

**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):