

Prüfplanung von Merkmalen in Abhängigkeit von Zeichnungsangaben

Merkmal	Beschreibung	Bedeutung der Merkmale	Mindestanforderung an die Prüfung
Freimaß	11,5	Freimaß unterliegen den angegebenen Allgemeintoleranzen	Lieferant definiert Art und Umfang der Prüfung selbst.
Merkmal mit direkter Toleranzangabe	11,5 ± 0,1 	Merkmal mit Toleranzangaben	Lieferant definiert Art und Umfang der Prüfung selbst.
Prüfmerkmal	11.5 ± 0.1 	Prüfmerkmale FC (Function Critical Characteristics) bezeichnen Maße, die in der Produktion zu überwachen sind.	Zielsetzung: Null-Fehler-Produktion. Dies kann sowohl durch Methoden der statistischen Prozesskontrolle als auch durch Prüfungen sichergestellt werden. Lieferant prüft und bewertet das Merkmal bei jeder Produktion und dokumentiert dies. Prüfmethode und Umfang definiert der Lieferant in seinem Prüfkonzept selbst.
Prüfmerkmal	11.5 ± 0.1 (100%) 	Prüfmerkmale 100% bezeichnen Maße, die in der Produktion 100% zu überwachen sind.	Zielsetzung: Null-Fehler-Produktion. Lieferant prüft und bewertet das Merkmal 100% und dokumentiert dies. Prüfmethode definiert der Lieferant selbst.
Besonderes Merkmal	11.5 ± 0.1 	Bei besonderen Merkmalen (engl. Significant Characteristics) ist in Folge einer Abweichung zur Zeichnungsangabe mit einer möglichen Gefährdung der Betriebssicherheit, oder Zertifizierungsrelevanten Anforderung zu rechnen.	Zielsetzung: Null-Fehler-Produktion. Lieferant prüft und bewertet das Merkmal bei jeder Produktion zu 100% und dokumentiert dies. Prüfmethode definiert der Lieferant in seinem Prüfkonzept selbst. Auf die Durchführung der 100% Prüfung kann durch den Nachweis der Prozessfähigkeit, oder durch den Nachweis einer Null-Fehler-Einrichtung verzichtet werden. Dies kann sowohl durch Methoden der statistischen Prozesskontrolle als auch durch Poka-Yoke-Einrichtungen sichergestellt werden.

Anmerkung: Die Messmittelfähigkeit der Prüfmittel ist durch den Lieferanten sicherzustellen. Die Archivierungspflicht für die Prüfdaten besonderer Merkmale beträgt 15 Jahre, Prüfmerkmalen 5 Jahre und bei Bedarf ist ein kurzfristiger Zugriff zu ermöglichen.

inspection planning of drawing attribute characteristics

Feature	Drawing notation	Explanation	Minimum test requirements
Untoleranced dimension	11,5	General tolerance according to used technology	Supplier defines type and extent of the test
characteristic with tolerance	11,5 ± 0,1 	characteristic with tolerance	Supplier defines type and extent of the test
Test characteristic	11.5 ± 0.1 	Test characteristics FC (Function Critical Characteristics) designate dimensions that are to be monitored in production.	Objective: zero-defect production. This can be ensured by methods of statistical process control as well as by testing. Supplier checks and evaluates the characteristic during each production and documents this. The supplier defines the type and scope of testing himself in his testing concept.
Test characteristic	11.5 ± 0.1 (100%) 	Test characteristics 100% designate dimensions that are to be monitored 100% in production	Objective: Zero-defect production. Supplier inspects and evaluates 100% of the characteristics and documents this. The supplier defines the type of inspection himself.
Significant characteristic	11.5 ± 0.1 	In the case of significant characteristics, a possible risk to operational safety or certification-relevant requirements must be expected as a result of a deviation from the drawing specifications	Objective: Zero-defect production. Supplier inspects and evaluates 100% of the characteristics during each production and documents this. The supplier defines the type of inspection himself in his inspection concept. The performance of the 100% inspection can be waived through proof of process capability, or through proof of a zero-defect facility. This can be ensured by methods of statistical process control as well as by Poka-Yoke (mistake proofing) facilities.

Note: The test equipment capability must be ensured by the supplier. The archiving obligation for the inspection data of special characteristics is 15 years, inspection characteristics 5 years and short-term access must be made possible if required.

Änderungsstand / Modification status				gezeichnet / drawn	geändert / changed	gesehen / seen	freigegeben / released
Index: A	Mitteilungs-Nr. / Notification No.:	Anzahl Änderungen / Number of changes:	----	02.12.2022	02.12.2022	16.12.2022	16.12.2022
Werkzeugnummer / Tool number:				Name	buso	buso	seil
Werkstoff / Material:				FESTOOL			
Gefertigt aus / Made of:							
Benennung / Description:				Typ / Type:	Blatt / Sheet:		
Prüfvorschrift				CAD	1 / 2		
Test Specification				Maßstab / Scale:	Dok-Art / Doc-Type:	Zeichnungs-Nr. / Drawing No.:	
				-	DRW	10752060	

Plánování měření rozměrů v závislosti na údajích na výkrese

Rozměr	Označení na výkrese	Význam rozměru	Minimální požadavky na kontrolu
Volný rozměr	11,5	Tolerance volného rozměru podléhá všeobecným tolerancím	Dodavatel sám definuje druh a rozsah kontroly rozměru.
Rozměr / znak s přímým údajem o toleranci	11,5 ± 0,1 	Rozměr / znak s vyznačením hodnoty tolerance	Dodavatel sám definuje druh a rozsah kontroly rozměru.
Kontrolní znak	11,5 ± 0,1   	Kontrolní znak FC (Function Critical Characteristics) označuje rozměr, který má být ve výrobě monitorován.	Cíl: výroba bez chyb. To lze zajistit jak metodami statistického řízení procesu, tak kontrolami rozměru. Dodavatel kontroluje a posuzuje rozměr při každé výrobě a dokumentuje jej. Druh a rozsah kontroly si dodavatel definuje sám ve svém kontrolním plánu.
Kontrolní znak	11,5 ± 0,1   	Kontrolní znak 100% označuje rozměr, který má být ve výrobě kontrolován ze 100%.	Cíl: výroba bez chyb. Dodavatel kontroluje a posuzuje rozměr ze 100% a dokumentuje jej. Druh kontroly si dodavatel definuje sám ve svém kontrolním plánu.
Významný znak	11,5 ± 0,1   	V případě významného znaku (anglicky Significant Characteristics) je třeba v důsledku odchylky od výkresové dokumentace očekávat možné ohrožení provozní bezpečnosti nebo riziko nesplnění požadavků souvisejících s certifikací.	Cíl: výroba bez chyb. Dodavatel kontroluje a posuzuje rozměr ze 100% a dokumentuje jej. Druh kontroly si dodavatel definuje sám ve svém kontrolním plánu. V případě doložení procesní způsobilosti nebo doložení zavedení nulové chybovosti ve výrobě není nutné kontrolovat rozměr ze 100%. To lze zajistit jak metodami statistického řízení procesu, tak zavedením Poka-Yoke.

Poznámka: Dodavatel musí zajistit způsobilost zkušebních zařízení. Povinnost archivace dat je u významných znaků 15 let a u kontrolních znaků 5 let. V případě potřeby musí být umožněn krátkodobý přístup k těmto datům.

Änderungsstand / Modification status				gezeichnet / drawn	geändert / changed	gesehen / seen	freigegeben / released
Index: A	Mitteilungs-Nr. / Notification No.:	Anzahl Änderungen / Number of changes:	----	02.12.2022	02.12.2022	16.12.2022	16.12.2022
Werkzeugnummer / Tool number:				Name	buso	buso	seil
Werkstoff / Material:				FESTOOL			
Gefertigt aus / Made of:							
Benennung / Description:				Typ / Type: CAD			
Prüfvorschrift Test Specification				Maßstab / Scale:	Dok-Art / Doc-Type:	Zeichnungs-Nr. / Drawing No.:	
				-	DRW	10752060	