Betreff: Subject:	Gültig ab: Valid from: 01.05.2011
Inhalt und Format von Erstmuster Inspektions- Berichten (ISIR) **Contents and format of Initial Sample Inspection Reports (ISIR)**	Ersetzt Replaces Nr.: No.: TQ-058/1 vom: of: 01.03.2009
	VA-TQ-058/2

Deutsche Ausgabe

Ausgabe für Lieferanten der Grohe AG

Handout for Grohe AG suppliers

Inhaltsverzeichnis

		Seite
1.	Allgemeines	3
1.1	Gegenstand	3
1.2	Gültigkeitsbereich	3
1.3	Begriffsbestimmungen	3
1.3.1	Erstmuster-Inspektions-Berichte (ISIR)	3
1.3.2	On-site Check	3
1.3.3	Prüfstellen	4
1.3.4	Kritische Komponenten	4
1.4	Zuständigkeiten	4
1.5	Dokumentation	4
1.5.1	Dokumentation im SAP	4
1.5.2	Dokumentation im QM-Infosatz der LSP-Werke (0299, 0253, ...)	5
1.5.3	Dokumentation auf dem Grohe Server / Pflege der Tabelle	5
1.5.4	ISIR- Dateiname / Berichtsnummer	5
2.	Ablaufbeschreibung - Berichterstellung / Ausfüllen des Formblattes	6
2.1	Seite 1	6
2.1.1	Kopf – Seite 1	6
2.1.2	Mittlerer Block – Seite 1 (siehe S. 11, Feld e))	7
2.1.3	Die unteren Felder auf der linken Seite von Seite 1 (siehe S. 11, Feld f))	7
2.1.4	Das untere Feld auf der rechten Seite von Seite 1 (siehe S. 11, Feld g))	8
2.1.5	Unterschriftsfelder auf Seite 1 (siehe S. 11 Feld h))	8
2.2	Berichterstellung – Seite 2 (siehe S. 12, Feld i))	8
2.3	Berichterstellung Seite 3 und ff.	9
2.3.1	Prüfarten	9
2.3.2	Entscheidungsschlüssel (siehe S. 13, Feld m.))	10
2.3.3	Entscheidung (siehe S. 13 ff., Feld n.))	10
2.3.4	Bemerkungen (siehe S. 12, Feld j.)	11
3.	Mitgeltende Unterlagen	11

Anhang:

ISIR Formblatt mit den markierten Feldern a) bis n)	12

1. Allgemeines

1.1 Gegenstand

Die vorliegende Verfahrensanweisung (VA) beschreibt den Inhalt und das Format von schriftlichen Erstmuster-Inspektions-Berichten (kurz: ISIR – Initial Sample Inspection Report), sowie die Dokumentation der Reports im SAP und auf dem zentralen Grohe Server.

Diese VA gilt für alle zugekauften Materialien, d.h. sowohl für Produktionsmaterial (inkl. Lackierungen, Oberflächenbeschichtungen sowie jede externe Bearbeitung) als auch für zugekaufte Komplettprodukte (so genannte „Handelsware").

Der ISIR Prozessablauf ist im QS-Plan Z-71-10-03 „Durchführung von Erstbemusterungen in der Grohe AG" festgelegt.

1.2 Gültigkeitsbereich

Diese VA gilt für alle Werke und Bereiche der Grohe AG weltweit.

1.3 Begriffsbestimmungen

1.3.1 Erstmuster-Inspektions-Berichte (ISIR)

Der Erstmuster-Inspektions-Bericht (ISIR) – zur Standardisierung auch im deutschen mit seiner englischen Abkürzung ISIR benannt – ist eine Berichtsform, um primär unseren Lieferanten den Grad der Erfüllung der Grohe Anforderungen durch ihre Produkte zu vermitteln und um diesen Status zu dokumentieren. Ein ISIR bezieht sich immer auf die 3er Kombination der Stammdaten: Materialnummer + Revisionsstand (SAP) + Lieferant (Nummer im SAP). Er beinhaltet die Entscheidung zur Freigabe für Material mit oder ohne Auflagen bzw. Nicht-Freigabe. **Der Bericht ist in Englisch zu erstellen.**

1.3.2 On-site Check

Der On-site Check dient als vorläufige Entscheidung in der Bemusterung und wird beim Lieferanten durchgeführt. Er wird unterteilt in den **On-site Sample Check** und dem **On-site Pre-Release**.
Der **On-site Sample Check** ist als Vorprüfung von Musterteilen, die in das bemusternde Werk geschickt werden sollen, gedacht. Ziel ist die Vermeidung von unnötigen Prüfschleifen an ungeeigneten Mustern. Mit dem On-site Check erfolgt keine Freigabe, die Ergebnisse der Prüfung werden jedoch im On-site Release Report 96.162 dokumentiert.
Der **On-site Pre-Release** ist eine positiv abgeschlossene Vorab-Bemusterung von Musterteilen beim Lieferanten. Ziel ist die Vorab-Freigabe eines Produktionsloses, dabei ist die Absicherung des finanziellen Restrisikos von Verschrottung bzw. Nacharbeit über eine „Freigabe zur Beschaffung von Erstbedarfsmengen" („Approval of initial Ramp-up Orders" mit Angabe einer Kostenstelle abzusichern. Die Ergebnisse der Prüfung werden im On-site Release Report dokumentiert. Die Mindestanforderungen an einen bestandenen Pre-release:
1.) Maße iO; 2.) Oberfläche visuell iO; 3.) Korrosionstest (SO_2) iO.
Ablauf und Dokumentation der On-site Checks werden in der VA TQ-062/intern beschrieben.

1.3.3 Prüfstellen

Als Prüfstellen im Sinne dieser VA werden die Abteilungen Qualitätsmanagement-Lieferanten aller Werke, Logistikzentren, zentrale Labore der Grohe AG, die von Grohe freigegebenen Labore der Lieferanten, sowie die beauftragten externen Prüfinstitute bezeichnet.

1.3.4 Kritische Komponenten

Kritische Komponenten sind Teile, bei deren Versagen „Gefahr für Leib und Leben" des Anwenders besteht. Sie unterliegen daher gesonderter Sorgfalt bei der Bemusterung und in der Serienüberwachung. Die Festlegung ob Komponenten kritisch sind, erfolgt durch MF und TQ.
Bei der Erstbemusterung kritischer Komponenten muss die Entwicklung in den Erstmusterfreigabeprozess einbezogen werden, die erforderlichen Tests müssen in einem TQ-Labor, bei MFE oder in einem von Grohe freigegebenen externen Labor durchgeführt werden.
Kritische Teile sind im SAP MM03 unter Klassifizierung mit der Bezeichnung "F-Teile" versehen und damit eindeutig definiert.

1.4 Zuständigkeiten

Die jeweiligen Prüfstellen der Werke sind für die Erstellung der ISIR's verantwortlich. ISIR's sind gemäß dieser Anleitung zu erstellen und zu verteilen.

Für die Erstellung von On-site Release-Berichten ist TQO – Corporate Quality On-site Release in China zuständig. Da beim On-site Sample Check keine Produkte freigegeben werden, können diese auch von den SQE (Service Quality Engineers) aus dem Einkaufsteam in China durchgeführt werden (s. auch VA-TQ 062/intern).

1.5 Dokumentation

Die Dokumentation besteht aus den ausgefüllten Formblättern 96.067 (siehe Anhang) in schriftlicher Form auf Papier oder in elektronischer Form (Microsoft Word ***.doc oder Adobe Acrobat ***.pdf). Die Verteilung erfolgt ausschließlich im PDF-Format.

Diese Dokumente sind vom Ersteller in geeigneter Form für einen Zeitraum von mindestens 10 Jahren aufzubewahren.

Die Dokumentation erfolgt an 3 zentralen Stellen.

Für die Dokumentation und die interne Verteilung ist TQ/.. des zuständigen Werkes (SAP) verantwortlich. Der ISIR wird durch den Einkauf an den Lieferanten geschickt.

1.5.1 Dokumentation im SAP

In der SAP-Transaktion **QI02** sind die ISIR-Reports als PDF-Datei **im QM-Infosatz unter „Dienste zum Objekt → Anlage → Anlage anlegen** abzuspeichern, **Sonderfreigaben** sind ebenfalls dort abzulegen.

1.5.2 Dokumentation im QM-Infosatz der LSP-Werke (0299, 0253, ...)

Zusätzlich erfolgt die Ablage der ISIR's im QM-Infosatz der LSP-Werke (0299, 0253, ...) mit Verwendung der Materialnummer, ebenfalls unter der Transaktion QI02 in „Dienste zum Objekt → Anlage → Anlage anlegen".

1.5.3 Dokumentation auf dem Grohe Server / Pflege der Tabelle

Ziel dieser Dokumentation auf dem Server ist es, den aktuellen Qualifizierungs-Status eines Materials in der Bemusterung Groheweit verfolgen zu können und einen bereits abgespeicherten ISIR (Bemusterungsreport) nachlesen zu können.
Die Tabelle befindet sich im folgenden Ordner auf dem Zentral-Server „Projects and Teams":

„Projects and Teams / ISIR/ ISIR Status Overview".

Die in der Tabelle enthaltenen Felder sind entsprechend des ISIR Bemusterungsablaufs auszufüllen. Mit Abschluss der Bemusterung wird der Report mit dem Dateinamen / der Berichtsnummer auf dem genannten Server abgelegt. Per Hyperlink erfolgt eine Verbindung zur Tabelle auf dem Server.

1.5.4 ISIR- Dateiname / Berichtsnummer

Der Dateiname für den ISIR setzt sich aus folgenden Informationen und Zeichen zusammen:

1. ISIR + <Leerfeld>
2. <Material-Nummer> + <Leerfeld>
3. <Lieferantenname> + <Leerfeld>
4. <Werks-Kurzbezeichnung> (2 Buchstaben, Ausnahme: Logistikzentrum PW = LZPW) + <Bindestrich>
5. <Jahreszahl> (2 stellig) + <Bindestrich>
6. <laufende-Nr.> (3-stellig) + <Bindestrich>
7. <Status>

Beispiel: ISIR 09391638 Seagull LA-08-039-YES

Bedeutung der Kürzel:

ISIR = Initial Sample Inspection Report

Werks-Kennzeichnungen:

LZ	= Logistikzentrum Hemer	(0201)
HE	= Werk Hemer	(0202)
LZPW	= Logistikzentrum Porta Westfalica	(0203)
AL	= Werk Albergaria	(1702)
MI	= Werk Mississauga	(5102)
KL	= Werk Klaeng	(5201)
PW	= Werk Porta Westfalica	(7301)

Mögliche Status sind:

YES – **alles in Ordnung, keine Auflagen**

YES_IMP – **Muster freigegeben**, Verbesserungen zur Serienlieferung durch den **Lieferanten** notwendig;
Prüfung der **ersten Serienlieferung** erforderlich

SR = Special Release (Sonderfreigabe) inkl. TQ + MC **erforderlich, wenn Abweichung kundenrelevant** (s. VA – TQ 012)
SRP = Special Release Plant (Freigabe der Abweichung durch das Werk) **möglich, wenn Abweichung nicht kundenrelevant**

YES_CON - **Muster freigegeben**, Abweichung wird akzeptiert bzw. Anpassung der Grohe Dokumentation mit SAP, weil dauerhafte Spezifikationsabweichung
SRP = Special Release Plant (Freigabe der Abweichung durch das Werk) **möglich, wenn Abweichung nicht kundenrelevant neue Bemusterung nach Ablauf der Sonderfreigabe nicht erforderlich**
Kleine Toleranzüberschreitungen / Werkzeugfreigabe
Abweichungen für bestehende Werkzeuge (wie Ergebnisse im ISIR-Bericht) in dieser Größenordnung akzeptiert.

NO – **Muster nicht freigegeben** -> C = Korrektur (engl. correction) erforderlich, **neue Bemusterung erforderlich**

Abzurufen bzw. einzusehen sind die ISIR's auf dem zentralen Server „Projects and Teams/ ISIR".

2. Ablaufbeschreibung - Berichterstellung / Ausfüllen des Formblattes

Die Prüfanforderungen sind in der VA TQ-062 beschrieben (siehe mitgeltende Unterlagen).

2.1 Seite 1

2.1.1 Kopf – Seite 1

Bei der Erstellung des Berichts ist der Vordruck/Vorlage gemäß Anlage 1 in der gültigen Fassung zu verwenden.

Die Angaben zu Kontaktadresse und Telefon-Nr. sind im Feld "Absender - Empfänger" je nach verantwortlicher Prüfstelle anzupassen (siehe S. 11, Feld c)) in der Anlage)

Seitennummer und Seitenumfang des Berichts sowie Lieferantenname und Anschrift sind ebenfalls im Kopf einzutragen (siehe S. 11, Feld b)).

Eine Berichtsnummer (s. auch 1.5.4), ist ebenso einzutragen und eine laufende Nr. vor dem Titel, wie z.B. "**2.** Erstmuster-Inspektionsbericht" wenn "**1.**" n.i.O. (siehe S. 11, Feld d)).

Anhand des Inhalts der ersten Seite sollte eindeutig erkennbar sein, auf welcher Basis der Bericht erstellt wurde. (siehe Angaben unter 2.1.2) Reichen die Standardfelder nicht aus, um diese Eindeutigkeit zu erreichen, ist es empfehlenswert zusätzliche Textangaben im Überschriftsfeld von Seite 1 einzufügen. Z.B. X-te Bemusterung mit ISIR Nr., neue Galvanikanlage oder geänderte Ausführung nach Änderungs-Mitteilung (siehe S. 11, Feld a)).

2.1.2 Mittlerer Block – Seite 1 (siehe S. 11, Feld e))

Alle Felder des mittleren Blocks – mit Ausnahme der Angaben zu Auftrag Nr., Datum und Muster berechnet – sind als Pflichtfelder zu betrachten. Die Nicht-Pflichtfelder sollten – soweit bekannt – auch ausgefüllt werden.

Wichtig: Die Änderungs-Mitteilungs-Nr. bezieht sich auf die Zeichnung und nicht auf das Material.

Sind die Muster funktionsmäßig freigegeben, d.h. üblicherweise Dimension (1.) und Funktionstest (5.) unten links auf Seite 1 angekreuzt, kann Werkzeugfreigabe mit **ja** angekreuzt werden, sonst ist **nein** anzukreuzen. Um diese Entscheidung zu fällen, ist es oft sinnvoll, Industrial Engineering und/oder die Entwicklung einzubeziehen.

2.1.3 Die unteren Felder auf der linken Seite von Seite 1 (siehe S. 11, Feld f))

Diese Felder werden vom Prüfer/Berichtersteller ausgefüllt. Wichtig ist das Lieferdatum und die Lieferschein Nr. der Erstmuster (Mustereingang, Wareneingangs-Nr.) sowie das Datum und die Unterschrift des Prüfers. Die weiteren Angaben auf der linken Seite richten sich nach den Ergebnissen der Prüfungen, die auf Seite 3 ff dargestellt werden, sowie nach dem Ergebnis der Zusammenfassung auf Seite 2.

Für alle Merkmale 1 bis 6, die in der Spalte "Erforderliche Tests" angekreuzt / ausgewählt wurden, ist eine Entscheidung ("Freigabe", "Freigabe mit Auflagen", oder "keine Freigabe") zu treffen (ankreuzen).

Die Entscheidungsfelder sind unterteilt nach folgenden Kategorien:

1. Maße
2. Oberflächen nach GSO 409.1.001 bis .005 (Visuelle Prüfung)
3. Material Test(s)
4. Dauergebrauchstauglichkeit (Anforderungen an die Lebensdauer = Life Test)
5. Funktion Test(s)
6. GSO (Stückliste, Verpackung, etc.)

Die erforderlichen Prüfungen zur Erfüllung der Anforderungen werden entsprechend dieser Unterteilung durchgeführt und im ISIR dokumentiert (Formblatt 96.067).

2.1.4 Das untere Feld auf der rechten Seite von Seite 1 (siehe S. 11, Feld g))

Sind die Muster ohne Einschränkung freigegeben, d.h. auf Seite 2 muss

☐ Keine Abweichung → Freigabe → ISIR - Yes
angekreuzt sein, oder abgelehnt, d.h. auf Seite 2 muss

☐ Abweichung(en) → Keine Freigabe → ISIR - No
angekreuzt sein, so ist *„Bei OK von Erstmuster ist ein zusätzliches OK der ersten Serienlieferung erforderlich."* **nein** anzukreuzen.

Werden die Muster begrenzt freigegeben, d.h. auf Seite 2 ist
☐ Geringe Abweichung(en) → Freigabe mit Auflagen → ISIR - IMP oder ISIR - CON
angekreuzt, so ist *„Bei OK von Erstmuster ist ein zusätzliches OK der ersten Serienlieferung erforderlich."* **ja** anzukreuzen.

2.1.5 Unterschriftsfelder auf Seite 1 (siehe S. 11 Feld h))

Es muss immer mindestens ein Verantwortlicher der Prüfstelle die Ergebnisse des Prüfers gegenzeichnen. In Fällen, in denen Zeichnungsänderungen erfolgen müssen und/oder Sonderfreigaben erteilt werden, sollte der Verantwortliche Industrial Engineer mit unterschreiben und bei kritischen Komponenten muss der verantwortliche Mitarbeiter aus dem Entwicklungsbereich unterschreiben.

2.2 Berichterstellung – Seite 2 (siehe S. 12, Feld i))

Nur eines der Felder auf Seite 2 ist gemäß den folgenden Regeln anzukreuzen:

2.2.1

☐ Keine Abweichung → Freigabe → ISIR - Yes
= **Anforderungen voll erfüllt**, keine Auflagen, der zur Erstellung dieser Muster durchgeführte Prozess ist freigegeben, produzierte Teile, die diesen Mustern entsprechen, können verwendet werden

2.2.2

☐ Abweichung(en) → Keine Freigabe → ISIR - No
Neue Bemusterung erforderlich ☐ Ja

Anforderungen nicht erfüllt, **neue Muster sind vorzustellen**, der zur Erstellung dieser Muster durchgeführte Prozess ist nicht freigegeben, produzierte Teile, die diesen Mustern entsprechen, können nicht verwendet werden

2.2.3

☐ Geringe Abweichung(en) → Special Release → ISIR - IMP oder
→ ISIR - CON

bzw. → Special Release Plant → ISIR - IMP oder
→ ISIR - CON

Anforderungen nicht voll erfüllt, der zur Erstellung dieser Muster durchgeführte Prozess ist nicht freigegeben und muss optimiert werden, bereits produzierte Teile, die diesen Mustern entsprechen, können per limitierter Sonderfreigabe verwendet werden

Bei der Sonderfreigabe wird unterschieden, in **kundenrelevant und nicht kundenrelevant.**
Kundenrelevant bedeutet, dass ggfs. Reklamationen auftreten können, in diesem Fall ist eine **Special Release** mit Zustimmung von Category Management - MC und Corporate Quality Management - TQ erforderlich.

Ist die Abweichung jedoch nicht kundenrelevant (z. B. eine nicht von außen erkennbare Form- oder Maßabweichung ohne Funktionsauswirkung), kann das Werk per **Special Release Plant** (Sonderfreigabe Werk) eine limitierte Abweichungsgenehmigung erteilen (ohne Beteiligung anderer Funktionsstellen).

2.3 Berichterstellung Seite 3 und ff.

2.3.1 Prüfarten

Die jeweilige Prüfungsart entsprechend den Hauptmerkmalen (1.-6.) auf dieser Seite sind anzukreuzen.
Welche der Prüfungsarten durchgeführt werden, hängt von den Anforderungen an das Teil (Zeichnung, GSOs) ab. Die Auswahl der Prüfungsarten entscheidet das zuständige Werks-Q-Management. (siehe S. 13, Feld k.)). Die Ergebnisse sind in den vorgesehenen Feldern 1-6 auf S. 4 ff. einzutragen. Zusätzlich ist auch das Teile-Gewicht anzugeben.
Bei Werkzeugen mit mehr als 1 Nest ist mindestens 1 Teil je Nest zu prüfen. Nestkennzeichen oder –Nummern werden in der ersten Zeile des Prüfprotokolls ergänzt.

2.3.2 Entscheidungsschlüssel (siehe S. 13, Feld l.))

Es werden die folgenden Entscheidungsschlüssel verwendet:

C = Korrektur (durch Lieferant)
SR = Sonderfreigabe (seitens Fa. Grohe)
SRP = Sonderfreigabe Werk
D = Zeichnungsanpasseung (durch Fa. Grohe)

Sind gemischte Prüfungen durchzuführen, die teils nestabhängig und teils unabhängig sind, können mehrere Spalten miteinander verbunden werden, um zu zeigen, dass die unabhängigen Testergebnisse auf alle Nester zutreffen. (z.B. Korrosionsprüfungen, Schichtdickenmessungen oder Materialanalysen.)

Prüfergebnisse sind bevorzugt mit Maßangaben zu dokumentieren. Attributive Ergebnisse sind ausschließlich zulässig, wo nur visuelle (Oberflächen), lehrende (Gewinde, Verzahnung) oder vergleichende Prüfungen (Übereinstimmung mit einer Materialanalyse) vorgenommen werden können. Werden bei der messenden Prüfung mehrere Messungen an einem Teil vorgenommen (Durchmesser, Härte oder ähnliches), sollen die Max- und Min-Werte und nicht nur der Durchschnitt festgehalten werden.

Gehören zusätzliche Informationen zu einem ISIR (Zeichnung mit Messpunkten MP, Materialanalyse, Laborbericht, Bilder von visuellen Fehlern), so sollten diese soweit möglich in den Bericht integriert werden, müssen aber auf jeden Fall als Anlage beigefügt werden.

2.3.3 Entscheidung (siehe S. 13 ff., Feld m.))

Die jeweiligen Entscheidungen für die Hauptmerkmale (1.-6.) sind gemäß des Entscheidungsschlüssels (siehe 2.3.2) und mit Hilfe einer Pull-down Liste in den jeweiligen Feldern auszuwählen.

Folgende Entscheidungen stehen in der Pull-down Liste zur Auswahl:

- Bewertung / Merkmale:
  - ok
  - not ok

- Entscheidung
  - ok
  - D
  - C
  - SR
  - SRP

2.3.4 Bemerkungen (siehe S. 12, Feld j.))

In diesem Feld können Kommentare oder zusätzliche Information in schriftlicher Form als Text eingetragen werden.

3. Mitgeltende Unterlagen

QS Plan Z-71-10-03 Durchführung von Erstbemusterungen in der Grohe AG

PD 800 QM-Beschaffung

PD 899 QM-Grunddaten, Logistik-Stammdaten, Prüfplan

VA TQ-062 „Leitfaden für die Erstmustervorstellung der Grohe AG“

OR73/3 „GIP – Grohe Innovations Prozess“

GROHE

a) 1.Bemusterung: ISIR...

Blatt / Page | von / of — b)

Empfänger: / to:	Absender: / from:

c)

Erstmuster-Inspektionsbericht / Nr
Initial Sample Inspection Report

d)

e)

Benennung des Teils Product name	Lieferanten Nr. Supplier no.	Material-Nr. Material no.	Änderungs-Mitt.-Nr. Change no.
Zeichnungs-Nr./GS-Nr. Drawing/specification no.	Lieferant Supplier	Bestell Nr. PO no.	Pre-release done ☐
Werk Plant	QS/Abteilung QS/Department	Telefon Nr. Phone no.	Musterbericht Lieferant liegt vor: Supplier Inspection Report recieved ☐ ja / yes ☐ nein / no

Musterbeschreibung / Description of samples

Neuteil New part ☐	Geändertes Teil Modified part ☐	Neues Verfahren oder Werkzeug New process or tooling ☐	Rohteil Casting or forging ☐	Halbfertigteil Semifinished part ☐	Handelsware Trade good ☐

Kritisches Teil / Critical component — ja / yes ☐ nein / no ☐

Werkzeugkost. abhängig von Freigabe / Tool cost depend on sample approval — ja / yes ☐ nein / no ☐

f)

Mustereingang / Arrival of sample
Wareneingang Nr.: / Delivery no.

Datum Date	Unterschrift Signature

g)

Erstmusterfreigabe muss mit Freigabe der ersten Serienlieferung bestätigt werden
Initial sample approval must be supplemented by approval of first production shipment — ja / yes ☐ nein / no ☐

Werkzeugfreigabe / Tool release — ja / yes ☐ nein / no ☐

Entscheidung Decision		Erforderliche Tests. Necess test	Freigabe approved	Freigabe Auflagen concess.	Keine Freigabe rejected	Datum Date	Unterschrift (nach Bedarf) Signature (as needed)
1.	Dimension dimension	☐	☐	☐	☐		
2.	Visuelle Prüfung decorative surface	☐	☐	☐	☐		
3.	Material Test material test	☐	☐	☐	☐	Datum Date	Unterschrift Prüfer WE Signature Inspector GR
4.	Life tests durability tests	☐	☐	☐	☐		
5.	Funktionstest function test	☐	☐	☐	☐	Datum Date	Verantw. Unterschrift der Grohe AG QS/ Signature of authorized QA by Grohe AG
6.	GSO specification + packaging /Verpackung	☐	☐	☐	☐		

h)

Verteiler / Distribution: Einkauf/Procurement, MFP, KPA, TI/.., TQ/..

96.067/11/06/TQP

ISIR-Entscheidung / Decision:

i)

☐ **keine Abweichung(en)** → Freigabe
No deviation(s) → Release → **ISIR- YES**

☐ **Geringe Abweichung(en) / Minor Deviation(s)**
Nach Korrekturen darf in Serie geliefert werden → Freigabe mit Auflage(n)
After corrective action(s) series deliveries can be started → Release with concession(s)

Kein Reklamationsrisiko / no complaint risk:

Verwendung von / Use of — Stück/ bis Datum / pieces / until date — **mit SRP / with SRP**

Bei SRP: Formblatt Special Release nicht erforderlich
At SRP: Form Special Release not required

☐ Optimierung des Prozesses des Lieferanten erforderlich
Optimization of process of supplier necessary → **ISIR- IMP**

☐ Änderung / Anpassung der Grohe Zeichnung / GSO erforderlich
Change / optmization of the Grohe drawing / GSO necessary → **ISIR- CON**

☐ Kleine Toleranzüberschreitungen / Werkzeugfreigabe
Small tolerance deviations / Tool release → **ISIR- CON**
Abweichungen für bestehendes Werkzeug (wie Ergebnisse im ISIR Bericht) in dieser Größenordnung akzeptiert

Deviations for parts from consisting tool (like results in ISIR-report) accepted a on such a scale

Geringes Reklamationsrisiko / low complaint risk:

Verwendung von / Use of — Stück / bis Datum / pieces / until date — **mit SR (TQ, MS) / with SR (TQ, MS)**

Bei SR: Formblatt Special Release (VA TQ-012)
At SR: Form Special Release (VA TQ-012)

☐ Optimierung des Prozesses des Lieferanten erforderlich
Optimization of process of supplier necessary → **ISIR- IMP**

☐ Änderung / Anpassung der Grohe Zeichnung / GSO erforderlich
Change / optmization of the Grohe drawing / GSO necessary → **ISIR- CON**

Neue Bemusterung erforderlich / New ISIR samples necessary — ☐ Ja / Yes ☐ Nein / No

☐ **Abweichung(en)** → Keine Freigabe
Deviation(s) → No Release → **ISIR- NO**

Neue Bemusterung erforderlich / New ISIR samples necessary — ☐ Ja / Yes ☐ **Nein** / No (keine weiteren Lieferungen) / (no further deliveries)

Achtung:
Eine Erstmusterfreigabe entbindet den Lieferanten nicht von der Verpflichtung spezifikationskonforme Produkte zu liefern. Sollten bei nachfolgenden Prüfungen Abweichungen von den Spezifikationen festgestellt werden, auch wenn diese Abweichungen im Zuge der Erstmusterprüfung nicht erkannt worden sind, so ist der Lieferant verpflichtet entsprechende Maßnahmen einzuleiten, so dass die geforderten Spezifikationen dauerhaft sichergestellt werden. Abweichungen von den ursprünglichen Spezifikationen werden nur dann akzeptiert, wenn die Abweichungen ausdrücklich als für die Serienprodukte (Sonderfreigabe) zulässig erachtet werden, und die Zulässigkeit durch den Erstmusterinspektionsbericht dokumentiert wird.

Important:
This first off sample release does not affect the responsibility of the supplier to supply parts in conformance with the specification. If deviations to the specification are found in following deliveries then the supplier is required to implement the necessary corrective measures to meet the specification even if these faults were present in the first off samples. Deviations to the specification are only permissible if they have been specifically approved as acceptable (special released) for the following production and are documented as such in this first off sample report.

Bemerkungen / Remarks

j)

Art der Prüfung / Kind of Inspection

k)

☐ 1. Maßprüfung dimensional check	☐ 2. Sichtprüfung/Oberfläche optical inspection/surface	☐ 3. Werkstoffprüfung material test	☐ 4. Life tests Durability tests
☐ 5. Funktionstest function test	☐ 6. GSO specification + packaging /Verpackung		

Entscheidungsschlüssel / Decision Code

l)

C = Korrektur (durch Lieferant) = correction (by supplier)	SR = Sonderfreigabe (seitens Fa. Grohe) = Special Release (acceptance by Grohe)	SRP = Sonderfreigabe Werk = Special Release Plant	D = Zeichnungsanpassung (durch Fa. Grohe) = amendment of drawing (by Fa. Grohe)

1. Maßprüfung
dimensional check

m)

Positions-Nr.	Sollmaß Requirement	Toleranz Tolerance Min	Max	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Entscheid Decisio Bewertung Merkmale result	Entschei-dung decision

Posit ions-Nr.	Sollmaß Requirement	Toleranz Tolerance		Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Teil Part Cavity	Entscheidung Decision	
		Min	Max									Bewertung Merkmale result	Entscheidung decision
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***
												***	***

2. Sichtprüfung / Oberfläche
optical inspection / surface

	Bewertung Merkmale result	Entscheidung decision
	***	***
	***	***
	***	***

3. Material Test
material test

	Bewertung Merkmale result	Entscheidung decision
	***	***
	***	***
	***	***

4. Life tests
durability tests

	Bewertung Merkmale result	Entscheidung decision
	***	***
	***	***
	***	***

5. Funktionstest
function test

	Bewertung Merkmale result	Entscheidung decision
	***	***
	***	***
	***	***

6. GSO specification +
packaging /Verpackung

	Bewertung Merkmale result	Entscheidung decision
	***	***
	***	***
	***	***

Hier bitte die Gewichtsangabe machen: Please insert the weight of the product:		g			
Bei elektronischen Produkten Angabe zur CE Kennzeichnung und Konformitätserklärung erforderlich: Is declaration of CE-labelling and conformance of electronic products required			ja ☐		