

# Deckblatt

**Absender:**  
Muster AG

TEL +41 44 736 11 50  
FAX +41 44 736 11 51

**Empfänger:**

Kunde  
Ansprechpartner  
Abt.  
Postfach  
PLZ Ort  
Straße  
PLZ Ort

- Erstmusterprüfbericht VDA**
- Erstbemusterung
- Nachbemusterung
- Neuteil
- Produktänderung
- Produktionsverlagerung
- Änderung von Produktionsverfahren
- längeres Aussetzen der Fertigung
- neuer Unterlieferant
- Dokumentationspflichtiges Teil
- Fertigungs-/ Prüfplan erstellt
- FMEA durchgeführt
- Prüfbericht sonstige Muster**



Anlagen					
<input type="checkbox"/> 01 Funktionsprüfung	<input type="checkbox"/> 07 Prüfmittelfähigkeitsnachweis	<input type="checkbox"/> 13 Erscheinungsbild			
<input checked="" type="checkbox"/> 02 Maßprüfung	<input type="checkbox"/> 08 Prüfmittelliste	<input type="checkbox"/> 14 Zertifikate			
<input type="checkbox"/> 03 Werkstoffprüfung	<input type="checkbox"/> 09 EG-Datensicherheitsblatt	<input type="checkbox"/> 15 Konstruktionsfreigabe			
<input type="checkbox"/> 04 Zuverlässigkeitsprüfung	<input type="checkbox"/> 10 Haptik	<input type="checkbox"/> 16 Inhaltsstoffe in Zukaufteilen			
<input type="checkbox"/> 05 Prozeßfähigkeitsnachweis	<input type="checkbox"/> 11 Akustik	<input type="checkbox"/> 17 Sonstiges			
<input type="checkbox"/> 06 Prozeßablaufdiagramm	<input type="checkbox"/> 12 Geruch				

Kennnummer, Lieferant:		Kennnummer, Kunde:	
Prüfberichts-Nr.:	Version:	Prüfberichts-Nr.:	Version:
Sachnummer:		Sachnummer:	
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000		Zeichnungsnummer:	
Stand/Datum:		Stand/Datum:	
Änderungsnummer:		Änderungsnummer:	
Benennung: SUPPORT		Benennung:	
Bestellabruf-Nr./-datum:			
Lieferschein-Nr.:	Datum:	Wareneingangs-Nr.:	Datum:
Liefermenge: Stück		Abladestelle:	
Chargennummer:			
Mustergewicht: kg			

Bestätigung Lieferant:	
Hiermit wird bestätigt, daß die Bemusterungen entsprechend der VDA Schrift 2 Ziffer 4 durchgeführt worden sind.	
Name: T. Oecalan Abteilung: Technik Telefon: Fax / E-Mail:	Bemerkung:
21.04.2009 Datum                      Unterschrift	

Entscheidung Kunde:		gesamt	gemäß Anlage:																
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
<b>frei</b>																			
<b>frei mit Auflagen</b>																			
<b>abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich</b>																			
Abweich-Genehmigung-Nr.:																			
bei Rücksendung Lieferschein-Nr./-datum:																			
Name:		Bemerkung:																	
Abteilung:																			
Telefon:																			
Fax / E-Mail:																			
21.04.2009 Datum                      Unterschrift																			
Verteiler Lieferant:		Verteiler Kunde:																	

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>						<b>Kennnummer, Kunde:</b>					
<b>Prüfberichts-Nr.:</b> 1001			<b>Version:</b> 1			<b>Prüfberichts-Nr.:</b>			<b>Version:</b>		
Sachnummer:						Sachnummer:					
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000						Zeichnungsnummer					
Stand/Datum: 00						Stand/Datum:					
Änderungsnummer:						Änderungsnummer:					
Benennung: SUPPORT											
Ref. Nr.	PM	Forderungen				IST-Werte Lieferant				Bewertung	
									i.O.	n.i.O.	
<b>Page 1 - Schnitt G-G</b>											
1	1	12.000	0.100	-0.100	o	12.016					
2	1	R2	0.050	-0.050	o	1.990					
3	1	7.500	0.100	-0.100	o	7.519					
4	4	0.500	0.050	-0.050	vo	0.620				x	
5		45°	0.500	-0.500		??					
6	6	R0.4	0.050	-0.050	vo	ok					
7		51.800	0.150	-0.150		??					
8	1	32.000	0.150	-0.150	vo	31.519				x	
9	6	R0.4	0.050	-0.050	vo	ok					
10	1	20.000	0.100	-0.100	vo	20.064					
11	1	R2	0.050	-0.050	hi	2.123				x	
<b>Page 2 - Ansicht von unten</b>											
11a	1	120.000	0.200	-0.200	hi	119.990					
12	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	hi	0.029					
13	1	40.100	0.200	-0.200	hi	40.112					
14	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	hi	0.018					
15	1	R2	0.050	-0.050	hi	1.976					
16	5	R3	0.050	-0.050		R3 (4x)					
17	1	38.000	0.150	-0.150	vo	38.050					
18	1	35.500	0.150	-0.150	vo	35.548					
19	1	33.000	0.150	-0.150	vo	33.048					
20	1	R6	0.050	-0.050	vo	5.932				x	
21	1	R2	0.050	-0.050	vo	2.067				x	
22	1	6H11	0.075	0.000	re	5.982				x	
22a	1	6H11	0.075	0.000	li	5.990				x	
23	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	re	0.120					
23a	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	li	0.040					
24	1	50.000	0.100	-0.100	re	50.063					
24a	1	50.000	0.100	-0.100	li	50.076					
25	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	re	0.049					
25a	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	li	0.019					
<b>Page 3 - Schnitt A-A</b>						<b>L</b>	<b>R</b>				
26	1	82.700	0.150	-0.150	li	82.623	82.625				
27	1	5°	0.500	-0.500	li	5.001	5.006				
28	1	59.600	0.150	-0.150	li	59.759	59.750			x	
29	1	28.000	0.100	-0.100	li	27.989	27.980				
30	5	R2	0.050	-0.050		R2	R2				
31	1	14.000	0.100	-0.100	li	13.990	13.990				
<b>Bestätigung Lieferant:</b>						<b>Entscheidung Kunde</b>					
Bemerkung:						frei					
						frei mit Auflagen					
						abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich					
Name: T. Oecalan						Name:					
Abteilung: Technik						Abteilung:					
Telefon:						Telefon:					
Fax / E-Mail:						Fax / E-Mail:					
21.04.2009											
Datum Unterschrift						Datum Unterschrift					

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktill
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surflest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>					<b>Kennnummer, Kunde:</b>				
<b>Prüfberichts-Nr.:</b>		1001			<b>Version:</b>		1		
Sachnummer:					Sachnummer:				
Zeichnungsnummer:		Z009-365-000A0000			Zeichnungsnummer				
Stand/Datum:		00			Stand/Datum:				
Änderungsnummer:					Änderungsnummer:				
Benennung:		SUPPORT							
Ref. Nr.	PM	Forderungen				IST-Werte Lieferant		Bewertung	
								i.O.	n.i.O.
32	1	2.000	0.200	0.000	li	1.774	1.770		x
33	1	20°	1.000	-1.000	li	19.985	19.966		
34	1	186.000	0.200	-0.200	li/re	186.183			
35	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	li/re	0.001			
36	1	222.000	0.200	-0.200	li/re	222.009			
37	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	li/re	0.017			
38	1	10.000	1.000	-1.000	li	10.024	9.983		
40	1	5°	0.500	-0.500	li	5.024	5.014		
41	1	78.400	0.150	-0.150	li	78.587	78.586		x
<b>Page 4 - Schnitt B-B</b>						<b>L</b>	<b>R</b>		
42	1	ø 15 E9	0.075	0.032	li	15.043			
43	1	koax 0.02	0.150	-0.150	li/re	0.031			
44	1	17.900	0.100	-0.100	li	17.864			
45	3	16.000	0.100	-0.100	li	15.200			x
46	1	ø 14.80	0.100	-0.100	li	14.072	14.656		x
47	6	R0.4	0.050	-0.050		ok	ok		
48	1	ø 4.20	0.050	-0.050	li	4.380	4.342		x
49	3	16.000	0.100	-0.100	re		15.000		x
50	1	17.900	0.100	-0.100	re		17.857		
51	1	ø 15 E9	0.075	0.032	re		15.042		
52	1	ø 28 F7	0.041	0.020	re	28.028	28.061		x
<b>Page 5 - Schnitt J-J</b>									
53	1	7.000	0.100	-0.100	hi	7.126			x
54	1	10.000	0.100	-0.100	hi	10.125			x
55	1	10.000	0.100	-0.100	vo	10.102			x
56	1	7.000	0.100	-0.100	vo	7.102			x
57	1	R2	0.050	-0.050	vo	2.330			x
<b>Page 6 - Ansicht von vorne</b>									
58	1	17.400	0.100	-0.100	vo	17.371			
59	1	44.000	0.150	-0.150	vo	43.992			
60	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	vo	0.008			
61	1	17.400	0.100	-0.100	vo	17.255			x
62	1	R2	0.050	-0.050	vo	2.021			
63	1	R6.2	0.100	-0.100	vo	6.178			
64	1	R10.2	0.100	-0.100	vo	10.182			
65	1	R10.2	0.100	-0.100	vo	10.206			
66	1	R5.2	0.050	-0.050	vo	5.982			x
<b>Bestätigung Lieferant:</b>					<b>Entscheidung Kunde</b>				
Bemerkung:					frei				
Name: T. Oecalan					frei mit Auflagen				
Abteilung: Technik					abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich				
Telefon:					Name:				
Fax / E-Mail:					Abteilung:				
					Telefon:				
					Fax / E-Mail:				
21.04.2009									
Datum Unterschrift					Datum Unterschrift				

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktill
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surftest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>						<b>Kennnummer, Kunde:</b>					
<b>Prüfberichts-Nr.:</b> 1001			<b>Version:</b> 1			<b>Prüfberichts-Nr.:</b>			<b>Version:</b>		
Sachnummer:						Sachnummer:					
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000						Zeichnungsnummer					
Stand/Datum: 00						Stand/Datum:					
Änderungsnummer:						Änderungsnummer:					
Benennung: SUPPORT											
Ref. Nr.	PM	Forderungen				IST-Werte Lieferant		Bewertung			
								i.O.	n.i.O.		
67	1	R5	0.050	-0.050	vo	4.939		x			
68	1	R6	0.050	-0.050	vo	6.235		x			
69	1	20.200	0.100	-0.100	vo	20.196					
70	1	33.800	0.150	-0.150	vo	33.799					
71	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	vo	0.021					
72	1	54.200	0.150	-0.150	vo	54.177					
73	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	vo	0.004					
74	1	5.200	0.050	-0.050	vo	5.195					
75	1	30.400	0.150	-0.150	vo	30.383					
76	1	R74	0.150	-0.150	vo	74.159		x			
77	1	R65	0.150	-0.150	vo	62.173		x			
78a	1	16.400	0.100	-0.100	vo	16.324					
<b>Page 7 - Ansicht von links / rechts</b>						<b>L</b>	<b>R</b>				
78	1	47.000	0.100	-0.100	li	46.959	46.974				
79	1	41.000	0.150	-0.150	li	40.969	40.983				
80	1	37.100	0.150	-0.150	li	37.962	37.972		x		
81	1	R2	0.050	-0.050	li	1.997	2.025				
82	1	35.500	0.150	-0.150	li	35.504	35.518				
83	1	26.000	0.025	-0.025	li	25.984	26.002				
84	1	11.000	0.100	-0.100	li	10.998	11.038				
85		1.000	0.050	-0.050	li	??					
86	1	ø 7H7	0.015	0.000	li	7.011	7.009				
87	1	9.500	0.100	-0.100	li	9.520	9.516				
88	1	8.000	0.100	-0.100	li	7.999	7.999				
89	1	0.600	0.050	-0.050	li	0.032	0.069		x		
90	1	R6	0.050	-0.050	li	8.412	8.311		x		
91	1	R10	0.100	-0.100	li	9.936	9.924				
92	1	19.000	0.100	-0.100	li	19.024	19.018				
93	1	2.000	0.025	-0.025	li	2.000	2.000				
94	1	12.800	0.100	-0.100	li	12.821	12.817				
95	1	39.000	0.025	-0.025	li	38.970	39.010				
96	1	46.000	0.150	-0.150	li	45.988	45.995				
97	1	65.500	0.150	-0.150	li	65.553	65.552				
98	1	67.000	0.150	-0.150	li	67.062	67.063				
99	1	67.500	0.150	-0.150	li	67.537	67.536				
100	1	71.500	0.025	-0.025	li	71.497	71.508				
101	1	73.000	0.050	-0.050	li	72.966	72.985		x		
102	1	76.500	0.150	-0.150	li	76.494	76.487				
<b>Bestätigung Lieferant:</b>						<b>Entscheidung Kunde</b>					
Bemerkung:						frei					
						frei mit Auflagen					
						abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich					
Name: T. Oecalan						Name:					
Abteilung: Technik						Abteilung:					
Telefon:						Telefon:					
Fax / E-Mail:						Fax / E-Mail:					
21.04.2009											
Datum Unterschrift						Datum Unterschrift					

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktil
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surftest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>					<b>Kennnummer, Kunde:</b>				
<b>Prüfberichts-Nr.:</b>		1001			<b>Version:</b>		1		
Sachnummer:					Sachnummer:				
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000					Zeichnungsnummer				
Stand/Datum: 00					Stand/Datum:				
Änderungsnummer:					Änderungsnummer:				
Benennung: SUPPORT									
Ref. Nr.	PM	Forderungen				IST-Werte Lieferant		Bewertung	
								i.O.	n.i.O.
103	1	78.000	0.100	-0.100	li	78.007	77.992		
104	1	44.400	0.100	-0.100	li	44.408	44.405		
105	1	31.000	0.025	-0.025	li	31.002	30.994		
106	1	18.500	0.100	-0.100	li	18.474	18.472		
107	1	3.000	0.050	-0.050	li	2.929	2.833		x
108	1	5.000	0.050	-0.050	li	5.080	5.029		x
109	1	11.000	0.025	-0.025	li	10.953	10.967		x
110	1	16.000	0.100	-0.100	li	15.900	15.970		
111	1	45°	1.000	-1.000	li	44.646	44.982		
112	1	91.000	0.025	-0.025	li	90.986	90.981		
113	1	92.000	0.025	-0.025	li	91.971	92.004		x
114	1	120.000	0.150	-0.150	li	120.133	120.223		
115	1	25.000	0.100	-0.100	li	24.982	24.983		
116	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	li	0.022	0.047		
117	1	5.000	0.050	-0.050	li	4.904	4.907		x
118	1	45°	1.000	-1.000	li	44.990	45.024		
119	1	45°	1.000	-1.000	li	45.013	45.014		
120	1	R10	0.100	-0.100	li	9.836	9.851		
121	1	20°	1.000	-1.000	li	20.013	20.006		
122	1	R20.2	0.100	-0.100	li	20.195	20.200		
123	1	R29.4	0.100	-0.100	li	29.383	29.432		
124	1	R11	0.100	-0.100	li	11.085	11.116		x
125	1	R11	0.100	-0.100	li	11.135	11.100		x
126	1	4.700	0.050	-0.050	li	4.708	4.733		
127	1	20.500	0.100	-0.100	li	20.482	20.469		
128	1	R22	0.100	-0.100	li	22.236	21.945		x
129	1	40°	0.330	-0.330	li	39.552	39.994		x
130	1	R9	0.100	-0.100	li	9.308	9.239		x
131	1	R9	0.100	-0.100	li	9.269	9.291		x
132	1	50°	0.500	-0.500	li	50.021	49.961		
133	1	1.500	0.050	-0.050	li	1.534	1.542		
134	1	R7.5	0.100	-0.100	li	8.437	8.433		x
135	1	54°	0.500	-0.500	li	53.994	53.998		
136	1	10°	0.500	-0.500	li	9.993	10.000		
137	1	29.200	0.100	-0.100	li	29.241	29.257		
138	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	li	0.030	0.041		
139	1	R10	0.100	-0.100	li	9.960	9.956		
140	1	6.500	0.100	-0.100	li	6.438	6.424		
<b>Bestätigung Lieferant:</b>					<b>Entscheidung Kunde</b>				
Bemerkung:					frei				
					frei mit Auflagen				
					abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich				
Name: T. Oecalan					Name:				
Abteilung: Technik					Abteilung:				
Telefon:					Telefon:				
Fax / E-Mail:					Fax / E-Mail:				
21.04.2009									
Datum Unterschrift					Datum Unterschrift				

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktill
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surflest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>					<b>Kennnummer, Kunde:</b>				
<b>Prüfberichts-Nr.:</b> 1001			<b>Version:</b> 1		<b>Prüfberichts-Nr.:</b>			<b>Version:</b>	
Sachnummer:					Sachnummer:				
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000					Zeichnungsnummer				
Stand/Datum: 00					Stand/Datum:				
Änderungsnummer:					Änderungsnummer:				
Benennung: SUPPORT									
Ref. Nr.	PM	Forderungen			IST-Werte Lieferant			Bewertung	
								i.O.	n.i.O.
141	1	5.67°	0.500	-0.500	li	5.659	5.655		
142	1	R29.4	0.100	-0.100	li	29.409	29.516		x
143	1	R20.2	0.100	-0.100	li	20.155	20.150		
<b>Page 8 - Schnitt J-J</b>					<b>L</b>	<b>R</b>			
144	6	R0.4	0.050	-0.050	re	ok			
145	6	R0.4	0.050	-0.050	li	ok			
146	1	ø 22.20	0.100	-0.100	li	22.216	22.164		
147	1	ø 25 H7	0.021	0.000	li	25.025			
148	1	Konz 0.02 zu C	0.020	0.000	li	0.030			
149	1	47.900	0.100	-0.100	re/li	48.553			
150	1	Sym 0.2 zu B	0.200	0.000	re/li	0.445			
151	1	ø 25 H7	0.021	0.000	re	25.028			
<b>Page 9 - Ansicht von hinten</b>									
152	1	120.000	0.200	-0.200	hi	118.772			
153	1	12.000	0.100	-0.100	hi	12.022			
154	1	12.000	0.100	-0.100	hi	12.017			
155	1	6.000	0.050	-0.050	hi	6.021			
156	1	6.000	0.050	-0.050	hi	5.950			
157	1	R10.2	0.100	-0.100	hi	10.219			
158	1	71.400	0.100	-0.100	hi	71.390			
159	1	50.000	0.100	-0.100	hi	50.241			
160	1	R80	0.200	-0.200	hi	79.991			
161	1	6.000	0.050	-0.050	hi	6.128			
162	1	36.400	0.150	-0.150	u	36.440			
163	1	R2	0.050	-0.050	u	1.960	2.045		
164	1	4.000	0.050	-0.050	hi	3.892			
165	1	3.600	0.050	-0.050	hi	3.576			
166	1	5.000	0.050	-0.050	hi	5.030			
167	1	22.5°	0.500	-0.500	hi	22.511			
168	1	21.600	0.100	-0.100	hi	21.593			
169	1	120.000	0.200	-0.200	hi	siehe Pos. 11a			
170	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	hi	siehe Pos. 12			
171	1	202.950	0.100	-0.100	hi	202.995			
172	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	hi	0.013			
173	1	8°	0.500	-0.500	hi	7.982			
174	1	R8	0.100	-0.100	hi	7.946			
175	1	90°	0.500	-0.500	hi	90.015			
176	1	R10	0.100	-0.100	hi	10.134			
<b>Bestätigung Lieferant:</b>					<b>Entscheidung Kunde</b>				
Bemerkung:					frei				
Name: T. Oecalan					frei mit Auflagen				
Abteilung: Technik					abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich				
Telefon:					Name:				
Fax / E-Mail:					Abteilung:				
					Telefon:				
					Fax / E-Mail:				
21.04.2009									
Datum Unterschrift					Datum Unterschrift				

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktil
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surftest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>						<b>Kennnummer, Kunde:</b>					
<b>Prüfberichts-Nr.:</b> 1001			<b>Version:</b> 1			<b>Prüfberichts-Nr.:</b>			<b>Version:</b>		
Sachnummer:						Sachnummer:					
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000						Zeichnungsnummer					
Stand/Datum: 00						Stand/Datum:					
Änderungsnummer:						Änderungsnummer:					
Benennung: SUPPORT											
Ref. Nr.	PM	Forderungen				IST-Werte Lieferant				Bewertung	
									i.O.	n.i.O.	
177	1	4.000	0.050	-0.050	hi	3.949				x	
178	1	6.000	0.050	-0.050	hi	6.006					
179	1	R80	0.200	-0.200	hi	80.089					
180	1	90.700	0.100	-0.100	hi	90.755					
181	1	63.400	0.100	-0.100	hi	63.432					
182	5	R2	0.050	-0.050	hi	~R2 (4x)					
183	1	R16	0.100	-0.100	hi	15.874				x	
<b>Page 10 - Schnitt C-C</b>											
184	6	R0.4	0.050	-0.050		ok (4x)					
<b>Page 11 - Schnitt D-D</b>											
185	1	∅ 48 H7	0.025	0.000	o	48.022					
186	1	Pos. 0.1 zu A	0.100	0.000	o	0.004					
187	1	31.000	0.100	-0.100	o	31.011					
188	5	R3	0.050	-0.050	o	R3					
189	1	∅ 46	0.150	-0.150	o	46.007					
190	8	MJ6x1	4H6H		o						
191	8/3	10.000	0.100	-0.100	o						
192	3	16.000	0.100	-0.100	o	16.670				x	
193	1	75°	0.500	-0.500	vo	74.764					
194	1	32.000	0.150	-0.150	vo	31.739				x	
195	1	18.000	0.100	-0.100	vo	17.948					
196	6	R0.4	0.050	-0.050	vo	R1				x	
197	8	MJ4x0.75	4H6H		vo						
198	1	39.000	0.150	-0.150	vo	38.983					
199	1	6.000	0.050	-0.050	vo	5.990					
200	6	R0.8	0.050	-0.050	u	ok					
201	6	R0.8	0.050	-0.050	u	ok					
202	1	∅ 45 F8	0.064	0.025	u	45.057					
203	1	Konz ∅ 0.05 B	0.050	0.000	u	0.074	Y-0.006 Z-0.036			x	
204	1	∅ 52	0.150	-0.150	u	51.992					
205	1	Konz ∅ 0.1 B	0.100	0.000	u	0.094	Y-0.008 Z-0.046				
206	1	∅ 58	0.150	-0.150	u	57.996					
207	1	Konz ∅ 0.1 B	0.100	0.000	u	0.089	Y-0.007 Z-0.044				
208	1	91.000	0.100	-0.100	o	90.911					
209	1	29.400	0.100	-0.100	o	29.411					
210	4	28.400	0.100	-0.100	u	28.830				x	
211	1	24.400	0.100	-0.100	u	24.329					
212	1	3.400	0.050	-0.050	u	3.327				x	
<b>Bestätigung Lieferant:</b>						<b>Entscheidung Kunde</b>					
Bemerkung:						frei					
Name: T. Oecalan						frei mit Auflagen					
Abteilung: Technik						abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich					
Telefon:						Name:					
Fax / E-Mail:						Abteilung:					
						Telefon:					
						Fax / E-Mail:					
21.04.2009											
Datum Unterschrift						Datum Unterschrift					

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktill
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surflest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>						<b>Kennnummer, Kunde:</b>					
<b>Prüfberichts-Nr.:</b> 1001			<b>Version:</b> 1			<b>Prüfberichts-Nr.:</b>			<b>Version:</b>		
Sachnummer:						Sachnummer:					
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000						Zeichnungsnummer					
Stand/Datum: 00						Stand/Datum:					
Änderungsnummer:						Änderungsnummer:					
Benennung: SUPPORT											
Ref. Nr.	PM	Forderungen				IST-Werte Lieferant				Bewertung	
									i.O.	n.i.O.	
213	5	R2	0.050	-0.050	hi	R2					
214	3	3.300	0.100	-0.100	hi	3.310					
215	1	∅ 5.1 H11	0.075	0.000	hi	5.149					
216	1	24.500	0.100	-0.100	o	24.431					
217	1	31.000	0.150	-0.150	hi	30.971					
218	1	27.000	0.100	-0.100	hi	26.946					
<b>Page 12 - Ansicht von oben</b>											
219	1	67.000	0.150	-0.150	o	66.974					
220	1	50.000	0.150	-0.150	o	49.970					
221	1	R2	0.050	-0.050	o	1.938				x	
222	1	R5.2	0.050	-0.050	o	5.199					
223	1	8.500	0.100	-0.100	o	8.493					
224	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	o	0.023					
225	1	12.000	0.100	-0.100	o	12.001					
226	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	o	0.027					
227	1	18.500	0.100	-0.100	o	18.502					
228	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	o	0.024					
229	1	41.000	0.150	-0.150	o	41.002					
230	1	Sym 0.2 zu A	0.200	0.000	o	0.030					
231	1	69.850	0.020	-0.020	o	69.879	L-34.884 R34.994			x	
232	1	Sym 0.1 zu A	0.100	0.000	o	0.110				x	
233	6	R0.4	0.050	-0.050	o	R1				x	
234	1	21.500	0.100	-0.100	o	21.575					
235	1	29.600	0.100	-0.100	o	34.540				x	
236		54.400	0.150	-0.150	o	??					
237	1	R2	0.050	-0.050	li	2.016					
238	1	R2	0.050	-0.050	hi	1.976					
239	1	R2	0.050	-0.050	hi	2.121				x	
240	1	R2	0.050	-0.050	o	2.124				x	
241	1	33.000	0.100	-0.100	o	32.910					
242	1	Sym 0.1 zu A	0.100	0.000	o	0.037					
243	1	51.000	0.100	-0.100	o	50.874				x	
244	1	Sym 0.1 zu A	0.100	0.000	o	0.057					
245	1	59.900	0.100	-0.100	o	59.931					
246	1	Sym 0.1 zu A	0.100	0.000	o	0.017					
247	1	79.700	0.100	-0.100	o	79.538					
<b>Bestätigung Lieferant:</b>						<b>Entscheidung Kunde</b>					
Bemerkung:						frei					
						frei mit Auflagen					
						abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich					
Name: T. Oecalan						Name:					
Abteilung: Technik						Abteilung:					
Telefon:						Telefon:					
Fax / E-Mail:						Fax / E-Mail:					
21.04.2009											
Datum Unterschrift						Datum Unterschrift					

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktill
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surftest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10

# Prüfergebnisse

<b>Kennnummer, Lieferant:</b>				<b>Kennnummer, Kunde:</b>				
<b>Prüfberichts-Nr.:</b> 1001		<b>Version:</b> 1		<b>Prüfberichts-Nr.:</b>		<b>Version:</b>		
Sachnummer:				Sachnummer:				
Zeichnungsnummer: Z009-365-000A0000				Zeichnungsnummer				
Stand/Datum: 00				Stand/Datum:				
Änderungsnummer:				Änderungsnummer:				
Benennung: SUPPORT								
Ref. Nr.	PM	Forderungen			IST-Werte Lieferant		Bewertung i.O.   n.i.O.	
<b>Page 13 - Schnitt K-K</b>								
248	1	2.400	0.200	-0.200	re	2.387		
249	1	45°	1.000	-1.000	re	43.591		x
<b>Page 14 - Schnitt F-F</b>								
250	1	∅ 8 H7	0.015	0.000	re	8.008		
251	1	8.300	0.100	-0.100	vo	8.296		
252	1	8.300	0.100	-0.100	vo	8.303		
253	1	19.750	0.100	-0.100	vo	19.760		
254	1	Sym 0.1 zu A	0.100	0.000	vo	0.004		
<b>Page 15 - Schnitt H-H (R)</b>								
255	8	M8x1.25	5H		vo			
256	1	∅ 6 H7	0.012	0.000	vo	6.015		x
257	8/3	12.000	0.100	-0.100	vo			
258	3	13.000	0.100	-0.100	vo	13.210		x
259	3	33.000	0.150	-0.150	vo	32.950		
260	6	120°	1.000	-1.000	vo	ok		
261	1	∅ 5 re	0.050	-0.050	hi	5.127		x
262	8	M6x1.00	5H		hi			
<b>Page 16 - Schnitt H-H (L)</b>								
263	8	M8x1.25	5H		vo			
264	1	∅ 6 H7	0.012	0.000	vo	6.020		x
265	8/3	12.000	0.100	-0.100	vo			
266	3	13.000	0.100	-0.100	vo	13.440		x
267	3	33.000	0.150	-0.150	vo	33.200		x
268	6	120°	1.000	-1.000	vo	ok		
269	1	∅ 5 li	0.050	-0.050	hi	5.126		x
270	8	M6x1.00	5H		hi			
<b>Bestätigung Lieferant:</b>				<b>Entscheidung Kunde</b>				
Bemerkung:				<input type="checkbox"/> frei <input type="checkbox"/> frei mit Auflagen <input type="checkbox"/> abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich				
Name:		T. Oecalan		Name:				
Abteilung:		Technik		Abteilung:				
Telefon:				Telefon:				
Fax / E-Mail:				Fax / E-Mail:				
		21.04.2009						
		Datum		Unterschrift		Datum		
						Unterschrift		

**PM - Prüfmittel**

- 1 Messmaschine Taktil
- 2 Messmaschine Optisch
- 3 Messschieber
- 4 Höhenmessgerät
- 5 Radiuslehre

- 6 Sichtprüfung
- 7 Surftest
- 8 Gewindelehre
- 9
- 10