PA-0025.0

Eignungsspezifikation MB1 - Schleifen

Revision: 0

Besitzer: QS

Erstellt: EJ	Geprüft: BM	Freigegeben: EJ
Datum: 15.07.2022	Datum: 15.07.2022	Datum: 15.07.2022
		

1 ZWECK 3

2 GELTUNGSBEREICH 3

3 BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN 3

4 ZUSTÄNDIGKEITEN 3

5 VORGEHEN 4

6 MITGELTENDE UNTERLAGEN 6

7 ÄNDERUNGSINDEX 7

1 Zweck

Die Prüfanweisung beschreibt den Prüfprozess zur Sicherstellung einer anforderungsgerechten Oberflächenqualität, sowie Belastungsfähigkeit des Rohteils.

2 Geltungsbereich

Diese Prüfanweisung gilt für die Fachabteilung MB1.

3 Begriffe/Abkürzungen

MB1	Mechanische Bearbeitung Werk 1
QS1	Qualitätssicherung Werk 1
n.i.O.	nicht in Ordnung

4 Zuständigkeiten

Für die sachgemäße Durchführung dieser Prüfanweisung ist der Vorarbeiter MB1 verantwortlich. Er wird unterstützt durch QS2

5 Grundsatz

Der Schleifprozess ist der erste Fertigungsschritt nach der Rohteilprüfung. In diesem Prozess werden die Rohteile von gröberen Unebenheiten befreit und für die Fertigungsschritte auf den Bearbeitungszentren/konventionell vorbereitet.

Um die Folgebearbeitung an ungeeigneten Rohteilen zu verhindern, stellt diese Eignungsspezifikation die zu prüfenden Kriterien und Merkmalsausprägungen zusammen, die die Eignung eines Teiles für die Folgebearbeitung sicherstellen sollen.

Grundsätzlich gilt, dass Kokillengußteile zu schleifen sind. Grüne Flächen laut Oberflächenspezifikation des zu bearbeitenden Artikels sind die Vorgabe.

6 Vorgehen

1. Art der Prüfung / Prüfer

Werker Selbstkontrolle, Fremdprüfung im Beanstandungsfall, Fremdprüfung durch QS1

2. Prüfmethoden

Sichtprüfung nach PA-0029 – Sichtprüfung Rohteil

3. Prüfmittel

4. Ort der Prüfung / Zeitpunkt / Prüfstück

Mechanische Bearbeitung MB1, Rohteil /-Rohling nach dem Gießvorgang

5. Prüfkriterien

		Maximal zulässige Kriterien Merkmale				
			Grau Unbearbeitete Fläche	**Grün Sichtfläche geschliffen**	**Blau Sichtfläche geputzt**	**Rot Kritische Fläche**
Prüfkriterien	Lunker & Poren		Maximal 4 Stück mit maximalem Durchmesser von 2mm (Grad 5)	Maximal 2 Stück mit einem maximalen Durchmesser von 1mm (Grad 2)	Maximal 2 Stück mit einem maximalen Durchmesser von 1,5mm (Grad 3)	Fallweise Sonder-angaben
	Einfallstelle		Tiefe der Einfallstelle maximal 0,5mm	Keine Einfallstellen zulässig	Minimale Einfallstelle zulässig maximal 0,2mm	
	Kratzer	Nicht relevant	Bis einschl. Grad 4 zulässig	Bis einschl. Grad 4 zulässig		
	Blankstellen		Zulässig	Nicht zulässig	Zulässig	
		Nicht relevant				
	Schleifgüte		Nicht relevant	Siehe Grenzmuster Schleifgüte	Nicht relevant	

6. Prüfintensität		
Prozessbegleitende Prüfungen	**Standardprüfprozess**	**Prüfprozess kritisches Teil**
Zerstörende Prüfung (Notwendigkeit bei Fehlerauftreten)	Schnitt: an erkennbarer Fehlstelle, sonst entlang eingezeichneter Schnittlinie lt. Schliffbild	Schnitt: an erkennbarer Fehlstelle, sonst entlang eingezeichneter Schnittlinie lt. Schliffbild
7. Verhalten bei n.i.O.- Teilen		
n.i.O. Teil bei Sichtprüfung, verfahren nach *VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte* n.i.O. Teil bei zerstörerischer Prüfung, Entnahme eines zufällig ausgewählten fünfer Prüfloses. Prüflos muss beanstandungsfrei sein. Ist das nicht der Fall: Stoppen der aktuellen Produktion mit erneutem Anlauf mit 100% zerstörerischer Prüfung bis 5 Teile in Folge i.O. sind. Wird das nicht nach 10 Teilen erreicht wird nach *VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte* verfahren.		

7 Mitgeltende Unterlagen

PA-0029 – Sichtprüfung Rohteil

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

8 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	15.07.2022