

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEUREHolzbearbeitungsmaschinen
Prozessqualifikation Maschinenabnahmen
Woodworking machinery
Process qualification of machine acceptance proceduresVDI 3415
Blatt 1 / Part 1Ausg. deutsch/englisch
Issue German/English*Die deutsche Version dieser Richtlinie ist verbindlich.**The German version of this standard shall be taken as authoritative. No guarantee can be given with respect to the English translation.*

Inhalt	Seite	Contents	Page
Vorbemerkung.....	2	Preliminary note.....	2
Einleitung.....	2	Introduction.....	2
1 Anwendungsbereich.....	3	1 Scope.....	3
2 Begriffe.....	3	2 Terms and definitions.....	3
3 Abkürzungen.....	8	3 Abbreviations.....	8
4 Projektablauf der Maschinenbeschaffung und Abnahme.....	8	4 Project sequence for machine procurement and acceptance.....	8
5 Vertragsbestandteile, Definition und Abnahmekriterien.....	11	5 Elements of the contract, definition, and acceptance criteria.....	11
5.1 Liefergegenstand.....	11	5.1 Delivery item.....	11
5.2 Abnahmewerkstücke.....	17	5.2 Acceptance workpieces.....	17
5.3 Maschinenabnahme.....	22	5.3 Machine acceptance.....	22
6 Durchführung von Abnahmen.....	26	6 Execution of acceptances.....	26
6.1 Prüfungen vor Lieferung.....	26	6.1 Tests before delivery.....	26
6.2 Prüfung des Lieferumfangs.....	27	6.2 Checking the scope of delivery.....	27
6.3 Funktionstests auch mit Einbeziehung der Umgebung/Infrastruktur.....	27	6.3 Functional tests also including the environment/infrastructure.....	27
6.4 Abprüfung weiterer projektspezifischer Festlegungen.....	29	6.4 Review of further project-specific specifications.....	29
6.5 Probefertigung.....	29	6.5 Test production.....	29
6.6 Verfügbarkeitsprüfungen.....	32	6.6 Availability checks.....	32
6.7 Bericht, Dokumentation.....	32	6.7 Report, documentation.....	32
6.8 Schlussentscheidung.....	32	6.8 Final decision.....	32
7 Praktische Durchführung und Anwendungsempfehlungen.....	33	7 Practical implementation and recommendations for use.....	33
7.1 Mögliche Abnahmeszenarien.....	33	7.1 Possible acceptance scenarios.....	33
7.2 Abnahme mit sensorisch zu erfassenden Merkmalen nach VDI 3414 Blatt 1.....	36	7.2 Acceptance with characteristics to be recorded by sensors according to VDI 3414 Part 1.....	36
7.3 Aufbau einer Mängelliste.....	39	7.3 Structure of a list of deficiencies.....	39
Anhang Beispiele und Erläuterungen.....	41	Annex Examples and explanations.....	41
A1 Beispiel – Abnahme einer Schleifmaschine nach speziellen Kundenwünschen.....	41	A1 Example – Acceptance of a sanding machine according to special customer requirements.....	41
A2 Beispiel – Abnahme einer Standard-Kehlmaschine (kundenbedarfsgerechte Standardmaschine).....	44	A2 Example – Acceptance of a standard moulding machine (customer-specific standard machine).....	44
A3 Beispiel – Checkliste Inbetriebnahme (AN).....	46	A3 Example – Checklist Commissioning (CO).....	48
A4 Erläuterungen zu Leistungskenngrößen und Verfügbarkeiten.....	49	A4 Explanation of performance characteristics and availability.....	49
Schrifttum.....	54	Bibliography.....	54
Benennungsindex.....	55	Term index.....	55

VDI-Gesellschaft Produktion und Logistik (GPL)

Fachbereich Produktionstechnik und Fertigungsverfahren

VDI-Handbuch Produktionstechnik und Fertigungsverfahren, Band 2: Fertigungsverfahren