



Qualitätsmanagement

Blatt: 1 / 3

PRÜFPLAN
für dokumentierpflichtige Prüfungen
nach Zeichnungsvorgaben
(DAP-Anforderungen)
PP - Nr.: BGR6036
Stand: f

Erstellt am: 29.07.2024
Ersteller/Tel.: Philipp Berg / 06023/500-191

Freigabe am: 29.07.2024
Name: Philipp Berg

Unterschrift: 



Qualitätsmanagement

PRÜFPLAN

für dokumentierpflichtige Prüfungen
nach Zeichnungsvorgaben (DAP-Anforderungen)

PA-Nr. : BGR6036

Stand : f

Blatt : 2 / 3

lfd.Nr.:	Merkmal	Soll	Methode	Bemerkung
1.1	Alle Maße mit Passungs-toleranzen z.B . H7, h6, n6 etc.	gemäß Zeichnung	< 15mm mit Grenzlehrdorn oder Grenzrachenlehre gelehrt > 15mm mit Meßgerät (Anzeigege nauigkeit 1 µm) gemessen	
2.1	Alle Form- und Lage-toleranzen	gemäß Zeichnung	gemäß DIN-Normenheft 7 "Anwendung der Normen über Form- und Lagetoleranzen in der Praxis" Beuth - Verlag	
3.1	Maße mit Toleranzen die in der Grund-toleranzreihe < IT 10 liegen	gemäß Zeichnung	Meßgerät muß eine Kommastelle nach dem Komma genauer messen als Toleranzvorgabe	Grundtoleranzreihe IT 10 gemäß DIN ISO 286 Teil 1
4.1	Oberflächengüte der Vakuum-Dichtflächen	Bei Vakuumdichtflächen keine Rillen u.Riefen quer zum Dichtflächenverlauf zulässig	Dichtflächen sind in der Zeichnung definiert Dichtflächen mit Rauhtiefenmeßgerät gemessen Dichtnuten visuell geprüft	
5.1	Prüf- u.Protokoll-maße	gemäß Zeichnung	Vergleichende bzw. messende Prüfung	Prüf-u. Protokollmaße sind in der Zeichnung eingekreist z.B. <u>100 +/- 0,01</u>



Qualitätsmanagement

PRÜFPLAN

für dokumentierpflichtige Prüfungen
nach Zeichnungsvorgaben (DAP-Anforderungen)

PA-Nr. : BGR6036

Stand : f

Blatt : 3 / 3

lfd.Nr.:	Merkmal	Soll	Methoden	Bemerkung
6.1	Andere Forderungen gemäß Zeichnung	gemäß Zeichnung (z. B. Vakuumprüfung, Lackierung, Druckprüfung, Oberflächenbehandlung, etc.)	Vakuumprüfung: Nach Qualifikation durch LO Lackieren: gemäß LHH-Normen Druck: gemäß LHH-Normen Oberflächenbehand.: gemäß LHH-Normen	Auch diese Prüfergebnisse sind zu dokumentieren
6.2	Kennzeichnung der Rückverfolgbarkeit	Bei rückverfolgbaren Teilen und Baugruppen ist die Identnummer gemäß Zeichnung auf dem Teil / der Baugruppe angegeben und im Prüfprotokoll aufgeführt.	Visuelle und vergleichende Prüfung	

Die Prüfergebnisse sind im DAP-Prüfprotokoll bzw. in Q-Dokumenten des Lieferanten (mit ähnlichem Aufbau) zu dokumentieren.