

PA-0030.1

Sägeschnitt

Revision: 1

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	3
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	5
7	ÄNDERUNGSINDEX	6

1 Zweck

Die Prüfanweisung beschreibt die Parameter der Prüfmethode Sägeschnitt von Rohteilen nach dem Giessprozess.

2 Geltungsbereich

Diese Prüfanweisung gilt für die Fachabteilung GS1 & GS2.

3 Begriffe/Abkürzungen

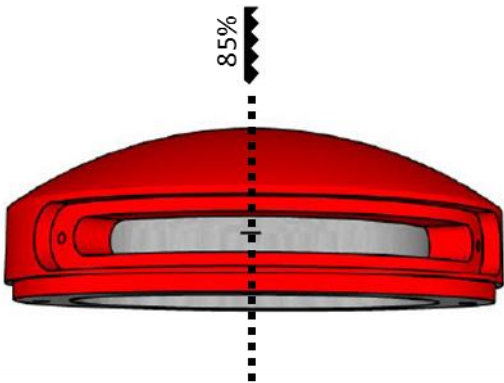
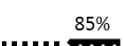
GS1	Gießerei Kokille Werk 1
GS2	Gießerei Druckguss Werk 2
QS1	Qualitätssicherung Werk 1
QS2	Qualitätssicherung Werk 2
n.i.O.	nicht in Ordnung

4 Zuständigkeiten

Für die sachgemäße Durchführung dieser Prüfanweisung ist jeder Mitarbeiter der GS1 oder GS2 verantwortlich. Er wird unterstützt durch seinen Vorgesetzten und QS1 oder QS2. Die Prüfung nach Sägeschnitt fällt unter die Prüfkategorie: Zerstörerische Prüfung.

5 Vorgehen

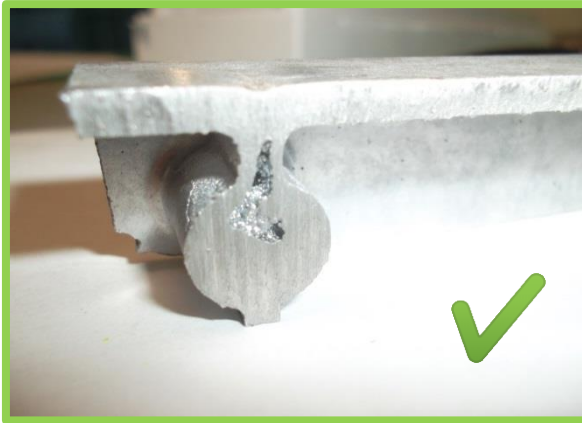
Sofern keine optischen Auffälligkeiten am Rohteil vorhanden sind, wird die Sägeschnittprüfung entlang der vorgegebenen Schnittlinie durchgeführt. Bei Auffälligkeiten entscheidet der Mitarbeiter über die Schnittführung nach eigenem Ermessen. Der Sägeschnitt ist nach folgenden Parametern durchzuführen:

	Schutzbrille (s. Betriebsanweisung)	Zerstörerische Prüfung - Rohteil 
	Handschuhe (s. Betriebsanweisung)	
	Gehörschutz (s. Betriebsanweisung)	
	Bandsäge	
	Schnittfläche - Vorgabe aus Oberflächenspezifikation	
	Materialdurchgängigkeit – Vorgabe aus der Oberflächenspezifikation	

6 Bewertung

Die Bewertung der Schnittstelle erfolgt nach den Kriterien: Lage und Tiefe. Voll ausgefüllte Flächen sind als i.O. einzustufen. Sollten Lunker in der Schnittfläche auftreten gilt es wie folgt zu bewerten:

6.1 Beurteilung Lage

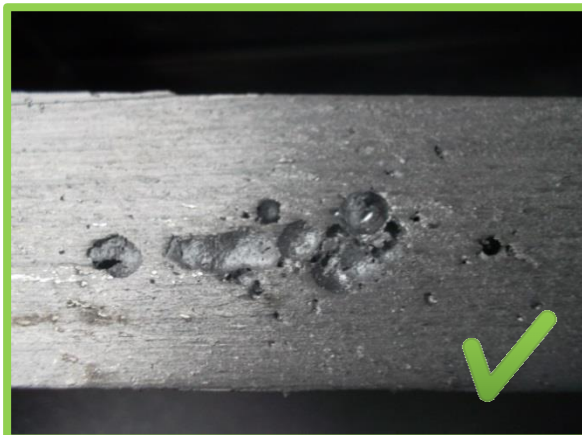


Lunker mittig gelegen und Tiefe <2mm



Lunker in Randlage und Tiefe >2mm

6.2 Beurteilung Tiefe



Lunker mittig gelegen und Tiefe <2mm



Lunker in Randlage und Tiefe >2mm

7 Mitgeltende Unterlagen

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

VA-0060 – Korrektur und Vorbeugemaßnahmen

Betriebsanweisung Bandsäge

8 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	15.07.2022
Revision 1	Logo, Schriftart (Arial) und Unterschriftenfeld geändert, Dateipfad Fußnote aktualisiert	05.10.2023