# ZWECK

Wir überwachen unsere Prüfmittel systematisch, so dass diese den Erfordernissen der Prüfungen entsprechen.

# Geltungbereich

Gilt für MA des technischen Service, welche die Prüfmittel einsetzen.

# BEGRIFFE

(Nicht besetzt)

# Ablauf Und VERANTWORTLICHKEITEN

## Eingesetzte Prüfmittel

### ROLLMETER

Jeder Rollmeter, der als [Prüfmittel](file:///C%3A%5CUsers%5Ckraus%5CAppData%5CLocal%5CMicrosoft%5CWindows%5CINetCache%5CContent.Outlook%5Csave_notebook_090608%5COrgatech_proj%5CKunden_aktiv%5CIPM_Schober%5CDOCUM_NR%5CF045_RE0.DOC) mittels Prüfpickerl gekennzeichnet wird, muss einer Eignungsprüfung unterzogen werden. Grundsätzlich werden nur Rollmeter mit einer Länge von 3 Meter und 5 Meter mit Gleitendhaken der Güteklasse II als Prüfmittel verwendet.

Für die Eignungsprüfungen wird ein Präzisionsmaßstab als Normale nach DIN 866-2, mit einer Länge von 1.5 Meter und Güteklasse II verwendet. Es wird eine Anschlagmaß- und eine Außenmaßkontrolle durchgeführt.

Die maximale Abweichung darf bei einer Länge von 1,5 Metern **0,5 mm** betragen (**Toleranzgrenzen:** 1499,5 mm bis 1500,5 mm). Sollten diese Toleranzen überschritten werden, so ist der Rollmeter auszuscheiden bzw. nicht als Prüfmittel zuzulassen, da eine Justierung nicht möglich ist. Außerdem muss bei einer Eignungsprüfung die Maßeinteilung über den gesamten Bereich kontrolliert werden und diese einwandfrei ablesbar sein.

### MESSSCHIEBER

Jede Schiebelehre, die als [Prüfmittel](file:///C%3A%5CUsers%5Ckraus%5CAppData%5CLocal%5CMicrosoft%5CWindows%5CINetCache%5CContent.Outlook%5Csave_notebook_090608%5COrgatech_proj%5CKunden_aktiv%5CIPM_Schober%5CDOCUM_NR%5CF045_RE0.DOC) gekennzeichnet wird, muss einer Eignungs- und alle 12 Monate einer Überwachungsprüfung unterzogen und mittels Pickel gekennzeichnet werden. Grundsätzlich werden nur Schiebelehren mit einem Messbereich von 150 mm und einer Schenkellänge von 40 mm, entweder einem Nonius 1/20 oder mit elektronischer Digitalanzeige auf 0.01 mm genau verwendet.

Die Eignungs- und Überwachungsprüfung erfolgt an Hand eines 100 mm Endmaßes. **Toleranzgrenzen:** 99,95 mm bis 100,05 mm (Abweichung +/- 0,05 mm). Sollten diese Toleranzgrenzen überschritten werden, so ist die Schiebelehre als Prüfmittel auszuscheiden. Außerdem sind die Feststellvorrichtung, die Innenmessspitzen, das Tiefenmaß und die Anzeigeskala auf Ablesbarkeit zu überprüfen. Die durchgeführte Prüfung ist in die QMFO070600-03 Prüfmittelprotokoll einzutragen.

### GEHRUNGSMASS

Gehrungsmaße werden beim Profilzuschnitt in den einzelnen Abteilungen zur Kontrolle und zum Justieren der Doppelgehrungssägen benötigt. Als Gehrungsmaß werden Universalwinkelmesser mit einer Ablesegenauigkeit von 5 Winkelminuten verwendet. Sie werden mit einem 45° Anschlag-Spitzwinkel nach DIN 875/2 kalibriert, wobei die Abweichung max. +/- 5 Winkelminuten betragen darf. Diese Eignungsprüfung ist im einzutragen. 070106\_FO\_03 [Prüfmittelkarte](file:///%5C%5CSBS01%5CRedirectedFolders%5Coberchristl%5CDesktop%5C_produkte%5C_Seminar%20QMB_2016%5Csave_notebook_090608%5COrgatech_proj%5CKunden_aktiv%5CIPM_Schober%5CDOCUM_NR%5CF046_RE0.DOC)

# MITGELTENDE DOKUMENTE

070105\_FO\_01 Prüfmittelliste

070105\_FO\_02 Prüfmittelkarte

070105\_FO\_03 Prüfmittelprotokoll

070105\_PB\_01 Messmittel überwachen