

KRONE Vorlagestufen / Erstmusterprüfbericht

Alle Unterlagen müssen vor Anlieferung an wek.spelle@krone.de gesendet werden.



Nr.	Anforderung	Warengruppen																												
		Schweißbaugruppen (Prüfkategorie A,B,C)	Laser- / Kantteile	Dreh- und Frästeile	Gussteile	Schmiedeteile	Montierte Getriebe	Getriebeeinzelteile	Verzahnungsbauteile Kegelräder / Kegelradsätze	Verzahnungsbauteile Stirnräder u. ä.	Keilriemenscheiben und Waizen	Hydraulikkomponenten	Hydraulikleitungen	Elektrik / Elektronik	Kabelsätze	Riemen	Reifen / Felgen	Ketten	Motoren	Achsen (komplett Baugruppe)	GFK - und CFK - Teile	Kunststoffteile	montierte Systeme / Maschinen	Kabinen	Norm- / Katalogteile	Motorverrohrung (Abgas-, Kühlwasserrohre)	Prototypen 15er Bestellung	Änderung 35er Bestellung	Nicht aufgeführte Warengruppe	
1	Formatvorlage Erstmusterprüfbereich / Deckblattbemusterung https://landmaschinen.krone.de/deutsch/services/logistik/downloads	ABC	X	X	X	X	X	X			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2	Vollständige dimensionale Messergebnisse mit Zuordnung (Tropfenmaße) von mindestens 3 Teilen						X	X	X																					
3	Vollständige dimensionale Messergebnisse mit Zuordnung (Tropfenmaße)	ABC		X	X	X						X		X	X						X	X	X				X			
4	Vollständige dimensionale Messergebnisse der Änderung mit Zuordnung (Tropfenmaße)								X	X								X	X				X					X	X	
5	Vollständige dimensionale Messergebnisse auf der Zeichnung dokumentiert																											X		
6	Vollständige dimensionale Messergebnisse auf Baugruppen und Einzelteilebene - Schweißnähte - Werkstoff bestätigen																						X							
7	Nachweis Absicherung besonderer Merkmale (Detaillierte Abstimmung Merkmale lt. Zeichnung / K&E mittels MKL)				*	*		S	X	X									X				X							
8	Erzeugen eines vollständigen Messberichts / Verzahnungsprotokolls (inkl. Der Teilungs- und Rundlaufabweichung erzeugt auf einer Verzahnungs- oder Koordinatenmessmaschine gemäß der gültigen Normen und Regelwerke.				S	S			X	X													S							
9	Schweißnähte auf Vollständigkeit dokumentieren	ABC		X							X	X											X		X	X	X			
10	Prüfung Oberfläche/Sauberkeit/Sichtfläche*	ABC		X	X	X			X	X		X											X	X	X	X				
11	Genehmigte Konstruktionsänderungen/Abweicherlaubnis	ABC	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
12	Werkstoff bestätigen	ABC		X	X			X	X	X	X	X	X					X	X			X	X		X	X	X	X		
13	Porenklasse bestätigen				X	X																								
14	Härteprüfung gemäß der Zeichnungsvorgaben und gültigen Normen und Regelwerken. Dokumentation der Mess- und Prüfergebnisse durch einen aussagefähigen Mess- oder Prüfbericht. (Härteprüfung am Bauteil oder durch Prüfung eines repräsentativen Probestücks gemäß der gültigen Normen und Regelwerken.) (Die Prüfung der CHD muss an 3 Prüfstellen gemäß Vorgabe der Zeichnungsdokumente erfolgen.)				X	X		X	X	X								X	X											
15	Tragbildprüfung (Kegelräder / Kegelradsätze) mittels Einflankenwölzprüfung (Nachweis mittels Fotodokumentation des Tragbilds am geprüften Bauteil).							X	X													S								
16	Durchstrahlungsprüfungen und Schnitte				S	S																								
17	Markierung der 3 Teile mit Zuordnung der Messprotokolle							X	X	X																				
18	Serienvorrichtung (Härtequette ; Härteöfen ; Anlassöfen - Detaillierte Abstimmung mittels MKL-Z)	ABC		X					X		X												X		X		X			
19	Prototypenvorrichtung / bei Schweißbaugruppen mit Jahresbedarf von weniger als 10 Teilen	AB									X												X		X	X				
20	Checklisten / Funktionsprüfung / Prüfplan / Kontrollplan	A		X			X	X	X				X						X				X	X	X	X				
21	Fertigungsablaufpläne (Flow Chart)	A					*	X	X									*				X	*	X						
22	Formblatt Guss (nur für Gussteile)	A			X																									
23	Werknormen erfüllt (gem. Zeichnungsanforderung)	A		X			X	X	X		X	X	S										X							
24	Prüfergebnisse aus Funktionprüfung, Zuverlässigkeit, Leistungstest	*		*			X	X	X		S		S		S							S	X							
25	Prozessfähigkeitsnachweis	*						S	S		S												*							
26	Schliffbilder anfertigen	*												S																
27	Werkstoffzeugnis nach 3.1	*						X	X														X							
28	Dichtigkeits/Druckprüfung/Tragbild			*			*	X	X	X	S	S										S			X					
29	Wuchtergebnisse	S																					S							
30	Arbeitsproben																						*							
31	Ölreinheitsmessung nach Zeichnungsvorabe						*				*	*											*							
32	Zerlegtes Erstmuster inkl. Bemusterung bis auf Einzelteilebene						*																							
33	Stückliste inkl. Vollständigkeitsprüfung						X						S									X	X							
34	Falltest												S																	
35	Umweltprüfungen (EMV, ESD, Dichtigkeit)												S																	
36	Nachweis elektronischer Datenerfassung zum Bauteil								X	X			S									S								
37	Nachweis einer Schleifbrandprüfung an geschliffenen Bauteilen gemäß der gültigen Normen und Regelwerke. (Chemische und physikalische Prüfmethode wie Nitalätzung, Barkhausenrauschen, Oberflächenrissprüfung)									X			S																	
38	Prüfung von Zahnwellen- und Zahnarbenprofilen mittels Verzahnungslehndorn / Verzahnungslehrring gemäß DIN entsprechend der Zeichnungsvorgaben. (Fertigungsfreigaben mittels Einzelwertprüfungen wie z. B. messen Kugelmaße bedürfen der Abstimmung) (Detaillierte Abstimmung Werkzeug / Lehrenbeschaffung mittels MKL-Z)								X	X																				

Legende: X Unterlagen müssen bei der Erstbemusterung eingereicht werden | * Bei Bedarf und Absprache Lieferantenmanagement | S Wenn spezifiziert

Info: Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Lieferantenmanager (QM). Je nach Komplexität sollte auch ein Bemusterungsplanungsgespräch in erwägung gezogen werden.

Änderungshistorie:

Stand	Auflage	Warengruppen	Anforderungs- Nr.					
			1	3	4	6	7	8
23.08.2022	2	montierte Systeme / Maschinen	1	3	4	6	7	8
		Schweißbaugruppen	10	11	15	20	21	23
		Reifen / Felgen	24	25	27	28	29	30
		Montierte Getriebe	31	33	36			
		Hydraulikleitungen						
		Hydraulikkomponenten						
27.08.2021	1	Verzahnungsbauteile Kegelhäder / Kegelhädsätze	6,7,13,14,17,20,21,39					
		Verzahnungsbauteile Stirnräder u. ä.	6,7,13,20,21,38, 39					