

**Qualitätsanforderungen für Lieferanten: Anlage ISRI**  
**/ Supplier Quality Requirements: Appendix ISRI**

Ergänzende Bestimmungen zu den Qualitätsanforderungen für Lieferanten, geltend für die Gruppenunternehmungen der ISRINGHAUSEN GmbH & Co. KG.

Supplementary notes for the supplier quality requirements referring to the subsidiaries of the ISRINGHAUSEN GmbH & Co. KG

**Zu Kapitel 5.3: Besondere Merkmale & Dokumentationspflichten / Special Characteristics & Archiving Requirements**

Für Besondere Merkmale ISRI gelten folgende Aufbewahrungsfristen bzw. Forderungen zur Prozessfähigkeit:

Matrix Besondere Merkmale:

Merkmal	Bezeichnung	Fähigkeitsnachweis Erstbemusterung <sup>1)</sup>	Fähigkeitsnachweis Serie <sup>2)</sup>	Aufbewahrungsfrist Dokumente
ISC	ISRINGHAUSEN Special Characteristic	x	X	15 Jahre
IFF	ISRINGHAUSEN Fit and Function	x	X	10 Jahre
ILR	ISRINGHAUSEN Legal Requirement	Nach Vereinbarung	Nach Vereinbarung	10 Jahre
Prüfmass	Geplante und gelenkte Prüfung nötig	x	Nach Vereinbarung	10 Jahre

Sonderfälle:

Merkmal	Bezeichnung	Nachweis Erstbemusterung	Nachweis Serie	Aufbewahrungsfrist Dokumente
ISC	Schwerentflammbarkeit FMVSS 302	Prüfnachweis Lieferant	1 x Jährlich	15 Jahre
ISC	Fügeverbindungen; Schweißnähte	x	Nach Vereinbarung	15 Jahre
ISC	Werkstoffgüte	EN 10204 - 3.1	EN 10204 - 3.1	15 Jahre
ILR	Zulassungsrelevante Merkmale	Homologationsnachweis Lieferant	Requalifizierung	10 Jahre

<sup>1)</sup> Cmk ≥ 2,00 => bzw. nach Vereinbarung

<sup>2)</sup> Cpk ≥ 1,67 => bzw. nach Vereinbarung

For special characteristics ISRI the following archiving durations and requirements for the process capability have to be followed:

Matrix Special characteristics:

Characteristic	Name	Capability evidence Initial sample <sup>1)</sup>	Capability evidence Serial production <sup>2)</sup>	Archiving duration for documents / records
ISC	ISRINGHAUSEN Special Characteristic	X	x	15 years
IFF	ISRINGHAUSEN Fit and Function	X	x	10 years
ILR	ISRINGHAUSEN Legal Requirement	Special agreement	Special agreement	10 years
Inspection criterion	Planned and controlled inspection	X	Special agreement	10 years

**Erstellt / author:**  
Günter Dorenkamp, Jörg Reineke, Hans-Werner Schlüter

**Freigegeben / release:**  
Hartmut Johanning

**Qualitätsanforderungen für Lieferanten: Anlage ISRI  
/ Supplier Quality Requirements: Appendix ISRI**

Special cases:

Characteristic	Name	Capability evidence Initial sample	Capability evidence Serial production	Archiving duration for documents / records
ISC	Flammability FMVSS 302	Inspection confirmation of supplier	Annually	15 years
ISC	Joint connections, Welding seems	X	Special agreement	15 years
ISC	Material quality	EN 10204 - 3.1	EN 10204 - 3.1	15 years
ILR	Homologation relevant char- acteristics	Homologation evidence of supplier	Requalification	10 years

- 1)  $Cmk \geq 2,00 \Rightarrow$  or as agreed  
2)  $Cpk \geq 1,67 \Rightarrow$  or as agreed

Die Stabilität der Fertigungsprozesse muss der Lieferant über die gesamte Produktionszeit durch eine geeignete Prozessregelung sicherstellen und dokumentieren.

The stability of the production process must be guaranteed during the whole production lifetime through appropriate production control and must be documented accordingly.

Bei Unterschreitung der Fähigkeiten ist eine 100%-Prüfung der Produkt- und Prozessmerkmale durchzuführen.

If the process capability falls below the required limit then a 100 % inspection is required to secure the product- and process specifications.

Kann ein Produktmerkmal nicht über Prozessfähigkeitskennwerte nachgewiesen werden z.B. bei speziellen Prozessen (z.B. Schweißen, Wärmebehandlung, Gießen), ist der Nachweis über sekundäre Merkmale zu führen bzw. eine 100%-Prüfung einzusetzen. In solchen Fällen kann die AUNDE Group vom Lieferanten verlangen, dass für die Serie bauteilspezifisch andere geeignete Nachweismethoden für die Prozesssicherheit angewendet werden.

If a product specification cannot be proofed through a process capability study, respectively for special processes (e.g. welding, heat treating or casting), then the evidence has to be executed through secondary characteristics or a 100% inspection must be implemented. In these cases the AUNDE Group can demand from the supplier that for the production other part specific methods must be implemented which can proof the evidence for process capability.

Bei ISC und ILR Merkmalen sind Änderungen des Materials, des Materialtyps und der Wechsel des Materialherstellers unzulässig und sind bei ILR Merkmalen Typgenehmigungspflichtig gemäß ECE Homologation.

For ISC and ILR specifications changes of the material, the material type and the transition of the material manufacturer are not permitted. ILR specs are in particular subject to approval regarding the ECE homologation.

**Zu Kapitel 5.4: Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF & PPAP) / Production Process and Product Approval (PPA & PPAP)**

Für wichtige Merkmale (s.a. Kap.5.3) sind Prozessfähigkeiten zu ermitteln und zu dokumentieren. Die Merkmale sind in der Regel zwischen ISRI und dem Lieferanten zu verein-

For special characteristics (see chapter 5.3) the process capability needs to be determined and documented. Generally the affected specifications have to be agreed between ISRI

### Qualitätsanforderungen für Lieferanten: Anlage ISRI / Supplier Quality Requirements: Appendix ISRI

baren. Werden keine Merkmale definiert, legt der Lieferant Merkmale fest, die zur Erfüllung der Forderungen notwendig sind.

Folgende Werte sind einzuhalten, soweit nicht anders vereinbart:

- Kurzzeitprozessfähigkeit  
MFU Cmk  $\geq 2,00$
- vorläufige Prozessfähigkeit  
PFU Ppk  $\geq 2,00$
- langfristige Prozessfähigkeit  
PFU Cpk  $\geq 1,67$
- Prüfmittelfähigkeit  
MSA Cgk  $\geq 1,33$

and the supplier. If no specifications are defined the supplier has to define specifications that are needed to fulfill the requirements.

The following values have to be met if not agreed differently:

- Short-time process capability  
MFU Cmk  $\geq 2,00$
- Preliminary process capability  
PFU Ppk  $\geq 2,00$
- Long time process capability  
PFU Cpk  $\geq 1,67$
- Inspection equipment capability  
MSA Cgk  $\geq 1,33$

### Umfang der Erstbemusterung (VDA2/PPAP) / Content of Initial Sampling (VDA2/PPAP)

Der Lieferant erstellt eine vollständige PPF Dokumentation gemäß der jeweiligen Vorlagestufe und stellt ISRI diese Unterlagen zur Verfügung und gewährt ISRI vor Ort beim Lieferanten Einsichtnahme (z.B. FMEA)

The supplier has to create a complete PPA documentation according to the required submission level and provides these documents to ISRI and is granting ISRI access to it (e.g. FMEA)

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeichnungsvorgaben wie z.B. Dimensionen, Werkstoffe, Funktionen, Prüfungen und Tests aus Prüfvorgaben (PV) und technischen Lieferbedingungen (TL), Normen, Oberflächenmerkmale, Farben, etc.</li> <li>• Das Musterteil-Gewicht ist mit der Genauigkeit einer Nachkommastelle in [g] anzugeben.</li> <li>• Materialzertifikate mit Angaben der physikalischen Werte, Sollwerte, Istwerte, Toleranzen, und Herstellcharge sind mitzuliefern.</li> <li>• Das mit der Bemusterung vorgestellte Material ist für die Serienlieferung beizubehalten.</li> <li>• Zeichnungen mit den gekennzeichneten (eingekreisten) Merkmalen sind mitzuliefern.</li> <li>• Bei Fertigung mit mehreren gleichen Werkzeugen sind 5 Muster aus jedem Werkzeug bzw. aus jedem Nest zu prüfen.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Drawing specifications as dimensions, material, functions, inspections and testing defined in validation instructions (PV) and technical specifications (TL), norms, appearance and coloring, etc.</li> <li>• The sampling weight must have an accuracy of one decimal place specified in [g].</li> <li>• Material certificates with the specified physical values, nominal values, actual values, tolerances and batch information need to be submitted</li> <li>• The material submitted for an initial sampling must be kept for the series deliveries</li> <li>• Drawings with the marked (ballooned) specifications need to be attached.</li> <li>• In the case of the manufacture with several equal tools, 5 samples from each tool respectively from each cavity have to be inspected.</li> </ul> |
|---|--|

**Qualitätsanforderungen für Lieferanten: Anlage ISRI**  
**/ Supplier Quality Requirements: Appendix ISRI**

**Anlieferung der Erstmuster:**

Erstmuster inkl. der jeweiligen PPF-Dokumentation sind für ISRI generell an den Wareneingang (gemäß Bestellunterlage) zu liefern. Die Anlieferung muss mit Lieferschein (inkl. Bestellnummer) und einer Kennzeichnung der Verpackung mit dem Aufkleber „Erstmuster“ erfolgen.

**Shipment of Initial Samples:**

Initial samples, including the respective PPA documentation, are generally to be delivered to the goods entry area (in accordance with the order document). The delivery has to include a delivery note (incl. order number) and the packing has to be labelled „initial sample“.

Anmerkung: Vormuster (Prototypenteile) sind entsprechend mit dem Aufkleber „Vormuster“ anzuliefern. Die weiteren Bedingungen für die Anlieferung von Prototypenteilen bzw. Vorse-rienteilen sind zu beachten (Lastenheft LH103)..

Note: Pre samples (prototype parts) have to be delivered with the label “pre sample”. The further requirements for the delivery of prototypes and pre-series parts have to be followed (technical specification LH103).

Zu Kapitel 5.5: IMDS Eintrag

Je nach bestellendem Werk gelten folgende ID's für das IMDS:

To chapter 5.5: IMDS Entry

Depending on the ordering plant the following ID's are valid for the IMDS:

Organization of ISRI	Land	Country	ID
ISRINGHAUSEN SpA Nibbia	Italien	Italy	6091
ISRINGHAUSEN Sitzsysteme	Deutschland	Germany	13105
ISRINGHAUSEN Technische Federn	Deutschland	Germany	13104
ISRI-France	Frankreich	France	17351
ISRINGHAUSEN Industrial Ltda	Brasilien	Brasil	27802
Airvent AG	Schweiz	Switzerland	37189
ISRI-Shuangdi Federn	China	China	64131
ISRI HUATAI	China	China	106425

Zu Kapitel 5.9: Kennzeichnung von Teilen

**Kennzeichnung von Serienprodukten:**

Eine einheitliche und vollständige Kennzeichnung ist Voraussetzung für ein fehlerfreies Handling. Aus diesem Grund fordert ISRI eine Kennzeichnung der Lieferung nach VDA 4902, Version 4. Die Barcode-Lesbarkeit der Etiketten muss gewährleistet sein.

Die Kennzeichnung am Teil selbst muss eine eindeutige Rückverfolgbarkeit der Lieferchargen sicherstellen. Des Weiteren ist für die Teilkennzeichnung die entsprechende technischen Lieferbedingung zu beachten, falls diese als Zeichnungsvorgabe definiert wurde.

To chapter 5.9: Labelling of goods

**Labelling of series products:**

A uniform and complete labelling is the prerequisite for an accurate handling. Therefore, ISRI demands a labelling of the delivery in accordance with VDA 4902, version 4. It must be ensured that the bar code on the labels is legible.

The labelling at the parts itself must guarantee an explicit traceability of the shipped batch. Furthermore the appropriate technical delivery specification needs to be considered for labelling of parts if this has been defined in the drawing.

**Qualitätsanforderungen für Lieferanten: Anlage ISRI**  
**/ Supplier Quality Requirements: Appendix ISRI**

**Kennzeichnung geänderter Produkte:**  
Die erste Serienlieferung von Produkten in geänderter Ausführung muss zusätzlich mit rotem Aufkleber „ACHTUNG - geänderte Teile“ gekennzeichnet sein. Die Aufkleber liegen unseren Änderungsbestellungen bei, können aber auch jederzeit in unserem Einkauf angefordert werden. In den Lieferpapieren ist ebenfalls auf den neuen Änderungsstand hinzuweisen. Vor der Erstlieferung ist die Erstbemusterung, wie in Kapitel 5.4 beschrieben, erfolgreich abzuschließen.

Zu Kapitel 5.10: Qualitätsprüfzertifikate  
Die Mitlieferung von Zertifikaten über Prüfergebnisse der sicherheitskritischen Merkmale ist zwingend erforderlich und hat nach der EN 10204-3.1 zu erfolgen. Auf eine Mitlieferung kann nur verzichtet werden, wenn hierüber ausdrücklich eine Vereinbarung zwischen dem Lieferanten und ISRI getroffen wird.

**Labelling of modified products:**  
The first series delivery of modified products additionally requires the red label „ACHTUNG - geänderte Teile“ or Attention – Changed Parts“. The labels are enclosed with our orders for modified products, but they can also be requested from our purchasing department at any time. The new status of modification is likewise to be indicated in the delivery papers. Initial sampling as described in 5.3/5.4 is to be successfully concluded before the first delivery is made.

To chapter 5.10:Quality Inspection Certificate  
The attachment of certificates and inspection records of deliveries for safety critical specifications is mandatory and needs to be done according to EN10204-3.1. An interruption to this demand is only permitted if an agreement has been achieved between ISRI and the supplier.

**Mitgeltende Unterlagen / Further applicable documents**

1211-08-GROUP Qualitätsanforderungen für Lieferanten  
LH103 Lastenheft Prototypenlieferanten

1211-08-GROUP Supplier Quality Requirements  
LH103 Technical specification for Prototype Suppliers

**Letzte Änderungen / Last Changes**

Datum	Letzte Änderungen
02.11.2015	Ersatz für ISRI: 1211-08-ISRI „QMRL“
03.12.2015	1. Überarbeitung

Date	Last changes
02.11.2015	Replaces ISRI: 1211-08-ISRI “QMG”
03.12.2015	1 <sup>st</sup> Revision