

Produktsicherheitsbeauftragter (PSB)

Aufgaben des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) beim Lieferanten

1. Kenntnisse

- 1.1 zum hergestellten Produkt: Funktionsweise, Fertigung im Detail am eigenen Standort und bestimmungsgemäßer Verwendungszweck beim Kunden.
- 1.2 zum Produktsicherheitsgesetz und zum Produkthaftungsgesetz
- 1.3 Methodenkenntnisse zu Risikobewertungen

2. Aufgaben

- 2.1 Mitarbeit, Erarbeiten und Setzen von Prioritäten zur Beseitigung bzw. Vermeidung produktsicherheitsrelevanter Mängel in der Produktentstehungsphase (Fehlerprävention)
- 2.2 Mitarbeit bzw. Initiieren und Verifizieren von Konstruktions-/Prozess-FMEAs zu sicherheitsrelevanten Umfängen.
- 2.3 Mitarbeit im Rahmen von „lessons learned“ bei Produktneuanläufen zur Vermeidung produktsicherheitsrelevanter Fehler im Bereich der Fertigungs-, Montage- und Prüfprozesse.
- 2.4 Erstellung von „lessons Learned“- Checklisten zur qualifizierten Überprüfung von Konstruktionen und Prozessen unter produktsicherheitsrelevanten Gesichtspunkten.
- 2.5 Selbständiges Durchführen bzw. Veranlassen von regelmäßigen Fertigungs- und Produktchecks der laufenden Serie zur Bestätigung der Produktsicherheit für den Gebrauch (inkl. vorhersehbarem Fehlgebrauch) und Einleitung sowie 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 schnelle Umsetzung und nachhaltige Wirksamkeit zu verifizieren. Die Maßnahmenwirksamkeit muss durch den Lieferanten-PSB schriftlich bestätigt werden.
- 2.8 Die Kommunikation (inkl. Selbstanzeige) läuft über den QS-Bauteilverantwortlichen beim Kunden (QS-Kaufteilorganisation oder QS-Produkttechnik) inkl. Übermittlung aller Details. Der PSB stellt hierbei die Qualität der Informationen (Eindeutige Angaben zu Fehlerbild, Eingrenzung, Ausfallwahrscheinlichkeit, etc.) sowie die Vertraulichkeit der Kommunikation sicher.

3. Kompetenzen

- 3.1 Der PSB berichtet direkt an die Geschäftsführung, den Werkleiter bzw. den Leiter der Qualitätssicherung.
- 3.2 Einleitung von Bauteilsperrungen der laufenden Serie u.a. bei sicherheits- und imagerelevanten Beanstandungen (auch wenn diese aus Sicherheitsgründen den Serieneinsatz gefährden) inkl. Ressourcenhöhe bzgl. Prüfstandtests, Validierung, etc.
- 3.3 Für jede Stufe in der Lieferkette ist ein PSB je Fertigungsstätte zu benennen