



Matrix zu Änderungen

SW
9 66 58 04

Erstausgabe
Ausgabe 2022-05

1 Vorbemerkung

Die Werksnorm ist entstanden unter Beachtung der Inhalte der Auslösematrix des VDA Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“.

2 Inhalt

1	Vorbemerkung	1
2	Inhalt	1
3	Ziel und Zweck	1
4	Matrix zu Änderungen	1

3 Ziel und Zweck

Vor dem Hintergrund, dass Lieferanten angehalten und mit diesen vereinbart ist, dass Änderungen im Vorfeld SW mitzuteilen sind, wurde eine Übersicht bzw. Matrix erstellt.

Diese Matrix zu Änderungen stellt die diversen Möglichkeiten dar und klassifiziert diese von 1 bis 38.

Somit können Änderungen Anhand dieser Werknorm Änderungen als solche identifiziert werden und entsprechend klassifiziert SW mitgeteilt werden.

Fortsetzung Seite 2 bis 2

4 Matrix zu Änderungen

1.) Ist es eine Änderung?					Liegen kundenspezifische Vereinbarungen vor, sind diese einzuhalten!	Klassifizierung der Änderung	SW Einbindung		
2.) Betrifft es besondere Merkmale zum Kunden?									
3.) Betrifft es technische Schnittstelle zum Kunden?									
4.) Änderungstyp?									
5.) Betrifft es Vertragsdokumente (z.B. Lastenheft, Kundenbezeichnung, Datensätze, Spezifikationen,...)?*									
6.) Betrifft es Einbau, Form, Funktion, Leistung, Zuverlässigkeit?									
J	N	N	J	J/N	Ae der mit Kunde festgelegten besonderen Merkmale an Produkt, Bauteil/Komponente (elektrisch/mechanisch), Prozess, ...	1	Z		
			J	alle	z.B. Befestigung zum Fahrzeug, elektron. Verbindungen, elektron. Bauelemente...	2	Z		
			Konstruktions- Ae*	J	J	Elektron. Bauelement (s. ZVEI "Product/Process Change Notifications - Guideline for Automotive Electronic Components")	3	Z	
					N	z.B. Ae der Konstruktion, Werkzeuge,...	4	Z	
				N	J	z.B. Ae der Software am Produkt (Paramater,Architektur)	5	Z	
					N	z.B. Ae eines Dichtmaterials, Ae eines EMV Kondensators, ...	6	Z	
				J	J	z.B. Ae von Maß, dass nicht in der Kundezeichnung enthalten ist	7	Z	
					N	Stoffänderung/ Materialänderung	8	Z	
				N	J	Ae der Anford. der internen Spec oder ToleranzeAe, ausserhalb Kunden-Spec	9	K	
					N	Ae der Anford. der internen Spec oder ToleranzeAe, noch in Kunden-Spec	10	K	
				Prozess- Ae	J	J/N	Ae der Benennung/Bezeichnung von Teilen/ Stoffen bei gleichbleibender Zus.setzung	11	K
						N	Ae in Robearbeitungsstufen (z.B. Vordrehmaß einer Welle, Aufnahme Wafer, ...)	12	Z
			J		J	z.B. Ae der Prozesskette (einschließlich Lieferant, Duplizieren, Fertigungslinien, ...)	13	Z	
					N	z.B. Ae Prüfung, Prüffluss oder andere Gründe, ...	14	Z	
			J		J	z.B. Ae von Aushärteparametern, Spritztemperatur, ...	15	Z	
					N	z.B. Ae der Prozesskette einschließlich Lieferant, Duplizieren Fertigungslinien, ...)	16	I	
			N		Fertigungs- montage	Ae Kavitätenzahl im Werkzeug, Folge-, Steigerungswerkzeuge	17	I	
					Testing	Duplizieren von Fen.- u. Prüfeinrichtungen innerhalb einer bestehenden Linie	18	I	
			Fertigungs- verlagerung		Ae Beschaffung und Einsatz eines neuen Maschinentyps	19	K		
					Ae an existierendem Werkzeug, neue Vorrichtung, neues Poka Yoke	20	K		
			Logistik	J	J/N	Ae am Prozess inklusive Rohbearbeitungsstufen (wie z.B. Nr.11)	21	K	
						Ae von Einstellparameter Betriebsmittel, Spritztemperatur...	22	K	
				N		Ae Prüfung, RPZ verschlechtert	23	nz	
						Ae Prüfmethode, RPZ unverändert/ verbessert gleicher Prozessablauf	24	I	
				J		Erweiterung der Prüfung ohne Ae der Methode (z.B. Stichprobenerhoehung)	25	K	
						Reduzierung/ Entfall einer nicht kundenrelevanter Prüfung (z.B. Stichprobenprüfung)	26	K	
				N		Werkzeuge von Linie zu Linie, Linien gleichartig	27	K	
						Verlagerung, mobil ausgelegter Anlagen in einem Fertigungswerk ohne Ae der Prozesskette	28	Z	
			Dok- Ae	J	J/N	Standorte Ae: Verl. Anlagen, Parallelisiert (nicht b. Rohbearbeit.- stufen wie Nr. 11) ???	29	Z	
						Lieferantenwechsel, neuer Zweitlieferant, Zulieferer wechselt Unterlieferant	30	I	
				neuer Spediteur oder EDL, LLZ		31	Z		
				Verpackung zum Kunden, Versand, Verrechnung		32	K		
				Verpackung intern (z.B. Werk-Werk, Werksintern,...) und Zulieferanten		33	Z		
				Dokumenten Anpassung an Zustand des freigegebenen Produkts		34	K		
				Dok. Anpassung an Zustand des freigegebenen Produkt oder Korrektur formaler Fehler		35	K		
n	J	J	Ae an nicht produktbezogenen Dokumenten (z.B. Arbeitsanweisungen,...)	36	Z				
			Wiedernutzung von Werkzeugen nach 12 oder mehr Monaten Stillstand	37	K				
			Wartung/ Instandhaltung vorhandener Werkzeuge, schnell verschleißende Werkzeuge (z.B. Drehmeißel, Hohnnadeln)	38	K				
n	J	J	Austausch identische oder funktionsanaloge Maschine, Austausch identischer Prüfmittel	39	K				

J	Ja
N	Nein
nz	nicht zulässig
K	Einbindung von SW nicht vorgeschrieben (Anmerkung: Dokumentationen müssen intern archiviert werden)
I	Einbindung von SW vorgeschrieben.
Z	SW-Zustimmung vorgeschrieben; d. h. Durchführung eines Bemusterungsverfahrens
Ae	Änderung
EDL	Externer Dienstleister
LLZ	Lieferanten Logistik- Zentrum (betrifft auch Warenhaus)
RPZ	Risikoprioritätszahl aus P-FMEA
*	oder andere, SW zur Verfügung gestellte, autorisierte Serieldokumente (z.B. Angebotszeichnung, Produktionslenkungsplan)