

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

IATF 16949:2016 Qualitätsmanagement in der Automobil-Serienfertigung, Zusatzanforderungen zu ISO 9001

Die Automotive-Zusätze zu ISO 9001

103 Anforderungen. Diese Norm ist akkreditiert zertifizierbar. Stand 07/2026.

Diese Liste enthält nur die automobilspezifischen Zusatzanforderungen der IATF 16949. Die IATF-Norm ist nicht eigenständig, sie gilt zusammen mit ISO 9001. Für eine vollständige Vorbereitung arbeite zusätzlich die ISO 9001-Checkliste durch, beide liegen im Paket nebeneinander. Selbstcheck ohne Prüfcharakter, kein Nachweis für eine Zertifizierung. Auditiert wird ein einzelner Fertigungsstandort, und nur eine Zertifizierungsstelle, die zusätzlich von der IATF anerkannt ist, darf das Zertifikat ausstellen. Reine Entwicklungs-, Lager- und Logistikstandorte sind nicht zertifizierungsfähig.

Betrieb

Datum

Bearbeiter

4 Kontext der Organisation, Zusätze für die Automobilfertigung

4

4.3.1 Der Anwendungsbereich des Managementsystems umfasst alle Standorte, Prozesse und Produkte der Serien- und Ersatzteilerfertigung. Unterstützende Funktionen und die Entwicklung des Fertigungsprozesses sind eingeschlossen, und jede Nichtanwendung einer Anforderung ist sachlich begründet und nachvollziehbar abgelegt.

Woran man es festmacht: Beschreibung des Anwendungsbereichs im Handbuch oder in einem eigenen Dokument mit Standortliste, Produktfamilien und einer Tabelle der nicht angewendeten Abschnitte samt Begründung. Ergänzend hilfreich: Zertifikatsentwurf oder Anmeldeformular der Zertifizierungsstelle, weil dort derselbe Umfang steht. Ein kleiner Betrieb kommt mit einer Seite aus: Adresse, was gefertigt wird, was ausdrücklich nicht dazugehört und warum.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

4.3.2 Die vertraglich vereinbarten Zusatzforderungen der Kunden sind vollständig gesammelt, den passenden Stellen des Managementsystems zugeordnet und im Anwendungsbereich berücksichtigt. Für jede Forderung ist erkennbar, wer sie umsetzt und wo sie geregelt ist.

Woran man es festmacht: Kundenspezifische Anforderungen (CSR) je Kunde als Matrix: Quelle mit Ausgabestand aus dem Kundenportal, betroffene Abschnittsnummer, interne Regelung, Verantwortlicher, Prüfdatum. Dazu die heruntergeladenen Kundenvorgaben in einer versionierten Ablage. Kleine Betriebe führen eine einzige Tabelle für alle Kunden und setzen einen festen Termin pro Halbjahr, an dem die Portale auf neue Ausgabestände geprüft werden.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

4.4.1.1 Für zugekaufte Teile, Werkstoffe und ausgelagerte Prozesse ist belegt, dass sie die festgelegten Produkt- und Prozessanforderungen einhalten. Die Verantwortung für die Konformität bleibt bei der eigenen Organisation, auch wenn die Leistung extern erbracht wird.

Woran man es festmacht: Freigabeunterlagen der Lieferanten mit Bemusterungsstatus (PPAP), Erstmuster- und Wareneingangsprüfberichte, Zeugnisse für Werkstoffe sowie Verträge oder Bestellvorgaben für ausgelagerte Prozesse wie Wärmebehandlung, Beschichtung oder Schweißen einschließlich der geforderten Sonderprozessfreigaben. Ein kleiner Betrieb führt je Lieferant eine Mappe mit gültiger Freigabe, letztem Prüfbericht und einer Notiz, wer die Freigabe erteilt hat.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

4.4.1.2

Produkte und Fertigungsprozesse mit Sicherheitsbezug sind als solche erkannt und gekennzeichnet, und ein festgeschriebenes Verfahren regelt den Umgang mit ihnen. Es benennt Verantwortlichkeiten und Vertretung, die besonderen Freigaben und Prüfungen, die Rückverfolgbarkeit über die Lieferkette, die Schulung der Beteiligten sowie den Meldeweg an Kunde und Behörde im Ereignisfall.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Verfahrensanweisung Produktsicherheit, Liste der sicherheitsrelevanten Teile und Merkmale mit Kennzeichnung in Zeichnung, FMEA und Produktionslenkungsplan, schriftliche Benennung der zuständigen Person mit Qualifikationsnachweis, Schulungsnachweise der betroffenen Mitarbeitenden und ein Eskalations- und Meldeplan mit Erreichbarkeiten. Ein kleiner Betrieb hält das auf zwei Seiten: Wer entscheidet, welche Teile betroffen sind, was bei Verdacht sofort passiert und welche Telefonnummern in welcher Reihenfolge gewählt werden.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

5 Führung, Automotive-Zusätze

5

5.1.1.1

Die Organisation hat verbindliche Regeln zum verantwortlichen Verhalten festgelegt, mindestens gegen Bestechung und Korruption, zum erwarteten Verhalten der Beschäftigten sowie zu einem geschützten Meldeweg, über den Verstöße gegen Recht oder interne Regeln ohne Nachteil für den Meldenden eskaliert werden können.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Freigegebene Anti-Korruptions-Richtlinie, Verhaltensregeln für Beschäftigte und eine beschriebene Eskalations- oder Hinweisgeberroute, jeweils datiert und nachweislich an die Belegschaft kommuniziert (Aushang, Unterweisungsliste, Intranet). Ein kleiner Betrieb kommt mit einem zweiseitigen Dokument aus, das alle drei Punkte abdeckt, plus einer benannten Meldestelle (zum Beispiel Geschäftsführung und ersatzweise eine externe Vertrauensperson) und einer Empfangsbestätigung der Mitarbeitenden.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

5.1.1.2

Die oberste Leitung bewertet die Prozesse des Qualitätsmanagementsystems nicht nur darauf, ob sie ihr Ziel erreichen, sondern auch darauf, mit welchem Aufwand an Zeit, Personal und Material sie es erreichen, und die Ergebnisse dieser Bewertung fließen in die Managementbewertung ein.

Woran man es festmacht: Prozesslandkarte mit je Prozess mindestens einer Wirksamkeitskennzahl (zum Beispiel Termintreue, Fehlerquote) und einer Aufwandskennzahl (zum Beispiel Durchlaufzeit, Nacharbeitsstunden, Ausschusskosten), dazu die Auswertung im Protokoll der Managementbewertung. Für einen kleinen Betrieb reicht ein monatliches Kennzahlenblatt mit fünf bis zehn Zeilen, das in der Leitungsrunde besprochen und abgezeichnet wird.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

5.1.1.3

Für jeden Prozess des Qualitätsmanagementsystems ist eine verantwortliche Person benannt, die den Prozess und seine Schnittstellen steuert, die zugehörigen Kennzahlen verantwortet und über die dafür nötige Kompetenz und Entscheidungsbefugnis verfügt.

Woran man es festmacht: Liste der Prozesse mit namentlich benannter verantwortlicher Person, ergänzt um eine kurze Rollenbeschreibung mit Befugnissen. Im Audit wird das durch Gespräche gegengeprüft: die benannte Person muss ihren Prozess, ihre Kennzahlen und ihre Schnittstellen erklären können. In einem kleinen Betrieb dürfen mehrere Prozesse auf eine Person entfallen, die Zuordnung muss aber schriftlich und der Person bekannt sein.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

5.3.1

Personen mit Verantwortung für die Einhaltung der Produkthanforderungen sind namentlich zugeordnet, ihre Befugnis reicht bis zum Stoppen von Fertigung und Auslieferung bei Abweichungen, die Zuordnung ist allen Ebenen bekannt und gilt in allen Schichten gleichermaßen.

Woran man es festmacht: Organigramm oder Zuständigkeitsmatrix mit Namen je Schicht, eine schriftliche Stopp-Befugnis (Halt von Produktion und Versand) und der Nachweis, dass diese kommuniziert wurde, etwa per Unterweisungsliste oder Aushang an der Linie. Ein starker Nachweis ist ein dokumentierter Fall, in dem tatsächlich gestoppt und eskaliert wurde. Kleine Betriebe halten das als Schichtplan mit Vertretungsregelung und einem Aushang an der Linie fest.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

5.3.2 Es ist festgelegt, wer dafür sorgt, dass kundenspezifische Anforderungen im Betrieb ankommen und umgesetzt werden, wer Sonderkennzeichen für sicherheits- und behördenrelevante Merkmale vergibt und pflegt, wer Korrekturmaßnahmen auslöst und wer im Abweichungsfall Fertigung oder Versand anhält.

Woran man es festmacht: Zuständigkeitsmatrix, die den Kundenanforderungen (CSR-Matrix des jeweiligen Kunden) je Punkt einen Verantwortlichen zuordnet, dazu die Regel zur Vergabe der Sonderkennzeichen in Zeichnungen, FMEA und Produktionslenkungsplan sowie Aufzeichnungen ausgelöster Korrekturmaßnahmen. In einem kleinen Betrieb genügt eine Tabelle je Kunde: Anforderung, Fundstelle im Kundenportal, Verantwortlicher, Umsetzungsnachweis.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

6 Planung: Risiken, Notfallvorsorge und Ziele im Automobilkontext

4

6.1.2.1 Die Risikobetrachtung stützt sich belegbar auf die eigene Erfahrung mit dem Produkt: Rückrufe, Befunde aus Produktaudits, Rückläufer aus dem Feld, Reparaturen, Reklamationen, Ausschuss und Nacharbeit sind ausgewertet und in die Bewertung der Risiken eingeflossen.

Woran man es festmacht: Risikoregister oder Risikomatrix, in der je Risiko die Quelle benannt ist, dazu die Auswertungen selbst: Reklamationsstatistik, Ausschuss- und Nacharbeitszahlen, Berichte aus Produktaudits, 8D-Berichte, Feldrückläufer-Übersicht. In kleinen Betrieben genügt eine gepflegte Tabelle, in der jede Reklamation und jeder größere Ausschussfall mit Datum, Ursache und daraus abgeleiteter Risikoeinschätzung steht und die einmal im Quartal gemeinsam durchgesehen wird.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

6.1.2.2 Für Fehler, die noch nicht eingetreten sind, ist geregelt, wie mögliche Ursachen erkannt, in ihrer Auswirkung bewertet und durch Maßnahmen ausgeschlossen werden; die Wirksamkeit dieser Maßnahmen wird geprüft und die gewonnene Erkenntnis wird auf vergleichbare Prozesse, Produkte und Anlagen übertragen.

Woran man es festmacht: Formblatt oder Prozessbeschreibung für vorbeugende Maßnahmen mit Auslöser, Bewertung der möglichen Auswirkung, Maßnahme, Termin, Wirksamkeitsnachweis und einer Zeile zur Übertragung auf ähnliche Teile. Als Quellen dienen unter anderem Ergebnisse aus der FMEA (Referenzhandbuch der Core Tools), Beinahe-Fehler, Erkenntnisse aus anderen Werken oder Rückrufe im Branchenumfeld. Kleine Betriebe ergänzen ihr bestehendes Maßnahmen- oder 8D-Blatt schlicht um die Spalte, ob der Fall auch anderswo auftreten kann, und um das Ergebnis dieser Prüfung.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

6.1.2.3 Für Situationen, in denen die Belieferung des Kunden ins Stocken gerät, liegen dokumentierte Notfallpläne vor; sie decken den Ausfall wichtiger Betriebsmittel, ausbleibende Zulieferungen, Personalmangel, Feuer, wiederkehrende Naturereignisse sowie Störungen von Versorgung, IT und Infrastruktur ab, regeln die Benachrichtigung des Kunden, werden auf Wirksamkeit erprobt, mindestens jährlich überprüft und stellen sicher, dass das Produkt nach dem Wiederanlauf weiterhin der Kundenspezifikation entspricht.

Dokument

Woran man es festmacht: Notfallplan je kritischem Prozess mit Auslöser, Sofortmaßnahme, Verantwortlichem, Ersatzquelle oder Ersatzmaschine und Meldeweg zum Kunden, dazu Protokolle der Erprobung (Simulation oder Trockenübung) und der jährlichen Überprüfung mit erkennbarem Änderungsstand. In kleinen Betrieben reicht ein zweiseitiges Blatt je Engpass, das Zweitlieferant, Ersatzmaschine, Vertretungsregelung und Telefonnummern nennt, ergänzt um eine kurze Notiz nach jeder Übung und nach jedem echten Vorfall.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

6.2.2.1 Qualitätsziele und die zugehörigen Leistungsvorgaben sind für die betroffenen Funktionen, Prozesse und Ebenen festgelegt, aus den Kundenanforderungen und aus den Ergebnissen der Betrachtung der interessierten Parteien abgeleitet, mindestens jährlich neu gesetzt und so weit heruntergebrochen, dass sie dort beeinflusst werden können, wo sie gelten.

Woran man es festmacht: Zielblatt oder Kennzahlenübersicht je Bereich mit Zielwert, Bezugszeitraum, Verantwortlichem und Ist-Stand, dazu die nachvollziehbare Herleitung aus Kundenvorgaben (zum Beispiel ppm-Grenze, Liefertreue, Reaktionszeit) und aus der Analyse der interessierten Parteien. Kleine Betriebe führen eine einzige Tafel mit fünf bis sieben Kennzahlen, die monatlich in der Fertigungsbesprechung fortgeschrieben und einmal im Jahr in der Managementbewertung neu festgelegt wird.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

7 Unterstützung, Automotive-Zusätze

15

7.1.3.1 Planung und Verbesserung von Werk, Flächen, Maschinen und Ausrüstung erfolgen im Team aus mehreren Fachbereichen. Risiken werden dabei ausdrücklich benannt und mit Maßnahmen hinterlegt. Fertigungsmachbarkeit, verfügbare Kapazität und die Wirksamkeit der bestehenden Abläufe sind Teil dieser Planung.

Woran man es festmacht: Layoutplan mit Materialfluss, Kapazitätsrechnung je Engpassmaschine, Protokoll der Planungsrunde mit Teilnehmern aus Fertigung, Qualität, Logistik und Instandhaltung sowie eine Risikoliste zur Planung. Ein kleiner Betrieb hält das als einseitiges Protokoll mit Layoutskizze, Taktrechnung und drei benannten Risiken fest.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.1.4.1 Für Fertigungs-, Prüf- und Lagerbereiche sind Sauberkeit, Ordnung, Instandhaltungszustand und die Eignung der Umgebungsbedingungen für das jeweilige Produkt festgelegt und werden regelmäßig kontrolliert.

Woran man es festmacht: Rundgang mit 5S-Checkliste, Datum und Fotos, Reinigungsplan mit Verantwortlichen, dazu Aufzeichnungen zu Temperatur, Feuchte oder Partikeln überall dort, wo das Produkt es verlangt. Kleine Betriebe koppeln den Rundgang an die wöchentliche Schichtübergabe und halten das Ergebnis auf einer Tafel im Bereich fest.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.1.5.1.1 Für jede Art von Mess- und Prüfmittelsystem, die im Produktionslenkungsplan genannt ist, ist die Streuung der Messergebnisse untersucht. Untersuchungsverfahren und Annahmegrenzen sind vorab festgelegt, abweichende Verfahren sind mit dem Kunden abgestimmt.

Woran man es festmacht: Messsystemanalysen je Merkmal und Messmittel mit Datum, Prüfer und Bewertung, für variable Merkmale als Wiederhol- und Vergleichsuntersuchung, für attributive Merkmale als Übereinstimmungsprüfung. Verfahren und Grenzen stammen aus dem Referenzhandbuch MSA. Kundenfreigaben für abweichende Verfahren liegen schriftlich vor. Ein kleiner Betrieb rechnet die Studie in einer Tabellenkalkulation und legt sie zur Zeichnung des jeweiligen Merkmals.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.1.5.2.1 Zu allen Mess- und Prüfmitteln, die den Nachweis der Produktkonformität stützen, liegen Aufzeichnungen über Kalibrierung und Verifizierung vor, einschließlich der Rückführbarkeit auf anerkannte Normale. Wird ein Messmittel als abweichend erkannt, ist dokumentiert, was mit den seither geprüften Teilen geschehen ist und ob der Kunde informiert wurde.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Kalibrierschein je Messmittel mit Ergebnis vor und nach der Justage, Angabe der Rückführbarkeit, Prüfmittelnummer und nächster Fälligkeit, dazu ein Prüfmittelverzeichnis mit Fälligkeitsliste. Bei einem abweichenden Messmittel gehören die Rückverfolgung der betroffenen Lose und die Kundeninformation in dieselbe Akte. Bei Software-gestützten Prüfmitteln gehört die eingesetzte Version dazu.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.1.5.3.1 Besteht eine eigene Prüf- oder Messeinrichtung im Haus, ist ihr Leistungsumfang schriftlich festgelegt und Bestandteil der Managementdokumentation. Festgelegt sind mindestens die zulässigen Prüfverfahren, die Eignung des Personals, die Messmittel und die nötigen Umgebungsbedingungen.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Ein Dokument zum Laborumfang mit der Liste der Prüfungen, die durchgeführt werden dürfen, dazu Prüfanweisungen, Qualifikationsnachweise des Personals und eine Geräteliste mit Kalibrierstatus. Ein internes Labor kann auch ein einzelner Messplatz sein, ein kleiner Betrieb formuliert den Umfang dafür auf zwei Seiten.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

7.1.5.3.2 Werden Prüfungen, Kalibrierungen oder Messungen außer Haus vergeben, ist die Eignung des Dienstleisters belegt, entweder über eine Akkreditierung nach der einschlägigen Labornorm oder über einen eigenen Nachweis, dass der Dienstleister die Anforderungen des Kunden erfüllt.

Woran man es festmacht: Akkreditierungsurkunde des Labors samt Anlage mit dem akkreditierten Umfang, oder alternativ eine eigene Bewertung des Labors als Lieferant mit Freigabe durch den Kunden. Die Prüfberichte des externen Labors tragen den Bezug zu Auftrag, Teil und verwendetem Messmittel.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.2.1 Ein festgelegter Ablauf ermittelt den Schulungsbedarf, schafft das Bewusstsein für die eigene Rolle im Qualitätsgeschehen und stellt die Qualifikation aller Personen sicher, die Aufgaben mit Einfluss auf Produkt und Prozess ausführen. Personen mit besonderen Aufgaben, etwa an Sonderprozessen, sind ausdrücklich erfasst.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Beschriebener Qualifizierungsablauf, Kompetenzmatrix je Arbeitsplatz mit Soll und Ist, Jahresschulungsplan und Nachweise der durchgeführten Schulungen. Kleine Betriebe führen eine einzige Matrix mit den Namen in den Zeilen und den Arbeitsplätzen in den Spalten und markieren die Lücken farbig.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.2.2 Neu eingestellte oder versetzte Personen werden am Arbeitsplatz eingewiesen, einschließlich der Anforderungen des Kunden. Der Umfang der Einweisung richtet sich nach Vorkenntnis und Bedeutung der Tätigkeit. Auch Zeitarbeitskräfte kennen die Folgen fehlerhafter Arbeit für den Kunden.

Woran man es festmacht: Einweisungsprotokoll je Person und Arbeitsplatz mit Datum, Inhalten, Einweisendem und Unterschrift, dazu die vermittelten kundenspezifischen Punkte. Eine Karte am Arbeitsplatz, die die konkrete Folge eines Fehlers benennt, etwa Bandstillstand beim Kunden, ergänzt den Nachweis und ersetzt in kleinen Betrieben eine eigene Schulungsunterlage.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.2.3 Ein festgelegter Ablauf weist nach, dass interne Auditoren für die jeweilige Auditart geeignet sind. Erfasst sind Kenntnis des Prozessansatzes, der in der Branche verlangten Qualitätsmethoden, der kundenspezifischen Anforderungen und, für Produktaudits, der Produkthanforderungen selbst. Eine Liste der qualifizierten Auditoren wird gepflegt, die Auditoren frischen ihre Kenntnisse fortlaufend auf.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Qualifikationsprofil je Auditor mit Schulungsnachweisen zu den Referenzhandbüchern APQP, PPAP, FMEA, MSA und SPC, Zahl der begleiteten und der selbst geführten Audits sowie jährlicher Nachweis der Aufrechterhaltung, dazu die aktuelle Auditorenliste. Wer zu klein für eigene Auditoren ist, kauft einen externen Auditor stundenweise ein und legt dessen Qualifikationsnachweis ab.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.2.4 Wer im Auftrag des Unternehmens Lieferanten auditiert, ist nachweislich dafür geeignet. Die Eignung umfasst Auditmethodik, Kenntnis der Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme in der Branche, Kenntnis der kundenspezifischen Anforderungen und Verständnis der Prozesse des auditierten Lieferanten.

Woran man es festmacht: Qualifikationsnachweis je Lieferantenauditor, Auditberichte mit Namen des Auditors und Abgleich seiner Erfahrung mit dem Auditumfang. Kleine Betriebe beauftragen für Lieferantenaudits einen externen Auditor und legen dessen Zertifikat sowie die Auditberichte ab.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

7.3.1 Es ist belegt, dass alle Beschäftigten wissen, welchen Einfluss ihre Arbeit auf die Produktqualität hat, welchen Beitrag sie zur Erreichung der Qualitätsziele leisten und welche Risiken fehlerhafte Teile beim Kunden auslösen. Dieses Bewusstsein wird regelmäßig aufgefrischt. [Dokument](#)

Woran man es festmacht: Unterweisungsnachweise mit Datum, Themen und Unterschriften, Qualitätsinfos an der Linie mit konkreten Kundenfolgen, protokollierte Qualitätsthemen aus der Schichtbesprechung. Ein kleiner Betrieb sammelt die unterschriebene Jahresunterweisung mit den Punkten Kundenfolgen und echte Reklamationsbeispiele aus dem eigenen Haus.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.3.2 Ein festgelegter Ablauf regt die Beschäftigten dazu an, sich an Verbesserungen zu beteiligen und die Qualitätsziele zu erreichen, und fördert das Verständnis dafür, welchen wirtschaftlichen Beitrag die eigene Arbeit leistet. [Dokument](#)

Woran man es festmacht: Beschriebener Ablauf des Verbesserungswesens mit Bearbeitungsfristen, Liste der eingereichten und der umgesetzten Vorschläge, Kennzahl zur Beteiligung sowie Aushang zu den Qualitätskosten. Kleine Betriebe führen ein Verbesserungsboard an der Wand und ein kurzes wöchentliches Format, in dem Vorschläge entschieden werden. Fotos der Karten und die Umsetzungsliste sind dann der Nachweis.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.5.1.1 Ein Handbuch oder eine gleichwertige Dokumentenstruktur beschreibt das Managementsystem. Enthalten sind der Anwendungsbereich mit Begründung der Ausschlüsse, die Prozesse mit ihrer Abfolge und ihren Wechselwirkungen sowie eine Zuordnung, an welcher Stelle im System jede Normanforderung und jede kundenspezifische Anforderung abgedeckt ist. [Dokument](#)

Woran man es festmacht: Qualitätsmanagementhandbuch oder ein Satz verlinkter Dokumente, dazu eine Prozesslandkarte und eine Zuordnungstabelle von Abschnittsnummer zu Dokument oder Prozess, mit einer eigenen Spalte für die kundenspezifischen Anforderungen. Ein kleiner Betrieb löst das Handbuch als Ordnerstruktur mit einer Übersichtsseite, die auf die einzelnen Dokumente verweist.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.5.3.2.1 Aufbewahrungsfristen und Vernichtung von Aufzeichnungen sind schriftlich geregelt. Die Regelung erfüllt mindestens die gesetzlichen und die kundenspezifischen Vorgaben. Aufzeichnungen zu Produktionsfreigaben, Werkzeugen und Lieferantenfreigaben bleiben über die Laufzeit der Teilefertigung und der Ersatzteilversorgung hinaus verfügbar und lesbar. [Dokument](#)

Woran man es festmacht: Aufbewahrungsmatrix mit Aufzeichnungsart, Frist, Ablageort, Verantwortlichem und Vernichtungsweg, ergänzt um die Fristen aus den Kundenvorgaben, dazu Vernichtungsprotokolle. Kleine Betriebe halten die Matrix auf einer Seite und verweisen für digitale Ablagen auf den Backup-Plan mit Wiederherstellungstest.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

7.5.3.2.2 Ein festgelegter Ablauf regelt, wie Zeichnungen, Normen und Spezifikationen des Kunden sowie deren Änderungen geprüft, verteilt und umgesetzt werden. Die Prüfung erfolgt zügig, üblicherweise binnen zehn Arbeitstagen. Der Tag der Umsetzung in der Serie ist festgehalten, und betroffene Unterlagen sind mit der Änderung aktualisiert. [Dokument](#)

Woran man es festmacht: Eingangsvermerk und Verteilerliste je Kundenspezifikation, Änderungsnachweis mit Datum der Serienumsetzung, dazu aktualisierter Produktionslenkungsplan, aktualisierte FMEA und aktualisierte Prüfanweisungen. Kleine Betriebe führen eine einfache Änderungsliste mit Eingangsdatum, Prüfdatum, Umsetzungsdatum und den betroffenen Dokumenten.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8 Betrieb, Zusätze für die Automobilfertigung

58

8.1.1-a Die Planung der betrieblichen Prozesse schließt die Anforderungen der Kunden und die von ihnen benannten technischen Spezifikationen ein, sodass beides in Fertigungsplanung, Prozessbeschreibungen und Prüffestlegungen wiederzufinden ist.

Woran man es festmacht: Kunden-Lastenheft, Spezifikationsliste je Teilenummer mit Ausgabestand, Verweis auf die Spezifikation im Prozessplan oder in der Fertigungsanweisung. Ein kleiner Betrieb führt eine Spalte Kundenspezifikation in der Teilestammliste mit Fundstelle und Stand, damit bei jeder Änderung klar ist, welche Papiere nachzuziehen sind.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.1.2-a Produkte, die im Kundenauftrag entwickelt oder gefertigt werden, sowie die zugehörigen Projektunterlagen und Entwicklungsstände werden vertraulich behandelt, solange der Kunde nichts anderes freigibt.

Woran man es festmacht: Geheimhaltungsvereinbarungen mit Kunden und eine Verschwiegenheitsklausel in den Arbeitsverträgen, Zugriffsregelung für Projektordner, Kennzeichnung vertraulicher Zeichnungen. Ein kleiner Betrieb löst das mit einem zugriffsbeschränkten Kundenverzeichnis und einer kurzen Regel, welche Fotos und Muster den Betrieb nicht verlassen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.2.1.1-a Die Kommunikation mit dem Kunden findet in der von ihm verlangten Sprache und Form statt, und die Fähigkeit, Konstruktionsdaten in dem von ihm geforderten Datenformat auszutauschen, ist vorhanden.

Woran man es festmacht: Übersicht der je Kunde geforderten Daten- und CAD-Formate, Nachweis der eingesetzten Software oder eines beauftragten Konvertierungsdienstleisters, Beispiele für Schriftverkehr und Portalmeldungen in der Kundensprache. Ein kleiner Betrieb kauft die Konvertierung zu und dokumentiert den Zugang zum Kundenportal samt zuständiger Person.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.2.2.1-a Bei der Ermittlung der Produkthanforderungen sind auch Wiederverwertung, Umweltwirkung und die Merkmale berücksichtigt, die sich aus der Kenntnis von Produkt und Fertigung ergeben; die gesetzlichen Vorgaben des Herstelllandes und des Bestimmungslandes sind eingeschlossen.

Woran man es festmacht: Anforderungsliste je Projekt mit Feldern für Werkstoff- und Recyclingvorgaben sowie Zielmärkte, Stoffdatenmeldung in der branchenüblichen Materialdatenbank, Liste der geltenden Rechtsvorschriften je Bestimmungsland mit Prüfdatum.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.2.3.1.1-a Die Bewertung der Kundenanforderungen erfolgt vor der Zusage eines Auftrags, und ein Verzicht auf diese formale Bewertung findet nur mit ausdrücklicher Zustimmung des Kunden statt.

Woran man es festmacht: Angebots- und Auftragsprüfprotokoll mit Datum und Kürzel der beteiligten Bereiche, bei Verzicht die schriftliche Kundenzustimmung, eine E-Mail genügt. Ein kleiner Betrieb nutzt ein einseitiges Prüfformular je Anfrage, das Technik, Fertigung und Vertrieb abzeichnen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.2.3.1.2-a Die vom Kunden festgelegten besonderen Merkmale sind mit dessen Kennzeichnung in die eigenen Unterlagen übernommen und durchgängig in Risikoanalyse, Lenkungsplan, Prüfanweisung sowie in Freigabe- und Änderungsunterlagen geführt.

Woran man es festmacht: Zeichnung oder Spezifikation mit der Symbolik des Kunden, Legende je Kunde, in der die Symbole der eigenen Kennzeichnung zugeordnet sind, sowie der Durchgriff bis in das Prüfprotokoll. Ein kleiner Betrieb führt je Teil eine Merkmalsliste, die Kundensymbol, eigene Kennzeichnung, Prüfort und Prüfmittel zusammenbringt.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.2.3.1.3-a Vor der Zusage eines Auftrags ist geprüft und aufgezeichnet, dass das Produkt in geforderter Menge, Taktzeit und Qualität mit den vorhandenen oder geplanten Mitteln herstellbar ist; das gilt ebenso für geänderte Aufträge und neue Fertigungsverfahren. [Dokument](#)

Woran man es festmacht: Machbarkeitsbewertung je Anfrage mit Kapazitäts-, Werkzeug- und Prozessrisiken sowie eindeutigem Ergebnis: machbar, machbar mit Maßnahmen, nicht machbar. Beteiligte Bereiche zeichnen ab, das Blatt liegt beim Angebot. Ein kleiner Betrieb kommt mit einem einseitigen Machbarkeitsblatt aus, das an der Anfrage hängt.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.1.1-a Die Entwicklungsanforderungen gelten sowohl für die Entwicklung des Produkts als auch für die Entwicklung der Fertigungsprozesse, und der Schwerpunkt liegt auf Fehlervermeidung statt auf Fehlerentdeckung.

Woran man es festmacht: Prozessbeschreibung der Entwicklung, die beide Stränge abdeckt, Belege für vorbeugende Methoden wie Risikoanalysen und Poka-Yoke-Lösungen. Trägt der Betrieb keine Produktverantwortung, gilt der Prozessteil weiterhin, und der Ausschluss der Produktentwicklung ist begründet festgehalten.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.2.1-a Die Entwicklungsplanung wird von einem Team getragen, das Technik, Fertigung, Qualität, Einkauf und Logistik einbezieht, und sie berücksichtigt Vorgaben zu Terminen, Kosten und Machbarkeit.

Woran man es festmacht: Projektplan mit Meilensteinen, Verantwortlichen und Terminen, Teilnehmerlisten der Projektsitzungen aus mehreren Bereichen, Statusübersicht je Meilenstein. Als Rahmen dient das APQP-Referenzhandbuch, dessen Formulare sind aber nicht zwingend. In einem kleinen Betrieb genügen eine feste Projektrunde mit drei bis vier Personen und ein gepflegter Terminplan.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.2.2-a Die mit der Produktentwicklung betrauten Personen beherrschen die dafür nötigen Werkzeuge und Methoden, und diese Beherrschung ist belegt.

Woran man es festmacht: Qualifikationsmatrix mit Zeilen für CAD, Toleranzrechnung, Risikoanalyse und Versuchsplanung, Schulungsnachweise, Arbeitsproben aus früheren Projekten. Wird die Entwicklung extern eingekauft, ist die Qualifikation des Dienstleisters im Vertrag oder über dessen Nachweise belegt.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.2.3-a Für Produkte mit eingebetteter Software besteht ein eigener, dokumentierter Entwicklungsablauf einschließlich Qualitätssicherung, und die eigene Software-Entwicklungsfähigkeit wird nach einem anerkannten Bewertungsmodell selbst bewertet und aufgezeichnet. [Dokument](#)

Woran man es festmacht: Beschreibung des Software-Lebenszyklus, Ergebnis der Selbstbewertung mit Datum und Maßnahmenplan, Versionsverwaltung, Testfälle und Testberichte je Softwarestand. Enthält kein Produkt Software, wird dieser Sachverhalt mit Begründung festgehalten, statt den Punkt kommentarlos leer zu lassen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.3.1-a Die Eingaben in die Produktentwicklung sind vollständig erfasst und umfassen Funktions- und Leistungsvorgaben, besondere Merkmale, Schnittstellen zum Umfeld des Bauteils, Ziele für Lebensdauer und Zuverlässigkeit sowie Erkenntnisse aus früheren Projekten.

Woran man es festmacht: Lastenheft und daraus abgeleitete Anforderungsliste mit Quellenangabe je Zeile, Konstruktions-FMEA als Beleg der Risikobetrachtung, Lessons-Learned-Liste aus Vorgängerprojekten. Nicht erfüllbare Kundenvorgaben sind schriftlich mit dem Kunden geklärt und die Klärung ist abgelegt.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.3.3.2-a Die Eingaben in die Entwicklung der Fertigungsprozesse sind erfasst und umfassen die Ergebnisse der Produktentwicklung, Ziele für Produktivität, Prozessfähigkeit und Kosten, Erfahrungen aus vergleichbaren Prozessen sowie Festlegungen zur Fehlervermeidung an Maschine und Arbeitsplatz.

Woran man es festmacht: Prozessentwicklungsblatt mit Zielwerten, Layout- und Flusskizze, Liste der geprüften Verfahrensalternativen mit Begründung der Wahl, Prozess-FMEA. Ein kleiner Betrieb führt je Teilefamilie ein Prozessblatt mit Taktzeit, Ausbringungsziel und geplanten Absicherungen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.3.3-a Ein festgelegter und dokumentierter Ablauf bestimmt, wie besondere Merkmale erkannt, festgelegt, in den Unterlagen gekennzeichnet und über Risikoanalyse, Produktionslenkungsplan und Prüfung abgesichert werden, auch wenn der Kunde selbst keine benannt hat.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Verfahrensbeschreibung besondere Merkmale mit eigener Symbolik, nachvollziehbare Kette vom Zeichnungssymbol über die FMEA bis in Lenkungsplan und Prüfanweisung, Freigabe durch den Kunden dort, wo er sie verlangt. Eine Stichprobe an einem laufenden Teil zeigt am schnellsten, ob die Kette hält.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.4.1-a Der Fortschritt der Entwicklung wird an festgelegten Meilensteinen anhand vereinbarter Messgrößen bewertet, die Ergebnisse werden der Leitung berichtet und, soweit gefordert, mit dem Kunden abgestimmt.

Woran man es festmacht: Meilensteinbericht mit Kennzahlen zu offenen Punkten, Risiken und Terminen, Protokoll der Projektreviews mit Entscheidungen, Statusmeldungen an den Kunden. In einem kleinen Betrieb genügt eine Meilensteinliste mit offenen Punkten, Verantwortlichen und Terminen, die in jeder Projektrunde durchgesprochen wird.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.4.2-a Die Validierung der Entwicklung erfolgt nach den Vorgaben des Kunden einschließlich der von ihm gesetzten Termine, und die Ergebnisse sind aufgezeichnet.

Woran man es festmacht: Prüfplan mit Norm- und Kundenvorgaben je Merkmal, Prüfberichte des eigenen oder eines vom Kunden anerkannten Labors, Freigabevermerk des Kunden. Ein kleiner Betrieb vergibt Lebensdauer- und Umweltprüfungen an einen externen Prüfdienstleister und ordnet dessen Berichte dem Projekt eindeutig zu.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.4.3-a Verlangt der Kunde Prototypen, bestehen ein dokumentiertes Prototypenprogramm und ein zugehöriger Lenkungsplan, und es wird so weit wie möglich mit denselben Lieferanten, Werkzeugen und Verfahren wie in der späteren Serie gearbeitet.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Prototypen-Lenkungsplan, Teile- und Werkzeugliste mit Vermerk, wo bewusst von der Serie abgewichen wird, Leistungsbeschreibung für vergebene Prototypenumfänge. Fordert kein Kunde Prototypen, wird dies als Vermerk festgehalten, statt den Punkt offen zu lassen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.3.4.4-a Ein dokumentierter Ablauf regelt die Freigabe von Produkt und Fertigungsprozess nach den Anforderungen des Kunden, und zugekaufte Umfänge sind ihrerseits freigegeben, bevor die eigene Vorlage beim Kunden erfolgt.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Freigabeakte je Teilenummer mit Erstmusterprüfbericht, Messprotokollen, Fähigkeitsnachweisen, Lenkungsplan und Freigabeschreiben des Kunden, dazu der Freigabestatus der beteiligten Lieferanten. Als Rahmen dient das PPAP-Referenzhandbuch oder das vom Kunden benannte Verfahren; die Aufbewahrungsfrist richtet sich nach der Kundenvorgabe.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.3.5.1-a	Die Ergebnisse der Produktentwicklung sind so beschrieben, dass sie prüfbar sind, und umfassen die Risikoanalyse zur Konstruktion, Ergebnisse zu Zuverlässigkeit und Lebensdauer, die besonderen Merkmale, Lösungen zur Fehlervermeidung sowie die vollständige Produktdefinition mit Modellen und Zeichnungen. Woran man es festmacht: Zeichnungssatz und Modelldaten mit eindeutigem Freigabe- und Änderungsstand, Konstruktions-FMEA, Berichte zu Lebensdauer und Zuverlässigkeit, Stückliste, Vorgaben für Service, Kennzeichnung und Verpackung. Entscheidend ist, dass jedes Ergebnis einer Anforderung aus 8.3.3 zugeordnet werden kann. Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar Nachweis / Begründung	
8.3.5.2-a	Die Ergebnisse der Fertigungsprozessentwicklung liegen dokumentiert vor und umfassen den Prozessablauf, die Risikoanalyse des Prozesses, den Produktionslenkungsplan, Arbeits- und Prüfanweisungen, die Annahmekriterien für die Prozessfähigkeit sowie die Verfahren zur Fehlervermeidung und zur schnellen Rückmeldung bei Abweichungen. Woran man es festmacht: Prozessflussdiagramm, Prozess-FMEA, Produktionslenkungsplan und Arbeitsanweisungen mit demselben Änderungsstand, schriftlich festgelegte Fähigkeitsziele, üblich ist Ppk >= 1,67 für den Serienanlauf und Cpk >= 1,33 für die laufende Serie, sofern der Kunde nichts anderes vorgibt. Dazu die Beschreibung der Poka-Yoke-Lösungen und der Nachweis ihrer regelmäßigen Funktionsprüfung. Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar Nachweis / Begründung	Dokument
8.3.6.1-a	Änderungen an Produkt oder Fertigungsprozess werden vor der Umsetzung auf ihre Auswirkungen bewertet, verifiziert und, wo nötig, validiert; die vom Kunden geforderte Zustimmung liegt vor der Serienumsetzung vor, auch bei Änderungen, die von Lieferanten ausgehen. Woran man es festmacht: Änderungsantrag mit Bewertung der Auswirkungen auf Form, Passung, Funktion, Haltbarkeit und Prozess, Nachweis der Kundenfreigabe, nachgezogene FMEA und Lenkungspläne, bei Software der dokumentierte Versionsstand. Eine einfache Änderungsliste je Teilenummer zeigt, welcher Stand seit wann läuft. Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar Nachweis / Begründung	
8.4.1.1-a	Alle zugekauften Produkte, Bauteile und Dienstleistungen, die die Kundenanforderungen beeinflussen, sind in die Lieferantenlenkung einbezogen, einschließlich ausgelagerter Prozesse wie Wärmebehandlung, Beschichtung, Schweißen, Prüfung oder Kalibrierung. Woran man es festmacht: Liste der lenkungsrelevanten Lieferanten und ausgelagerten Prozesse mit Umfang, Risikoeinstufung und der jeweils gewählten Nachweisart. Ein kleiner Betrieb hält das in einer Tabelle mit den Spalten Lieferant, Leistung, Risiko, Nachweis und letzter Bewertung. Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar Nachweis / Begründung	
8.4.1.2-a	Ein dokumentiertes Auswahlverfahren für Lieferanten berücksichtigt das Risiko für Produktkonformität und Liefertreue, die bisherige Qualitäts- und Lieferleistung, die Bewertung des Qualitätsmanagementsystems sowie, wo einschlägig, die Entwicklungs- und Softwarefähigkeit und Belange der Produktsicherheit. Woran man es festmacht: Verfahrensbeschreibung Lieferantenauswahl mit Kriterien und Gewichtung, ausgefüllte Bewertungsbögen der zugelassenen Lieferanten, Freigabeentscheid mit Datum und Unterschrift. Ein kleiner Betrieb nutzt einen einseitigen Bewertungsbogen je neuem Lieferanten und legt ihn in der Lieferantenakte ab. Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar Nachweis / Begründung	Dokument
8.4.1.3-a	Bei vom Kunden vorgegebenen Bezugsquellen bleibt die Verantwortung für die Qualität der zugekauften Teile beim eigenen Betrieb, und deren Leistung wird ebenso überwacht wie die frei gewählter Lieferanten. Woran man es festmacht: Kennzeichnung dieser Lieferanten in der Lieferantenliste, laufende Leistungsdaten zu Reklamationen und Termintreue, Schriftverkehr mit dem Kunden bei anhaltenden Problemen. Abweichende Vereinbarungen zur Verantwortung sind nur wirksam, wenn sie schriftlich mit dem Kunden getroffen sind. Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar Nachweis / Begründung	

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.4.2.1-a Art und Umfang der Lenkung zugekaufter Prozesse und Produkte sind risikobasiert festgelegt, sodass für jeden Umfang klar ist, ob Wareneingangsprüfung, Zeugnisse, Freigaben oder Audits verlangt werden, und die Wirksamkeit dieser Lenkung wird überprüft.

Woran man es festmacht: Lenkungsmatrix je Warengruppe mit festgelegter Nachweisart, Wareneingangsanweisung mit Prüfumfang, Beispiele für Werkszeugnisse und Freigabeberichte. Häufen sich Abweichungen bei einem Umfang, ist der verschärfte Prüfumfang mit Datum dokumentiert.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.4.2.2-a Zugekaufte Produkte, Werkstoffe und Dienstleistungen erfüllen die gesetzlichen Vorgaben des Herstelllandes, des Empfangslandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes, und die Lieferanten sind darauf verpflichtet.

Woran man es festmacht: Bestell- oder Rahmenvertragsklausel zu Stoffverboten und Deklarationspflichten, Konformitätserklärungen und Stoffdaten der Lieferanten, Nachweis der Meldung in der branchenüblichen Materialdatenbank. Eine jährliche Abfrage bei den relevanten Lieferanten hält den Stand aktuell.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.4.2.3-a Für Lieferanten ist eine Entwicklungsstufe des Qualitätsmanagementsystems festgelegt, mit nachvollziehbarem Weg von der Selbstauskunft über die Zertifizierung nach ISO 9001 bis zu weitergehenden automobilspezifischen Anforderungen, soweit der Kunde nichts anderes vereinbart hat.

Woran man es festmacht: Lieferantenliste mit aktuellem Zertifizierungsstand, Zielstufe und Zieltermin, hinterlegte Zertifikate mit Gültigkeitsdatum, schriftliche Kundenfreigabe für begründete Ausnahmen. Eine Erinnerung vor Ablauf der Zertifikate verhindert unbemerkte Lücken.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.4.2.3.1-a Lieferanten von Software oder von Bauteilen mit eingebetteter Software sind verpflichtet, ein Verfahren zur Qualitätssicherung ihrer Software zu betreiben und aufrechtzuerhalten, und ihre Fähigkeit dazu wird bewertet und in der Lieferantenbeurteilung berücksichtigt.

Woran man es festmacht: Vertragliche Verpflichtung in der Qualitätssicherungsvereinbarung, Ergebnis der Selbstbewertung oder einer Bewertung des Lieferanten nach einem anerkannten Modell, Versions- und Testnachweise zu gelieferten Softwareständen. Betrifft der Punkt den Betrieb nicht, wird der Ausschluss begründet festgehalten.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.4.2.4-a Die Leistung der Lieferanten wird laufend anhand festgelegter Kennzahlen verfolgt, mindestens zu Konformität der gelieferten Teile, Störungen im Wareneingang und beim Kunden einschließlich Feldrückläufern, Termintreue sowie Sonderstatus-Meldungen von Kunden oder Zertifizierungsstellen.

Woran man es festmacht: Lieferantenbewertung in festem Rhythmus mit den genannten Kennzahlen, Eskalationsregel bei Unterschreiten der Zielwerte, Protokolle der Lieferantengespräche mit Maßnahmen. In einem kleinen Betrieb genügt eine Tabelle mit Reklamationen, ppm-Wert und Terminabweichungen je Lieferant, halbjährlich fortgeschrieben.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.4.2.4.1-a Ein dokumentierter Ablauf legt fest, wann ein Audit beim Lieferanten nötig ist, welche Art und welchen Umfang es hat und wie oft es stattfindet; Risikoeinstufung und bisherige Leistung des Lieferanten sind Grundlage der Entscheidung, und die Auditberichte werden aufbewahrt.

Dokument

Woran man es festmacht: Auditprogramm mit Begründung der Auswahl, Auditberichte mit Feststellungen, Maßnahmen und Terminen, Nachweis der Wirksamkeitsprüfung. Ein kleiner Betrieb auditiert einen kritischen Lieferanten pro Jahr vor Ort und hält Ergebnis und Maßnahmenliste auf zwei Seiten fest.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.4.2.5-a Für Lieferanten mit erkanntem Handlungsbedarf sind Entwicklungsmaßnahmen nach Dringlichkeit, Art und Umfang festgelegt, mit Verantwortlichen und Terminen versehen, und ihre Wirkung wird nachgehalten.

Woran man es festmacht: Maßnahmenplan je Lieferant, abgeleitet aus Bewertung oder Audit, Belege für die Unterstützung wie Schulung, gemeinsame Problemlösung oder Prozessbegehung, Kennzahlenverlauf vor und nach der Maßnahme als Wirksamkeitsnachweis.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.4.3.1-a Die an Lieferanten weitergegebenen Vorgaben enthalten alle geltenden gesetzlichen Anforderungen sowie die besonderen Produkt- und Prozessmerkmale, und die Lieferanten sind verpflichtet, diese Vorgaben in ihrer eigenen Lieferkette weiterzureichen.

Woran man es festmacht: Bestellunterlagen und Zeichnungen mit gekennzeichneten besonderen Merkmalen, Qualitätssicherungsvereinbarung mit Weitergabeklausel, Bestätigung des Lieferanten über die Weitergabe an seine Vorlieferanten. Eine Stichprobe an einer Bestellung zeigt, ob die Kennzeichnung tatsächlich mitgeschickt wird.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.1.1 Für jede Produktfamilie und jeden Fertigungsstandort liegt ein Produktionslenkungsplan vor, der Vorserie, Anlauf und Serie abdeckt, die zu überwachenden Merkmale, die Prüfmittel, die Stichprobenumfänge und die Prüffrequenzen benennt, für jede Abweichung eine Reaktion festlegt und bei Änderungen an Produkt, Prozess oder Prüfmethode fortgeschrieben wird.

Dokument

Woran man es festmacht: Produktionslenkungsplan je Teilefamilie mit Freigabestand und Änderungshistorie, verknüpft mit der Prozess-FMEA und der Arbeitsanweisung, dazu der Reaktionsplan, den die Fertigung im Störfall tatsächlich befolgt. Der Plan ist in den Referenzhandbüchern APQP und PPAP beschrieben, verlangt wird er hier. Zum Anlauf ist ein Fähigkeitsnachweis üblich, typisch Ppk $\geq 1,67$, in der laufenden Serie Cpk $\geq 1,33$, sofern der Kunde nichts anderes vorgibt. Kleine Betriebe führen den Plan als eine Tabelle je Teilefamilie, eine Zeile je Merkmal.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.1.2 Für die ausführenden Tätigkeiten liegen standardisierte Arbeitsbeschreibungen, Bedienanweisungen und visuelle Vorgaben vor. Sie sind am Arbeitsplatz zugänglich, in der Sprache der Ausführenden verständlich und den Beschäftigten nachweislich bekannt.

Dokument

Woran man es festmacht: Arbeitsanweisung mit Bild oder Grenzmuster direkt am Arbeitsplatz, Stand und Freigabedatum sichtbar, dazu die Unterweisungsliste der Beschäftigten. Kleine Betriebe hängen ein laminiertes Blatt mit Fotos von Gutteil und Schlechttteil an die Maschine, das erfüllt den Zweck besser als ein Ordner im Büro.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.1.3 Rüstvorgänge werden verifiziert. Bei jedem Auftrags- und Materialwechsel wird das erste Teil geprüft und freigegeben, das letzte Teil des vorherigen Auftrags wird bewertet, und wo Grenzmuster gelten, wird gegen sie verglichen. Die Ergebnisse der Rüstprüfung werden aufgezeichnet.

Dokument

Woran man es festmacht: Rüstprotokoll je Auftrag mit Erstteilstückfreigabe, Uhrzeit, Prüfer und Messwerten, dazu die aufbewahrten Erst- und Letztteile im Rüstfach. Kleine Betriebe nutzen einen Vordruck an der Maschine, den der Einrichter abzeichnet, bevor die Serie anlauft.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.1.4 Für den Wiederanlauf nach geplanten und ungeplanten Produktionsunterbrechungen ist festgelegt, wie die Konformität der ersten Produkte sichergestellt wird, und die festgelegten Maßnahmen werden durchgeführt.

Woran man es festmacht: Anlaufcheckliste für den Wiederanlauf nach Wochenende, Betriebsferien oder Störung, abgezeichnet durch die Fertigungsleitung, dazu die Prüfergebnisse der ersten Teile nach dem Anlauf. Kleine Betriebe koppeln das an den Montagmorgen und an den ohnehin nötigen Rüstvorgang.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.5.1.5

Für die Anlagen, die zur Einhaltung der Fertigungsplanung nötig sind, besteht ein Instandhaltungssystem: die kritischen Anlagen sind benannt, Ersatzteile für sie sind verfügbar, vorbeugende Instandhaltung ist geplant und wird durchgeführt, Instandhaltungsziele werden gemessen, und vorausschauende Methoden werden dort genutzt, wo sie einen Nutzen bringen.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Anlagenliste mit Kritikalität, Wartungsplan mit Terminen und Quittierung, Ersatzteilliste für Engpassteile sowie eine Kennzahl über die Zeit, etwa ungeplante Stillstandszeit oder Anlagenverfügbarkeit. Kleine Betriebe führen den Wartungsplan als wiederkehrenden Kalendereintrag je Maschine. Entscheidend ist die Quittierung, nicht das Werkzeug.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.1.6

Fertigungswerkzeuge, Vorrichtungen sowie Prüf- und Messeinrichtungen sind erfasst. Zustand, Standort und Standzeit sind bekannt, Verschleiß wird überwacht, Instandsetzung und Änderungen sind geregelt, und ausgelagerte oder beim Dienstleister eingelagerte Werkzeuge unterliegen derselben Überwachung.

Woran man es festmacht: Werkzeugkataster mit Nummer, Standort, Standzeit, letzter Instandsetzung und Eigentümer, dazu die eindeutige Kennzeichnung kundeneigener Werkzeuge. Kleine Betriebe führen das als Tabelle plus Etikett am Werkzeug. Entscheidend ist, dass der Zähler der Hübe oder gefertigten Teile gepflegt wird.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.1.7

Die Fertigung wird auftragsbezogen und am Kundenabruf ausgerichtet geplant. Die Planung berücksichtigt Termine, Losgrößen und Kapazitäten, und die dafür nötigen Informationen sind an den entscheidenden Stellen im Prozess zugänglich.

Woran man es festmacht: Fertigungsplan oder Auftragsliste mit Kundenabruf, Liefertermin und Losgröße, sichtbar für Fertigung und Versand, dazu die Termintreue als Kennzahl. Kleine Betriebe arbeiten mit einer Planungstafel oder einer gemeinsam genutzten Tabelle, solange sie den aktuellen Abruf abbildet.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.2.1

Für jedes Automobilprodukt ist analysiert und festgehalten, wie weit die Rückverfolgbarkeit reichen muss, damit im Fehlerfall der betroffene Umfang eingegrenzt werden kann. Die festgelegte Kennzeichnung reicht vom Wareneingang über die Fertigung bis zur Auslieferung, erlaubt die Zuordnung von Charge, Los und Fertigungszeitpunkt, und die Aufbewahrungsdauer der Aufzeichnungen ist bestimmt.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Dokumentierte Rückverfolgbarkeitsanalyse je Produkt mit Ergebnis, dazu Chargenetiketten, Fertigungsauftrag und die Zuordnung von Lieferschein zu Charge. Als Probe eignet sich ein Rückruftest: aus einer Lieferscheinnummer heraus innerhalb weniger Stunden die verbauten Chargen und die weiteren betroffenen Lieferungen benennen. Bei sicherheitsrelevanten Merkmalen kann eine engere Granularität nötig sein.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.4.1

Produkt und Material sind während Lagerung, innerbetrieblichem Transport und Versand vor Beschädigung, Verwechslung und Verfall geschützt. Verpackung und Kennzeichnung sind festgelegt, der Bestand wird in festgelegten Abständen auf Zustand und Verwendbarkeit bewertet, und lagerdauerbegrenzte Materialien werden nach ihrem Verfallsdatum gesteuert.

Woran man es festmacht: Verpackungsvorschrift je Teil, Bestandsbewertung mit Datum und Ergebnis, Kennzeichnung begrenzt haltbarer Ware mit Verfallsdatum sowie eine gelebte Regel nach dem Prinzip zuerst ein, zuerst aus. Kleine Betriebe markieren begrenzt haltbare Ware farbig und prüfen sie bei jeder Inventur mit.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.5.5.1 Rückmeldungen aus dem Feld, Beanstandungen und Ergebnisse von Rückläuferanalysen erreichen Fertigung, Logistik, Entwicklung und Konstruktion und fließen in die Risikobetrachtung, in die FMEA und in den Produktionslenkungsplan zurück.

Woran man es festmacht: Rückläuferbericht mit Fehlerbild und Ursache, dazu der Änderungsstand von FMEA und Produktionslenkungsplan, der auf diesen Bericht folgt. Kleine Betriebe protokollieren jede Kundenmeldung zu einem Feldproblem in einer Liste und ziehen die Liste in die Managementbewertung.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.5.2 Besteht eine Servicevereinbarung mit dem Kunden, wird geprüft, ob die genutzten Servicestellen, die dafür eingesetzten Werkzeuge und Prüfmittel sowie die Qualifikation der Servicemitarbeiter der Vereinbarung entsprechen.

Woran man es festmacht: Servicevereinbarung, Nachweis über die im Servicefall genutzten Werkzeuge und Prüfmittel sowie Schulungsnachweise des Servicepersonals. Besteht keine Servicevereinbarung, wird das begründet festgehalten, statt den Punkt stillschweigend zu übergehen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.6.1 Änderungen an Produkt, Prozess, Material, Fertigungsort oder Lieferant werden vor der Umsetzung bewertet, ihre Auswirkung auf Produkt und Prozess wird nachgewiesen, eine Kundenfreigabe wird eingeholt, wo sie gefordert ist, und nach der Umsetzung wird die Wirksamkeit der Änderung überprüft.

Dokument

Woran man es festmacht: Änderungsantrag mit Bewertung, Verifizierungs- und Validierungsergebnissen, Kundenfreigabe und Datum des Wirksamwerdens, dazu die daraus folgende Wiederbemusterung nach dem Referenzhandbuch PPAP. Kleine Betriebe führen ein Änderungsregister mit einer Zeile je Änderung. Entscheidend sind Datum, Freigabe und die Verknüpfung zum ersten geänderten Los.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.5.6.1.1 Für die Prozesslenkungen ist festgehalten, welche Methode die vorrangige ist und welche Ersatz- oder Ausweichmethode zulässig ist. Der Einsatz einer Ersatzmethode ist genehmigt, zeitlich befristet und risikobewertet, und die Rückkehr zur vorrangigen Methode wird bestätigt, bevor die befristete Lenkung endet.

Dokument

Woran man es festmacht: Liste der Prozesslenkungen mit vorrangiger und zulässiger Ersatzmethode, dazu ein Freigabeformular für den befristeten Einsatz mit Beginn, geplantem Ende, Genehmiger und Risikobewertung. Häufiger Fall: die Poka-Yoke-Vorrichtung fällt aus und es wird auf eine 100-Prozent-Sichtprüfung ausgewichen. Genau dieser Fall gehört vorab beschrieben, nicht erst im Störfall improvisiert.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.6.1 Produkte werden erst freigegeben, wenn die im Produktionslenkungsplan geplanten Prüfungen durchgeführt und bestanden sind. Wo der Kunde eine Freigabe verlangt, liegt sie vor der Auslieferung vor, und jede Abweichung von der geplanten Prüfung ist genehmigt.

Woran man es festmacht: Prüfaufzeichnungen zum Los mit Bezug auf den Produktionslenkungsplan, Freigabevermerk mit Person und Datum sowie, wo nötig, die Kundenfreigabe. Kleine Betriebe koppeln die Freigabe an den Lieferschein: kein Lieferschein ohne abgezeichnete Prüfung.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.6.2 In festgelegten Abständen wird das Produkt vollständig gegen alle Maße und Anforderungen der Zeichnung geprüft und, wo gefordert, auf seine Funktion getestet. Umfang und Häufigkeit richten sich nach der Kundenvorgabe, und die Ergebnisse stehen dem Kunden zur Einsicht zur Verfügung.

Woran man es festmacht: Vollprüfbericht mit allen Maßen der Zeichnung, Datum, Prüfmittel und Prüfer, dazu der Funktionsprüfbericht und der Terminplan, aus dem der vereinbarte Turnus hervorgeht. Kleine Betriebe vergeben die Vollprüfung an ein akkreditiertes Messlabor und legen den Bericht bei der Teilefamilie ab.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.6.3 Für Produkte mit optischen Anforderungen sind gültige Grenz- oder Referenzmuster vorhanden, die Beleuchtung am Prüfplatz ist für die Beurteilung geeignet, das prüfende Personal ist für die optische Bewertung qualifiziert, und die Bewertungsmaßstäbe sind festgelegt.

Woran man es festmacht: Freigegebene Grenzmuster mit Gültigkeitsdatum, Angabe zur Beleuchtungsstärke am Sichtprüfplatz und Qualifikationsnachweise der Sichtprüfer, wo gefordert einschließlich Sehtest. Kleine Betriebe halten Gutmuster und Schlechtmuster als Paar direkt am Prüfplatz, das ersetzt lange Beschreibungen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.6.4 Für zugekaufte Produkte und Leistungen ist festgelegt, wie ihre Konformität sichergestellt wird, etwa über Wareneingangsprüfung, über ausgewertete Prüfdaten des Lieferanten, über ein Audit beim Lieferanten oder über eine andere vereinbarte Methode. Die gewählte Methode ist begründet und wird angewendet.

Woran man es festmacht: Wareneingangsprüfplan je Materialgruppe mit gewählter Methode und Begründung, dazu Prüfaufzeichnungen oder die ausgewerteten Lieferantendaten. Kleine Betriebe stufen nach Risiko: sicherheitsrelevante Teile werden selbst geprüft, Normteile über das Werkzeugeignis des Lieferanten abgedeckt.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.6.5 Vor der Einsteuerung zugekaufter Produkte in die eigene Fertigung ist belegt, dass sie den geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Herstellungslandes und der vom Kunden benannten Bestimmungsländer entsprechen.

Woran man es festmacht: Lieferantenerklärung oder Konformitätsnachweis je Material, Nachweise zu Stoffverboten und Meldepflichten, etwa Werkstoffdatenblätter und die Meldung im Materialdatensystem der Branche. Kleine Betriebe legen die Erklärung im Lieferantenordner ab und setzen eine Wiedervorlage, wenn sie befristet ist.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.6.6 Die Annahmekriterien der Prüfungen sind eindeutig festgelegt und, wo der Kunde es verlangt, von ihm freigegeben. Bei Prüfung nach zählenden Merkmalen mit Stichprobe gilt als Annahmekriterium null Fehler.

Woran man es festmacht: Prüfplan oder Produktionslenkungsplan mit eindeutigem Annahmekriterium je Merkmal, dazu die Kundenfreigabe, wo sie verlangt ist. Eine Stichprobenanweisung, die eine annehmbare Fehlerquote größer null zulässt, widerspricht dieser Anforderung und wird ersetzt.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.7.1.1 Bevor Produkt weiterverarbeitet oder ausgeliefert wird, das von der Spezifikation abweicht, liegt eine Sondergenehmigung des Kunden vor. Freigegebene Menge und Gültigkeitsdauer sind festgehalten, das betroffene Produkt ist gekennzeichnet, und mit dem Ende der Genehmigung gilt wieder die ursprüngliche Spezifikation.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Abweichungserlaubnis des Kunden mit Nummer, freigegebener Menge und Ablaufdatum, dazu die Kennzeichnung der betroffenen Lose und ein Register, das den Verbrauch der genehmigten Menge mitführt. Gleiches gilt für Material, das ein Lieferant unter Sondergenehmigung liefert: die Weitergabe an den eigenen Kunden ist ohne dessen Zustimmung nicht zulässig.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.7.1.2 Vom Kunden vorgegebene Verfahren zur Behandlung fehlerhafter Produkte werden angewendet, und die dazu geltenden kundenspezifischen Anforderungen sind für den eigenen Standort bekannt und einer verantwortlichen Stelle zugeordnet.

Woran man es festmacht: Übersicht der kundenspezifischen Anforderungen je Kunde mit Fundstelle im eigenen System, dazu die Aufzeichnungen aus den vom Kunden geforderten Verfahren, etwa Meldungen in seinem Lieferantenportal. Kleine Betriebe pflegen eine Matrix Kunde zu Anforderung zu eigener Regelung, sonst gehen die Vorgaben im Tagesgeschäft unter.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

8.7.1.3 Produkt mit unklarem oder ungeprüftem Status wird wie fehlerhaftes Produkt behandelt, gesperrt und getrennt gelagert. Die Beschäftigten in der Fertigung sind darin unterwiesen, verdächtiges Material als solches zu erkennen und zu behandeln.

Woran man es festmacht: Sperrbereich mit eindeutiger Kennzeichnung, Sperrvermerk mit Datum, Menge und Auslöser sowie Unterweisungsnachweise zum Umgang mit Verdachtsware. Kleinen Betrieben reicht ein rot markierter, abschließbarer Bereich. Wichtig ist, dass niemand daraus entnimmt, ohne die Freigabe zu dokumentieren.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.7.1.4 Nacharbeit erfolgt nach einem freigegebenen Ablauf, dessen Risiken bewertet sind und für den, wo verlangt, die Zustimmung des Kunden vorliegt. Nachgearbeitetes Produkt wird erneut geprüft, und Menge, Entscheidung, Datum sowie die Rückverfolgbarkeit der nachgearbeiteten Teile werden aufgezeichnet.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Nacharbeitsanweisung mit dem Prüfschritt nach der Nacharbeit, dazu die Nacharbeitsaufzeichnung mit Menge, Los, Datum und Verantwortlichem. Die Risikobewertung gehört in die Prozess-FMEA, denn Nacharbeit ist ein eigener Prozessschritt mit eigenen Fehlerarten.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.7.1.5 Reparatur, also die Wiederherstellung der Gebrauchstauglichkeit ohne vollständige Erfüllung der Spezifikation, erfolgt nur mit Sondergenehmigung des Kunden. Der Ablauf ist freigegeben und risikobewertet, repariertes Produkt wird erneut geprüft, und Menge, Entscheidung, Datum sowie Rückverfolgbarkeit werden aufgezeichnet.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Sondergenehmigung des Kunden zur Reparatur, Reparaturanweisung mit anschließender Prüfung und die Reparaturaufzeichnung mit Menge, Los und Datum. Die Abgrenzung zwischen Nacharbeit und Reparatur ist schriftlich festgehalten, sie ist der häufigste Streitpunkt im Audit.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.7.1.6 Ist fehlerhaftes Produkt versandt worden oder besteht dieser Verdacht, wird der Kunde unverzüglich informiert. Die Information und die eingeleiteten Maßnahmen werden festgehalten.

Woran man es festmacht: Meldung an den Kunden mit Zeitstempel und Empfänger, dazu die Eingrenzung der betroffenen Lieferungen aus der Rückverfolgbarkeit und eine Eskalationsregel, wer wann meldet. Kleine Betriebe legen den Ansprechpartner für Qualitätsmeldungen je Kunde vorab fest, damit im Ernstfall niemand erst suchen muss.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

8.7.1.7 Für fehlerhaftes Produkt, das weder nachgearbeitet noch repariert wird, ist der Umgang geregelt: es wird vor der Entsorgung unbrauchbar gemacht, es gelangt nicht ohne Zustimmung des Kunden in einen Zweitmarkt, und die getroffene Entscheidung wird aufgezeichnet.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Verschrottungsnachweis mit Menge, Los und Datum sowie eine Festlegung, wie Teile unbrauchbar gemacht werden, zum Beispiel durch Zerstören der Funktionsfläche. Kleine Betriebe fotografieren die verschrotteten Teile und heften das Bild an die Sperrmeldung.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

9 Leistung messen und bewerten, automobilspezifische Zusätze

12

9.1.1.1 Für alle neuen Fertigungsprozesse ist die Prozessfähigkeit oder Leistungsfähigkeit nachgewiesen und wird laufend überwacht, die im Produktionslenkungsplan festgelegten Merkmale, Prüfmethoden und Stichprobenumfänge werden eingehalten, und die vereinbarten oder intern festgelegten Fähigkeitsgrenzen wie Cpk $\geq 1,33$ oder Ppk $\geq 1,67$ gelten als Massstab.

Woran man es festmacht: Fähigkeitsauswertungen je besonderem Merkmal mit Stichprobenplan, Datenreihe und errechnetem Kennwert, verknüpft mit der Zeile im Produktionslenkungsplan. Ein kleiner Betrieb erhebt 25 Untergruppen zu je 5 Teilen aus einer stabilen Serie und rechnet die Kennwerte in einer Tabellenkalkulation, das genügt als Nachweis, solange Messmittel und Bediener dokumentiert sind.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.1.1.1-b Wenn ein Fertigungsprozess instabil ist oder die geforderte Fähigkeit nicht erreicht, greift ein vorab festgelegter Reaktionsplan, der Eindämmung des Produkts, hundertprozentige Prüfung wo nötig und einen terminierten Korrekturmaßnahmenplan umfasst, dessen Umsetzung durch die verantwortliche Leitung verfolgt wird.

Woran man es festmacht: Reaktionsplanspalte im Produktionslenkungsplan, dazu Aufzeichnungen ausgelöster Fälle: Sperrvermerk, Prüfprotokoll der verschärften Prüfung, Maßnahmenplan mit Termin und Verantwortlichem, Freigabe nach Wirksamkeitsnachweis. Verlangt der Kunde eine Zustimmung zum Plan, gehört seine Antwort in die Akte.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.1.1.2 Welche statistischen Werkzeuge für welches Merkmal eingesetzt werden, ist während der Produktentwicklung festgelegt, in der Risikoanalyse begründet und in den Produktionslenkungsplan übernommen.

Woran man es festmacht: Zuordnungsliste Merkmal zu Werkzeug, etwa Regelkarte, Fähigkeitsstudie oder Attributprüfung, sichtbar in Prozess-FMEA und Produktionslenkungsplan. Das Referenzhandbuch SPC und, sofern der Kunde es fordert, dessen eigene Vorgabe dienen als Grundlage der Auswahl.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.1.1.3 Die Mitarbeitenden, die mit Daten arbeiten, verstehen die zugrunde liegenden Begriffe wie Streuung, beherrschter Prozess, Fähigkeit und die Folgen von Überregelung, und dieses Verständnis ist auch in der Lieferkette verankert.

Woran man es festmacht: Schulungsunterlagen und Teilnahmenachweise zu statistischen Grundlagen, Kompetenzmatrix mit dem Eintrag für Regelkarten-Auswertung, sowie ein entsprechender Punkt in der Lieferantenentwicklung. In einem kleinen Betrieb reicht eine halbtägige interne Unterweisung mit Beispielen aus der eigenen Fertigung, protokolliert mit Datum und Unterschriften.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.1.2.1 Die Zufriedenheit der Automobilkunden wird anhand harter Leistungsdaten verfolgt, darunter Liefertreue einschliesslich Sonderfrachten, gemeldete Qualitätsvorfälle, Reklamationen und Rückgaben aus dem Feld, Kundenkennzahlensysteme und Portalmeldungen sowie etwaige Sonderstatus oder Eskalationen des Kunden.

Woran man es festmacht: Monatliche Kennzahlenübersicht je Kunde mit ppm, Liefertreue, Anzahl Sonderfahrten und deren Kosten, Ausdrucke oder Auszüge aus dem Kundenportal, Liste offener Beanstandungen. Wer keine Portalanbindung hat, dokumentiert die vom Kunden per Mail übermittelten Bewertungen in einer einfachen Übersicht.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

9.1.3.1 Die ausgewerteten Daten werden im Zeitverlauf betrachtet, mit den gesetzten Zielen und, soweit verfügbar, mit Vergleichswerten aus dem Wettbewerb abgeglichen, und die daraus abgeleiteten Maßnahmen sind nach ihrer Wirkung auf Kunde und Risiko priorisiert.

Woran man es festmacht: Trenddarstellungen über mindestens zwölf Monate, Zielvergleich mit Abweichungskommentar, priorisierte Maßnahmenliste mit Begründung der Reihenfolge. Als Vergleichswert genügen Kundenvorgaben oder Branchenrichtwerte, wenn kein Benchmark verfügbar ist.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.2.2.1 Es besteht ein dokumentierter Prozess für interne Audits, dessen Programm risikobasiert aufgestellt ist und interne wie externe Leistungstrends, Beanstandungen und Prozessrisiken berücksichtigt, und das Programm wird bei besonderen Vorkommnissen wie Kundenreklamationen oder Prozessänderungen angepasst.

Dokument

Woran man es festmacht: Dokumentierter Auditprozess, Dreijahres-Auditprogramm mit Risikobegründung je Prozess, Änderungshistorie des Programms mit dem Auslöser der Anpassung. Ein kleiner Betrieb führt das Programm als eine Tabelle mit Prozess, Risikoeinstufung, geplantem Termin und tatsächlichem Termin.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.2.2.2 Alle Prozesse des Managementsystems werden innerhalb eines Dreijahreszyklus auditiert, wobei die Anforderungen dieser Automobilnorm und die kundenspezifischen Anforderungen ausdrücklich zum Auditumfang gehören.

Woran man es festmacht: Abdeckungsmatrix Prozess gegen Auditjahr, Auditchecklisten mit Bezug auf Normabschnitte und die jeweilige Kundenanforderungsliste, Auditberichte mit Feststellungen. Die Matrix zeigt auf einen Blick, welche Prozesse im laufenden Zyklus noch offen sind.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.2.2.3 Jeder Fertigungsprozess wird innerhalb eines Dreijahreszyklus auf allen relevanten Schichten und an den Übergabestellen auf Wirksamkeit und Wirtschaftlichkeit auditiert, einschliesslich der Umsetzung des Produktionslenkungsplans und der vom Kunden geforderten Ansätze.

Woran man es festmacht: Prozessauditberichte je Fertigungslinie mit Angabe von Schicht, Anlage und geprüften Parametern, Abgleich der eingestellten Maschinenwerte mit dem Produktionslenkungsplan, Maßnahmenverfolgung. Fordert der Kunde ein bestimmtes Prozessauditverfahren, liegt der ausgefüllte Fragebogen dieses Verfahrens bei.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.2.2.4 Produkte werden in festgelegten Stufen der Herstellung und der Auslieferung gegen die vereinbarten Anforderungen geprüft, wobei Massgenauigkeit, Funktion, Verpackung und Kennzeichnung einbezogen sind, und die Häufigkeit richtet sich nach Risiko und Kundenvorgabe.

Woran man es festmacht: Produktauditplan mit Frequenz je Teilefamilie, Auditberichte mit Messwerten, Fotos der Verpackung und Kennzeichnung, Abweichungsmeldungen mit Folgemaßnahmen. Ein Kleinbetrieb prüft ein Fertigteil je Auftrag komplett gegen Zeichnung und Kundenspezifikation und legt das Protokoll ab.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

9.3.1.1 Die Bewertung des Managementsystems durch die oberste Leitung findet mindestens einmal jährlich statt und wird häufiger durchgeführt, wenn Kundenbewertungen, Reklamationen oder interne Leistungsdaten auf ein erhöhtes Risiko der Nichteinhaltung von Kundenanforderungen hindeuten.

Woran man es festmacht: Terminplan der Bewertungen, Einladung und Teilnehmerliste mit der obersten Leitung, Protokoll je Sitzung. Der Auslöser einer zusätzlichen Sitzung, etwa eine Eskalation des Kunden, wird im Protokoll benannt.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

9.3.2.1 In die Bewertung durch die oberste Leitung fließen zusätzlich zu den allgemeinen Eingaben die Kosten schlechter Qualität, Kennzahlen zur Wirksamkeit und Wirtschaftlichkeit der Prozesse, Ergebnisse der Machbarkeitsbewertungen, die Erreichung der Instandhaltungsziele, Garantie- und Feldausfalldaten sowie die Kundenkennzahlensysteme ein, und bei nicht erreichten Kundenzielen entsteht ein dokumentierter Maßnahmenplan.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Bewertungsprotokoll mit einer Seite je Eingabepunkt, unterlegt mit Fehlerkostenaufstellung, OEE- oder Verfügbarkeitsdaten, Garantiewertung, Kundenscorecard und Feldrückmeldungen. Der Maßnahmenplan liegt als eigenes Dokument mit Maßnahme, Verantwortlichem, Termin und Wirksamkeitsprüfung vor und wird in der Folgesitzung nachgehalten.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

10 Verbesserung, automobilspezifische Zusätze

5

10.2.3 Für die Problemlösung existiert ein festgelegter, dokumentierter Ablauf, der Probleme nach Art und Tragweite einordnet, die Fehlerursache mit einer anerkannten Methodik ermittelt, Sofortmaßnahmen zum Schutz des Kunden von dauerhaften Abstellmaßnahmen trennt, die Wirksamkeit der Maßnahmen belegt und die gewonnenen Erkenntnisse in Dokumente wie FMEA und Produktionslenkungsplan zurückspegelt.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Verfahrensbeschreibung Problemlösung sowie abgeschlossene Fallakten, typischerweise als 8D-Report oder in einem vom Kunden vorgegebenen Formblatt, mit Ursachenanalyse, Wirksamkeitsprüfung und Verweis auf die aktualisierte FMEA beziehungsweise den geänderten Lenkungsplan. Kleine Betriebe kommen mit einer schlanken 8D-Vorlage und einer einfachen Liste offener Fälle aus, wichtig ist die belegte Rückspiegelung in die Dokumente, nicht der Umfang des Formulars.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

10.2.4 Für den Einsatz von Fehlervermeidung durch technische Vorkehrungen (Poka Yoke) besteht ein dokumentierter Ablauf, die eingesetzten Vorkehrungen sind im Produktionslenkungsplan aufgeführt, es liegen Prüfanweisungen für ihre Funktionsprüfung samt Testteilen vor, die Funktionsprüfungen werden in festgelegten Abständen durchgeführt und aufgezeichnet, und der Umgang mit einem Ausfall oder einer Störung dieser Vorkehrungen ist geregelt.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Verfahrensbeschreibung Fehlervermeidung, Lenkungsplan mit Kennzeichnung der Vorkehrungen, Prüfanweisung je Vorrichtung, Aufbewahrung der Gut- und Schlechteile (Rot- beziehungsweise Grenzmuster) und Aufzeichnungen der Funktionsprüfungen, zum Beispiel je Schicht oder Rüstvorgang. Kleine Betriebe führen diese Nachweise als Zeile im Rüst- oder Schichtprotokoll mit Unterschrift, dazu eine Reaktionsregel, was bei ausgefallener Vorrichtung mit den seit der letzten erfolgreichen Prüfung produzierten Teilen geschieht.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

10.2.5 Wo eine Gewährleistung gegenüber dem Kunden vereinbart ist, besteht ein Verfahren zum Umgang mit Gewährleistungsfällen, das eine Prüfung der zurückgelaufenen Teile einschließt, ein festgelegtes Vorgehen für Teile ohne auffindbaren Fehler enthält und die vom Kunden geforderten Regeln zur Gewährleistung berücksichtigt.

Woran man es festmacht: Beschreibung des Gewährleistungsprozesses, Analyseberichte zu Rückläufern, definierte Vorgehensweise für Teile ohne Befund (No Trouble Found) einschließlich Prüftiefe und Abstimmung mit dem Kunden, sowie die Auswertung von Kosten und Mengen je Fehlerbild. Kleine Betriebe belegen den Punkt über eine Rückläuferliste mit Befund, Ursache und eingeleiteter Maßnahme je Teil, verknüpft mit der Problemlösungsakte.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

Nur die IATF-Zusätze. Ohne die ISO 9001-Liste daneben ist diese Vorbereitung unvollständig.

10.2.6 Kundenreklamationen und Beanstandungen aus dem Feld werden ausgewertet, betroffene Teile werden mit den vom Kunden festgelegten Prüfungen und Fristen untersucht, die Ergebnisse einschließlich der Untersuchungsdauer werden dem Kunden und intern mitgeteilt, und die Erkenntnisse führen zu Korrekturmaßnahmen, deren Wirksamkeit belegt wird.

Woran man es festmacht: Reklamationsstatistik mit Fehlerbildern und Trends, Prüfberichte zu Feldrückläufern mit Datum von Eingang, Untersuchung und Rückmeldung, Nachweis der Kundenkommunikation, zum Beispiel per Portal oder Bericht, sowie die zugehörigen Korrekturmaßnahmen. Kleine Betriebe führen dafür eine einzige Reklamationsübersicht, aus der Eingangsdatum, Fristende, Befund und Abschluss hervorgehen.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung

10.3.1 Für die fortlaufende Verbesserung besteht ein dokumentierter Ablauf, der die eingesetzten Methoden und Werkzeuge benennt, festlegt, wann Verbesserungsvorhaben ausgelöst werden, eine Wirksamkeitsprüfung der umgesetzten Maßnahmen vorsieht und die Verringerung von Streuung und Verschwendung in Fertigungsprozessen ausdrücklich einschließt.

[Dokument](#)

Woran man es festmacht: Verfahrensbeschreibung mit Auslösekriterien, zum Beispiel Prozessfähigkeit unterhalb des vereinbarten Zielwerts, Ausschussquote oder wiederkehrende Reklamationen, dazu ein Verbesserungsplan oder eine Maßnahmenliste mit Verantwortlichem, Termin und Ergebnisbewertung, und der Nachweis der Wirksamkeit über die Kennzahl vorher und nachher. Kleine Betriebe genügen dem mit einer Verbesserungstafel oder einer einfachen Tabelle je Prozess, wenn Auslöser, Maßnahme, Termin und geprüfter Effekt darin sichtbar sind.

Offen In Arbeit Erfüllt Nicht anwendbar

Nachweis / Begründung