

Ersatz für:
RN 1941:2022-11-10

Produktions- und Produktfreigabeprozess

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich	2
2 Verweisungen	2
3 Allgemeines	2
4 Bemusterungsgründe	2
5 Bemusterungsumfang	3

Änderungen

2023-07-05:

Gegenüber RN 1941:2022-11-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Verweisungen aktualisiert
- b) redaktionell überarbeitet

Verantwortliche Abt.: PK	Erstellt von: M. Förste	Genehmigt von: siehe Lenkung	Techn. Referenz: R. Burdach	Seite: 1 / 3
------------------------------------	-----------------------------------	--	---------------------------------------	------------------------

1 Anwendungsbereich

Die Werknorm beinhaltet die Vorgaben und Regelungen für den Produktions- und Produktfreigabeprozess (PPF) für Zukaufteile vor der Serienfertigung.

2 Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieser Werknorm erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen). Für alle nicht in dieser Werknorm behandelten Inhalte sind die genannten Normen in ihrer jeweils gültigen Ausgabe anzuwenden.

EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
DOK-QM-005	Antrag auf Abweichungserlaubnis
DOK-QS-074	Produktions- und Produktfreigabe Report (PPF)
RN 72	Verpackung und Konservierung; Zulieferteile für die Produktion
RN 1936	Kennzeichnung; Rohmaterial Teile und Getriebe

3 Allgemeines

Materialien die durch REINTJES bestellt wurden sind, wenn sie sich unter folgenden Bedingungen wiederfinden, gemäß diesem Standard zu bemustern. Werden im Produktions- und Produktfreigabeprozess Nichtkonformitäten durch den Lieferanten festgestellt, so sind diese, sofern technisch vertretbar, mittels der Abweichungserlaubnis DOK-QM-005 vor dem Versand vorzustellen. Diese ist auf der Homepage von REINTJES im Downloadbereich (www.reintjes-gears.de / Downloads / Qualitätsdokumente) zu finden. Dort sind ebenfalls die in Kapitel 5 genannten Dokumente Nummern 1 und 2 (DOK-QS-074) als Vorlage zu finden. Eigene Dokumente für diese beiden Dokumententypen dürfen genutzt werden, sofern sie die darin enthaltenen Angaben widergeben.

4 Bemusterungsgründe

Tabelle 1 Gründe und Verantwortlichkeiten zur Bauteilbemusterung

Grund	Anzeigespflicht
Neuer Lieferant	REINTJES
Neue Materialnummer	REINTJES
Aussetzung der Fertigung > 36 Monate	REINTJES
Produktionsstandortwechsel	Lieferant

5 Bemusterungsumfang

Zu jeder Bemusterungsbestellung sind folgende Dokumente vor Versand der Muster elektronisch an REINTJES (**empb@reintjes-gears.de**) zu übermitteln und im Original den Mustern beizulegen. Muster müssen eindeutig als solche gekennzeichnet sein. Es müssen alle Merkmale der bestellten Spezifikation dokumentiert werden. Im Weiteren sind die Vorgaben der RN 72 und RN 1936 bezüglich Verpackung, Konservierung und Kennzeichnung zu berücksichtigen.

Tabelle 2 Grundlegende Dokumentation zur Bemusterung

Nr.	Dokument	Bemerkung
1	Deckblatt	
2	Geometriebericht	Soll-/Ist-Vergleich der einzelnen variablen und attributiven Merkmale gem. Spezifikation. Sichtprüfung auf Beschädigungen, Materialrisse, Lunker, etc.
2.1	Oberflächenbericht	wenn in der Spezifikation gefordert Angaben zum Beschichtungssystem (z.B. Grundierung) mit Angabe der Schichtdicke
2.2	Härtebericht	wenn in der Spezifikation gefordert Angaben zum Härtesystem mit Angabe der mechanischen Eigenschaften
3	Zeichnung / Spezifikation mit Positionsstempel	die Nummerierung der Positionsstempel muss mit den einzelnen Merkmalen gemäß Geometriebericht eindeutig übereinstimmen
4	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 / 3.2 gem. EN 10204	nur, wenn in der Bestellung explizit gefordert Ansonsten ist die Bestätigung des geforderten Werkstoffes im Geometriebericht ausreichend.

HINWEIS: Sofern mit der Bestellung die Anwendung von Liefervorschriften zur Festlegung von Materialvorgaben vereinbart wurde, ist deren Berücksichtigung auch für die Lieferung von Mustern bindend.