

Bestell-Nr.: /
Pos.Nr.:

FB-KA-013-11/18

Seite 2 von 2 Seiten

erstellt von : Scheler am:01/97

Lieferfirma:

Revision von: Hempfling am:11/18

Qualitätsvereinbarungen

Es gelten die WALDRICH COBURG Qualitätsvereinbarungen. Diese beinhalten, neben allgemeinen Vereinbarungen die Vorgehensweise bei Bau-, Qualitäts- sowie Lieferzeitabweichungen. Sie sind Bestandteil der Allgemeinen Einkaufsbedingungen von WALDRICH COBURG 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, Zahnweitenmaß (soweit als möglich) und Diametrales-Prüfmaß, 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 WALDRICH COBURG abzuklären und die Absprache bzw. Sonderfreigabe im Prüfbericht FB-KA-013 zu vermerken (E-Mail mit Freigabe an Prüfbericht anhängen).
- Die geforderte Zeichnung und der Prüfbericht FB-KA-013 gelten als Messprotokoll und sind Vertragsgegenstand. 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.

Nitrierteile

- Nitrierteile sind nach WN 200.09 herzustellen
- Härtewerte sind nach HV5 zu ermitteln (falls nicht anders in Zeichnung angegeben)
- das Nitrierverfahren und die Nitrierdauer sind zu protokollieren

Kegelräder

- siehe oben
- Protokoll über die Messung des Flankenspiels
- Fotos der Tuschierbilder
- bei Zylo-Paloid 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 ($\geq 5\text{Nm}$) bei 10 U/min, Härte der Laufbahn, Steifigkeit (Spindel und Mutter), Wegschwankung (V300p)