

Prüfbericht Fertigungsteile

| | |
|--------------------|------|
| Lieferant | |
| Artikelnummer | |
| Artikelbezeichnung | |
| Bestellnummer | |
| Prüfmenge | Stk. |
| Liefermenge | Stk. |

Prüfumfang: 100% (0 – 2 Stk)
 50% (3 – 5 Stk)
 20% (6 –50 Stk)
 10% (ab 51 Stk.)

Abschliessende Sichtkontrolle immer vor Auslieferung bei 100%

Allgemeine Prüfkriterien:

- Änderungsindex mit Bestellung abgeglichen
- Form und Lagetoleranzen eingehalten, Nachweis im Protokoll / in der Zeichnung
- Bohrungen und Gewinde durchgängig und Gratfrei (Lehdorn)
- Oberfläche(n) und Lauffläche(n) auf Beschädigung geprüft
- Prüfprotokoll ausfüllen für Toleranzklasse 1 und 2 (analog der Anweisung Seite 2) und beilegen
- Teile ordentlich verpackt und beschriftet

Toleranzklassen:

Toleranzklasse 1=A

In die sogenannte A Klasse fallen Form, Lage, Winkel, Längen und Durchmesser-toleranzen < 0.03mm

Tolerierte Welle oder Bohrung kleiner Klasse 7 (z.B. < H7 / h7)

Toleranzklasse 2=B

In die sogenannte B Klasse fallen Form, Lage, Winkel, Längen und Durchmesser-toleranzen >= 0.03mm

Tolerierte Welle oder Bohrung grösser Klasse 7 (z.B. >= H7 / h7)

Toleranzklasse 3=C

Die allgemeinen Toleranzen für Längen und Winkel sind verbindlich festgelegt. Sie entsprechen denen in DIN ISO 2768-1 festgelegten Normen (siehe Zeichnungskopf). Da nicht alle Bauteile eine gleich feine Toleranz aufweisen müssen, gibt es vier Klassen:

Extra ausgewiesene Toleranzen grösser 0,3mm sind in dieser Klasse enthalten. In einer technischen Zeichnung muss die allgemeine Toleranz angegeben und mit dem Istmaß (dem tatsächlich gemessenen Wert) abgeglichen werden. Zusätzlich ist die gültige Normierung zu nennen.

Name des/der Prüfer : _____
 Datum: _____
 Unterschrift/en : _____

Firmenstempel:

| | |
|---------------|--|
| Artikelnummer | |
|---------------|--|

Prüfprotokoll

| Pos. | Sollwert | Ist-Wert | Prüfmittel |
|------|----------|----------|------------|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |