

Prüfvorgaben/-umfang für Zukaufteile

Inhalt

1. Prüfumfang vor Erstbemusterung	1
2. Prüfumfang Erstbemusterung.....	1
3. Prüfumfang nach Erstbemusterung.....	2
3.1. spanende Bearbeitung.....	2
3.1.1. Metall	2
3.1.2. nicht Metall	2
3.2. nicht spanende Bearbeitung.....	2
3.2.1. Metall	2
3.2.2. nicht Metall	2
4. MCT Stichprobenplan	4
4.1. Ergänzungen	4

1. Prüfumfang vor Erstbemusterung (je Auftrag)

100% Prüfung der besonderen Merkmale (Zeppelin Maße - Pkt. 4.)

2. Prüfumfang Erstbemusterung

- 100% Messung aller Merkmale an den Erstmusterbauteile (mind. 5Stk.)
- Nachweis der Prozessfähigkeit Cpk
 - D-Merkmale (dokumentationspflichtiges Merkmal)
P_{pk}/C_{mK} ≥ 2,00 und
C_{pk} ≥ 1,33 oder
100% Prüfung
 - SC-Merkmale
P_{pk}/C_{mK} ≥ 1,67 und
C_{pk} ≥ 1,33 oder
100% Prüfung
bzw. wenn abweichend lt. Kundenvorgaben
- Dokumentation des Messmittels inkl. Fähigkeitsuntersuchung
C_{gK} ≥ 1,33
GRR < 10%
bzw. wenn abweichend lt. Kundenvorgaben

3. Prüfumfang nach Erstbemusterung (je Auftrag)

3.1. spanende Bearbeitung

3.1.1. Metall

a) Manuell

100% Prüfung der besonderen Merkmale

b) Automatisch

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan - Pkt. 4.

c) Werkzeug fallend

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan - Pkt. 4. (Stichprobenumfang-reduziert)

3.1.2. nicht Metall

Werkszeugnis nach EN10204 3.1 (je Charge)

Überwachung gem. Spezifikation

Kritische Prozessparameter

a) Manuell

100% Prüfung der besonderen Merkmale

b) Automatisch

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan - Pkt. 4

c) Werkzeug fallend

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan - Pkt. 4 (Stichprobenumfang-reduziert)

3.2. nicht spanende Bearbeitung

3.2.1. Metall

Werkszeugnis nach EN10204 3.1 (je Charge)

Überwachung gem. Spezifikation

Kritische Prozessparameter

a) manuell

100% Prüfung der besonderen Merkmale

b) automatisch

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan - Pkt. 4

c) Werkzeug fallend

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan - Pkt. 4 (Stichprobenumfang-reduziert)

3.2.2. nicht Metall

Werkszeugnis nach EN10204 3.1 (je Charge)

Überwachung gem. Spezifikation

Kritische Prozessparameter

a) manuell

100% Prüfung der besonderen Merkmale

b) automatisch

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan – Pkt. 4

c) Werkzeug fallend

Überwachung der besonderen Merkmale gem. Stichprobenplan – Pkt. 4 (Stichprobenumfang-reduziert)

*sämtliche Mess- und Prüfergebnisse sind beim Zulieferer zu dokumentieren und auf Anfrage Mubea Carbo Tech zur Verfügung zu stellen.

4. MCT Stichprobenplan

Dieser Stichprobenplan ist eine verbindliche Vorgabe für Lieferanten von Mubea Carbo Tech in Verbindung mit der auf der Zeichnung definierten besonderen Merkmalen -

Losgröße	Stichprobenumfang		
	reduziert	normal	verschärft
1 - 8	gesamtes Los	gesamtes Los	gesamtes Los
9 - 15	3	4	7
16 - 25	3	5	9
26 - 50	3	7	15
51 - 90	5	10	21
91 - 150	7	13	26
151 - 280	11	21	36
281 - 500	14	28	49
501 - 1200	21	42	85
1201 - 3200	32	64	137
3201 - 10000	51	103	206
10001 - 35000	84	168	336
35001 - 150000	135	270	525
150001 - 500000	150	300	450

4.1. Ergänzungen

- 1) Start mit Stichprobenumfang "Normal"
- 2) bei einem fehlerhaften Teil in der Stichprobe ist von "Normal" auf "Verschärft" zu wechseln
- 3) Bei 3 fehlerfreien Stichproben in "Verschärft" kann wieder auf "Normal" gewechselt werden
- 4) Annahmezahl ist 0
- 5) Bei fehlerhaften Zukaufteilen ist der Prozess „Lenkung fehlerhafter Produkte“ einzuhalten
- 6) Die Dokumentation der Stichprobenergebnisse ist durch den Lieferanten sicherzustellen

gez. Karin Leupold, 06.04.2016

Freigegeben MCT/QM, Datum