

PA-0031.1

Sichtprüfung Rohteil Putzen

Revision: 1

Besitzer: QS

Erstellt: EJ	Geprüft: BM	Freigegeben: EJ
Datum: 15.07.2022	Datum: 15.07.2022	Datum: 15.07.2022
		

1	ZWECK	3
2	GELTUNGSBEREICH	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN	3
5.1	Die Vorprüfung:	3
5.2	Die vertiefende Sichtprüfung:	4
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	5
7	ÄNDERUNGSINDEX	6

1 Zweck

Die Prüfanweisung beschreibt die Parameter der Prüfmethode Sichtprüfung von geschliffenen Rohteilen.

2 Geltungsbereich

Diese Prüfanweisung gilt für die Fachabteilung MB1.

3 Begriffe/Abkürzungen

MB1 Mechanische Bearbeitung Werk 1

QS1 Qualitätssicherung Werk 1

n.i.O. nicht in Ordnung

4 Zuständigkeiten

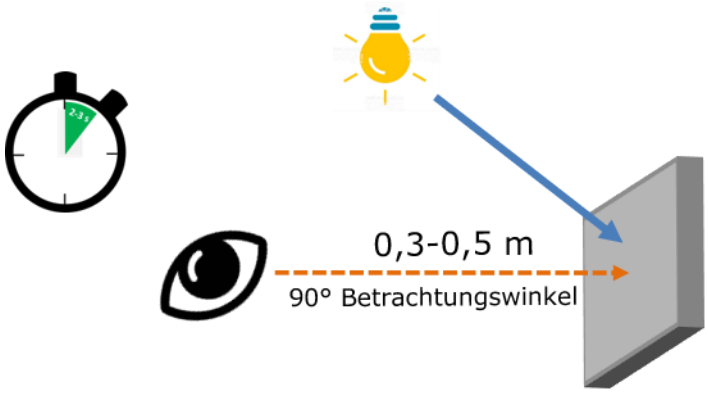
Für die sachgemäße Durchführung dieser Prüfanweisung ist jeder Mitarbeiter der MB1 verantwortlich. Er wird unterstützt durch seinen Vorgesetzten und QS1. Die Sichtprüfung fällt unter die Prüfkategorie: Werker Selbstkontrolle.

5 Vorgehen

5.1 Die Vorprüfung:

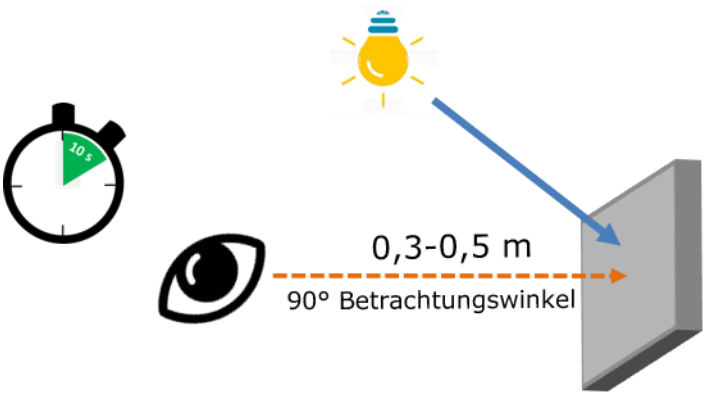
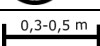
Die Vorprüfung ist eine fertigungsbegleitende 100% Sichtprüfung. Jede Oberfläche des Werkstücks wird durch Wenden im Lichtkegel ca. 2 Sekunden begutachtet. Bei kritischem Erscheinungsbild wird die vertiefende Sichtprüfung durchgeführt. Die Beurteilung der zulässigen Merkmalsausprägung basiert auf der teilespezifischen Eignungsspezifikation.

Die Betrachtung findet unter folgenden Betrachtungsbedingungen statt:

	unbewaffnetes Auge	Sichtprüfung Rohteil – Werker Selbstkontrolle 
	Wiegend, Betrachtungswinkel von 30 bis 90°	
	Betrachtungszeit ca. 2-3 Sekunden	
	Betrachtungsabstand 0,3-0,5 m	
	Beleuchtungsstärke ca. 300 Lux 45° versetzt zur Betrachtungsachse	

5.2 Die vertiefende Sichtprüfung:

Die vertiefende Sichtprüfung wird nach folgenden Betrachtungsbedingungen durchgeführt:

	unbewaffnetes Auge	Sichtprüfung Rohteil – Werker Selbstkontrolle 
	Betrachtungswinkel 90° frontal	
	Betrachtungswinkel 45° zur Seite	
	Betrachtungszeit ca. 10 Sekunden	
	Betrachtungsabstand 0,3-0,5 m	
	Prüffeld 100cm²	
	Beleuchtungsstärke ca. 300 Lux	

6 Mitgeltende Unterlagen

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

VA-0059 – Beanstandungsmitteilung

VA-0060 – Korrektur und Vorbeugemaßnahmen

7 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	15.07.2022
Revision 1	Logo, Schriftart (Arial) und Unterschriftenfeld geändert, Dateipfad Fußnote aktualisiert	05.10.2023