

VDA Band 2

Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

5. überarbeitete Auflage, November 2012

„Abgestimmte Auslegungen“ (SI) und „Häufig gestellte Fragen“ (FAQ)

Die mitgeltenden Unterlagen zu diesen Vorgaben werden zukünftig in den nachstehenden Regeln: „Abgestimmte Auslegungen“ (SI) und „Häufig gestellte Fragen“ (FAQ) festgelegt, die durch den VDA QMC in Abstimmung mit dem VDA QMC-Arbeitskreis Band 2 nach Bedarf herausgegeben werden:

- eine „Abgestimmte Auslegung / Interpretation“ (SI) ändert die Auslegung einer Regel oder einer Vorgabe, die dann als solche die Grundlage für eine Abweichung wird.
- eine „Häufig gestellte Frage“ (FAQ) ist eine Erklärung einer bestehenden Regel oder Vorgabe,

Sie haben ab dem Zeitpunkt der Veröffentlichung verbindlichen Charakter.

Abgestimmte Auslegungen / Interpretationen (SI)

Zur Zeit sind keine SI's festgelegt.

Häufig gestellte Fragen (FAQ)

FAQ 1: Katalogteile / Standardteile

Katalogware, Katalogteile und Standardteile sind keine definierten Begriffe und werden daher im VDA Band 2 nicht mehr benutzt.

Wenn mit dem Kunden nicht anders vereinbart, **kann** bei **Normteilen** die Vorlagestufe 0 angewendet werden. Normteile sind Teile, die einer genormte Spezifikation (DIN, etc.) unterliegen und nicht durch weitere Anforderung durch den Kunden spezifiziert und damit der Norm enthoben werden.

Für ,die im VDA Band 2 Version 4 angesprochen Katalogteile, die Bestandteil des Produktes werden, müssen die Anforderungen (ggfs. der vorgesehene Verwendungszweck) bekannt sein.

Entsprechend den Anforderungen/dem vorgesehenen Verwendungszweck werden die zu erbringenden Nachweise in der Bemusterungsplanung festgelegt!

Die zu erbringenden Nachweise sind in der Bemusterungsplanung mit dem jeweiligen Kunden abzustimmen und zu dokumentieren.

FAQ 2: Handelshäuser

Die PPF-Unterlagen (Freigabe-Unterlagen/Zertifikate des eigentlichen Herstellers mit Bestätigung der Eigenschaften des Produktes) müssen dem Handelshaus vorliegen. Diese sind dem Kunden offen zulegen.

Anhand „definierten“/erwarteter Anforderungen des Kunden an die bestellte Ware sind die Erwartungen an die PPF-Nachweise in der Bemusterungsplanung gemeinsam mit dem vertreibenden Handelshaus festzulegen und zu dokumentieren. Anhand dieser Vorgaben muss seitens des vertreibenden Handelshauses **geprüft** werden, **ob das Produkt die Anforderungen erfüllen kann**.

Hinweis: Im Rahmen der Bemusterungsplanung kann gemeinsam mit dem Kunden für entsprechende Lieferumfänge (Produktionsmaterialien, Katalogware, Ware von Handelshäusern) die jeweils erforderliche und zielführende Vorlagestufe definiert werden. Im günstigsten Fall ist mit Auswahl der Vorlagestufe 0 neben dem Deckblatt nur noch das IMDS-Datenblatt nachzuweisen.

Insbesondere ist hierbei darauf hinzuweisen, dass auch die **Gewährleistung der geforderten Zuverlässigkeitstest** für das jeweilige Produkt nachzuweisen ist.

FAQ 3: Behandlung von Produkten die als Schüttgut angeliefert werden

Als Schüttgut werden u.a. Bauteile bezeichnet, die innerhalb der Verpackung in alle Richtungen frei beweglich sind. Auch für als Schüttgut angelieferte Produkte ist der Bemusterungsprozess durchzuführen. Die Details bzw. der Umfang der erforderlichen Nachweise (z.B. in Aspekt 20 der Vorlagestufe) sind/ist im Bemusterungsplanungsgespräch mit dem Kunden abzustimmen.

Eine **spezielle Belieferungsform** hat grundsätzlich keinen spezifischen Einfluss auf den Bemusterungsprozess. Der vorgesehene Ladungsträger ist in der Bemusterungsplanung zu dokumentieren.

Anmerkung:

Ggfs. kann das **Materialzertifikat /-zeugnis**, welches jeder Lieferung (von klassischem Schüttgut) beigelegt wird, als Ersatz für eine Bemusterung dienen!

Es kann aber auch eine **Wareneingangsprüfung** als Ersatz für eine Bemusterung herangezogen werden!

FAQ 4: Mobil ausgelegte Fertigungs- bzw. Prüfeinrichtungen

Mobil ausgelegte Anlagen sind Anlagen, die zusätzlich in den bestehenden Fertigungsprozess integriert werden können (z.B. zusätzlich Prüfstation) und /oder deren "Verlagerung" keinen Einfluss auf Qualitätsmerkmale nach sich ziehen durch die neue Position. Hierbei kann es sich nicht um Maschinen/Anlagen handeln, deren Herstellprozess und erzeugtes Produkt "empfindlich" auf alle möglichen Störgrößen reagieren.

Die Beschreibung einer mobil ausgelegten Anlage kann zutreffen für kleine Stanz- und Biegemaschinen sowie einfache Montagearbeitsplätze, sofern an die Aufstellung der entsprechenden Maschinen keine besonderen Rahmenbedingungen geknüpft sind (Hallenuntergrund, schwingungsfreie Lagerung, Einfluss der Aufnahmen, ... , Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeitseinfluss, etc.).

Anlagen sind nicht mobil, wenn Sie fest am Boden verankert sind oder wenn für die Anlagen ein spezifisches Fundament benötigt wird.

Mobil ausgelegte Anlagen bedürfen darüber hinaus einer eindeutigen Beschreibung des möglichen Anwendungs-Szenarios inkl. einer entsprechender Freigabe hinsichtlich des Einsatzgebietes wie z.B.:

- Temperatur (-schwankungen) ,
- Luftfeuchtigkeit, ggfs. Luftdruck,
- Kontaminierungsrelevanz / Sauberkeitsanforderungen,
- Stromversorgung,
- Einschränkung/Einflüsse von Fertigungsverfahren, die nicht in angrenzenden Bereichen zum Einsatz kommen dürfen (z.B. keine silikonverarbeitende Fertigung in der Nähe der Produktion von Elektronikkomponenten, ...)

FAQ 5: Auslösematrix PPF-Verfahren zum Kunden

Sofern mittels Auslösematrix als Ergebnis ein „I“ ermittelt wurde, ist der Kunde, wie im Band beschrieben, über die geplante Änderung zu informieren. Sofern er innerhalb von 14 Tagen keine Rückmeldung gegeben hat, kann die Änderung durchgeführt werden.

Selbstverständliche Voraussetzung ist, dass ein **internes PPF-Verfahren** auch bei einem Ergebnis „I“ und „-“, **IMMER** durchgeführt muss.

ACHTUNG: Die Rückmeldefrist von 14 Tagen hat keine Gültigkeit, wenn explizit kundenspezifische Anforderungen vorliegen (siehe Formel Q, MBST, ...)!

FAQ 6: Eignungsnachweis eingesetzter Ladungsträger (Pkt. 20 der Tabelle 1, Seite 17)

Im Rahmen des PPF-Verfahrens ist ein Eignungsnachweis für eingesetzte Ladungsträger inkl. Lagerung zu erbringen. Hierbei ist darzulegen, dass der Ladungsträger bzw. die Verpackung die Konformität der Bauteile während des Transportes und vorgesehener Lagerung nicht beeinträchtigt bzw. verändert. Entsprechende Aspekte werden bereits auch in VDA-RGA in mehreren Meilensteinen betrachtet.

Der geforderte Nachweis kann z. B. mit dem Protokoll eines Transportversuches mit entsprechend positivem Ergebnis erbracht werden. Bei kundenspezifischen Anforderungen bezgl. Verpackung und Lagerung sind diese ebenfalls nachzuweisen, z. B. durch Bilddokumente (Fotos).

Beispiele negativer Beeinflussung :

- Verschmutzung / Kontamination durch z. B. Pollen, Staub, Feuchtigkeit, Sand, Schnee, etc.
- Abrieb der Verpackung bzw. Scheuerstellen der Bauteile
- Elektrostatische Aufladung bei Elektronikbauteilen
- Korrosion, Salznebel (Übersee-Transport)
- Temperatur (Wärme/Kälte)
- Abrütteln von Verbindungen (z.B. Stecker, Schrauben, etc.)
- Lagerung von speziellen Bauteilelementen / Werkstoffen (Kunststoff-Bauteile, Kleber, ...die einem definierten Verbauezeitraum unterliegen (Stichwort: MHD und Einfluss auf Transport)

Impressum

Herausgeber:

VDA QMC
Behrenstraße 35
10117 Berlin

und

VDA-QMC Arbeitskreis Band 2