|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| AG | **Änderungsantrag-Nr.:** |       |  |
| *Wird von Qualifizierungsstelle ausgefüllt* |
| Lieferant | Austauschbarkeit (form / fit / function) ist gegeben [ ] Austauschbarkeit (form / fit / function) ist nicht gegeben [ ] Qualitätsprobleme vorhanden / bekannt [ ]  Keine Qualitätsprobleme vorhanden / bekannt [ ]  |
| **Art der Änderung:** *bitte ankreuzen* | [ ]  Produktionsverlagerung |
| [ ]  Änderung der Bauteil-Spezifikation erforderlich (Konstruktionsänderung) |
| [ ]  Änderung von Unterlieferanten |
| [ ]  Änderung von Prüfverfahren/ -einrichtungen |
| [ ]  Änderung von Produktionsmethoden, Prozessen\* und Materialien (auch von Unterlieferanten) |
|  *\* einschl. Ersatz oder Änderungen an Formen, Werkzeugen, Vorrichtungen* |
| [ ]  Sonstiges  |       |  |
| Lieferant | **Lieferant:** |       | **Lieferanten Nr.:** |       |
| **PLZ:** |       | **Ort:**       | **Straße:**       |
| **Kontaktperson Lieferant:** |       | **Tel. Nr.:** |       |
| **E-Mail-Adresse:** |       | **Datum:**  |       |
| **Ansprechpartner AG:** |       |
| LieferantLieferant |  | **Betroffene *mtu* Mat. Nr.:** | ***mtu* Benennung:** | **Werk D/US/…** | ***mtu* Baureihe:** | **Gelieferte Menge****(d. letzten 5 J.):** | **Umstellzeit-punkt gepl.:** |
| **1** |       |       |       |       |       |       |
| **2** |       |       |  |       |       |       |
| **3** |       |       |       |       |       |       |
| **4** |       |       |       |       |       |       |
| **5** |       |       |       |       |       |       |
| *Bei mehr als 5 Materialnummern bitte eine* ***Excel-Liste*** *mit diesen Infos anhängen* | Anlage vorhanden: [ ]  Ja [ ]  Nein |
| Lieferant | **Details der Änderung** *(ggf. Bilddokumentation / Präsentation anhängen*) |
| Problembeschreibung / Begründung / Lösungsvorschlag?(Beschreibung Änderung vorher / nachher + Umsetzungsvorschlag)  |       |
| Kosten der Änderung beim Lieferanten(z.B. Modelländerung, Umsetzungsaufwand etc.) |       |
| Auswirkung auf Kosten für Auftragsgeber (Preisreduktion?) |       |
| LieferantLieferant | **Risikoeinschätzung und Bewertung** |
| Beschreibung/Auswirkung des Risikos: *(z.B. Prozessstabilität nicht gegeben)*  |       |
| Auftrittswahrscheinlichkeit (gering/mittel/hoch) begründen: *(z.B. gering, weil gleiche Maschine, gleicher Prozess)* |       |
| Absicherungsvorschlag / Qualifizierung der Änderung beim Lieferanten? *(z.B. Maschinenfähigkeits-nachweis mit Bemusterung, Vorschlag eines Repräsentanten)* |       |
| Dringlichkeit: (gering/mittel/hoch) |       |
| Wie wird die Qualität und weitere Lieferungen bis zur Freigabe der Änderung durch den AG gewährleistet? *(Bevorratung etc.)* |       |
| Wie ist die Rückverfolgbarkeit der Änderung gewährleistet? *(z.B. Serial Nummer, Lieferlos etc.)* |       |
| Was ist die Backup/Alternative zu dieser Änderung? |       |
| AG | Austauschbarkeit (form / fit / function) ist gegeben [ ] Austauschbarkeit (form / fit / function) ist nicht gegeben [ ] Qualitätsprobleme vorhanden / bekannt [ ]  Wenn ja, FiRe- / QD- / QL-Nr.      Keine Qualitätsprobleme vorhanden / bekannt [ ] *Wird von Komponentenverantwortlichen ausgefüllt* |

|  |
| --- |
| **Wird durch Auftraggeber ausgefüllt** |
| Qualifizierung / Validierung: *(Erläuterungen siehe unten)* | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Änderung wird abgelehnt | Bemusterung mit Deckblatt**ohne** Bauteil (Anzeige zur Kenntnisnahme) | Bemusterung der Änderung mit Deckblatt und Prüfergebnissen | Komplette Erstbemusterung nach MTQ 5003 | Komplette Erstbemusterung nach MTQ 5003 + weiterführende Qualifizierung AG |
| Bemerkung: |       |       |       |       |       |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Laufweg AG:(wenn keine Spec.-Änderung) | AG Einkauf1 | AG Qualifizierung serienfreie Bauteile2 | AG Komponenten-verantwortlicher in Entwicklung3 | AG Einkauf (Kommunikation an Lieferant) |
| Datum: |       |       |       |       |
| Name: |       |       |       |  |
| Org. Einheit: |       |       |       |       |

**1 Daten auf Vollständigkeit und Plausibilität geprüft und keine Spec.-Änderung erforderlich**

**2 Qualifizierungsumfang plausibel, Nummern für Qualifizierung angelegt.**

**3 Prüfung ob Feldprobleme oder sonstige Qualitätsprobleme vorliegen erfolgt**

**Wichtige Informationen zum Änderungsantrag**

Der vollständig ausgefüllte Antrag ist an den bauteilverantwortlichen AG-Einkäufer zu senden.

Grundlage ist die Qualitätssicherungsnorm MTQ 5003 *(s. Link unten).*

Bei Ankreuzen "Änderung der Bauteil-Spezifikation" wird vom AG Einkauf ein CR gestellt (Konstruktionsänderungsantrag) und der Änderungsantrag als Anlage beigefügt.

Rücksendung immer als Word Dokument (keine Unterschrift notwendig).

Der AG behält sich vor, die Kosten für den Bearbeitungs- und Dokumentationsaufwand gemäß MTQ 5003 in Rechnung zu stellen.

**Download Link AG Dokumente / Formulare:** [**https://www.mtu-solutions.com/eu/de/contact/purchasing/supplier-downloads.html**](https://www.mtu-solutions.com/eu/de/contact/purchasing/supplier-downloads.html)

Erläuterungen AG-Qualifizierungsergebnisse:

* **Änderung wird abgelehnt**
Änderung darf nicht umgesetzt werden. Rücksprache zur weiteren Vorgehensweise erforderlich!
* **Bemusterung mit Deckblatt ohne Bauteil (Anzeige zur Kenntnisnahme)** *-> Formular "Deckblatt" (s. Link oben)*
Voraussetzungen:
	+ Der Lieferant stellt sicher, dass die Bauteilspezifikation unverändert eingehalten wird.
	+ Der Lieferant stellt sicher, dass durch die Änderungen auch die QSV eingehalten wird (gilt auch für ggf. vorhandene Unterlieferanten).
	+ Die jeweiligen Änderungen sind durch den Lieferanten zu validieren und freizugeben. Hierüber ist eine Dokumentation zu führen. Die Unterlagen werden bei Bedarf dem AG zur Verfügung gestellt.
	+ Anzeige an AG zum Zeitpunkt der Umstellung:
	Bemusterung über Deckblatt (*mit max. 5 Materialnummern pro Deckblatt)*ohne Bestellung/Bauteilanlieferung über
	1 PDF-Dokument *(pro Deckblatt)* bestehend aus:
	**AG-Deckblatt, abgestimmter Änderungsantrag, sonstige Unterlagen (optional).**
	Die Unterlagen werden unaufgefordert an die E-Mail-Adresse - Kundentheke-tpmw@ps.rolls-royce.com - in cc an den zuständigen Einkäufer geschickt!
	+ Der AG nimmt die Änderung mittels unterschriebenen Deckblattes ohne Bauteilprüfung zur Kenntnis und sendet Info an Lieferanten.
* **Bemusterung der Änderung mit Deckblatt und Prüfergebnissen** *-> Formular "Deckblatt + Prüfergebnisse" (s. Link oben)*
Falls nicht anders vorgegeben, ist nur die Änderung zu bemustern.
* **Komplette Erstbemusterung nach MTQ 5003** *-> Formular "Deckblatt + Prüfergebnisse“ + gestempelte AG-Zeichnung usw. (s. Link oben)*:

Falls nicht anders vorgegeben, ist ein vollständiges Erstmuster zu erstellen.

* **Komplette Erstbemusterung nach MTQ 5003 + weiterführende Qualifizierung AG**Siehe vorherige Beschreibung sowie weitere Qualifizierung, welche vom AG festgelegt wird.

**Mehrere Materialnummern:**
Bei mehreren Materialnummern kann ein **vollständiges Erstmuster** oder eine **Bemusterung der Änderung** eines Repräsentanten ausreichend sein. Ist dies vorgegeben, so ist dieser mit dem Einkauf des AG abzustimmen. Für alle weiteren Materialnummern kann nach Freigabe des Erstmusters gemäß o.g. Prozess „Bemusterung mit Deckblatt ohne Bauteil“ verfahren werden.