**Inhalt**

[**1.**](#_heading=h.gjdgxs) **Allgemeines – General 2**

[**2.**](#_heading=h.30j0zll) **Zweck/Anwendungsbereich - Purpose/Scope 2**

[**3.**](#_heading=h.1fob9te) **Verantwortlichkeiten - Responsibilities 2**

[**4.**](#_heading=h.2et92p0) **Mitgeltende Dokumente – Applicable Documents 2**

[**5.**](#_heading=h.tyjcwt) **Durchführung nach ASTM F22 -13, STD 4304 & NTA 72252– Execution according to ASTM F22 -13, STD 4304 & NTA 72252 3**

[**6.**](#_heading=h.3dy6vkm) **Anhang – Appendix 6**

# Allgemeines – General

|  | Bei Unstimmigkeiten zwischen den Sprachversionen innerhalb dieses Dokumentes gilt im Zweifelsfall immer die deutsche Version. |  | The german version of this document shall prevail in case of doubt. |
| --- | --- | --- | --- |

# Zweck/Anwendungsbereich - Purpose/Scope

|  | Ziel der Anweisung ist es, eine standardisierte visuelle Prüfung der bei AC gereinigten Kundenbauteile sicherzustellen. Der Nachweis einer erfolgreichen Reinigung ist vor der weiteren Bearbeitung der Bauteile durchzuführen. Diese Anweisung gilt für den Produktionsbereich der UnternehmenXYZ GmbH. |  | The aim of the instruction is to ensure a standarised visual inspection of the customer components cleaned at AC. Proof of successful cleaning must be provided prior to further processing of the components. These instructions apply to the production area of UnternehmenXYZ GmbH. |
| --- | --- | --- | --- |

# Verantwortlichkeiten - Responsibilities

|  | Zuständig für die ordnungsgemäße Umsetzung des beschriebenen Verfahrens ist die PL.  Die Angabe der zutreffenden Norm im Arbeitsgang wird über die PPS vorgegeben. |  | The production management is responsible for the proper implementation of the described procedure.  The information of the applicable specification in the work process is given by the PPS. |
| --- | --- | --- | --- |

# Mitgeltende Dokumente – Applicable Documents

|  | #ACAAF0009 - ACAAF0009\_Prüfen der Produktionsbegleitkarte\_Rev.0 #VD-P47 - Entfetten von Oberflächen - 5.00.0004 #VD-A8 - Prüfen der Druckluftreinheit ACAA9 - 3.00.0001 #VD-A44 - Reinigen von Handschuhen vor dem Gebrauch - 2.00.0001 #ND-S149 - Wasserbruchtest - 0.00.0007 #ED-N208 - ASTM F22 - 2.00.0001 #ED-S421 - NTA 72252 - 2.00.0001 #ED-S46 - STD 4304 - 2.00.0002 #ED-NA#15 - AC7108/4 Audit Criteria - 3.00.0001 #VD-A10 - Handhabung und Nutzung des Mitarbeiterstempels |
| --- | --- |

# Durchführung nach ASTM F22 -13, STD 4304 & NTA 72252– Execution according to ASTM F22 -13, STD 4304 & NTA 72252

|  | Lfd | Arbeitsschritt/Step | Anweisung | Instruction |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Hinweis  Note | Die hier beschriebene Prüfung ist unmittelbar nach der Reinigung der Bauteiloberfläche durchzuführen.  Die Beurteilung findet vorzugsweise an den Bauteilen statt. Sollten die Bauteile zur Verschmutzung neigen, ist der Wasserbruchtest am Probeblech durchzuführen. | The test described here must be carried out immediately after cleaning the component surface.  The assessment is preferably carried out on the parts. If the components tend to get dirty, the water break test must be carried out on test sheets. |
|  |  | Durchführung  Procedure | **Kleine Teile** in einen geeigneten Behälter **tauchen**, ca. 5 Sekunden schwenken und danach begutachten  **Große Teile** im mittleren Becken der TE1 **spritzspülen**, bis alle Waschrückstände entfernt und ein kontinuierlicher Wasserfilm zu sehen ist.  Wenn die Größe der Beckes nicht ausreichend ist, wird die Durchführung über einem anderen geeigneten Becken durchgeführt. | Immerse small parts into a suitable container for approx. 5 seconds and assess them.  Bigger parts shall be rinsed in the middle container of TE1 until all cleaning residues are removed and a continuous water film is visible.  If the size of the container is not sufficient the test shall be carried out in another suitable container. |
|  |  | Kontrolle  Control | Unmittelbar nach dem Benetzen mit Wasser müssen die Bauteile im **90° Winkel (vertikal)** aufgestellt und für **≥30 Sekunden** begutachtet werden. | Immediately after wetting with water the parts shall be positioned in a 90° angel (vertical) and be assessed for  ≥30 seconds. |
|  |  | Auswertung  Evaluation | **Bestanden:**  Der Test gilt als bestanden, wenn die begutachtete Oberfläche während der kontrollierten Zeit einen **kontinuierlichen, bruchfreien Wasserfilm** aufweist.  Siehe Abb. 1&2 | **Passed:**  The test is considered passed if the inspected surface is free of pits, grease, oil, fingerprints, ink marks and water breaks, as evidenced by a smooth, unbroken film of water when removed from the final rinse. See figure 1 |
|  | **U:\io.jpg**  Abbildung 1 / Figure1 | Abbildung 2 / Figure 2 |
|  |  |  | **Nicht Bestanden:**  Der Test gilt als nicht bestanden, wenn der Wasserfilm auf der begutachteten Oberfläche nicht kontinuierlich stehen bleibt und vor Ende der 30 Sekunden abreißt.  Siehe Abb. 3&4 | **Not passed:**  The test is considered failed if the water film on the assessed surface is not staying continuous und breaks off before the end of the 30 seconds. See figure 3&4 |
|  | U:\nio.jpg  Abbildung 3 / Figure 3 | Abbildung 4 / Figure 4 |
|  |  | Verhalten bei nicht bestehen  Conduct if it not passed | Wiederholung der Reinigung und erneute Testdurchführung Lfd. Nr. 1 – 5. | If there are any abnormalities in the tests, the cleaning of the components should be repeated and then the test should be performed again. |
|  |  | Verhalten bei Unstimmigkeiten  Conduct in case of discrepancies | Sollte der AP nicht einen Handschuhtest fordern und es kommt zu keinem eindeutigen Ergebnis, ist als Schiedsverfahren der Wischtest nach ACPB35 zusätzlich durchzuführen. | If the router does not demand a glove test and there is no clear result, the wipe test according to ACPB35 must be carried out additionally as an arbitration procedure. |
|  |  | Auffälligkeiten  Abnormalities | Sollte das Wiederholen des Reinigungsverfahrens zu keiner Verbesserung des Ergebnisses führen, ist die Produktionsleitung zu Informieren. | If repeating the cleaning procedure does not improve the result, the production management must be informed. |

# Anhang – Appendix

Übersicht der relevanten Normforderungen – Overview of the relevant requirements

| Spezifikation  Specification | Winkel  Angel | Zeit  Time |
| --- | --- | --- |
| ASTM F22 – 13 | Senkrecht Vertical(90°) | ≥ 60 s |
| STD 4304 | 30° - 90° | ≥ 30 s |
| NTA 72252 | Senkrecht Vertical (90°) | ≥ 30 s |