

		Prüfanweisung für Drehmoment-Schraubwerkzeuge	nach DIN ISO 6789	
Lfd.Nr.	Arbeitsvorgang-Beschreibung	Arbeitsmittel	E	Ü
1	Lieferung: Typ, Anzahl und Zubehör mit Bestellung übereinstimmend ?		X	X
2	Vorbereitung		X	X
2.1	Reinigen (ggf. Reinigungsmittel vorschreiben)			
2.2	Entmagnetisieren (bei Bedarf)			
2.3	Visuelle Prüfung auf Beschädigungen			
2.4	Nacharbeit leichter Beschädigungen, Aussortieren nicht instandsetzungs- fähiger Prüfmittel			
2.5	Beschriftung (Kennzeichnung allgemein) feststellen			
2.6	Sicherheitsgerechte Ausführung (Unfallschutz, elektrische Sicherheit)			
2.7	Temperieren des Prüflings			
2.8	Justieren der Prüfeinrichtungen (max. zul. Abweichung +/-1% des Anzeige- wertes), mit denen das zu überwach- ende Prüfmittel geprüft wird			
3	Prüfung		X	X
3.1	Kennwertermittlung Messbereichs- anfang, Messbereichende, Typ, Klasse			
3.2	Bei anzeigenden Drehmoment- Schraubwerkzeugen Nullstellung prüfen		X	X
3.3	Bei auslösenden Drehmoment- Schraubwerkzeugen 5 Auslösungen mit dem Höchstwert ausführen		X	X

3.4	Messwerterfassung nach dem Erreichen von 80% des Prüfwertes muss die Beanspruchung stetig und gleichmäßig, innerhalb von 1 bis 4 Sekunden entsprechend des Wertes des Drehmomentes aufgebracht werden die Kraft muss auf die Mitte des Griffes wirken		X	X
3.4.1	anzeigende Drehmoment-Schraubwerkzeuge bei 20, 60 und 100% des Messbereiches je 5 Messwerte			
3.4.2	auslösende Drehmoment-Schraubwerkzeuge der Klasse A und D 5 mal an jeder Messstelle, Klasse B und E 5 mal hintereinander beim Nennwert und Klasse C und F 10 mal an jeder Messstelle			
3.5	Abmessungen (Baumaße)		X	
3.6	Überbelastung in jede Funktionsrichtung mit 125 % des Höchst- oder Nennwertes 1 mal belasten (nicht bei Wz. mit Drehmomentbegrenzung).		X	
3.7	Temperatur (20 +/- 5°C)			
4	Auswertung und Prüferscheid			
4.1	Auswertehinweise zul. Abweichungen Typ I Klasse B,C,E und Typ II Klasse A,B,C je 4% der Prüfgerätanzeige Typ I Klasse A,D und Typ II Klasse D,E,F je 6% der Prüfgerätanzeige (außer bei Typ II Klasse C,F müssen alle Ablesungen innerhalb der zulässigen Abweichung sein / bei Typ II Klasse C,F muss der arithmetische Mittelwert innerhalb der zulässigen Abweichung liegen.)		X	X
4.2	Prüferscheid, z.B. einwandfreie Prüfmittel freigeben. Für nicht mehr einsatzfähige Prüfmittel Instandsetzung oder Verschrottung und eventuell Ersatzbeschaffung veranlassen		X	X

5	Dokumentation			
5.1	Protokollieren von Datum, Prüfer und Prüfdaten, z.B. durch Eintragung in das Prüfprotokoll, in eine Kartei oder durch Eingeben in einen Rechner. Auswerten der Prüfdaten in Hinblick auf den Zustand und die Veränderung des Prüfmittels, den festzulegenden Überprüfungsturnus, Einsatzhäufigkeit, Eignung, Lebensdauer und Zuverlässigkeit des Prüfmittels, die Planung und Überwachung von Zeiten und Kosten für Instandhaltung und Ersatzbeschaffung sowie auf eine Lieferantenbewertung und Auswahl.		X	X
5.2	Beschriftung des Prüfmittels mit Ident.-Nr. und ggf. Kennwert (Ist-Maß oder Abweichung)		X	X
5.3	Prüfvermerk, z.B. Plakette, Farbe, Marke anbringen		X	X
6	Konservierung			

Anmerkung:

Prüfdaten sind z.B. Nennmaße, Ist-Maße, Abweichungen, Ja – Nein - Entscheidungen aufgrund messender oder nicht messender Prüfungen.