

DIN EN ISO 1891-4

ICS 01.040.21; 21.060.01

Einsprüche bis 2015-11-04

Entwurf

**Mechanische Verbindungselemente –
Benennungen –
Teil 4: Prüfung, Überwachung, Lieferung, Annahme und Qualität
(ISO/DIS 1891-4:2015);
Mehrsprachige Fassung prEN ISO 1891-4:2015**

Fasteners –

Terminology –

Part 4: Controls, inspection, delivery, acceptance and quality (ISO/DIS 1891-4:2015);

Multilingual version prEN ISO 1891-4:2015

Fixations –

Terminologie –

Partie 4: Contrôles, livraisons, acceptations et qualité (ISO/DIS 1891-4:2015);

Version multi-linguale prEN ISO 1891-4:2015

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-09-04 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fmv@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV), 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 52 Seiten

DIN-Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 1891-4:2015) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 2 „Fasteners“ Unterkomitee SC 7 „Reference standards“ in Zusammenarbeit mit dem CEN/TC 185 „Mechanische Verbindungselemente“ erarbeitet, deren Sekretariate von DIN (Deutschland) gehalten werden.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 067-00-01 AA „Referenznormen und Qualitätsmanagement“ im DIN-Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV).

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen.

ISO 3269	siehe	DIN EN ISO 3269,
ISO 9000	siehe	DIN EN ISO 9000
ISO 16228	siehe	E DIN EN ISO 16228
ISO 16426	siehe	DIN EN ISO 16426

DIN EN ISO 1891 besteht aus den folgenden Teilen unter dem Haupttitel *Mechanische Verbindungselemente — Benennungen*:

- Teil 2: *Begriffe und Definitionen von Oberflächenschichten*
- Teil 4: *Prüfung, Überwachung, Lieferung, Annahme und Qualität*

Hinweis: Ab Abschnitt 3 von ISO/DIS 1891-4 ist eine deutsche Sprachfassung enthalten. Ein deutscher Alphabetischer Index ist in Anhang A aufgelistet.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 3269, *Mechanische Verbindungselemente — Annahmeprüfung*

DIN EN ISO 9000, *Qualitätsmanagementsysteme — Grundlagen und Begriffe*

E DIN EN ISO 16228, *Mechanische Verbindungselemente — Prüfbescheinigungen*

DIN EN ISO 16426, *Verbindungselemente — Qualitätssicherungssystem*

Mechanische Verbindungselemente — Benennungen — Teil 4: Prüfung, Überwachung, Lieferung, Annahme und Qualität (ISO/DIS 1891-4:2015)

Fixations — Terminologie — Partie 4 : Contrôles, livraisons, acceptations et qualité (ISO/DIS 1891-4:2015)

Fasteners — Terminology — Part 4: Controls, inspection, delivery, acceptance and quality (ISO/DIS 1891-4:2015)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

STD Version 2.5a

Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 1891-4:2015) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 2 „Fasteners“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 185 „Fasteners“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 1891-4:2015 wurde vom CEN als prEN ISO 1891-4:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Contents

Sommaire

Содержание

	Page		Page		страница
Foreword	iv	Avant-propos	iv	Предисловие	iv
1 Scope	1	1 Domaine d'application	1	1 Область применения	1
2 Normative references	3	2 Références normatives	3	2 Нормативные ссылки	3
3 Terms and definitions	4	3 Termes et définitions	4	3 Термины и определения	4
3.1 Manufacture and processes	4	3.1 Fabrication et procédés	4	3.1 Производство и обработка	4
3.2 Lots and traceability	6	3.2 Lots et traçabilité	6	3.2 Партии и прослеживаемость	6
3.3 Properties and testing	10	3.3 Caractéristiques et essais	10	3.3 Свойства и испытания	10
3.4 Quality, inspection and sampling	11	3.4 Qualité, contrôle et échantillonnage	11	3.4 Качество, контроль и выборочный контроль	11
3.5 Inspection documents	15	3.5 Documents de contrôle	15	3.5 Контрольные документы	15
3.6 Fastener supply chain entities	21	3.6 Entités impliquées dans la chaîne de fourniture des fixations	21	3.6 Организации, участвующие в поставке крепежных изделий	21
3.7 Fastener standards	24	3.7 Normes de fixations	24	3.7 Стандарты на крепежное изделие	24
Annex A (informative) Alphabetical list of terms	27	Annexe A (informative) Index alphabétique	27	Приложение А (информационное) Список терминов в алфавитном порядке	27
Bibliography	42	Bibliographie	43	Библиография	44

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

Предисловие

ИСО (Международная организация по стандартизации) - это всемирная федерация национальных органов по стандартизации (организации-члены ИСО). Работа по подготовке международных стандартов обычно проводится техническими комитетами ИСО. Каждая организация-член ИСО, имеющая интерес к сфере вопросов, ради которой и был учреждён конкретный комитет, имеет право быть представленной в данном комитете. Международные организации – правительственные и неправительственные – совместно с ИСО также принимают участие в этой работе. ИСО тесно сотрудничает с Международной электротехнической комиссией (МЭК) по вопросам электротехнической стандартизации.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с предписаниями директивы ИСО/МЭК, часть 2.

Основной задачей технических комитетов является подготовка международных стандартов. Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, передаются организациям-членам ИСО для голосования. Для такой публикации, как международный стандарт, требуется минимум 75 % голосов организаций - членов ИСО.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

Обращается внимание на то, что несколько элементов этого документа могут быть предметом патентных прав. ИСО не несёт ответственности за идентификацию некоторых или всех патентных прав.

ISO 1891-4 was prepared by Technical Committee ISO/TC 2, Fasteners, Subcommittee SC 7, Reference standards, and by Technical Committee CEN/TC 185, Fasteners, in collaboration.

L'ISO 1891-4 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, sous-comité SC 7, *Normes de référence*, et en collaboration avec le comité technique CEN/TC 185, *Éléments de fixation*.

ИСО 1891-4 был подготовлен техническим комитетом ИСО/ТК 2 «Крепёжные изделия», подкомитетом ПК 7 «Ссылочные стандарты» и техническим комитетом CEN/TC 185 «Крепежные изделия и приспособления».

ISO 1891 consists of the following parts, under the general title *Fasteners — Terminology*:

L'ISO 1891 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Fixations — Terminologie*:

ИСО 1891 содержит следующие части под общим заголовком «Изделия крепежные — Терминология»:

— (Part 1): *Description of fasteners and fastener features*¹⁾

— (Partie 1): *Description des fixations et de leurs parties constitutives*¹⁾

— (Часть 1): *Наименования крепежных изделий и их элементов*¹⁾

— Part 2: *Vocabulary and definitions for coatings*

— Partie 2: *Vocabulaire et définitions pour les revêtements*

— Часть 2: *Словарь и определения для покрытий*

— Part 3: *Vocabulary and definitions for mechanical, physical and functional properties, and testing*

— Partie 3: *Vocabulaire et définitions pour les caractéristiques mécaniques, physiques et fonctionnelles et les essais*

— Часть 3: *Словарь и определения для механических, физических и функциональных свойств и испытаний*

— Part 4: *Vocabulary and definitions for control, inspection, delivery, acceptance and quality*

— Partie 4: *Vocabulaire et définitions pour le contrôle, la livraison, réception et qualité*

— Часть 4: *Словарь и определения для контроля, проверки, поставки, приемки и качества*

1) This International Standard was published in 2009 with the reference number „ISO 1891“. It is intended to update it to the above-mentioned reference number and title, in order to be aligned with the other parts of ISO 1891 series.

La présente Norme internationale a été publiée en 2009 sous la référence « ISO 1891 ». Il est prévu de mettre à jour la référence et le titre de façon à aligner sa rédaction avec les autres parties de la série ISO 1891.

Данный стандарт был опубликован в феврале 2009 года, с обозначением «ИСО 1891». Он подлежит обновлению в части обозначения и наименования, для приведения в соответствии с другими частями серии стандартов ИСО 1891.

Fasteners — Terminology — Part 4: Control, inspection, delivery, acceptance and quality

Fixations — Terminologie — Partie 4: Vocabulaire et définitions pour le contrôle, la livraison, réception et qualité

Крепежные изделия — Терминология — Часть 4: Контроль, проверка, поставка, приемка и качество

1 Scope

This part of ISO 1891 specifies terms and definitions for fastener related to control, inspection, delivery, acceptance and quality.

These terms are mainly intended for use in conjunction with ISO 3269, ISO 16228 and ISO 16426.

A multilingual list of terms in alphabetical order is given in Annex A.

NOTE 1 For fasteners quality assurance system, see ISO 16426.

NOTE 2 For other fasteners terms, see for example ISO 225, other parts of ISO 1891, ISO 4753 and ISO 14588.

NOTE 3 For other general terms related to quality and statistics, see for example ISO 9000, ISO 3534-1, ISO 3534-2 and ISO 3435-3.

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 1891 spécifie les termes et définitions relatifs au contrôle, à la livraison, réception et qualité pour les fixations.

Ces termes sont principalement prévus pour être utilisés conjointement avec l'ISO 3269, l'ISO 16228 et l'ISO 16426.

Un index alphabétique multilingue des termes fait l'objet de l'Annexe A.

NOTE 1 Pour le système d'assurance qualité des fixations, voir ISO 16426.

NOTE 2 Pour d'autres termes relatifs aux fixations, voir par exemple l'ISO 225, les autres parties de l'ISO 1891, l'ISO 4753 et l'ISO 14588.

NOTE 3 Pour d'autres termes d'ordre général relatifs à la qualité et au vocabulaire statistique, voir par exemple ISO 9000, ISO 3534-1, ISO 3534-2 et ISO 3435-3.

1 Область применения

Эта часть стандарта ИСО 1891 устанавливает термины и определения, связанные с контролем крепежного изделия, его проверкой, поставкой, приемкой и качеством.

Эти термины в основном предназначены для использования в сочетании с ИСО 3269, ИСО 16228 и ИСО 16426.

Многоязычный список терминов в алфавитном порядке приведен в приложении А.

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Для системы обеспечения качества крепежных изделий, см. ИСО 16426.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 Для других терминов крепежных изделий, см. например ИСО 225, другие части ИСО 1891, ИСО 4753 и ИСО 14588.

ПРИМЕЧАНИЕ 3 Для других общих терминов, связанных с качеством и статистикой, см. например ИСО 9000, ИСО 3534-1, ИСО 3534-2 и ИСО 3534-3

NOTE 4 In addition to terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives the equivalent terms in Chinese, German, Italian, Japanese, and Swedish; these have been included at the request of ISO Technical Committee ISO/TC 2/SC 7 and are published under the responsibility of the member bodies for China (SAC), Germany (DIN), Italy (UNI), Japan (JISC) and Sweden (SIS). However, only the terms given in the official languages can be considered as ISO terms.

NOTE 4 En complément des termes spécifiés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), la présente Norme internationale donne les termes équivalents en chinois, allemand, italien, japonais et suédois. Ils ont été inclus à la demande du Comité technique ISO/TC 2/SC 7 et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de la Chine (SAC), de l'Allemagne (DIN), de l'Italie (UNI), du Japon (JISC) et de la Suède (SIS). Toutefois, seuls les termes spécifiés dans les langues officielles peuvent être considérés comme des termes ISO.

ПРИМЕЧАНИЕ 4 В дополнение к терминам, используемым в трех официальных языках ИСО (английский, французский и русский), настоящий стандарт дает эквивалентные термины на китайском, немецком, итальянском, японском и шведском языках; они были включены по просьбе Технического комитета ИСО / ТК 2 / SC 7 и публикуются под ответственность организаций-членов: для Китая (SAC), Германии (DIN), Италии (UNI), Японии (JISC) и Швеции (SIS). Тем не менее, только термины, приведенные на официальных языках могут рассматриваться как термины ИСО.

Successive order of languages:

Ordre successif des langues:

Последовательный список языков:

en: English
fr: French
ru: Russian
de: German
zh: Chinese
it: Italian
ja: Japanese
sv: Swedish

en: anglais
fr: français
ru: russe
de: allemand
zh: chinois
it: italien
ja: japonais
sv: suédois

en: английский
fr: французский
ru: русский
de: немецкий
zh: китайский
it: итальянский
ja: японский
sv: шведский

2 Normative references

The following documents, in whole or in part, are normatively referenced in this document and are indispensable for its application. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

ISO 3269, *Fasteners — Acceptance inspection*

ISO 9000:2005, *Quality management systems — Fundamentals and vocabulary*

ISO 16228, *Fasteners — Inspection documents*

ISO 16426, *Fasteners — Quality assurance system*

2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de façon normative dans le présent document et sont indispensables à son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 3269, *Fixations — Contrôle de réception*

ISO 9000:2005, *Systèmes de management de la qualité — Principes essentiels et vocabulaire*

ISO 16228, *Éléments de fixation — Documents de contrôle*

ISO 16426, *Éléments de fixation — Système d'assurance qualité*

2 Нормативные ссылки

Следующие документы являются полностью или частично нормативно ссылочными и обязательны для применения. Для датированных ссылок, применяется только указанное издание. Для недатированных ссылок применяется последнее издание ссылочного документа (включая любые поправки).

ИСО 3269, *Изделия крепежные — Приемочный контроль*

ИСО 9000:2005, *Системы менеджмента качества — Основные положения и словарь*

ИСО 16228, *Изделия крепежные — Контрольные документы*

ИСО 16426, *Изделия крепежные — Система обеспечения качества*

3 Terms and definitions

3.1 Manufacture and processes

3.1.1

alteration

any change to the fasteners after the original manufacture which affects the geometry and/or mechanical properties and/or functional properties of the fasteners

3.1.2

final inspection

inspection carried out on finished fasteners, i.e. on fasteners for which all manufacturing processes have been completed, including coating and/or finish if any

3 Termes et définitions

3.1 Fabrication et procédés

3.1.1

modification

toute modification des fixations après leur fabrication initiale qui a une conséquence sur la géométrie et/ou les caractéristiques mécaniques et/ou fonctionnelles des fixations

3.1.2

contrôle final

contrôle réalisé sur les fixations finies, c'est-à-dire sur les fixations pour lesquelles toutes les étapes de fabrication ont été effectuées, y compris le revêtement et/ou la finition le cas échéant

3 Термины и определения

3.1 Производство и обработка

3.1.1

изменение

любое изменение крепежных изделий после первоначального изготовления, которое влияет на геометрию и / или механические свойства и / или функциональные свойства крепежных изделий

3.1.2

окончательный контроль

контроль, проведенный на готовых крепежных изделиях, то есть на крепежных изделиях, для которых были выполнены все технологические операции полностью, в том числе покрытие и / или окончательная отделка, если это необходимо

3 Begriffe und Definitionen

3.1 Fertigung und Prozesse

3.1.1

Veränderung

jede Änderung an einem Verbindungselement nach der Originalfertigung, die sich auf seine Geometrie und/oder mechanischen Eigenschaften und/oder Funktionseigenschaften auswirkt

3.1.2

Endkontrolle

Überprüfung eines fertigen Verbindungselements, d. h. nach Abschluss sämtlicher Fertigungsprozesse einschließlich Überzug und/oder Lackierung, falls vorhanden

3.1.1

zh 改制

it **Modifica**

ja 変更

sv **ändring**

3.1.2

zh 最终检验

it **Controllo finale**

ja 最終検査

sv **slutkontroll**

**3.1.3
in-process control**
systematic or periodic
measurement of process
parameters and/or fastener
characteristics and
appropriate adjustments of
the manufacturing process to
assure the production of
conforming fasteners

**3.1.3
contrôle en cours de
fabrication**
mesurage systématique ou
périodique des paramètres
d'un procédé de fabrication
et/ou des caractéristiques des
fixations, et ajustements
appropriés du procédé de
fabrication afin d'assurer la
production de fixations
conformes

**3.1.3
контроль в процессе
производства**
систематическое или
периодическое измерение
параметров производства и
/ или характеристик
крепежных изделий и
соответствующее
регулирование
производственного
процесса, для обеспечения
производства
соответствующих
крепежных изделий

**3.1.3
Inprozesskontrolle**
systematische oder regelmäßige
Messungen der
Prozessparameter und/oder der
Merkmale der
Verbindungselemente und
geeignete Anpassung des
Fertigungsprozesses zur
Sicherung der Produktion
normgerechter
Verbindungselemente

3.1.3
zh 过程控制
it **Controllo di processo**
ja 工程内管理
sv **tillverkningskontroll**

**3.1.4
inspection**
measurement, examination,
testing and/or gauging one or
more properties of fasteners
and comparing the results
with the specified
requirements to determine
conformity

**3.1.4
contrôle**
mesurage, examen, essai
et/ou contrôle par calibre d'une
ou plusieurs caractéristiques
des fixations et comparaison
des résultats aux exigences
spécifiées afin d'en déterminer
la conformité

**3.1.4
контроль**
измерение, экспертиза,
испытание и / или контроль
калибром одного или
нескольких свойств
крепежных изделий и
сравнение полученных
результатов с
установленными
требованиями для
определения соответствия

**3.1.4
Überprüfung**
Messung, Untersuchung,
Prüfung oder Kalibrierung einer
oder mehrerer Eigenschaften
des Verbindungselements und
Vergleich der Ergebnisse mit
den festgelegten Anforderungen
zur Bestimmung der Konformität

3.1.4
zh 检验
it **Controllo**
ja 検査
sv **kontroll**

3.2 Lots and traceability

3.2.1 manufacturing lot

quantity of fasteners of a single designation including product grade, property class and size, manufactured from bar, wire, rod or flat product from a single cast, processed through the same or similar steps at the same time or over a continuous time period, including the same heat treatment and/or coating process, if any

Note 1 to entry: Same heat treatment or coating process means:

- for a continuous process, the same treatment cycle without any setting modification,
- for a discontinuous process, the same treatment cycle for identical consecutive loads (manufacturing batches).

3.2 Lots et traçabilité

3.2.1 lot de fabrication

quantité de fixations de même désignation, y compris le grade, la classe de qualité et les dimensions, fabriquées à partir de barres, de fils ou de produits plats issus de la même coulée, et ayant subi simultanément ou pendant une période de temps continue un processus de fabrication identique ou similaire, incluant le cas échéant le même processus de traitement thermique et/ou revêtement

Note 1 à l'article: Le même processus de traitement thermique ou revêtement signifie:

- pour un procédé continu, le même cycle de traitement sans modification de réglage,
- pour un procédé discontinu, le même cycle de traitement pour des charges identiques et consécutives (sous-lots de fabrication).

3.2 Партии и прослеживаемость

3.2.1 производственная партия

количество крепежных изделий с одинаковым обозначением, включающим класс точности, класс прочности и размер, изготовленные из прутка, проволоки, стержня или плоского материала одной плавки, с применением одинаковых или подобных операций, выполняемых одновременно или последовательно, с одинаковой термической обработкой и /или процессом нанесения покрытия, если таковое применяется.

Примечание 1 к записи: Одинаковая термическая обработка или процесс нанесения покрытия означает:

- для непрерывных процессов одинаковый цикл обработки без каких-либо изменений параметров процесса;
- для прерывистых процессов одинаковый цикл обработки для последовательных одинаковых загрузок (партий).

3.2 Lose und Rückverfolgbarkeit

3.2.1 Herstellungslot

Menge von Verbindungselementen mit gleicher Bezeichnung, einschließlich Produktklasse, Festigkeitsklasse und Größe, die aus Stangen, Draht, Walzdraht oder Flachzeug aus einer einzigen Schmelze, durch gleiche oder ähnliche Prozessschritte, entweder gleichzeitig oder fortlaufend, und soweit zutreffend, mit gleichen Prozessen für Wärmebehandlung und/oder Aufbringung eines Überzuges hergestellt wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Gleicher Prozess für Wärmebehandlung oder Aufbringung eines Überzuges bedeutet:

- bei einem kontinuierlichen Prozess, gleicher Behandlungszyklus ohne Änderung der Prozessparameter;
- bei einem diskontinuierlichen Prozess, gleicher Behandlungszyklus für gleiche, aufeinander folgende Beladungen (Herstellmengen).

3.2.1

- zh 生产批
- it **Lotto (lotto di fabbricazione)**
- ja 製造ロット
- sv tillverkningsparti

3.2.2 manufacturing batch similar quantities of fasteners divided from one single manufacturing lot for the purpose of subsequent processing using the same process, and either recombined into the initial manufacturing lot or held as sub-manufacturing lots	3.2.2 sous-lot de fabrication quantités semblables de fixations issues de la division d'un unique lot de fabrication dans le but d'effectuer une phase de fabrication par le même procédé, ensuite recombinaison dans le lot initial de fabrication ou bien considérés comme des sous-lots individuels	3.2.2 производственная загрузка количество подобных крепежных изделий выделенных из одной производственной партии с целью последующей обработки с использованием одинакового процесса, и либо объединенных в исходную производственную партию или удерживаемых в качестве вспомогательной производственной партии	3.2.2 Herstellcharge aus einem Herstellungslos für die Weiterverarbeitung im selben Prozess abgeteilte ähnliche Mengen von Verbindungselementen, entweder zum ursprünglichen Herstellungslos zurückgeführt oder als Teil des Herstellungsloses zurückbehalten	3.2.2 zh ((<i>term</i>)) it Parte di un lotto di fabbricazione ja バッチ sv tillverkningsbatch
3.2.3 assembly lot combination of different types of fasteners supplied together as a set, e.g. screw and washer assemblies, bolt and nut assemblies, etc.	3.2.3 lot d'ensemble combinaison de différentes sortes de fixations livrées ensembles comme un tout, par exemple vis à rondelle incorporée, boulon (vis + écrou), etc.	3.2.3 сборочная партия сочетание различных типов крепежных изделий поставляемых вместе в виде набора, например, винт и шайба в сборке, болт и гайка в сборке, и т.д.	3.2.3 garniturenlos Zusammenstellung verschiedener Arten von Verbindungselementen als Satz geliefert, z. B. als Garnitur aus Schrauben und Scheiben oder als Garnitur aus Schrauben und Muttern	3.2.3 zh 组合件批次 it Lotto (lotto di assieme) ja 組合セロット sv monteringssats
3.2.4 lot size, <i>N</i> number of fasteners contained in a lot	3.2.4 effectif du lot, <i>N</i> nombre de fixations contenues dans un lot	3.2.4 размер партии количество крепежных изделий содержащихся в партии	3.2.4 Losumfang, <i>N</i> Anzahl der Verbindungselemente in einem Los	3.2.4 zh 批量, <i>N</i> it Dimensione del lotto ja ロットの大きさ sv partistorlek, <i>N</i>

3.2.5 commingling mixing of identical fasteners from different manufacturing lots in the same container, bin or package	3.2.5 mélange de lots amalgame de fixations identiques issues de différents lots de fabrication dans le même conteneur, boîte ou emballage	3.2.5 смешивание загрузка крепежных изделий из разных производственных партий в один и тот же контейнер, бункер или упаковку	3.2.5 Vermengen Mischen identischer Verbindungselemente aus verschiedenen Herstellungslosen im selben Behälter, Gebinde oder in der selben Verpackung	3.2.5 zh 混装 it Mescolamento ja 混合 sv partiblandning
3.2.6 lot contamination introduction of dissimilar fasteners or foreign products, materials or substances into a manufacturing lot of fasteners	3.2.6 contamination d'un lot pollution d'un lot inclusion de fixations différentes, ou de produits, matériaux ou substances étrangères dans un lot de fabrication de fixations	3.2.6 загрязнение партии попадание различных крепежных изделий или посторонних деталей, материалов или веществ в производственную партию крепежных изделий	3.2.6 Losvermischung Loskontaminierung Einbringen von nicht gleichartigen Verbindungselementen oder fremden Produkten, Stoffen oder Werkstoffen in ein Herstellungslos von Verbindungselementen	3.2.6 zh 批污染 it Contaminazione (Contaminazione del lotto) ja 異品混入 sv partikontaminering
3.2.7 traceability for fasteners ability to identify a lot of fasteners and the related inspection data back through all processes of the supply chain to the raw material heat number	3.2.7 traçabilité des fixations aptitude à identifier un lot de fixations et les données de contrôle qui lui sont propres, à travers tous les procédés intervenant en amont dans la chaîne de fabrication, et ceci jusqu'au numéro de coulée de la matière première	3.2.7 прослеживаемость крепежных изделий возможность идентифицировать большое количество крепежных изделий и связанных данных, полученных в результате проверки обратно через все процессы в цепочке поставок до специального номера плавки исходного материала	3.2.7 Rückverfolgbarkeit für Verbindungselemente Möglichkeit, ein Los von Verbindungselementen und die betreffenden Überprüfungsdaten durch alle Prozesse der Lieferkette bis zur Chargennummer des Rohstoffs zurückzuverfolgen	3.2.7 zh 紧固件可追溯性 it Tracciabilità degli elementi di collegamento ja 締結用部品のトレーサビリティ sv spårbarhet för fästelement