


Durch stets steigende Qualitätsforderungen am Markt sowie der damit verbundene Null-Fehler-Philosophie der ISO TS 16949 müssen wir sie auf mögliche Risiken in der Produktion, Verpackung und Transport ihrer Produkte aufmerksam machen. Mit dieser Klassifizierung weisen wir Sie u.a. auf Risiken bei Beschädigungen von Serienstanzteilen im vereinbarten Produktionsablauf bis zum Wareneingang in Ihrem Hause hin. Diese Klassifizierung hat ihre Gültigkeit sofern keine artikelspezifischen PPM-Vereinbarungen, spezielle Verpackungsvorschriften oder zusätzliche 100% Endkontrollen mit unserem Haus abgestimmt worden sind.

Qualitätsstufe 1	<i>Stanzteile im Spulengestell</i>	Beispielbild
Verpackungsart	Teile auf Spule mit Zwischenlagenpapier in Spulengestell vertikal gelagert. Spulen-menge zweifach mit Abstandshalter fixiert und gesichert.	
eventuelle Schäden bei Handling	Unsere Bandprodukte werden in der Regel bei gemeinsamer Festlegung geometrisch kameraüberwacht. Aufgrund fertigungsbezogener Hintergründe im Handling kann es bei freiliegenden Pins vorkommen dass in der inneren und äußeren Wicklung (Bandanfang und Bandende ca. 2-3 Meter je Vorschub) sowie bei Unterbrechungen teilweise leicht verbogene Pins entstehen. Dies begründet sich aus dem manuellen Wickeln des Bandes und entsteht nicht generell. Bitte überwachen sie zur Sicherheit diese gesonderten Abschnitte um spätere Fertigungsprobleme und Werkzeugbrüche zu vermeiden.	
eventuelle Schäden beim Transport	Transportschäden durch Stoß und Vibration bei Transport und Logistik sind nicht gegeben. Unter Berücksichtigung sachgemäßem Einsatz sind hier transportbedingte Schäden nicht möglich	
Risikobewertung	PPM ≤ 10	

Qualitätsstufe 2	<i>Stanzteile auf Palette</i>	Beispielbild
reduzierte Qualitätsstufe	Teile auf Spule mit Zwischenlagenpapier auf Europalette gestapelt. Fixierung durch Bänder und Spulenzwischenholz bzw. Bügel.	
eventuelle Schäden beim Handling	Unsere Bandprodukte werden in der Regel bei gemeinsamer Festlegung geometrisch kameraüberwacht. Aufgrund fertigungsbezogener Hintergründe im Handling kann es bei freiliegenden Pins vorkommen dass in der inneren und äußeren Wicklung (Bandanfang und Bandende ca. 2-3 Meter je Vorschub) sowie bei Unterbrechungen teilweise leicht verbogene Pins entstehen. Dies begründet sich aus dem manuellen Wickeln des Bandes und entsteht nicht generell. Bitte überwachen sie zu ihrer Sicherheit diese gesonderten Abschnitte um spätere Fertigungsprobleme und Werkzeugbrüche zu vermeiden.	
eventuelle Schäden beim Transport	Risiko von Transportschäden durch Stoß, starkes Bremsen und Vibration beim Transport und Logistik, da Spulen durch Stoß abbrechen können und dadurch Teile an der Außenbahn beschädigen können. Es besteht kein genereller Stosschutz.	
mögliche Fehlerquote	PPM ≤ 20	

Unsere Klassifizierungen finden sie auch im Internet unter www.hapema-gmbh.de/downloads

Hinweise auf die Formblätter FB 141 und FB 142 sind ebenfalls auf unseren EMPB-Dokumenten und Auftragsbestätigungen zu finden.

