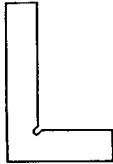


VEREIN DEUTSCHER
INGENIEURE
VERBAND DEUTSCHER
ELEKTROTECHNIKER
DEUTSCHE GESELLSCHAFT
FÜR QUALITÄT

**Prüfanweisung für Stahlwinkel 90°
(Flach-, Anschlag-Haarwinkel)
(nach DIN 875, Ausg. 03.81)**

**VDI/VDE/DGQ
2618
Blatt 22**

Steel squares 90°



*Diese Prüfanweisung gilt in Verbindung
mit VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 1
Prüfanweisungen zur Prüfmittelüberwachung, Einführung.*

Lfd. Nr.	Arbeitsvorgang – Beschreibung	Arbeitsmittel	E	Ü
1	Lieferung Typ, Anzahl und Zubehör mit Bestellung übereinstimmend?	Bestellkopie (Lieferschein)	×	
2	Vorbereitung			
2.1	Reinigen		×	×
2.2	Entmagnetisieren (bei Bedarf)	Entmagnetisiergerät	×	×
2.3	Visuelle Prüfung auf Beschädigungen, scharfe Kanten und Grate, Korrosion		×	×
2.4	Nacharbeit leichter Beschädigungen der Prüfflächen mit feinem Ölstein, Korrosion mit Läppleinen bzw. Rostradierer beseitigen Reinigen wie unter 2.1 (nur nach Nacharbeit) Wenn nicht instandsetzungsfähig, aussortieren und weiter bei 4.2	Ölstein (fein), Läppleinen oder Rostradierer		×
2.5	Beschriftung, Kennzeichnung (Ident.-Nr.) feststellen		×	×
2.6	Sicherheitgerechte Ausführung prüfen (Kanten gebrochen?)		×	
2.7	Temperieren: wenn möglich auf Prüfplatte legen (mindestens 0,5 Stunden)		×	×
2.8	Prüfaufbau vorbereiten		×	×

E Wareneingangs-
prüfung

Ü Überwachung
der Prüfmittel
im Einsatz

VDI/VDE-Gesellschaft Meß- und Automatisierungstechnik
Ausschuß Prüfmittelüberwachung

VDI/VDE-Handbuch Meßtechnik II

Frühere Ausgabe: 5.86 Entwurf

Zu beziehen durch Beuth Verlag GmbH, Berlin – Alle Rechte vorbehalten © Verein Deutscher Ingenieure, Düsseldorf 1991

Lizenzierte Kopie von elektronischem Datenträger

Vervielfältigung – auch für innerbetriebliche Zwecke – nicht gestattet