

**Anhang - Lieferanten-Erstbemusterung
MATRIX : Komponenten - Inhalt des EMPB**

| Komponenten | Maßprüfung | Funktionsprüfung | Schichtdickenprüfung | Standfestigkeitsprüfung | Haftungsprüfung | Schweißprüfung | Werkstoffprüfung | chem. Zusammensetzung | mech. Eigenschaften | thermische Eigenschaften | Härte | Schliffbilder | physikalische Daten | Rheometerdaten | Dichte | Aussehensprüfung | Oberflächenprüfung | Sichtprüfung | Nachweise | Zusatz |
|-------------|----------------------------------|---|--|---------------------------|-----------------|----------------|--------------------------------|--|---------------------------------|--|-------|---------------------------|---------------------------|----------------|--------|------------------|--------------------|---|--|---|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | Rohre | Innenkerne | mind. 20 Teile | nur bei Zeichnungsvorgabe | - | x | - | - | x | 1 Rohrschnitt mit Länge 300 mm | - | nur bei Zeichnungsvorgabe | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | | | 2b / 3a / 3b / (2/3d/3e) | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Ba | Bleche | Schalen | mind. 10 Teile nach Zeichnung | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | | x | 3 Blechstreifen (mind. 300 mm) für Probekörperherstellung. Bezug zur Norm siehe Zeichnung. | - | | | | | | | | 3a / 3b / (2) | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Bb | Bleche | Bänder gelocht etc. | mind. 10 Teile nach Zeichnung | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | | x | 3 Blechstreifen (mind. 300 mm) für Probekörperherstellung. Bezug zur Norm siehe Zeichnung. | - | | | | | | | | 3a / 3b / (2) | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Bc | Bleche | Bänder inkl. Beschichtung | mind. 10 Teile nach Zeichnung | nur bei Zeichnungsvorgabe | x | | | | x | 3 Blechstreifen (mind. 300 mm) für Probekörperherstellung. Bezug zur Norm siehe Zeichnung. | - | | | | | | | x | (2) / 2a / 3a / 3b / 8a | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| C | Kunststoffe | | mind. 10 Teile oder 1 Schuß | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | Zusätzlich: Wasseraufnahme/Feuchteaufnahme/Glührückstand | Angabe der Stoffzusammensetzung | x | x | | | | x | | | x | (2) / 3 / 3a / 3b / 3c / 3h / 8a | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Da1 | Gußteile | Druckguß Innenteile | mind. 25 Teile (davon von jedem Nest mind. 1 Teil) | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | | x | nur über extra gegossenen Probekörper prüfbar | | | | | | | | | 2b / 3a / 3b | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Da2 | Gußteile | Druckguß Aussenteile | mind. 15 Teile (davon von jedem Nest mind. 1 Teil) | | | | | | x | nur über extra gegossenen Probekörper prüfbar | | | | | | | | | 2b / 3a / 3b | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Db | Gußteile | Sandgußteile | 1 Teil | | | | | | x | nur über extra gegossenen Probekörper prüfbar | | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | | | | 3a / 3b / (3e) | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| E* | Strangpreßen | Profile | in Abhängigkeit der Cavität je Cavität je 1 Teil (70 mm) vom Beginn und 1 Teil vom Ende des Rohres | nur bei Zeichnungsvorgabe | - | - | - | - | x | 1 Rohrschnitt mit Länge 300 mm | - | nur bei Zeichnungsvorgabe | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | | | 3a / 3b / (2/3d/3e) | 1) Teile durchnummerieren: z.B.: C1B = (Cavität 1-Teil vom Beginn) C3E = (Cavität 3-Teil vom Ende) 2) Angabe LS-Nr.+Chargennr. Bei EMPB und Serie |
| Fa | Biege-Zieh- und Stanzteile BLECH | Verstärkungselemente für Gummiformartikel | mind. 10 Teile (davon von jedem Nest mind. 1 Teil) | | | | | | x | x | | | | | | | | | 3a / 3b | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Fb | KUNSTSTOFF Formteile | Verstärkungselemente für Gummiformartikel | mind. 10 Teile (davon von jedem Nest mind. 1 Teil) | | | | | Zusätzlich: Wasseraufnahme/Feuchteaufnahme/Glührückstand | Angabe der Stoffzusammensetzung | x | x | | | | | | | | 3 / 3a / 3b / 3c | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Ga | Oberflächenbehandlung | ZnNi | | | mind. 25 Teile | | | | x | | | | | | | | | nur bei Zeichnungsvorgabe und/oder Kundenvorschrift | 2a / 2c / 3a (8) | Angabe Beschichtungsverfahren |
| Gb | Oberflächenbehandlung | phosphatieren | | | mind. 25 Teile | | | | x | | | | | | | | | nur bei Zeichnungsvorgabe und/oder Kundenvorschrift | 2a / 2c / 3a (8) | Angabe Beschichtungsverfahren |
| Gc | Oberflächenbehandlung | KTL | | | mind. 25 Teile | | | | x | | | | | | | | | nur bei Zeichnungsvorgabe und/oder Kundenvorschrift | 2a / 2c / 3a (8) | Angabe Beschichtungsverfahren |
| Gd | Oberflächenbehandlung | 2 Schicht-Haftvermittler | | | mind. 25 Teile | | | | x | | | | | | | | | nur bei Zeichnungsvorgabe und/oder Kundenvorschrift | 2a / 2c / 3a (8) | Angabe Beschichtungsverfahren |
| H | Schweißnähte | | | | | | 5 Teile nach Zeichnungsvorgabe | | | | | | | | | | | | Bestätigung der in der Zeichnung vorgegebenen Schweißmerkmalen | Angabe des Schweißverfahrens |
| I | Formteile | | mind. 10 Teile (davon von jedem Nest mind. 1 Teil) | | | | | | x | x | - | x | - | x | x | | | nur bei Zeichnungsvorgabe | 3a / 3b / 3d / 3f / 3g / 3h / (8) | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| J | Schläuche | | mind. 10 Teile (davon von jedem Nest mind. 1 Teil) | nur bei Zeichnungsvorgabe | | | | | x | x | - | x | - | x | x | | | nur bei Zeichnungsvorgabe | 3a / 3b / 3d / 3f / 3g / 3h / (2/8) | 1) Teile1-x durchnummerieren |
| Ka | Elastomer | solid | | | | | | nach Zeichnungsvorgabe bzw. Techn. Lieferbedingungen | | | | x | - | x | x | | | | 3 / 3d / 3f / 3g / 3h | je 2 Platten (2+6 mm) Angabe der verwendeten Prüfvorschrift |
| Kb | Elastomer | zellig | | | | | | nach Zeichnungsvorgabe bzw. Techn. Lieferbedingungen | | | | x | - | x | x | | | | 3 / 3d / 3f / 3g / 3h | Angabe der verwendeten Prüfvorschrift |
| L | Stoffbänder | | mind. 1 Meter | | | | | nach Zeichnungsvorgabe bzw. Techn. Lieferbedingungen | | | | | | | x | | | x | 3 / 7 / 8a | Angabe der verwendeten Prüfvorschrift |

Achtung!
Schriftliche Bestellungen durch MEK können abweichend sein! Bindet ist der Bestelltext von MEK!
(*) letzte Änderung