

CHECKLISTE VALIDIERUNG DER OBERFLÄCHENBEARBEITUNG.

Beurteilung der gelieferten Qualität.

Hinweis:

Die hier aufgeführten Punkte erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sind u.a. stark abhängig vom Einsatzspektrum, vom Ausgangsmaterial sowie von der Aufgabestellung der Lieferanten. Es sollen lediglich grundsätzliche Hinweise gegeben werden. Welche Qualitätskriterien zur Validierung der Qualität herangezogen werden, sollte vorab mit dem Lieferanten abgeklärt werden.

| Projekt:

| Titel:

| Bauteilnummer:



Aussage



Dem Bauteil liegt ein Bearbeitungsprotokoll bei.



Das Bauteil ist frei von Belägen.



Das Bauteil ist frei von Korrosion.



Das Bauteil ist frei von Ätzungen oder Überbeizungen.



Aus Poren & Einschlüssen im Schweißnahtbereich treten keine Flüssigkeiten aus.



Es sind keine Gasfäden zu erkennen - gleichmäßiges Erscheinungsbild.



Im Falle von „Orangenhaut“ auf der Oberfläche, ist der Ra-Wert ok.



Im Falle von Kratzern, wurden diese sauber auspoliert. (Bei EP)



Weder Flecken noch Verfärbungen (die vorher nicht da waren), sind erkennbar.



Zielrauheit wurde erreicht.

Ra-Wert