PAN XUGUANG

Qualitätsmanagement

AQL (Acceptable Quality Level)
Für Abnahmeprüfungen empfehlen wir das Stichprobensystem AQL. Wir vereinbaren im Vorfeld gemeinsam mit unseren Kunden, wie ein Lieferlos geprüft wird und in welchen Fällen eine Abnahme oder eine Zurückweisung erfolgt. Die Normen werden durch ISO 2859 (für Zählwerte) und ISO 3951 (für Messwerte) beschrieben.

CMK (Maschinenfähigkeit)
Die Maschinenfähigkeitsuntersuchung prüft, ob die Maschine die Qualitätsmerkmale sicher erfüllt. Erst wenn das Untersuchungsergebnis belegt, dass die Maschine bzw. das Werkzeug grundsätzlich zur Produktion fähig ist (Maschinenfähigkeit), setzen wir sie für die Serienproduktion ein. Ziel ist es, einheitliche Werkzeuge für den sicheren Produktionsprozess zu schaffen.

CPK (Prozessfähigkeit)
Zur Überwachung des Produktionsprozesses setzen wir vor allem bei Großserien die statistische Prozessfähigkeitsuntersuchung ein. Aus der laufenden Produktion werden Stichproben entnommen und geprüft. Falls die Ergebnisse nicht den vorgegebenen Wunschwerten entsprechen, wird der Produktionsprozess neu justiert.

AQL Acceptable Quality Level (normale Prüfung) nach ISO 2859

Kennbuchstaben für den Stichprobenumfang | **Stichprobenprüfung für normale Prüfung**

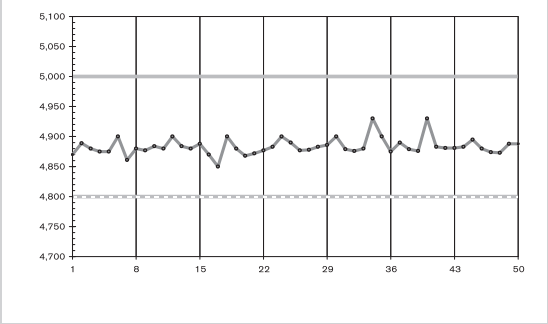
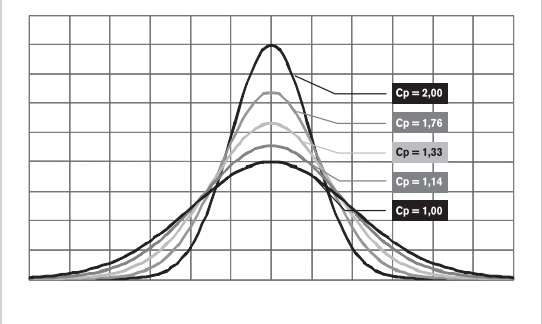
Losumfang	Allgemeine Prüfniveaus I	übliches Prüfniveau II	III	Kennbuchstabe	Stichprobenumfang Anzahl	0,010 c	0,010 d	0,015 c	0,015 d	0,025 c	0,025 d	0,040 c	0,040 d	0,065 c	0,065 d	0,10 c	0,10 d	0,15 c	0,15 d	0,25 c	0,25 d	0,40 c	0,40 d	0,65 c	0,65 d	1,0 c	1,0 d	1,5 c	1,5 d	2,5 c	2,5 d	4,0 c	4,0 d	6,5 c	6,5 d	10 c	10 d	15 c	15 d	25 c	25 d
2-8	A	A	B	A	2																											0	1					1	2
9-15	A	B	C	B	3																											0	1			1	2	2	3
16-25	B	C	D	C	5																									0	1					1	2	2	3	3	4
26-50	C	D	E	D	8																							0	1					1	2	2	3	3	4	5	6
51-90	C	E	F	E	13																					0	1			1	2	2	3	3	4	5	6	7	8		
91-150	D	F	G	F	20																			0	1			1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11		
151-280	E	G	H	G	32																	0	1			1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15		
281-500	F	H	J	H	50															0	1			1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22		
501-1.200	G	J	K	J	80											0	1					1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22				
1.201-3.200	H	K	L	K	125									0	1					1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22						
3.201-10.000	J	L	M	L	200							0	1					1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22								
10.001-35.000	K	M	N	M	315					0	1					1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22										
35.001-150.000	L	N	P	N	500				0	1					1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22										
150.001-500.000	M	P	Q	P	800		0	1					1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22												
500.001 und mehr	N	Q	R	Q	1250	0	1			1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22															
				R	2000					1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22																

Verwenden Sie die erste Stichprobenanweisung unter dem Pfeil. Wenn der Stichprobenumfang größer oder gleich dem Losumfang, ist prüfen Sie 100%.

Verwenden Sie die erste Stichprobenanweisung über dem Pfeil.

c Annahmezahl **d** Rückweisezahl

CMK (Maschinenfähigkeit)



CPK (Prozessfähigkeit)