

**Organisationshandbuch
Arbeits-/Verfahrensweisung**

AA-QD97-001

Revision 08 10.01.08

Annahmebedingungs-codes für SAIA-Burgess Dresden

Nur die im Folgenden genannten und im System hinterlegten Annahmebedingungs-codes dürfen bei BDK-Erstellungen und –Mutationen verwendet werden:

1. Allgemeine Annahmebedingungs-codes

Annahmebedingungscode 0001

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl c=0

Annahmebedingungscode 0002

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
AQL-Wert nach Vereinbarung

Anmerkung: AQL-Wert muss als Annahmebedingung definiert werden;
c>0 ist zulässig

Annahmebedingungscode 0003

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl c=0
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert – Cpk-Wert (entsprechend Zeichnungsangaben)
2. Ein Meßprotokoll über folgende Merkmale ist der Lieferung beizulegen:

Stelle	Datum	Name	Unterschrift
Erstellt:			
Geprüft:			
Freigegeben:			

Annahmebedingungscode 0004

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl $c=0$
 - Variablenprüfung :
wenn gefordert - Cpk-Wert (entsprechend Zeichnungsangaben)
2. Ein Herstellerzertifikat über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen (auf Anforderung von SAIA-Burgess GmbH sind auch die zugehörigen Meßprotokolle vorzulegen):

Annahmebedingungscode 0005

Annahmebedingungen:

Mit Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204-2.3

Annahmebedingungscode 0006

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl $c=0$
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,33$
2. Ein Meßprotokoll über folgende Merkmale ist der Lieferung beizulegen:

Annahmebedingungscode 0007

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl $c=0$
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,67$
2. Ein Meßprotokoll über folgende Merkmale ist der Lieferung beizulegen:

Annahmebedingungscode 0008

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl $c=0$
 - Variablenprüfung :
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,67$
2. Ein Herstellerzertifikat über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen (auf Anforderung von SAIA-Burgess GmbH sind auch die zugehörigen Meßprotokolle vorzulegen):

Annahmebedingungscode 0009

Annahmebedingungen:

1. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl $c=0$
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,33$
2. Ein Herstellerzertifikat über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen (auf Anforderung durch SAIA-Burgess GmbH sind auch die zugehörigen Meßprotokolle vorzulegen):

2. Annahmebedingungscode für Kunststoffteile

Annahmebedingungscode 0010

Annahmebedingungen:

1. Teile müssen vollständig ausgeformt, ohne Lunker und gratfrei bzw. dürfen mit Grat lt. Zeichnung sein.
Teile frei von Angussresten und Schmutzpartikeln.
2. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl $c=0$
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,33$
3. Ein Meßprotokoll über folgende Merkmale ist der Lieferung beizulegen:

Annahmebedingungscode 0011

Annahmebedingungen:

1. Teile müssen vollständig ausgeformt, ohne Lunker und gratfrei bzw. dürfen mit Grat lt. Zeichnung sein.
Teile frei von Angussresten und Schmutzpartikeln.
2. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl c=0
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,33$
3. Ein Herstellerzertifikat über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen (auf Anforderung der SAIA-Burgess GmbH sind die zugehörigen Meßprotokolle vorzulegen):

Annahmebedingungscode 0012

Annahmebedingungen:

1. Teile müssen vollständig ausgeformt, ohne Lunker und gratfrei bzw. dürfen mit Grat lt. Zeichnung sein.
Teile frei von Angussresten und Schmutzpartikeln.
2. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl c=0
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,67$
3. Ein Herstellerzertifikat über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen (auf Anforderung der SAIA-Burgess GmbH sind die zugehörigen Meßprotokolle vorzulegen):

Annahmebedingungscode 0013

Annahmebedingungen:

1. Teile müssen vollständig ausgeformt, ohne Lunker und gratfrei bzw. dürfen mit Grat lt. Zeichnung sein.
Teile frei von Angussresten und Schmutzpartikeln.
2. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl: c=0
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert - $Cpk \geq 1,67$
3. Ein Meßprotokoll über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen:

Annahmebedingungscode 0014

Annahmebedingungen:

1. Teile müssen vollständig ausgeformt, ohne Lunker und gratfrei bzw. dürfen mit Grat lt. Zeichnung sein.
Teile frei von Angussresten und Schmutzpartikeln.
2. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl c=0
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert – Cpk-Wert (entsprechend Zeichnungsangaben)
3. Ein Meßprotokoll über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen:

Annahmebedingungscode 0015

Annahmebedingungen:

1. Teile müssen vollständig ausgeformt, ohne Lunker und gratfrei bzw. dürfen mit Grat lt. Zeichnung sein.
Teile frei von Angussresten und Schmutzpartikeln.
2. Erfüllung der Stichprobenprüfung:
 - Attributprüfung:
Nach DIN ISO 2859
Annahmezahl c=0
 - Variablenprüfung:
wenn gefordert – Cpk-Wert (entsprechend Zeichnungsangaben)
3. Ein Herstellerzertifikat über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen (auf Anforderung der SAIA-Burgess GmbH sind die zugehörigen Meßprotokolle vorzulegen):

3. Spezielle Annahmebedingungscode

Annahmebedingungscode 0030 (100%-Prüfung)

Annahmebedingungen:

1. Es ist eine 100%-Prüfung der Teile entsprechend den nachstehend geforderten Merkmalen durchzuführen. Annahmebedingung: keine fehlerhaften Teile.
2. Ein Herstellerzertifikat über die Erfüllung folgender Merkmale ist der Lieferung beizulegen (auf Anforderung der SAIA-Burgess GmbH sind die zugehörigen Meßprotokolle vorzulegen):