VOLKSWAGEN

AKTIENGESELLSCHAFT

Produktsicherheitsbeauftragte bei Lieferanten (PSB)

Sehr geehrte Damen und Herren,

anbei erhalten Sie das Dokument „Produktsicherheitsbeauftragte (PSB) bei Lieferanten" welches die spezifischen Anforderungen und Aufgaben des Volkswagen Konzerns an die Produktsicherheits-beauftragten beschreibt.

Dieses Dokument wird dem Lieferanten in der jeweils gültigen Fassung nur noch elektronisch in der Konzern-Business-Plattform des Volkswagen Konzerns www.vwgroupsupply.com zur Verfügung gestellt.

Das vorliegende Dokument ist vertraglich ab dem Tag der Veröffentlichung bindend.

Wolfsburg, 02. November 2015

G. Randel

G. Randel
Konzern-Qualitätssicherung Kaufteile
VOLKSWAGEN AG

VOLKSWAGEN

AKTIENGESELLSCHAFT

Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) bei Lieferanten

Als mit geltendes Dokument zur Formel Q-Konkret sowie Formel Q-Fähigkeit beschreibt die Qualitätssicherung des Volkswagen Konzerns hier den Produktsicherheitsbeauftragten bei Lieferanten.

1. Kenntnisse

1.1 zum hergestellten Produkt:

Funktionsweise, Fertigung im Detail am eigenen Standort und bestimmungsgemäßen Verwendungszweck in den Fahrzeugen des Volkswagen Konzerns (Tier 1) bzw. beim jeweils nachfolgenden Kunden in der Lieferkette (Tier 2ff).

Im Rahmen der o.g. Anforderungen sind ggf. Materialeinsatzempfehlungen (z.B. Rohmaterialien, Werkstoffe) abzustimmen.

1.2 zum Produktsicherheitsgesetz und zum Produkthaftungsgesetz

1.3 zu Methoden der Risikobewertung und deren Anwendung

1.4 die sich aus einer qualifizierten PSB-Schulungsmaßnahme ergeben

Darauf aufbauend kann ein geeignetes, lieferanteneigenes Schulungskonzept zur Qualifizierung mehrerer Produktsicherheitsbeauftragten im Rahmen eines firmeneignen PSB-Netzwerkes installiert werden, sofern vergleichbare Inhalte entsprechend vermittelt, verstanden und dokumentiert werden.

2. Aufgaben

2.1 Mitwirken, Erarbeiten und Setzen von Prioritäten zur Beseitigung bzw. Vermeidung produktsicherheitsrelevanter Mängel in der Produktentstehungsphase (Fehlerprävention).

2.2 Im Zuge der Produktentstehung und deren Weiterentwicklung, eigenständige Mitarbeit, Initiierung und Verifizierung bei Produkt-, Prozess- und Konstruktionsrelevanten Entscheidungen (z.B. FMEA oder Risikobewertungsmethoden) sofern ein sicherheitsrelevanter Einfluss vorliegt.

2.3 Erstellung, Pflege und Weiterentwicklung von „lessons learned"-Checklisten zur qualifizierten Überprüfung von Konstruktion, Fertigung, Prozess oder Materialbeschaffenheit unter Produktsicherheitsrelevanz

2.4 Durchführen bzw. Veranlassen und Bewerten von Bauteil- oder Materialanalysen mit dem Ziel frühzeitig Anhaltspunkte für produktsicherheitsrelevante Abweichungen zu entdecken

2.5 Selbständiges Durchführen bzw. Veranlassen von regelmäßigen Prozess-, Fertigungs-, Material- und Produktüberprüfungen der laufenden Serie zur Bestätigung der Produktsicherheit für den bestimmungsgemäßen und vorhersehbaren (Fehl-) Gebrauch und die Einleitung sowie die Nachverfolgung von (Sofort-) Maßnahmen bei relevanten Abweichungen

2.6 Bewertung von Ausfallwahrscheinlichkeit und -häufigkeit des betroffenen Produkts, im Fehlerfall

2.7 Im Beanstandungsfall sind die geplanten Abstellmaßnahmen, deren Umsetzung und nachhaltige Wirksamkeit zu verifizieren. Die Maßnahmenwirksamkeit muss durch den Lieferanten-PSB geprüft, bestätigt und schriftlich dokumentiert werden

2.8 Die Kommunikation im Beanstandungsfall bzw. bei Selbstanzeige läuft über den QS-Bauteilverantwortlichen beim Kunden (QS-Kaufteilorganisation oder QS-Produkttechnik).

Bei jeweils nachfolgenden Kunden in der Lieferkette (Tier 2ff) sind die jeweiligen Ansprechpartner im Vorfeld festzulegen.

Der PSB berät hinsichtlich der Qualität und Vertraulichkeit der Informationen (Eindeutige Angaben zu Fehlerbild, Eingrenzung, Ausfallwahrscheinlichkeit, etc.).

Hinweis:

Sind Teilaspekte der beschriebenen Aufgaben aufgrund der Produktart (z.B. bei Rohstofflieferanten) oder aufgrund des Herstellprozesses nicht möglich oder erforderlich, so ist dies zu begründen und die Einhaltung der Produktsicherheit durch eine alternative Absicherung nachzuweisen.

3. Kompetenzen

3.1 Der PSB sollte direkt an die Geschäftsführung, den Werkleiter bzw. den Leiter der Qualitätssicherung berichten

3.2 Einleitung von Bauteil- oder Materialsperrungen der laufenden Serie u.a. bei sicherheits-und imagerelevanten Beanstandungen (auch wenn diese aus Sicherheitsgründen den Serieneinsatz gefährden) inkl. Ressourcenhoheit bzgl. Prüfstandtests, Validierung, Analysen etc.

3.3 Für jede Stufe in der Lieferkette ist ein PSB je Fertigungsstätte zu benennen.

Der PSB des 1st Tier ist analog Formel Q-konkret 4.2 in der Lieferantendatenbank (LDB) einzutragen und aktuell zu halten.

W. Zimmermann	G. Randel	Dr. P. Holtze
i.V. Leitung	Leitung	Leitung
Konzern-Qualitätssicherung	Konzern-Qualitätssicherung-Kaufteile	Fahrzeug- Gebrauchssicherheit