

Kundenangaben

Kunde:	Musterfirma
Anschrift:	Musterstrasse
Ansprechpartner:	Mustermann Peter
Kundennummer:	99999
Bestellnummer:	030303
Auftragsnummer units:	AU1410999

Angaben zum Prüfling

Prüflingsbezeichnung:	Musterteil
Zeichnungsnummer:	111-111-111
Artikelnummer:	000-00-001
Änderungsstand (Index):	01
Material:	
Farbbezeichnung:	
Hergestellte Menge:	
Anzahl der gelieferten Teile:	8
Anzahl der gemessenen Teile:	8
Produktionsdatum:	

Angaben zum Prüflabor und den eingesetzten Messmitteln

Prüflabor:	units IM-TECHNOLOGY AG CH-9434 Au (SG), Rosenbergs-Au-Strasse 1
Prüfverfahren:	Computertomografie (CT)
Anlage:	ZEISS METROTOM 1500 (134067 / INV1072)
Längenmessabweichung MPE_{SD} (in μm):	9,0 + L/50 (nach VDI/VDE 2630 Blatt 1.3)
Weitere eingesetzte Messmittel:	

Angaben zum Prüfer

Prüfer:	Roger Eggenberger	Datum der Prüfung:	19.02.1970
Direktwahl:	+41 (0)71 242 42 79		
E-Mail:	roger.eggenberger@units.ch		

Angaben zur Messung

Eingesetzte Software:	<input checked="" type="checkbox"/> VGStudio MAX	<input type="checkbox"/> GOM
Grund der Prüfung:		
<input checked="" type="checkbox"/> Erstmusterprüfbericht	erstellt:	
<input type="checkbox"/> ausgefüllt (EMPB -> Kundenversion)	geprüft:	
<input checked="" type="checkbox"/> wurde erstellt (90-FO-001)		
<input type="checkbox"/> Kundenvorlage	erstellt:	
<input type="checkbox"/> ausgefüllt	geprüft:	
Statistik erstellt:	<input type="checkbox"/> Ja	<input checked="" type="checkbox"/> Nein
Archivierungsdauer der Messprotokolle:	10 Jahre	
Teile Identifikation:	<input checked="" type="checkbox"/> sind Laufnummeriert	
	<input type="checkbox"/> wurden gekennzeichnet	

Sind die Teile Zeichnungskonform: <small>(ohne Berücksichtigung der Entscheidungsregeln nach ISO14253-1)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein	Anzahl Teile: <u>0,08</u> (nicht Zeichnungskonform)
Sind die Teile fehlerhaft:	<input type="checkbox"/> Ja	<input checked="" type="checkbox"/> Nein	Anzahl Teile: <u>0,08</u> (siehe Analysebericht)

Bemerkungen

Erläuterungen zum Prüfbericht und Messverfahren

Rückverfolgbarkeit der Messresultate:
Dieser Prüfbericht verfolgt die Rückverfolgbarkeit auf nationale Normale zur Darstellung der physikalischen Einheiten SI. Berechnung der Standartgeometrielemente nach Ausgleichsverfahren (Gauss).

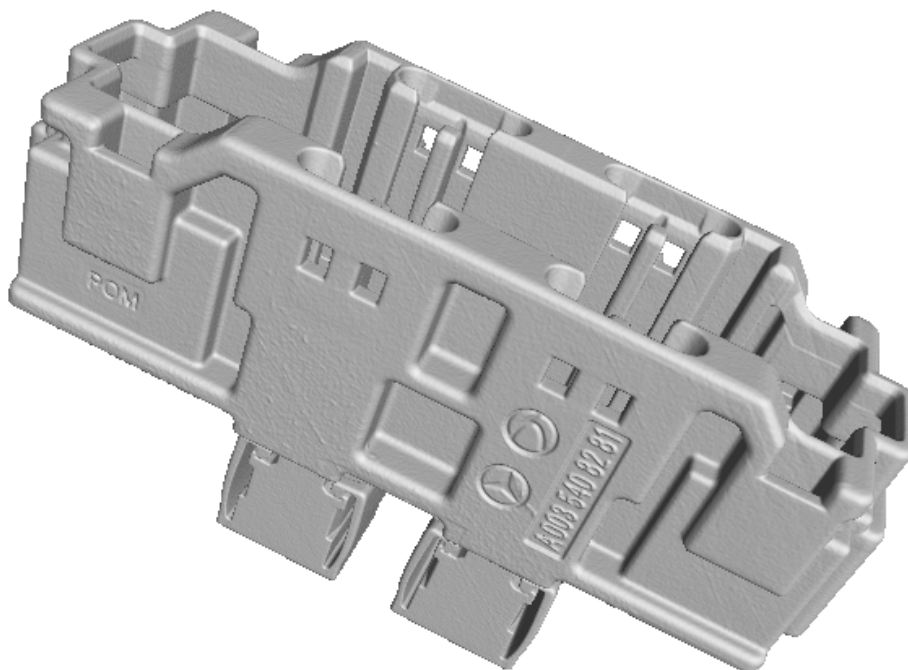
Verfahren:
Die Angewendeten Verfahren sind im MHB Kapitel 80 beschrieben.

Kunde: **Musterfirma**
Teilenummer:
Bezeichnung: **Musterteil**
ZCHN-No., Index: **111-111-111 / 01**

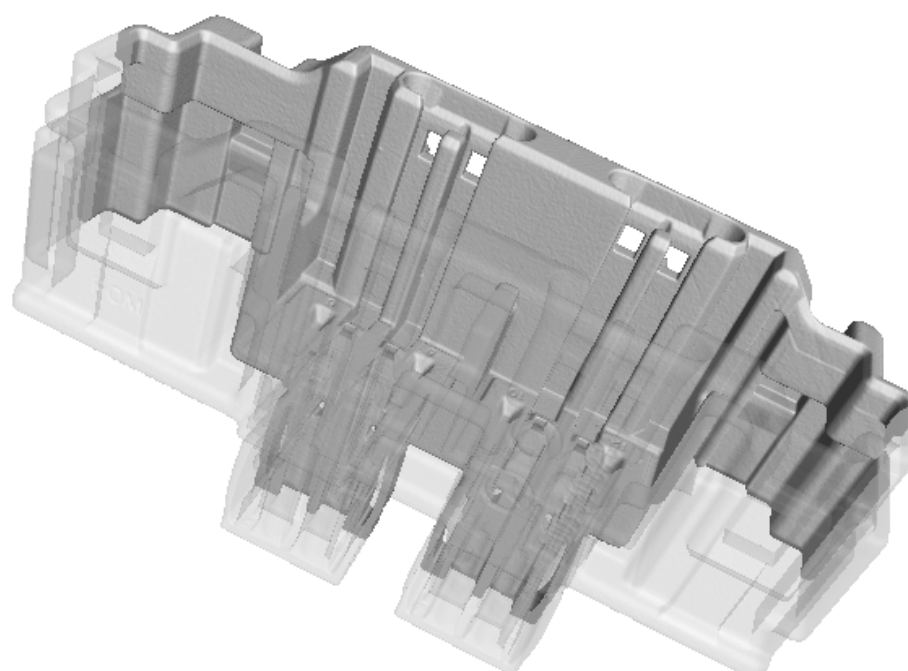
Globale Toleranz: **nothing**

Titel Bild 1

Szene



Szene



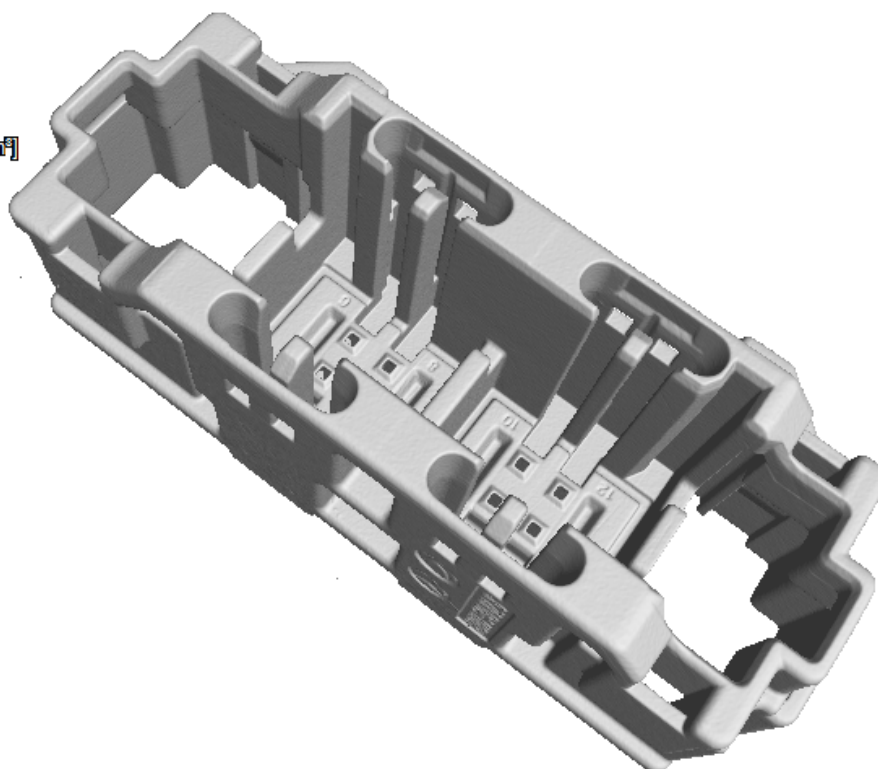
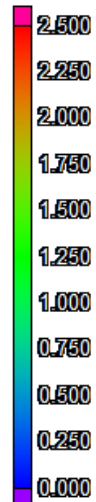
Kunde: **Musterfirma**
Teilenummer:
Bezeichnung: **Musterteil**
ZCHN-No., Index: **111-111-111 / 01**

Globale Toleranz: **nothing**

Titel Bild 4

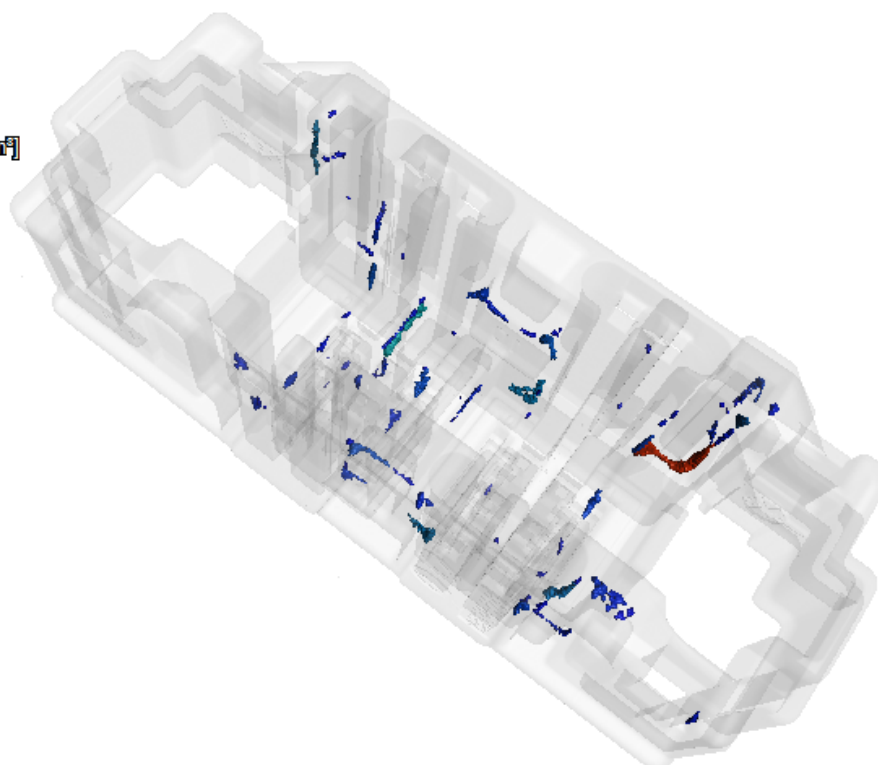
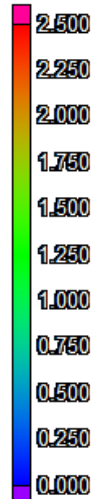
Szene

Defektvolumen [mm³]



Szene

Defektvolumen [mm³]

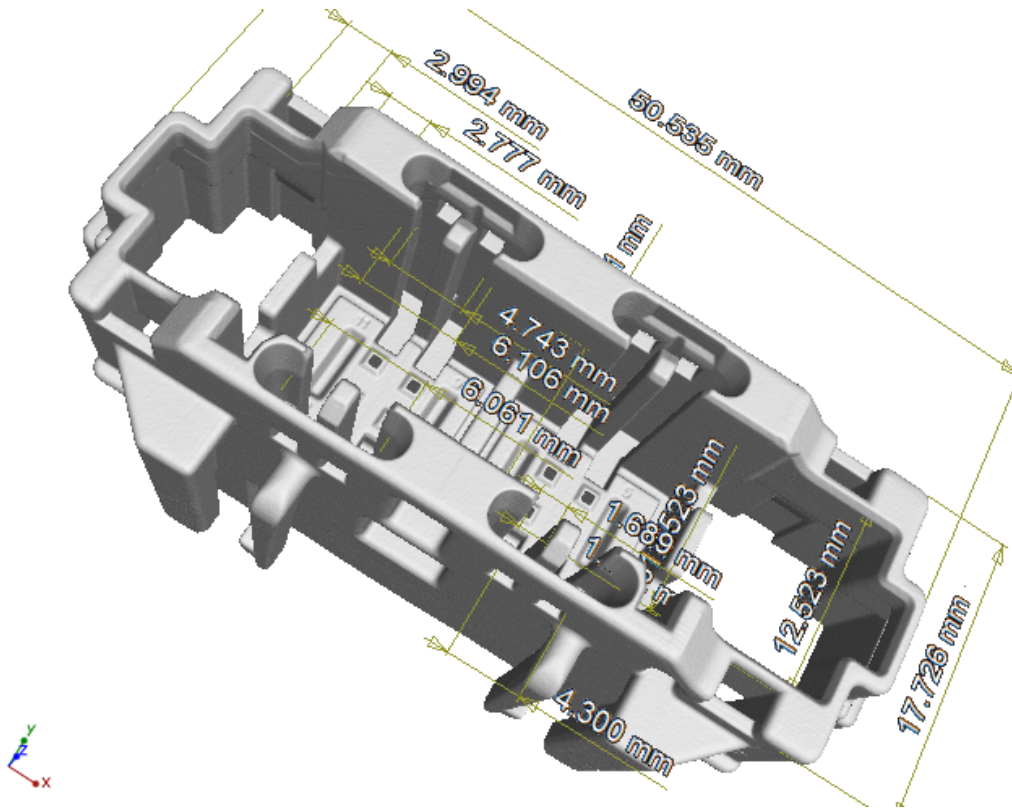


Kunde: **Musterfirma**
 Teilenummer:
 Bezeichnung: **Musterteil**
 ZCHN-No., Index: **111-111-111 / 01**

Globale Toleranz: **nothing**

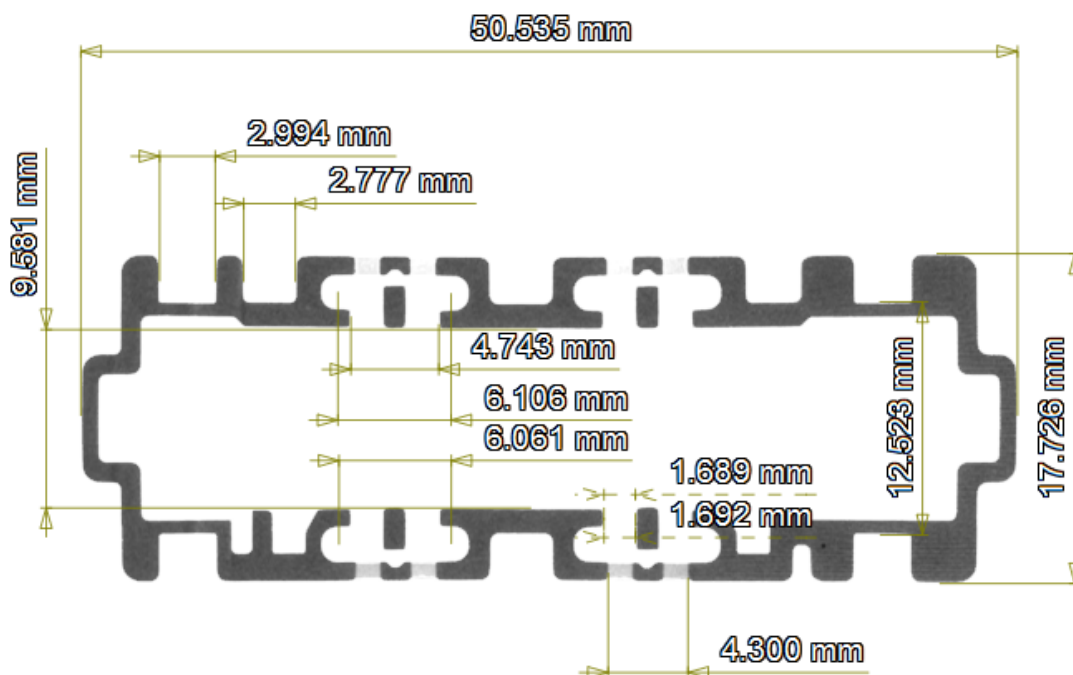
Titel Bild 7

Szene



Szene Koordinatensystem
12.197 mm

Oben 1



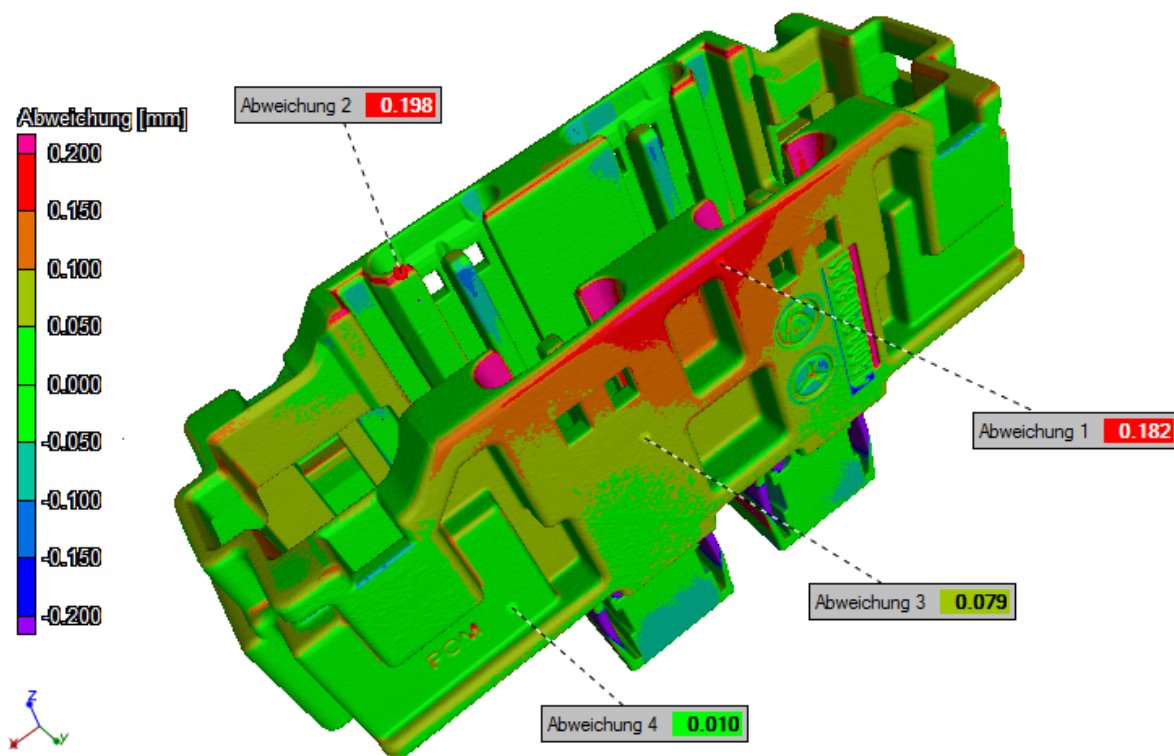
6.5 mm

59%

Kunde: **Musterfirma**
 Teilenummer:
 Bezeichnung: **Musterteil**
 ZCHN-No., Index: **111-111-111 / 01**
 Globale Toleranz: **nothing**

Titel Bild 10

Szene



Szene

