


BOLLFILTER
 Protection Systems

Quality – Management

Formblatt / Form sheet

Lieferanten
 Auditprogramm / Auditbericht

Document

FB-8-26

Part

8

Revision

01

Page

1/6

Allg. Angaben	Bericht Nr.:	725120 - 2008	Auditdatum	16.12.2008
	Auditierte Lieferant	JSC ASPA Stejarilor Strasse 16 3500 Orhei MOLDAU		
	Auditleiter B&K	Dipl.-Ing.(FH) Wolfram Bürgel (QA)		
	Auditoren B&K	Dipl.-Ing.(FH) Wolfram Bürgel (QA); Timo Porschen (EK)		

Auditierte Bereiche

☒ Geschäftsleitung	☒ Qualitätsmanagement	☒ Qualitätssicherung	☐ Einkauf	☐ Vertrieb
☒ Produktion	☒ Arbeitsvorbereitung	☐ Wareneingang	☒ Zwischenkontrolle	☒ Ausgangskontrolle
☒ Versand	☐ Reklamationsbearbeitung	☒ Lager	☐	☐

Auditprogramm	Zeit	Programmpunkt	Ansprechpartner	✓
	10:00h	Eröffnungsgespräch	Herr Nauc (Generaldirektor) Herr Zgureanu (QM) Herr Rotari (QS) Herr Apreutesei (Materialwirtschaft)	☒
	11:00h	Betriebsrundgang	Herr Nauc, Herr Zgureanu, Herr Rotari Herr Apreutesei	☒
	12:15h	kurze Pause	—	☒
	13:00h	Arbeitsvorbereitung	Herr Nauc, Herr Zgureanu, Herr Rotari Herr Apreutesei	☒
	13:30h	Produktion	Herr Nauc, Herr Zgureanu, Herr Rotari Herr Apreutesei	☒
	15:30h	Konstruktion / QM / Labor / Personalwesen	Herr Nauc, Herr Zgureanu, Herr Rotari Herr Apreutesei	☒
	17:00h	Abschlussgespräch	Herr Nauc, Herr Zgureanu, Herr Rotari Herr Apreutesei	☒
				☐
				☒
				☐

Bitte unbedingt folgende Unterlagen für die Auditierung bereithalten!!!

QMH, aktuelle Zertifikate, Arbeits- und Prüfanweisungen, Prüfpläne / Prüffolgepläne,



Lieferanten Auditprogramm / Auditbericht	Document FB-8-26	Part 8	Revision 01	Page 2/6
--	---------------------	-----------	----------------	-------------

Allg. Angaben	Die Beobachtungen / festgestellten Abweichungen bzw. Verbesserungspotentiale werden im nachfolgenden Auditbericht wie folgt gekennzeichnet. Diese werden bei einer evtl. Nachprüfung – bzw. bei einem Nachaudit überprüft			
	B	Beobachtungspunkt – Erkannte geringfügige Schwächen oder Potential für Verbesserungen		
	V	Verbesserungspunkt – Erkannte Schwachstellen bei der Umsetzung von Qualitätsanforderungen der Boll & Kirch GmbH		
	H	Haltepunkt – Die Nichtbeachtung oder falsche bzw. fehlende Umsetzung einzelner Qualitätsanforderungen der Boll & Kirch GmbH		

Auditbericht	Programmpunkt	Eröffnungsgespräch
	Auditteilnehmer	Herr Nauc; Herr Zgureanu; Herr Rolari; Herr Apreutesei; Herr Bürgel; Herr Porschen
	Beobachtung	<u>Allg. Informationen:</u> - Der nachfolgende Auditbericht wurde im Rahmen eines Lieferantenaudits erstellt. Das Lieferantenaudit wurde im Zusammenhang mit einem Erstbesuch bei der JSC ASPA durch die Abteilungen Einkauf und Qualitätssicherung der Boll & Kirch Filterbau GmbH durchgeführt - Die JSC ASPA produziert Drehteile, Werkzeuge und Messmittel. Dabei werden sehr hohe Anforderungen in Bezug auf Präzision und Material (z.B. Titanlegierungen) erfüllt. Die Produkte finden unter anderem Einsatz in Motoren und Flugzeugtriebwerken. Der Jahresumsatz 2008 lag bei rund 3 Millionen Euro mit ca. 300 Beschäftigten. - Ein Blick in die Geschichte des Unternehmens lässt die Energie und den persönlichen Einsatz der Mitarbeiter deutlich werden, welche nötig waren, den Betrieb wie Phönix aus der Asche – das kann man hier fast wörtlich nehmen – wieder auferstehen zu lassen, nachdem er in den 90er Jahren wirtschaftlich und baulich am Boden zerstört war. Der Stolz auf das Erreichte zeigt sich in der Einstellung jedes einzelnen Mitarbeiters zu seiner Arbeit und zum Unternehmen und spiegelt sich letztendlich auch in den Produkten wieder. Bestärkt wird der persönliche Bezug der Mitarbeiter zum Unternehmen durch regelmäßige sportliche und kulturelle Veranstaltungen, wovon öffentlich ausgestellte Fotodokumentationen zeugen. - Eine Zertifizierung nach ISO 9001-2000 (TÜV Thüringen) liegt vor

**Lieferanten**

Auditprogramm / Auditbericht

Document

FB-8-26

Part

8

Revision

01

Page

3/6

Auditbericht

Programmpunkt

Arbeitsvorbereitung, Fertigung

Auditteilnehmer

Herr Nauc; Herr Zgureanu; Herr Rotari; Herr Apreutesei; Herr Bürgel; Herr Porschen

BeobachtungArbeitsvorbereitung:

- Für jeden Auftrag wird eine Mappe mit den entsprechenden Zeichnungen, Arbeits- und Prüfanweisungen und vorbereiteten Messprotokollen zusammengestellt. Müssen Teile während der Bearbeitung umgespannt werden, so wird für jede Aufspannung eine separate Zeichnung und Prüfanweisung erstellt.
- Jedem Auftrag wird ein frisch kalibrierter Satz Messmittel beigelegt, mit denen die in der Prüfanweisung vorgegebenen Maße kontrolliert werden.
- Handelt es sich bei dem Auftrag um ein Serienteil, so wird dem Werker ein Muster zur Verfügung gestellt, welches mittels Plombe mit einem Anhänger verbunden ist, auf dem das Muster von Arbeitsvorbereitung, QS, QM und Geschäftsleitung als solches verifiziert wurde.

Fertigung:

- Die Fertigungshallen insgesamt sowie die einzelnen Arbeitsplätze waren von einer bemerkenswerten Sauberkeit gekennzeichnet
- Stichproben an einzelnen Arbeitsplätzen zeigten die gute Strukturierung der Arbeitspapiere. Bedingt durch die vorgefertigten Messprotokolle, die der Werker im Zuge der Werker selbstprüfung ausfüllen muss, lässt sich sehr leicht erkennen, ob die Prüfungen in dem geforderten Umfang stattfanden und welche Abweichungen aufgetreten sind.
- Fertiggestellte Lose werden von der Qualitätssicherung noch einmal zu 100% geprüft. Hierfür wird jeweils ein frisch kalibrierter Satz Messmittel zur Verfügung gestellt. Die Ergebnisse der Qualitätskontrolle werden personenbezogen öffentlich ausgehängt. Der Motivation der Mitarbeiter dient ein Prämiensystem, welches auf dem Grad der Übereinstimmung der Ergebnisse der Werker selbstprüfung mit denen der anschließenden Qualitätskontrolle basiert.

**Lieferanten**

Auditprogramm / Auditbericht

Document

FB-8-26

Part

8

Revision

01

Page

4/6

Auditbericht

Programmpunkt

Fertigung, Labor, Konstruktion

Auditteilnehmer

Herr Nauc; Herr Zgureanu; Herr Rotari; Herr Apreutesei; Herr Bürgel; Herr Porschen

BeobachtungMessmittel:

- ASPA hat diverse Messmittel in Form von Lehren in ihrem Produktionsprogramm. In diesem Zusammenhang verfügt sie auch über ein entsprechend ausgerüstetes Labor zur Kalibrierung und gegebenenfalls Reparatur der Messmittel.
- Die Kalibrierung der im Labor verwendeten Geräte durch eine unabhängige Stelle kann lückenlos nachgewiesen werden.
- Die Erfahrung der Mitarbeiter und die Ausstattung mit dem entsprechenden Equipment erlauben einen effektiven Einsatz der Messmittel aus der eigenen Produktion in der mechanischen Abteilung von ASPA. Bemerkenswert ist hierbei die Erfahrung und das Know How bei der Anfertigung spezieller Lehren zum Prüfen von Maßen, deren Vermessung ansonsten sehr aufwändig und fehlerträchtig wäre.
- Die Messmittel durchlaufen einen festen Kreislauf: Lager → Arbeitsvorbereitung → Produktion bzw. Prüfplatz → Messmittellabor → Lager
- Jedes Messmittel ist mit einer Identnummer versehen, sodass nachvollzogen werden kann, wann und wo es eingesetzt wurde.

Werkstoffprüfung:

- Je nach Anforderung kommen folgende Prüfverfahren zum Einsatz:
 - Härteprüfung
 - Magnetpulverprüfung (fluoreszierend)
 - Zugversuch
- Eine stichprobenweise Überprüfung zeigte einen lückenlosen Nachweis über die regelmäßige Kalibrierung der entsprechenden Prüfeinrichtungen.

**Lieferanten**

Auditprogramm / Auditbericht

Document

FB-8-26

Part

8

Revision

01

Page

5/6

Programmpunkt

Fertigung, QM

Auditteilnehmer

Herr Nauc; Herr Zgureanu; Herr Rotari; Herr Apreutesei, Herr Bürgel, Herr Porschen

Materialwirtschaft:

- Rohmaterial wird in einer geschlossenen Lagerhalle in Regalen sortiert gelagert
- Stichprobenkontrollen ließen eine eindeutige Materialkennzeichnung erkennen
- Materialzeugnisse für die entsprechenden Materialien konnten vorgelegt werden

Auditbericht

Beobachtung

**BOLLFILTER**
Protection Systems**Quality – Management**

Formblatt / Form sheet

Lieferanten Auditprogramm / Auditbericht	Document FB-8-26	Part 8	Revision 01	Page 6/6
---	---------------------	-----------	----------------	-------------

Auditbericht	Programmpunkt	Abschlussgespräch (Zusammenfassung)
	Auditteilnehmer	Herr Nauc; Herr Zgureanu; Herr Rotari; Herr Apreutesel; Herr Bürgel; Herr Porschen
	Beobachtung	Der Besuch bei der JSC ASPA war insgesamt gesehen eine sehr positive Erfahrung. Das Unternehmen ist klar strukturiert und durchgängig von einem hohen Qualitätsbewusstsein gekennzeichnet. In persönlichen Gesprächen einerseits und durch Beobachtungen im Betrieb andererseits wurde der hohe Stellenwert, den das Qualitätswesen seitens der Geschäftsleitung einnimmt deutlich. Aus Sicht des Qualitätsmanagements der Firma Boll und Kirch kann eine uneingeschränkte Empfehlung zur Zusammenarbeit mit der JSC ASPA ausgesprochen werden. Unseren ganz besonderen Dank möchten wir der JSC ASPA, im Speziellen Herrn Constantin Nauc, für den netten Empfang und die überragende Gastfreundschaft zum Ausdruck bringen. Wir wünschen uns für die weitere Zukunft eine gute Zusammenarbeit und der JSC ASPA auf der Basis dessen, was sie bisher aufgebaut hat weitere wirtschaftliche Erfolge.

Dokumenten Anpassung erforderlich	☐ ja, ☒ nein	Dokumente	---
Nachaudit erforderlich	☐ ja, ☒ nein	Termin	---
Bemerkung	Keine		
Auditleiter B&K BOLL & KIRCH FILTERBAU GMBH Sindorf · Siemensstr. 10-14 D 50170 Kerpen Postfach 1420 · D 50143 Kerpen 04.08.2009	GL Lieferant Datum, Unterschrift	QM / QS Lieferant Datum, Unterschrift	

**BOLLFILTER**

Protection Systems

Quality – Management

Formblatt / Form sheet

Lieferanten

Auditprogramm / Auditbericht

Document

FB-8-26

Part

8

Revision

01

Page

6/6

Auditbericht**Programmpunkt**

Abschlussgespräch (Zusammenfassung)

Auditteilnehmer

Herr Nauc; Herr Zgureanu; Herr Rotari; Herr Apreutesel, Herr Bürgel, Herr Porschen

Beobachtung

Der Besuch bei der JSC ASPA war insgesamt gesehen eine sehr positive Erfahrung. Das Unternehmen ist klar strukturiert und durchgängig von einem hohen Qualitätsbewusstsein gekennzeichnet. In persönlichen Gesprächen einerseits und durch Beobachtungen im Betrieb andererseits wurde der hohe Stellenwert, den das Qualitätswesen seitens der Geschäftsleitung einnimmt deutlich.

Aus Sicht des Qualitätsmanagements der Firma Boll und Kirch kann eine uneingeschränkte Empfehlung zur Zusammenarbeit mit der JSC ASPA ausgesprochen werden.

Unseren ganz besonderen Dank möchten wir der JSC ASPA, im Speziellen Herrn Constantin Nauc, für den netten Empfang und die überragende Gastfreundschaft zum Ausdruck bringen. Wir wünschen uns für die weitere Zukunft eine gute Zusammenarbeit und der JSC ASPA auf der Basis dessen, was sie bisher aufgebaut hat weitere wirtschaftliche Erfolge.

Dokumenten Anpassung erforderlich☐ ja, ☒ nein**Dokumente**

Nachaudit erforderlich☐ ja, ☒ nein**Termin**

Bemerkung

Keine

Auditteiler
B&K
BOLL & KIRCH FILTERBAU GMBH
Sindorf · Siemensstr. 10-14
50170 Kerpen
Postfach 1420 · D 50143 Kerpen
04.03.2009

Datum, Unterschrift

GL Lieferant

Datum, Unterschrift

QM / QS Lieferant

Datum, Unterschrift


Lieferanten
 Auditprogramm / Auditbericht

Document

FB-8-26

Part

8

Revision

01

Page

6/6

Auditbericht	Programmpunkt	Abschlussgespräch (Zusammenfassung)
	Auditteilnehmer	Herr Nauc; Herr Zgureanu; Herr Rotari; Herr Apreutesel, Herr Bürgel, Herr Porschen
	Beobachtung	Der Besuch bei der JSC ASPA war insgesamt gesehen eine sehr positive Erfahrung. Das Unternehmen ist klar strukturiert und durchgängig von einem hohen Qualitätsbewusstsein gekennzeichnet. In persönlichen Gesprächen einerseits und durch Beobachtungen im Betrieb andererseits wurde der hohe Stellenwert, den das Qualitätswesen seitens der Geschäftsleitung einnimmt deutlich. Aus Sicht des Qualitätsmanagements der Firma Boll und Kirch kann eine uneingeschränkte Empfehlung zur Zusammenarbeit mit der JSC ASPA ausgesprochen werden. Unseren ganz besonderen Dank möchten wir der JSC ASPA, im Speziellen Herrn Constantin Nauc, für den netten Empfang und die überragende Gastfreundschaft zum Ausdruck bringen. Wir wünschen uns für die weitere Zukunft eine gute Zusammenarbeit und der JSC ASPA auf der Basis dessen, was sie bisher aufgebaut hat weitere wirtschaftliche Erfolge.

Dokumenten Anpassung erforderlich	☐ ja, ☒ nein	Dokumente	---
Nachaudit erforderlich	☐ ja, ☒ nein	Termin	---
Bemerkung	Keine		
Auditnehmer	BOLL & KIRCH FILTERBAU GMBH Sindorf · Siemensstr. 10-14 D 50170 Kerpen Postfach 1420 · D 50143 Kerpen 04.08.2009		QM / QS Lieferant
	Datum, Unterschrift		
GL Lieferant	Datum, Unterschrift		QM / QS Lieferant
		Datum, Unterschrift	