

BJ Werknorm

BJ Work Standard

Signierung von Einkaufsteilen mit Dokumentationspflichten

Signature for purchasing parts with documentation requirements

Inhalt:

Contents:

1	Geltungs- / Anwendungsbereich	2
2	Zweck	2
3	Formatierung	2
4	Inhalt der Signatur	2

1	Scope	2
2	Purpose	2
3	Format	2
4	Content of the signature	2

Änderungen

Amendment

Normative Verweisungen korrigiert
- Abschnitt „Literaturhinweise“ hinzugefügt

Normative references corrected
- Section “Bibliography” added

1 Geltungs- / Anwendungsbereich

Diese BJ-Werknorm gilt, wenn in Dokumenten (z. B. Bestellunterlagen) darauf Bezug genommen wird. Sie beschreibt die Grundsätze, die zur Signierung von Einkaufsteilen anzuwenden sind, für die eine messtechnische Dokumentation gefordert ist. BJ-Standort- und teilespezifische Vorschriften werden durch diese Norm nicht außer Kraft gesetzt.

2 Zweck

Anforderung der Signierung

Die Qualitätssicherungsfunktion der Signierung sorgt dafür, dass die Rückverfolgbarkeit des Bauteils gegeben ist und eine Zuordnung zum Lieferanten und einer Charge möglich ist. Im Falle eines Produktfehlers muss sichergestellt sein, dass das Bauteil identifiziert und dem Lieferanten zugeordnet werden kann.

3 Formatierung

Die Signierung ist leserlich am Bauteil anzubringen. Dabei ist eine Blockschriftart (Latin) zu verwenden, deren Schriftgröße eine Mindesthöhe von 3mm betragen muss. Genaue Positionierungsvorgaben sind in den technischen Zeichnungen der Bauteile ausgewiesen.

4 Inhalt der Signatur

Die Signatur muss mindestens folgenden Inhalt aufweisen:

- a) 8-Stellige Materialnummer (BJ) inkl. 2-stelligen Revisionsstand durch ein Strich getrennt ohne Leerzeichen:
- b) Angabe des Fertigungsmonats als Großbuchstabe kodiert (A=Januar; B= Februar, ...).
- c) Angabe des Herstellungsjahres in 2-stelliger Jahreszahl
- d) Angaben des individuell zugewiesenen Lieferantenkennzeichens (siehe Anhang zu dieser Norm)
- e) Fortlaufender Index der Teile eines Loses als 3-stellige Zahl (001-999)

Die Signaturinhalte sind durch ein Leerzeichen zu trennen.

Beispiel: 10123200_01 B 16 XB 001

1 Scope

This BJ works standard applies when in documents (for example, Purchasing Orders) reference is made thereto.

It describes the principles to be applied for signing purchase parts, which have the need for documentation of measurements.

BJ-site and part-specific rules are not overridden by this standard.

2 Purpose

Requirement of signing

The quality assurance function of signing ensures that the traceability of the component is given and an assignment of the supplier and a charge is possible.

In the event of any fault, it must be ensured that the component can be identified and assigned to the vendor.

3 Format

The signing is legible to install on the component. Here, a block font (Latin) is to be used, the font size must be a minimum height of 3mm. Accurate positioning specifications are shown in the technical drawings of the components.

4 Content of the signature

The signature must have at least the following contents:

- a) 8-digit material number (BJ) including 2-digit revision level by a stroke and no spaces.:
- b) Indication of the production month in uppercase-letter codes (A = January, B = February, ...).
- c) 2-digits year of manufacture
- d) Individually assigned vendor ID (see addendum to this standard)
- e) 3-digits index of parts of a lot

The signature contents must be separated by a space.

Example: 10123200_01 B 16 XB 001