HACA LEITERN	** AA 76-1 ** Messmittelüberprüfung	
+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+	+.+	+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum	**Version: 0**
Geers-DL, M.Schröck/ 20.10.11		**In Arbeit**

AA 76-1 „Messmittelüberprüfung“

1. Zweck und Geltungsbereich

Festlegung der Art und Weise wie die einzelnen Messmittel zu überprüfen und zu kennzeichnen sind. Diese Anweisung ist für alle Prüfmittel, die für qualitätsrelevante Messungen am Produkt im gesamten Fertigungsbereich oder zum Nachweis geforderter Eigenschaften in anderen Abteilungen verwendet werden.

Für die Durchführung der Messmittelüberwachung ist das Qualitätswesen verantwortlich.

2. Definition

Sichtprüfung:
Prüfung auf Beschädigung, scharfe Kanten, Grate und Korrosion des Prüfmittels.

3. Ablauf

3.1 Prüfmittelerfassung

Die Beschaffung und Ausgabe von neuen Prüfmitteln erfolgt durch das Qualitätswesen. Die Prüfmittel werden mit einem Buchstaben und einer fortlaufenden Nummer gekennzeichnet **z.B.: M 014**
Jedes neue Messmittel wird sofort überprüft und gekennzeichnet. Die Daten werden in die Formulare eingetragen. Die Kennzeichnung erfolgt mittels Elektroschreiber oder mit einem Aufkleber.
Kennbuchstaben:

M	S	W	L	A	R
Messschieber	Strahlmaßstab	Winkelmesser	Lehren	Allgemeine Messmittel	Referenz-Prüfmittel

3.2. Prüfmittelkalibrierung

Prüfintervall für die Prüfmittel:** jährlich**

Prüfintervall für die Referenzprüfmittel: **alle drei Jahre**
Die Referenzprüfmittel werden durch ein externes Prüflabor kalibriert.

a) Prüfmittel reinigen und allgemeine Sichtprüfung, sowie Funktionsprüfung (Umgebungsbedingungen beachten, z.B. keine direkte Sonneneinstrahlung).

b) Kalibrierung

Messmittel	Merkmale	Zul. Toleranzen
Messschieber	a) Sichtprüfung b) Bei 0: Spaltprüfung c) Mit Endmaßen bei 24,5 mm, 50 mm, 71,8 mm d) mit Einstellringen bei 35 mm	0,05 mm
Höhenreißer	Siehe Messschieber	Siehe Messschieber
Lineal	a) Sichtprüfung b) Vergleich mit Referenzlineal	0,2 mm
Winkel	a) Sichtkontrolle b) Kontrolle der Ebenheit/ Geradheit c) Rechtwinkligkeit mit R 003	Bei 400 mm Höhe 0,1 mm
Winkelmesser	a) Sichtprüfung b) 900 Prüfung mit Referenzwinkel R003	Bei 150 mm Höhe 0,1 mm
Mikrometer, Innenmessschrauben	a) Sichtprüfung b) Überprüfung anhand Einstellstück/-ring c) Überprüfung mittels Endmaß	
Gewindelehre	Bei sichtbarem Verschleiß zur Überprüfung schicken oder aussortieren	
Waage Wareneingang	Prüfgewicht 2 kg, R004	10 g
Hubwagen	Prüfgewicht 50 kg und 112 kg	1 kg
Federwaage	Prüfgewichte 20 kg und 80 kg	1%
Kraftmessdose	Prüfung mittels Hubwagen Prüflast 800 kg und 1600 kg	
Drehmomentschlüssel	Externe Kalibrierung	
Webster-Zange	Prüfung mit beiliegendem Prüfstreifen	

Nicht gelistete Prüfmittel werden nach Absprache mit dem Leiter-QW kalibriert.

c) Prüfmittel mit den Aufklebern für die nächste Prüfung versehen und entsprechenden Monat auf dem Aufkleber markieren.

d) Prüfmittel evtl. konservieren

e) Eintrag in die Prüfmittelüberwachungsliste (PMÜL)

Für die Überprüfung sind die Referenzprüfmittel mit Prüfzertifikat zu verwenden. Prüfmittel, die die geforderte Genauigkeit nicht mehr erreichen werden entweder repariert oder aussortiert.

4. Dokumentation

Die Messmittel werden in der LI 76-1 „Prüfmittelüberwachungsliste“ geführt. Eine durchgeführte und bestandene Kalibrierung wird in der Liste durch einen Eintrag bestätigt. Aussortierte Prüfmittel werden aus der Liste entfernt.

5. Änderungsübersicht

Datum	Geändert durch	Stichwortartige Beschreibung der Änderungen	Version

+.+
Die aktuelle Version dieses QM-Dokuments ist im Intranet unserer Firma abgelegt. Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst

AA, 1090

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:messmitteleueberpruefung_aa_76-1?rev=1352033633

Last update: **2025/08/28 12:40**