HACA LEITERN	** Prüfanweisung PA 82-2 **Maßprüfung****
+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.	+.+:+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum
H. Geers / 10.08.2012	

PA 82-2 "Maßprüfung"

1. Zweck und Geltungsbereich

Diese Anweisung legt die Bedingungen fest, nach denen die Maßprüfung durchzuführen ist. An welchen Bauteilen/ Produkten dokumentationspflichtige Prüfungen erforderlich sind, wird auftragsspezifisch festgelegt. Diese Anweisung gilt für die messenden Prüfungen während der Fertigung, bei Zwischenprüfungen und bei der Endprüfung vor Versand an den Kunden.

2. Prüf-, Mess- und Hilfsmittel

Zur Durchführung müssen **kalibrierte** Prüfmittel eingesetzt werden bzw. es muss der Bezug zur Normalen sichergestellt sein. Hilfsmittel (z.B. geprüfte Profile zur Ermittlung der Ebenheit über Schweißnähte hinweg) sind zugelassen.
Für die Prüfungen sind folgende Prüfmittel vorgesehen:

1. Winkel klein, mittel
2. Stahllineal
3. Messschieber/ Messuhren verschiedener Messbereiche (1 – 1500 mm)
4. Winkelmesser
5. Maßband
6. 3 –D Messarm/ -taster

Je nach Prüfaufgabe können noch weitere Prüfmittel notwendig sein, die dann im auftragsbezogen Protokoll aufgeführt sind.

3. Sicherheitsregeln

Die allgemeinen Sicherheitsregeln, sowie Sicherheitshinweise der Hersteller von Prüf- und Testmitteln sind zu beachten und einzuhalten.

4. Prüfzustand

- Fertig geschweißte und/oder bearbeitete Baugruppen/ Produkte in freier Lage
- Teile sauber und gratfrei

5. Prüfumfang und Prüfunterlagen

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 Prüfumgebung

- 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?rev=1353418053

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