

Qualitätsmanagement	Arbeitsanweisung: Prüfmerkmale und Prüfmengen zeichnungsgebundener Fertigungsteile	
	Pracovní instrukce: Atributy zkoušek a množství zkušebních vzorků výkresových vyráběných dílů	
	Work instruction: Inspection characteristics and test quantities of drawing-based manufactured parts	
WAL_7.6_002_AA_De-cz-en	Editor: B. Lange	
	Approver: P. Cuchna	Valid from: 30.Juli 2018
	Owner: B. Lange (Leiter QM)	Vers./ Rev.: 08.00

1 Zielsetzung / Cíl / Objective

Durch die Festlegung grundsätzlicher Prüfmerkmale und Prüfmengen soll sichergestellt werden, dass zeichnungsgebundene Fertigungsteile vom Lieferanten (extern + intern) systematisch geprüft und vom Qualitätsmanagement gegengeprüft und ausgewertet werden können.

Stanovení základních atributů zkoušek a množství zkušebních vzorků by mělo zajistit, že díly vyráběné podle výkresů bude moci dodavatel systematicky (externě + interně) kontrolovat a oddělení řízení jakosti znovu přezkoušet a vyhodnotit.

By setting basic inspection characteristics and sample size it should be ensured that parts manufactured to drawing can be systematically checked by the supplier (external + internal) and rechecked and evaluated by the quality management department

2 Geltungsbereich / Rozsah / Scope

Gilt für alle zeichnungsgebundenen Fertigungsteile bei WKU und WT.
Gilt sowohl für Zukaufteile (extern) und Eigenfertigungsteile (intern).

Platí pro všechny díly vyráběné ve WKU a WT podle výkresů.
Platí jak pro nakupované díly (externí), tak i pro díly z vlastní výroby (interní).

Applies to all parts manufactured to drawing at WKU and WT.
Applies both to purchased parts (external) and in-house produced parts (internal).

3 Mitgeltende Unterlagen / Společně platné dokumenty / Co-applicable documents

- Formblatt Erstmusterprüfbericht WAL_7.6_042_F_De-cz/en
- Formblatt Protokoll Teilefertigung WAL_7.6_005_F_De-cz/en

4 Arbeitsanweisung / Pracovní instrukce / Process Flow

4.1 Allgemeines / Obecné / General

Die Beauftragung zur Erstellung eines Erstmusterprüfberichts erfolgt

- bei Eigenfertigungsteilen durch die Fertigung
- bei Zukaufteilen über den Einkauf

Die Beauftragung zur Erstellung eines Prüfprotokolls für die Serienproduktion erfolgt

- bei Eigenfertigungsteilen durch die Fertigung
- bei Zukaufteilen über die Qualitätsabteilung

Die Aufforderung, bei Zukaufteilen ein Prüfprotokoll zu erstellen, muss im jeweiligen Einkaufstext hinterlegt werden, sofern aufgrund der Erstmusterung, der Zeichnungsangaben oder Qualitätsentscheidung ein Protokoll erstellt werden muss.

Der Einkaufstext enthält folgendes:

Teilefertigung

einschließlich Teilekennzeichnung gemäß Anweisung WAL_7.6_007_AA_De-cz-en – Version xy

einschließlich Prüfprotokoll gemäß Anweisung WAL_7.6_002_AA_De-cz-en – Version xy

einschließlich fachgerechter und sachgerechter Konservierung und Verpackung

Erstanlieferungen sind inkl. Erstmusterprüfbericht (EMPB) anzuliefern.

Grundsätzlich müssen alle gelieferten Teile in jeglicher Hinsicht den Spezifikationen der Zeichnung entsprechen, auch wenn bei Serienlieferungen nur ein Teil der Vorgaben und nur ein Teil der Liefermenge protokolliert werden muss.

Die Protokollierung bei Erstbemusterung erfolgt auf dem Formblatt Erstmusterprüfbericht

WAL_7.6_042_F_De-cz/en

Die Protokollierung für Serienlieferungen erfolgt auf dem Formblatt Protokoll Teilefertigung

WAL_7.6_005_F_De-cz

Diese sind als Leerformular im Lieferantenprotal WALTER abrufbar.

Erstellt der Lieferant im Rahmen seiner Prüfungen ein systemgestütztes Protokoll (z.B. von einer Messmaschine), so wird dieses akzeptiert, sofern es formal und inhaltlich vollständig ist.

Ist bei WALTER ein teilespezifischer Prüfplan vorhanden, wird dieser entsprechend zur Verfügung gestellt. Ist ein solcher nicht vorhanden, erfolgt die Dokumentation entsprechend den nachfolgenden Angaben.

Pokyn k vypracování protokolu o zkoušce prvního vzorku dá

- u vlastních vyráběných dílů odd. výroby – stroje,
- u nakupovaných dílů oddělení nákupu.

Pokyn k vypracování zkušební protokolu pro sériovou výrobu dá

- u vlastních vyráběných dílů odd. výroby – stroje,
- u nakupovaných dílů oddělení kvality.

Požadavek na vypracování zkušební protokolu u nakupovaných dílů musí být uveden v příslušném textu nákupního požadavku, musí-li se na základě požadovaného vzorkování, výkresového požadavku nebo na základě požadavku kvality protokol dělat.

Do textu objednávky se v případě potřeby uvede :

Výroba dílů:

- včetně identifikace dílů v souladu s instrukcí WAL_7.6_007_AA_De-cz-en - verze xy
- včetně zkušebního protokolu v souladu s instrukcí WAL_7.6_002_AA_De-cz-en - verze xy
- včetně profesionálně a vhodně provedené konzervace a balení

První dodávky musí obsahovat zprávu o zkoušce prvního vzorku (EMPB).

V zásadě musí všechny vyráběné díly odpovídat příslušné specifikaci ve výkrese, i když se u sériových dodávek musí zapisovat jen část zadání a jen část dodávaného množství.

Údaje o vzorkování se zaznamenávají na formulář Zpráva z kontroly prvního vzorku

WAL_7.6_042_F_De-cz/en.

Údaje o provedené zkoušce pro sériové dodávky se zaznamenávají na formulář Protokol dílce

WAL_7.6_005_F_De-cz.

Tyto jsou k dispozici v podobě prázdného formuláře na dodavatelském portálu WALTER

Pokud dodavatel v rámci svých zkoušek a měření používá své protokoly (např. z měřicího stroje) a tyto jsou formálně a obsahově v pořádku, tyto jsou rovněž akceptovány

Pokud má fa WALTER zpracovaný zkušební plán pro jednotlivé díly, je třeba jej dát náležitým způsobem k dispozici. Pokud by zpracován nebyl, provede se dokumentace podle následujících údajů.

The request for issue of a first article inspection report is carried out by

- production - in case of in-house produced parts
- purchasing - in case of purchased parts

The request for issue of a test report is carried out by:

- production - in case of in-house produced parts
- quality - in case of purchased parts

The request for an inspection report for purchased parts must be included in the respective purchasing text provided that a protocol must be created on the basis of FAI requirement, drawing specifications or quality requirement.

The purchase order text shall contain following:

Parts manufacturing:

- including part identification in accordance with the instruction WAL_7.6_007_AA_De-cz-en - Version xy
- including test report in accordance with the instruction WAL_7.6_002_AA_De-cz-en - Version xy
- including proper and appropriate preservation and packaging

The first deliveries shall be accompanied by FAI documentation.

In principle, all parts delivered shall meet the drawing specifications in all respects, even though only part of the specifications and only part of the delivered quantity have to be recorded for serial deliveries.

Logging of initial samples inspection is carried out on the First article inspection report WAL_7.6_042_F_De-cz/en.

Logging of serial deliveries is done on the Part-Production form WAL_7.6_005_F_De-cz.

These documents are available as a blank form at WALTER supplier portal

If the supplier creates a system-supported protocol (for example, from a measuring machine) during his tests, this is accepted, as long as it is complete in form and content.

If there is a part-specific inspection plan from WALTER, it shall be made available accordingly.

If this is not available, the documentation is made according to the following information

4.2 Vorgaben zum Dokumentationsumfang / Prüfmerkmale

Zadání o rozsahu dokumentace / atributy zkoušek /

Requirements for the scope of documentation / inspection characteristics

	Erstmusterprüfung Zkouška prvního vzorku First article inspection	Serienprüfung Sériová zkouška Serial inspection
	Kriterien zur Aufnahme von Zeichnungsangaben in das Prüfprotokoll Kritéria pro začlenění výkresových údajů do kontrolního protokolu Criteria for recording drawing data in the test report	
Werkstoffbericht, z.B. Abnahmeprüfzeugnis 3.1 / EN10204 Materiálový certifikát např. Inspekční certifikát 3.1 / EN 10204 Material certificate e.g. Inspection certificate 3.1 / EN 10204	100%	---
Maße mit Freimaßtoleranz. Alle allgemein gültigen Angaben Rozměry s tolerancí volného rozměru. Všechna obecně platná data Dimensions with free dims tolerances. All generally valid data	100%	---
Form- und Lagetoleranzen Tolerance tvaru a polohy Shape and position tolerances	100%	Alle Angaben in Zeichnung Všechny uvedené na výkresu All data in drawing
Passungen Lícování Fits	100%	≤ IT6
Tolerierte Längenmaße Tolerované délkové rozměry Tolerated length dimensions	100%	Alle in der Zeichnung explizit tolerierten Maße Všechny ve výkresu jednoznačně tolerované rozměry All dimensions explicitly tolerated on the drawing
Tolerierte Winkelmaße Tolerované úhlové rozměry Tolerated angle dimensions	100%	alle všechny all
Rautiefenangaben Údaje o drsnosti Roughness specification	100%	≤ Ra 0,8
Härteangaben Údaje o tvrdosti Hardness specification	100%	---
Definierte Prüfmasse, bzw. spezifische Merkmale mit Kennzeichnung. Veškeré definované kontrolní rozměry resp. specifické charakteristiky se značením Defined proof parameters, or specific characteristics with labeling	100%	100%
Spezielle Definitionen auf der Zeichnung, z.B. Dichtheit, Optische Anforderungen, Specifické výkresové požadavky, např.: těsnost, optické požadavky, ... Special requirements from the drawing e.g. tightness, visual appearance requirements...	100%	100%

4.3 Vorgaben zur Prüfmenge / **Zadání zkušebního množství /** **Requirements for test sample size**

Erstmusterprüfung

Sofern nicht aus der Bestellung anders angegeben, unterliegen 100% der Teile aus der Bestellung der Erstbemusterung

Die empfohlene Menge für die Erstmuster-Bestellung ist 3 Stück. Die Nutzung des Erstmusterprüfprotokolls ist zwingend erforderlich.

Serienprüfung

Die Kriterien für die Prüfung der Serienlieferungen sind im Abschnitt 4.2 dieser Arbeitsanweisung angegeben.

Sofern nicht aus der Bestellung anders angegeben, ist jedes Teil, das an WALTER geliefert wird, ein Gegenstand dieser Prüfung. Bei den ersten 3 Serienlieferungen je Teil müssen vor Anlieferung die Prüfprotokolle an die Email Adresse WKU.WEP@walter-machines.de zugesendet werden.

Wenn der Lieferant (mindestens einmal jährlich) der Firma WALTER nachweist, dass alle Kriterien der gelieferten Teile gemäß Abschnitt 4.2 dieser Arbeitsanweisung jeweils eine Prozessfähigkeit (Cpk) über 1,33 haben, müssen diese Prüfungen nicht bei 100% der Teile durchgeführt werden.

Die Prüfergebnisse sind mindestens 3 Jahre als interner Nachweis zu archivieren und im Bedarfsfall jederzeit für die Walter Maschinenbau GmbH einsehbar.

Im Reklamationsfall muss der Lieferant seine Fähigkeit nochmals nachweisen und vor Anlieferung der folgenden 3 Lieferungen Prüfprotokolle erstellen und an die Email Adresse WKU.WEP@walter-machines.de zusenden.

Vzorkování – první díly

Není-li objednávkou specifikováno jinak, je předmětem vzorkování 100% kusů ze vzorkovací objednávky.

Doporučené množství pro vzorkovací objednávku jsou 3ks. Použití formuláře *Zpráva z kontroly prvního vzorku* je povinné.

Kontrola sériových dodávek

Kritéria pro kontrolu sériových dodávek jsou specifikována v bodě 4.2 tohoto pracovního postupu. Není-li objednávkou definováno jinak, je předmětem této kontroly každý kus dodávaný do firmy WALTER. Pro první 3 sériové dodávky daného dílu musí být tyto inspekční protokoly zaslány na adresu WKU.WEP@walter-machines.de před odesláním samotných dílů

Pokud dodavatel prokáže firmě WALTER, a to min. 1x ročně, že všechna předmětná kritéria jím dodávaných dílců dle bodu 4.2 tohoto pracovního postupu vykazují procesní způsobilost (Cpk) vyšší než 1,33 pro každé z těchto kritérií, nemusí provádět tato měření ve 100% rozsahu.

Výsledky testů musí být archivovány po dobu nejméně 3 let jako interní evidence a v případě potřeby do nich může po tuto dobu být firmou WALTER kdykoli nahlíženo.

V případě reklamace musí dodavatel znovu prokázat způsobilost svých procesů (Cpk), dále musí připravit zkušební protokoly pro následující 3 dodávky a zaslat je před doručením dílů na e-mailovou adresu WKU.WEP@walter-machines.de

First article inspection

Unless specified by the FA purchase order otherwise, 100% of parts from the sampling order is subject to sampling. The recommended quantity for the FA sampling order is 3pcs. The use of the FAI protocol is mandatory

Serial production inspection

The criteria for inspection the serial supplies are specified in section 4.2 above. Unless specified otherwise, each item delivered to WALTER is the subject of this inspection. For the first 3 serial deliveries per each part, the inspection reports must be sent to the email address WKU.WEP@walter-machines.de prior to a delivery

If the supplier provides an evidence to WALTER at least once a year, that all the criteria of supplied parts, according to clause 4.2 of this work instruction, have a process capability (Cpk) higher than 1.33 for each of the criteria, they do not have to perform these checks on 100% pieces

The inspection results are to be archived for at least 3 years as an internal proof and, if necessary, can be viewed by WALTER at any time.

In case of a claim, the supplier must prove his / her capability (Cpk) again and prepare inspection reports for the next 3 deliveries and send them to the E-Mail address WKU.WEP@walter-machines.de prior to the part delivery.

4.4 Teilekennzeichnung / Serialnummer / Značení dílů / číslo série / Part marking / serial number

Wird in der Zeichnung eine Serialnummer vorgeschrieben, muss diese im Prüfprotokoll angegeben werden. Ist keine Serialnummer gefordert, sind nur die protokollierten Teile fortlaufend zu kennzeichnen (keine bleibende Kennzeichnung). Somit ist eine Zuordnung Teil ↔ Prüfprotokoll bei der Wareneingangsprüfung gewährleistet.

Pokud je na výkrese předepsáno sériové číslo, musí se toto uvést ve zkušebním protokolu.

Pokud se číslo série nepožaduje, označí se jen postupně protokolované díly (nejedná se trvalé značení).

Tím se zaručí možnost přiřadit každý díl k příslušnému zkušebnímu protokolu při vstupní kontrole materiálu.

If there is a serial number specified on the drawing, it must be then indicated in the test log. If serial number is not required, there only have to be the recorded parts identified consecutively (no permanent marking). Thus, an assignment of part to test log is ensured during the goods receipt inspection

4.5 Überwachung Lieferqualität / Prüfverzicht

Kontrola jakosti dodávek / Nepožadování zkoušek

Quality of deliveries monitoring / Inspection skip

Im Rahmen der laufenden Lieferantenbewertung erfolgt eine Überwachung der Lieferqualität durch Auswertung der Qualitätsmeldungen.

Nach mehrmaliger Anlieferung ohne Beanstandung kann ein Verzicht bestimmter Prüfmerkmale oder des ganzen Prüfprotokolls lieferantenbezogen erfolgen. Das Lieferantenmanagement teilt dies dem Lieferanten schriftlich mit.

V rámci průběžného hodnocení dodavatelů se provádí kontrola kvality dodávek na základě hlášení oddělení kvality. Při opakovaných dodávkách u zboží bez výhrad, je možné u určitých charakteristických znaků nebo u celého protokolu u určitého dodavatele zkoušku nepožadovat. Vedení oddělení pro styk s dodavatelem to dodavateli písemně sdělí.

Within the framework of the ongoing supplier evaluation, the quality of the deliveries is monitored by evaluating the quality reports

After several deliveries without objection, inspection of certain characteristics or the entire inspection protocol might not be required for the specific supplier. Supplier management shall notify this supplier in writing about it.

4.6 Vorrang von individuellen Regelungen

Upřednostnění jednotlivých předpisů

Priority of individual regulations

Individuelle Regelungen haben immer Vorrang gegenüber dieser allgemein gültigen Regelung.

Dies können sein:

Gegenüber Lieferanten: Regelungen/Anforderungen in der Bestellung, generelle Vereinbarungen, z.B. QSV,

Individuelle Prüfvorgaben bzw. Prüfprotokolle, ...

Gegenüber Interner Fertigung: Arbeitsplatzbezogene Regelungen, Angaben im Fertigungsauftrag, Individuelle Prüfvorgaben bzw. Prüfprotokolle, ...

Jednotlivé předpisy jsou vždy nadřazeny vůči tomuto všeobecně platnému předpisu.

Toto může nastat:

ve vztahu k dodavatelům: předpisy / požadavky v objednávce, všeobecné dohody, např. QSV (Dohoda o Kvalitě)

ve vztahu k interní výrobě předpisům na pracovištích, specifikacím ve výrobní zakázce, Individuálním zkušebním zadáním resp. zkušebním protokolům, ...

Individual regulations always have priority over this generally applicable regulation.

This can be:

towards suppliers regulations / requirements in the purchase order, general agreements, e.g. QA, individual test specifications or test reports,

towards internal production: workplace-related regulations, data in the production order,

Individual test specifications or test report