Abnahmeprotokoll zum FAT

Anforderungen	Anforderung Kurzbeschreibung	Beschreibung der Umsetzung	umgesetzt [J/N]
AN1	**Prüfung der Montageumgebung**	Im Montagebereich ist ausreichend Montagefläche vorhanden, eine sichere und fachgerechte Lagerung und Handling ist gegeben; die Montagebereiche entsprechen den Sauberkeits- und Arbeitssicherheitsanforderungen einer Standardmontage	
AN2	**Prüfung auf Vollständigkeit**	Alle Baugruppen sind in ihren Bestandteilen vollzählig	
AN3	**Prüfung mechanischer Baugruppen**	Alle Baugruppen sind gemäß Vorgaben und Zeichnungen korrekt montiert und einschließlich der definierten Oberflächen ohne erkennbare Beschädigungen	
AN3.1	Mechanische Tests	Mechanische Führungen, Achsen, Zylinder, etc. sind bzgl. Ihrer Endlagen korrekt justiert und auf Leichtgängigkeit getestet	
AN3.2	Prüfung der Pneumatikbaugruppen	Alle pneumatischen Aktoren sind gemäß Zeichnung und Pneumatikplan in den Baugruppen montiert, verschlaucht und auf Funktion geprüft (provisorischer Betrieb mittels Druckluftversorgung)	
AN4	**Prüfung elektrischer Baugruppen**	Alle Baugruppen sind gemäß Vorgaben und Zeichnungen korrekt montiert und ohne erkennbare Beschädigungen	
AN4.1	Betriebsmittelkennzeichen	Alle Betriebsmittelkennzeichen sind korrekt und gemäß E-Plan angebracht	
AN4.2	Kabelbeschriftungen	Alle Kabelbeschriftungen sind korrekt und gemäß E-Plan angebracht (keine Einzeladerbeschriftung)	
AN4.3	Abdeckungen	Alle Abdeckungen sind und Kabelkanäle sind korrekt angebracht und geschlossen	
AN4.4	Prüfen aller Sensoren	Alle Sensoren sind auf korrekte Funktion geprüft und auf die Endlagen der Zylinder eingestellt (provisorische 24V Versorgung vorhanden)	
AN9	**Verpackung und Transport**	Der Auftragnehmer verpackt das Liefergut und stellt die Versandbereitschaft her	
		Wurden alle geforderten Punkte erfüllt:	ja / nein
		FAT bestanden	ja / nein

Datum / Unterschrift Auftraggeber

Datum / Unterschrift Auftragnehmer