



JÄGER
Gummi und Kunststoff

A photograph of two people, a woman with curly hair and glasses, and a man with a beard, sitting at a wooden desk. They are looking at a computer monitor. The woman is pointing at the screen while the man looks on. The background is a blurred office environment with warm lighting.

BEMUSTERUNGS GUIDELINE



Inhalt

1. Zweck	3
2. Begriffe und Abkürzungen	3
3. Ablauf	3
4. Freigabe von Bemusterungen	11

1. Zweck

Dieser Leitfaden soll die Zusammenarbeit zwischen der Jäger Gummi und Kunststoff GmbH und ihren Lieferanten bei Erstbemusterungen optimieren. Er beschreibt die Richtlinien und allgemeinen Abläufe, um Fehlerquellen während der Bemusterungsphase und der Serienproduktion vorzubeugen. Der Leitfaden ist für alle Lieferanten verbindlich, die Waren an die Jäger Gummi und Kunststoff GmbH liefern.

2. Begriffe und Abkürzungen

- Erstmuster sind Produkte, die unter Serienbedingungen gefertigt und geprüft wurden (Serienstandort, Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel)
- Nester/Kaliber/Kavitäten sind gleich zu behandeln; hier wird von Kavitäten gesprochen
- Jäger Gummi und Kunststoff GmbH: JGK

3. Ablauf

Grundsätzlich muss jeder Lieferant sich vor der ersten Lieferung an JGK von der Qualität seiner hergestellten oder zugekauften Ware überzeugen. Dies entspricht den Anforderungen gemäß ISO 9001, Abschnitt 8.2.3.1. Der Lieferant muss mindestens interne Aufzeichnungen führen, die belegen, dass die Anforderungen von JGK eingehalten werden. Bei Aufforderung seitens JGK zur Übermittlung eines Erstmusterprüfberichts muss der Lieferant diesen gemäß den vereinbarten Anforderungen übermitteln.

Auslöser einer Bemusterung

- Neuteilbestellung
- Änderung am Produkt/Rohmaterial
- Änderung am Produktionsprozess
- Zeichnungsänderung
- Änderung an Formen und Werkzeugen
- Änderung in der Lieferkette
- Produktionsverlagerung
- Geänderte Prüfmethoden

Nach Vereinbarung gilt zusätzlich

- Requalifikation
- Aussetzen der Fertigung länger als 12 Monate

Mindestanforderungen an Erstmusterberichte

- Deckblatt
- Maßbericht
- Gestempelte Zeichnung mit allen Merkmalen/Zeichnungsforderungen
- Materialdatenblatt
- Prüfplan bei besonderen Merkmalen
- Reach/Rohs-Bestätigung

Beispiel eines Erstmusterprüfberichts



AH FO 00146_02
 EMPB

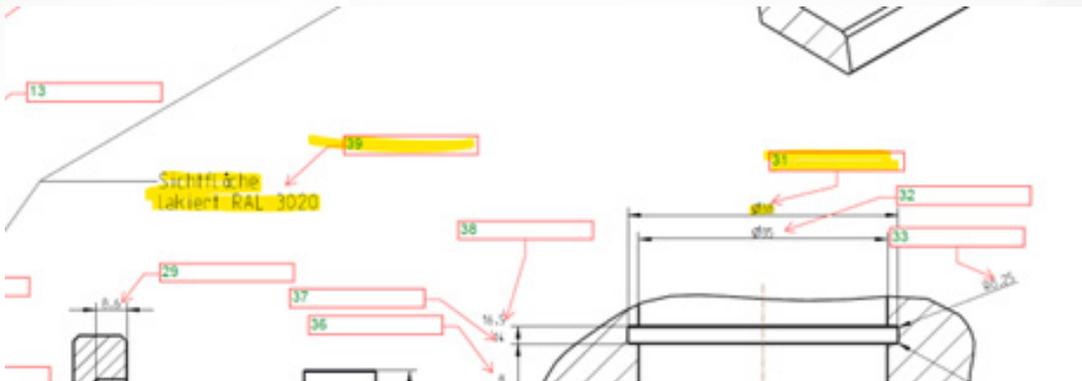
Deckblatt		<input type="checkbox"/> Bericht Produktionsprozess- und Produktfreigabe															
Hersteller: Jäger Gummi und Kunststoff GmbH Lösung 1: 30259 Normvent Deutschland	Empfänger: 	<input checked="" type="checkbox"/> Bericht zuzunehmendes Muster <input checked="" type="checkbox"/> Neuzulassung <input type="checkbox"/> Änderung am Produkt <input type="checkbox"/> Änderung am Produktionsprozess <input type="checkbox"/> Zeichnungsänderung	<input type="checkbox"/> Nachbemusterung <input type="checkbox"/> Aussetzen der Fertigung länger als 12 Monate <input type="checkbox"/> Weiterentwicklung <input type="checkbox"/> Änderungen des Lieferanten <input type="checkbox"/> Sonstige Bemerkung														
Anlagen & Einzelnummern																	
Produkt & Prozess																	
<input type="checkbox"/> 0.1 PP-Druckluft/PP-Sensoren <input type="checkbox"/> 0.2 Selbstsicherung Produkt, Produktkennzeichnung und ggf. Software <input type="checkbox"/> 1. Nachweise zur Erfüllung gesetzlicher Anforderungen <input type="checkbox"/> 1.1 Technische Spezifikationen <input type="checkbox"/> 1.2 Geringste Stückzahlanforderungen <input type="checkbox"/> 1.3 Konstruktions-, Fertigungsanforderungen <input type="checkbox"/> 1.4 Materialanforderungen (z.B. MTK) <input type="checkbox"/> 1.5 Design/Protokoll <input type="checkbox"/> 2. Nachweise zur Produktprozessentwicklung <input type="checkbox"/> 2.1 Prozessfähigkeitsstudien <input type="checkbox"/> 2.2 Prozess/FMEA	<input type="checkbox"/> 2.3 Produktionskennzeichen <input type="checkbox"/> 3. Nachweise zur Validierung des Produktes <input type="checkbox"/> 3.1 Generelle Technische <input type="checkbox"/> 3.2 Werkzeuge <input type="checkbox"/> 3.3 Funktionen <input type="checkbox"/> 3.4 Material <input type="checkbox"/> 3.5 Ablauf <input type="checkbox"/> 3.6 Risiko <input type="checkbox"/> 3.7 Ausfall <input type="checkbox"/> 3.8 Oberflächeneigenschaften <input type="checkbox"/> 3.9 Technische Spezifikationen <input type="checkbox"/> 3.10 Vertriebswege <input type="checkbox"/> 3.11 Rückmeldung gegenüber Kunden/Service/Support <input type="checkbox"/> 3.12 Einzelne Seiten / Material-Spezifika	<input type="checkbox"/> 3.13 Rückmeldung des Vorgesetzten (MNV) <input type="checkbox"/> 4. Nachweise zur Validierung des Produktionsprozesses <input type="checkbox"/> 4.1 Bestehen technischer Studien (Zuverlässigkeit, Funktion) <input type="checkbox"/> 4.2 Lieferfähigkeit <input type="checkbox"/> 4.3 Material für Fertigungsdocumentation <input type="checkbox"/> 4.4 Reklamations <input type="checkbox"/> 4.5 Produktionsqualität <input type="checkbox"/> 4.6 Werkzeuge <input type="checkbox"/> 5. Generelle Nachweise <input type="checkbox"/> 5.1 Nachweise zur Erfüllung gesetzlicher Anforderungen <input type="checkbox"/> 5.2 PP-Status/Druckluft <input type="checkbox"/> 5.3 Produktkennzeichnung und Produktionsprozess	<input type="checkbox"/> 5.4 Prüfergebnisse nach dem Produkt u. Produktionsprozess <input type="checkbox"/> 5.5 Fälligkeit <input type="checkbox"/> 5.6 Fertigungsanforderungen des Lieferanten <input type="checkbox"/> 5.7 Dokumentation der Veränderungen zum Lieferanten- und Anlieferungsprozess <input type="checkbox"/> 5.8 Dokumentation der Veränderungen zur Reklamations <input type="checkbox"/> 5.9 Sonstiges <input type="checkbox"/> 6. Nachweise zur Software														
Lieferbedingungen																	
Lieferort / Produktionsstandort: Jäger Gummi und Kunststoff GmbH		Kunde:															
KONTAKTLEITER:		SPRACHLEITER:															
Bezugs-Nr.:		Bezugs-Nr.:															
Bezeichnung:		Bezeichnung:															
JACH-Nr.:		JACH-Nr. Kunde:															
Zeichnungs-Nr.:		Zeichnungs-Nr.:															
Stand/Datum:		Stand/Datum:															
bestellende Lieferant - Herr/n wird bestätigt, dass die Bemusterung entsprechend den vereinbarten Vorstufen gemäß VUK Band 2 durchgeführt wurde.																	
Name: Robert Wolf Abteilung: Qualitätssicherung Telefon: 00 Handy: +49(0)15144575670 E-Mail: r.wolf@jaeger.de		Der RMD-Status wurde erstellt unter der RMD-ID: Unterschrift: _____ Datum: _____															
Bemerkungen: Alle Modifikationen nach: _____ nach Zeichnung Hinweis: Volumen, Gewichte und Gütemerkmale sind nur theoretische Angaben, dienen nur zur Information und wurden nicht bewertet. Für die Laubzeit des Artikels gelten die zum Zeitpunkt der Angebotsabgabe offiziellen Ausgabestände der Normen & Spezifikationen.																	
Freigabe Kunde		Freigabe															
		Produkt / Prozess															
		Bitte die Punkte zur Nachbemusterungen nennen															
Gesamt	Gesamt Prozess	Gesamt Produkt	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>E</td><td>D</td><td>H</td><td>W</td><td>A</td><td>V</td><td>P</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>	E	D	H	W	A	V	P	<input type="checkbox"/>						
E	D	H	W	A	V	P											
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>											
<input type="checkbox"/> bedingte (u. Nachbemusterung erforderlich)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>															
<input type="checkbox"/> n.l.G. Nachbemusterung erforderlich	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>															
PP-Abwicklungsmitteilung:		Datum Nachbemusterung:															
Name: _____ Abteilung: _____ Telefon: _____		Datum: _____ Unterschrift: _____															
Name: _____ Abteilung: _____ Telefon: _____		Datum: _____ Unterschrift: _____															
1	2	3	4														
5	6	7	8														
9	10	11	12														
13	14	15	16														

Beispiel eines Erstmusterprüfberichts

Nachweise zur Validierung des Produktes														
Stand:		Datum:				Blatt:				von:				
<input type="checkbox"/>	3.1	Generelle Nachweise				<input type="checkbox"/>	3.9	Technische Sauberkeit						
<input type="checkbox"/>	3.2	Werkstoff				<input type="checkbox"/>	3.10	Zuverlässigkeit						
<input type="checkbox"/>	3.3	Funktion				<input type="checkbox"/>	3.11	Beständigkeit gegenüber Electrostatic Discharge (ESD)						
<input type="checkbox"/>	3.4	Haptik				<input type="checkbox"/>	3.12	Elektrische Sicherheit / Hochvolt-Sicherheit						
<input type="checkbox"/>	3.5	Akustik				<input type="checkbox"/>	3.13	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)						
<input type="checkbox"/>	3.6	Geruch												
<input type="checkbox"/>	3.7	Aussehen												
<input type="checkbox"/>	3.8	Oberflächenanforderung												
Lieferant / Produktionsstandort:					Jäger Gummi und Kunststoff GmbH					Kunde:				
Kennnummer DUNS:										Kennnummer DUNS:				
Berichts-Nr.:					Index:					Berichts-Nr.:				
Benennung:										Benennung:				
Sach-Nr.:										Sach-Nr. Kunde:				
Zeichnungs-Nr.:										Zeichnungs-Nr.:				
Stand/Datum:										Stand/Datum:				
Ref.:	Forderungen / Requirements		IST-Werte				Spezifikation		Bemerkungen:					
	+	-	Lieferant				ja	nein						
	Kaliber		1	2	3	4								
1							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
2							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
3							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
4							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
5							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
6							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
7							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
8							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
9							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
10							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
11							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
12							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
13							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
14							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
15							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
16							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
17							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
18							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
19							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
20							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
21							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
22							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
23							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
24							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
25							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
Bestätigung Lieferant					Entscheidung Kunde									
Bemerkungen:					I.O. <input type="checkbox"/>									
					n.I.O. - Nachbemusterung erforderlich <input type="checkbox"/>									
					Bemerkungen:									
Name:		Fabian Wolf			Name:									
Abteilung:		Qualitätssicherung			Abteilung:									
Telefon:		nb			Telefon:									
Handy:		+ 49 (151)44575670			Handy:									
E-Mail:		f.wolf@jaeger-gk.de			E-Mail:									
Datum:		27.03.2025			Datum:									
Unterschrift:					Unterschrift:									

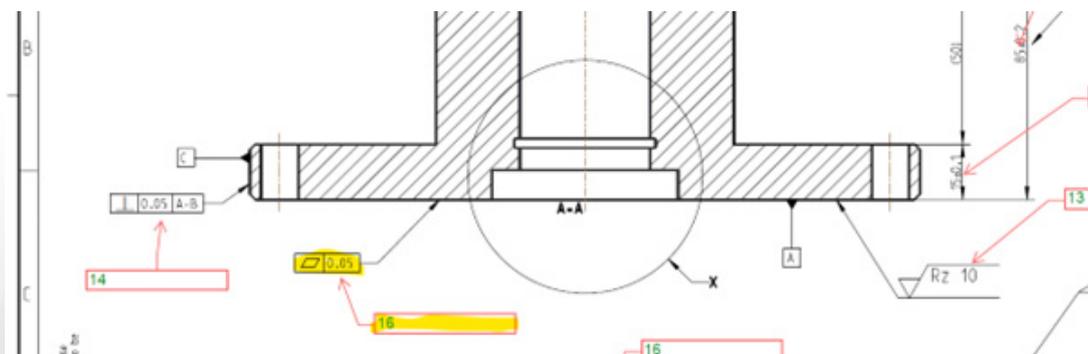
Durchführung einer Bemusterung an JGK:

Der Lieferant muss geeignete und kalibrierte Prüfmittel für das Erfassen aller in der Zeichnung aufgeführten Maße (außer Hilfsmaße (Klammermaße)) verwenden und im Messprotokoll des Erstmusterprüfberichts auf-führen und bewerten (inkl. Kennzeichnung mit Tropfenstempel in der Zeichnung). Alle weiteren Zeichnungs-forderungen, z.B. Gewicht, Werkstoffe, Texte, Toleranz-Normen, allgemeine Normen usw., sind ebenfalls im Messprotokoll zu bewerten und in der Zeichnung zu markieren (Kennzeichnung mit Tropfenstempel).



Ref.:	Forderungen / Requirements	+	-	IST-Werte		Spezifikation		Bemerkungen:
				Lieferant		ja	nein	
1	110	0,2	0,2	110,01		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
16	0,05	0	-0,05	Keine Messmöglichkeit / No measurement capability		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
31	38	0,3	0,3	37,5		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
39	Sichtfläche lackiert RAL 3020			Lackiert RAL 3020		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
40	S235JR			S235JR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Merkmale, die der Lieferant nicht selbst prüfen kann, müssen auch im Maßbericht erkennbar sein und eben-so auf der Zeichnung gestempelt werden. Hier muss der Lieferant eine eindeutige Bewertung abgeben, z.B. keine Messmöglichkeit.



Ref.:	Forderungen / Requirements	+	-	IST-Werte		Spezifikation		Bemerkungen:
				Lieferant		ja	nein	
1	110	0,2	0,2	110,01		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
16	0,05	0	-0,05	Keine Messmöglichkeit / No measurement capability		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
31	38	0,3	0,3	37,5		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
39	Sichtfläche lackiert RAL 3020			Lackiert RAL 3020		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
40	S235JR			S235JR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Sollte dieses Maß für JGK relevant sein, so kann JGK in Absprache mit dem Lieferanten eine externe Vermessung beauftragen; die Kosten hierfür übernimmt der Lieferant. Bei externer Vermessung muss sichergestellt sein, dass das Prüfmittel für die Vermessung geeignet ist.

Sollten auf der Zeichnung besondere Merkmale (z.B. Prüfmaße mit einem Stadionsymbol) enthalten sein, so ist bei der Bemusterung des Lieferanten der Prüfplan für die Serienüberwachung dieser besonderen Merkmale vorzulegen.

Bei abweichenden Ist-Maßen zu Soll-Maßen ist dies klar im EMPB zu kennzeichnen und vorab an JGK zu übermitteln.

Die vermessenen Erstmuster sind mit Bezug zu den Messergebnissen im Erstmusterprüfbericht zu kennzeichnen; des Weiteren müssen mindestens 2 Schuss pro Kaliber / 2 Bauteile je anderem Herstellungsverfahren als Erstmuster angeliefert werden. Es muss mindestens 1 Schuss / 1 Bauteil komplett vermessen werden. Eine anderslautende Vorgehensweise ist im Vorfeld abzusprechen.

Weiterführende Bemusterungen:

Hierzu zählen die Bemusterungen nach Standards des VDA (VDA Band 2 PPF - Produktionsprozess- und Produktfreigabe) oder der AIAG (PPAP - Produktionsteil-Freigabeverfahren). Diese sind im Einzelfall zwischen Lieferanten und JGK im Vorfeld abzustimmen.

Für PPF gilt: Es muss zwischen dem Lieferanten und JGK ein Abstimmungsgespräch (dies findet nach Erstmusterbestellung statt) geführt werden. Hier werden alle benötigten Dokumente durchgesprochen und es wird als Abschluss des Gesprächs ein Formblatt an den Lieferanten zur Unterschrift gesendet. Hier bestätigt der Lieferant Einhaltung des abgestimmten PPF-Verfahrens.

Übersicht PPF-Forderungen:

VDA-Nr.	Nachweise, soweit für das Produkt zutreffend	Organisation	PPF-A
0.1	PPF-Deckblatt/PPF-Bewertung	D	V
0.2	Selbstbeurteilung Produkt, Produktionsprozess und ggf. Software	D	V
1.	Nachweise zur Produktentwicklung		
1.1	Technische Spezifikationen	D	A
1.2	Genehmigte Konstruktionsänderungen	D	A
1.3	Konstruktions-, Entwicklungsfreigaben	D	A
1.4	Materialdaten per IMDS	D	V
1.5	Design-FMEA	D	A
2.	Nachweise zur Produktionsprozessentwicklung		
2.1	Prozessablaufdiagramm	D	A
2.2	Prozess-FMEA	D	A
2.3	Produktionslenkungsplan	D	A
3.	Nachweise zur Validierung des Produktes (Ausschließlich gegen die Anforderungen aus den mit dem Kd. vereinbarten technischen Spezifikationen)		
3.1	Geometrie, Maß	D	A
3.2	Werkstoff (Festigkeit, physikalische Eigenschaften, ...)	D	A
3.3	Funktion	D	A
3.4	Haptik	D	A
3.5	Akustik	D	A
3.6	Geruch	D	A
3.7	Aussehen	D	A
3.8	Oberflächenanforderung	D	A
3.9	Technische Sauberkeit	D	A
3.10	Zuverlässigkeit	D	A
3.11	Beständigkeit gegenüber Electrostatic Discharge (ESD)	D	A
3.12	Elektrische Sicherheit / Hochvolt-Sicherheit	D	A
3.13	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)	D	A
4.	Nachweise zur Validierung des Produktionsprozesses		
4.1	Absicherung Besonderer Merkmale gemäß technischen Spezifikationen und vereinbarten Merkmalen (z. B. Poka Yoke, 100%-Prüfung, Prozessfähigkeiten, ...)	D	A
4.2	Laborqualifizierung	D	A
4.3	Muster inkl. Fertigungsdokumentation	D	A
4.4	Referenzmuster	D	A
4.5	Produktionskapazität	D	A
4.6	Werkzeuge	D	A
5.	Generelle Nachweise		
5.1	Nachweise zur Einhaltung gesetzlicher Anforderungen	D	V
5.2	PPF-Status Lieferkette	D	A
5.3	Prüfmittelliste Produkt und Produktionsprozess	D	A
5.4	Prüfmittelfähigkeitsnachweis Produkt u. Produktionsprozess	D	A
5.5	Teillebenslauf	D	V
5.6	Eignungsnachweis der eingesetzten Ladungsträger inkl. Lagerung	D	A
5.7	Dokumentation der Vereinbarungen zum Befundungs- und Analyseprozess - Reklamationsbearbeitung (z.B. 8D) - Schadteilanalyse Feld	D	A
5.8	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation	D	A
5.9	Sonstiges	D	A
6.	Nachweise zur Software		
6.1	SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 „Deckblatt PPF Software“)	D	V
6.2	Festlegung des Kontextes („Scope“) des zu liefernden Softwareproduktes	D	V
6.3	Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung)	D	V
6.4	Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen	D	A
6.5	Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4	D	A
6.6	Dokumentation über FOSS (Free and Open Source Software)	D	V
6.7	Liste bekannter Fehler	D	V
6.8	Dokumentation der während der gesamten Projektlaufzeit eingesetzten Entwicklungswerkzeuge	D	A
6.9	Dokumentation der während der gesamten Projektlaufzeit eingesetzten Testwerkzeuge	D	A
6.10	Dokumentation des Versionsmanagements (Baseline, Konfigurationen, Änderungshistorie)	D	A
6.11	Nachweis einer Prozessbewertung (z. B. Automotive Spice)	D	A

PPF-A = Abstimmung zum PPF-Verfahren

V = Vorlage beim Kunden

D = Wenn zutreffend: Durchführung, Dokumentation und Archivierung durch die Organisation (ggf. zur Einsicht durch den Kunden)

A = Alle über den Mindestumfang hinausgehenden Vorlagepunkte sind bei der Abstimmung zum PPF-Verfahren zwischen Organisation und Kunde zu vereinbaren.

Für PPAP gilt: Bei Erstmusterbestellung seitens JGK wird die benötigte Vorlagestufe dem Lieferanten mitgeteilt. Sollte der Lieferant hierzu Abweichungen haben, ist dies unverzüglich JGK mitzuteilen.

Übersicht PPAP-Forderungen:

Nr. (No.)	PPAP-Register (Produktionsteil-Freigabeverfahren) nach AIAG <i>PPAP-contents list (Production Part Approval Process)</i>	Vortagestufen/Submission level				
		1	2	3	4	5
1	Designaufzeichnungen des Angebotsprodukts <i>(Design records)</i>	R	S	S	*	R
	- geschützte Komponenten (for proprietary components/details)	R	R	R	*	R
	- alle anderweitigen Komponenten (for all other components/details)	R	S	S	*	R
2	Design-Änderungsdokumente, falls vorhanden <i>(Engineering Change Documents, if any)</i>	R	S	S	*	R
3	Technische Freigabe durch den Kunden, falls gefordert <i>(Customer Engineering Approval, if required)</i>	R	R	S	*	R
4	Design- Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse, Design-FMEA <i>(Design Failure Mode and Effects Analysis (Design-FMEA))</i>	R	R	S	*	R
5	Prozessflussdiagramme <i>(Process Flow Diagrams)</i>	R	R	S	*	R
6	Prozess- Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse, Prozess-FMEA <i>(Process Failure Mode and Effects Analysis (Process-FMEA))</i>	R	R	S	*	R
7	Kontrollplan <i>(Control Plan)</i>	R	R	S	*	R
8	Analyse von Messsystemen <i>(Measurement System Analysis Studies)</i>	R	R	S	*	R
9	Messergebnisse <i>(Dimensional Results)</i>	R	S	S	*	R
10	Aufzeichnungen von Material- Leistungstests <i>(Material, Performance Test Results)</i>	R	S	S	*	R
11	Untersuchungen zur Kurzzeitfähigkeit des Prozesses <i>(Initial Process Studies)</i>	R	R	S	*	R
12	Dokumentation eines qualifizierten Laboratoriums <i>(Qualified Laboratory Documentation)</i>	R	S	S	*	R
13	Bericht zur Freigabe des Aussehens, falls anwendbar <i>(Appearance Approval Report (AAR), if applicable)</i>	S	S	S	*	R
14	Muster-Serienteile <i>(Sample Product)</i>	R	S	S	*	R
15	Referenzmuster (Bezugsmuster) <i>(Master Sample)</i>	R	R	R	*	R
16	Spezifische Prüfmittel <i>(Checking Aids)</i>	R	R	R	*	R
17	Aufzeichnungen zu kundenspezifischen Forderungen <i>(With Customer-Specific-Requirements)</i>	R	R	S	*	R
18	Teilevorlage-Bestätigung <i>(Part Submission Warrant (PSW))</i>	S	S	S	S	S
	Checkliste für Forderungen an verfahrenstechnische Produkte (Nur für PPAP bei verfahrenstechnischen Produkten) <i>(Bulk Material Requirements Checklist (for bulk material PPAP only))</i>	S	S	S	S	S

S = Die Organisation muss dem Kunden vorlegen und eine Kopie der Schriftstücke sind bei der Organisation an geeigneten Orten aufzubewahren.

R = Bei der Organisation an geeigneten Orten aufzubewahren und bei Nachfragen des Kunden verfügbar.

*** =** Bei der Organisation an geeigneten Orten aufzubewahren und auf Wunsch dem Kunden vorzulegen.

4. Freigabe von Bemusterungen

Sobald von JGK ein Erstmusterprüfbericht oder PPF/PPAP gefordert ist, darf der Lieferant erst nach Freigabe des Berichts weitere Mengen an JGK liefern. Die Freigabe des Berichts erfolgt auf dem Deckblatt des Lieferanten und wird ihm entsprechend zugestellt. Die Freigaben gelten unbegrenzt, sofern keine weitergehende Vereinbarungen getroffen wurden. Sollte eine Ablehnung des EMPBs aufgrund Verschulden des Lieferanten erfolgen, so ist JGK ein Terminplan zur erneuten kostenfreien Bemusterung innerhalb von 5 Arbeitstagen vorzulegen. Bei Erteilung einer Freigabe mit Auflagen gilt auch hier, dass JGK ein Terminplan innerhalb von 5 Arbeitstagen vorzulegen ist, in dem der Abgabetermin der Neubemusterung hervorgeht.

Ausnahmeregelung: Abweichend von dieser Anforderung können andere Vorgehensweisen vereinbart werden. Diese bedürfen aber grundsätzlich der Schriftform und sind ohne vorherige Abstimmung mit JGK nicht zulässig.



Tel +49 511 - 5358 0
Fax +49 511 - 553394
www.jaeger-gk.com
info@jaeger-gk.com



Jäger Gummi und Kunststoff GmbH
Lohweg 1
30559 Hannover

Disclaimer

We exclude any liability for the information and product presentations provided. For contents of a technical nature, these are based on the status of their publication. Existing copyrights and rights to names remain unaffected.

Grafic, Photos: ©Adobe Stock, Jäger data base