|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| BRP Benennung: |  |  |  |
| BRP Material-Nr.: |  | BRP Mat-Nr. Version: |  |
| BRP Dokumenten-Nr.: |  | BRP Dok-Nr. Version: |  |
| Lieferant: |  | Lieferanten-Nr.: |  |

###### Herstellbarkeitsanalyse für eine Fertigung unter Serienbedingungen

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 0. | **OK** ja | **Abw.** nein | |
| Kann das Produkt nach den Forderungen aus der aktuell gültigen Ausgabe der BIS 1000 gefertigt werden? (BRP Qualitätsrichtlinie mit Lieferanten für Produktionsmaterial, siehe dazu Link zum BOGE eNorm System unter www.boge-rubber-plastics.com) Wenn „nein“, warum nicht?  Kommentar: |  |  | |
| 1. | ja | nein | |
| Ist das Produkt ausreichend definiert um eine Herstellbarkeitsanalyse zu ermöglichen? Wenn „nein“, ausführliche Erläuterung. Kommentar: |  |  | |
| 2. | ja | nein | |
| Können alle Anforderungen erfüllt werden (z.B. Zeichnung, mitgeltende Unterlagen wie Lastenheft, Normen, Spezifikationen, Versuche, Zuverlässigkeit, Anforderungen an technische Oberflächenreinheit, etc.)? Wenn „nein“, welche nicht? Kommentar/Auflistung: |  |  | |
|  |  |  | |
| 3. | ja | nein | |
| Sind die besonderen Merkmale gemäß den Dokumenten für oben genanntes Bauteil identifiziert und herstellbar? Wenn „nein“, Begründung.  Kommentar: |  |  | |
| 4. | nein | Ja | |
| Ergeben sich aus Lieferantensicht weitere besondere Merkmale? Wenn „ja“, welche?  Kommentar: |  |  | |
| 5. | ja | nein | |
| Ist für jedes besondere Merkmal (aus BRP- und aus Lieferantensicht) eine Prozessfähigkeit absehbar? Wenn „nein“, ausführliche Erläuterung.  Kommentar: |  |  | |
| 6. | nein | ja | |
| Sind 100% Prüfungen für besondere Merkmale in der Serie vorgesehen oder schon absehbar? Wenn „ja“, welche? Kommentar: |  |  | |
| 7. | nein | ja | |
| Sind 100% - Prüfungen für weitere Merkmale in der Serie vorgesehen oder schon absehbar? Wenn „ja“, welche?  Kommentar: |  |  | |
| 8. | ja | nein | |
| Wird eine statistische Prozessregelung für ähnliche Produkte eingesetzt und sind die Prozesse beherrscht und fähig? Wenn „nein“, warum?  Kommentar: |  |  | |
| 9. | nein | ja | |
| Sind ausgegliederte Prozesse und/oder ist die Fertigung von Teilen bei Unterlieferanten geplant? Wenn „ja“, welche? Kommentar: |  |  | |
| 10. | ja | nein | |
| Können Sie mit den derzeit vorhandenen Ressourcen den Auftrag erfüllen? Wenn „nein“, ausführliche Erläuterung. Kommentar: |  |  | |
| 11. | nein | ja | |
| Sehen Sie, z.B. bei Merkmalen, Werkstoffen, Prozessen, Materialhandling, Möglichkeiten zur Kostenreduzierung und/oder Qualitätsverbesserung? Wenn „ja“, welche? Kommentar: |  |  | |
| 12. | ja | nein | |
| Kann die Erstbemusterung gemäß den Forderungen aus der aktuell gültigen Ausgabe der BIS 1000 durchgeführt werden? (Dokumentationsumfang nach VDA Band 2 Vorlagestufe 3 incl. Produktionslenkungsplan bzw. PPAP Level 3) Kommentar: |  |  | |
| 13. | ppm[[1]](#footnote-1) | | |
| Geben Sie die aus Ihrer Sicht maximale Fehlerquote im Anlaufjahr an: 1. intern |  | |
| 2. extern |  | |

**Hinweis**: Der Lieferant und BOGE vereinbaren generell das Null Fehler Ziel. Die hier genannten Fehlerquoten im Anlaufjahr befreien den Lieferanten nicht davon, das Null Fehler Ziel schnellstmöglich zu erreichen und entlassen den Lieferanten nicht aus der Sachmängelhaftung und Gewährleistungsverpflichtung (siehe auch BIS 1000, Kapitel 5.1).

**Die Herstellbarkeit des benannten Bauteils wird durch das multidisziplinäre Team bestätigt:**

     

Datum Verantwortliche(r) / Vertrieb / Durchwahl / E-Mail Unterschrift

Datum Verantwortliche(r) / Qualität / Durchwahl / E-Mail Unterschrift

Datum Verantwortliche(r) / Fertigung / Durchwahl / E-Mail Unterschrift

Datum Verantwortliche(r) / Entwicklung / Durchwahl / E-Mail Unterschrift

1. ppm = parts per million (Anzahl fehlerhafter Teile auf eine Million Teile, 10.000 ppm = 1%) [↑](#footnote-ref-1)