## **Erstmuster Prüfbericht** Absender Erstmusterprüfbericht nach VDA Camminadi Messtechnik Erstbemusterung Ingenieurbüro für 3D-Messtechnik Nachbemusterung Hegestr. 59 Neuteil Produktänderung 46244 Bottrop Produktionsverlagerung Änderung von Produktionsverfahren Adresse Längeres Aussetzen der Fertigung Neuer Unterlieferant Feinmechanik Mustermann GmbH Produkt mit DmbA Fertigungs-/Prüfplan erstellt Abt. Qualitätssicherung Im Industriepark 1 FMEA durchgeführt D-12345 Musterstadt Prüfbericht sonstige Muster Anlagen: 01 Funktionsprüfung 07 Prüfmittelfähigkeitsnachweis 13 Erscheinungsbild 02 Maßprüfung 14 Zertifikate 08 Prüfmittelliste ☐ 03 Werkstoffprüfung 09 EG-Datensicherheitsblatt 15 Konstruktionsfreigabe 04 Zuverlässigkeitsprüfung 16 Inhaltsstoffe in Zukaufteilen 10 Haptik 05 Prozessfähigkeitsnachweis 11 Akustik J 17 Sonstiges 06 Prozessablaufdiagramm 12 Geruch Kennnummer, Lieferant: Kennnummer: Prüfberichts-Nr: Prüfberichts-Nr: 0815-2016 1 Version: Version: 01-123-456-AB Sachnummer: Sachnummer: Zeichnungsnummer: Zeichnungsnummer: 00-1111-2222-3333 Stand/Datum: Stand/Datum: 01.09.2016 Änderungsnummer: Änderungsnummer: Buchse 0815 Benennung: Benennung: Bestellabruf-Nr. / -datum: Lieferschein-Nr. / Datum: Wareneingangs-Nr. / -datum Liefermenge: Abladestelle: Chargennummer: Mustergewicht: Bestätigung Lieferant: Hiermit wird bestätigt, daß die Bemusterungen entsprechend VDA Schrift 2 Ziffer 4 durchgeführt worden sind Name: Bemerkung: Abteilung: Telefon/Fax/E-Mail: Datum, Bearbeiter gesamt Entscheidung gemäß Anlage: 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 Frei frei mit Auflagen abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich Name (QS): Bemerkung: Datum, Bearbeiter Name (EM.): Abteilung:

Index	Änderung	Datum	Name		Datum	Name
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm.		

Datum, Bearbeiter

Erstmuster Prüfbericht

				Mes	Dokumentart EMPB extern / intern							Artikelnummer / Index				
					Teildok.	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			Ver		Buchse 0815, Teil-Nr. 01-123-456 AB  Bemerkung:					
Artikelnummer / Index: 01-123-456 AB Bennenung: Buchse 0815					Prüfstelle Sprache Camminadi Messtechnik deutsch					tsch		Projektleiter				
	Merkmal		Маß Тур	Sollwert	Untere Toleranz	Obere Toleranz	Ergebnisse gemess. Wert		Ergebnisse gemess. Wert			A = Korrektur Teil B = Zulässige Abv C = Korrekt. 3D-C D = Korrektur Zeic		e Abv 3D-C r Zei	weichung (siehe Bemerkung) CAD-Modell	
1	1	F	Durchmesser	8	-0,15	0,15			7,845	3D-KMG	Х	Х				Funktionsmaß, nacharbeiten
1	2	F	Länge	5,45	-0,07	0,07			5,486	3D-KMG						
1	3		Tiefe	0,7	-0,10	0,10			0,674	3D-KMG						
1	4		Durchmesser	6	-0,10	0,10			5,892	3D-KMG	Х		Х			nicht funktionsrelevant
1	5		Länge	1	-0,10	0,10			1,056	3D-KMG						
2	1	F	Durchmesser	8	-0,15	0,15			7,988	3D-KMG		П				
2	2	F	Länge	5,45	-0,07	0,07			5,438	3D-KMG		П				
2	3		Tiefe	0,7	-0,10	0,10			0,679	3D-KMG		П				
2	4		Durchmesser	6	-0,10	0,10			5,962	3D-KMG		П				
2	5		Länge	1	-0,10	0,10			1,101	3D-KMG	Х	П	х		Х	Abweichung akzeptabel, Toleranz wird erhöht
3	1		Durchmesser	8	-0,15	0,15			8,064	3D-KMG		П				
3	2	F	Länge	5,45	-0,07	0,07			5,536	3D-KMG	Х	х				Funktionsmaß, Werzeugkorrektur
3	3		Tiefe	0,7	-0,10	0,10			0,702	3D-KMG		П				
3	4		Durchmesser	6	-0,10	0,10			5,988	3D-KMG		П				
3	5		Länge	1	-0,10	0,10			0,984	3D-KMG						
Name / Datum Bemerkung						Name / Datum	lame / Datum Name / Datum					n				

Legende: F = Functional dimension