

Bestellspezifikation Prüfprotokoll visuelle und MT Prüfung	Qualitätsmanagement DIN EN ISO 1461 bzw DIN EN ISO 14713 und DASr-Richtlinie 022	
---	--	--

Allgemeine Angabe:		
Datum:	Auftragsnummer, Projekt:	Zeichnungs- bzw. Spezifikations-Nr.
Auftraggeber:		Auftragnehmer:
Ansprechpartner Auftraggeber:		Ansprechpartner Auftragnehmer:

Beschreibung / Einstufung der Konstruktion:		
Werkstoff:	Forderungen:	
DIN EN 10025-2 <input type="checkbox"/> S235 JR, J0, J2 <input type="checkbox"/> S275 JR, J0, J2 <input type="checkbox"/> S355 JR, J0, J2	Referenz Bauteilhöhe (mm) <input type="text"/>	Bezugswert der Erzeugnisdicke <input type="checkbox"/> < 30 <input type="checkbox"/> > 30
Konstruktionsklasse:	Verweilzeit <input type="checkbox"/> < 27 min	
<input type="checkbox"/> Ia <input type="checkbox"/> Ib <input type="checkbox"/> Ic <input type="checkbox"/> II <input type="checkbox"/> III	Detailklasse: <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	

Durchzuführende Prüfungen	
Vertrauenszone:	
<input type="checkbox"/> 1	100 % Sichtkontrolle
<input type="checkbox"/> 2	100 % Sichtkontrolle + stichprobenhafte Prüfung mit dem MT-Verfahren nach Anlage 3 (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail der maßgebenden Detailklasse pro Lieferlos)
<input type="checkbox"/> 3	100 % Sichtkontrolle + systematische Überprüfung der Bauteile (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail aller vorkommenden Detailtypen der Detailklasse C pro Lieferlos) mit dem MT-Verfahren nach Anlage 3
Detail und Mindestprüfumfang für MT-Verfahren:	
Auf Übereinstimmung mit der DASr-Richtlinie 022 geprüft	Datum: Unterschrift:

Prüfprotokoll			
Visuelle Prüfung			
Datum	Prüfer	Bauteil/Prüfpunkt	Befund
MT-Prüfung			
Typ:		Magnet. Feldstärke:	
Magnetisierungsgerät:		Polabstand:	
Prüfmittel:		Ggf. Untergrundfarbe:	
Datum	Prüfer	Bauteil/Prüfpunkt	Befund
Datum		Unterschrift	