauf ist nicht gefährdet</li> </ul>
<b>Gelb</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Termin / Qualität des Elementes sind gefährdet</li> <li>▪ Der Serienanlauf ist nicht gefährdet</li> <li>▪ Entsprechende Korrekturmaßnahmen und Verantwortliche müssen festgelegt sein</li> </ul>
<b>Rot</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Termin / Qualität des Elementes werden nicht eingehalten</li> <li>▪ Der Serienanlauf ist gefährdet</li> <li>▪ Entsprechende Korrekturmaßnahmen und Verantwortliche müssen festgelegt und mit dem Kunden abgestimmt sein</li> </ul>

## Produktentstehungsprozess

Der Produktentstehungsprozess (PEP) besteht aus aufeinander folgenden Phasen, die durch Meilensteine getrennt sind. Bei Erreichen eines Meilensteines wird der aktuelle Status des Projektes überprüft. Falls erforderlich, sind zusätzliche Aktivitäten festzulegen.

Der vom Kunden vorgeschlagene Ablauf ist in *Anlage 1* dargestellt und bildet die Grundlage zur gemeinsamen, strukturierten Abwicklung des Projektes.

In bestimmten Fällen, z. B. bei komplexen Systemen oder auf Forderung des Endkunden, kann der Kunde das Verfahren „Reifegradabsicherung für Neuteile“ des VDA (*Verband der Automobilindustrie*) zu Grunde legen und mit dem Lieferanten vereinbaren.

## Mitgeltende Unterlagen

### **Mitgeltende Anlagen der QSV 1**

(siehe [www.scherzinger.de](http://www.scherzinger.de))

<i>Anlage 1</i>	<i>Produktentstehungsprozess</i>
<i>Anlage 2</i>	<i>APQP Elemente</i>
<i>Anlage 3</i>	<i>APQP Status Report</i>
<i>Anlage 4</i>	<i>Herstellbarkeitsbestätigung</i>
<i>Anlage 5</i>	<i>Kapazitätsbestätigung</i>