



# Technische Lieferbedingungen für Feingussstücke

## Allgemeine Bedingungen

### 1. Anwendungsbereich

Das VDG-Merkblatt P 695 legt die allgemeinen technischen Lieferbedingungen für Feingussstücke aus genormten und nicht genormten metallischen Werkstoffen, in offenen, erschmolzenen und vergossenen Bauteilen, die nach dem Wachsausschmelzverfahren (auch Modellausschmelzverfahren) hergestellt wurden, fest. Zusätzlich, für bestimmte Werkstoffe, sind spezifische Anforderungen in den speziellen Werkstoffnormen festgelegt. Basis des Herstellungsprozesses sind industrielle Wachse, die eine kalkulierte Schwindung aufweisen. Die zur Anwendung eingesetzten Formstoffe sind für Formtemperaturen > 1000 ° C ausgelegt.

Der Käufer legt die Anforderungen an das Gussstück entsprechend dem vorgesehenen Zweck fest. Anhang A dieses Merkblattes enthält eine Checkliste zur schnellen Information über die verschiedenen Punkte, die zum Zeitpunkt der Bestellung vereinbart werden können. Sie beziehen sich auf die entsprechenden Unterabschnitte und Absätze des VDG-Merkblattes.

### 2. Normative Verweisungen

Dieses VDG-Merkblatt enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei starren Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu diesem Merkblatt, falls sie durch Änderungen oder Überarbeitungen eingearbeitet sind.

Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN EN 1559-1

Gießereiwesen - Technische Lieferbedingungen - Teil 1: Allgemeines

DIN EN 1559-2

Gießereiwesen - Technische Lieferbedingungen - Teil 2:  
Zusätzliche Anforderungen an Stahlgussstücke

DIN EN 1559-3

Gießereiwesen - Technische Lieferbedingungen - Teil 3:  
Zusätzliche Anforderungen an Eisengussstücke

DIN EN 1559-4

Gießereiwesen - Technische Lieferbedingungen - Teil 4:  
Zusätzliche Anforderungen an Aluminiumgussstücke

Vom Fachausschuss „Feinguss“ erstellt



DIN EN 10204  
Metallische Erzeugnisse  
Arten von Prüfbescheinigungen

DIN EN 10027-1  
Bezeichnungssysteme für Stähle  
Teil 1: Kurzname

DIN EN 10027-2  
Bezeichnungssystem für Stähle  
Teil 2: Nummernsystem

DIN EN ISO 9001  
Qualitätsmanagementsysteme  
Anforderungen

DIN EN ISO 6506-1  
Härteprüfung nach Brinell  
Teil 1: Prüfverfahren

DIN EN ISO 6507-1  
Härteprüfung nach Vickers  
Teil 1: Prüfverfahren

DIN EN ISO 6508-1  
Härteprüfung nach Rockwell  
Teil 1: Prüfverfahren

DIN 29531  
Luft- und Raumfahrt – Technische Lieferbedingungen

MIL Std 2175 A  
Classification and inspection of castings

DIN EN 2076 Teil 3  
Luft- und Raumfahrt – Technische Lieferbedingungen

DIN EN 2103 Teil 3  
Luft- und Raumfahrt – Technische Lieferbedingungen

DIN EN 1371-2  
Gießereiwesen – Eindringprüfung  
Teil 2: Feingussstücke

DIN EN 1369  
Gießereiwesen – Magnetpulverprüfung



DIN EN 12681  
Durchstrahlprüfung

ASTM E 155  
Standard Reference Radiographs - Aluminium and magnesium castings

ASTM E 192  
Standard Reference Radiographs – Investment steel casting of aerospace applications

EN 1370  
Gießereiwesen – Prüfung der Oberflächenrauheit mit Hilfe von Vergleichsmustern

DIN ISO 2859  
Annahmestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler  
(Attributprüfung)

DIN ISO 3951  
Verfahren für die Stichprobenprüfung anhand quantitativer Merkmale (Variablenprüfung)

DIN EN 10 213-1  
Technische Lieferbedingungen für Stahlguss für Druckbehälter – Teil 1: Allgemeines

DIN EN 10 213-2  
Technische Lieferbedingungen für Stahlguss für Druckbehälter – Teil 2: Stahlsorten für die Verwendung bei Raumtemperatur und erhöhten Temperaturen

DIN EN 10 213-4  
Technische Lieferbedingungen für Stahlguss für Druckbehälter – Teil: 4 Austenitische und austenitisch-ferritische Stahlsorten

DIN EN 10295  
Hitzebeständiger Stahlguss

## 3. Definitionen

Für die Anwendung dieses Merkblattes P 695 gelten in Ergänzung bzw. Änderung zu EN 1559-1 die folgenden Definitionen:

### 3.1 Schmelze/ Gießcharge

Eine Schmelze/ Gießcharge umfasst die Gesamtmenge an Metall, die aus demselben Ofen oder Tiegel oder aus mehreren Öfen stammt und vor dem Gießen im Tiegel gemischt wird.

### 3.2 Meisterschmelze

Eine Meisterschmelze ist das Erzeugnis einer einzigen Ofencharge zur Herstellung einer oder mehrerer Schmelzen.



### 3.3 Umschmelze

Mit Umschmelze wird die gesamte Menge des in einem Schmelzgefäß umgeschmolzenen Werkstoffes bezeichnet.

### 3.4 Los/ Prüflös

Soweit nicht anders festgelegt, besteht ein Los/ Prüflös aus maß- und werkstoffgleichen Gussstücken, die aus einer Schmelze bzw. Umschmelze unter gleichen Bedingungen hergestellt, behandelt, sowie gemeinsam zur Prüfung vorgestellt werden.

Werden mehrere Schmelzen in einem Wärmebehandlungslos zusammengefasst, kann dieses nach Vereinbarung zwischen Hersteller und Besteller als Los / Prüflös definiert werden.

### 3.5 Rohgussstück

Ein Rohgussstück ist ein Gussstück, das nach dem Gießen keiner mechanischen Bearbeitung unterzogen wurde (Das Entfernen von Angüssen, Anschnitten, Graten sowie das Entfernen von Formstoffresten kann vereinbart werden).

### 3.6 Muster

Ein Gussstück, das unter den gleichen Fertigungsbedingungen hergestellt wurde, wie die Gussstücke, die dem Käufer zur Prüfung zu liefern sind, bevor die Fertigungsfreigabe erteilt wird.

ANMERKUNG: Mit dem Muster soll der Beweis erbracht werden, dass der Hersteller in der Lage ist, die Qualitätsforderungen (Maße, Werkstoff, Funktion usw.) zu erfüllen.

### 3.7 Schweißungen

Es gelten die Begriffe und Definitionen in den zutreffenden Europäischen Normen für das Schweißen. Das Produktionsschweißen schließt das Fertigungsschweißen und das Verbindungsschweißen ein.

### 3.8 Prüfung

Tätigkeiten wie Messen, Untersuchen, Ermitteln von Prüfergebnissen, Messen (mit Lehren) eines oder mehrerer Merkmale eines Erzeugnisses oder einer Dienstleistung und Vergleich der Ergebnisse mit festgelegten Anforderungen, um Übereinstimmung festzustellen.

### 3.9 Laufende Überwachung

Regelmäßige Prüfung der Merkmale und/ oder Herstellungsbedingungen eines im Allgemeinen über einen längeren Zeitraum, in großen Mengen und jeweils nach denselben Vorschriften hergestellten Gussstückes. Die Prüfung wird nach einem vereinbarten Verfahren durchgeführt und darf auch vereinbarte statistische Methoden einschließen.

### 3.10 Nichtspezifische Prüfung

Durchgeführte Prüfungen an Gussstücken oder Prüfeinheiten, die nicht notwendigerweise dem Käufer geliefert werden, nach dem Hersteller geeignet erscheinenden Verfahren, durch die ermittelt werden soll, ob die nach einem bestimmten Verfahren hergestellten Gussstücke den in der Bestellung festgelegten Anforderungen genügen.



### 3.11 Spezifische Prüfung

Prüfungen, die vor der Lieferung nach den in der Bestellung festgelegten technischen Bedingungen an den zu liefernden Gussstücken oder an Prüfeinheiten, welche das gelieferte Gussstück repräsentieren, durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass diese Gussstücke den in der Bestellung festgelegten Anforderungen genügen.

### 3.12 Prüfeinheit

Die Zahl oder Masse von Gussstücken, die aufgrund der entsprechend den Anforderungen der zutreffenden Spezifikation, Werkstoffnorm oder Bestellung an den Proben durchgeführten Prüfungen gemeinsam angenommen oder zurückgewiesen werden.

### 3.13 Probegussstück

Ein Gussstück, das aus einer Prüfeinheit zum Zwecke der Entnahme von Proben ausgewählt wird.

### 3.14 Probe

Ein Teil eines Probestückes mit festgelegten Maßen, bearbeitet oder unbearbeitet, in einen zur Ausführung einer bestimmten Prüfung erforderlichen Zustand gebracht.

ANMERKUNG: In bestimmten Fällen kann die Probe das Probegussstück selbst sein.

## 4. Vom Käufer anzugebende Informationen

### 4.1 Verbindliche Informationen ( siehe auch Checkliste in Anhang A (informativ))

Der Besteller muss bei der Bestellung eindeutige Angaben machen, insbesondere über

- a) die Anzahl der zu liefernden Gussstücke, die zulässigen Abweichungen von dieser Anzahl und den Lieferplan. Wenn nicht anders angegeben, gelten die Lieferbedingungen des Herstellers.
- b) die Festlegung des Gusswerkstoffes,
  - Die Nummer der zutreffenden Werkstoffnorm,
  - Das Werkstoffsymbol (Werkstoffbezeichnung) und / oder die Werkstoffnummer des Gusswerkstoffes.
- c) die für die Bestellung maßgebenden Zeichnungen, Normen, technischen Regeln, Richtlinien usw.
- d) die Anforderungen hinsichtlich der äußeren und inneren Gussstückbeschaffenheit, soweit sie von den Vorgaben dieses Merkblattes abweichen.

### 4.2 Wahlfreie Informationen (siehe auch Checkliste in Anhang A (informativ))

Soweit anwendbar, müssen Anfragen und Bestellungen weitere Angaben enthalten, wie z.B.:

- a) den Lieferzustand, wie z. B. Wärmebehandlung, Oberflächenbehandlung
- b) Art und Umfang der vom Hersteller durchzuführenden mechanischen Bearbeitung
- c) Art und Umfang der vom Hersteller durchzuführenden besonderen Prüfungen und deren Prüfbedingungen
- d) Art der Bescheinigungen nach DIN EN 10 204 mit den durchgeführten Prüfungen



- e) Art des Oberflächenschutzes und der Verpackung
- f) Die Zusammenstellung einer Charge (z. B. Gusscharge, Wärmebehandlungscharge) soweit diese nicht in der Werkstoffspezifikation definiert ist
- g) Vereinbarungen über Produktionsschweißungen, sofern von den Angaben dieses Merkblattes abweichend
- h) Etwaige andere, besondere Anforderungen, wie z. B. Gefügeausbildungen, Korrosionsbeständigkeit und Bearbeitbarkeit

### 4.3 Zeichnungen, Maße und Toleranzen

Der Besteller hat dem Hersteller eine ausreichende Anzahl der erforderlichen Zeichnungen zur Verfügung zu stellen. In den Zeichnungen sind die zu bearbeitenden Flächen sowie die Ausgangsflächen für die Bearbeitung und die Maßprüfung festzulegen. Feinguss-Toleranzen sind angegeben im VDG-Merkblatt P 690. Falls bei der Bestellung kein Genauigkeitsgrad vereinbart wurde, gilt für lineare, untolerierete Maße der Genauigkeitsgrad 1 und für tolerierte Maße der Genauigkeitsgrad 2. Davon abweichende Toleranzen bzw. Genauigkeitsgrade bedürfen einer besonderen Vereinbarung. Sofern der Besteller dem Hersteller ein Modellwerkzeug oder Modelle zur Verfügung stellt, liegt das maßliche Risiko für die daraus gefertigten Feingussteile beim Besteller.

#### 4.3.1 Erstmusterprüfung und Erstmusterprüfbericht

Es ist üblich, bei Feingussteilen vor Serienbeginn eine gewisse Anzahl von Erstmustern zu fertigen. Anzahl der Erstmuster und Umfang der Erstmusterprüfungen sollen zwischen Hersteller und Besteller vereinbart werden.

Die Erstellung eines Erstmusterprüfberichtes (z. B. nach VDA) wird empfohlen, ist jedoch zwischen Hersteller und Besteller zu vereinbaren.

#### 4.3.2 Vormuster

Die Lieferung von Vormustern kann vereinbart werden. Bei Vormustern ist eindeutig anzugeben, ob sie als Maßmuster und / oder als Werkstoffmuster vorgesehen sind.

#### 4.3.3 Freigabe für die Serienfertigung

Eine Freigabe für die Serienfertigung erfolgt zweckmäßigerweise auf dem Erstmusterprüfbericht oder in anderer schriftlicher Form.

## 5. Bezeichnungen und Werkstoffnormen

Die Auswahl der Werkstoffe für Feingussteile sollte sich an den vorhandenen nationalen oder internationalen Gussnormen orientieren.

Sofern für den Werkstoff keine Gussnorm existiert, können Normen anderer Fertigungsverfahren herangezogen werden. In diesem Fall ist jedoch nur die chemische Zusammensetzung für den gewählten Werkstoff verbindlich, sonstige zuzusichernde Eigenschaften sind zu vereinbaren.



## 6. Herstellung

### 6.1 Herstellungsverfahren

Das Herstellungsverfahren umfasst alle Fertigungsvorgänge bis zur Auslieferung des Gussteiles, wie z. B.

- Herstellen der Gießform
- Gießverfahren
- Erschmelzen des Gusswerkstoffes und Schmelzbehandlung
- Die Schmelz- und Formverfahren sind dem Käufer zur Information mitzuteilen, wenn eine entsprechende Anfrage in der Bestellung gemacht wurde.

### 6.2 Produktionsschweißen

Produktionsschweißungen sind zugelassen, soweit zum Zeitpunkt der Bestellung nichts anderes vereinbart wurde.

Unter angemessener Berücksichtigung des Werkstoffes und der Form der Gussstücke sind Produktionsschweißungen so durchzuführen, dass die im Schweißwerkstoff und in der Schweißzone relevanten Eigenschaftswerte den Anforderungen an die Eigenschaften des Grundwerkstoffes bzw. den Eigenschaften des Produktes ausreichend entsprechen.

Vereinbarungen können hinsichtlich des zu verwendenden Schweißzusatzwerkstoffes getroffen werden. Andernfalls muss der Hersteller in Übereinstimmung mit den Empfehlungen der Werkstoffnorm oder entsprechend seinen Erfahrungen entscheiden.

Die Bereiche, an denen Produktschweißungen durchzuführen sind, sind so vorzubereiten und zu prüfen, dass eine einwandfreie Schweißung sichergestellt ist.

Die Dokumentation von Bereichen von Produktschweißungen kann vereinbart werden.

Falls erforderlich sind die Feingussteile mit Produktschweißungen einer Wärmebehandlung zu unterziehen. Zu diesem Zweck sind die Festlegungen der Werkstoffnormen zu beachten.

Produktschweißungen sind so nachzubearbeiten, dass sie den benachbarten Flächen so ähnlich wie möglich sind.

## 7. Anforderungen

### 7.1 Chemische Zusammensetzung

Wenn in der Bestellung nichts anderes festgelegt wurde, gelten hinsichtlich der chemischen Zusammensetzung des Gusswerkstoffes die Anforderungen in der entsprechenden Gusswerkstoffnorm. Das gleiche gilt für genormte, aber nicht als Gusswerkstoff ausgewiesene Werkstoffe, wenn der Hersteller nichts anderes angibt.

Für Werkstoffanalysen am Gussstück gelten die zulässigen Abweichungen in der Werkstoffnorm oder Vereinbarungen zwischen Hersteller und Käufer.

Wenn weder die zutreffenden Werkstoffnormen noch die Bestellung, Angaben über die chemische Zusammensetzung des Werkstoffes enthalten, z. B. wenn der Werkstoff nur durch die mechanischen Eigenschaften festgelegt ist, bleibt die Wahl einer geeigneten chemischen Zusammensetzung dem Hersteller überlassen.



## 7.2 Mechanische Eigenschaften, Härteprüfung/ Zugfestigkeit

Wenn in der Bestellung nichts anderes festgelegt wurde, gelten hinsichtlich der Werkstoffeigenschaften die Anforderungen in der entsprechenden Norm für Gusswerkstoffe. Soweit es sich nicht um genormte Gusswerkstoffe handelt, sind die mechanischen Eigenschaften bei der Bestellung zu vereinbaren. Wenn nicht die maßgebende Wanddicke oder die Methode der Probenahme festgelegt ist, gelten hinsichtlich der Werkstoffeigenschaften die Anforderungen, die für Proben in der Werkstoffnorm festgelegt sind.

In Fällen, wo besondere Eigenschaften, z. B. Dehngrenze, Zugfestigkeit, Härte, für bestimmte Bereiche des Gusstückes oder für das gesamte Gusstück gelten, müssen diese Eigenschaften zum Zeitpunkt der Bestellung vereinbart werden.

Sofern bei der Bestellung nicht anders vereinbart, kann für Stahlfeigussteile die Prüfung der Zugfestigkeit durch eine Härteprüfung nach EN 10 003-1 ersetzt werden. Die Umstellung der Härtewerte ist nach DIN EN ISO 18265 vorzunehmen.

## 7.3 Allgemeine Gusstückbeschaffenheit

Sofern bei der Bestellung nichts anderes vereinbart wurde, werden die Gusstücke entsprechend 3.5 als Rohgussstück geliefert.

### 7.3.1 Zerstörungsfreie Prüfung

Wenn Anforderungen an die äußere und/ oder innere Beschaffenheit vereinbart sind, müssen diese festlegen:

- das anzuwendende zerstörungsfreie Prüfverfahren;
- den Umfang (Bereich und/ oder Häufigkeit) der zu ermittelnden Prüfmerkmale;
- die Abnahmekriterien.

In solchen Bereichen, in denen eine zerstörungsfreie Prüfung vereinbart wurde, ist der geforderte Oberflächenzustand durch Anwendung eines geeigneten Verfahrens sicherzustellen.

### 7.3.2 Gütestufen

#### 7.3.2.1 Einteilung der Gütestufen

Die Einteilung der Gütestufen für die äußere Beschaffenheit erfolgt aufgrund von Prüfungen nach dem magnetischen Streuflussverfahren oder nach dem Farbeindringverfahren.

Die Einteilung nach Gütestufen für die innere Beschaffenheit erfolgt aufgrund einer Durchstrahlungsprüfung (radioskopisch) und/oder Durchleuchtungsprüfung (radiographisch).

Eine Ultraschallprüfung von Feigusstücken ist besonders zu vereinbaren.

#### 7.3.2.2 Auswahl der Gütestufen

Die Zulässigkeit äußerer und innerer Ungängen in Feigusstücken kann in den Werkstoffnormen oder in der Bestellung festgelegt werden. Dabei ist nach Höhe, Art und Verteilung der Beanspruchung (kritische bzw. nicht kritische Zone) folgendes zu berücksichtigen:

Für verschiedene Bereiche des Feigusstückes können unterschiedliche Gütestufen vereinbart werden. In derartigen Fällen sind die betreffenden Bereiche eindeutig festzulegen und in der Zeichnung zu definieren.

Für die innere und äußere Beschaffenheit können neben gleichwertigen Gütestufen auch unterschiedliche Gütestufen vereinbart werden.





Wenn bei der Bestellung keine Gütestufe vereinbart ist und in der Werkstoffnorm nichts anderes festgelegt ist, gelten die Anforderungen der Gütestufe 4 für die äußere und innere Beschaffenheit.

Für **Produktionsschweißungen** gelten in Bezug auf die Gütestufe grundsätzlich die gleichen Anforderungen wie für den Grundwerkstoff, sofern bei der Bestellung keine anderen Festlegungen getroffen werden.

### 7.3.2.3 Normbezeichnung

Die Normbezeichnung für die Gütestufen 1 bis 4 nach Tabelle 1, setzt sich entsprechend nachfolgendem Beispiel wie folgt zusammen:

der Benennung der Gütestufe 1,2,3 oder 4

dem Kennzeichen I/S (Investment casting – surface) – für die Gütestufe äußerer Beschaffenheit

dem Kennzeichen I/V (Investment casting – volume) – für die Gütestufe innerer Beschaffenheit

#### Beispiel 1:

#### VDG-Merkblatt P 695 – I/S 2 – I/V 4

Falls die Wahl des Prüfverfahrens nicht dem Hersteller überlassen bleiben soll, ist entsprechend Beispiel 2 vor dem Kennzeichen für die Gütestufe folgende Kennbuchstaben einzusetzen

- Magnetpulverprüfung - M
- Farbeindringprüfung - P
- Röntgenprüfung radiographisch - R
- Durchleuchtung radioskopisch - D
- Ultraschallprüfung - U

#### Beispiel 2:

#### VDG-Merkblatt P 695 IS-P2 / IV-R4

#### Prüfungen

Vereinbarungen über Prüfungen

Sofern eine der Gütestufen für die äußere und/ oder innere Güte bestellt wird, ist der Nachweis der Einhaltung der Gütestufe mit dem Besteller zu vereinbaren.

#### Prüfumfang

Der Prüfumfang (z. B. 100% des Bauteiles je Stück oder 10% der Teile zu 100%) Oberflächen- und Volumenprüfung ist in der Bestellung zu vereinbaren.

#### Prüfverfahren und Bewertungskriterien

Die Prüfungen sind jeweils nach den aktuellen EN bzw. DIN Prüfnormen durchzuführen. Die Bewertung erfolgt nach den Tabellen auf den Seiten 7a, 7b und 7c.

#### Magnetpulverprüfung

Die Durchführung und die Beurteilung erfolgt nach DIN EN 1369.

#### Farbeindringprüfung

Die Durchführung der Prüfung erfolgt nach DIN EN 1371-2. Die Beurteilung erfolgt nach Tabelle 1. Referenzfläche für die Beurteilung, Quadratischer Rahmen, Abmessung 25 x 25mm Tabelle 1a.

#### Durchstrahlung/ Durchleuchtung

Die Durchführung erfolgt nach DIN EN 12681, die Bewertung nach ASTM E 192 bzw. E 155, siehe Tabelle 2 und 3.



### Ultraschallprüfung

Eine US-Prüfung, sowie die hierzu erforderlichen Bewertungskriterien sind in der Bestellung besonders zu vereinbaren

#### **7.3.3 Oberflächenfehler**

Sofern geringfügige Oberflächenfehler die Anwendung nicht beeinträchtigen oder wenn die Oberfläche des Gussstückes dem Erstmuster entspricht, brauchen diese nicht durch Produktionsschweißungen entfernt zu werden. Gegebenenfalls sind solche Oberflächenfehler durch Putzen im Rahmen der Maßtoleranzen zu entfernen.

ANMERKUNG: Beispiele für geringfügige Oberflächenfehler sind kleine Formstoff- oder Schlackenstellen, kleine Kaltschweißstellen, kleine Schülpen, kleine Lunker, Anhäufungen von kleinen Poren, Unebenheiten, Grat.

Nicht geringfügige äußere und innere Fehler dürfen, wo dies anwendbar ist, durch **Produktionsschweißung** ausgebessert werden. Andere Methoden der Instandsetzung (z. B. Imprägnieren) sind zwischen Hersteller und Besteller zu vereinbaren.

Im Fall von Rohgussstücken wird empfohlen, dass der Käufer mit dem Hersteller die Wahl eines zerstörungsfreien Prüfverfahrens und Abnahmekriterien für eine nachfolgende Oberflächenbearbeitung erörtert. Wenn nicht näher vereinbart, sind Fehler, die sich an mechanisch bearbeiteten Flächen zeigen, nicht als Grund für eine Zurückweisung anzusehen.

#### **7.3.4 Oberflächenbeschaffenheit**

Falls gefordert, ist die Oberflächenbeschaffenheit zu vereinbaren und auf der Zeichnung anzugeben.

Sofern die Oberflächengüte nicht definiert ist, gelten die Angaben des VDG-Merkblattes P 690 Pkt. 5 „Oberflächenbeschaffenheit“.

### **7.4 Besondere Anforderungen an die Gussstückbeschaffenheit**

Besondere Anforderungen an die Gussstückbeschaffenheit, z. B. Druckdichtheit gegenüber bestimmten Medien, bei festgelegten Drücken und Temperaturen, oder das Gefüge, sind zum Zeitpunkt der Bestellung festzulegen.

## **8. Prüfungen und Bescheinigungen**

### **8.1 Allgemeines**

Der Hersteller hat die erforderlichen Maßnahmen zum Einhalten der vereinbarten Anforderungen zu treffen, z. B. durch Überwachen der Herstellungsbedingungen und/ oder durch Prüfen von Proben oder der Gussteile.

Der Besteller kann mit dem Hersteller geeignete Maßnahmen der Qualitätssicherung vereinbaren, durch die Prüfverfahren und Prüfumfang festgelegt werden. Die Prüfungen beim Hersteller entbinden den Besteller nicht davon, eigene Wareneingangskontrollen durchzuführen.

### **8.2 Bescheinigungen**

Falls aufgrund der internen Überwachung und Prüfung des Herstellers eine Bescheinigung nach DIN EN 10 204 oder eine Konformitätserklärung ausgestellt werden soll, so ist dies bei der Bestellung zu vereinbaren. Dies gilt insbesondere für die zerstörungsfreien Prüfungen, wobei über die Art und Belegung der Prüfergebnisse zusätzliche Vereinbarungen zu treffen sind.



Im Allgemeinen werden die Prüfungen durch Sachverständige des Herstellers, auf besondere Vereinbarung aber auch durch werksfremde Beauftragte des Bestellers ausgeführt.

### 8.2.1 Prüfungen an der Lieferung

Im Allgemeinen werden die Gussstücke im Herstellerwerk geprüft. Dabei sind die Prüfungen durchzuführen und die Anforderungen zugrunde zu legen, die in der betreffenden Werkstoffnorm angegeben sind und/oder bei der Bestellung vereinbart wurden. Bei dieser Vereinbarung ist auch die geforderte Art der Prüfung – nichtspezifisch, spezifisch oder laufende Prüfung – anzugeben.

Wenn nichtspezifische Prüfung gefordert ist, siehe 8.2.2. Wenn spezifische Prüfung gefordert ist, siehe 8.2.3. Wenn laufende Überwachung gefordert ist, siehe 8.2.4.

### 8.2.2 Nichtspezifische Prüfung

Dem Käufer kann auf Wunsch vom Hersteller auf der Grundlage von nicht spezifischen Prüfungen eine Werksbescheinigung (siehe 3.1 in EN 10204) oder ein Werkszeugnis (siehe 3.2 in EN 10204) ausgestellt werden.

Bestellt der Käufer ein Werkszeugnis hat er, falls erforderlich, mit anzugeben, für welche Merkmale des Gussstücks Prüfergebnisse in der Bescheinigung aufzuführen sind.

### 8.2.3 Spezifische Prüfung

Wenn der Käufer spezifische Prüfungen zum Nachweis der Übereinstimmung des Gussstückes der Lieferung mit den Anforderungen der Bestellung verlangt, so muss die Anfrage und Bestellung folgende Angaben enthalten:

- Die Art der gewünschten Bescheinigung:

Weiterhin muss die Anfrage und Bestellung, falls die Produkt- oder Werkstoffnorm keine entsprechenden Angaben enthält, zusätzlich folgende Angaben enthalten:

- die Prüfeinheit und die Anzahl der Probestücke je Prüfeinheit;
- die Bedingungen für die Probenahme und für die Vorbereitung der Probestücke und Proben;
- ggf. die Kennzeichnung der Prüfeinheiten;
- die Prüfverfahren;
- und im Fall von Abnahmeprüfzeugnissen und Abnahmeprotokollen, die von werksfremden Abnahmebeauftragten zu unterschreiben sind, die Anschrift der Abnahmegesellschaft.

### 8.2.4 Laufende Überwachung

In besonderen Fällen kann die spezifische Prüfung eines Gussstückes durch Vereinbarung durch laufende Überwachung seiner Merkmale und/ oder der Herstellung durch den Hersteller ersetzt werden. Die nachzuweisenden Merkmale und deren Werte, die Prüfhäufigkeit und, falls erforderlich, die geforderten Bescheinigungen sind zum Zeitpunkt der Bestellung zu vereinbaren. Diese Vereinbarung muss, wo dies erforderlich ist, auch das Recht des Käufers definieren, sich diese Prüfung nachweisen zu lassen.



### 8.2.5 Statistische Stichprobenprüfung

Falls statistische Stichprobenprüfungen vereinbart werden, sind die Grundregeln der Stichprobenprüfung nach DIN ISO 2859 und DIN ISO 3951 zu beachten.

Für die Auswahl der Stichprobenanweisung kann vereinbart werden:

- a) die annehmbare Qualitätsgrenzlage (AQL) und der Mindestwert der zugehörigen Annahmewahrscheinlichkeit oder
- b) das Stichprobensystem und die annehmbare Qualitätsgrenzlage oder
- c) das Stichprobensystem und das Prüfniveau.

Falls keine speziellen Vereinbarungen zustande kommen, gilt die Prüfung gemäß Stichprobenplan nach DIN ISO 2859, Prüfniveau II.

## 8.3 Abnahmebeauftragte

### 8.3.1 Prüfung durch einen Abnahmebeauftragten

Die Vorlage eines Teils oder der ganzen Lieferung zur spezifischen Prüfung ist dem Abnahmebeauftragten durch den Hersteller oder durch dessen bevollmächtigten Vertreter in geeigneter Weise mitzuteilen. Dabei ist auf die Bestellung Bezug zu nehmen.

Um Störungen des normalen Fertigungsablaufes zu vermeiden, sind der Termin oder die Termine für die Prüfung / Ermittlung von Prüfergebnissen zwischen dem Hersteller und dem Abnahmebeauftragten zu vereinbaren.

Wenn ein werksfremder Abnahmebeauftragter nicht zum vereinbarten Termin erscheint, darf, um Störungen im Fertigungsablauf zu vermeiden, der Abnahmebeauftragte des Herstellers die Abnahmeprüfung selbst durchführen und dem Käufer des Abnahmeprüfzeugnis aushändigen, es sei denn, dass dies ausdrücklich ausgeschlossen ist.

### 8.3.2 Rechte und Pflichten des Abnahmebeauftragten

Der Abnahmebeauftragte muss zur Durchführung der vereinbarten Prüfung zu jeder geeigneten Zeit freien Zugang zu den Stellen haben, an denen die Gusstücke geprüft werden.

Er darf die Probegussstücke der Prüfeinheit angeben, aus denen Probestücke entsprechend den Vorschriften zu entnehmen sind. Er hat das Recht, die Probenahme, die Vorbereitung (mechanische Bearbeitung und Behandlung) der Proben und die Durchführung der Prüfungen zu verfolgen. Er hat alle Anweisungen, insbesondere die Sicherheitsanweisungen des Werkes zu befolgen. Der Hersteller hat sich das Recht vorzubehalten, ihn von einem Werksangehörigen begleiten zu lassen. Die Prüfungen sind so durchzuführen, dass der normale Betriebsablauf so wenig wie möglich gestört wird.

## 8.4 Probestücke

### 8.4.1 Herstellung/ Entnahme der Probestücke

Falls gefordert, sind Probestücke, wie in der entsprechenden Werkstoffnorm festgelegt oder zum Zeitpunkt der Bestellung vereinbart, herzustellen. Diese können sein,

- getrennt gegossen,
- angegossen oder
- aus dem Gusstück entnommen.



Soweit in der Bestellung nicht näher angegeben, werden getrennt gegossene Proben geprüft, die aus derselben Schmelze stammen und derselben Wärmebehandlung unterzogen wurden, wie das Prüflös.

### 8.4.2 Anzahl/ Größe der Probestücke

Anzahl und Größe der Probestücke richten sich nach der festgelegten Anzahl der Proben für die vereinbarten Prüfungen einschließlich der Wiederholungsprüfungen.

### 8.4.3 Trennen von Probestücken

Wenn nicht anders festgelegt, dürfen angegossene Probestücke erst nach deren Kennzeichnung und ggfs. Wärmebehandlung abgetrennt werden.

Getrennt gegossene Probestücke und solche, die für eine mechanische Bearbeitung abgetrennt werden müssen, sind zu kennzeichnen.

## 8.5 Prüfverfahren

Wenn anwendbar, sind Prüfungen entsprechend den zutreffenden EN- bzw. DIN-Normen durchzuführen, dies gilt auch für die Vorlage der Ergebnisse. Gibt es keine solchen Europäischen Normen, dürfen andere Prüfverfahren angewendet werden, die dann zum Zeitpunkt der Bestellung vereinbart sind.

### 8.5.1 Chemische Zusammensetzung

Die Prüfung der chemischen Zusammensetzung erfolgt gemäß den Angaben in der Werkstoffspezifikation.

### 8.5.2 Visuelle Prüfung

Die Feingussteile werden vor Auslieferung an den Besteller visuell geprüft, um Oberflächenfehler, Einschlüsse und Beschädigungen, die ein vertretbares Maß (siehe Pkt. 7.3.3) überschreiten, auszusortieren. Sofern nicht anders vereinbart, kann diese visuelle Prüfung als fertigungsbegleitende Prüfung ausgeführt werden.

## 8.6 Ungültige Prüfungen

Eine Prüfung ist ungültig, wenn ihre Ergebnisse aus folgenden Gründen ungenügend waren:

- Fehlerhafte Herstellung einer Probe (Werkstückfehler, Bearbeitungsfehler), nicht aber Werkstofffehler
- Mangelhafte Prüfung (Einbau der Probe, Durchführung, Prüfgerät).

Es ist gleichgültig, ob sich der Fehler während oder nach der Prüfung herausstellt. In jedem dieser Fälle muss nur die Einzelprüfung wiederholt werden.

## 8.7 Wiederholungsprüfungen

### 8.7.1 Allgemeines

Wenn in der Werkstoffnorm, in der Norm über spezielle technische Lieferbedingungen oder in der Produktnorm nicht anders festgelegt, gilt Folgendes:

Wenn erste Ermittlungen von Prüfergebnissen einer Prüfeinheit nicht den festgelegten Anforderungen entsprechen, darf der Hersteller entweder die betroffene Prüfeinheit zurückziehen oder eine Wiederholungsprüfung nach den in 8.7.2 und 8.7.3 beschriebenen Verfahrensweisen durchführen.



### 8.7.2 Einzelwerte

Wenn ein unzureichendes Ergebnis aus Prüfungen zustande kommt, für die kein Mittelwert, sondern nur Einzelwerte festgelegt sind (z. B. Zugversuch, Biegeversuch oder Stirnabschreckversuch), ist folgendermaßen vorzugehen:

#### 8.7.2.1 Die Prüfeinheit ist ein Einzelstück

Zwei Wiederholungsprüfungen derselben Art wie der Prüfung, deren Ergebnisse nicht den Anforderungen entsprechen, sind durchzuführen. Die Ergebnisse beider neuen Wiederholungsprüfungen müssen den festgelegten Anforderungen entsprechen. Wenn dies nicht der Fall ist, ist die Prüfeinheit zu verwerfen oder die Behandlung zu wiederholen (siehe 8.8).

#### 8.7.2.2 Die Prüfeinheit besteht aus mehr als einem Stück

Wenn nicht anders vereinbart, darf der Hersteller das Probegussstück, von dem die nicht den Anforderungen entsprechenden Ergebnisse stammen, nach eigenem Ermessen in der Prüfeinheit belassen oder zurückziehen.

Wenn das Probegussstück aus der Prüfeinheit zurückgezogen wird, hat der Abnahmebeauftragte aus derselben Prüfeinheit zwei andere Probegussstücke auszuwählen. Zwei weitere Prüfungen derselben Art sind dann an Proben aus diesen zwei Probegussstücken durchzuführen, unter denselben Bedingungen wie für die ersten Prüfungen; beide Wiederholungsprüfungen müssen den festgelegten Anforderungen entsprechen.

Wenn das Probegussstück in der Prüfeinheit belassen wird, so ist wie unter a) zu verfahren, jedoch ist eine der neuen Proben vom in der Prüfeinheit belassenen Probegussstück zu entnehmen; beide Wiederholungsprüfungen müssen den festgelegten Anforderungen entsprechen.

## 8.8 Aussortieren und Behandlungswiederholung

Der Hersteller hat sich das Recht vorbehalten, die nicht anforderungsgerechten Gussstücke auszusortieren und/ oder einer Behandlungswiederholung zu unterziehen (z. B. Wärmebehandlung, mechanische Bearbeitung usw.), entweder vor oder nach den Wiederholungsprüfungen, und diese Gussstücke in Übereinstimmung mit 3.4 als neue Prüfeinheit einzureichen.

Der Hersteller hat dem Abnahmebeauftragten die angewandte Methode des Aussortierens und/ oder Behandlungswiederholungen zu informieren.

## 9. Kennzeichnung

Der Hersteller hat die Lieferung, wenn gefordert, in Übereinstimmung mit den entsprechenden Normen oder durch Vereinbarungen zum Zeitpunkt der Bestellung zu kennzeichnen mit

- Herstellerkennzeichen;
- Angaben zur Rückverfolgbarkeit;
- Kennzeichnung der Legierung;
- anderen vom Käufer gewünschten Markierungen.

## 10. Verpackung und Oberflächenschutz

Falls keine besonderen Vereinbarungen getroffen wurden und keine Vorschriften seitens der Spezifikation bestehen, ist dem Hersteller die Art der Verpackung freigestellt.

Die Auswahl hat jedoch so zu erfolgen, dass die Qualität der Erzeugnisse durch den Transport oder eine eventuelle Zwischenlagerung nicht beschädigt wird.



Wenn Gussstücke einer Abnahmeprüfung unterzogen werden müssen, darf ein Oberflächenschutz und/ oder eine Verpackung nur nach einer solchen Prüfung ausgeführt werden.

## 11. Beanstandungen

Im Fall einer Beanstandung muss der Hersteller die Möglichkeit haben, sich innerhalb einer angemessenen Zeit von der Berechtigung der Beanstandung zu überzeugen.

**Beanstandungen dürfen nur gegen fehlerhafte Gussstücke vorgebracht werden**, wenn die Fehler deren weitere Bearbeitung und die Verwendung mehr als unerheblich beeinträchtigen. Dies gilt, sofern zum Zeitpunkt der Bestellung keine andere Vereinbarung getroffen wurden.

Der Käufer hat dem Hersteller die Gelegenheit zu geben, zu beurteilen, ob die Beanstandungen berechtigt sind.

**Tabelle 1:** Bewertungskriterien Gütestufen (bezogen auf eine Fläche (25 x 25 mm) in Anlehnung an DIN EN 1371-2)

**Nichtlineare (rund) Anzeigen in mm (SP und CP)**

Gütestufe		1	2	3	4
Durchmesser der kleinsten zu berücksichtigenden Anzeige (SP oder CP)		1,5	2	3	5
Höchste Anzahl nichtlinearer Anzeige (SP+CP)		2	2	2	1
Höchstzulässige Abmessung der Anzeigen in mm	SP	3	5	7	10
	CP	5	6	9	15

**Lineare Anzeigen in mm (LP)**

Gütestufe	1			2			3			4		
	L	I	C	L	I	C	L	I	C	L	I	C
Wanddicke t												
≤ 16mm	0,5	1	1,5	1	1,5	2,5	1,5	2	4	2	2,5	5

**Lineare Anzeigen in mm (LP)**

Gütestufe	1			2			3			4		
	L	I	C	L	I	C	L	I	C	L	I	C
Wanddicke t												
16mm < t ≤ 50mm	0,5	2	4	1	3	6	1,5	4	8	2	5	14

**Kurzzeichenerläuterung:**

- L = Länge der kleinsten Anzeige
- I = größte Länge der vereinzelt Anzeigen
- C = größte Länge der kumulativen Anzeigen
- SP = nichtlineare vereinzelt Anzeige
- CP = nichtlineare gehäuft Anzeige
- LP = lineare Anzeigen (Länge 3x > Breite)



**Tabelle 2:** Röntgenografische Bezugsbilder für die Abnahme von Feingussstücken  
(Stahl, Nickel, Kobaltlegierungen)

Auswertung nach ASTM E 192

Kategorie	Fehlerart (Illustration)	Vergleichs-	Wanddicke	Nummer der höchstzulässigen			
		tafel	(geprüftes Guss-	Vergleichsbilder (1 bis 8)			
		mm (inch)	mm	1	2	3	4
1.1	Gasblasen (gas pores)	3,2 (1/8)	≤ 6,4	2	4	6	7
		9,5 (3/8)	über 6,4 bis 12,7	2	4	6	7 <sup>2)</sup>
		19 (3/4)	über 12,7 bis 25,4	2	4	6	7
2.1	Makrolunker (shrinkage pores) <sup>3)</sup>	19 (3/4)	alle Wanddicken	2	3	4	5
2.2	Mikrolunker, schwammförmig (shrinkage pores, spongy)	3,2 (1/8)	≤ 6,4	1	4	2	4
		9,5 (3/8)	über 6,4 bis 12,7	2	3	5	6
		19 (3/4)	über 12,7 bis 25,4	2	3	5	7
2.4	Mikrolunker, dendritisch (shrinkage pores, dendritic)	3,2 (1/8)	≤ 6,4	2	4	6	7
		9,5 (3/8)	über 6,4 bis 12,7	2	1	3	7
		19 (3/4)	über 12,7 bis 25,4	2	3	5	6
3.5	Mikrolunker, fadenförmig (Shrinkage pores, filamentary) <sup>3)</sup>	19 (3/4)	alle Wanddicken	1	2	3	3
3.11	Fremdeinschlüsse geringerer Dichte (nonmetallic inclusions of lower density)	3,2 (1/8)	≤ 6,4	2	4	5	6
		9,5 (3/8)	über 6,4 bis 12,7	2	4	6	7
		19 (3/4)	über 12,7 bis 25,4	2	4	6	7
3.12	Fremdeinschlüsse höherer Dichte (nonmetallic inclusions of higher density)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken	unzulässig <sup>5)</sup>			
4.1	Warmrisse (hot tears)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken	unzulässig			
4.2	Kaltrisse (cold cracks)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken				
4.3	Kaltschweißstelle (cold shuts)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken				
6.2	Auslauffehler	9,5 (3/8)	alle Wanddicken	darf die Zeichnungstoleranz nicht überschreiten			
5.3	Kernversatz (Core shift)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken				
6.12	Erhöhungen (Mould buckle, positive)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken				
	Vertiefung (Mould buckle, negative)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken				
5.11	Grat (mould ridge)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken				
5.5	Überschüssiges Metall durch Kernrisse (Excess metal in cracked core)	9,5 (3/8)	alle Wanddicken				

<sup>2)</sup> Risse, die von Gaseinschlüssen ausgehen, nicht zulässig

<sup>3)</sup> Für Wanddicken < 12,7 mm können Forderungen der höchstzulässigen Fehleranzeige gesondert vereinbart in der Prüfanweisung festgelegt werden.

<sup>5)</sup> Einschlüsse höherer Dichte sind bis zur Größe der größten Einzelgasblasen des zutreffenden Vergleichsbildes annehmbar. Die Zahl ist begrenzt auf 2 Stück je 50 mm x 60 mm Fläche. Der Mindestabstand zweier Einschlüsse muss größer oder gleich dem zweifachen Durchmesser der größeren Anzeige sein.

**Tabelle 3:** Röntgenografische Bezugsbilder für die Abnahme von Feingussstücken aus Aluminiumlegierungen

**Auswertung nach ASTM E 155**

Fehler	Dicke Bezugsstück <sup>1)</sup>		Dicke Prüfungsstück		Abnahme-Bezugsbilder			
	inch	mm	inch	mm	1	2	3	4
Gaseinschlüsse	1/4"	6,35	≤ 1/2	≤ 12,7	1	3	5	6
	3/4"	19,1	1/2 – 2	12,7 – 51	1	3	5	6
Gasporen (rund)	1/4"	6,35	≤ 1/2	≤ 12,7	2	3	5	7
	3/4"	19,1	1/2 – 2	12,7 – 51	2	3	5	7
Gasporen (länglich)	1/4"	6,35	≤ 1/2	≤ 12,7	2	4	5	6
	3/4"	19,1	1/2 – 2	12,7 – 51	2	4	5	6
Schwindungsporosität	1/4"	6,35	alle Wanddicken		1	2	3	4
Schwindungsporosität, schwammartig	1/4"	6,35	≤ 1/2	≤ 12,7	2	3	5	6
	3/4"	19,1	1/2 – 2	12,7 – 51 ≤	1	2	4	5
Fremdeinschlüsse (geringere Dichte)	1/4"	6,35	≤ 1/2	12,7	1	2	4	5
	3/4"	19,1	1/2 – 2	12,7 – 51	1	2	4	5
Fremdeinschlüsse (höhere Dichte)	1/4"	6,35	≤ 1/2	12,7	1	2	4	5
	3/4"	19,1	1/2 – 2	12,7 – 51	1	2	3	4

<sup>1)</sup> Risse, Kaltschweißstellen und Seigerungen sind nicht zulässig.

Anzeichen von Beugungsphänomenen (diffraction mottling phenomena) sind zulässig, soweit dem Röntgenprüfer diese hinreichend bekannt sind, entweder durch zusätzliche röntgenografische Aufnahmen unter unterschiedlichen Winkeln oder durch ein Schlibfbild von repräsentativen Gussstücken.

Bemerkung: die Abnahmebedingungen für Gussstücke über 19 mm Wanddicke sind in der Bestellung, Zeichnung oder Prüfanweisung anzugeben.



## Anhang A (informativ)

### Checkliste mit den verbindlichen und/ oder wahlfreien Informationen

Hinweis: Dieser Anhang A enthält eine Checkliste zur schnellen Information über die verschiedenen Punkte, die zum Zeitpunkt der Bestellung vereinbart werden können. Sie beziehen sich auf die betreffenden Unterabschnitte und Absätze des VDG – Merkblattes P 695.

**Tabelle A (Checkliste)**

Abschnitt	Titel (Beispiel)	Vereinbarung	Bemerkungen
<b>4.</b>	<b>Vom Käufer abzugebende Informationen</b>		
<b>4.1</b>	<b>Verbindliche Informationen</b>		
	a) Anzahl der Gussstücke	(1)	
	b) maßgebende Zeichnungen, Normen usw.	(1)	
	c) Gusswerkstoff (z. B. G-X 6 CrNi 18 9)	(1)	
	bei genormten Werkstoffen		
	• Werkstoffnorm (DIN 17 445)	(1)	
	• Werkstoff-Nummer (1.4308)	(1)	
	d) Gussstückbeschaffenheit, sofern von 7.3.1 abweichend	(1)	
<b>4.2</b>	<b>Wahlfreie Informationen</b>		
	a) Lieferzustand (Wärmebehandlung; Oberflächenbehandlung)		
	b) mechanische Bearbeitung		
	c) besondere Prüfungen		
	d) Bescheinigung nach EN 10 204 (Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B)		
	e) Oberflächenschutz / Verpackung		
	f) Chargen-Definition, Gusscharge, Wärmebehandlungslos		
	g) Fertigungsschweißen		
	h) besondere Anforderungen (Gefügeausbildung)		
<b>4.3</b>	<b>Zeichnungen, Maße und Toleranzen (nach VDG P 690)</b>	(1)	
	Anzahl der Erstmuster	(1)	
4.3.1	Erstmusterprüfbericht (nach VDA)		
4.3.2	Vormuster		
<b>6.2</b>	<b>Produktionsschweißen (Dokumentation, Schweißzusatz)</b>		
<b>7.</b>	<b>Anforderungen</b>		
<b>7.1</b>	<b>Chemische Zusammensetzung</b>		
	Chargenanalyse		
	Analyse von Gussstücken		

**(1)** Verbindliche Vereinbarungen; weitere Informationen können vereinbart werden



Abschnitt	Titel (Beispiel)	Vereinbarung	Bemerkungen
<b>7.2</b>	<b>Mechanische Eigenschaften (Zugversuch)</b>		
	Härteprüfung (HV, HB, HRC)		
<b>7.3</b>	<b>Allgemeine Gussstückbeschaffenheit</b>		
7.3.1	Zerstörungsfreie Prüfung (Röntgen, Rissprüfung)		
7.3.3	Oberflächenfehler (Grenzmuster)		
7.3.4	Oberflächenbeschaffenheit (Sichtfläche, Oberflächenrauheit)		
<b>8.2</b>	<b>Bescheinigung (nach EN 10204)</b>		
8.2.1	Prüfung an der Lieferung		
8.2.2	Nichtspezifische Prüfung		
8.2.3	Spezifische Prüfung		
8.2.4	Laufende Überwachung		
8.2.5	Statistische Stichprobenprüfung (nach DIN ISO 3859)		
<b>8.3</b>	<b>Abnahmebeauftragte</b>		
8.3.1	Prüfung durch einen Abnahmebeauftragten (TÜV, BWB, u.a.)		
<b>8.4</b>	<b>Probestück</b>		
8.4.1	Getrennt gegossene Probestücke		
8.4.1	Angegossene Probestücke		
8.4.1	Dem Gussstück entnommene Proben		
	Lage der Proben		
8.4.2	Anzahl und Größe		
8.4.3	Kennzeichnung der Proben		
<b>8.5</b>	<b>Prüfverfahren, siehe auch 7.3.2 u. P 695 Teil 2</b>		
8.5.2	Visuelle Prüfung		
<b>9</b>	<b>Kennzeichnung (angegossen, gestempelt)</b>		
<b>10</b>	<b>Verpackung und Oberflächenschutz (spezieller Korrosionsschutz)</b>		

(1) Verbindliche Vereinbarungen; weitere Informationen können vereinbart werden