

Richtlinie für qualitätswichtige Prüfmerkmale

1.0 Zweck

Festlegung qualitätswichtiger Prüfmerkmale und der Prüfhäufigkeit für Kauf-Zeichnungsteile zur Sicherstellung der Qualität und Beurteilung des Fertigungsprozesses.

2.0 Geltungsbereich

Diese Anweisung gilt für alle Kauf-Zeichnungsteile der bavius technologie gmbh.

3.0 Allgemeine Richtlinien

- Qualitätswichtige Merkmale dienen der korrekten, passgenauen und montagegerechten Ausführung interner/ externer Schnittstellen um einen problemlosen Zusammenbau von Teilen innerhalb des Lieferumfangs sicherzustellen.
- Qualitätswichtige Merkmale sind eine Festlegung definierter und sinnvoller Prüfmerkmale für die Qualitätssicherung im Zuge der Maßprüfung beim Lieferanten.
- Qualitätswichtige Merkmale, Merkmale mit geringen Toleranzen (Hundertstel und μ -Bereich, Passungen) + genaue Form- und Lagetoleranzen sind bei der Maß-Endprüfung oder der Warengangskontrolle des Lieferanten zu dokumentieren.
- Als Nachweis für die Einhaltung der in der Zeichnung geforderten qualitätswichtigen Merkmale sowie Form- und Lagetoleranzen sind vom Lieferanten Prüfnachweise der Warenlieferung beizulegen und an die Wareneingangskontrolle (QS) der bavius technologie gmbh zu übermitteln.
- Maße mit Freimaßtoleranzen (z.B. Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768) müssen nach der erfolgten Fertigungsprüfung durch den Lieferanten der bavius technologie gmbh nicht nachgewiesen werden.
- Die Prüfprotokolle müssen dem Bauteil zugeordnet werden können und müssen folgenden Mindestumfang beinhalten: (EDV-Nr., Zeichnungs-Nr., Revisionsstand, Name des Prüfers, Sollwerte mit Toleranzen, gemessene Istwerte inkl. der Beurteilung i.O./n.i.O., Prüfdatum.
- Wenn nicht anders in der Bestellung gefordert, gelten für die Bemusterung als minimale Anforderungen: Prüfprotokoll mit Soll/Ist-Vergleich durch Eintrag in der Zeichnung.

4.0 Beispiele für die Kennzeichnung von qualitätswichtigen Prüfmerkmalen



5.0 Prüfhäufigkeit

Mindestprüfumfang bei qualitätswichtigen Merkmalen sowie Form- und Lagetoleranzen ist grundsätzlich eine Erst- und Letztteilprüfung eines Fertigungsloses mit Dokumentation der Ergebnisse.

6.0 Abweichungen / Abweichungserlaubnis

Weichen Maße von den Vorgaben in den Zeichnungen ab, so ist vor der Teileauslieferung ein Antrag auf Sonderfreigabe mit dem Formblatt **FB-7-74 „Antrag auf Sonderfreigabe durch den Lieferanten“** zu stellen. Mündliche oder nur durch Email getroffene Absprachen haben keine Gültigkeit! Die genehmigte Abweichungserlaubnis ist den Teilen immer beizulegen.

7.0 Sonstige Prüfungen

Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass die vorliegende Qualitätsrichtlinie nicht als Ersatz der üblichen Fertigungsprüfungen gilt. Grundsätzlich sind im Rahmen der Fertungsverantwortung des Lieferanten alle erforderlichen Abmessungen innerhalb des Produktionsprozesses zu garantieren und auch entsprechend zu prüfen.