

BJ Werknorm

BJ Work Standard

Prüfmerkmale und Prüfmengen zeichnungsgebundener Fertigungsteile

Inspection characteristics and test quantities of drawing-based manufactured parts

Inhalt:

Contents:

1	Geltungs- / Anwendungsbereich	2	1	Scope	2
2	Zweck	2	2	Purpose.....	2
3	Mitgeltende Unterlagen	2	3	Co-applicable documents	2
4	Allgemeine Regelungen	2	4	General regulations	2
5	Vorgaben zum Dokumentationsumfang / Prüfmerkmale	3	5	Requirements for the scope of documentation / inspection characteristics	3
6	Vorgaben zur Prüfmenge	3	6	Requirements for inspection lot size.....	3
7	Bauteilkennzeichnung / Seriennummer	3	7	Part labeling / Serial number	3

Änderungen

Amendment

-

-

1 Geltungs- / Anwendungsbereich

Diese BJ-Werknorm gilt, wenn in Dokumenten (z. B. Bestellunterlagen) darauf Bezug genommen wird.

Sie beschreibt die Grundsätze, die zur Prüfung aller zeichnungsgebundenen Fertigungsteile festgelegt sind. Sie gilt sowohl für Zukaufteile (extern) und Eigenfertigungsteile (intern).

BJ-Standort- und teilespezifische Vorschriften werden durch diese Norm nicht außer Kraft gesetzt.

2 Zweck

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.

3 Mitgeltende Unterlagen

Erstmusterprüfbericht BJ-U-029_FOR_D_EMPB

4 Allgemeine Regelungen

Erstanlieferungen sind inkl. Ermusterprüfbericht (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 Ermusterprüfbericht.

Die Protokollierung für Serienlieferungen erfolgt auf dem Formblatt Protokoll Teilefertigung oder einer gleichwertigen Übersicht.

Diese sind als Leerformular auf der SCM Site im Internet abrufbar oder dem Lieferanten direkt zuzusenden.

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 ein teilespezifischer Prüfplan vorhanden, kann dieser entsprechend zur Verfügung gestellt werden.

Ist ein solcher nicht vorhanden, erfolgt die Dokumentation entsprechend den nachfolgenden Angaben.

1 Scope

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

It describes the principles to be applied for inspection to all parts manufactured to drawing.

It applies both to purchased parts (external) and in-house produced parts (internal).

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

2 Purpose

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

3 Co-applicable documents

Sample inspection report BJ-U-029_FOR_en_EMPB

4 General regulations

The first deliveries are accompanied by first sample inspection 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.

Logging of serial deliveries is done on the Part-Production form.

These documents are available as a blank form on the SCM website of BJ or shall be sent to the supplier directly.

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 available from BJ, it could be made available accordingly.

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

5 Vorgaben zum Dokumentationsumfang / Prüfmerkmale

Die Signatur muss mindestens folgenden Inhalt aufweisen:

5 Requirements for the scope of documentation / inspection characteristics

The signature must have at least the following contents:

	Erstmusterprüfung First sample inspection	Serienprüfung Serial inspection
	Kriterien zur Aufnahme von Zeichnungsangaben in das Prüfprotokoll Criteria for recording drawing data in inspection reports	
Werkstoffbericht z.B. Abnahmeprüfzeugnis 3.1 / EN 10204 <i>Material certificate e.g. inspection certificate 3.1 / EN 10204</i>	100%	---
Maße mit Freimaßtoleranz. Alle allgemein gültigen Angaben <i>Dimensions with free dims tolerances. All generally valid data</i>	100 %	---
Form- und Lagetoleranzen <i>Shape and position tolerances</i>	100 %	Alle Angaben in Zeichnungen <i>All data in drawing</i>
Passungen <i>Fits</i>	100 %	<IT6
Tolerierte Längenmaße <i>Tolerated length dimensions</i>	100 %	Alle in der Zeichnung explizit tolerierte Maße <i>All dimensions explicitly tolerated on the drawing</i>
Tolerierte Winkelmaße <i>Tolerated angle dimensions</i>	100 %	100 %
Rautiefenangaben <i>Roughness specification</i>	100 %	<Ra 1,0 bzw. < Rz4
Härteangaben <i>Hardness specification</i>	100 %	---
Definierte Prüfmasse, bzw. spezifische Merkmale mit Kennzeichnung <i>Defined proof parameters, or specific characteristics with labeling</i>	100 %	100 %
Spezielle Definitionen auf der Zeichnung, z.B. Dichtheit, Optische Anforderungen <i>Special requirements from the drawing e.g. tightness, visual appearance requirements...</i>	100 %	100 %

6 Vorgaben zur Prüfmenge

6 Requirements for inspection lot size

Losgröße Lot Size	Erstmusterprüfung First sample inspection	Serienprüfung Serial inspection
≤5	100 %	mindestens 2 Stück <i>min. 2 pcs</i>
≤25	100 %	mindestens 5 Stück <i>min. 5 pcs</i>
>25	100 %	10%, mindestens 5 Stück <i>10%, min. 5 pcs</i>

7 Bauteilkennzeichnung / Seriennummer

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).

Die Vorgaben der Werknorm BJN-501001 zur Kennzeichnung von Bauteilen ist anzuwenden.

7 Part labeling / Serial number

If there is a serial number specified on the drawing, it must be then indicated in the test report. If a serial number is not required, there only have to be the recorded parts identified consecutively (no permanent marking).

The specification of company standard BJN-501001 for part labeling have to be applied.