

Prüfbericht

WALDRICH COBURG

Fertigungsauftr. :	Material-Nr. :	FB-KA-013-12/14
PSP-Element:	Lieferfirma:	Seite 1 von 2 Seiten
Bestell-Nr.:	fehlerhafte	erstellt von : Scheler am:01/97
Stückzahl:	Teile:	Revision von: Hempfling am:12/14

Zeichnungs-Nr.:

Dieser Bericht ist im Original jeder Lieferung beizulegen!

Die Waldrich Coburg Qualitätsvereinbarungen sind einzuhalten (siehe Seite 2)!

Grundsätzlich darf an unseren Teilen nicht geschweißt oder in irgendeiner Weise ohne unsere Genehmigung repariert werden!

Punkt 1 bis 3 muss ausgefüllt sein:

1. Bei Abweichungen von der Zeichnung.
2. Bei Toleranzüberschreitungen.
3. Bei Absprachen mit Fa. WaCo (Angabe des Gesprächspartners).
4. Bei Arbeitsgängen die nicht ausgeführt wurden.
5. Bei Bauteilen, welche einer geometrischen Prüfung bedürfen, sind entsprechende Abnahme-Diagramme beizulegen.

1. Fehlerbeschreibung

2. Fehlerbehebung

3. Genehmigt von:

Hiermit bestätigen wir, dass die Teile gemessen wurden und der Zeichnung entsprechen.

Ort: _____

Datum: _____

Unterschrift: _____

Prüfbericht

WALDRICH COBURG

Fertigungsauftr. :	Material-Nr. :	FB-KA-013-12/14
PSP-Element:	Lieferfirma:	Seite 2 von 2 Seiten
Bestell-Nr.:	fehlerhafte	erstellt von : Scheler am:01/97
Stückzahl:	Teile:	Revision von: Hempfling am:12/14

Zeichnungs-Nr.:

Qualitätsvereinbarungen

Es gelten die WACO Qualitätsvereinbarungen. Diese beinhalten, neben allgemeinen Vereinbarungen die Vorgehensweise bei Bau-, Qualitäts- sowie Lieferzeitabweichungen. Sie sind Bestandteil der Allgemeinen Einkaufsbedingungen von WACO und müssen unbedingt beachtet und eingehalten werden.

Allgemein

Bei allen Teilen die nach einer Waldrich Coburg Zeichnung (bzw. genehmigte Ausführungszeichnung) bestellt werden, müssen folgende Prüfvorschriften beachtet werden:

- Teile mit Toleranzen kleiner bzw. gleich 0.05 mm, alle Passungen sowie Form- und Lagetoleranzen sind als gemessene Ist-Maße in die beiliegende Zeichnung (Tabelle) einzutragen, Abweichungen sind im Prüfbericht FB-KA-013 zu beschreiben.
- Bei mehreren gleichen Teilen, ist das Teil und die Zeichnung jeweils mit einer fortlaufenden Nummer dauerhaft zu kennzeichnen. Es muss klar zu erkennen sein, welches Teil zu welcher Zeichnung gehört bzw. welcher Tabellenwert zu welchem Teil gehört.
- Bei Verzahnungen nach DIN 5480 <= Qualität 7, ist ein Verzahnungsprotokoll mit Angaben über den Rundlauf der Verzahnung, Diametrales-Prüfmaß und Zahnweitenmaß (soweit als möglich) anzufertigen. Verzahnung nach DIN 3960 (Qualität <= 7) sind auf einem Koordinaten-Messgerät zu messen und zu protokollieren, Verzahnungen nach DIN 5480 sind im Prüfprotokoll PPW 0.001.00 oder über ein Koordinatenmessgerät zu protokollieren.
- Bei Abweichungen von der Zeichnung oder der Bestellung, sind diese vorab mit der Fa. Waldrich Coburg GmbH abzuklären und die Absprache bzw. Sonderfreigabe im Prüfbericht FB-KA-013 zu vermerken (E-Mail mit Freigabe an Prüfbericht anhängen).
- Der zuständige Ansprechpartner von Waldrich Coburg ist der Einkäufer.
- Die geforderte Zeichnung und der Prüfbericht FB-KA-013 gelten als Messprotokoll und sind Vertragsgegenstand. Bei mehreren gleichen Teilen ist jeweils nur ein Prüfbericht für die Gesamtmenge mitzuliefern. Der Prüfbericht FB-KA-013 ist allen Lieferungen beizulegen, deren Teile eine Genauigkeit kleiner bzw. gleich 0,05mm aufweisen.
- Bei Beistellung von Lehren, Vorrichtungen, Werkzeugen und dergleichen, sind diese nur in Abstimmung mit der Fertigungsleitung Außerhaus zu geben. Diese sind ausschließlich mit einer Versandanzeige zu versenden, um sicher zu stellen das sie wieder in einem ordentlichen Zustand unserer Fertigung rechtzeitig zur Verfügung stehen. Eine Kopie der Versandanzeige ist im Vorrichtungslager bei Entnahme zu hinterlegen. Zuständig ist der Versender, der nach Rücklieferung für das Weiterleiten in das Vorrichtungslager verantwortlich ist.
- Wenn bei Teilen eine Nacharbeit oder Reparatur (z.B. aufgrund von Fehlermeldung) beim Lieferanten durchgeführt wurde so ist die ausgeführte Nacharbeit / Reparatur komplett zu protokollieren (Istmaße, Art der Reparatur). Die Dokumentation muss wie oben beschrieben erfolgen.

Kegelräder

- siehe oben
- Protokoll über die Messung des Flankenspiels
- Fotos der Tuschiebilder
- bei Zyκλο-Palloid HPG-SP Verzahnung muss ein Protokoll des Einflankenwälzsprungs beigelegt werden

Kugelgewindetriebe

- siehe oben
- eine Kopie der Ausführungszeichnung mit handschriftlich ergänzten Ist-Maßen
- ein Prüfprotokoll mit Angaben zu Leerlaufdrehmoment bei 10 U/min, Härte der Laufbahn, Steifigkeit (Spindel und Mutter), Wegschwankung (V300p)