

Prüfplan Standrohre CFY / KTY / ZFY

we-ef

FB-0176.2

Auftragsnummer/ Position: _____

Menge: _____

Datum: _____

Pos.	Arbeitsgang	Teile-Nr.	Zeichnungs-Nr.	Prüf-/ Messpunkte	Prüf-/ Messmittel	Qualität / Maße Ok. n.Ok.		Bemerkung	Prüfer
01	Alu-Rundrohr bereitstellen			Durchmesser (Rundheit), Beschädigung	Messsschieber, visuell, Stückliste	☐	☒		
02	Alu-Rundrohr sägen/ entgraten			Zuschnitt, Rechtwinkligkeit, Rundheit, Beschädigung, Sägeschnitt riefen- u. fasenfrei	Bandmaß, Flachwinkel, Messsschieber, visuell, Zeichnung	☐	☒		
03	Rohr plasmaschneiden/ entgraten			Länge, Breite, Randabstand, Beschädigung	Bandmaß, Mustertür, Messsschieber, Zeichnung, visuell	☐	☒		
04	Rohr: Einschweißringe oben/ unten positionieren			Randabstand zur Schnittkante, Rechtwinkligkeit zur Längsachse, Vermittlung der Ringe im Rohr, Rundheit	Messsschieber, Flachwinkel, visuell, Zeichnung, Stückliste, Muster Gerätekasten	☐	☒		
05	Rohr: Einschweißringe oben/ unten einschweißen			Randabstand zur Schnittkante, Rechtwinkligkeit zur Längsachse, Vermittlung der Ringe im Rohr, Rundheit, Schweißnähte	Messsschieber, Flachwinkel, Gerätekasten, visuell, Schweißnahtlehre, Zeichnung	☐	☒		
06	Rohr: Schleifen/ Putzen			Schweißpickel, Schweißnähte, Sägeschnitt riefen- u. fasenfrei, Beschädigung	visuell	☐	☒		
07	Rohr: Bohren und Gewindeschneiden für Heli Coil			Durchmesser, Randabstand, Rechtwinkligkeit	Messsschieber, Zeichnung, Stückliste	☐	☒		
08	Rohr: Heli Coil einsetzen			Randabstand, Rechtwinkligkeit, Gewinde	Messsschieber, Zchg., Gewindeprüfdorn	☐	☒		
09	Rohr: umlaufend abdichten an Einschweißring unten			Kleberreste entfernt, Unterbrechungen	Stückliste, Zeichnung, visuell	☐	☒		

Prüfplan Standrohre CFY / KTY / ZFY

we-ef

FB-0176.2

Pos.	Arbeitsgang	Teile-Nr.	Zeichnungs-Nr.	Prüf-/ Messpunkte	Prüf-/ Messmittel	Qualität / Maße Ok. n.Ok.		Bemerkung	Prüfer
10	Rohr: mechanische Vorbehandlung (Putzen)			Sägeschnitt riefen- u. fasenfrei, Deformierung durch Schweißnaht sauber entfernt, Beschädigung, Schleifspuren	visuell	☒	☐		
11	Tür bereitstellen			Beschädigung, Funktion	Stückliste, visuell	☒	☐		
12	Rohr/Tür: chemische Vorbehandlung/ tempern			Dichtmasse beschädigt	visuell	☒	☐		
13	Rohr/Tür: pulvern			Farbe, Blasen/Pickel, Oberfläche ohne Schleifspuren, Schichtdicke, Beschädigung, Gitterschnitt an Muster	Auftrag, visuell, Schichtdickenmessgerät, Gitterschnitt-prüfgerät	☒	☐		
14	Prüfung Passgenauigkeit			Rundheit, richtiger Sitz	Leuchtenkopf (Gerätekasten CFY/ZFY)	☒	☐		
15	Typenschild anbringen, Tür in Rohr montieren			Beschädigungen, Farbabplatzungen, richtiger Sitz	visuell	☒	☐		
16	Verpacken und Typenschild anbringen			Beschädigungen	visuell, Stückliste, Verpackungsrichtlinie	☒	☐		

Der Prüfplan ist vom Verantwortlichen der MF2 auszudrucken und dem Auftragspaket beizulegen. Er verbleibt so lange im Paket, bis der oberste Auftrag zurückgemeldet und der gesamte Plan ausgefüllt wurde. Jede Prüfposition ist von dem Bearbeiter auf Grund der Werker selbstkontrolle an den Teilen durchzuführen und mit seinem Kürzel in der Spalte Prüfer zu dokumentieren. Der ausgefüllte Prüfplan wird mit den Auftragspapieren zusammen der AV2 übergeben und anschließend in D3 archiviert.