

Révision du 10/15/2012

Champ d'application spécifique / *Specific scope*

(selon les spécifications du client en cas d'écarts par rapport au champ d'application général)
(according to customer specifications in the event of deviations from the general scope)

Client <i>customer</i>			
Commande <i>order</i>		Projet <i>project</i>	
Spécification <i>specification</i>		Article <i>item</i>	

Champ d'application général / *General scope*

Ce plan de contrôle qualité définit la norme de qualité pour les mesures d'inspection et la documentation des pièces individuelles. Ici, la norme de fabrication (FS) signifie la mise en œuvre de mesures, indépendamment de l'étendue des tests spécifiés dans les commandes. La portée générale des tests est basée sur les instructions de travail ZG-QMS-AA-A4-03. .

This quality control plan defines the quality standard for test activities and documentation of pieceparts. Here, the production standard (ps) means the implementation of measures, regardless the scope of testing specified in the orders. The general test scope of testing is based on work instruction ZG-QMS-AA-A4-03.

Certificats de test selon EN 10204 / *Test certificates per EN 10204*

Certificat de test (PB) <i>Test certificate (TC)</i>	Définition <i>definition</i>	Remarques <i>notes</i>
Certificat de conformité 2.1 <i>Certificate of compliance 2.1</i>	Le fabricant confirme sans préciser les résultats des tests que le produit livré correspond aux accords, <i>The manufacturer confirms without giving test results, that the delivered product corresponds to the agreements.</i>	
Certificat d'usine 2.2 <i>Factory certificate 2.2</i>	Le fabricant confirme les résultats des tests sur la base de tests non spécifiques. Les paramètres et la portée des tests sont à déterminer séparément. <i>The manufacturer confirms test results on the basis of non-specific tests. Test parameters and scope of testing are to be defined separately.</i>	Non attribuable au produit livré, est établi par du personnel qualifié. <i>Not attributable to the delivered product; is issued by qualified personnel.</i>
Certificat de contrôle 3.1 <i>Inspection certificate 3.1</i>	Le responsable de l'acceptation du fabricant indépendant du département de fabrication confirme sur la base de tests spécifiques, les résultats des tests. Les paramètres et la portée des tests doivent être définis séparément. <i>The manufacturer's acceptance representative, who is independent of the production department, confirms the test results on the basis of specific tests; the test parameters and scope of testing are to be defined separately.</i>	Expert en usine qualifié WSV ou QS, correspondant au produit ; identification par lot ou commande <i>Appointed factory expert or QA; attributable to the product; identification via batch or order</i>

Révision du 10/15/2012

Certificat de contrôle 3.2 <i>Inspection certificate 3.2</i>	L'agent d'acceptation indépendant du département de fabrication du fabricant et l'agent d'acceptation mandaté par le client ou l'agent d'acceptation spécifié dans les règlements officiels d'acceptation confirment les résultats des tests sur la base des tests spécifiques. Les paramètres et la portée du test sont à déterminer séparément. <i>The manufacturer's acceptance representative, who is independent of the production department, and the acceptance representative appointed by the purchaser or named in the official acceptance specifications confirms the test results on the basis of specific tests. The test parameters and scope of testing are to be defined separately.</i>	
---	--	--

Certificats de contrôle selon DIN 55350-18 / Test certificates acc. DIN 55350-18

Certificat de test (PB) <i>Test certificate (TC)</i>	Définition <i>definition</i>	Remarques <i>notes</i>
Certificat de contrôle qualité 4.1.2 <i>Quality test certificate 4.1.2</i>	Confirmation des résultats de mesure non liés à la commande <i>Confirmation of non-order-related measurement results,</i>	analogue au certificat d'usine 2.2, par exemple valeurs de lot <i>Analogue to factory certificate 2.2 e.g. batch values</i>
Certificat de contrôle qualité 4.2.2 <i>Quality test certificate 4.2.2</i>	Confirmation des résultats de mesure non liés à la commande, <i>Confirmation of individual measurement results</i>	Test spécifique selon le certificat de contrôle 3.1 <i>Specific testing analogue to inspection certificate 3.1</i>

Autres certificats de test / Other test certificates

Rapport de test de l'échantillon initial <i>Initial sample test report</i>	Ce rapport de test documente les résultats du test des échantillons initiaux avant le début de la production en série selon les spécifications du client. La raison de ce rapport de test peut être une nouvelle conception, une reconception (par exemple après une interruption de production plus longue) ou un échantillon de qualité du fabricant. Ces rapports de test sont créés par le fournisseur, puis vérifiés et évalués par le destinataire (acceptation, acceptation sous condition ou rejet). <i>This test report documents the results of the testing of initial samples before the start of series production according to the customer's specifications. The reason for this test report may be in new design, redesign (e.g. after an extended break in production), or sampling to assess manufacturer quality. This test reports are performed by the supplier and cross-checked and evaluated by the recipient (approval, conditional approval, or rejection).</i>	Il n'y a pas d'indications spécifiques qui déterminent la personne chargée d'effectuer les tests chez le fournisseur. Dans tous les cas, une compétence spécifique est requise. <i>There is no specific requirement on who performs the tests at the supplier's premises, but technical expertise is definitely required.</i>
---	--	---

Document créé électroniquement et valable sans signature, notes de modification et de version dans le système PDM, note de protection selon DIN ISO 16016 <i>Document created electronically and valid without signature; change and release notes in PDM system; proprietary notice per DIN ISO 16016</i>	Agent editor	Contrôlé / Validé <i>tested/approved</i>
	25.10.2012	15.10.2012
	STB	RPO

Révision du 10/15/2012

Mesures d'essai de ZIMM Germany GmbH – Norme de fabrication (FS) marquée

Testing measures of ZIMM Germany GmbH – Manufacturing Standard (MS) marked

FS	Paramètres de test <i>test parameter</i>	Remarque <i>comment</i>	PB
☒	Propriétés mécaniques et analyse chimique de la matière première <i>Mechanical properties and chemical analysis of raw materials</i>	Certificat de contrôle du fournisseur par lot utilisé <i>Acceptance test certificate of the supplier for each batch used</i>	3.1
☐	Propriétés mécaniques et analyse chimique de la matière première <i>Mechanical properties and chemical analysis of raw materials</i>	Certificat de contrôle du fournisseur avec indication de la classe de qualité pour les tests américains pour chaque lot utilisé <i>Acceptance test certificate of the supplier, indicating the quality class for US testing for each batch used</i>	3.1
☒	Dureté du matériau (cémentation) <i>Material hardness (case hardening)</i>	Protocole de mesure testé QS contenant des informations sur / <i>QA-approved measurement report of test stick, with statement of:</i> - Progression de dureté (limite de dureté 550 HV) / <i>hardness profile (hardness limit: 550 HV)</i> - Dureté de surface / <i>surface hardness</i> - Résistance mécanique / <i>core strength</i>	3.1
☐		Courbe de dureté limite spéciale selon schéma <i>special hardness limit profile according to drawing</i>	
☒	Paramètres d'engrenage géométriques des engrenages rectifiés / <i>Geometrical gear parameters of grounded gearing</i>	Protocole de mesure testé QS contenant des informations sur / <i>QA-approved measurement report with statement of:</i> - Erreur individuelle selon DIN 3962 (engrenages droits) <i>individual errors per DIN 3962 (spur gears)</i> - Division et concentricité selon la norme DIN 3965 (engrenages coniques) <i>pitch and concentricity per DIN 3965 (bevel gears)</i> - Topographie des dents des engrenages coniques <i>topography of bevel gearing</i>	3.1
☒	Modèle de contact des engrenages coniques rodés ou fraisés / <i>Contact pattern of lapped or milled bevel gears</i>	Réalisé par du personnel qualifié <i>Performed by qualified personnel</i>	2.2
☐		Confirmation par le personnel QS ou les experts de l'usine <i>Confirmation by QA personnel or factory expert</i>	3.1
☒	Dimensions lors de l'utilisation d'un équipement de mesure métrique (longueurs et diamètres) / <i>Dimensions by using metric measuring equipment (lengths and diameters)</i>	Ejecución por personal cualificado <i>Performed by qualified personnel</i>	2.2
☐		Exécution par le personnel QS ou les experts de l'usine <i>Performed by QA personnel or factory experts</i>	3.1

☐	Fissuration superficielle <i>Surface cracking</i>	Contrôle par magnétoscopie selon DIN EN ISO 23278 Exécution par entreprise mandatée <i>Magnetic particle test per DIN EN ISO 23278 Performed by contractor</i>	3.1
☐	Structure matérielle <i>Material structure</i>	Inspection par ultrasons / <i>Ultrasonic testing</i>	3.1
☐		Radiographie / <i>X-ray</i>	3.1

Instructions d'expédition pour la documentation – Norme d'expédition (VS) marquée
Shipping specifications for documentation – shipping standard marked Description

VS	Description	Description	VS	Description	Description
☒	Par voie électronique par e-mail <i>Electronic, by e-mail</i>		☐	Support de données électronique (CD-ROM) <i>Electronic data storage medium (CD-ROM)</i>	
☐	Papier – Quantité : <i>Paper – quantity:</i>		☐	Modèle de rapport initial / <i>Initial sample report</i>	
☒	Certificat d'usine EN 10204 2.2 <i>EN 10204 Factory certificate 2.2</i>		☐	Certificat de conformité EN 10204 2.1 <i>EN 10204 Factory certification 2.1</i>	
☒	Certificat de contrôle EN 10204 3.1 Matière première <i>EN 10204 inspection certificate 3.1</i> <i>Raw material</i>		☐	Certificat de contrôle EN 10204 3.1 <i>EN 10204 Acceptance test certificate 3.1</i> Pièces individuelles / <i>piecepart</i>	
☒	Enregistrement(s) de mesure pour les mesures ajustées <i>Dimensional record(s) for tolerance dimensions</i>		☐	Certificat de contrôle EN 10204 3.2 <i>EN 10204 Acceptance test certificate 3.2</i>	
☒	Documentation(s) sur les engrenages <i>Gearing documentation(s)</i>		☐	DIN55350-18 Certificat d'inspection de la qualité 4.1.2 <i>DIN55350-18 Quality test certificate 4.1.2</i>	
☒	Rapport(s) de dureté <i>Hardness report(s)</i>		☐	DIN55350-18 Certificat d'inspection de la qualité 4.2.2 <i>DIN55350-18 Quality test certificate 4.2.2</i>	
			☐	Protocole(s) d'inspection des fissurations / <i>Crack test report(s)</i>	
			☐	Rapports(s) de test par ultrasons / <i>Ultrasonic report(s)</i>	
			☐	Protocole(s) de radiographie / <i>X-ray report(s)</i>	