

Qualitätssicherung XXX	Prüfzertifikat DIN EN 10204	Formular A Blatt 1 / 3
Chargen-Nr.:	104570-04	
Artikel-Nr.:	552.5830 und 552.5831	
Artikel-Bezeichnung:	Allr. Orig. TPE Pip. Montur 30 ml blau/weiß	
Herstelldatum (Prod.-zeitraum):	02 - 03 (2019)	
Produktionsmenge Stück:	25.900	
Lieferantenstichprobe	<input type="checkbox"/> ja <input checked="" type="checkbox"/> nein	Stückzahl: -
<p>Dokumentationshinweis:</p> <p>Hiermit bestätigen wir, daß die Qualität des oben bezeichneten Packmittels nach den gültigen Prüfnormen gemäß Ausführungsvorschrift, technischer Zeichnung geprüft und die dabei zulässigen Grenzwerte nicht überschritten wurden.</p> <p>Soweit für das obige Packmittel abweichende Vereinbarungen zwischen Auftragsnehmer und Auftragsgeber bestehen, werden diese zugrunde gelegt.</p> <p>Die Prüfdaten wurden dokumentiert und stehen auf Nachfrage zur Verfügung.</p>		
Teillieferungen:	Stückzahl:	
ausgefertigt:	XXX	
Datum:		
Abteilung Qualitätssicherung		
Prüfer:	XXX	
Datum:		

Qualitätssicherung XXX	Prüfzertifikat DIN EN 10204	Formular A Blatt 2 / 3	
1. MATERIALSPEZIFIKATION			
1.1. Sauger			
Material: TPE TM5 LFT	Artikel: 0615-18		
Farbe: hellblau			
1.2. Kunststoffschraubkappe (Lochkappe)			
Materialtyp: PP / Ring PE	Artikel: OV2-18		
Farbe: weiß / Ring weiß	Gewindegr.: DIN 18		
1.3. Glaspipette			
Glasart: <input checked="" type="checkbox"/> AR-Klarglas <input type="checkbox"/> Fiolax	Z.-Nr.: 65-101G17		
1.4. Graduierung			
Materialtyp u. Farbe: Rotbraunbeize			
Textausführung: 0,25 / 0,5 / 0,75 / 1 ml			
CE-Kennzeichnung: <input type="checkbox"/> ja <input checked="" type="checkbox"/> nein			
Druckausführung: <input checked="" type="checkbox"/> entspricht Text: <input checked="" type="checkbox"/> entspricht			
2. MATERIAL-/ ARTIKELEIGENSCHAFTEN			
2.1. Meßtechnische Prüfung			
	Zul.Toleranz Soll-Werte	Ergebnis Ist-Werte min. max.	\bar{x}
2.1.1. Gummisauger			
Gesamthöhe (mm)	29,5 +0,5/-0,5	29,44 29,67	29,52
Tellerdurchm.(mm)	16 +0,2/-0,2	15,97 16,09	16,02
Tellerstärke (mm)	1,8 +0,25/-0,25	1,76 1,85	1,80
2.1.2. Kunststoffschraubverschluss			
Gesamthöhe (mm)	18,6 +0,25/-0,25	18,53 18,67	18,59
Außendurchm.(mm)	25,2 +0,2/-0,2	25,15 25,28	25,20
Lochdurchm.(mm)	12,2 +0,2/-0,2	12,19 12,23	12,21
ausgefertigt: XXX		müller+krempel 	
Datum:			
Abteilung Qualitätssicherung			
Prüfer: XXX			
Datum:			

Qualitätssicherung XXX	Prüfzertifikat DIN EN 10204	Formular A Blatt 3 / 3	
3. MATERIAL-/ ARTIKELEIGENSCHAFTEN			
3.1. Pipette			
	Zul.Toleranz Soll-Werte	Ergebnis Ist-Werte min. max.	\bar{x}
Länge (mm)	74 +0,5/-0,5	73,74 74,19	73,96
Glas-Durchm. (mm)	7,25 +0,1/-0,1	7,24 7,27	7,25
Rand-Durchm. (mm)	9,25 +0,25/-0,25	9,12 9,43	9,26
Spitzen-Durchm. (mm)	3,4 +0,1/-0,1	3,31 3,48	3,40
Loch-Durchm. (mm)	1 +0,1/-0,1	0,95 1,05	1,00
Biegung (mm)	+/-		
3.2. Äußere Beschaffenheit		<input checked="" type="checkbox"/> entspricht	
3.3. Funktionsfähigkeit		<input checked="" type="checkbox"/> entspricht	
Sondervereinbarungen / Bemerkungen zu den Prüfergebnissen			
ausgefertigt: XXX			
Datum:			
Abteilung Qualitätssicherung			
Freigabe <input checked="" type="checkbox"/> ja			
Prüfer: XXX			
Datum:			

XXX = Name des Herstellers

Im Original gezeichnet und datiert auf den 19.03.2019