

Rainer Schneider
 Kabelsatzbau und Konfektion GmbH & Co. KG
 Industriegebiet „Alte Hütte“ · 57537 Wissen
 Telefon (02742) 93360 · Telefax (02742) 3820

Qualitätsregelkarte

für Schweißvorgang
**Widerstand an Zündleitung
 oder verdichten von Litzen**

Artikel-Nr.: _____

BA Nr.: _____

Personal-Nr.	Name:	Maschinen- Nr.:
---------------------	--------------	------------------------

Prüfmittel: Abziehtester bzw. Kneifzange		Prüfung	Prüfung	Prüfung	Prüfung	Prüfung	Prüfung	Prüfung	Prüfung	Endprüfung Letztteilprüfung
Prüfintervall		Arbeitsbeginn	500 St.	1000 St.	1500 St.	2000 St.	2500 St.	3000 St.	3500 St.	
	Pos. Nr.	Einrichter	Werker		Werker	Werker	Werker	Werker	Werker	Werker
Miteinander verschweißte Positionen laut Unterlage										
Position einzeln Verdichteter Litzen										
Abzugskraft	> 60 N									
Kneifzange	20-30N									
Sichtkontrolle										

Achtung!

Bei Arbeitsbeginn die ersten 3 Verschweißungen verwerfen (Schrott) 4te und 5te Verschweißung zum Prüfen.

Nach abarbeiten eines Auftrages (Position) wird eine Prüfung (Letztteilprüfung) durchgeführt.

Bei Stückzahlen über 3500, 2te Regelkarte

Datum, Unterschrift