

# Bemusterung

## Erstmuster

### Inhalt

	Seite
<b>1 Zweck</b> .....	<b>1</b>
<b>2 Geltungsbereich</b> .....	<b>1</b>
2.1 Erstmuster-Definition .....	1
2.2 Erstmusterprüfung bei welchen Teilen? .....	2
2.3 Anlass für Erstmuster-Prüfungen .....	2
<b>3 Ablauf Erstmusterprüfung</b> .....	<b>2</b>
3.1.1 Mechanische Bauteile bzw. Baugruppen .....	3
3.1.2 Elektronische Baugruppen .....	10
3.1.3 Nachprüfungen .....	13
3.1.4 Kennzeichnung der Erstmusterteile .....	13
3.2 Interne Teile .....	13
3.3 Zuständigkeiten .....	13
3.4 Erstmuster – Prüfberichte .....	14
<b>4 Dokumentation / Archivierung</b> .....	<b>14</b>
4.1 Erstmuster .....	14
4.1.1 Erstmuster Mechanik .....	14
4.1.2 Erstmuster Elektronik .....	14
4.2 Berichtsablage .....	14
<b>5 Anforderung der Erstmuster – Prüfberichte</b> .....	<b>15</b>
<b>6 Rücknahme einer erteilten Freigabe</b> .....	<b>15</b>
<b>7 Mitgeltende Normen</b> .....	<b>15</b>
<b>8 Änderungen</b> .....	<b>15</b>

## 1 Zweck

Durch die "**Erstmusterprüfung**" soll verhindert werden, dass Teile oder Materialien mit systematischen Fehlern serienmäßig gefertigt werden.

Mit den Erstmustern soll der Nachweis geführt werden, dass der Hersteller (Fremd- oder Eigenfertigung) in der Lage ist, die vom Kärcher geforderten Spezifikationen einzuhalten. Des Weiteren ermöglichen Erstmuster rechtzeitig die für Kärcher wichtige Aussage, ob die Serienlieferungen in Ordnung sein können.

## 2 Geltungsbereich

Diese Werknorm gilt für die Alfred Kärcher SE & Co. KG und für Lieferanten, von denen eine Bemusterung gefordert wird.

### 2.1 Erstmuster-Definition

Nach DIN 55350 Teil 15, 1.6:

Muster, das ausschließlich mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Einrichtungen und Verfahren unter den zugehörigen Randbedingungen gefertigt ist.

## 2.2 Erstmusterprüfung bei welchen Teilen?

Bei allen von Kärcher entwickelten und dokumentierten Teilen / Baugruppen wird eine Erstmusterprüfung durchgeführt. Dabei ist es unerheblich, ob das Teil extern beschafft oder im Haus produziert wird.

Im Wesentlichen sind das:

- Einzelteile der Kärcher-Entwicklung (5-Punkt-Nr.)
- Baugruppen, sofern erforderlich (2-Punkt-, 3-Punkt- und 4-Punkt-Nr.)
- Handelsteile (6-Punkt-Nr.), wenn es sich um ein Kärcher spezifisch definiertes Teil handelt.
- Bei Normteilen (7-Punkt-Nr.) wird in der Regel keine Erstmusterprüfung durchgeführt. Als Ausnahmen gelten z.B. Schrauben, die in hoch automatisierten Montageeinrichtungen verarbeitet werden.

Als Hinweis dafür, dass die Erstmusterprüfung durchgeführt werden muss, erscheint über dem Zeichnungsschriftkopf „Erstmusterprüfung “. Die Information dazu wird von der Entwicklung im SAP hinterlegt (SAP Transaktion MMxx – Kärcher Grunddaten 1 – Erstmusterprüfung).

In Ausnahmefällen kann durch die Entwicklung wissentlich auf eine Bemusterung verzichtet werden. Der Verzicht muss begründet und dokumentiert werden. Im Materialstamm wird standardmäßig „ja“ vorgegeben. Bei Änderung auf „nein“ ist in einem Pop-Up-Fenster die Begründung einzutragen.

In Ausnahmefällen kann bei einem erstmusterpflichtigen Bauteil bei einer nicht spezifikationsrelevanten Änderung auf eine Bemusterung verzichtet werden. In diesem Fall ist der Grund mit anzugeben.

## 2.3 Anlass für Erstmuster-Prüfungen

Die einzelnen Bedingungen, denen zufolge Erstmuster zu prüfen sind, können sein:

	<u>ZEM Bestellcode</u>
◆ Neuer Lieferant	001
◆ Neues Teil	002
◆ Nachbemusterung	003
◆ Geänderte Fertigungsbedingungen (neuer Prozess, neue Maschinen,...)	004
◆ Neuer Fertigungsort	005
◆ Längeres Aussetzen der Fertigung (1 Jahr und mehr)	006

## 3 Ablauf Erstmusterprüfung

Der Ablauf wird über den SAP-Workflow Erstmusterprüfung unterstützt (siehe dazu auch Kärcher Norm KÄN 017.020).

Erklärung zum Umfeld:

Für Teilenummern müssen frühzeitig die Buchhaltungssichten angelegt sein, damit eine Erstmusterbestellung über SAP im Umfeld AKW möglich ist. Um unkontrollierte Bestellungen zu verhindern, muss eine „Vorfregabemenge“ durch die Entwicklung eingetragen werden.

Eine „Erstmusterbestellung“ löst einen Workflow aus. Dabei wird eine SAP-Q-Meldung angelegt. An diese Q-Meldung können alle weiteren Dokumente angehängt werden. Die Q-Meldungen sind für alle einsehbar. Ein SAP-Prüflos wird automatisch angelegt, sobald ein Wareneingang erfasst wird. Zu diesem Prüflos berichten die nachfolgenden Stellen Qualitätssicherung und Entwicklung die Dokumentationsdaten. Je nach Fortschritt werden die beteiligten Personen per Workflow oder eMail informiert.

**Es ist deswegen sehr wichtig, dass der Workflow eingehalten wird.**

Nur dann werden die beteiligten Stellen über den Fortschritt des Erstmuster-Ablaufes per Workflow und eMail informiert und die Dokumente allen zugänglich gemacht.

### 3.1.1 Mechanische Bauteile bzw. Baugruppen

Der Ablauf und die Dokumentation in der Gesamtheit müssen sichergestellt sein.

Für die Bemusterung von mechanischen Bauteilen ist die Softwarelösung AHP zu verwenden.

Ablaufschritt	Bereich / Abteilung	Tätigkeit
1	Entwicklung	<p>Die Zeichnung muss eindeutig definiert sein („eingefroren“ mit Dokumentennummer + Version).</p> <p>Der Freigabestatus muss auf <b>FR</b> gesetzt sein. Um unkontrollierte Bestellungen zu vermeiden, muss eine Vorfreigabemenge eingetragen werden.</p> <p>Hinweis: Standardeinstellung „1“. Änderung auf beliebige, vom Konstrukteur abzuschätzende Menge möglich. Menge „0“ bedeutet uneingeschränkte Bestellung möglich und kann daher nicht eingegeben werden.</p> <p>Für Eigenfertigungsteile gibt es keine Vorfreigabemengenbegrenzung.</p> <p>Kennzeichnung aller Prüf-/ Funktionsmaße nach DIN 406 Teil 10 in den Zeichnungen.</p> <p>Im Materialstammsatz müssen alle Teile, die bemustert werden sollen, entsprechend gekennzeichnet werden (Grunddaten 1 - Erstmusterprüfung: ja).</p> <p>Grundvoraussetzung für Eigenfertigungsteile: in den Grunddaten im Materialstammsatz muss das produzierende Werk gesetzt sein.</p> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b></p> <p>Im Dokumentenstamm muss im Reiter „Zusatzdaten“ ein Haken bei „Erstmusterprüfung in AHP“ gesetzt werden.</p> <p>Nach Freigabe der Zeichnung durch die Normung startet der WF „AHP-Prüfplan anlegen“. Dieser WF geht an den Konstrukteur, der die Zeichnung freigegeben (Status PN gesetzt) hat.</p> <p>Es muss ein Prüfplan für das Material erstellt und freigegeben werden.</p> <p>Erst mit der Freigabe des Prüfplans wird der Workflow „Erstmusterbestellung“ gestartet.</p> <p>Der Weg des Workflows wird gesteuert über die Beschaffungsart im Materialstamm (Disposition 2):</p> <p>F (=Fremdbeschaffung) → Einkauf</p> <p>E (=Eigenfertigung) → Disposition</p> <p>X (= beide Beschaffungsarten) → Konstruktion: muss entscheiden, welche Beschaffungsart im aktuellen Fall zutrifft. Je nach Ent-</p>

		<p>scheidung wird der entsprechende WF Subprozess gestartet.</p>
2a	Einkauf	<p><b>Kaufteile</b></p> <p>Erstmusterteile dürfen nur über die Auswahl "Erstmusterbestellung" (SAP-Transaktion ME21N, Bestellart ZEM) beschafft werden.</p> <p>Da bei Baugruppenkomponenten und Rohlingen keine Einkaufs-sichten vorliegen, ist eine direkte Bestellung dieser Bauteile nicht möglich. Daher erfolgt die Bestellung über die Baugruppe. Hierzu ist in den Kundendaten bei „Komponentenprüfung“ „ja“ einzutragen.</p> <p>Anmerkung: Teile außerhalb des Erstmuster-Prozesses (z.B. Versuchsmuster, Vorserienteile, usw.) müssen separat über die Transaktion ME21N, Bestellart ZVM bestellt werden.</p> <p>Die aktuellen technischen Dokumente (Zeichnungen, Fremdteilbestellblätter (FTB), Elektronikbestellblatt (EBB), Kärcher Normen(KaN)) sind an den Lieferanten zu übermitteln.</p> <p>Es dürfen ausschließlich Kärcher Erstmusterprüfberichts-Formulare (Quelle: <a href="https://supplierinfo.kaercher.com">https://supplierinfo.kaercher.com</a> --&gt; Erstbemusterung) und Kärcher - Zeichnungen verwendet werden.</p> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b></p> <p>Mit der Bestellung wird ein Prüfauftrag erzeugt, der in ein Portal gestellt wird (beinhaltet Prüfplan und gestempelte Zeichnung). Der Lieferant erhält eine eMail, dass die Daten abgerufen werden können.</p>
2b	Disposition	<p><b>Eigenfertigungsteile</b></p> <p>Voraussetzungen: Im Rahmen des Materialworkflows müssen die folgenden Sichten im Materialstamm angelegt sein: Disposition 1 mit dem zuständigen Disponenten und Disposition 2 mit der Beschaffungsart. Sollten die Disposichten nicht angelegt sein, wartet der Erstmuster-Workflow, bis diese Sichten angelegt sind.</p> <p>Der zuständige Mitarbeiter erhält über den Workflow die Aufforderung einen Fertigungsauftrag "Erstmusterfertigung" (ZP09) zu erstellen.</p> <p>Dieser Fertigungsauftrag darf nur über die Menge, die für die Vermessung des Bauteils notwendig ist, ausgestellt werden (max. 5x Nestanzahl).</p> <p>Werden darüber hinaus Muster benötigt, so muss für diese ein normaler Fertigungsauftrag (ZP01) ausgestellt werden.</p> <p>Mit der Freigabe dieses Fertigungsauftrags wird automatisch eine Q-Meldung und ein Q-Infosatz für das Werk generiert. Die Q-Meldung ist mit dem Fertigungsauftrag verknüpft.</p> <p>Für den Fertigungsauftrag muss ein Begleitdokument mit ausgegeben werden, mit den entsprechenden Hinweisen für die Mitarbeiter in der Fertigung und in der Logistik („ACHTUNG ERSTMUSTER“, „Teile gehen an QS zur Vermessung“ o.ä.)</p>
3	Konstruktion	<p>Bei Erstmusterbestellungen von Baugruppen erhält der Konstrukteur die Aufforderung in der Stückliste alle prüfrelevanten Komponenten zu kennzeichnen.</p> <p>Nach Bestätigung wird die Bestellung ausgelöst.</p>
4a	Lieferant	<p>Der Lieferant muss Erstmuster pro Teil und Nest vorstellen.</p>

		<p>Stempelung: Auf der Zeichnung sind alle Merkmale mit Nummern zu kennzeichnen. In Ausnahmefällen erfolgt eine Abstimmung zwischen Lieferant und Entwicklung und Info an die Werks-Qualitätssicherung.</p> <p>Aus jedem Nest muss 1 Teil vermessen werden.</p> <p>Der Lieferant füllt die vorgesehenen Felder auf dem Deckblatt (Berichtsergebnis) aus und unterschreibt die Bestätigung (nur Lieferantenteil). Dabei ist auch die ROHS- + REACH-Konformität zu betätigen. Auf dem Folgeblatt (Prüfergebnis) werden die Sollwerte und die vom Lieferanten gemessenen Istwerte eingetragen.</p> <p>Die Verpackungseinheiten der Erstmuster müssen eindeutig gekennzeichnet sein (Vorlage siehe <a href="https://supplierinfo.kaercher.com">https://supplierinfo.kaercher.com</a>).</p> <p>Die vom Lieferant gemessenen Erstmuster werden zusammen mit dem ausgefüllten Erstmuster – Prüfbericht und der gestempelten Zeichnung an der im SAP festgelegten Adresse mit deutlicher Kennzeichnung angeliefert:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bestellnummer,</li> <li>• Teilenummer, Benennung</li> <li>• Lieferant</li> <li>• Empfänger</li> </ul> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP</b></p> <p>Der Prüfauftrag wird entgegengenommen, die Teile vermessen und die Messwerte digital zurück übermittelt. Hierauf erhält die Werks-Wareneingangskontrolle ein Info-eMail.</p> <p>Die ROHS- und REACH-Konformität wird auf dem Messblatt bestätigt und nicht auf dem Deckblatt.</p> <p>Die Verpackungseinheiten der gemessenen Erstmuster müssen eindeutig gekennzeichnet sein (s.o.).</p>
4b	Eigenfertigung	<p>Erstmusterfertigungsauftrag wird abgearbeitet.</p> <p>Mit der Wareneingangsbuchung zum Auftrag (=Fertigmeldung) des Fertigungsauftrags entsteht automatisch ein Erstmuster-Prüflos und die Teile werden automatisch in den Q-Bestand gebucht. Das Prüflos wird in die Q-Meldung geschrieben.</p> <p>Die Prüflingsmenge wird hierbei immer mit „1“ ausgegeben.</p> <p><b>ACHTUNG:</b> es darf keine Fertigmeldung in Teilen erfolgen (d.h. für einen ZP09-Auftrag darf es nur 1 Fertigmeldung geben), da mit jeder Fertigmeldung ein Prüflos generiert wird.</p> <p>Die Musterteile sind an die QS des empfangenden Werks zu schicken.</p>
5	Werks-Logistik	<p>Die Werks-Logistik erfasst die EMPB-Anlieferung der Kaufteile in MIGO und leitet die Muster an die Qualitätssicherung weiter.</p> <p>Mit der Buchung erfolgt die Generierung eines Prüfloses.</p>
6	EMPB-Anlieferung ohne EMPB-	<p>Wenn eine Erstmusterlieferung als solche nicht im Wareneingang erkannt wurde und deswegen direkt an eine nachfolgende Stelle</p>

	Bestellung oder ohne Prüflos	<p>geliefert wurde, muss der Empfänger die Zubuchung der Ware durch die Logistik veranlassen (Transaktion MIGO).</p> <p>Bei Bedarf kann auch nachträglich eine Bestellung ohne Nachrichtenausgabe an den Lieferant getätigt werden, so dass der Workflow zur Dokumentation der Anlieferung gestartet wird.</p>
7	Werks-Qualitätssicherung	<p>Die Werks-Qualitätssicherung prüft stichprobenweise die vom Lieferanten ermittelten Maße und trägt die Istwerte in die nächste Spalte auf dem Folgeblatt (Prüfergebnis) ein.</p> <p>Nach eigenem Ermessen können weitere Prüfungen durchgeführt werden.</p> <p>Wenn wichtige Voraussetzungen (z.B. Prüfbericht fehlt, Musterteile fehlen, etc.) nicht gegeben sind, kann die Prüfung unterbrochen oder abgebrochen werden. Die involvierten Stellen sind dann unverzüglich zu informieren. Im Workflow ist dies zu dokumentieren.</p> <p>Die erfolgte Prüfung wird im Prüflos dokumentiert.</p> <p>Die Entwicklung erhält einen Workflow, um den Freigabeentscheid zu treffen.</p> <p>Auch bei Workflows, bei denen keine expliziten Tätigkeiten der Qualitätssicherung notwendig sind, muss das Prüflos abgearbeitet und im Workflow weitergeleitet werden („Deckblattbemusterung“).</p> <p>Den Erstmusterprüfbericht und die gekennzeichnete Zeichnung gibt die Werks-Qualitätssicherung an die Konstruktion.</p> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b></p> <p>Die Werks-Qualitätssicherung führt die Gegenmessungen durch und trägt die Ergebnisse in die Datei ein und schließt die Messung ab. Info an Entwicklung, dass Messung abgeschlossen ist, erfolgt automatisch über Workflow. Die Verwaltungsdaten (Abschlussdatum, Prüfer) werden automatisch in SAP übernommen.</p> <p>Eigenfertigungsteile:</p> <p>Sind mehrere Prüflinge oder Nester für das Material erforderlich, so muss dies manuell durch den Prüfer im Programm "IQ-EMP" / "prüfen" / "Verwaltung" durch Hinzufügen eines weiteren "Nest"-Datensatzes (F6) angepasst werden.</p> <p>Im Gegensatz zur Fremdbeschaffung werden keine Lieferantendaten erfasst.</p> <p>Alle Erstmusterteile werden eindeutig gekennzeichnet und abgelegt.</p>
8	Entwicklung	<p>Bei Erfordernis einer Materialanalyse wird das Werkstofflabor entsprechend beauftragt.</p> <p>Eine Funktionsprüfung im Versuch wird bei Bedarf in die Wege geleitet. Die Ergebnisse werden in einem Versuchsbericht dokumentiert.</p> <p>Im Bedarfsfall wird eine Prozessprüfung durch die Werks-Arbeitsvorbereitung in die Wege geleitet.</p> <p>Die Entwicklung trifft auf dem Folgeblatt (Prüfergebnis) des Erstmusterprüfberichts eine Entscheidung bezüglich der einzelnen</p>

		<p>Merkmale des Teils:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Richtigstellen</li> <li>◆ Begrenzt frei für (Stück)</li> <li>◆ Abweichung wird in Zeichnung übernommen</li> </ul> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b></p> <p>Die Entwicklung trifft den Verwendungsentscheid, der in der Software dokumentiert und automatisch in SAP übernommen wird. Der Workflow wird weitergeleitet.</p>															
9	Materiallabor	<p>Ist eine Materialanalyse erforderlich, so wird vom Materiallabor ein Prüfbericht erstellt. Dieser Bericht ist als Anlage dem Erstmusterprüfbericht anzufügen.</p>															
10	Entwicklung	<p>Nach Vorliegen aller Daten entscheidet die Entwicklung auf dem Deckblatt des Erstmusterprüfberichts (rechts unten):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 freigegeben. Dies gilt bis zur nächsten Änderung am Teil oder beim Lieferanten.</li> <li>• 002 freigegeben mit Auflage (siehe dazu auch Kapitel 3.1.3). Dies gilt nur bis zum Erreichen der durch die Entwicklung in der Auflage beschriebenen Einschränkung (Stückzahl oder Termin). Die Teile dürfen in der Produktion verwendet werden.</li> <li>• 003 abgelehnt, neue Muster erforderlich. Es muss eine Nachbemusterung erfolgen. Die Teile dürfen nicht zur Produktion verwendet werden.</li> <li>• 004 nicht erforderlich</li> <li>• 005 in Bearbeitung</li> </ul> <p>Der Freigabeentscheid je Freigabekriterium (Maß, Werkstoff, Funktion, RoHS, REACH ) muss angegeben werden.</p> <p>Entscheidungsmatrix zur Freigabe von RoHS und REACH:</p> <p>Diese wird nur getroffen, wenn vom Lieferanten unter "Deklaration von Inhaltsstoffen" auf dem EMPB die Konformität nicht bestätigt wurde.</p> <table border="1" data-bbox="639 1480 1453 1776"> <tr> <td>Angabe RoHS durch Lieferant</td> <td>überprüfen</td> <td>Freigabeentscheid + Aktion</td> </tr> <tr> <td>nein</td> <td>RoHS-Konformität ist erforderlich</td> <td>Spalte 3 - ablehnen neue Muster erforderlich</td> </tr> <tr> <td>nein</td> <td>Es ist keine RoHS-Konformität erforderlich</td> <td>Spalte 4 – nicht erforderlich</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="639 1823 1453 2049"> <tr> <td>Angabe REACH durch Lieferant</td> <td>überprüfen</td> <td>Freigabeentscheid + Aktion</td> </tr> <tr> <td>nein, d.h. SVHC enthalten</td> <td></td> <td>Spalte 4 – nicht erforderlich Info an Umweltabtteilung</td> </tr> </table>	Angabe RoHS durch Lieferant	überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion	nein	RoHS-Konformität ist erforderlich	Spalte 3 - ablehnen neue Muster erforderlich	nein	Es ist keine RoHS-Konformität erforderlich	Spalte 4 – nicht erforderlich	Angabe REACH durch Lieferant	überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion	nein, d.h. SVHC enthalten		Spalte 4 – nicht erforderlich Info an Umweltabtteilung
Angabe RoHS durch Lieferant	überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion															
nein	RoHS-Konformität ist erforderlich	Spalte 3 - ablehnen neue Muster erforderlich															
nein	Es ist keine RoHS-Konformität erforderlich	Spalte 4 – nicht erforderlich															
Angabe REACH durch Lieferant	überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion															
nein, d.h. SVHC enthalten		Spalte 4 – nicht erforderlich Info an Umweltabtteilung															

		<p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b></p> <p>Da hier die Punkte zu REACH und ROHS in den Merkmalsbereich übernommen wurden, wird die Beurteilung dort durchgeführt und entfällt auf dem Deckblatt.</p> <p>Die Bestätigung REACH/ROHS muss nicht durch die Werks-QS bestätigt werden (ATT-Merkmale nicht bearbeiten)</p> <p>Die Rückmeldung des Lieferanten wird über AHP an das SAP RoHS Cockpit übertragen.</p> <p>Bei negativer Rückmeldung wird der Einkauf &amp; Umweltabteilung per Mail über den Sachverhalt informiert.</p> <p>Es wird festgelegt, ob ein Folge-Erstmuster-Prüfbericht zu erstellen ist.</p> <p>Im Workflow „SAP-Prüflos Erstbemusterung“ wird der Freigabeentscheid dokumentiert:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 freigegeben. Dies gilt bis zur nächsten Änderung am Teil oder beim Lieferanten.</li> <li>• 021 freigegeben mit Auflage (siehe dazu auch Kapitel 3.1.3). Dies gilt nur bis zum Erreichen der durch die Entwicklung in der Auflage beschriebenen Einschränkung (Stückzahl oder Termin). Die Teile dürfen in der Produktion verwendet werden.</li> <li>• 003 abgelehnt, neue Muster erforderlich. Es muss eine Nachbemusterung erfolgen. Die Teile dürfen nicht zur Produktion verwendet werden.</li> <li>• 006 abgelehnt, keine Folgebemusterung</li> </ul> <p>Nach erfolgter Freigabe muss eine eventuell festgelegte Vorfreigabemenge im Q-Infosatz (lieferantenindividuell) und keinesfalls im Materialstamm (da sonst bei künftigen Verlagerungen keine Vorfreigabemenge mehr gesetzt ist) auf „0“ zurückgesetzt werden. Dies geschieht über die Transaktion ZDE1MM121.</p> <p>Die Erstmuster-Dokumente werden an die Pauserei zum Scannen weitergeleitet.</p> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b></p> <p>Mit Auswahl des Workflows „AHP Verwendungsentscheid treffen“ wird das Programm IQ-EMP gestartet und der Verwendungsentscheid kann getätigt werden.</p> <p>Je nach Verwendungsentscheid wird die entsprechende Folge-Aktion angestoßen. Die Entscheidung wird in das Prüflos übertragen</p> <p>Folgende Entscheide sind möglich:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 freigegeben. Dies gilt bis zur nächsten Änderung am Teil oder beim Lieferanten.</li> <li>• 101 freigegeben mit Zeichnungsanpassung</li> <li>• 021 freigegeben mit Auflage (siehe dazu auch Kapitel 3.1.3). Dies gilt nur bis zum Erreichen der durch die Entwicklung in der Auflage beschriebenen Einschränkung (Stückzahl oder Termin). Die Teile dürfen in der Pro-</li> </ul>
--	--	--

		<p>duktion verwendet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 121 freigegeben mit Auflagen und Zeichnungsanpassung</li> <li>• 003 abgelehnt, neue Muster erforderlich. Es muss eine Nachbemusterung erfolgen. Die Teile dürfen nicht zur Produktion verwendet werden.</li> <li>• 103 abgelehnt, neue Erstmusterprüfung mit Zeichnungsanpassung</li> <li>• 006 abgelehnt, keine neuen Muster erforderlich</li> </ul> <p>Siehe Punkt 8. Zusammenführen der Dokumente in der Software</p>
11	Pauserei	<p>Die Erstmuster-Dokumente werden in der Pauserei eingescannt. Die Pauserei leitet den Original Erstmusterprüfbericht (kpl.) und falls vorhanden, den Bericht der Materialanalyse, an die Werks-Qualitätssicherung zur Ablage.</p> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b> Entfällt. Archivierung der Dokumente erfolgt in der Software und automatisches Anhängen an den Materialstamm.</p>
12	Normung	<p>Die Normung erhält einen Workflow um die digitalisierten Dokumente in SAP zuzuordnen (Q-Meldung, Material). Die Dokumente stehen damit allen beteiligten Bereichen digital zur Verfügung.</p> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b> Entfällt. Archivierung der Dokumente erfolgt in der Software und automatisches Anhängen an den Materialstamm.</p>
13	Einkauf	<p>Die digitalen Dokumente werden dem Lieferant übermittelt. Die Bestätigung des Erhalts durch den Lieferant kann im Prüflos dokumentiert werden.</p> <p><b>Erstmusterprüfplansoftware AHP:</b> Datei wird digital an den Lieferanten übermittelt.</p>
14	Entwicklung	<p>Bei Folgebemusterung sind folgende Punkte zu klären:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumentenänderungen erforderlich</li> <li>• Neue Prüfplanversion anlegen und freigeben</li> </ul>
15a	Einkauf	<p>Die Entscheidung des Entwicklers „abgelehnt, neue Muster erforderlich“ erfordert grundsätzlich die Vorlage n e u e r Erstmuster mit Erstmuster- Prüfbericht. Die Entscheidung ist dem Lieferanten mit einer Kopie des Erstmuster-Prüfberichtes durch den Einkauf mitzuteilen.</p> <p>Die Aufforderung zur Bestellung neuer Erstmuster erfolgt über den Workflow. Hierbei wird dem Einkäufer eine Kopie der ersten Bestellung als Grundlage zur Verfügung gestellt.</p> <p>Bei der neuen Bemusterung ist wie bei der Erstmusterprüfung zu verfahren, wobei die "Werks-QS" nur die beanstandeten bzw. geänderten Maße nachprüft. Sollten neue Maße eine Werkzeugände-</p>

		<p>ung erforderlich machen, muss der gesamte korrigierte Bereich von dem betreffenden Bauteil nachgeprüft werden.</p>
15b	Disposition	<p>Eigenfertigung:</p> <p>Bei Ablehnung bzw. frei mit Auflage wird ein neuer "Erstmusterfertigungsauftrag" gestartet werden.</p>

**Anmerkung:** Eine Musterfreigabe stellt auf keinen Fall einen Lieferauftrag dar. Die Freigabe entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die Qualität seiner Erzeugnisse.

### 3.1.2 Elektronische Baugruppen

Nachfolgend ist der Ablauf für die deutschen Werke dargestellt. Die ausländischen Produktionswerke können bei Bedarf anders verfahren. Der Ablauf und die Dokumentation in der Gesamtheit müssen dabei sichergestellt sein.

Ablaufschritt	Bereich / Abteilung	Tätigkeit
1.	Entwicklung	<p>Die Unterlagen ( inkl. Elektronikbestellblatt (EBB)) müssen eindeutig definiert sein („eingefroren“ z.B. Dokumentennummer + Version).</p> <p>Der Freigabestatus muss <b>FR</b> gesetzt sein. Um unkontrollierte Bestellungen zu vermeiden muss eine Vorfreigabemenge eingetragen werden.</p> <p>Hinweis: Standardeinstellung „1“. Änderung auf beliebige, vom Konstrukteur abzuschätzende Menge möglich. Menge „0“ bedeutet uneingeschränkte Bestellung möglich und kann daher nicht eingegeben werden.</p> <p>Bei Fremdentwicklungen sind die Unterlagen (Basis Elektronikbestellblatt Kärcher) rechtzeitig von dem externen Entwickler einzufordern.</p> <p>Die Entwicklung gibt den Startschuss zur Bemusterung. Spätester Zeitpunkt: Q-Gate3? Zu diesem Zeitpunkt sollten alle Tests, die in der KN vorgeschrieben sind, bereits abgeschlossen sein</p>
2.	Einkauf	<p>Erstmusterteile dürfen nur über die Auswahl "Erstmusterbestellung" (SAP-Transaktion ME21N, Bestellart ZEM) beschafft werden.</p> <p>Anmerkung: Teile außerhalb des Erstmuster-Prozesses (z.B. Versuchsmuster, Vorserienteile, ... ) müssen separat über die Transaktion ME21N, Bestellart ZVM bestellt werden.</p> <p>Die aktuellen technischen Dokumente (Zeichnungen, Elektronikbestellblatt (EBB), Kärcher Normen(KÄN), aktuelle Stückliste) sind an den Lieferanten zu übermitteln.</p> <p>Es dürfen ausschließlich Kärcher Erstmusterprüfberichts-Formulare (Quelle: <a href="https://supplierinfo.kaercher.com">https://supplierinfo.kaercher.com</a> --&gt; Erstmusterbericht) und Kärcher - Unterlagen verwendet werden.</p>
3.	Lieferant	<p>Der Lieferant muss im Regelfalle mindestens 5 Erstmuster pro Baugruppe vorstellen.</p> <p>Der Lieferant füllt die vorgesehenen Felder auf dem Deckblatt (Berichtsergebnis) aus und unterschreibt die Bestätigung (nur Lieferantenteil). Dabei ist auch die ROHS- + REACH-Konformität zu be-</p>

		<p>stätigen. Auf dem Folgeblatt (Prüfergebnis) werden vom Lieferanten die vorgegebenen Punkte bestätigt.</p> <p>Die Erstmuster werden zusammen mit dem ausgefüllten Erstmuster – Prüfbericht, EBB inkl. Stückliste, Gerberdaten und deutlicher Kennzeichnung:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bestellnummer,</li> <li>• Teilenummer, Benennung</li> <li>• Lieferant</li> <li>• Empfänger</li> </ul> <p>beim Facheinkäufer angeliefert:</p>
4.	Einkauf	<p>Der Einkäufer lässt bei der zuständigen Werks-Logistik den Wareneingang buchen</p> <p>Mit der Buchung erfolgt die Generierung eines Prüfloses.</p>
5.	EMPB-Anlieferung ohne EMPB-Bestellung oder ohne Prüflos	<p>Wenn eine Erstmusterlieferung als solche nicht im Wareneingang erkannt wurde und deswegen direkt an eine nachfolgende Stelle geliefert wurde, muss der Empfänger die Zubuchung der Ware durch die Logistik veranlassen (Transaktion MIGO).</p> <p>Bei Bedarf kann auch nachträglich eine Bestellung ohne Nachrichtenausgabe an den Lieferant getätigt werden, so dass der Workflow zur Dokumentation der Anlieferung gestartet wird.</p>
6.	Werks Qualitätssicherung	<p>Es sind keine expliziten Tätigkeiten der Qualitätssicherung notwendig. Dennoch muss das Prüflos abgearbeitet und im Workflow weitergeleitet werden („Deckblattbemusterung“).</p> <p>Die Entwicklung erhält einen Workflow, um den Freigabeentscheid zu treffen.</p>
7.	Entwicklung (Elektronik)	<p>Der verantwortliche Elektronikentwickler-erhält die Baugruppen und den Erstmusterprüfbericht.</p>
8.	Entwicklung (Elektronik)	<p>Auf Basis der Tests und Untersuchungen, die bereits im Vorfeld durchgeführt wurden, trifft die Elektronik Entwicklung auf dem Folgeblatt die Entscheidung für die einzelnen Kriterien und auf dem Deckblatt des Erstmusterprüfberichts eine Entscheidung bezüglich der folgenden Merkmale:</p> <p>Optische Beurteilung (Bestückung / Lötstellen) / Funktionstest / Funktionstest Gerät / RoHS / REACH</p> <p>Die Entscheidungen sind durch Unterschriften zu verifizieren.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 freigegeben. Dies gilt bis zur nächsten Änderung am Teil oder beim Lieferanten.</li> <li>• 002 freigegeben mit Auflage (siehe dazu auch Kapitel 3.1.3). Dies gilt nur bis zum Erreichen der durch die Entwicklung in der Auflage beschriebenen Einschränkung (Stückzahl oder Termin). Die Teile dürfen in der Produktion verwendet werden.</li> <li>• 003 abgelehnt, neue Muster erforderlich. Es muss eine Nachbemusterung erfolgen. Die Teile dürfen nicht zur Produktion verwendet werden.</li> <li>• 004 nicht erforderlich</li> </ul> <p>Entscheidungsmatrix zur Freigabe von RoHS und REACH: Diese wird nur getroffen, wenn vom Lieferanten unter "Deklaration</p>

		<p>von Inhaltsstoffen" die Konformität nicht bestätigt wurde.</p> <table border="1"> <tr> <td>Angabe RoHS durch Lieferant</td> <td>Überprüfen</td> <td>Freigabeentscheid + Aktion</td> </tr> <tr> <td>nein</td> <td>RoHS-Konformität ist erforderlich</td> <td>Spalte 3 - ablehnen neue Muster erforderlich</td> </tr> <tr> <td>nein</td> <td>es ist keine RoHS-Konformität erforderlich</td> <td>Spalte 4 – nicht erforderlich</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>Angabe REACH durch Lieferant</td> <td>überprüfen</td> <td>Freigabeentscheid + Aktion</td> </tr> <tr> <td>nein, d.h. SVHC enthalten</td> <td></td> <td>Spalte 4 – nicht erforderlich Info an Umweltabteilung</td> </tr> </table> <p>Es wird festgelegt, ob ein Folge-Erstmuster-Prüfbericht zu erstellen ist.</p> <p>Im Workflow „SAP-Prüflos Erstbemusterung“ wird der Freigabeentscheid dokumentiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 freigegeben. Dies gilt bis zur nächsten Änderung am Teil oder beim Lieferanten.</li> <li>• 021 freigegeben mit Auflage (siehe dazu auch Kapitel 3.1.3). Dies gilt nur bis zum Erreichen der durch die Entwicklung in der Auflage beschriebenen Einschränkung (Stückzahl oder Termin). Die Teile dürfen in der Produktion verwendet werden.</li> <li>• 003 abgelehnt, neue Muster erforderlich. Es muss eine Nachbemusterung erfolgen. Die Teile dürfen nicht zur Produktion verwendet werden.</li> <li>• 006 abgelehnt, keine Folgebemusterung</li> </ul> <p>Nach erfolgter Freigabe muss eine eventuell festgelegte Vorfreigabemenge im Q-Infosatz (lieferantenindividuell) und keinesfalls im Materialstamm (da sonst bei künftigen Verlagerungen keine Vorfreigabemenge mehr gesetzt ist) auf „0“ zurückgesetzt werden. Dies geschieht über die Transaktion ZDE1MM121.</p>	Angabe RoHS durch Lieferant	Überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion	nein	RoHS-Konformität ist erforderlich	Spalte 3 - ablehnen neue Muster erforderlich	nein	es ist keine RoHS-Konformität erforderlich	Spalte 4 – nicht erforderlich	Angabe REACH durch Lieferant	überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion	nein, d.h. SVHC enthalten		Spalte 4 – nicht erforderlich Info an Umweltabteilung
Angabe RoHS durch Lieferant	Überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion															
nein	RoHS-Konformität ist erforderlich	Spalte 3 - ablehnen neue Muster erforderlich															
nein	es ist keine RoHS-Konformität erforderlich	Spalte 4 – nicht erforderlich															
Angabe REACH durch Lieferant	überprüfen	Freigabeentscheid + Aktion															
nein, d.h. SVHC enthalten		Spalte 4 – nicht erforderlich Info an Umweltabteilung															
9.	Entwicklung (Elektronik)	Von jedem freigegebenen Hard- und Softwarestand sind Rückstellmuster zu kennzeichnen und zu archivieren.															
10.	Entwicklung / Pauserei	Die Entwicklung (zuständiger Konstrukteur) scannt den unterschriebenen Erstmusterprüfbericht ein, sendet diesen an die Normung und informiert die Pauserei.  Alternativ:  Der Erstmusterprüfbericht wird an die Pauserei zum Scannen weitergeleitet. Die Pauserei leitet den Erstmusterprüfbericht an die Entwicklung zur Ablage.															
11.	Normung	Die Normung erhält einen Workflow um die digitalisierten Dokumente in SAP zuzuordnen (Q-Meldung, Material).  Die Dokumente werden in SAP einer Q-Meldung zugeordnet und stehen damit allen beteiligten Bereichen digital zur Verfügung.															

12.	Einkauf	Die digitalen Dokumente werden dem Lieferant übermittelt. Die Bestätigung durch den Lieferant kann im Prüflos dokumentiert werden.
13.	Einkauf	Die Entscheidung des Entwicklers „abgelehnt, neue Muster erforderlich“ erfordert grundsätzlich die Vorlage neuer Erstmuster mit Erstmuster– Prüfberichten. Die Entscheidung ist dem Lieferanten mit einer Kopie des Erstmuster–Prüfberichtes durch den Einkauf mitzuteilen.  Die Aufforderung zur Bestellung neuer Erstmuster erfolgt über den Workflow. Hierbei wird dem Einkäufer eine Kopie der ersten Bestellung als Grundlage zur Verfügung gestellt.

### 3.1.3 Nachprüfungen

Wenn der Entwickler „freigegeben mit Auflage“ ankreuzt, so ist mit einem weiteren Erstmuster und Erstmusterprüfbericht die Umsetzung der Auflage zu prüfen (Ablaufschritt 4).

### 3.1.4 Kennzeichnung der Erstmusterteile

Die Erstmusterteile sind mit folgenden Angaben dauerhaft zu kennzeichnen:

Teile-Nummer

- ◆ Nest-Nummer
- ◆ Lieferant
- ◆ Prüfberichts-Nummer
- ◆ Änderungsstand Zeichnung
- ◆ Prüfdatum / Prüfer

## 3.2 Interne Teile

Die Vorgehensweise hierbei entspricht der Vorgehensweise „extern“, wobei der Lieferant durch die Fertigungsstelle und der Einkauf (zentral) durch den Werkseinkauf / die Werks-Arbeitsvorbereitung / die Disposition zu ersetzen ist.

Die internen Abläufe sind von den betroffenen Fertigungsstellen selbst zu regeln.

## 3.3 Zuständigkeiten

Der Entwickler der im Materialstamm (und im Dokumenteninfosatz) als "technische Referenz" angegeben ist, ist auch für die weiteren Änderungen / Beurteilungen der Erstmusterprüfberichte zuständig; unabhängig davon, wo die Teile eingesetzt werden.

Um welche Entwicklungsabteilung / welches Werk es sich dabei handelt, lässt sich anhand der User-ID im Feld "technische Referenz", sowie der technischen Zeichnung (Materialnummer, Änderungs- / Freigabenummer) nachvollziehen.

Beispiele:

- **9.-Teile:** Auslandswerke (siehe dazu KÄN 011.018)
  - 9.0xx-xxx.0 = CEM (KÄRCHER Italien – Quistello, früher CIP)
  - 9.1xx-xxx.0 = KNA (KÄRCHER USA)
  - 9.3xx-xxx.0 = AKBR (KÄRCHER Brasilien)

---

9.4xx-xxx.0 = COV (KÄRCHER Italien – Volpiano, früher CET)  
9.750- bis 9.779- = KTC

- **1.- bis 7.-Teile:** Entsprechende Entwicklungsabteilung in Deutschland / Abteilungskurzzeichen

### **3.4 Erstmuster – Prüfberichte**

Der Erstmuster – Prüfbericht besteht aus zwei Teilen:

- Das Deckblatt enthält die Kenndaten der Erstmuster und die zusammengefassten Berichtsergebnisse der Erstmuster – Prüfung.
- Das Messdokument (Blatt 2-n) ist für die einzelnen Prüfergebnisse vorgesehen.

Für die

#### **Maßprüfung**

sind die Kärcher Vorlagen zu verwenden.

Die Formulare können über Internet heruntergeladen werden (<https://supplierinfo.kaercher.com>).

Bei der Funktionsprüfung wird ein Versuchsbericht und bei der Materialüberprüfung ein Prüfbericht erstellt.

## **4 Dokumentation / Archivierung**

### **4.1 Erstmuster**

#### **4.1.1 Erstmuster Mechanik**

Abgelehnte Erstmuster werden bis zur finalen Freigabe archiviert. Die freigegebenen Erstmuster werden solange archiviert, solange die Geräteproduktion läuft, mindestens jedoch 5 Jahre.

In Ausnahmefällen (z.B. großvolumige oder sehr teure Komponenten) können diese verbaut und müssen nicht archiviert werden. Dies ist dann auf dem Erstmusterprüfbericht zu vermerken.

Das erste freigegebene Erstmuster wird von der Werks-QS als solches gekennzeichnet und unter geeigneten Bedingungen archiviert.

#### **4.1.2 Erstmuster Elektronik**

Abgelehnte Erstmuster werden bis zur finalen Freigabe archiviert. Die freigegebenen Erstmuster werden solange archiviert, solange die Geräteproduktion läuft, mindestens jedoch 5 Jahre.

In Ausnahmefällen (z.B. großvolumige oder sehr teure Komponenten) können diese verbaut und müssen nicht archiviert werden. Dies ist dann auf dem Erstmusterprüfbericht zu vermerken.

Das erste freigegebene Erstmuster wird von der Entwicklung als solches gekennzeichnet und unter geeigneten Bedingungen archiviert.

### **4.2 Berichtsablage**

Die Erstmusterprüfberichte werden über die Normung im SAP unter der Teil- Nr. archiviert und stehen mindestens 10 Jahre zur Verfügung.

## **5 Anforderung der Erstmuster – Prüfberichte**

Wenn eine Verlagerung von Gerät oder Werkzeug veranlasst wird, muss von der veranlassenden Abteilung sichergestellt sein, dass alle Erstmuster – Prüfberichte der Teile, die aus diesem Gerät / Werkzeug gefertigt wurden, mitgeliefert werden.

Sollte ein zweites Werk aus einem bestehenden Werkzeug Teile beschaffen, so kann der Erstmuster – Prüfbericht über den Zentraleinkauf angefordert werden.

## **6 Rücknahme einer erteilten Freigabe**

Sollten nach einer erteilten Freigabe neue Erkenntnisse bekannt werden, die einer ordnungsgemäßen Funktion des Bauteils widersprechen, so kann die Freigabe widerrufen bzw. zurückgezogen werden. Dieser Widerruf bzw. Rückzug der Freigabe darf nur durch den Konstruktionsbereich erfolgen, der zuvor die Freigabe erteilt hat.

Hierbei kann eine "Deckblattbemusterung" ausgelöst werden.

(Bestellung durch Einkauf, Wareneingangsbuchung durch QS, keine Messwerterfassung, Ablehnung wird in AHP auf der Deckblattseite inkl. Kommentar eingetragen und abgeschlossen)

## **7 Mitgeltende Normen**

DIN 406 Teil 10	Technische Zeichnungen – Maßeintragung – Begriffe, allgemeine Grundlagen
DIN 55350 Teil 15	Begriffe der Qualitätssicherung und Statistik, Begriffe zu Mustern
KäN 011.018	Materialnummernzuordnung für Auslandsgesellschaften und Alt-Ersatzteilen von Fremdfirmen (8.- / 9.-Nummern)
KäN 017.020	Materialstammsatz
KäN 050.032	Umweltgerechte Produkte, Inhaltsstoffe

## **8 Änderungen**

Gegenüber der Ausgabe August 2018 wurden folgende Änderungen durchgeführt:

Die Abläufe wurden hinsichtlich SAP und AHP angepasst.

Aufnahme des zusätzlichen Kapitels "Rücknahme einer erteilten Freigabe"

# Sampling

## Initial Samples

### Contents

	Page
<b>1 Purpose</b> .....	<b>1</b>
<b>2 Scope</b> .....	<b>1</b>
2.1 Definition of an initial sample .....	1
2.2 Initial sample testing for which parts? .....	2
2.3 Reasons for initial sample testing .....	2
<b>3 Initial sample testing procedure</b> .....	<b>2</b>
3.1.1 Mechanical components or assemblies .....	3
3.1.2 Electronic assemblies .....	9
3.1.3 Resampling .....	12
3.1.4 Marking the initial samples .....	13
3.2 Internal parts .....	13
3.3 Responsibilities .....	13
3.4 Initial sample test reports .....	13
<b>4 Documentation / archiving</b> .....	<b>14</b>
4.1 Initial Samples.....	14
4.1.1 Initial samples - mechanics.....	14
4.1.2 Initial sample - electronics .....	14
4.2 Report archiving.....	14
<b>5 Requesting initial sample test reports</b> .....	<b>14</b>
<b>6 Withdrawing an issued release</b> .....	<b>14</b>
<b>7 Applicable standards</b> .....	<b>14</b>
<b>8 Modifications</b> .....	<b>15</b>

## 1 Purpose

"Initial sample testing" is conducted to prevent parts or materials with systematic faults from being produced in series.

The initial samples are intended to prove that the manufacturer (external or internal production) is able to meet the requirements specified by Kärcher. Furthermore, initial samples allow a timely statement as to whether the serial production is in order, which is a very important statement for Kärcher.

## 2 Scope

This factory standard applies to Alfred Kärcher SE & Co. KG and to suppliers which are required to perform sampling.

### 2.1 Definition of an initial sample

As per DIN 55350 Part 15, 1.6:

A sample that is manufactured exclusively with the equipment and processes intended for serial production whilst adhering to the respective general conditions.

## 2.2 Initial sample testing for which parts?

Initial sample testing is carried out for all parts / assemblies developed and documented by Kärcher, regardless of whether the part was procured externally or produced in-house.

Basically these are:

- Individual parts of the Kärcher development department (5-point number)
- Assemblies, if required (2-point, 3-point and 4-point number)
- Commercial parts (6-point number), if it is a Kärcher-specific defined part.
- Initial sampling is usually not necessary for standard parts (7-point number). Exceptions to this include e.g. screws used in highly automated assembly units.

As an indication that initial sampling is necessary, "Initial sample testing  will be stated above the drawing header. The respective information is archived in SAP by the development department (SAP transaction MMxx – Kärcher basic data 1 – initial sample testing).

The development department can knowingly waive sampling in exceptional cases. The reasons must be given and recorded in writing. The standard entry in the material master is "yes". If this is changed to "no", the reason must be stated in a pop-up window.

In exceptional cases, sampling can be waived for a initial sample component if there has been a modification that is not relevant to the specification. In this case, the reasons must be stated.

## 2.3 Reasons for initial sample testing

The individual conditions for testing initial samples can include:

	<u>ZEM order code</u>
◆ New supplier	001
◆ New part	002
◆ Resampling	003
◆ Changed production conditions (new process, new machines,...)	004
◆ New production site	005
◆ Longer breaks in production /(1 year and more)	006

## 3 Initial sample testing procedure

The procedure is supported by the SAP initial sample testing workflow (see also Kärcher standard KÄN 017.020).

General explanations:

The accounting views must be created early on so that initial samples can be ordered via SAP in the AKW environment. A "pre-release quantity" must be entered by the development department to avoid uncontrolled orders.

An "initial sample order" triggers a workflow. A Q-notification is created in SAP. All other documents can be attached to this Q-notification. Everyone can view the Q-notifications.

An SAP inspection lot is created automatically as soon as a goods receipt is entered. The downstream quality assurance and development departments report the documentation data for this inspection lot. Those involved in the procedure are kept involved of the progress by workflow or e-mail.

**It is therefore very important to adhere to the workflow.**

This is the only way to ensure that all those involved are kept informed about progress with initial sampling by workflow and e-mail and that the documents are made available to all.

**3.1.1 Mechanical components or assemblies**

The workflow and the documentation as a whole must be ensured.

The AHP software solution is to be used for sampling mechanical components.

Process step	Area / Department	Activity
1	Development	<p>The drawing must be clearly defined ("frozen" with document number and version).</p> <p>The release status must be set to <b>FR</b>. A pre-release quantity must be entered to avoid uncontrolled orders.</p> <p>Note: standard setting "1". This can be changed to a random quantity estimated by the designer. Quantity "0" means that unlimited orders are possible and may therefore not be entered.</p> <p>There is no limit to the pre-release quantity for parts from internal production.</p> <p>All test / function dimensions must be marked as per DIN 406 Part 10.</p> <p>All parts to be undergo sample testing must be marked accordingly in the material master record (basic data 1 - initial sample testing: yes).</p> <p>Basic prerequisite for parts from in-house production: the producing factory must be stated in the basic data of the material master record.</p> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b></p> <p>In the document master, "initial sample testing in AHP" must be ticked in the "additional data" tab.</p> <p>After the drawing has been released by the standardisation department, the workflow "Create AHP inspection plan" begins. This workflow goes to the designer who released the drawing (setting the PN status).</p> <p>An inspection plan must be created for the material and released accordingly.</p> <p>The "initial sample order" does not begin until the inspection plan has been released.</p> <p>The workflow path is controlled by the procurement type in the material master (materials requirements planning = MRP 2):</p> <p>F (=external procurement) → purchasing department</p> <p>E (=in-house production) → MRP department</p> <p>X (=both procurement types) → design department: has to decide which procurement type applies in each specific case. The cor-</p>

		<p>responding workflow sub-process begins depending on the decision.</p>
2a	Purchasing	<p>Purchased parts</p> <p>Initial sample parts may only be procured using the "Initial sample parts order" selection (SAP transaction ME21N, order type ZEM).</p> <p>No purchase views available for assembly components and blanks so that these components cannot be ordered directly. They are therefore ordered via the assembly. In this case, "yes" must be entered in the customer data under "component check".</p> <p>Note: parts outside the initial sample process (e.g. test samples, pre-series parts, etc.) must be ordered separately via the transaction ME21N, order type ZVM.</p> <p>The current technical documents (drawings, external parts order forms (FTB), electronics order forms (EBB), Kärcher standards (KäN)) must be sent to the supplier.</p> <p>Only the Kärcher initial sample test report = ISTR forms (source: <a href="https://supplierinfo.kaercher.com">https://supplierinfo.kaercher.com</a> --&gt; initial sampling) and Kärcher drawings may be used.</p> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b></p> <p>The purchase order creates a test order, which is posted in a portal (includes the test plan and stamped drawing). The supplier receives an e-mail stating that the data can be accessed.</p>
2b	Materials requirement planning = MRP	<p>Parts from in-house production</p> <p>Prerequisites: in the framework of the material workflow, the following views must be created in the material master: MRP 1 with the responsible MRP controller and MRP 2 with the procurement type. If the MRP views have not been created, the initial sample workflow waits until these views are created.</p> <p>The workflow tells the responsible employee to create a production order for "initial sample production" (ZP09).</p> <p>This production order may only be issued via the quantity necessary for measurement of the part (max. 5x number of nests).</p> <p>If any further samples are needed, a normal production order (ZP01) has to be issued in this case.</p> <p>Releasing this production order automatically generates a quality notification and a quality information record for the factory. The Q-notification is linked with the production order.</p> <p>An accompanying document has to be issued for the production order with the corresponding notes for the production and logistics employees ("CAUTION INITIAL SAMPLE", "Parts go to QA for measuring", etc.)</p>
3	Design	<p>For initial sample orders of assemblies, the designer is told to mark all test-relevant components in the parts list.</p> <p>The order is triggered once this has been confirmed.</p>
4a	Supplier	<p>The supplier must provide initial samples per part and nest.</p> <p>Stamping: All characteristics are to be marked on the drawing with numbers. Agreement on exceptions may be reached between the supplier and the development department with information to the factory</p>

		<p>quality assurance department.</p> <p>1 part must be measured from each nest.</p> <p>The supplier completes the respective fields on the cover page (report result) and signs the confirmation (only the supplier share). RoHS + REACH conformity also has to be confirmed at this point. The nominal values and the actual values measured by the supplier are entered on the continuation sheet (test result).</p> <p>The packaging units of the initial samples must be clearly marked (for template go to <a href="https://supplierinfo.kaercher.com">https://supplierinfo.kaercher.com</a>).</p> <p>The initial samples measured by the supplier are delivered together with the completed initial sample test report and the stamped drawing to the address listed in SAP and clearly marked as follows:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Order number,</li> <li>• Part number, designation</li> <li>• Supplier</li> <li>• Recipient</li> </ul> <p><b>Initial sample testing planning software AHP</b></p> <p>The test order is received, the parts are measured and the measured values are sent back in digital form. The factory goods receipt checking department then receives an information e-mail.</p> <p>RoHS and REACH conformity is confirmed on the measurement sheet and not on the cover page.</p> <p>The packaging units of the measured initial samples must be clearly marked (see above).</p>
4b	In-house production	<p>The initial sample production order is processed.</p> <p>Posting the goods receipt for the production order (completion message) automatically creates a first sample inspection lot and the parts are automatically posted to inspection stock. The inspection lot is written in the Q-notification.</p> <p>The quantity of samples is always stated here as "1".</p> <p>CAUTION: partial completion messages are not permitted (i.e. there may be only 1 completion message for a ZP09 order), as every completion message generates an inspection lot.</p> <p>The sample parts are sent to the QA of the receiving factory.</p>
5	Factory logistics	<p>Factory logistics registers ISTR delivery of the purchased parts in MIGO and forwards the samples to quality assurance.</p> <p>The posting generates an inspection lot.</p>
6	ISTR delivery without ISTR order or without inspection lot	<p>If an initial sample delivery is not recognised as such in goods receipt and has therefore been supplied directly to a downstream section, the recipient must arrange for the logistics department to post the goods (MIGO transaction).</p> <p>If necessary, an order can be triggered in retrospect without generating a message to the supplier so that the workflow for documenting the delivery can begin.</p>
7	Factory quality as-	<p>The factory quality assurance department proceeds with random</p>

	<p>urance</p>	<p>checks of the dimensions measured by the supplier and enters the actual values in the next column on the continuation sheet (test result).</p> <p>Further testing can be carried out if deemed necessary.</p> <p>Testing can be interrupted or terminated if important prerequisites are not met (e.g. missing test report, missing sample parts, etc.). The sections involved in the process must be informed immediately. This must be documented in the workflow.</p> <p>The conducted test is documented in the inspection lot.</p> <p>The development department receives a workflow to make the release decision.</p> <p>The inspection lot also has to be processed for workflows that do not require any explicit QA activities, and forwarded accordingly in the workflow ("cover page sampling").</p> <p>The factory quality assurance department forwards the initial sample test report and the marked drawing to the design department.</p> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b></p> <p>The factory quality assurance department proceeds with the counter-measurements, enters the results in the file and concludes the measurement. The workflow automatically informs the development department that the measurement has been completed. The administrative data (completion date, tester) are automatically transferred to SAP.</p> <p>Parts from in-house production:</p> <p>If several samples or nests are necessary for the material, the tester has to make these adjustments manually in the program "IQ-EMP" / "Test" / "Administration" by adding another "nest" data record (F6).</p> <p>In contrast to external procurement, no supplier data are entered.</p> <p>All initial sample parts are clearly marked and saved.</p>
<p>8</p>	<p>Development</p>	<p>If material analysis is necessary, a corresponding order is sent to the materials laboratory.</p> <p>A trial function check can be arranged if necessary. The results are recorded in a test report.</p> <p>A process check by the factory work scheduling department can be arranged if necessary.</p> <p>The development department makes a decision on the continuation sheet (test result) of the initial sample test report with regard to the individual characteristics of the part:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Correction</li> <li>◆ Limited release for (quantity)</li> <li>◆ Deviation transferred to the drawing</li> </ul> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b></p>

		The development department makes the usage decision which is recorded in the software and automatically entered in SAP. The workflow is forwarded accordingly.															
9	Materials laboratory	The materials laboratory draws up a test report if material analysis is required. The report is enclosed with the initial sample test report.															
10	Development	<p>Once all data is available, the development department decides on the cover page of the initial sample test report (bottom right):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 released. This applies until the next change to the part or at the supplier.</li> <li>• 002 conditional release (see chapter 3.1.3). This applies only until reaching the constraint described by the development department (quantity or date). The parts may be used in production.</li> <li>• 003 rejected, new samples needed. Resampling is necessary in this case. The parts may not be used in production.</li> <li>• 004 not necessary</li> <li>• 005 in process</li> </ul> <p>The release decision must be stated for each release criterion (dimensions, material, function, RoHS, REACH).</p> <p>Decision matrix for release as per RoHS and REACH: only made if conformity was not confirmed by the supplier on the ISTR under "Declaration of ingredients".</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>RoHS indication by supplier</th> <th>Check</th> <th>Release decision + action</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>no</td> <td>RoHS conformity is necessary</td> <td>Column 3 - reject, new samples necessary</td> </tr> <tr> <td>no</td> <td>RoHS conformity is not necessary</td> <td>Column 4 - not necessary</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>REACH indication by supplier</th> <th>Check</th> <th>Release decision + action</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>no, i.e. contains SVHC</td> <td></td> <td>Column 4 - not necessary Information to environmental department</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b></p> <p>In view of the fact that the points relating to REACH and RoHS were transferred to the characteristics section, the decision is taken there and does not appear on the cover page.</p> <p>The REACH/RoHS confirmation does not have to be confirmed by the factory QA (do not process ATT characteristics).</p> <p>The supplier's response is entered via AHP in the SAP RoHS cockpit.</p>	RoHS indication by supplier	Check	Release decision + action	no	RoHS conformity is necessary	Column 3 - reject, new samples necessary	no	RoHS conformity is not necessary	Column 4 - not necessary	REACH indication by supplier	Check	Release decision + action	no, i.e. contains SVHC		Column 4 - not necessary Information to environmental department
RoHS indication by supplier	Check	Release decision + action															
no	RoHS conformity is necessary	Column 3 - reject, new samples necessary															
no	RoHS conformity is not necessary	Column 4 - not necessary															
REACH indication by supplier	Check	Release decision + action															
no, i.e. contains SVHC		Column 4 - not necessary Information to environmental department															

		<p>In the event of a negative response, the purchasing and environmental departments are informed by e-mail about the state of affairs.</p> <p>A decision is taken whether a subsequent initial sample test report is to be produced.</p> <p>The release decision is documented in the workflow "SAP inspection lot initial sampling":</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 001 released. This applies until the next change to the part or at the supplier.</li><li>• 021 conditional release (see chapter 3.1.3). This applies only until reaching the constraint described by the development department (quantity or date). The parts may be used in production.</li><li>• 003 rejected, new samples needed. Resampling is necessary in this case. The parts may not be used in production.</li><li>• 006 rejected, no resampling</li></ul> <p>After the release is issued, any defined pre-release quantity must be reset to "0" in the quality information record (individually for each supplier) and not in the material master (as there will be no pre-release quantity set for future relocations). Transaction ZDE1MM121 is used for this purpose.</p> <p>The first sample documents are forwarded to the copy shop for scanning.</p> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b></p> <p>Selecting the workflow "Make AHP usage decision" starts the IQ-EMP program and the usage decision can be made.</p> <p>The corresponding subsequent action is triggered depending on the usage decision. The decision is transferred to the inspection lot.</p> <p>The following decisions are possible:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 001 released. This applies until the next change to the part or at the supplier.</li><li>• 101 released with drawing amendment</li><li>• 021 conditional release (see chapter 3.1.3). This applies only until reaching the constraint described by the development department (quantity or date). The parts may be used in production.</li><li>• 121 conditionally released with drawing amendment</li><li>• 003 rejected, new samples needed. Resampling is necessary in this case. The parts may not be used in production.</li><li>• 103 rejected, new initial sample inspection with drawing amendment</li><li>• 006 rejected, no new samples needed.</li></ul> <p>See point 8.</p>
--	--	---

		Merging the documents in the software
11	Copy shop	<p>The initial sample documents are scanned in the copy shop.</p> <p>The copy shop forwards the original initial sample test report (complete) to the factory QA for archiving together with the material analysis report (if there is one).</p> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b> not applicable. The documents are archived in the software and automatically appended to the material master.</p>
12	Standardisation	<p>The standardisation department receives a workflow for allocating the digitised documents in SAP (Q-notification, material).</p> <p>The documents are thus available in digital form to all areas involved in the process.</p> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b> not applicable. The documents are archived in the software and automatically appended to the material master.</p>
13	Purchasing	<p>The digital documents are sent to the supplier.</p> <p>Receipt confirmation from the supplier can be documented in the inspection lot.</p> <p><b>Initial sample testing planning software AHP:</b> The file is sent in digital form to the supplier.</p>
14	Development	<p>The following points must be clarified for resampling:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Document must be changed</li> <li>• Create and release a new inspection plan version</li> </ul>
15a	Purchasing	<p>The developer's decision "rejected, new samples necessary" always requires the submission of new initial samples with initial sample test report. The supplier is informed of the decision by the purchasing department with a copy of the initial sample test report.</p> <p>The workflow issues the request to order new initial samples. The purchaser is provided with a copy of the first order as a basis.</p> <p>The procedure for resampling is the same as for initial sample inspection, with the factory QA only checking the marked or changed dimensions. If new dimensions require a tool modification, the whole corrected area of the respective component must be checked.</p>
15b	Materials requirement planning = MRP	<p>In-house production:</p> <p>A new "initial sample production order" is started in case of rejection or conditional release.</p>

**Note:** a sample release certainly does not constitute a delivery order. The release does not relieve the supplier of his responsibility for the quality of products.

### 3.1.2 Electronic assemblies

The workflow for the German factories is described below. If necessary, the production sites abroad may proceed in a different manner, while ensuring that the workflow and the documentation as a whole is maintained.

Process step	Area / Department	Activity
1.	Development	<p>The documents (incl. electronics order sheet = EBB) must be clearly defined ("frozen", e.g. document number + version).</p> <p>The release status must be set to <b>FR</b>. A pre-release quantity must be entered to avoid uncontrolled orders.</p> <p>Note: standard setting "1". This can be changed to a random quantity estimated by the designer. Quantity "0" means that unlimited orders are possible and may therefore not be entered.</p> <p>For external developments, the external developer must request the documents (based on the Kärcher electronics order sheet) in good time.</p> <p>Development triggers the sampling process. Latest point in time: Q-Gate3? By this time, all tests stipulated in the KN should already be completed.</p>
2.	Purchasing	<p>Initial sample parts may only be procured using the "Initial sample parts order" selection (SAP transaction ME21N, order type ZEM).</p> <p>Note: parts outside the initial sample process (e.g. test samples, pre-series parts, ...) must be ordered separately via the transaction ME21N, order type ZVM.</p> <p>The current technical documents (drawings, electronics order forms (EBB), Kärcher standards (KaN), current parts list) must be sent to the supplier.</p> <p>Only the Kärcher initial sample test report = ISTR forms (source: <a href="https://supplierinfo.kaercher.com">https://supplierinfo.kaercher.com</a> --&gt; initial sample test report) and Kärcher drawings may be used.</p>
3.	Supplier	<p>As a rule, the supplier must submit at least 5 initial samples per assembly.</p> <p>The supplier completes the respective fields on the cover page (report result) and signs the confirmation (only the supplier share). RoHS + REACH conformity also has to be confirmed at this point. The supplier confirms the preceding points on the continuation sheet (test result).</p> <p>The initial samples are sent together with the completed initial sample test report and EBB incl. parts list, Gerber data and clearly marked as follows:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Order number,</li> <li>• Part number, designation</li> <li>• Supplier</li> <li>• Recipient</li> </ul> <p>to the technical purchaser.</p>
4.	Purchasing	<p>The purchaser arranges for the corresponding factory logistics department to enter the goods receipt</p> <p>The posting generates an inspection lot.</p>

5.	ISTR delivery without ISTR order or without inspection lot	<p>If an initial sample delivery is not recognised as such in goods receipt and has therefore been supplied directly to a downstream section, the recipient must arrange for the logistics department to post the goods (MIGO transaction).</p> <p>If necessary, an order can be triggered in retrospect without generating a message to the supplier so that the workflow for documenting the delivery can begin.</p>															
6.	Factory quality assurance	<p>No explicit actions are required by the quality assurance department. However, the inspection loss has to be processed and forwarded in the workflow ("cover page sampling").</p> <p>The development department receives a workflow to make the release decision.</p>															
7.	Development (electronics)	<p>The responsible electronics developer receives the assemblies and the initial sample test report.</p>															
8.	Development (electronics)	<p>Based on the tests and checks carried out in advance, the electronics development department makes the decision for the individual criteria on the continuation sheet; on the cover sheet of the initial sample test report it records its decision regarding the following characteristics:</p> <p>Visual assessment (assembly / soldered points) / function check / unit function check / RoHS / REACH</p> <p>Signatures verify the decisions.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 released. This applies until the next change to the part or at the supplier.</li> <li>• 002 conditional release (see chapter 3.1.3). This applies only until reaching the constraint described by the development department (quantity or date). The parts may be used in production.</li> <li>• 003 rejected, new samples needed. Resampling is necessary in this case. The parts may not be used in production.</li> <li>• 004 not necessary</li> </ul> <p>Decision matrix for release as per RoHS and REACH:</p> <p>This is only made if conformity was not confirmed by the supplier under "Declaration of ingredients".</p> <table border="1" data-bbox="635 1556 1453 1821"> <thead> <tr> <th>RoHS indication by supplier</th> <th>Check</th> <th>Release decision + action</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>no</td> <td>RoHS conformity is necessary</td> <td>Column 3 - reject, new samples necessary</td> </tr> <tr> <td>no</td> <td>RoHS conformity is not necessary</td> <td>Column 4 - not necessary</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="635 1868 1453 2056"> <thead> <tr> <th>REACH indication by supplier</th> <th>Check</th> <th>Release decision + action</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>no, i.e. contains SVHC</td> <td></td> <td>Column 4 - not necessary Information to envi-</td> </tr> </tbody> </table>	RoHS indication by supplier	Check	Release decision + action	no	RoHS conformity is necessary	Column 3 - reject, new samples necessary	no	RoHS conformity is not necessary	Column 4 - not necessary	REACH indication by supplier	Check	Release decision + action	no, i.e. contains SVHC		Column 4 - not necessary Information to envi-
RoHS indication by supplier	Check	Release decision + action															
no	RoHS conformity is necessary	Column 3 - reject, new samples necessary															
no	RoHS conformity is not necessary	Column 4 - not necessary															
REACH indication by supplier	Check	Release decision + action															
no, i.e. contains SVHC		Column 4 - not necessary Information to envi-															

				ronmental department
		<p>A decision is taken whether a subsequent initial sample test report is to be produced.</p> <p>The release decision is documented in the workflow "SAP inspection lot initial sampling".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 001 released. This applies until the next change to the part or at the supplier.</li> <li>• 021 conditional release (see chapter 3.1.3). This applies only until reaching the constraint described by the development department (quantity or date). The parts may be used in production.</li> <li>• 003 rejected, new samples needed. Resampling is necessary in this case. The parts may not be used in production.</li> <li>• 006 rejected, no resampling</li> </ul> <p>After the release is issued, any defined pre-release quantity must be reset to "0" in the quality information record (individually for each supplier) and not in the material master (as there will be no pre-release quantity set for future relocations). Transaction ZDE1MM121 is used for this purpose.</p>		
9.	Development (electronics)	Retained samples of every released hardware and software status must be marked and archived accordingly.		
10.	Development / copy shop	<p>The development department (responsible designer) scans the signed initial sample test report, sends it to the standardisation department and informs the copy shop.</p> <p>Alternatively:</p> <p>The initial sample test report is sent to the copy shop for scanning. The copy shop forwards the initial sample test report to the development department for archiving.</p>		
11.	Standardisation	<p>The standardisation department receives a workflow for allocating the digitised documents in SAP (Q-notification, material).</p> <p>The documents are allocated in SAP in a Q-notification and are thus available in digital form to all areas involved in the process.</p>		
12.	Purchasing	<p>The digital documents are sent to the supplier.</p> <p>Confirmation from the supplier can be documented in the inspection lot.</p>		
13.	Purchasing	<p>The developer's decision "rejected, new samples necessary" always requires the submission of new initial samples with initial sample test report. The supplier is informed of the decision by the purchasing department with a copy of the initial sample test report.</p> <p>The workflow issues the request to order new initial samples. The purchaser is provided with a copy of the first order as a basis.</p>		

### 3.1.3 Resampling

If the developer ticks "conditional release", fulfilment of the corresponding constraint must be checked with a further initial sample and initial sample test report (workflow step 4).

### 3.1.4 Marking the initial samples

The initial samples must be permanently marked with the following details:

Part number

- ◆ Nest number
- ◆ Supplier
- ◆ Test report number
- ◆ Modification status of the drawing
- ◆ Test date / tester

### 3.2 Internal parts

The procedure is the same as for the "external" procedure, with the supplier being replaced by the production site and the purchasing department (central) by the factory purchasing / factory work scheduling / materials requirement planning department.

The internal processes must be regulated by the respective manufacturing sites themselves.

### 3.3 Responsibilities

The developer stated as "technical reference" in the material master (and in the document information record) is also responsible for further amendments/assessments of the initial sample test reports, regardless where the parts are used.

The user ID stated as "technical reference" and the technical drawing (material number, modification/release number) can be used to track which development department / which factory was involved.

Examples:

- **9-point parts:** foreign factories (see KÄN 011.018)
  - 9.0xx-xxx.0 = CEM (KÄRCHER Italy – Quistello, formerly CIP)
  - 9.1xx-xxx.0 = KNA (KÄRCHER USA)
  - 9.3xx-xxx.0 = AKBR (KÄRCHER Brazil)
  - 9.4xx-xxx.0 = COV (KÄRCHER Italy – Volpiano, formerly CET)
  - 9.750- to 9.779- = KTC
- **1- to 7-point:** corresponding development department in Germany / department abbreviation code

### 3.4 Initial sample test reports

The initial sample test reports consists of two parts:

- The cover page contains the identifying data of the initial samples and the summarised report results of the initial sample test.
- The measurement document (sheet 2-n) is intended for the individual test results.

Use the Kärcher templates for

**dimensional testing.**

The forms can be downloaded from the internet (<https://supplierinfo.kaercher.com>).

A trial report is compiled during the function check and a test report during the materials review.

## **4 Documentation / archiving**

### **4.1 Initial Samples**

#### **4.1.1 Initial samples - mechanics**

Rejected initial samples are archived until the final release. The released initial samples are archived for as long as the device is being produced, but for 5 years at least.

In exceptional cases (e.g. large-volume or very expensive components) these can be used in the production process and do not need to be archived. This must be marked on the initial sample test report.

The first released initial sample is marked as such by the factory QA and stored under suitable conditions.

#### **4.1.2 Initial sample - electronics**

Rejected initial samples are archived until the final release. The released initial samples are archived for as long as the device is being produced, but for 5 years at least.

In exceptional cases (e.g. large-volume or very expensive components) these can be used in the production process and do not need to be archived. This must be marked on the initial sample test report.

The first released initial sample is marked as such by the development department and stored under suitable conditions.

### **4.2 Report archiving**

The initial sample test reports are archived under their part number in SAP by the standardisation department and are kept for at least 10 years.

## **5 Requesting initial sample test reports**

If a device or tool is being relocated, the initiating department must ensure that all initial sample test reports for the parts made from this device / tool are also supplied as well.

If a second factory procures parts from an existing tool, the initial sample test report can be requested from central purchasing.

## **6 Withdrawing an issued release**

If after a release has been issued new information becomes available that contradicts correct functioning of the part, it is possible to withdraw or revoke the release. The release may only be revoked or withdrawn by the design department which had issued the release in the first place.

"Cover page sampling" can be triggered in this case.

(Ordered by purchasing, goods receipt posted by QA, no measurements recorded, rejection including comments entered on the cover page in AHP and concluded accordingly)

## **7 Applicable standards**

DIN 406 Part 10     Engineering drawing practice; dimensioning; concepts and general principles

---

DIN 55350 Part 15	Quality assurance and statistical terminology; concepts relating to sampling
KäN 011.018	Assignment of material numbers to subsidiaries and old spare parts of external manufacturers (8- / 9-point numbers)
KäN 017.020	Material master record
KäN 050.032	Environmentally compatible products, ingredients

## **8 Modifications**

The following modifications have been made compared to the issue of August 2016:

The workflows have been adjusted to SAP and AHP.

Inclusion of the additional chapter "Withdrawing an issued release"