

Spezifischer Geltungsbereich

(nach Kundenvorgabe bei Abweichungen vom allgemeinen Geltungsbereich)

<b>Auftraggeber</b>			
<b>Auftrag</b>		<b>Projekt</b>	
<b>Spezifikation</b>		<b>Artikel</b>	

Allgemeiner Geltungsbereich

Dieser Qualitätskontrollplan legt den Qualitätsstandard für Prüfmaßnahmen und Dokumentation von Einzelteilen fest. Hierbei bedeutet der Fertigungsstandard (FS) die Durchführung von Maßnahmen unabhängig von dem in den Bestellungen spezifizierten Prüfumfang. Der allgemeine Prüfumfang erfolgt nach Arbeitsanweisung ZG-QMS-AA-A4-03.

Prüfbescheinigungen nach EN 10204

Prüfbescheinigung (PB)	Definition	Anmerkungen
Werksbescheinigung 2.1	Hersteller bestätigt ohne Angabe von Prüfergebnissen, dass das gelieferte Erzeugnis den Vereinbarungen entspricht,	
Werkszeugnis 2.2	Hersteller bestätigt Prüfergebnisse auf Grundlage nicht spezifischer Prüfungen. Prüfparameter und -umfang sind separat festzulegen.	Nicht zum gelieferten Produkt zuordenbar, wird von Fachpersonal ausgestellt.
Abnahmeprüfzeugnis 3.1	Der von der Fertigungsabteilung unabhängige Abnahmebeauftragte des Herstellers bestätigt auf der Grundlage spezifischer Prüfungen die Prüfergebnisse, Prüfparameter und -umfang sind separat festzulegen.	berufener Werksachverständige WSV oder QS, zum Produkt zuordenbar; Identifizierung über Charge bzw. Auftrag
Abnahmeprüfzeugnis 3.2	Der von der Fertigungsabteilung unabhängige Abnahmebeauftragte des Herstellers <u>und</u> des vom Besteller beauftragten Abnahmebeauftragten oder in amtlichen Abnahmevorschriften genannten Abnahmebeauftragten bestätigt auf der Grundlage spezifischer Prüfungen die Prüfergebnisse. Prüfparameter und -umfang sind separat festzulegen.	

Prüfbescheinigungen nach DIN 55350-18

Prüfbescheinigung (PB)	Definition	Anmerkungen
Qualitätsprüfzertifikat 4.1.2	Bestätigung nicht auftragsbezogener Messergebnisse,	analog Werkszeugnis 2.2 z.B. Chargenwerte
Qualitätsprüfzertifikat 4.2.2	Bestätigung individueller Messergebnisse	spezifische Prüfung analog Abnahmeprüfzeugnis 3.1

Sonstige Prüfbescheinigungen

Erstmusterprüfbericht	Der EM-Prüfbericht dokumentiert die Ergebnisse der Prüfung von Erstmustern vor dem Serienanlauf nach Vorgaben des Auftraggebers. Anlass für einen EM-Prüfbericht kann ein Neudesign, ein Re-Design (z.B. nach längerer Fertigungspause) oder eine Bemusterung zur Herstellerqualität sein. EM-Prüfberichte werden vom Zulieferer erstellt und vom Empfänger gegengeprüft und bewertet (Freigabe, Freigabe mit Auflagen oder Ablehnung).	Es gibt keine konkrete Vorgabe, wer die Prüfungen beim Lieferant durchführt. Die fachliche Kompetenz muss auf jeden Fall gegeben sein.
-----------------------	---	--

Dokument elektronisch erstellt und ohne Unterschrift gültig, Änderungs- und Freigabevermerke im PDM-System, Schutzvermerk n. DIN ISO 16016	Bearbeiter	Geprüft/Freigabe
	25.10.2012	15.10.2012
	STB	RPO

Prüfmaßnahmen der ZIMM Germany GmbH – Fertigungsstandard (FS) markiert

FS	Prüfparameter	Bemerkung	PB
<input checked="" type="checkbox"/>	Mechanische Eigenschaften und chemische Analyse des Rohmaterials	Abnahmeprüfzeugnis des Lieferanten je verwendeter Charge	3.1
<input type="checkbox"/>	Mechanische Eigenschaften und chemische Analyse des Rohmaterials	Abnahmeprüfzeugnis des Lieferanten mit Angaben der Qualitätsklasse für US-Prüfung je verwendeter Charge	3.1
<input checked="" type="checkbox"/>	Materialhärte (Einsatzhärten)	QS-geprüftes Messprotokoll von Probestab mit Angaben zu - Härte-Verlauf (Grenzhärte 550 HV) - Oberflächenhärte - Kernfestigkeit	3.1
<input type="checkbox"/>		Sonder-Grenzhärteverlauf nach Zeichnung	
<input checked="" type="checkbox"/>	Geometrische Verzahnungsparameter geschliffener Verzahnungen	QS-geprüftes Messprotokoll mit Angaben zu - Einzelfehler nach DIN 3962 (Stirnräder) - Teilungs- u. Rundlauf nach DIN 3965 (Kegelräder) - Topographie Kegelradverzahnung	3.1
<input checked="" type="checkbox"/>	Tragbild geläppter oder gefräster Kegelradverzahnungen	Ausführung durch Fachpersonal	2.2
<input type="checkbox"/>		Bestätigung durch QS-Personal oder Werksachverständigen	3.1
<input checked="" type="checkbox"/>	Abmessungen bei Verwendung metrischer Messmittel (Längen und Durchmesser)	Ausführung durch Fachpersonal	2.2
<input type="checkbox"/>		Ausführung durch QS-Personal oder Werksachverständigen	3.1
<input type="checkbox"/>	Oberflächenrissbildung	Magnetpulverprüfung nach DIN EN ISO 23278 Ausführung durch beauftragte Firma	3.1
<input type="checkbox"/>	Materialstruktur	Ultraschallprüfung	3.1
<input type="checkbox"/>		Röntgen	3.1

Versandvorschrift für Dokumentation – Versandstandard (VS) markiert

VS	Beschreibung	VS	Beschreibung
<input checked="" type="checkbox"/>	Elektronisch per E-Mail	<input type="checkbox"/>	elektronischer Datenträger (CD-ROM)
<input type="checkbox"/>	Papier – Anzahl:	<input type="checkbox"/>	Erstmusterbericht
<input checked="" type="checkbox"/>	EN 10204 Werkszeugnis 2.2	<input type="checkbox"/>	EN 10204 Werksbescheinigung 2.1
<input checked="" type="checkbox"/>	EN 10204 Abnahmeprüfzeugnis 3.1 Rohmaterial	<input type="checkbox"/>	EN 10204 Abnahmeprüfzeugnis 3.1 Einzelteile
<input checked="" type="checkbox"/>	Maßprotokoll(e) für Paßmaße	<input type="checkbox"/>	EN 10204 Abnahmeprüfzeugnis 3.2
<input checked="" type="checkbox"/>	Verzahnungsdokumentation(en)	<input type="checkbox"/>	DIN55350-18 Qualitätsprüfzertifikat 4.1.2
<input checked="" type="checkbox"/>	Härteprotokoll(e)	<input type="checkbox"/>	DIN55350-18 Qualitätsprüfzertifikat 4.2.2
		<input type="checkbox"/>	Protokoll(e) Rissprüfung
		<input type="checkbox"/>	Protokoll(e) Ultraschall
		<input type="checkbox"/>	Protokoll(e) Röntgen