

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16						
A													Unterlagen/ REFERENCES	Freigeige RELEASE	Nr. NO.	Feld GRID	Seite PAGE	Datum DATE	Bearbeiter BY:PP	Art. Nr. REQUEST NO.	Rev.	Beschreibung der Änderung DESCRIPTION OF MODIFICATION
													DIN ISO 128 DIN ISO 16016 DIN EN ISO 8015 HP-02.01-A-01 Q-MANUAL FOR SUPPLIERS VDA 232-101 VDA 260 2000/53/EG DIN 6930 DBL 8466.01 DIN ISO 13715 DIN EN ISO 1101 DIN EN 10149-2	PA	1	-	1	08.12.2022	SAU	C17422103/0309	03	PA Freigeige
B																						
C																						
D																						
E																						
F																						
G																						
H																						
J																						
K																						
L																						
M																						

Überschnittausklüngen und Trennschnitte mit max.0,5x10
gratfreiem Konturversatz verfahrensbedingt zulässig.
Die Positionierung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.
DUE TO PRODUCTION PROCESS BURR-FREE OVERLAP NOTCHES AND SEPARATING CUTS WITH MAX.0.5x10
CONTOUR OFFSET ARE ALLOWED. POSITIONING HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Fuer Ø H9 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten
ist max. 1/3 Stanzausschuss zulässig.
MAX. 1/3 STAMPING RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES Ø H9 AND MARKED CUTTING EDGES.

Nachfolgender KTL-Beschichtungsprozess:
Oberflächenbehandlungen fuer Transport und Zwischenlagerung, ins-
besondere Schutzpassivierungen und Ölpassivierungen, muessen
KTL-geeignet sein und abgestimmt werden,
Bestaetigung ggf. durch Musterbeschichtungen.
FOLLOWING E-COATING PROCESS:
SURFACE TREATMENTS FOR TRANSPORT AND INTERMEDIATE STORAGE, ESPECIALLY PROTECTIVE PASSIVATIONS
AND OIL PASSIVATIONS MUST BE SUITABLE FOR E-COATING AND MUST BE MATCHED,
CONFIRMATION IF APPLICABLE BY SAMPLE COATINGS.

Stanzteile aus Stahl:
Technische Lieferbedingungen nach DIN 6930-1
Allgemeintoleranzen DIN 6930-2 - m
STAMPED STEEL PARTS:
TECHNICAL DELIVERY CONDITIONS ACC. TO DIN 6930-1
GENERAL TOLERANCES DIN 6930-2 - m

Flächenparallelität fuer gekennzeichnete Funktions-
flächen und im Ø15 um die Drehpunkte.
SURFACE PARALLELISM FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND
FOR Ø15 AROUND PIVOT POINTS.

Alle Masse gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflächen-
behandlung.
EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.

Allgemeintoleranz fuer gekennzeichnete Anlageflächen:
GENERAL TOLERANCE FOR MARKED CONTACT SURFACES:

Unbemaste Werkstueckkanten nach DIN EN ISO 13715:
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet
Automotive abzustimmen:
die Teilekennzeichnung muss nach Endbeschichtung lesbar sein.
PART IDENTIFICATION - POSITION AND LAYOUT HAVE TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE:
PART IDENTIFICATION MUST BE READABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.:
PART NO.:
Freigabestand:
RELEASE:
Herstelldatum (KW/Jahr):
MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):
Seite (L/R):
SIDE (L/R):
Lieferanteninformation:
MANUFACTURER INFORMATION:
Material nach VDA 260:
MATERIAL ACC. VDA 260:

Umweltvertraeglichkeit:
Umwelttrichtlinien gemaess 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in der
jeweils gueltigen Version erfuellt sein (www.gadsl.org).
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:
ENVIRONMENTAL DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EC AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST
SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

Messumfang und Messplan werden von QM Valmet Automotive definiert,
Prueffrequenzen nach abgestimmtem Pruefplan und SC-Matrix.
QUANTITY OF MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY QM VALMET AUTOMOTIVE.
INSPECTION FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.

Mitteltendes Dokument: Q-Manual for suppliers
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS

Werden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung
der QM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfaehigkeitsstudien
Einzelmessungen, attributive Pruefungen oder 100% Kontrollen durch-
gefuehrt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:
Cpk1.67 -> 65% Cpk1.33 -> 75% Cpk1.00 -> 85%

ACCORDING AGREEMENT AND APPROVAL OF QM-VALMET AUTOMOTIVE:
IF SINGLE MEASURES, ATTRIBUTIVE TESTS OR 100% CONTROLS ARE IMPLEMENTED TO IDENTIFIED ATTRIBUTES
IN PLACE OF PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTAL TOLERANCES ARE VALID:
CPK1.67 -> 65% CPK1.33 -> 75% CPK1.00 -> 85%

Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung
nach DIN EN ISO 8015.
Fehlende Masse und Unstimmigkeiten sind sofort der zustændigen
Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015.
MISSING DIMENSIONS AND DISCREPANCIES TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE
DEPARTMENT AT VALMET AUTOMOTIVE.

Masstab/Scale ist die deutsche Text.
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

Verbindlich sind die Masse aus dem 3-D Modell.
THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.

Schnitt A-A
SECTION VIEW A-A

ISO Ansicht
ISOMETRIC VIEW
1:1

Wenn nicht anders angegeben gelten folgende allgemeine Form- und Lagetoleranzen nach DIN EN ISO 1101
Geometrische Produktspezifikation (GPS) - Geometrische Tolerierung
WHEN NOT DEFINED FOLLOWING FORM AND POSITIONAL TOLERANCES ARE VALID ACC. DIN EN ISO 1101:
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATION (GPS) - GEOMETRICAL TOLERANCING

Symbol SYMBOL	Wert VALUE	Merkmal FEATURE	fuer Geometrielemente FOR GEOMETRY ELEMENTS
	0.5	Ebenheit FLATNESS	ebene Flächen, ohne Bezug PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE
	0.5	Parallelität PARALLELISM	Flächen, Achselemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
	0.5	Rechtwinkeligkeit PERPENDICULARITY	Flächen, Achselemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
	1.0 <1.0/100	Linienprofil LINE PROFILE	Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM
	1.0 <1.0/100	Flächenprofil SURFACE PROFILE	Flächen, zu Bezugssystem SURFACES, TO REFERENCE SYSTEM
	0.5	Position POSITION	Achselemente, zu Bezugssystem AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
	-	Konzentrität / Koaxialität CONCENTRICITY / COAXIALITY	-
	-	Symmetrie SYMMETRY	-

Bezugssystem Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

Bezug DATUM	Bezugsstelle DATUM TARGET	X	Y	Z	TOL.	Y	TOL.	Z	TOL.	Bemerkungen / REMARKS
A	A1		H	3617.545		-243.500		682.226		Punktaufnahme POINT FIXATION
A	A2									