

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: T. Hrozek	Valid from: 18. September 2023
	Owner: T. Hrozek (Leiter QM)	Vers./ Rev.: 09.00

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 WMB.
Gilt sowohl für Zukaufteile (extern) und Eigenfertigungsteile (intern).

Platí pro všechny díly vyráběné ve WKU a WMB 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 WMB.
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“ oder eines „Prüfprotokolls für Serienproduktion“ erfolgt
- bei Zukaufteilen über den Einkauf mittels der Bestellung

Bei Zukaufteilen enthält die Bestellung folgenden Text:

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

Bei erstmaliger Bestellung / Anlieferungen ist grundsätzlich ein Erstmusterprüfbericht (EMPB) mitzuliefern (Ausnahme Katalog / Standardteile)

Grundsätzlich müssen alle hergestellten / gelieferten Teile allen 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.

Vytvoření "Zprávy o první vzorové kontrole" nebo "Protokolu o zkoušce sériové výroby" se provádí:

- u dílů zakoupených nákupem prostřednictvím objednávky

U zakoupených dílů obsahuje objednávka následující text:

Včetně označení dílů podle pokynu WAL_7.6_007_AA_De-cz-en - Verze xy

Včetně protokolu o kontrole podle pokynu WAL_7.6_002_AA_De-cz-en - Verze xy

včetně řádné konzervace a balení

Při prvním objednání / dodání je obvykle třeba dodat zprávu o první vzorové kontrole (EMPB) (s výjimkou katalogových / standardních dílů).

Zásadně musí všechny vyrobené / dodané díly odpovídat všem specifikacím v kresbě, i když při sériových dodávkách je třeba protokolovat pouze část požadavků a část dodaného množství.

Protokolování při prvním vzorovém vzoru probíhá na formuláři zprávy o první vzorové kontrole WAL_7.6_042_F_De-cz-en

Protokolování pro sériové dodávky probíhá na formuláři Protokolu o výrobě dílů WAL_7.6_005_F_De-cz

Ty jsou k dispozici jako prázdné formuláře v dodavatelském portálu WALTER.

Pokud dodavatel v rámci svých kontrol vytvoří systémově podporovaný protokol (např. z měřicího stroje), bude tento přijat, pokud je formálně a obsahově kompletní.

Pokud v systému WALTER existuje plán zkoušek specifický pro díly, bude k dispozici odpovídajícím způsobem.

Pokud takový neexistuje, bude dokumentace provedena podle následujících pokynů."

The commissioning for the creation of a "First Sample Inspection Report" or a "Test Protocol for Series Production" is carried out as follows:

- For purchased parts, it is done through procurement by placing an order.

In the case of purchased parts, the order includes the following text: Including part identification according to instruction WAL_7.6_007_AA_De-cz-en – Version xy Including test protocol according to instruction WAL_7.6_002_AA_De-cz-en – Version xy Including proper conservation and packaging.

For initial orders/deliveries, it is generally required to include a First Sample Inspection Report (EMPB), with the exception of catalog/standard parts.

In general, all manufactured/delivered parts must conform to all specifications on the drawing, even if for series deliveries, only a portion of the requirements and a portion of the delivery quantity need to be documented.

Documentation during the initial sampling is done on the form "First Sample Inspection Report WAL_7.6_042_F_De-cz-en." Documentation for series deliveries is done on the "Part Production Protocol WAL_7.6_005_F_De-cz" form. These forms are available as blank templates in the supplier portal WALTER.

If the supplier creates a system-generated protocol (e.g., from a measuring machine) as part of their inspections, it will be accepted as long as it is complete in both form and content.

If there is a part-specific test plan at WALTER, it will be made available accordingly. If such a plan does not exist, documentation will follow the provided instructions.

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, Materiálový certifikát Material certificate	100%	Nur bei spezieller Anforderung in der Bestellung / im Auftrag Pouze pokud je v objednávce / smlouvě zvláštní požadavek Only if there is a special requirement in the order/contract
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	---	---
Form- und Lagetoleranzen Tolerance tvaru a polohy Shape and position tolerances	Alle Angaben in Zeichnung Všechny uvedené na výkresu All data in drawing	
Passungen Lícování Fits	100%	≤ IT6
Tolerierte Längenmaße und Winkelmaße Tolerované délkové rozměry a úhlové rozměry Tolerated length dimensions and angle dimensions	Alle in der Zeichnung explizit tolerierten Maße Všechny ve výkresu jednoznačně tolerované rozměry All dimensions explicitly tolerated on the drawing	
Rautiefenangaben Údaje o drsnosti Roughness specification	≤ Ra 3,2	≤ Ra 0,8
Härteangaben Údaje o tvrdosti Hardness specification	100%	Nur bei spezieller Anforderung in der Bestellung / im Auftrag Pouze pokud je v objednávce / smlouvě zvláštní požadavek Only if there is a special requirement in the order/contract
Definierte Prüfmasse, bzw. spezifische Merkmale mit Kennzeichnung. Veškeré definované kontrolní rozměry resp. specifické charakteristiky se značením Defined proof parameters, or specific characteristics with labeling	123 / xy 123 / xy 123 / xy 100%	100%
Spezielle Definitionen auf der Zeichnung, z.B. Dichtheit, Optische Anforderungen, . . . (alle Texte) Specifické výkresové požadavky, např.: těsnost, optické požadavky, . . . (všechny texty) Special requirements from the drawing e.g. tightness, visual appearance requirements ...(all texts)	100%	---

4.3 Vorgaben zur Prüfmenge

Zadání zkušebního množství / Requirements for test sample size

Erstmusterprüfung

Ist in der Bestellung nicht anderes angegeben, unterliegen 100% aller 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.

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 muss im Bedarfsfall jederzeit für die Walter Maschinenbau GmbH einsehbar sein.

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.

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.

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.

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.

4.4 Teilekennzeichnung / Serialnummer

Značení dílů / číslo série /

Part marking / serial number

Wird in der Zeichnung eine Seriennummer vorgeschrieben, muss diese im Prüfprotokoll angegeben werden. Ist keine Seriennummer 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 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) Individuální zkušební specifikace nebo zkušební protokoly, ...
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