

PA-0026.0

Eignungsspezifikation MB1 - Putzen

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	GRUNDSATZ	3
6	VORGEHEN	4
7	MITGELTENDE UNTERLAGEN	6
8	ÄNDERUNGSINDEX.....	7

1 Zweck

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

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 jeder Mitarbeiter der MB1 verantwortlich. Er wird unterstützt durch seinen Vorgesetzten und QS1.

5 Grundsatz

Der Putzprozess ist der letzte Fertigungsschritt vor der Oberflächenbeschichtung. In diesem Prozess findet die finale Oberflächenbearbeitung und -beurteilung des im Anschluss zu beschichtenden Rohteils statt.

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.

6 Vorgehen

1. Art der Prüfung / Prüfer					
Werker Selbstkontrolle, Fremdprüfung im Beanstandungsfall, Fremdprüfung durch QS1					
2. Prüfmethoden					
Sichtprüfung nach PA-0031 - Sichtprüfung Rohteil Putzen					
3. Prüfmittel					
Grenzmuster					
4. Ort der Prüfung / Zeitpunkt / Prüfstück					
Mechanische Bearbeitung Werk 1, Rohteil nach dem Putzen, geputztes Rohteil					
5. Prüfkriterien					
Maximal zulässige Merkmalsausprägungen					
		Grau Unbearbeitete Fläche	Grün Sichtfläche geschliffen	Blau Sichtfläche geputzt	Rot Kritische Fläche
Prüfkriterien	Lunker, Poren & Krater	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 1mm (Grad 2)	Fallweise Sonderanfragen
	Kratzer	Nicht relevant	Bis einschl. Grad 4 zulässig	Bis einschl. Grad 4 zulässig	
	Blankstellen	Nicht relevant			
	Putzgüte	Siehe teilspezifische Eignungsspezifikation			

6. Prüfintensität		
Prozessbegleitende Prüfungen	Standardprüfprozess	Prüfprozess kritisches Teil
Sichtprüfungen	Werkerselbstkontrolle Sichtprüfungen	Info aus den Eignungsspezifikationen Sichtprüfungen
7. Verhalten bei n.i.O.- Teilen		
n.i.O. Teil bei Sichtprüfung, verfahren nach <i>VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte</i> 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 <i>VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte</i> verfahren.		

7 Mitgeltende Unterlagen

PA-0031 - Sichtprüfung Rohteil Putzen

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

QM-0031 - Fehlerbildinformation Produktion

8 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	15.07.2022