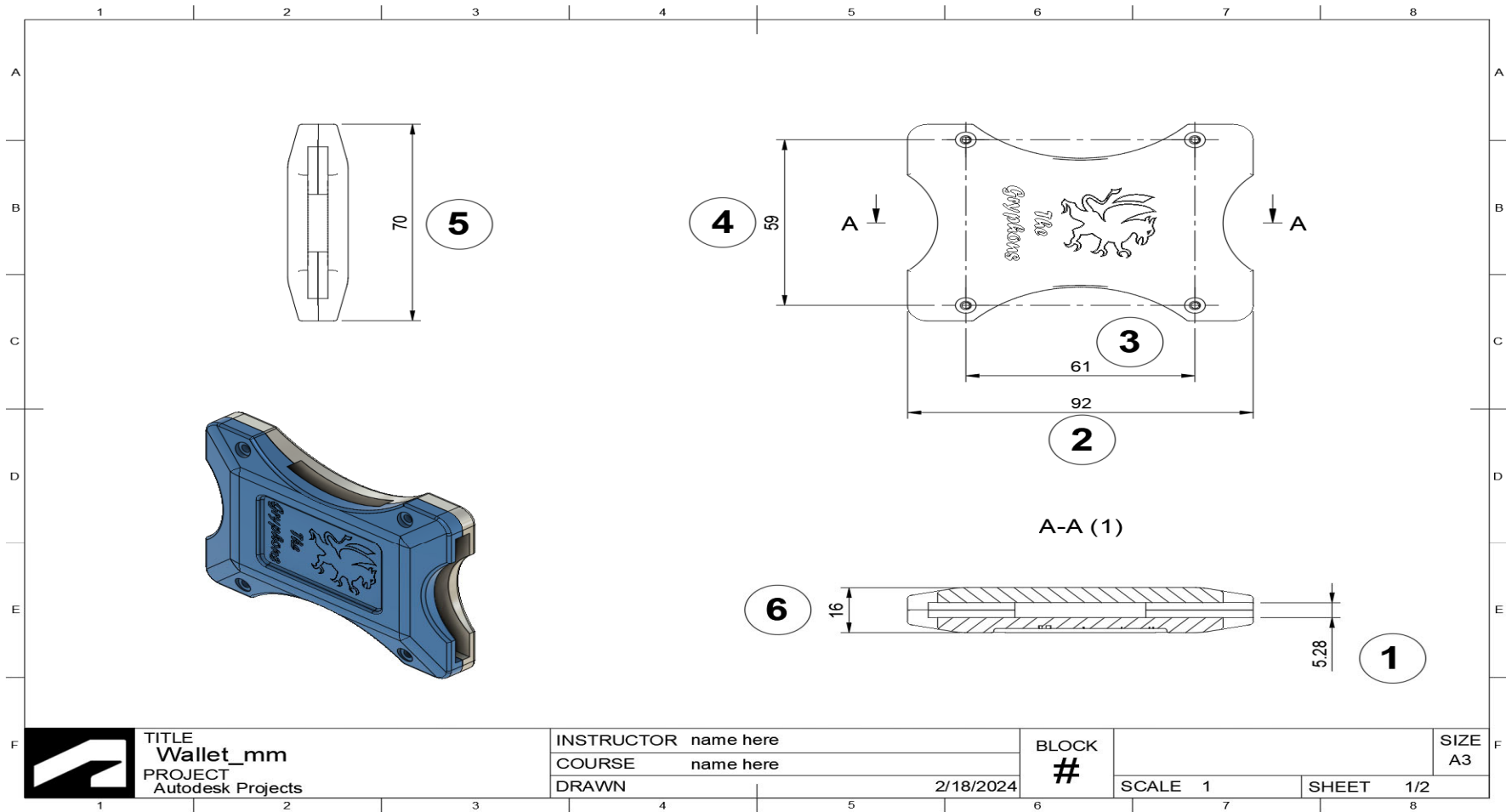


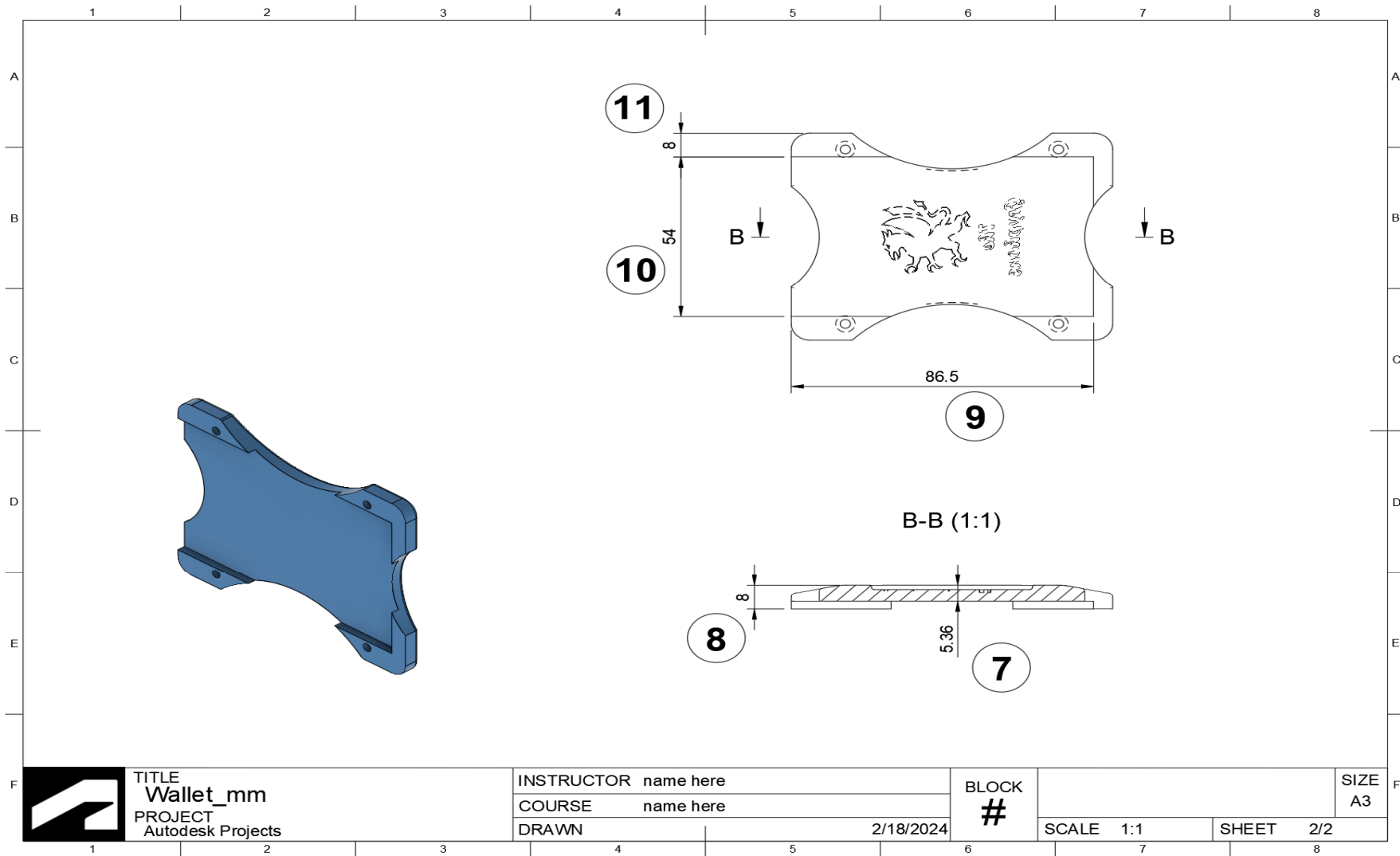
# Prüfblatt erster Artikel

**Bauteilname**  
**Projektname**

**Name des Prüfers**  
**Datum**

Eigenschaften								Prüfung			
Pos.- Nr.	Ref.- pos.	Char. Bez.	Anforderung				Maße- inheit	Ergebnisse	Qualifizierte Werkzeuge	Entspricht J/N	Kommentare
			Nenngröße	Toleranz	Obere	Untere					
1	Datenblatt 1	Entscheidend	5.26	±0,05	5.31	5.21	mm		Messsschieber		
2	Datenblatt 1	Wichtig	92	±0,1	92.1	91.9	mm		Messsschieber		
3	Datenblatt 1	Wichtig	61	±0,1	61.1	60.9	mm		Messsschieber		
4	Datenblatt 1	Wichtig	59	±0,05	59.05	58.95	mm		Messsschieber		
5	Datenblatt 1	Wichtig	70	±0,1	70.1	69.9	mm		Messsschieber		
6	Datenblatt 1	Wichtig	16	±0,1	16.1	15.9	mm		Messsschieber		
7	Datenblatt 2	Entscheidend	5.36	±0,05	5.41	5.31	mm		Messsschieber		
8	Datenblatt 2	Entscheidend	8	±0,1	8.1	7.9	mm		Messsschieber		
9	Datenblatt 2	Entscheidend	86.5	±0,1	86.6	86.4	mm		Messsschieber		
10	Datenblatt 2	Entscheidend	54	±0,05	54.05	53.95	mm		Messsschieber		
11	Datenblatt 2	Entscheidend	8	±0,05	8.05	7.95	mm		Messsschieber		





## Prüfblattlegende

Abkürzung	Vollständiger Spaltenname	Beschreibung	Feldoptionen
Pos.- Nr.	Positionsnummer	Bezieht sich auf das Zeichen auf der Positionsnummer aus der/den bemaßten Zeichnung(en).	numerisch oder alphanumerisch
Ref.- pos.	Referenzposition	Gibt das Blatt an, auf dem sich die Zeichnungsnummer befindet.	Blatt oder Seitenzahl
Char. Bez.	Charakteristische Bezeichnung	Gibt den charakteristischen Typ an: kritisch, sicherheitsrelevant, wichtig usw.	
Nenngroße	Nenngroße	Die angegebene Größe in der Zeichnung, die durch die Positionsnummer der Zeichnungsnummer angegeben wird.	numerischer Wert
Toleranz	Toleranz	Toleranztyp und -wert werden hier angegeben – Grenzwert, zweiseitig, einseitig	
Obere	Obere	Berechnete Obergrenze basierend auf Nenngroße und Toleranzwerten.	numerischer Wert
Untere	Untere	Berechnete Untergrenze basierend auf Nenngroße und Toleranzwerten.	numerischer Wert
Maßeinheit	Maßeinheit	Geben Sie die Maßeinheit an, die während der Prüfung verwendet wird.	Zoll                      mm
Ergebnisse	Ergebnisse	Messergebnisse von qualifizierten oder speziellen Werkzeugen.	numerischer Wert
Qualifizierte Werkzeuge	Qualifizierte Werkzeuge	Gibt die qualifizierten oder speziellen Werkzeuge an, die für die Prüfung des Artikels verwendet werden sollen.	Messschieber, Bohrungslehre, Taster usw.
Entspricht	Entspricht	Geben Sie eine positive Bestätigung, dass ein Teil die Spezifikationen erfüllt.	Ja                      Nein
Kommentare	Kommentare	Geben Sie einen Kommentare zu den Prüfungsergebnissen ein.	

### Erläuterungen zu den Prüfungen des ersten Artikels

Dokumentation, die nachweist, dass ein Produkt gemäß den erforderlichen Spezifikationen hergestellt wurde, wird als First Article Inspection Report (FAIR) bezeichnet. Eine „First Article Inspection“ (FAI) bewertet die Qualität mehrerer Elemente, die aus dem ersten Massenproduktions-Durchlauf für die Prüfung ausgewählt werden. Die Elemente werden zufällig ausgewählt und dienen als Muster für alle Bauteile in diesem Produktionsdurchgang. Normungsorganisationen schreiben die Details dieser Berichte für viele Branchen vor. Die Luft- und Raumfahrtnormen schreiben drei spezifische Formulare vor:

**Formular 1:** Teilenummer-Verantwortlichkeit: Identifiziert das Produktteil, das während der FAI untersucht wird, und die zugehörigen Unterbaugruppen oder Detailteile.

**Formular 2:** Produktverantwortung: Listet Materialien, Spezifikationen, Prozesse und Funktionstests auf, die als Konstruktionsanforderung festgelegt sind.

**Formular 3:** Eigenschaften: Dokumentiert jede dimensionale Konstruktionseigenschaft des Artikels. Bemaßungen, Toleranzen, Zeichnungsnotizen, Messwerkzeuge, Messmethoden und Ergebnisse sind hier aufgeführt. Für dieses Formular ist auch eine Positionsnummern-Zeichnung erforderlich.

## Prüfblattlegende

Abkürzung	Vollständiger Spaltenname	Beschreibung	Feldoptionen
Pos.- Nr.	Positionsnummer	Bezieht sich auf das Zeichen auf der Positionsnummer aus der/den bemaßten Zeichnung(en).	numerisch oder alphanumerisch
Ref.- pos.	Referenzposition	Gibt das Blatt an, auf dem sich die Zeichennummer befindet.	Blatt oder Seitenzahl
Char. Bez.	Charakteristische Bezeichnung	Gibt den charakteristischen Typ an: kritisch, sicherheitsrelevant, wichtig usw.	
Nenngröße	Nenngröße	Die angegebene Größe in der Zeichnung, die durch die Positionsnummer der Zeichennummer angegeben wird.	numerischer Wert
Toleranz	Toleranz	Toleranztyp und -wert werden hier angegeben – Grenzwert, zweiseitig, einseitig	
Obere	Obere	Berechnete Obergrenze basierend auf Nenngröße und Toleranzwerten.	numerischer Wert
Untere	Untere	Berechnete Untergrenze basierend auf Nenngröße und Toleranzwerten.	numerischer Wert
Maßeinheit	Maßeinheit	Geben Sie die Maßeinheit an, die während der Prüfung verwendet wird.	Zoll mm
Ergebnisse	Ergebnisse	Messergebnisse von qualifizierten oder speziellen Werkzeugen.	numerischer Wert
Qualifizierte	Qualifizierte	Gibt die qualifizierten oder speziellen Werkzeuge an, die für die Prüfung des Artikels verwendet werden sollen.	Messschieber,
Werkzeuge	Werkzeuge	Geben Sie eine positive Bestätigung, dass ein Teil die Spezifikationen erfüllt.	Bohrungslehre, Taster usw.
Entspricht	Entspricht	Geben Sie einen Kommentare zu den Prüfungsergebnissen ein.	Ja Nein
Kommentare	Kommentare		

### Erläuterungen zu den Prüfungen des ersten Artikels

Dokumentation, die nachweist, dass ein Produkt gemäß den erforderlichen Spezifikationen hergestellt wurde, wird als First Article Inspection Report (FAIR) bezeichnet. Eine „First Article Inspection“ (FAI) bewertet die Qualität mehrerer Elemente, die aus dem ersten Massenproduktions-Durchlauf für die Prüfung ausgewählt werden. Die Elemente werden zufällig ausgewählt und dienen als Muster für alle Bauteile in diesem Produktionsdurchgang. Normungsorganisationen schreiben die Details dieser Berichte für viele Branchen vor. Die Luft- und Raumfahrtnormen schreiben drei spezifische Formulare vor:

Formular 1: Teilenummer-Verantwortlichkeit: Identifiziert das Produktteil, das während der FAI untersucht wird, und die zugehörigen Unterbaugruppen oder Detailteile.

Formular 2: Produktverantwortung: Listet Materialien, Spezifikationen, Prozesse und Funktionstests auf, die als Konstruktionsanforderung festgelegt sind.

Formular 3: Eigenschaften: Dokumentiert jede dimensionale Konstruktionseigenschaft des Artikels. Bemaßungen, Toleranzen, Zeichnungsnotizen, Messwerkzeuge, Messmethoden und Ergebnisse sind hier aufgeführt. Für dieses Formular ist auch eine Positionsnummern-Zeichnung erforderlich.