

- Teile sauber und gratfrei

5. Prüfumfang und -unterlagen

Die relevanten Maße für die messende Endprüfung werden in Prüfzeichnungen zusammengefasst und nummeriert. Dazu wird ein zugehöriges Maßprotokoll erstellt. Hier werden die erforderlichen Sollwerte unter Berücksichtigung der vorgegebenen Toleranzen eingetragen. Für alle nicht tolerierten Maße sind die geltenden Toleranzklassen für Fertigungsteile nach DIN EN 2768 bzw. für Schweißteile nach EN ISO 13920 zu ermitteln und anzuwenden.

6. Prüfdurchführung und -umgebung

- nach Prüfzeichnung und auftragsbezogenem Prüfprotokoll
- nach vorliegender Prüfplanung
- allgemein nach [PA 82-1](#) und Formblatt [FB 82-8](#) bzw. [FB 82-9](#) für Serienteile

Die Prüfumgebung ist derart zu gestalten, dass die Lichtverhältnisse, Umgebungs- und Bauteiltemperatur und die Zugänglichkeit den Anforderungen an die Prüfgenauigkeit entsprechen.

7. Prüfpersonal

Maßprüfungen können von Personen ausgeführt werden, die intern qualifiziert worden sind.

8. Qualitätsmerkmale

Die in den Zeichnungen angegebenen Qualitätskriterien sind einzuhalten. Abweichungen sind mit dem Kunden abzustimmen und es ist eine schriftliche Genehmigung dafür einzuholen.

9. Dokumentation

- Prüfprotokoll bei Dokumentationspflicht
- Unterschrift bzw. Bestätigung auf den Fertigungsunterlagen in den anderen Fällen

10. Änderungsübersicht

Datum	Geändert durch	Stichwortartige Beschreibung der Änderungen	Version

PA, 1090

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

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:pruefanweisungen:masspruefung_pa_82-2

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

