

LIEFERANTENRICHTLINIE  
ERSTMUSTERPRÜFUNG

**Inhaltsverzeichnis**

1 Ziel der Erstmusterprüfung \_\_\_\_\_ 3

2 Anlass für eine Erstmusterprüfung \_\_\_\_\_ 3

3 Begriffe \_\_\_\_\_ 3

4 Dokumente und Erstmusterprüfbericht (EMPB) \_\_\_\_\_ 3

4.1 Allgemein \_\_\_\_\_ 3

4.2 Erläuterungen zu einzelnen Forderungen aus Tabelle 2 \_\_\_\_\_ 4

5 Durchführung der Erstmusterprüfung beim Lieferanten \_\_\_\_\_ 5

6 Deckblattbemusterung \_\_\_\_\_ 6

7 Abweichungen \_\_\_\_\_ 6

8 Kennzeichnung von Erstmuster \_\_\_\_\_ 6

9 Bemusterung und Entscheid Serienlieferfreigabe durch GEZE \_\_\_\_\_ 6

10 Mitgeltende Dokumente \_\_\_\_\_ 7

11 Impressum \_\_\_\_\_ 7

Revision-Index	Beschreibung der Änderung	Datum	Bearbeiter
V006	Vollständige Überarbeitung	01.04.2020	SQM1

Tabelle 1: Änderungshistorie

## 1 Ziel der Erstmusterprüfung

Mit der Erstmusterprüfung bestätigt der Lieferant, dass er die von GEZE festgelegten Anforderungen und Spezifikationen vollständig verstanden hat und diese unter Serienbedingungen gewährleisten kann.

## 2 Anlass für eine Erstmusterprüfung

Eine Erstmusterprüfung ist erforderlich bei:

1. Lieferung eines neuen Teiles bzw. neuer Baugruppe
2. bei Zeichnungs-/Spezifikationsänderungen
3. Produktionsverlagerung
4. bei Umstellung auf neue bzw. überholte Werkzeuge
5. neuer Unterlieferant
6. neue oder geänderte Fertigungsverfahren

Erstmuster werden in den Fällen 1. und 2. von GEZE mit Bestellung, Terminangabe und Menge beauftragt. Sofern nicht von GEZE initiiert, hat der Lieferant in den Fällen 3. bis 6. die Pflicht, GEZE vorab über die Änderungen zu informieren. Vor Umsetzung bedarf es einer Genehmigung durch GEZE (Abteilung EK). Umfang der Prüfung und erforderliche Vorlagedokumente sind vorab mit GEZE (Abteilung SQM) zu vereinbaren. Wird auf die Vorstellung von Mustern seitens GEZE verzichtet, oder ist eine Abstimmung nicht erforderlich, entbindet dies den Lieferanten nicht, eine Erstmusterprüfung gemäß dieser Richtlinie durchzuführen

## 3 Begriffe

**Erstmuster** sind Produkte und Materialien, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln, unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt und mit Serienprüfmittel geprüft sind und der Spezifikation entsprechen.

**Sonstige Muster** sind Produkte und Materialien, die gemäß den Entwicklungszeichnungen, Spezifikationen und Lastenhefte aber nicht vollständig unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt wurden. Unter sonstige Muster fallen im Sinne dieser Richtlinie nachfolgend genannte Produkte an: Prinzipmuster, Prototypen, Entwicklungsmuster, Anschauungsmuster, Handmuster und Vormuster.

Sonstige Muster dürfen **nicht** im Rahmen der Erstmusterprüfung vorgestellt werden.

## 4 Dokumente und Erstmusterprüfbericht (EMPB)

### 4.1 Allgemein

Bemustert werden Teile/Baugruppen gemäß GEZE Spezifikationen und/oder Zeichnungen. Der Lieferant ist verpflichtet, den vorliegenden Zeichnungsstand mit dem im Bestelltext aufgeführten Zeichnungsstand abzugleichen und bei Abweichungen GEZE (Abteilung EK) zu informieren.

Für die Erstmusterprüfung dürfen nur Zeichnungen mit dem Hinweis „Freigabe Erstmuster“ verwendet werden.

Als Erstmusterprüfbericht ist der GEZE-Standard zu verwenden. Alternativ kann die PPF-Dokumentation gemäß VDA Band 2 (aktueller Versionsstand) verwendet werden. Als Erstmusterprüfbericht (EMPB) steht das unter [www.geze.de](http://www.geze.de) Veröffentlichte Formular [EMPB](#) zur Verfügung.

Der Erstmusterprüfbericht muss auf Deutsch oder Englisch bereitgestellt werden.

Sofern nicht anders vereinbart, sind die gemäß Tabelle 1 „GEZE-Vorlagestufen“ angegebenen Dokumente vorzustellen.

Nr.	Forderung	Vorlagestufen		
		0	1	2
1	Unterzeichnete und gestempelte GEZE Zeichnung/Spezifikation	-	X	X
2	EMPB Deckblatt	X	X	X
3	Muster	-	X	X
4	Geometrie und Maßprüfung	-	X	X
5	Nachweis der auf der Zeichnung aufgeführten mechanischen/physikalischen/chemischen Eigenschaften	-	X	X
6	Werkstoffprüfung	-	X	X
7	Prozessablaufdiagramm	-	O	X
8	Prüfplan/Testabdeckung	-	X	X
9	Prüf-u. Messmittel	-	X	X
10	Werkzeugübersicht	-	O	X
11	Einhaltung gesetzlicher Forderungen	-	O	X
12	Sonstiges	X	-	-

Tabelle2: GEZE-Vorlagestufen

X=Forderung gemäß Vorlagestufe; O=nur zur Durchsicht (bei Aufforderung durch GEZE)

Vorlagestufe 0: Vorgegeben durch GEZE

**Vorlagestufe 1: GEZE-Standardforderung.**

Vorlagestufe 2: Erweiterte GEZE Anforderung, im Einzelnen mit GEZE abzustimmen.

## 4.2 Erläuterungen zu einzelnen Forderungen aus Tabelle 2

### 1 Unterzeichnete und gestempelte GEZE Zeichnung/Spezifikation

- Die für die Erstbemusterung vorliegende Zeichnung muss mit Firmenstempel gestempelt werden und ist zu unterzeichnen (siehe Bsp. Anhang 1).

### 2 EMPB Deckblatt (Blatt 1)

- Das Deckblatt ist vollständig auszufüllen.
- Grund der Bemusterung muss eindeutig hervorgehen.
- Geforderte Vorlagestufen sind zu beachten. Grundsätzlich gilt Vorlagestufe 1.

### 3 Muster

- Die vorzustellende Mustermenge ist der Bestellung zu entnehmen. Abweichungen zur Bestellmenge sind durch GEZE (Abteilung EK) zu genehmigen.
- Grundsätzlich sind zur Vorlage 5 Muster komplett zu prüfen bzw. zu vermessen.
- Die Muster sind derart zu kennzeichnen, dass eine Zuordnung zu den Messergebnissen dauerhaft gewährleistet ist.

### 4 Geometrie und Maßprüfung – Prüfergebnisse

- Es sind alle in der Zeichnungen und Spezifikationen enthaltenen Anforderungen zu prüfen und im Erstmusterprüfbericht einzeln, mit Soll- und Toleranz-Werten sowie Ist-Werten aufzuführen.
- Alle Positionen (Dimensionen, Werkstoffangaben und sonstige Zeichnungsforderungen, z.B. Gewicht sowie Normen) sind zu nummerieren und in den Erstmusterprüfbericht unter „Produktbezogene Prüfergebnisse“ zu überführen (siehe Bsp. Anhang 1).
- Die Ist-Werte müssen den Mustern eindeutig zuordenbar sein.
- Bei Prüfung mehrerer identischer Muster sind die gemessenen Werte jedes Musters vollständig und einzeln aufzuführen.
- Erfordert die Prüfung eine Zerstörung des oder der Muster, ist/sind dies(e)r in geeigneter Weise einzeln zu verpacken (z.B. Polybeutel, entsprechend gekennzeichnet) und GEZE vorzustellen.
- Bei Werkzeugen mit mehreren Formnestern ist die zu prüfende Anzahl pro Nest zu vereinbaren.
- Bei mehrfach fallenden Stanzteilen ist jedes Stanzteil gesondert zu vermessen.

- 5 **Mechanische / physikalische / chemische Eigenschaften**
  - Oberflächenbehandlung: Schichtdickenmessprotokoll und ggf. Nachweis zur Korrosionsbeständigkeit.
  - Wärmebehandlung: Härtemessprotokoll und ggf. Härteverlauf (EHT).
- 6 **Werkstoffprüfung**
  - Stahl: Abnahmeprüfzeugnis nach EN ISO 10204 Typ 3.1 mit Angabe der mechanischen Eigenschaften und chemische Analyse (Soll-Ist-Darstellung).
  - Kunststoff: Abnahmeprüfzeugnis nach EN ISO 10204 Typ 3.1 des Herstellers für Granulat.

Die Freigabe bezieht sich ausschließlich auf das Material, welches mit der Bemusterung vorgestellt wurde. Eine Verwendung des ggf. auf der Zeichnung aufgeführten Alternativmaterials muss im Vorfeld angezeigt werden. Eine Erstmustervorstellung ist vor der ersten Serienlieferung zwingend erforderlich.
- 7 **Prozessablaufdiagramm**
  - Der aktuelle Prozessablaufplan ist beizufügen. Dieser beinhaltet alle Prozess-/Fertigungsschritte für die Herstellung eines Produktes bzw. zeigt den kompletten Materialfluss.
- 8 **Prüfplan/Testabdeckung**
  - Der aktuelle Prüfplan für die Serienfertigung ist beizufügen. Dieser beinhaltet u.a. Prüfmerkmale, Prüfintervalle, Prüf- und Messmittel, Prüfmenge und Prüfaufzeichnung.
  - Testabdeckung für Elektronik: Testdokumentation bzw. Dokumentation der Testabdeckung mit Ergebnisvorstellung
- 9 **Prüf-u. Messmittel (zur Nachweiserbringung bei Erstmuster)**
  - Liste der für die Erstbemusterung verwendeten Prüf- u. Messmitteln ist beizufügen.
  - Bei den eingesetzten Mess- und Prüfmitteln muss die erforderliche Eignung gewährleistet sein. Auf Verlangen ist der Nachweis über die entsprechende Messmittel-Fähigkeit zu erbringen.
- 10 **Werkzeugübersicht**
  - Übersicht mit Stückzahl / Anzahl Nester und Informationen zum Werkzeugkonzept.
- 11 **Einhaltung gesetzlicher Forderungen**
  - Konformitätsbestätigung ist beizufügen, sofern diese nicht bereits mit der Machbarkeitserklärung bzw. Auftragsbestätigung ausgehändigt wurde. Insofern die Bestätigung bereits erfolgt ist, ist im EMPB unter Bemerkung darauf hinzuweisen.
- 12 **Sonstiges**
  - Z.B. Software-Prüfbericht.

## 5 Durchführung der Erstmusterprüfung beim Lieferanten

Mit Erhalt der Erstmusterbestellung verpflichtet sich der Lieferant die Erstmusterprüfung gemäß dieser Richtlinie durchzuführen. Er ist für die korrekte und vollständige Durchführung verantwortlich. Abweichungen zu dieser Richtlinie sind im Vorfeld abzustimmen und durch GEZE zu genehmigen.

Im Rahmen der Erstmusterprüfung entnimmt der Lieferant eine Zufallsstichprobe zum Nachweis der Produktmerkmale und Erfüllung der Spezifikationsanforderung. Die Erstmuster müssen unter Serienbedingungen gefertigt werden. In Abstimmung mit GEZE können die Erstmuster auch aus einer Nullserienfertigung entnommen werden.

Können Produktmerkmale durch den Lieferanten selbst nicht gemessen werden, so hat er den Nachweis durch ein z.B. akkreditiertes externes Messlabor/Dienstleistes sicherzustellen. Messberichte des Messlabors/Dienstleisters können als Prüfergebnisse den Erstmusterunterlagen beigelegt werden.

Die erforderlichen Prüfungen zur Sicherstellung einer spezifikationsgerechten Serienfertigung sind im oben genannten Fall mit GEZE (Abteilung SQM) abzustimmen und zu vereinbaren.

Sofern nicht anders vereinbart, müssen bei Baugruppen für alle Einzelteile gemäß Stückliste bzw. Baugruppenzeichnungen Erstmusterprüfungen durchgeführt werden. Vorlagedokumente und Muster sind, soweit nicht anders vereinbart, vorzustellen.

Der Erstmusterprüfbericht ist vollständig auszufüllen, zu unterschreiben und an [gs-info@geze.com](mailto:gs-info@geze.com) zu versenden. Eine genaue Zuordnung zu den Mustern ist zu gewährleisten. Vor Versendung der Vorlagedokumente, hat der Lieferant die Vollständigkeit dieser sicherzustellen. **Unvollständige Dokumente führen zur Ablehnung der Erstmuster.**

## 6 Deckblattbemusterung

Bei einer Deckblattbemusterung ist als Nachweisdokumentation nur das Deckblatt (Blatt 1) vorzustellen. Dies trifft grundsätzlich bei folgenden Fällen zu:

- a) Zeichnungsindexerhöhung von Entwicklungsstand (Exx) nach erfolgreicher Bemusterung in den Serienstand (00).
- b) Redaktionelle Änderungen ohne Spezifikationsänderung


## 7 Abweichungen

Erstmuster mit Spezifikations-/Zeichnungs-Abweichungen dürfen **nicht** vorgestellt werden. Werden im Rahmen der Erstmusterprüfung beim Lieferanten Abweichungen festgestellt, sind diese im Vorfeld gegenüber GEZE (Abteilung SQM) anzuzeigen. Insofern diese von GEZE akzeptiert werden können, hat der Lieferant den Entscheid im Feld "Bemerkung" zum abweichenden Merkmal zu dokumentieren.

Nicht genehmigte Abweichungen, bzw. fehlende dokumentierte Freigaben zu abweichenden Merkmalen, führen zur Ablehnung der Erstbemusterung.

## 8 Kennzeichnung von Erstmuster

Die Erstmuster (Verpackung) sind eindeutig, zuordenbar und dauerhaft zu kennzeichnen. Dies kann mittels Anhänger, Etiketten oder vergleichbarem erfolgen. Der Lieferschein muss den Hinweis „Erstmuster“ beinhalten. Als Vorlage kann das GEZE [Etikett](#) heruntergeladen werden.

<b>ERSTMUSTER INITIAL SAMPLE</b>		
Lieferant/Supplier: [ ]	GEZE Bestellnummer: GEZE Order n°: [ ]	Menge/Quantity: [ ]
Bezeichnung/Part name: [ ]	GEZE Teile-Nr./ID n°: [ ]	GEZE Zeichnungsnr./Index GEZE drawing-n°/Index [ ]
Empfänger/ Address: GEZE GmbH Reinhold-Vöster-Str. 21- 29 DE-71226 Leonberg Abteilung/Dept.: SQA	<b>ACHTUNG/ATTENTION</b> Bitte umgehend an die Abteilung SQA weiterleiten Please samples has to be forward immediately to SQA	

## 9 Bemusterung und Entscheid Serienlieferfreigabe durch GEZE

Mit Eingang der Erstmuster und Vorlagedokumente bewertet GEZE die Dokumente und Erstmusterteile. Der Umfang der Prüfung erfolgt nach eigenem Ermessen. Der Erstmusterentscheid wird von GEZE auf dem Deckblatt dokumentiert, unterzeichnet und dem Lieferanten per Email mit dazugehörigem Prüfbericht zugesandt. Folgende Entscheidungen sind möglich:

**Freigabe:** Dies bedeutet, dass alle Forderungen uneingeschränkt erfüllt sind. Serienlieferfreigabe wird erteilt. Dies entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die Qualität der Produkte.

**Frei mit Auflage:** Dies bedeutet, dass die Forderungen nicht vollständig erfüllt sind. Die Lieferung des Produktes kann für eine begrenzte Zeit oder Stückzahl gemäß Abstimmung mit GEZE erfolgen (Abweichgenehmigung). Der Lieferant ist aufgefordert innerhalb des vereinbarten Zeitraums Korrekturmaßnahmen zu benennen und nachweislich einzuführen. Eine Nachbemusterung ist rechtzeitig vor Ablauf der definierten Begrenzung erforderlich.

**Ablehnung:** Dies bedeutet, dass die Forderungen nicht erfüllt sind. Eine Serienlieferfreigabe wird nicht erteilt. Eine Neu-/Nachbemusterung ist erforderlich. Der Lieferant muss vor Neuvorstellung von Mustern Korrekturmaßnahmen benennen und nachweisen.

## 10 Mitgeltende Dokumente

- [Erstmusterprüfbericht](#)
- [Erstmusteretikett](#)
- [Anlieferbedingungen/Verpackungsvorschriften](#)
- [GEZE Einkaufsbedingungen](#)

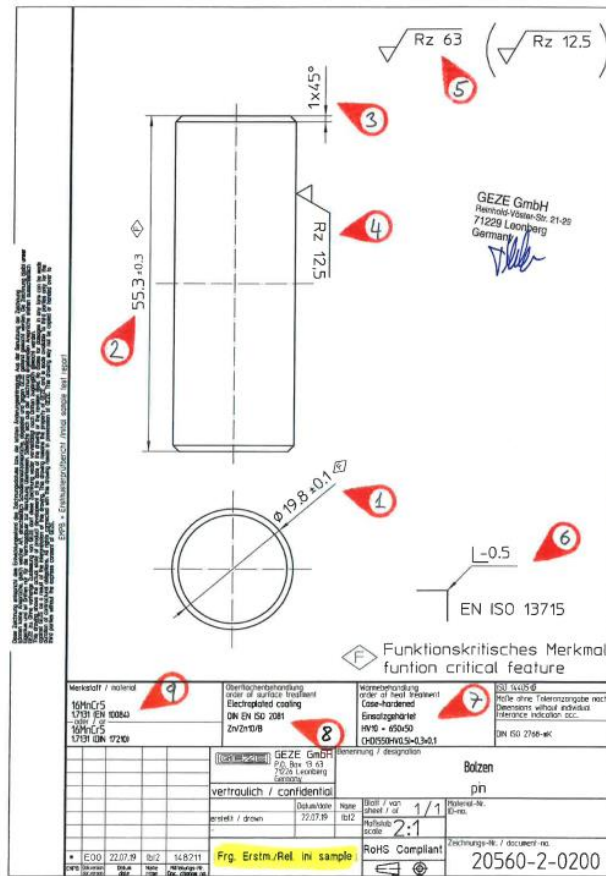
## 11 Impressum

GEZE GmbH  
Supplier Quality Management  
Reinhold-Vöster-Str. 21-29  
7152 Leonberg  
[info.de@geze.com](mailto:info.de@geze.com)

Telefon: +49 7152 / 203 – 6984  
[www.geze.de](http://www.geze.de)



Anhang 1 Beispiel einer vollständig gestempelten Zeichnung mit EMPB (Teilausschnitt)



Formblatt  
Erstmusterprüfbericht (EMPB)

**Produktbezogene Prüfergebnisse**

Lieferantenangaben										
Benennung:		Bolzen		Ident-Nr.:		-				
Zeichnungs-Nr.:		20560-2-0200		Änderungsstand Datum:		E00 / 22.07.19				
				Prüfberichts-Nr.:		2019-0123				
Ref. Nr.	Forderung / Spezifikation	IST-Werte-Lieferant					PM*	Ergebnis	IST-Werte GEZE	Bemerkung
		Wert1	Wert2	Wert3	Wert4	Wert5				
1	$\varnothing 19,8 \pm 0,1$									
2	$55,3 \pm 0,3$									
3	$1 \times 45^\circ$									
4	$Rz 12,5$									
5	$Rz 63$									
6	Aussenkante -0,5									
7	$HV10 650 \pm 50 / CHD (550 HV0,5) = 0,3 \pm 0,1$									
8	Zn/Zn10/B									
9	16MnCr5 1.7131									
10										
11										
12										
13										
14										
15										