



Stichprobendurchführung und Prüfumfang:

Pro Kalendenwoche sollten von jeder Galvanik mind. 1 Auftrag zum Nachweis der korrekten Durchführung der Gleitbeschichtung überprüft werden für Ø 3 - 5 mm und jede zweite Kalendenwoche von jeder Galvanik mind. 1 Auftrag zum Nachweis für Ø 6 - 12 mm. Dabei werden pro Auftrag mind. 10 Schrauben in dem Würrth Testholz gemäß PA 04-400 u. 04-416 eingeschraubt und der das Einschraubdrehmoment ermittelt.

Galvanik:	Kalenderwoche:	12
-----------	----------------	----

[illegible]

Beschreibung Versuchsdurchführung in Anlehnung an die Würth PA 04-400 u. 04-416:

Die Assy –Spanplattenschrauben mittels Schrauber maschinell eindrehen. Richtwert Einsraubtiefe: bis ca. 1 Gewindesteigung vor Gewindeende – nicht tiefer !!! Unmittelbar im Anschluss mit dem Drehmomentschlüssel (Schatz-Messensor QS) eine $\frac{1}{2}$ - 1 Umdrehung langsam, gleichmäßig weiter-drehen bis zum Gewindeende – (und nicht weiter !!!)