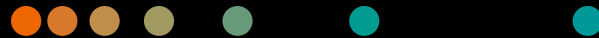


Anforderungen an Erstmusterprüfberichte / Requirements to initial sample inspection reports

Stand 09/2026 (Version 04)



Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

01	Allgemeine Rahmenbedingungen
02	Allgemeine Anforderungen an Prüfberichte
03	Anforderungen an den Prüfberichtskopf
04	Beispiel Messwerttabelle
05	Material/Oberflächen
06	Weitere Anforderungen
07	Spezielle Anforderungen an Kabellieferanten
08	Vorlagen

01	General conditions
02	General requirements for inspection reports
03	Requirements for the report header
04	Sample table of measured values
05	Material/Surfaces
06	Additional requirements
07	Special requirements for cable suppliers
08	Templates

01 General requirements for inspection reports

Deutsch:

1. Für den Erstmusterprüfbericht soll **eines der beigefügten Templates verwendet** werden. Sofern eine eigene Vorlage des Lieferanten verwendet wird, ist **sicherzustellen, dass alle notwendigen Informationen enthalten sind.**
2. Die **Erfassung schwer messbarer** bzw. nicht sinnvolle **Maße** oder Kriterien müssen vor der Erstellung/Übermittlung des Prüfberichts **proaktiv durch den Lieferanten mit dem Besteller abgestimmt** werden. **Bei Abweichungen muss sich der Lieferant im Vorfeld mit dem Besteller abstimmen.**
3. Die vollständige Dokumentation der Erstmusterprüfberichte und Materialzeugnisse sind **unter Angabe der Bestellnummer und Materialnummer als Adobe-File (PDF) zurückzusenden.**
4. Wichtig! Der **Betreff muss eindeutig sein und zwingend Siemens Bestell- und Materialnummer enthalten, z.B. 47123456789_12345678.**
5. Für **fehlende oder unvollständige Dokumentation/Zeugnisse** behält sich die Siemens Healthineers AG vor, **500 Euro Aufwandsentschädigung** zu berechnen. Die bestellte Dokumentation ist unverzüglich nachzuliefern.
6. Die Dokumentation ist in **Englisch oder Deutsch** erforderlich.

English:

1. For the initial sample inspection report **one of the attached templates shall be used.** If the supplier wishes to use their own template, they **must ensure, that all required information is included.**
2. The **recording of dimensions or criteria that are difficult to measure or impractical must be proactively aligned between the supplier and the customer prior to creating/submitting the test report.** In case of deviations, the supplier must align with the customer in advance.
3. The complete documentation of initial sample test reports and material certificates **must be returned as a PDF file, stating the purchase order number (PO) and material number.**
4. Important: **The subject line must be unambiguous, and mandatory contain the Siemens purchase order and material number, e.g., 47123456789_12345678.**
5. For **missing or incomplete documentation/certificates**, Siemens Healthineers AG reserves the right to charge an **expense allowance of EUR 500.** The requested documentation must be provided immediately.
6. Documentation is required in **English or German.**

02 Allgemeine Anforderungen an Prüfberichte

02 General requirements for inspection reports

1. Alle **Spezifikationen** auf der Zeichnung sind **vollständig zu prüfen, auch Notizen, Kanten, Rauigkeiten**.
 2. Bei Baugruppen ist die **Verwendung von Teilen zu bestätigen (auch Norm-/Kaufteile; siehe ggf. Stückliste)**.
 3. In Baugruppen verwendete **Konstruktionsteile sind nach den entsprechenden Einzelteilzeichnungen separat zu bemustern**.
 4. Wiederholende Merkmale mit entsprechender Untergliederung erfassen, (z.B. 8.1, 8.2, 8.3, ...) und diese als einzelne Messungen in den Prüfbericht aufnehmen; Alternative: Spannweite angeben (z.B. „4x, 7,03 – 7,41“), **Achtung: Merkmale mit Abweichung müssen eindeutig identifizierbar sein**.
 5. Sollwert und Toleranz sind einzutragen, **auch bei Allgemeintoleranzen**.
 6. Anzahl der geltenden **Nachkomma-Stellen des Messergebnisses muss an Sollwert und Toleranz angepasst sein**.
 7. Ergebnis der **Prüfung muss für jedes Merkmal bewertet werden (z.B.: i.O., n.i.O.)**.
 8. Sind Merkmale **nicht messbar, so ist dies im Feld „Bemerkungen“ zu begründen**.
 9. Beispiele **wie mit Zeichnungsangaben im EMPB umzugehen ist, sind im Anhang „Fallbeispiele EMPB“ aufgeführt**.
1. All specifications on the drawing must be fully verified, including notes, edge specifications, and surface roughness.
 2. For assemblies, the **use of parts must be confirmed (including standard/purchased parts; see BOM if applicable)**.
 3. Custom/engineered parts used in assemblies **must be sampled separately in accordance with their respective component drawings**.
 4. Recurring features must be recorded with sub-numbering (e.g., 8.1, 8.2, 8.3, ...) and included as individual measurements in the report. Alternatively, specify a range (e.g., "4x, 7.03 – 7.41"). **Note: Non-conforming features must be clearly identifiable**.
 5. Nominal value and tolerance must be entered, **even for general tolerances**.
 6. The number of **decimal places for the measured result must match the nominal value and tolerance**.
 7. The **inspection result must be evaluated for each feature (e.g., pass / fail)**.
 8. If features **cannot be measured, a justification must be provided in the "Comments" (or "Remarks") field**.
 9. Examples of **how to handle drawing specifications in the FAIR are listed in the appendix "FAIR Case examples"**.

03 Anforderungen an den Prüfberichtskopf

03 Requirements for report header

Pflichtangaben:

1. Kontaktdaten Lieferant
2. Art des Prüfberichts (Erstmusterprüfbericht, ...)
3. Bezeichnung des Bauteils
4. Materialnummer des Bauteils
5. Nummer und Revision der Fertigungszeichnung
6. Nummer und Revision der Flaggzeichnung (falls vorhanden)
7. Prüfdatum
8. Prüfer
9. Datum, Unterschrift des Prüfers

Optionale Angaben:

1. Chargennummer, ggf. Werkzeugnummer
2. Fertigungsdatum
3. Prüfstelle

Mandatory fields:

1. Supplier contact details
2. Type of inspection report (e.g. FAIR, ...)
3. Part description
4. Material number
5. Manufacturing drawing number and revision
6. Ballooned drawing number and revision (if available)
7. Date of inspection
8. Name of inspector
9. Date and signature of inspector

Optional fields:

1. Batch/lot number, tooling number (if available)
2. Production date
3. Inspection facility

04 Beispiel Messwerttabelle

04 Sample table of measured values

Erforderliche Angaben:

Nr.	Nennwert	Toleranz	Messwert	Prüf- ergebnis i.O./ n.i.O	Bemerkungen

Hinweis:

In allen Aufzeichnungen von Prüfergebnissen müssen die für die Messungen verwendeten Prüfmittel nachvollziehbar aufgeführt werden (Prüfmittel-ID).

Required information:

No.	Nominal value	Tolerance	Measured value	Result (pass/fail)	Remarks

Note:

The test equipment used for the measurements must be listed in all records of test results in a traceable manner (test equipment ID).

05 Material/Oberflächen

05 Material/Surfaces

Beispiele für Angaben im EMPB:

Auf Zeichnung spezifiziert	Im Erstmusterprüfbericht bestätigt	
		
Material Delrin 100AF	Delrin 100AF	ok / in Ordnung Alternatives Material wie Tecaform AD AF oder Sustarin H
Oberfläche NON-HEXAVALENT CHROMATE PER MIL-DTL-5541F / TYPE II / CLASS 3 / CLEAR	NON-HEXAVALENT CHROMATE PER MIL-DTL-5541F /TYPE II/ CLASS 3/ CLEAR	ok / in Ordnung / visuell Alternative Oberfläche wie SurTec 650

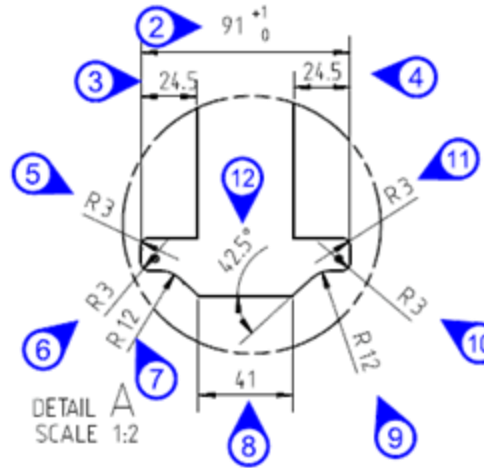
Example of FAIR specifications

Specified on drawing	Confirmed in FAIR	
		
Material Delrin 100AF	Delrin 100AF	ok Alternative material such as Tecaform AD AF or Sustarin H
Surface NON-HEXAVALENT CHROMATE PER MIL-DTL-5541F / TYPE II / CLASS 3 / CLEAR	NON-HEXAVALENT CHROMATE PER MIL-DTL-5541F /TYPE II/ CLASS 3/ CLEAR	ok Visual alternative surface such as SurTec 650

06 Weitere Anforderungen

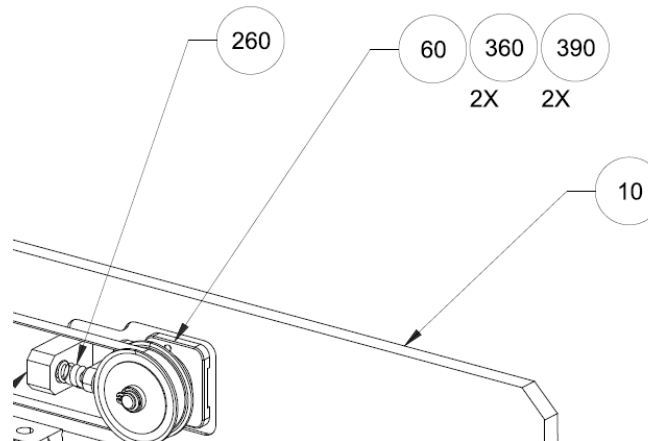
06 Additional requirements

Fortlaufende Nummerierung der Merkmale. Ggf. von Hand nachtragen und Zeichnung an Prüfbericht anhängen.



Consecutive numbering of features. If required, add numbering manually and attach the drawing to the inspection report.

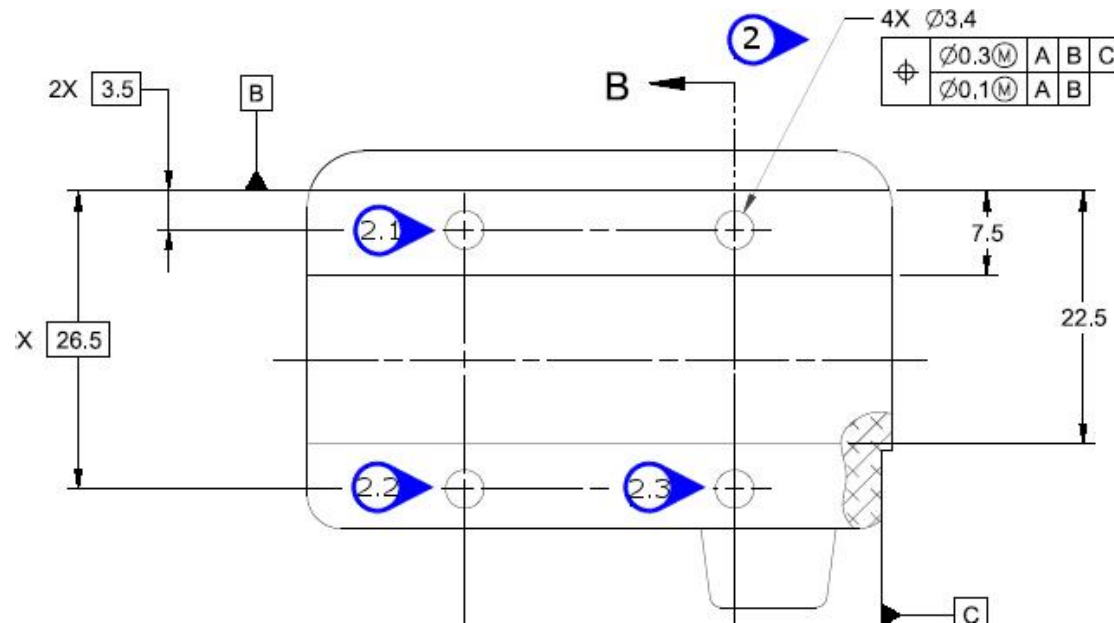
Verwendung von Bauteilen in Baugruppen sind im Prüfbericht zu bestätigen.



The use of parts in assemblies must be confirmed in the inspection report.

Weitere Anforderungen

Additional requirements

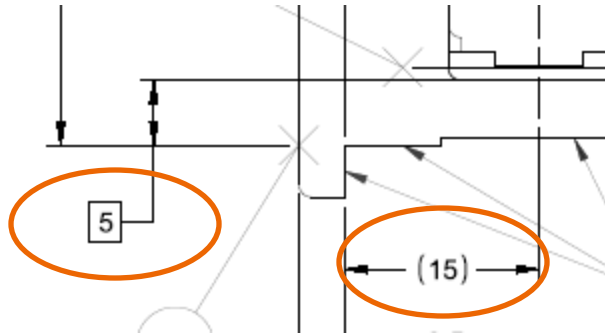


Sich wiederholende Merkmale sind mit untergliederter Nummerierung zu versehen und mit dieser jeweils als eigenständige Position in den Prüfbericht aufzunehmen (Zweck: Eindeutige Zuordnung).

Recurring features must be given subdivided numbering and each included as a separate item in the inspection report (purpose: unambiguous identification).

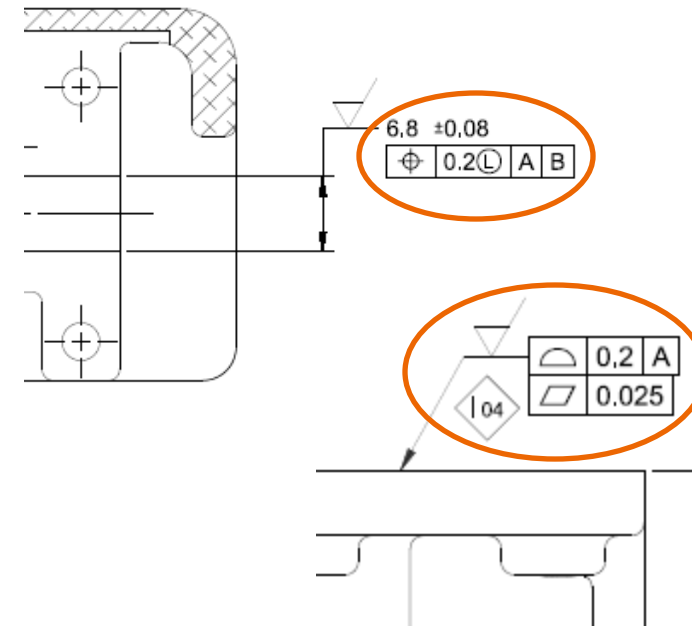
Weitere Anforderungen

Additional requirements



Hilfsmaße und theoretisch genaue Maße müssen nicht in den Prüfbericht aufgenommen werden.

Reference dimensions and theoretically exact dimensions (TED / basic dimensions) do not need to be included in the inspection report.



Form- und Lagetoleranzen müssen vermessen werden.

Geometrical tolerances must be measured

07 Spezielle Anforderung an Kabellieferanten

07 Additional requirements for cable suppliers

Neben den geforderten Überprüfungen und Nachweisen im Muster EMPB (siehe Anhang) sind folgende Punkte zu erfüllen/dokumentieren:

- Fertigungsstandort der Komponente an der der Erstmusterprüfbericht durchgeführt wurde
- Crimpungen validiert nach MFR 890/560. Bei Abweichungen der zugelassenen Kombi sind detaillierte Nachweise zu führen (Schliffbild, etc.)
- alle Anforderungen der Kabelzeichnung abprüfen (Biegeradius etc.) → über Flags wie bei mechanischen Zeichnungen

In addition to the required inspections and verifications in the sample FAIR (attached), the following points must be fulfilled/documented:

- Manufacturing site of the component on which the FAIR was performed
- Crimping validated according to MFR 890/560. In case of deviations from the approved combinations, detailed evidence must be provided (e.g. cross-section micrograph)
- All requirements on the cable drawing must be verified (e.g. bending radius) → via ballooned drawing, as with mechanical drawings

Anhang I (Vorlage Erstmusterprüfbericht mechanisch)

Attachment I (Template initial sample inspection report mechanical)

Deckblatt

Seite1 von1

Absender

* Firma

Straße

Werk

* Ansprechpartner

PLZ Ort

Empfänger

Kunde

* Ansprechpartner

Abt.

Postfach

PLZ Ort

Straße

PLZ Ort

* Art der Prüfergebnisse

☐ Erstmusterprüfbericht

☐ 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

☐ 01 Funktionsprüfung

☐ 02 Maßprüfung

☐ 03 Werkstoffprüfung

☐ 04 Zuverlässigkeitsnachweis

☐ 05 Prozessfähigkeitsnachweis

☐ 06 Prozessablaufdiagramm

☐ 07 Prüfmittelfähigkeitsnachweis

☐ 08 Prüfmittelliste

☐ 09 EG-Datensicherheitsblatt

☐ 10 Haptik

☐ 11 Akustik

☐ 12 Geruch

☐ 13 Erscheinungsbild

☐ 14 Zertifikate

☐ 15 Konstruktionsfreigabe

☐ 16 Inhaltstoffe in Zukaufteilen

☐ 17 Sonstiges

Kenn-Nr. Lieferant:

Prüfberichts-Nr.:

Version:

Materialnummer:

Zeichnungsnummer:

Stand/Datum:

Änderungsnummer:

Benennung:

Bestellabuf-Nr. / -datum:

Lieferschein-Nr.:

Liefermenge:

Chargennummer:

Mustergewicht:

Kenn-Nr. Kunde:

* Materialnummer:

* Zeichnungsnummer:

* Stand/Datum:

* Änderungsnummer:

* Benennung:

* Bestellnummer:

Wareneingangs-Nr.:

Datum:

Abladestelle:

* Bestätigung Lieferant:

Hiermit wird bestätigt, daß die Bemusterungen entsprechend der VDA Schrift 2 Ziffer 4 durchgeführt worden sind.

* Name:

* Abteilung:

* Telefon:

* Fax / E-Mail:

* Datum

* Unterschrift

Bemerkung:

Entscheidung Kunde:

gesamt

gemäß Anlage:

frei

frei mit Auflagen

abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich

Abweich-Genehmigung-Nr.:

bei Rücksendung Lieferschein-Nr. / -datum:

Name:

Abteilung:

Telefon:

Fax / E-Mail:

Datum

Unterschrift

Verteiler Lieferant:

Verteiler Kunde:

Mit * gekennzeichnete Felder sind Pflichtfelder!

Template - 10308493 - AND - 10S - 00

Prüfergebnisse

Seite von

Kennnummer, Lieferant:

Prüfberichts-Nr.:

Version:

Materialnummer:

Zeichnungsnummer:

Stand/Datum:

Änderungsnummer:

Benennung:

Kennnummer, Kunde:

Prüfberichts-Nr.:

Version:

* Materialnummer:

* Zeichnungsnummer:

* Stand/Datum:

* Bestellnummer:

* Benennung:

Ref. * Forderungen mit Toleranzen

Nr.:

* IST-Werte Lieferant / Bemerkung

Prüf-mittel ID

* Bewertung

I.O./n.I.O.

* Bestätigung Lieferant:

Bemerkung:

* Name:

* Abteilung:

* Telefon:

* Fax / E-Mail:

* Datum

* Unterschrift

Entscheidung Kunde

frei

frei mit Auflagen

abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich

Name:

Abteilung:

Telefon:

Fax / E-Mail:

Datum

Unterschrift

Mit * gekennzeichnete Felder sind Pflichtfelder!

Template - 10308493 - AND - 10S - 00

12
Restrictd @ Siemens Healthineers

Page 1 of 1

* type of test result

☐ Initial sample test report

☐ Initial sampling

☐ Sampling afterwards

☐ New part

☐ Product change

☐ Shift of production

☐ Change of production technology

☐ Paused production

☐ New sub-contractor

☐ Documentation required part

☐ Production-/test plan created

☐ FMEA created

☐ Test report other samples

* Appendix			
☐ 01 Functional check	☐ 07 Test equipment capability verification	☐ 13 Appearance	
☐ 02 Dimension check	☐ 08 List of test equipment	☐ 14 Certificates	
☐ 03 Material check	☐ 09 EC safety data sheet	☐ 15 Design release	
☐ 04 Reliability check	☐ 10 Haptics	☐ 16 Substance of content	
☐ 05 Process capability verification	☐ 11 Acoustics	☐ 17 Others	
☐ 06 Process flow chart	☐ 12 SMI		

Supplier identification no.:		Customer identification no.:	
No. of test report	Version:	No. of test report	Version:
Material number		* Material number	
Drawing number:		* Drawing number:	
Revision/Date:		* Revision/Date:	
Change number:		Change number:	
Title:		* Title:	
Call-off order no./-date:		* Order number:	
Delivery note no.:	Date:	Goods receipt no.:	Date:
Liefermenge:	Stück	Unloading point:	
Chargennummer:			
Mustergewicht:	kg		

* Supplier confirmation:	
Certified here with sample test report acc. VDA scriptures 2 figure 4.	
* Name: * Department: * Phone: * Fax / email: * Date * Signature	Comments:

Customer Decision:		total	Referred to appendix:																	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
Released	☐		☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
Released with restriction	☐		☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
Rejected, afterward sampling necessary	☐		☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
Abweich.-Genehmigung-Nr.:																				
bei Rücksendung Lieferschein-Nr./-datum:																				
Name:			Comments:																	
Department:																				
Phone:																				
Fax / email:																				
	Datum	Unterschrift																		
Supplier distributor:			Customer distributor:																	

Template - 10308493-AND-10S-00

Page of

[illegible]

Template - 10308493 - AND - 10S - 00

Seite von

Mit * gekennzeichnete Felder sind Pflichtfelder!

Mit * gekennzeichnete Felder sind Pflichtfelder!

Mit * gekennzeichnete Felder sind Pflichtfelder!

Anhang II (Vorlage Erstmusterprüfbericht Kabel)

Attachment II (Template initial sample Inspection report cable)

Cover page

Page 1 of

Mechanical Test Results

Page of

Test Results Electrical

page of

Sender:
* Company
Street
Plant
* Contact person
Postal code, city
Recipient:
Customer
Contact person
Dep.
Post office box
Postal code, city
Street
Postal code, city

* type of test result
☐ Initial sample test report
☐ Initial sampling
☐ Sampling afterwards
☐ New part
☐ Product change
☐ Shift of production
☐ Change of production technology
☐ Paused production
☐ New sub-contractor
☐ Documentation required part
☐ Production-/ test plan created
☐ FMEA created
☐ Test report other samples

* Appendix
☐ 01 Functional check
☐ 02 Dimension check
☐ 03 Material check
☐ 04 Reliability check
☐ 05 Process capability verification
☐ 06 Process flow chart
☐ 07 Test equipment capability verification
☐ 08 List of test equipment
☐ 09 EC safety data sheet
☐ 10 Haptics
☐ 11 Acoustics
☐ 12 Smell
☐ 13 Appearance
☐ 14 Certificates
☐ 15 Design release
☐ 16 Substance of content
☐ 17 Others

Supplier identification no.:
No. of test report: Version:
Material number:
Drawing number:
Revision/Date:
Change number:
Title:
Call-off order no./date:
Delivery note no.: Date:
Liefermenge: Stück
Chargennummer:
Mustergewicht: kg

Customer identification no.:
No. of test report: Version:
* Material number:
* Drawing number:
* Revision/Date:
Change number:
* Title:
* Order number:
Goods receipt no.: Date:
Unloading point:

* Supplier confirmation:
Certified herewith sample test report acc. VDA scriptures 2 figure 4.
* Name:
* Department:
* Phone:
* Fax / email:
* Date * Signature

Customer Decision:
Released
Released with restriction
Rejected, afterward sampling necessary
Abweich.-Genehmigung-Nr.:
bei Rücksendung Lieferschein-Nr./-datum:
Name:
Department:
Phone:
Fax / email:
Datum Unterschrift

Supplier distributor:
Customer distributor:

All * marked fields are mandatory!

Supplier identification no.:
No. of test report: Version:
Material number:
Drawing number:
Revision/Date:
Change number:
Title:

Customer identification no.:
No. of test report: Version:
* Material number:
* Drawing number:
* Revision/Date:
* Order number:
* Title:

Ref. * Requirement with tolerance
No.:

* Supplier measured value / Remark

test equipment ID

* Rating
OK NOK

* Supplier confirmation:
Comment:
* Name:
* Department:
* Phone:
* Fax / email:
* Date * Signature

Customer Decision:
Released
Released with restriction
Rejected, afterward sampling necessary
* Name:
* Department:
* Phone:
* Fax / email:
* Date * Signature

All * marked fields are mandatory!

Supplier identification no.:
No. of test report: Version:
Material number:
Drawing number:
Revision/Date:
Change number:
Title:

Customer identification:
No. of test report: Version:
* Material number:
* Drawing number:
* Revision/Date:
* Order number:
* Title:

Used material
BOM ID *BOM-definition by customer *used material by supplier * Rating OK NOK * description of the deviation

Compliance with relevant norms/guidelines (see EDS)
norm/guideline doc. & vers. *completely fulfilled *comment/deviation
MFR 890/560 4798364-AND-015- yes no
RoHS directive 2011/65/EU yes no
RoHS III directive 2015/863/EU yes no
colour codes DIN IEC 60757 yes no
ESD-protection DIN IEC/TR 61340-5-2 yes no

Compliance with supplier manufacturing guidelines for pins and sockets
*BOM ID *defined cross section area *used cross section *defined wire insulation diameter *used wire insulation diameter (ID) comment/capability study * Rating OK NOK

At any deviations compared to the supplier manufacturing guidelines a capability study for the relevant crimps has to be provided

electrical 100%-check
*test *operating voltage *test voltage (off.) AC/DC *short-circuit current comment OK/NOK
continuity test
short circuit test
dielectric strength
insulation test shieldings

* Supplier confirmation:
Comment:
* Name:
* Department:
* Phone:
* Fax / email:
* Date * Signature

Customer Decision:
Released
Released with restriction
Rejected, afterward sampling necessary
* Name:
* Department:
* Phone:
* Fax / email:
* Date * Signature

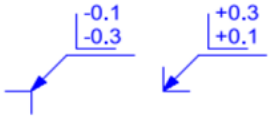
All * marked fields are mandatory!

Der Zuschchnitt wurde anhand der Siemens Verkürzungswerte erstellt.
Bei abweichenden Verkürzungswerten Zuschchnitt anpassen bzw. neu erstellen.
The blank was made with the Siemens shortening values.
Adapting blank or making newly at different shortening values.

Anhang III (Fallbeispiele Erstmusterprüfbericht)

Attachment III (Case examples initial sample inspection report)

Zeichnungsangaben Beispiele zu Ref. Nr. / Drawingspecifications Examples to Ref. No.

1	Gewinde lackfrei Threads free of paint
2	Fläche lackfrei Surface free of paint
3	Technische Anforderung: Scharfe Kanten entgraten Technical requirement: Deburr sharp edges
4	Technische Anforderung: Von Öl und Schmierstoff reinigen Technical requirement: Clean from oil and coolant
5	edges of undefined shape: ISO 13715 
6	Freistich nach DIN 76-B Relief groove per DIN 76-B

7

8

Einbauseite scharfkantig nach
DIN ISO 13715

Mounting side sharp-edged
according to DIN ISO 13715

9

10

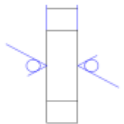
Material and surface table

Material Europe	Surface	Material China	Surface	Material Japan	Surface
Sheet ISO 9445-2 (2010)	-	Sheet GB/T1220 (2007)	-	JIS G4304 (2021)	-
EN10088-2 (2014) - X5CrNi18-10		06Cr19Ni10 (old: 0Cr18Ni9)		SUS304	

Nur das verwendete Material muss bestätigt werden / only the used material has to be confirmed

Anhang III (Fallbeispiele Erstmusterprüfbericht)

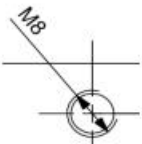
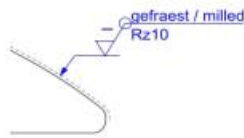
Attachment III (Case examples initial sample inspection report)

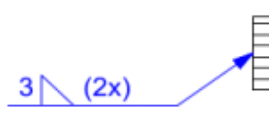
11	Technical request: Tooth type:HTD 5M; Number of Teeth:30; Teeth angle:14° ; Outer diameter: $\varnothing$ 46,61 +0,05; Pitch diameter: $\varnothing$ 47,75 +0,05; Pitch tolerance:± 0,01 between 90° ; Bestätigung des Verzahnungstyps und Zähneanzahl ausreichend / Confirmation of Tooth type und Number of Teeth is enough
12	Anzahl der Windungen: 3,8 Number of laps: 3,8 
13	Härte: HB 286 – HB 315 Annealing treatment: HB 286 – HB 315
14	Grat, Verformung, Einfallstellen, Formtrennlinie kleiner 0,2mm Flash, deformation, sink mark, witness line less than 0,2mm
15	Lacknebel auf Innfläche zulässig Inner surface overspray acceptable
16	

17	 11168837 > PC ABS <
18	
19	Nicht definierte Kanten 0,5x45° Undefined chamfer 0,5x45°
20	Schweißnähte verschliffen Welding seams grinded
21	Material muss UL94 V-0 erfüllen Material must pass UL94-V-0 Eine höhere Flammenschutzklasse ist grundsätzlich möglich / A higher class of fire proofing is basically possible

Anhang III (Fallbeispiele Erstmusterprüfbericht)

Attachment III (Case examples initial sample inspection report)

22	Nicht spezifizierte Geometrie nach 3D Datensatz 1234567 EDD 000 00.stp Not specified geometry according to 3D-data set 1234567 EDD 000 00.stp
23	Spezifikation zum Vorbohren für Einnietmutter nach Herstellervorgabe Pre-drilled hole spec. for rivet nut according to suppliers process
24	
25	
26	Nicht definierte Biegeradien R3 Unspecified bending radius R3
27	

28	Material DIN 103 Tr 20 x 4
29	Oberflächenqualität nach MFR 890/003 Surface quality according to MFR 890/003
30	Grundierung mit ALEXIT 484-23, weiß Ground coated with ALEXIT 484-23, white
31	Decklack ALEXIT 401-26; weiß RAL9003. Textur Siemens #11 Top coat ALEXIT 401-26; white RAL9003. textur Siemens #11
32	Schweißmutter DIN 929-M6-A4 Weld Nut DIN 929-M6-A4
33	

Anhang III (Fallbeispiele Erstmusterprüfbericht)

Attachment III (Case examples initial sample inspection report)

Ref. Nr.	* Forderungen mit Toleranzen	* IST-Werte Lieferant / Bemerkung	Prüf- mittel ID	* Bewertung i.O. n.i.O.
1	Gewinde lackfrei	Gewinde sind lackfrei	visuell	x
2	Fläche lackfrei	Fläche ist lackfrei	visuell	x
3	Scharfe Kanten entgraten	Kanten sind entgratet	visuell	x
4	Von Öl und Kühlschmierstoff reinigen	Ist von Öl und Kühlschmierstoff gereinigt	visuell	x
5	Ecken- und Kantenbearbeitung nach ISO 13715	Bauteil ist entgratet	visuell	x
6	Freistich nach DIN 76-B	Freistich nach DIN 76-b ausgeführt	visuell	x
7	Oberflächenrauheit Schnittkanten Rz63	Schnittkanten halten Oberfl. rauheit von Rz63 ein	visuell	x
8	Hinweis zur Einbauseite	Einbauseite ist scharfkantig nach	visuell	x
9	Riemenscheibe 5M Z24	Riemenscheibe entspricht 5M Z24	n.a.	x
10	Sheet ISO 9445-2.... X5CrNi18-10	Sheet ISO 9445-2.... X5CrNi18-10	n.a.	x
11	Riemenradtabelle	HTD 5M Z30	visuell	x
12	Windungen 3,8	Windungen 3,8	visuell	x
13	HB 285-HB315	Härte zwischen HB 285-HB315	n.a.	x
14	Grat, Verformung, Einfallstellen, Formtrennlinie kleiner 0,2mm	Grat, Verformung, Einfallstellen, Formtrennlinie sind kleiner 0,2mm	visuell	x
15	Lacknebel zulässig	Nur Lacknebel auf Innenfläche vorhanden	visuell	x
16	Rohteilflächen	Flächen sind unbearbeitet	visuell	x
17	Recyclingangabe und Materialnummer	Recyclingangabe und Materialnummer sind angebracht	visuell	x
18	Lackierte Fläche	Markierte Fläche ist lackiert	visuell	x
19	Nicht definierte Kanten 0,5x45°	Bauteil ist entgratet	visuell	x
20	Schweißnähte verschliffen	Schweißnähte sind verschliffen	visuell	x
21	Material muss UL94 V-0 erfüllen	siehe Datenblatt im Anhang	n.a.	x
22	Nicht spezifizierte Geometrien nach 3D Datensatz 1234567 EDD 000 00.stp	Für nicht spezifizierte Geometrien wurde 3D Datensatz 1234567 EDD 000 00.stp verwendet	n.a.	x

23	Vorboren für Einnietmutter nach Herstellervorgabe x,x mm	Bohrungsdurchmesser: x,x mm Datenblatt der Einziehmutter siehe Anhang	Messmittel ID	x	
24	Oberflächenrauheit Ra3,2	Eintrag des Istwertes (im Ermessen des Lieferanten sich die potentiell schlechteste Stelle herauszusuchen)	Messmittel ID	x	
25	Gewinde M8	Gewinde M8	Gewindengrenz- lehrdorn ID	x	
26	Nicht bemaßte Biegeradien R3	Biegeradius R3	Radienlehre ID	x	
27	Oberflächenrauheit Ra 6,3	Eintrag des Istwertes (im Ermessen des Lieferanten sich die potentiell schlechteste Stelle herauszusuchen)	Messmittel ID	x	
28	Gewinde DIN 103 Tr 20x4	Gewinde DIN 103 Tr 20x4	Gewindelehre ID	x	
29	Oberflächenqualität nach MFR 890/003	Bestätigung des Revisionsstandes der verwendeten MFR	n.a.	x	
30	Grundierung mit ALEXIT484-23, weiß	Grundierung mit ALEXIT484-23, weiß	n.a.	x	
31	Decklack ALEXIT 401-26; weiß RAL9003, Textur Siemens #11	Decklack ALEXIT 401-26; weiß RAL9003, Textur Siemens #11	n.a.	x	
32	Schweißmutter DIN 929-M6-A4	Schweißmutter DIN 929-M6-A4	n.a.	x	
33	2 x Kehlnaht a3	Wenn Bewertungsgruppe spezifiziert: Schweißnähte ausgeführt nach Bewertungsgruppe XY nach DIN EN ISO 5817 Wenn Bewertungsgruppe nicht spezifiziert: Schweißnähte ausgeführt nach Bewertungsgruppe C nach DIN EN ISO 5817 (keine Vermessung von a-Maß und Nahtlänge notwendig)	n.a.	x	

Anhang III (Fallbeispiele Erstmusterprüfbericht)

Attachment III (Case examples initial sample inspection report)

Ref.	* Requirement with tolerance	* Supplier measured value / Remark	test equipment ID	* Rating	
No.				OK	NOK
1	Threads free of paint	Threads are free of paint	visual	x	
2	Surface free of paint	Surface is free of paint	visual	x	
3	Deburr sharp edges	Edges have been deburred	visual	x	
4	Clean from oil and coolant	Free from oil and coolant residues	visual	x	
5	Edge treatment per ISO 13715	Edges deburred according to ISO 13715	visual	x	
6	Relief groove per DIN 76-B	Relief groove executed per DIN 76-B	visual	x	
7	Surface roughness of cut edges Rz63	Cut edges meet surface roughness of Rz63	visual	x	
8	Installation side note	Installation side has sharp edges as specified	visual	x	
9	Pulley 5M Z24	Pulley conforms to 5M Z24 specification	n.a.	x	
10	Sheet ISO 9445-2..... X5CrNi18-10	Sheet complies with ISO 9445-2..... X5CrNi18-10	n.a.	x	
11	Pulley table	HTD 5M Z30	visual	x	
12	Turns 3.8	3.8 windings	visual	x	
13	Hardness HB 285–HB 315	Hardness range between HB 285 and HB 315	n.a.	x	
14	Burrs, deformation, sink marks, parting lines < 0.2 mm	Burrs, deformation, sink marks, and parting lines are less than 0.2 mm	visual	x	
15	Paint mist permissible	Only paint mist present on internal surfaces	visual	x	
16	Raw part surfaces	Surfaces are unmachined	visual	x	
17	Recycling info and material number	Recycling information and material number are affixed	visual	x	
18	Painted surface	Marked area is painted	visual	x	
19	Undefined edges 0.5x45°	Component edges deburred	visual	x	
20	Weld seams ground	Weld seams have been ground	visual	x	
21	Material must meet UL94 V-0	See attached datasheet	n.a.	x	
22	Unspecified geometries per 3D dataset 1234567 EDD 000 00.stp	3D dataset 1234567 EDD 000 00.stp used for unspecified geometries	n.a.	x	

23	Pre-drilling for rivet nut per suppliers spec x.x mm	Bore diameter: x.x mm; see datasheet for rivet nut	ID	x	
24	Surface roughness Ra3.2	Enter actual value (At the supplier's discretion, they may choose to identify the potentially weakest point)	ID	x	
25	Thread M8	Thread M8	ID	x	
26	Unspecified bend radii R3	Bend radius R3	ID	x	
27	Surface roughness Ra6.3	Enter actual value (At the supplier's discretion, they may choose to identify the potentially weakest point)	ID	x	
28	Thread DIN 103 Tr 20x4	Thread DIN 103 Tr 20x4	ID	x	
29	Surface quality per MFR 890/003	Confirm revision status of applied MFR	n.a.	x	
30	Primer ALEXIT484-23, white		n.a.	x	
31	Topcoat ALEXIT 401-26; white RAL9003, Siemens texture #11	Topcoat ALEXIT 401-26; white RAL9003, Siemens texture #11	n.a.	x	
32	Weld nut DIN 929-M6-A4	Weld nut DIN 929-M6-A4	n.a.	x	
33	2 x fillet weld a3	If evaluation group is specified: welds executed per group XY per DIN EN ISO 5817 If evaluation group is not specified: welds executed per group C per DIN EN ISO 5817 (No measurement of a-dimension or weld length required)	n.a.	x	