



VICTOR REINZ®

Sealing Products

REINZ-Dichtungs-GmbH
Postfach 1909 89209 Neu-Ulm

Ihre Zeichen:
Abteilung/Zeichen: SCM-E/MH
Telefon (0731) 7046-1154
Telefax (0731) 7046-314
13. Juli 2017

Aufgaben des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) bei Lieferanten

Sehr geehrte Damen und Herren,

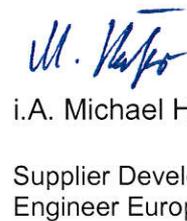
Anbei erhalten Sie das Dokument "**Aufgaben des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) bei Lieferanten**", welches die spezifischen Anforderungen und Aufgaben der Dana Incorporated an die Produktsicherheitsbeauftragten beschreibt. Die Produktsicherheit ist ein besonderes Anliegen unserer Kunden. Wir setzen diese Kundenforderung konsequent um.

Dieses Dokument wird dem Lieferanten in der jeweils gültigen Fassung auch elektronisch auf der Reinz Internetplattform unter Einkauf/Dokumente <http://www.reinz.com/DE/EINKAUF/Dokumente.aspx> zur Verfügung gestellt.

Das vorliegende Dokument ist vertraglich ab dem Tag der Veröffentlichung bindend und muss bis spätestens 3. Quartal 2017 umgesetzt werden.


ppa. Oliver Fräsch
Senior Manager
Purchasing Europe


i.V. Willi Gaier
Senior Manager
PT-Quality Europe /
Asia-Pacific


i.A. Michael Häfer
Supplier Development
Engineer Europe

Reinz-Dichtungs-GmbH
Reinzstrasse 3-7
D-89233 Neu-Ulm

Dana Incorporated
Power Technologies

Lieferadresse:
REINZ-Dichtungs-GmbH
Reinzstraße 3 - 7
89233 Neu-Ulm
Deutschland

Telefon (0731) 7046 - 0
Telefax (0731) 719089
www.reinz.com

Bankverbindung:
Kto. 6161514820
(BLZ 501 108 00)
J.P. Morgan AG Frankfurt
IBAN:
DE6650 1108 0061 6151 4820
BIC (SWIFT-CODE):
CHASDEFXXX

Geschäftsführer:
Kurt Long, Olivier Lassurguere

Sitz der Gesellschaft:
Neu-Ulm, HRB Memmingen
Nr. 11896

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Manfred Birkle



Aufgaben des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) bei Lieferanten

Als mitgeltendes Dokument zu dem Supplier Manual <http://supplier.dana.com/sdmanual/default.aspx> beschreibt dieses Dokument hier die Stelle des PSB und seines Stellvertreters bei Lieferanten.

1. Kenntnisse

- 1.1 zum hergestellten Produkt: Funktionsweise, Fertigung im Detail am eigenen Standort und bestimmungsgemäßen Verwendungszweck beim Kunden 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 qualifizierte PSB-Schulungsmaßnahme

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 Nachverfolgung von (Sofort-) Maßnahmen bei relevanten Abweichungen



VICTOR REINZ®

Sealing Products

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

2.7 Im Beanstandungsfall sind die geplanten Abstellmaßnahmen, deren schnelle 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 - Verantwortlichen beim Kunden.

(Qualitätsansprechpartner)

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.)

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 Materialsperren 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.

Folgende Angaben werden für den **Produktsicherheitsbeauftragten** und den Stellvertreter benötigt:

Name, Vorname, Telefon, Post-/ email- Adresse, Funktion

Die Angaben bitte per Mail an Michael.Haefer@dana.com bis spätestens 14.08.2017 senden.

gez. Michael Häfer

Supplier Development
Engineer Europe

Reinz-Dichtungs-GmbH
Reinzstrasse 3-7
D-89233 Neu-Ulm