

# Erstmusterprüfbericht

EMPB-2026-0002

Erstellt: 3.5.2026

Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) nach VDA Band 2

VORLAGEGRUND

**01 — Neuteil / Neuanlauf**

VORLAGESTUFE

**Stufe 1 — Komplette Bemusterung**

## LIEFERANT

Name: **Musterfirma Lohnfertigung GmbH**  
Anschrift: **Industriestraße 47, 73230 Kirchheim/Teck**  
Lief.-Nr.: **LIEF-DEMO-001**  
Sachnr.: **DEMO-425060903**

## KUNDE

Name: **Beispiel Industrie AG**  
Werk: **Werk 2 — Ingolstadt**  
Sachnr.: **BE-422-093-A**  
Bestell-Nr.: **BE-2026-114782**

## BAUTEIL

Bauteil: **clamp / control unit 25 mm** Zeichnung: **425060903** Werkstoff: **3.4365 (EN AW-7075)** Auftrag: **—**  
Artikel: **T-425-060-903** Revision: **8** Oberfläche: **anodized E6 C-35; anodizin...** Normierung: **ISO 2768-1**

**STATUS: IN PRÜFUNG**

## LIEFERANT

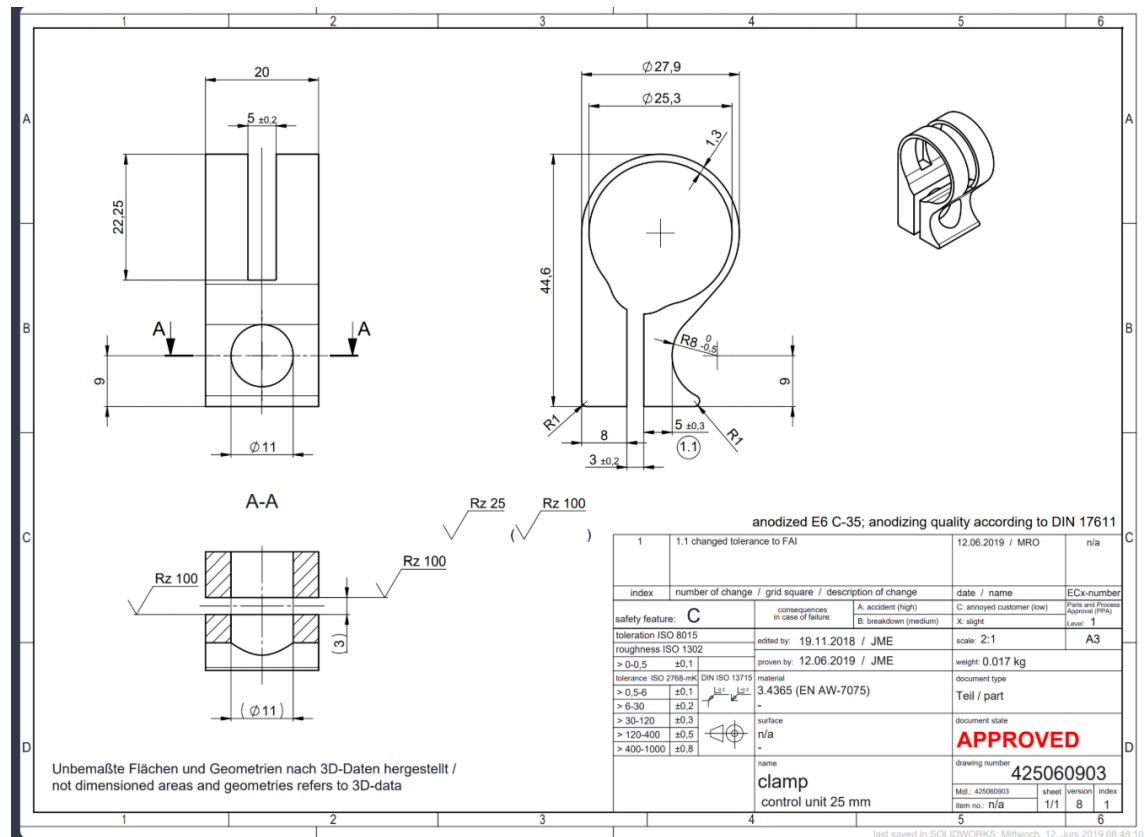
Name: **Musterfirma Lohnfertigung GmbH**  
Datum: **—**

Unterschrift

## KUNDE

Name: **—**  
Datum: **—**

Unterschrift



Außenmaße / Grundkörper

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
1		Breite 20	20	ISO 2768-m (±0,2)	20,2	19,8	mm	MS	20		n/a
2		Schlitzbreite 5 ±0,2	5	±0,2	5,2	4,8	mm	MS			prüfen
3		Höhe 22,25	22,25	ISO 2768-m (±0,2)	22,45	22,05	mm	MS			n/a
4		Höhe 9 (links)	9	ISO 2768-m (±0,2)	9,2	8,8	mm	MS			n/a

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
5		Ø 27,9 (Außen-Ø)	27,9	ISO 2768-m (±0,2)	28,1	27,7	mm	MS			n/a
6		Ø 25,3	25,3	ISO 2768-m (±0,2)	25,5	25,1	mm	MS			n/a
7		Wandstärke 1,3	1,3	ISO 2768-m (±0,1)	1,4	1,2	mm	MS			n/a
8		Gesamthöhe 44,6	44,6	ISO 2768-m (±0,3)	44,9	44,3	mm	MS			n/a
9		R8 0/-0,5	8	0 / -0,5	8	7,5	mm	Radienlehre / KMG			prüfen
10		Höhe 9 (rechts)	9	ISO 2768-m (±0,2)	9,2	8,8	mm	MS			n/a
11		R1 (links unten)	1	ISO 2768-m (±0,1)	1,1	0,9	mm	Radienlehre			n/a
12		R1 (rechts unten)	1	ISO 2768-m (±0,1)	1,1	0,9	mm	Radienlehre			n/a
13		Breite 8	8	ISO 2768-m (±0,2)	8,2	7,8	mm	MS			n/a
14		Spaltmaß 5 ±0,3	5	±0,3	5,3	4,7	mm	MS / Fühlerlehre			prüfen
15		(1.1) Index-Markierung — Toleranz geändert FAI									n/a
16		Maß 3 ±0,2	3	±0,2	3,2	2,8	mm	MS			prüfen

## Bohrungen — Hauptbohrungen

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
17		Ø 11 (Querbohrung)	11	ISO 2768-m (±0,2)	11,2	10,8	mm	Stiftmess / 3P-Innenmess			n/a
18		A-A: (Ø 11) — Hilfsmaß	11				mm				n/a
19		A-A: (3) — Hilfsmaß	3				mm				n/a

## Allgemeine Anforderungen

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
20		Rauheit Rz 25 (Schnittfläche A-A, innen)		Rz max 25	25	0	µm	Perthometer			prüfen
21		Rauheit Rz 100 (allgemein, in Klammer)		Rz max 100	100	0	µm	Perthometer / Sichtprüfung			prüfen
22		A-A: Rauheit Rz 100 (Bohrung)		Rz max 100	100	0	µm	Perthometer			prüfen
23		A-A: Rauheit Rz 100 (Schnittflächen)		Rz max 100	100	0	µm	Perthometer			prüfen
24		Werkstoff 3.4365 (EN AW-7075)						Materialzeugnis 3.1			prüfen
25		Oberfläche: anodized E6 C-35 nach DIN 17611						Sichtprüfung / Schichtdickenmes...			prüfen
26		Kantenzustand DIN ISO 13715 (-0,3 / +0,3)		-0,3 / +0,3	0,3	-0,3	mm	Sichtprüfung / Lupe			prüfen

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
27		Sicherheitsmerkmal C — annoyed customer (low)...									prüfen
28		Unbemaßte Flächen / Geometrien nach 3D-Daten						KMG / 3D-Scan			n/a

