

PRÜFEN

Unsere Mitarbeiterinnen prüfen jeden Arbeitsschritt selbständig entsprechend den Arbeitsanweisungen bzw. Montageanweisungen. Dies sichert unter anderem ein gleichbleibend hohes Qualitätsniveau.

PRÜFKARTE RFI

Artikel Nr.:	Kd. Auftr. Nr.:
Menge:	
Stecker 1: Ref.Nr:	Los Nr:
Stecker 2: Ref.Nr:	Los Nr:
Kabel: Ref.Nr:	Los Nr:

	Zu Prüfen	Prüfablauf		Prüfer			
		Menge	Häufigkeit	S	M	E	A
1	Kabelzuschmittlänge (Fertigungszeichnung)		S M E				
2	Abisoliermaße: Stecker 1(FIP 1006, FIP 1012, Montageanw.)		S M E				
3	Abisoliermaße: Stecker 2(FIP 1006, FIP 1012, Montageanw.)		S M E				
4	Konfektion Stecker 1 inkl. Innenleiter löten (Montageanw.)		S M E				
	Interface Prüfung / Steckerart: Radiall Nr:						
5	Konfektion Stecker 2 inkl. Innenleiter löten (Montageanw.)		S M E				
	Interface Prüfung / Steckerart: Radiall Nr:						
6	Knickschutz: Stecker 1 (FIP 1009)		S M E				
7	Knickschutz: Stecker 2 (FIP 1009)		S M E				
8	Schrumpfschl.: Stecker 1 (FIP 1013)		S M E				
9	Schrumpfschl.: Stecker 2 (FIP 1013)		S M E				
10	Crimpung (FIP 1011, 1044) bzw. Stopfbuchsenmontage (FIP 1014)		S M E				
	Crimpmaß STV 1: mm (FIP 1045, 1046)		S				
	Crimpmaß STV 2: mm (FIP 1045, 1046)		S				
11	Zug festigkeit (FIP 1002) Zugkraft: / N		S				
12	Zug festigkeit (FIP 1002) Zugkraft: / N		S				
13	Lötung (FIP 1007, FIP 1008, FIP 1010, FIP 1048, FIP 1049)		S M E				
14	Gesamtkabellänge (Fertig.zeichnung)		S M E				
15	Liefervorschrift (Fertig.zeichnung)		S M E				
16	Komplett fertig konfektioniert (Fertig.zeichnung)		E				
17	Elektrische Prüfung (FIP 1001)		E				
18	Etikett (Fertig.zeichnung)		E				
Karte vollständig ausgefüllt (QS Stempel, Datum, Name):		Bemerkungen					
Prüfmengen erstellt von: Datum:		Muster geprüft von: Datum:					



Wichtige Hinweise:

- Es darf nur der nächste Arbeitsschritt angefangen werden, wenn der vorherige geprüft und abgezeichnet ist.
- Wird ein Fehler festgestellt, erfolgt eine 100% Prüfung.
- S: Start M: Mitte E: Ende A: Alle