Freigabe-Status	Ver. Nr.	Fortl. Ber.	Seite / Seiten	Datum	Bearbeiter-Zeichen	Ref.-Nr. Ersatz-Nr.	Nr.	Beschreibung der Änderung Description of modification
MB	-	-	-	01.01.2020	MSS	0230/03-0402	01	MB-Freigabe MB release

Unterlagen/ REFERENCES

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 EN 4063
DIN EN 3834
DBL 8466
DIN 982
DIN ISO 965
DIN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 14175
DIN EN ISO 14341-A
DIN EN 10149-2
DIN EN 10263-2

Werkstueck muss KTL-beschichtbar sein / PART TO BE CAPABLE OF E-COATING

Nachfolgender KTL-Beschichtungprozess:
Oberflaechenbehandlungen fuer Transport und Zwischenlagerung, insbesondere Schutzpassivierungen und Oelpassivierungen, 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 METCHED.
CONFIRMATION IF APPLICABLE BY SAMPLE COATINGS.

Schweissprozess nach DIN EN ISO 4063.
Qualitaetsanforderung muss nach DIN EN ISO 3834 abgestimmt werden.
WELDING PROCESS ACCORDING DIN EN ISO 4063.
QUALITY REQUIREMENT MUST BE COORDINATED ACC. TO DIN EN ISO 3834.

Gewindetoleranz nach DIN ISO 965:
Toleranz gilt vor dem Beschichten.
Nach dem Beschichten darf die Maximum-Material-Grenze fuer die Toleranzfeldlagen H und h im keinen Punkt ueberschritten werden.
THREAD TOLERANCE ACC. TO DIN ISO 965:
TOLERANCE IS VALID BEFORE COATING.
AFTER COATING THE MAXIMUM MATERIAL LIMIT FOR TOLERANCE ZONE POSITIONS H AND h MUST NOT BE EXCEEDED AT ANY POINT.

Angeformte Radien:
Nicht-tangentiale Radieneinlaeufe sowie gratfreie Materialaufwerfungen an der Beschnittkante insgesamt zul. auf max. 2/3 der theoretischen Radienkrummung.
MOLDED FIBERS:
NON-TANGENTIAL FIBER ENTRIES AND BURR-FREE MATERIAL BULGES AT THE CUTTING EDGE ARE PERMISSIBLE ALTOGETHER ON 2/3 OF THE THEORETICAL RADIUS CURVATURE.

Nicht bemasste Beschnitt- und Biegeradien sind dem Datensatz zu entnehmen.
UNDIMENSIONED CUTTING AND BENDING RADII MUST BE TAKEN FROM THE CAD MODEL.

An Biegekanten gratfreie Markierungen durch Biegestempel zulaessig.
AT BENDING EDGES BURR-FREE MARKINGS BY BENDING PUNCH ARE PERMISSIBLE.

Eingesteinkerte Werkstoffdicke t_K im Bereich von markierten Funktionsflaechen und Flaechen um Drehpunkte mit Toleranz H9.
MATERIAL THICKNESS LIMITATION t_K VALID FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND SURFACES AROUND PIVOT POINTS WITH ATOLERANCE H9.

Ueberschnittausklinkungen und Trennschnitte mit max. 0,5x10 gratfreiem Konturversatz verfahrensbedingt zulaessig.
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 METCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

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

Stanzrichtung und -beschnitt muessen mit Valmet Automotive abgestimmt werden.
STAMPING DIRECTION AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Unbearbeitete Werkstuckkanten nach DIN ISO 13715:
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

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

Flaechenparallelitaet fuer gekennzeichnete Funktionsflaechen und in ADD um die Drehpunkte.
SURFACE PARALLELISM FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND FOR ADD AROUND PIVOT POINTS.

Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet Automotive abzustimmen:
wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen.
Erfordernis einer fortlaufenden Teilenummerierung, z.B. fuer Prototypen / Serienanlaufphase, ist abzustimmen,
die Teilekennzeichnung muss nach Endbeschichtung lesbar sein.
PART IDENTIFICATION - POSITION AND LAYOUT HAVE TO BE METCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE:
CHANGEABLE SECTIONS OF THE LABELING HAVE TO BE COORDINATED.
REQUIREMENT OF CONTINUOUS PART NUMBERING, E.G. FOR PROTOTYPES / SERIES PRODUCTION LAUNCH PHASE HAS TO BE COORDINATED.
PART IDENTIFICATION MUST BE REWORKABLE AFTER FINAL COATING.

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

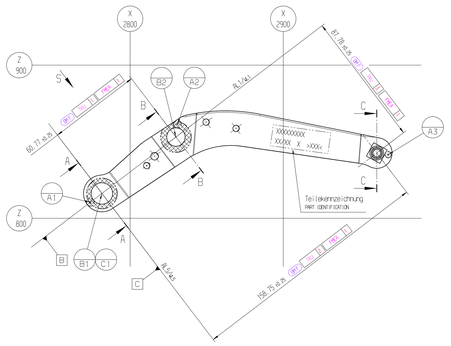
Umweltvertraeglichkeit:
Umweltrichtlinien gemaesz 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in der jeweils guettigen Version erfuellt sein (www.gadsl.org).
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:
ENVIRONMENT DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EWG AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

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

Mitgeltendes 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 durchgefuehrt, 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 Masze und Unstimmigkeiten sind sofort der zustaendigen 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.

Maszgeblich ist der deutsche Text.
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

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