

<b>Betreff / Subject:</b>  <b>Inhalt und Format von Erstmuster Inspektions- Berichten (ISIR) (EMENA und APAC)</b>  <b>Contents and format of Initial Sample Inspection Reports (ISIR) (EMENA and APAC)</b>					gültig ab: valid from: <b>01.01.2022</b>  Ersetzt: replaces:  Nr. No. <b>TQ-058/2</b>  vom: from: <b>01.05.2011</b>
Verfasser: Author:	Freigabe QMS: Approval QMS:	Freigabe UMS: Approval EMS:	Freigabe AMS: Approval HS-MS:	Freigabe EnMS: Approval EnMS:	abgestimmt / reviewed mit / by HRO / TC/... / Contr. Subs  J. Manske
T. Yaman	P. Brendecke	N. Lange	N. Lange	N. Lange	Herausgeber / issued by:  P. Brendecke
Unterschriften:/Signatures:					

**Verteiler / Distribution List:**

<u>Deutsch</u>					
<u>HQ:</u>	T	- T. Fuhr	<u>Hemer:</u>	TQ/HE	- E. Buchmiller
	TI	- T. Schollenberger		TQL/HE	- M. Pottthoff
	TS	- J.-S. Weber		TQS/HE	- C. Hüner
	TQ	- P. Brendecke		TI/HE	- T. Krause
	TQM	- N.N.			
	TQP	- A. Dinic	<u>Lahr:</u>	TQ/LA	- J. Weiß
	TP	- H. Biedermann		TQL/LA	- K. Wolf
	TPB	- Z. Moscovici		TI/LA	- A. Müller
	TPI	- U. Poll			
	TPN	- P. Lepand	<u>Porta West.:</u>	TQ/PW	- M. Schade
	TPP	- O. Black		TI/PW	- M. Petersmann
	TD	- T. Meier			
	TDA	- M. Engelhardt	<u>z. K.:</u>	TIE	- B. Bartels
	TDB	- Dr. W. Gaida		HOR	- M. Pingel
	TDC	- T. Scholz		GDP	- M. Fromme
	TDD	- D. Mainka			
	TDE	- M. Nauß	<u>HQ:</u>	GMB	- A. Bühl
	TDI	- H. Bachmann		GMK	- F. Spiekermann
	TDS	- H. Philipps		GMS	- M. Fuchs
				GMP	- F. Veron
<u>English</u>					
<u>Albergaria:</u>	TQ/AL	- P. Pereira	<u>Da Nang:</u>	TQ/DN	- K. Luong
	TQ/AL	- F. Queiros		TQI/DN	- T. Truong
	TI/AL	- C. Barbosa		TI/DN	- N. Le
<u>Klaeng:</u>	TQ/KL	- S. Waijai	<u>Jiangmen:</u>	TQ/JG	- L. Li
	TQI/KL	- K. Songsrimaneekun		TQI/JG	- J. Zhang
	TE/KL	- S. Boonsitanara		TI/JG	- F. Guo
<u>Monterrey:</u>	TQ/MO	- M. Villanueva	<u>China:</u>	TQS/CN	- R. Zhang
	TQI/MO	- E. Bolan			
	TI/MO	- R. Sandoval			



## Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeines .....	4
1.1	<b>Gegenstand</b> .....	4
1.2	<b>Gültigkeitsbereich</b> .....	4
1.3	<b>Begriffsbestimmungen</b> .....	4
1.3.1	<i>Erstmuster-Inspektions-Berichte (ISIR)</i> .....	4
1.3.2	<i>Reifegradanforderung</i> .....	5
1.3.3	<i>On-site Check</i> .....	5
1.3.4	<i>On-site Pre-Release</i> .....	5
1.3.5	<i>Prüfstellen</i> .....	5
1.3.6	<i>Besondere Merkmale</i> .....	5
1.3.7	<i>Vorlagestufe</i> .....	6
1.4	<i>Zuständigkeiten</i> .....	6
1.4.1	<i>ISIR</i> .....	6
1.4.2	<i>ISIR Handelsware Asien</i> .....	6
1.5	<i>Abkürzungen</i> .....	6
2.	<i>Die 6 ISIR Phasen bei der Grohe AG für Komponenten Ablaufbeschreibung und Zuständigkeiten</i> .....	7
	<i>Die Grohe Erstbemusterung gliedert sich in 6 ISIR Phasen:</i> .....	7
2.1	<i>Material Spezifikation erstellen</i> .....	7
2.2	<i>Material Spezifikation an den Lieferanten senden und Bestellung (PO = Purchase Order) auslösen</i> .....	8
2.3	<i>Überprüfung der Anforderungen und Festlegung der erforderlichen Nachweise (Tests/Prüfungen)</i> .....	8
2.4	<i>Bereitstellung der Erstmuster und Prüfnachweise/Testergebnis</i> .....	9
2.5	<i>Prüfung der Erstmuster für den ISIR</i> .....	10
2.6	<i>Erstellung Verwendungsentscheid und Verteilung des Erstmusterprüfberichts (ISIR)</i> .....	11
2.7	<i>Allgemeines zum Thema Erstbemusterung</i> .....	11
2.7.1	<i>ISIR Anforderungen</i> .....	11
2.7.2	<i>Aufbewahrung von Erstmustern</i> .....	12
2.7.3	<i>Erstmusterprüfbericht Deckblatt</i> .....	12
2.7.4	<i>Prozess- und Produktverifizierung / Fähigkeit</i> .....	12
2.7.5	<i>Allgemeines</i> .....	13
3.	<i>Ablaufbeschreibung – Berichterstellung / Ausfüllen des Formblattes</i> .....	13
3.1	<i>Deckblatt</i> .....	13
3.2	<i>Deckblatt Kopf</i> .....	14
3.3	<i>Deckblatt Mittlerer Block</i> .....	144
3.4	<i>Deckblatt Unterer Block</i> .....	15
3.5	<i>Deckblatt Bemerkungen</i> .....	155



4. *Mitgeltende Unterlagen*..... 155  
5. *Anhang* ..... 15



## 1. Allgemeines

### 1.1 **Gegenstand**

Dieser Leitfaden dient zur Unterstützung der reibungslosen Abwicklung des Erstmusterprozesses von Bauteilen zwischen der GROHE AG (EMENA und APAC) und ihren Lieferanten.

Er beschreibt die Anforderungen, die Grohe an die Muster (Reifegradanforderung) und die begleitende Dokumentation stellt. Weiterhin beschreibt die Verfahrensanweisung den Inhalt und das Format von schriftlichen Erstmuster-Inspektions-Berichten (kurz: ISIR – Initial Sample Inspection Report).

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

### 1.2 **Gültigkeitsbereich**

Die Forderungen dieses Leitfadens sind Teil des Grohe AG Qualitätsmanagement Systems. Diese VA gilt für alle Werke und Bereiche der Grohe AG (EMENA und APAC) weltweit.

### 1.3 **Begriffsbestimmungen**

#### 1.3.1 **Erstmuster-Inspektions-Berichte (ISIR)**

ISIR: Initial Sample Inspection Report (Erstmusterprüfung)

Mit der Erstmusterprüfung soll der Nachweis erbracht werden, dass die bei Lieferanten hergestellten Komponenten oder auch Komplettprodukte, den Anforderungen gemäß der aktuellen Zeichnung bzw. GSO (Grohe Standard Organisation), sowie den gesetzlichen Vorschriften und zutreffenden nationalen und internationalen Normen DIN/EN/ISO entsprechen.

Dazu müssen vom Lieferanten vor Serienlieferung, zusammen mit den Erstmustern die Prüfberichte gem. Anforderungen vorgestellt werden. Die Inhalte und Forderungen werden nach Vergabe, in einem Bemusterungsabstimmungsgespräch (BAG) explizit mit dem Lieferanten und der Zentral Qualität (TQ) besprochen.

Die vorgestellten Muster zur Erstmusterprüfung, müssen unter Serienbedingungen hergestellt werden. Anhand der Reifegradanforderung muss mindestens eine Klassifizierung mit D oder S vorliegen (siehe 1.3.2 Reifegradanforderung). Die Prüfberichte werden im ISIR zusammengefasst.

*Vom Lieferanten festgestellte Abweichungen, die nicht korrigiert werden können, sind im Vorfeld mit R&D zu besprechen und zu klären.*

***Diese Muster sind nicht ohne vorherige Klärung vorzustellen.***

Der ISIR beinhaltet die Entscheidung zur Freigabe für Material mit oder ohne Auflagen bzw. Nicht-Freigabe.

### 1.3.2 Reifegradanforderung

	Definition	Anforderungen	Einschränkung	Ergänzung	Verwendung
<b>A</b>	<b>Bedingt</b> funktionsfähig mit eingeschränktem Funktionsumfang	bedingt funktionsfähiges Muster	Nicht für Langzeittests geeignet		Prototypentest
<b>B</b>	funktionsfähig mit (geplant) komplettem Funktionsumfang	funktionsfähiges Muster Hilfswerkzeuge	ggf. noch kein vollständiger Funktionsumfang	Langzeittests möglich	
<b>C</b>	Noch nicht vollständig qualifiziert, aber vollständiger Funktionsumfang	Serienmaterial Serienwerkzeuge <b>seriennahe</b> Bedingungen	Abweichungen von der Spezifikation können auftreten	vollständiger Funktionsumfang sollte gewährleistet sein	Prototypentest Akzeptanztest
<b>D</b>	Anforderungen an ein <b>Serienbauteil</b> sind erfüllt	Serienmaterial Serienwerkzeuge Serienbedingungen	Langzeitfähigkeit noch nicht nachgewiesen	Abweichungen von der Spezifikation sind korrigiert	Akzeptanztest Serienfertigung
<b>S</b>	<b>Alle</b> Anforderungen an ein <b>Serienbauteil</b> sind erfüllt	Serienmaterial Serienwerkzeuge Serienbedingungen	keine Einschränkung	Langzeitfähigkeit nachgewiesen	

#### 1.3.3 On-site Check

Der **On-site Sample Check** ist als Vorprüfung von Musterteilen (Erstmuster und die dazugehörige Bemusterungsunterlagen), die in das bemusternde Werk geschickt werden sollen, gedacht.

Der Umfang der Prüfung, muss im Vorfeld mit der jeweiligen Grohe Qualität des zuständigen Bemusterungswerkes (TQ) abgestimmt werden.

Der **On-site Sample Check** kann auch von den SQE (Service Quality Engineers) aus dem Einkaufsteam in China durchgeführt werden.

#### 1.3.4 On-site Pre-Release

Der **On-site Pre-Release** ist eine positiv abgeschlossene Vorab-Bemusterung von Musterteilen beim Lieferanten.

Für die Erstellung von On-site Release-Berichten ist TQO – Corporate Quality On-site Release in China zuständig.

#### 1.3.5 Prüfstellen

Als Prüfstellen im Sinne dieser VA werden die Abteilungen TQ/..-

Lieferanten aller Werke, Logistikzentren, zentrale Labore der Grohe AG, die von Grohe freigegebenen Labore der Lieferanten, sowie die beauftragten externen (akkreditierten) Prüfinstitute bezeichnet.

#### 1.3.6 Besondere Merkmale

Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter, die Auswirkungen auf die Sicherheit oder Einhaltung behördlicher Vorschriften, die Passform, die Funktion, die Leistung oder die weitere Verarbeitung des Produktes haben können.

Im Rahmen des Produktentstehungsprozesses soll sichergestellt werden, dass keine Produkte mit fehlerhaften besonderen Merkmalen entstehen.

Diese sind im ISIR dementsprechend zu kennzeichnen und zu bewerten.



### 1.3.7 **Vorlagestufe**

Die Forderungen für die Bemusterung ergeben sich aus der GSO 080.0.1002 (ECN:252355) „Leitfaden zur Bemusterung nach Vorlagestufen“.

Grundsätzlich gilt für alle Bemusterungen als Vorgabe die **Vorlagestufe 2**.  
Abweichungen können im Projekt in dem BAG mit der Zentral Qualität getroffen werden.

Die Vorlagestufe für Änderungsbemusterung von Serienkomponenten ist jeweils aus der Vorlagestufe (siehe Anhang Seite 16) zu entnehmen.

## 1.4 **Zuständigkeiten**

### 1.4.1 **ISIR**

Die Bemusterungen der Komponenten werden über die Verantwortlichen Werke durchgeführt.

Da es in einigen Grohe Werken keine eigene TQ/... Abteilung gibt, werden die dort erforderlichen Bemusterungen in den nachfolgend dargestellten Grohe Werken durchgeführt:

Anlieferung Erstmuster (ISIR) in DC	Verantwortlichkeit Durchführung Erstmuster (ISIR) durch Werk
0201	0202
0203	7301*
0204	7301*
0205	7301*
0253	5201
3401	5102
4001	7301

\* Handelsware Zentral TQ

LSP (Logistik Service Provider) Werk ohne ISIR Lieferungen und Bemusterungen	
0299 5299	

### 1.4.2 **ISIR Handelsware Asien**

Bei ISIR für Handelsware / Boxed Products Asien ist es möglich, Genehmigungen direkt beim jeweiligen Werk in Asien einzuholen.

## 1.5 **Abkürzungen**

- LP - Lieferantenportal der GROHE AG
- ISIR – Erstmusterprüfbericht bzw. Initial Sample Inspection Report
- P/O – Purchase Order (Bestellung)
- BAG – Bemusterungsabstimmungsgespräch
- TQ – Qualität
- TQL – Werk / TQS – Lieferantenqualität
- CI – Cost Improvement
- AIRO - Approval of initial ramp-up order



## 2. Die 6 ISIR Phasen bei der Grohe AG für Komponenten Ablaufbeschreibung und Zuständigkeiten

**Die Grohe Erstbemusterung gliedert sich in 6 ISIR Phasen:**

Phase	Beschreibung	Verantwortlich	Kommentar
1	Material Spezifikation erstellen	Grohe Entwicklung	Operation Excellence für Endprodukte, Grohe Entwicklungsdokumentation für Komponenten
2	Material Spezifikation an den Lieferanten schicken und Bestellung (PO = Purchase Order) auslösen	Grohe Beschaffung	Standard Bemusterungsumfang nach Vorlagestufe (siehe GSO 080.0.1002) – Bei Serienänderung Abstimmung Beschaffung mit TQ des zuständigen Bemusterungswerkes über den Umfang und BAG
3	Überprüfung der Anforderungen und Festlegung der erforderlichen Nachweise (Tests/Prüfungen)	Grohe Qualität <b>Projekt TQP</b> (LITQ/R&D) <b>Serie TQ</b> des zuständigen Bemusterungswerkes	in enger Abstimmung mit dem Projektteam und dem Lieferanten „Bemusterungsabstimmungsgespräch“
4	Bereitstellung der Erstmuster und Prüfnachweise/Testergebnis	Lieferant	
5	Prüfung der Erstmuster	Grohe Qualität	hier kann in Abstimmung mit TQ auch eine interne Prüfung, oder bei einem externen akkreditierten freigegebenen Labor, erfolgen
6	Erstellung und Verteilung des Erstmusterprüfberichts (ISIR) und Verwendungsentscheid	Grohe Qualität Ggf. R&D	Entscheidung über die Verwendung der gelieferten Erstmuster und Festlegung der ggfs. erforderlichen Nachbemusterung

### 2.1 **Material Spezifikation erstellen**

In der Phase 1 werden alle Anforderungen an das zu liefernde Teil in Form von Zeichnungen, Werknormen (GSO = Grohe Standard Organisation) und/oder speziellen Liefernormen definiert und festgelegt.

Bei Handelswaren, also kompletten Produkten (Boxed Products), sind die Anforderungen zusätzlich in Testspezifikationen für Endprodukte festgelegt.

Das findet auch Anwendung für Produkte, die nicht vollumfänglich über GSO's oder Zeichnungen spezifiziert sind.



## **2.2 *Material Spezifikation an den Lieferanten senden und Bestellung (PO = Purchase Order) auslösen***

Der Lieferant erhält von der Grohe Beschaffung, eine Anfrage bezüglich Kosten und Machbarkeit zu neuen / geänderten Komponenten und Produkten.

Des Weiteren werden die erforderlichen Spezifikationen (Zeichnungen, GSOs, Liefernormen), bei Handelswaren auch zusätzlich die Testspezifikationen bzw. die Beschreibung der Gesamtanforderungen inkl. Verpackung, an das komplette Produkt dem Lieferanten mitgeteilt. Hierzu gehören auch die Anforderungen an die durchzuführenden Tests und deren Dokumentation zum Nachweis der Erfüllung der Anforderungen. Es sind die Anzahl der Prüfmuster je Prüfung sowie Art, Ausführung und Dokumentation der durchzuführenden Prüfungen, mit der Anfrage zur Abgabe des Angebots (Preise) enthalten.

Bei einer ersten Bestellung (PO) von Erstmustern werden 2 Fälle unterschieden:

- Normale (ISIR-) PO: in der Regel 30 Musterteile (bei > 30 Musterteile AIRO erforderlich)
- AIRO Order (ISIR-) PO: max. Musterteile entsprechend der geplanten freigegebenen Launchmenge (Genehmigung von Initial Ramp-up Orders, Begrenzte Anzahl oder Zeitplan müssen definiert werden)

## **2.3 *Überprüfung der Anforderungen und Festlegung der erforderlichen Nachweise (Tests/Prüfungen)***

Die Grohe Anforderungen an Komponenten und Handelswaren werden in die folgenden Hauptaspekte unterteilt. Die Erfüllung dieser Anforderungen sind für eine positive ISIR Bewertung durch die Grohe AG ausschlaggebend:

1. Maß
2. Funktion
3. Oberfläche
4. Material
5. Verpackung
6. Dauergebrauchstauglichkeit (Anforderungen an Lebensdauer)
7. Erfüllung aller mitgeltenden Spezifikationen und Normen

Zusätzlich sind bei allen elektrischen Komponenten oder Handelswaren die CE (Europa) Kennzeichen (UL für USA) zu beachten. Dieser Punkt wird auch im ISIR dokumentiert.

Für den Nachweis der erforderlichen Prüfungen im Labor ist grundsätzlich der Lieferant verantwortlich. Abweichungen sind im BAG grundsätzlich im Vorfeld abzustimmen.

- Lieferant, Voraussetzung: das Labor ist durch die Grohe AG freigegeben und die Prüfmittel sind fähig gem. Anforderung

Mögliche Kriterien für den abweichenden Fall sind:

- Grohe Werk, das für den ISIR verantwortlich
- Grohe Werk, das durch das verantwortliche Werk beauftragt wird
- Entwicklung (MFE)
- Externes Labor (zertifiziert nach ISO 9001 und akkreditiert nach ISO 17025), beauftragt durch den Lieferanten.





**Die 30 ISIR Muster werden immer an das für die Bemusterung zuständige Werks-TQ/.. versendet. Die weitere Verteilung der Muster zur Gegenprüfung an die verschiedenen Labore wird von TQ/.. durchgeführt.**

Bei Bemusterung von Komponenten aus einem Werkzeug mit mehreren Kavitäten, muss je Kavität mindestens 1 Teil komplett vermessen werden. Hierdurch kann sich die Anzahl der benötigten Erstmuster erhöhen (Angabe durch das Projektteam bzw. TQ/.. des verantwortlichen Werkes im Rahmen des BAG).

Für die Identifizierung der ISIR Muster, ist eine Kennzeichnung der Lieferung, mit mindestens folgenden Angaben seitens des Lieferanten notwendig:

Lieferanten Nummer	Zeichnungsnummer	GSO / Rev.
Produktbezeichnung	Stand / Datum	Teilenummer
Bestellabruf Nummer	ÄM Nummer / ECN	CDX
<b>ISIR MUSTER</b>		

Siehe Mitgeltendes Dokument ISIR Kennzeichnung:

#### 2.4 **Bereitstellung der Erstmuster und Prüfnachweise/Testergebnis**

Die Zeitplanung des Projektes ist bindend für den Lieferanten zu der Durchführung der Bemusterung. Der Bemusterungstermin wird ebenfalls im Zuge des BAG von dem Lieferanten bestätigt.

Bei Änderungen in der Serie, ist eine Bemusterung mit entsprechender Vorlaufzeit, unter Berücksichtigung notwendiger Freigabetests, einzuplanen.

Im **Normal-ISIR** werden die 30 Muster für die Erstbemusterung, zusammen mit der Dokumentation der bereits durchgeführten Prüfungen, vom Lieferanten an die TQ/.. des für den ISIR verantwortlichen Grohe Werkes versendet (ISIR mindestens 5 Arbeitstage vor dem ETA, vorab an das E-Mail Gruppen-Postfach des jeweiligen Werkes). Der Lieferant hat dafür die entsprechende PO vom Einkauf erhalten (s. Pkt. 2.2).

- Werk HEMER: qm-supplier.Hemer@grohe.com
- Werk LAHR: qm-supplier.Lahr@grohe.com
- Werk PORTA: tq.pw@grohe.com
- Werk ALBEGERIA: PT-SQA@central-it.grohe
- Werk KLAENG: tq.kl@grohe.com

#### **E-Mail Korrespondenz:**

- **Betreffend: Erstmusterberichte ( ISIR )**
- **Regarding: Initial Samples ( ISIR )**

Description: ISIR      Material No.: 412023038      ECN: 244154      Vendor No.: 41059

Example

Beispiel: Betreff E-Mail Korrespondenz



Es ist eine Vorab-Prüfung der Muster (ausschließlich anzuwenden für den asiatischen Kontinent) beim Lieferanten möglich, der sog. **On-site Check**. Diese On-site Check, sind seitens des Lieferanten im Bedarfsfall, mit der TQ/.. des für den ISIR verantwortlichen Grohe Werkes abzustimmen und freizugeben.

Folgende Varianten sind möglich:

- **On-site Sample Check**; Ziel: Reduzierung der Bemusterungsdauer, da durch die Vorab-Prüfung das Risiko einer erneuten Bemusterungsschleife reduziert wird. On-site Sample Checks können auch durch einen TQS (Supplier Quality Engineer), z.B. aus dem Asia Qualitätsteam durchgeführt werden. Es werden keine Lose zur Verwendung freigegeben, sondern nur die bereitgestellten ISIR-Muster beim Lieferanten vorab geprüft und bei Eignung an das verantwortliche Grohe Werk versendet (**Keramiken werden vollständig vor Ort bemustert und freigegeben**);

und der

- **On-site Pre-release**; Ziel: Überprüfung und Vorab-Freigabe eines Produktionsloses für einen dringenden Launchtermin. Dazu werden die aus einem Produktionslos bereitgestellten ISIR Muster von TQS beim Lieferanten geprüft. Bei Eignung kann durch den Pre-release eine limitierte Menge von Komponenten oder Handelswaren zur Produktion freigegeben werden, dabei sind folgende Bedingungen einzuhalten:
- Freigabe und Prüf- Durchführung nur durch TQ (Zentrales TQ/..) bzw. Beauftragten
- „Approval of initial ramp-up order“ muss vorliegen => limitierte Stückzahl
- Mindest Erfüllung der Anforderungen Maße und Performance / Lebensdauernachweise
- **Alle Besonderen Merkmale müssen positiv nachgewiesen werden** (bei Versagen kann dies zum Produkthaftungsfall = Wasser- oder sogar Personenschaden führen)
- Aus dem freigegebenen Los werden die 30 erforderlichen ISIR Muster innerhalb einer Woche an das verantwortliche Grohe Werk geschickt
- Die Prüfmittel beim Lieferanten müssen die allg. Prüfmittelfähigkeit besitzen und das Labor freigegeben sein (siehe 2.3)

## 2.5 Prüfung der Erstmuster für den ISIR

Die Erstmuster für den ISIR werden seitens des Lieferanten, hinsichtlich aller geforderten Merkmale und Anforderungen, geprüft und im ISIR dokumentiert. Alle notwendigen Nachweise (in deutscher oder in englischer Ausführung) werden dem ISIR beigelegt und der Grohe AG mitgesendet.

In den folgenden Fällen ist die Prüfdokumentation (Bericht) in Englisch zu erstellen:

- Lieferant ist nicht in Deutschland ansässig und/oder
- ISIR verantwortliches Lead Werk ist nicht in Deutschland und/oder
- die Komponente oder Handelsware wird auch in einem nicht Deutschen Werk verwendet (Ausnahmen sind mit der jeweiligen TQ/.. abzustimmen)



**2.6 Erstellung Verwendungsentscheid und Verteilung des Erstmusterprüfberichts (ISIR)**

In dieser sechsten und letzten Phase des ISIR-Prozesses wird der Bericht geprüft und die Entscheidung über die Verwendung der gelieferten Erstmuster gefällt sowie bzgl. einer ggfs. erforderlichen Nachbemusterung entschieden. Der Verwendungsentscheid des ISIR wird anschließend an den Lieferanten übermittelt.

Die Verwendungsentscheid im ISIR sind nachfolgend klassifiziert:

Abhängig von den Prüfergebnissen können die folgenden Entscheidungen getroffen werden:

- **Anforderungen (voll) erfüllt (i.O.),**  
keine Auflagen, der zur Erstellung dieser Muster durchgeführte Prozess ist freigegeben, produzierte Teile, die diesen Mustern entsprechen, können verwendet werden
- **Anforderungen nicht erfüllt, neue Muster sind vorzustellen (n.i.O.)**  
der zur Erstellung dieser Muster durchgeführte Prozess ist nicht freigegeben, produzierte Teile, die diesen Mustern entsprechen, können nicht verwendet werden (Korrektur) – Nachbemusterung erforderlich
- **Anforderungen nicht voll erfüllt (b.i.O.),**  
der zur Erstellung dieser Muster durchgeführte Prozess ist nicht freigegeben und muss optimiert werden, bereits produzierte Teile, die diesen Mustern entsprechen, müssen per limitierter Sonderfreigabe dokumentiert und freigegeben werden, um eine Verwendung zu legitimieren.  
Nachbemusterung erforderlich oder ECN mit Nachbemusterung.

Entscheidung Kunde	Freigaben																
	Gesamt	Gesamt Prozess	Gesamt Produkt	Produkt/Prozess													
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
i.O.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
bedingt i.O. - Nachbemusterung erforderlich	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
n.i.O. - Nachbemusterung erforderlich	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Nr. Abweichgenehmigung:				Stückzahl:													

**2.7 Allgemeines zum Thema Erstbemusterung**

**2.7.1 ISIR Anforderungen**

Ein ISIR wird im Zuge der Neuvorstellung von Erstmustern bei Neuprojekten angefordert. Des Weiteren muss eine Bereitstellung eines seitens des Lieferanten erfolgen bei:

- Produktänderungen (Spezifikationsänderungen)
- Produktionsverlagerung
- Änderungen von Produktionsprozessen
- Aussetzen der Fertigung länger als 12 Monate
- Werkzeugänderung/-korrektur (Maß relevant)
- Materialänderungen
- Änderung von Zukaufteilen
- Änderung von Lieferanten
- Änderungen von qualitätsbeeinflussenden Faktoren



**Weitere Regelung:** Sind die Änderungen so geringfügig/unbedeutend, dass keine Qualifizierung erforderlich ist (redaktionelle Änderung), kann die TQ- des verantwortlichen Werkes entscheiden, dass nur eine Deckblattbemusterung und damit keine Musterteile erforderlich sind.

**2.7.2 Aufbewahrung von Erstmustern**

Vom Lieferanten sind jeweils min. ein Erstmuster je Kavität (Rückstellmuster) vollständig gekennzeichnet in einem nicht allgemein zugänglichen Raum unter geeigneten Bedingungen, über die Laufzeit des Produktes/Vertragsdauer plus 5 zusätzlichen Jahren, aufzubewahren.

**2.7.3 Erstmusterprüfbericht Deckblatt**

Als allein gültige Vorlage ist das ISIR-Deckblatt heranzuziehen. Das Formblatt 96.073 kann ebenfalls von der GROHE Internetseite unter folgender Bezeichnung abgerufen werden:

96.073 ISIR Deckblatt

The image shows a complex form titled 'Deckblatt' (Cover Sheet) for ISIR (Initial Sample Inspection Report). It includes sections for 'Abänderung' (Change) and 'Empfänger' (Receiver), a grid for 'Anlagen / Einsatzfrequenz' (Equipment / Usage Frequency), and a large table for 'Produkt / Prozess' (Product / Process) with columns for 'Gesamt' (Total) and 'Produkt' (Product) across various stages. There are also fields for 'Lieferantenangaben' (Supplier Information) and 'Erstmusterinspektions-Nr.' (Initial Sample Inspection No.).

ISIR Deckblatt

**2.7.4 Prozess- und Produktverifizierung / Fähigkeit**

Die Durchführung einer VPFU (Vorläufige Prozess Fähigkeitsuntersuchung) hängt von den Anforderungen an den Prozess ab, sie wird nicht generell verlangt und mit dem Lieferanten zum BAG abgestimmt. Ausgenommen sind besondere Merkmale mit direktem/indirektem Einfluss auf das Produkt, wenn nicht abgestimmt, muss Ppk (vorläufige Prozessfähigkeit) >1,67 berücksichtigt werden.

Grundsätzliches Vorgehen für die Entnahme der Teile für VPFU:

1. Entnahme von mindestens 30 Bauteilen aus einem Produktions-Los (bei mehreren Kavitäten: 30 je Kavität)
2. Fähigkeitsanalyse an Hand der entnommenen Bauteile
3. Im Zuge des Prozessverhaltens (nicht fähig auf Grund von extremen Prozessschwankungen, einseitigem Lageverhalten, etc.) ist eine Analyse nach einzelnen Nestern, Paletten, etc. durchzuführen, um erkennen zu können, woher das instabile Prozessverhalten kommt.
4. Nach Art der Problemstellungen, ist der Prozess dahingehend zu optimieren, bis der Gesamtprozess fähig ist. Die notwendigen Maßnahmen sind in einem Aktionsplan aufzunehmen.



- 5. Nochmalige Entnahme von mindestens 60 Werkstücken und Verifizierung der Optimierungsschleife(n), (ggfs. nochmalige Wiederholung(en), bis ein fähiges Ergebnis vorliegt.

Eine Auswertung der die VPFU zugrunde liegt, ist in einer zusammengefassten und übersichtlichen Form beizulegen. Die vermessenen Teile sind nummeriert und gekennzeichnet als „**vermessene Teile**“ mit dem Bemusterungslos anzuliefern.

Empfehlungen für die statistische Auswertung der ermittelten Messwerte:

Seitens GROHE wird die Auswertung mit einem geeigneten statistischen Auswertungsprogramm gefordert (z.B. QS Stat, MINITAB, Statistika ....).

Bei der Durchführung der statistischen Analyse ist im ersten Schritt die von der Software vorgeschlagene optimale Verteilungsart auszuwählen und auf Plausibilität zu prüfen. Aus Gründen der nicht nachweisbaren Prozessstabilität (Langzeitfähigkeit des Prozesses) ist die Mischverteilung nicht zulässig.

2.7.5 **Allgemeines**

Die Anlieferung von Erstmustern und sonstigen Mustern **hat mit vollständiger Dokumentation gem. Bestellung zu erfolgen. Ist dies nicht der Fall, so können dem Lieferanten zusätzlicher Aufwand in Rechnung gestellt werden.** Über zusätzliche Dokumentationsforderungen wird der Lieferant seitens Grohe informiert. Die Formulare zur Erstmusterung können von der Grohe Internetseite [www.grohe.com](http://www.grohe.com) abgerufen werden.

Der Lieferant ist in der Pflicht alle fehlenden und notwendigen Dokumente anzufordern.

Unten angeführte weitere Punkte sind für die Vollständigkeit der Erstmusterdokumentation zu beachten.

3. **Ablaufbeschreibung – Berichterstellung / Ausfüllen des Formblattes**

3.1 **Deckblatt**



### 3.2 Deckblatt Kopf

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

Die Angaben zur Kontaktadresse sind im Feld "Absender - Empfänger" je nach verantwortlicher Prüfstelle anzupassen.

Absender		Empfänger	
<input type="checkbox"/> Bericht Produktionsprozess- und Produktfreigabe <input type="checkbox"/> Bericht sonstige Muster <input type="checkbox"/> (Neu-)Bemusterung <input type="checkbox"/> Neuteil <input type="checkbox"/> Änderung am Prozess			
Anlagen Einsichtnahme			
Produkt / Prozess			
<input type="checkbox"/> 1.1 Geometrie, Maßprüfung	<input type="checkbox"/> 3 Einhaltung gesetzlicher Forderungen	<input type="checkbox"/> 10 Prüfmittelliste	
<input type="checkbox"/> 1.2 Funktionstest	<input type="checkbox"/> 4 Einhaltung Grohe GSO	<input type="checkbox"/> 11 Prozessfähigkeitsachweis	
<input type="checkbox"/> 1.3 Oberflächenprüfung	<input type="checkbox"/> 5 Prozess FMEA	<input type="checkbox"/> 12 Konstruktions-, Entwicklungsfreigaben des Lieferanten	
<input type="checkbox"/> 1.4 Verpackung	<input type="checkbox"/> 6 Konstruktions FMEA	<input type="checkbox"/> 13 Absicherung besonderer Merkmale	
<input type="checkbox"/> 1.5 Materialprüfzeugnis	<input type="checkbox"/> 7 Software Prüfbericht	<input type="checkbox"/> 14 Freigabe von Beschichtungssystemen gemäß Kundenanforderungen	
<input type="checkbox"/> 1.6 Trinkwasserkonformität	<input type="checkbox"/> 8 Prozessablaufdiagramm	<input type="checkbox"/> 15 Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung	
<input type="checkbox"/> 2 Werkstoffprüfung	<input type="checkbox"/> 9 Produktionslenkungsplan	<input type="checkbox"/> 16 Vor Ort Muster Prüfung	
<input type="checkbox"/> 17 Vor Ort Vorabfreigabe	<input type="checkbox"/> 18 Muster	<input type="checkbox"/> 19 Sonstiges	

Anhand des Inhalts der ersten Seite sollte eindeutig erkennbar sein, auf welcher Basis der Bericht erstellt wurde. Des Weiteren muss eine eindeutige Zuordnung des ISIR Grundes erkennbar sein.

<input type="checkbox"/> Bericht Produktionsprozess- und Produktfreigabe	deutsch	
<input type="checkbox"/> Bericht sonstige Muster		
<input type="checkbox"/> (Neu-)Bemusterung		
<input type="checkbox"/> Neuteil	<input type="checkbox"/> Änderung am Produkt	<input type="checkbox"/> Änderung in der Lieferkette
<input type="checkbox"/> Änderung am Prozess	<input type="checkbox"/> Nachbemusterung	<input type="checkbox"/> Farbbemusterung

### 3.3 Deckblatt Mittlerer Block

Alle Felder des mittleren Blocks sind als Pflichtfelder zu betrachten. Hierzu sollten die Vorgaben aus dem Bemusterungsabstimmungsgespräch zwingend mitberücksichtigt werden.

Anlagen Einsichtnahme			
Produkt / Prozess			
<input type="checkbox"/> 1.1 Geometrie, Maßprüfung	<input type="checkbox"/> 3 Einhaltung gesetzlicher Forderungen	<input type="checkbox"/> 10 Prüfmittelliste	<input type="checkbox"/> 17 Vor Ort Vorabfreigabe
<input type="checkbox"/> 1.2 Funktionstest	<input type="checkbox"/> 4 Einhaltung Grohe GSO	<input type="checkbox"/> 11 Prozessfähigkeitsachweis	<input type="checkbox"/> 18 Muster
<input type="checkbox"/> 1.3 Oberflächenprüfung	<input type="checkbox"/> 5 Prozess FMEA	<input type="checkbox"/> 12 Konstruktions-, Entwicklungsfreigaben des Lieferanten	<input type="checkbox"/> 19 Sonstiges
<input type="checkbox"/> 1.4 Verpackung	<input type="checkbox"/> 6 Konstruktions FMEA	<input type="checkbox"/> 13 Absicherung besonderer Merkmale	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 1.5 Materialprüfzeugnis	<input type="checkbox"/> 7 Software Prüfbericht	<input type="checkbox"/> 14 Freigabe von Beschichtungssystemen gemäß Kundenanforderungen	
<input type="checkbox"/> 1.6 Trinkwasserkonformität	<input type="checkbox"/> 8 Prozessablaufdiagramm	<input type="checkbox"/> 15 Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung	
<input type="checkbox"/> 2 Werkstoffprüfung	<input type="checkbox"/> 9 Produktionslenkungsplan	<input type="checkbox"/> 16 Vor Ort Muster Prüfung	

Lieferantenangaben (Bestätigung Lieferant - dass die Bemusterung nach den vereinbarten Vorlagestufen GSO 080.0.1002 letzter Stand durchgeführt worden sind)			
Lieferanten-Nr.:	Zeichnungsnummer:	GSO / Rev:	
Produkt-bez.:	Stand/Datum:	Teilenummer:	
Bestellabruf-Nr.:	ÄM-Nr. / ECN	CDX:	
Name:	Abteilung:	Datum / Unterschrift	

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



**3.4 Deckblatt Unterer Block**

Diese Felder werden vom Berichtsprüfer (Kunden) ausgefüllt.

Eine Berichtsnummer (Erstmusterinspektionsbericht) ist ebenso einzutragen, die eine laufende Nummer mitbeinhaltet

2 Werkstoffprüfung  9 Produktionslenkungsplan

**Verantwortungsberechtigter (Bestätigung Lieferant - dass die Bemusterung n...)**

Lieferanten-Nr.:		Zeichnungsnummer	
Produkt-bez.:		Stand/Datum:	
Bestellabruf-Nr.:		ÄM-Nr. / ECN	
Name:		Abteilung:	
Erstmusterinspektions-Nr.:			

Entscheidung Kunde	Freigaben																						
	Gesamt	Gesamt	Gesamt	Produkt/Prozess																			
	Prozess	Produkt	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		
i.O.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Bedingt i.O. - Nachbemusterung Rück-Nachbemusterung erforderlich	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Nr. Abweichgenehmigung:			Stückzahl:																				
Datum:	Unterschrift Prüfer WE:				Datum:				Unterschrift Grohe TQL:														
Bemerkung:																							

Sind die Muster funktionsmäßig freigegeben, d.h. üblicherweise Dimension (1.) und Funktionstest (5.), kann Werkzeugfreigabe mit **ja** angekreuzt und erteilt werden.

**3.5 Deckblatt Bemerkungen**

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

**4. Mitgeltende Unterlagen**

Relevante DIN ISO Normen, z. B.: Prüfbescheinigungen nach EN 10204; ISO 9001; ISO 17025

Grohe Dokumente:

OR 73 (GIP) Grohe Innovations Prozess

VA-TB 020 und 021 Lieferanten Qualifikation

VA-TQ 039 Verfahrens- und Prozessqualifizierung

VA-TQ 062 Inhalt und Form von GROHE Erstmuster Inspektions- Berichten (ISIR)

GSO 080.0.1002 Leitfaden zur Bemusterung nach Vorlagestufen

96.073 ISIR Deckblatt

96.081 Kennzeichnung ISIR Muster

Hinweis: Es gelten zur Anfrage- und Angebotsabgabephase die jeweilig gültigen Revisionen der Dokumente



## 5. Anhang

Bemusterungsgründe <i>reasons for sampling</i>	ISIR Vorlagestufe <i>ISIR Submission level</i>
Neuteil - <i>new part</i>	Level 2
Nachbemusterung - <i>resampling</i>	Level 2
Änderung am Produkt - <i>changes of the specification</i>	Level 2
Änderung am Prozess - <i>changes in processes</i>	Level 2
Änderung in der Lieferkette - <i>changes in the supply chain</i>	Level 2
Neuer Prozess - <i>new production process</i>	Level 2
Produktionspause > 12 Monate <i>suspension of production &gt; 12 month</i>	Level 1
Farbbemusterung - <i>color sampling</i>	Level 1
Neue Technologien - <i>new technologies</i>	Level 3
Redaktionelle Änderung - <i>editorial change</i>	Level 0

*Vorlagestufe nach Bemusterungsgrund*