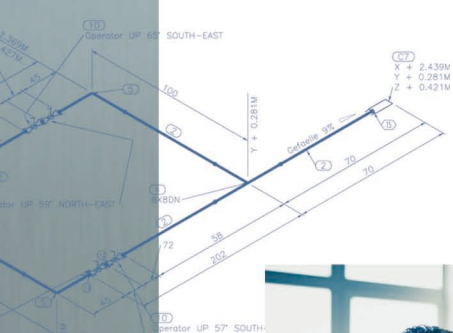




LIFE SCIENCE

Inbetriebnahme und Dokumentation/
Commissioning and Documentation

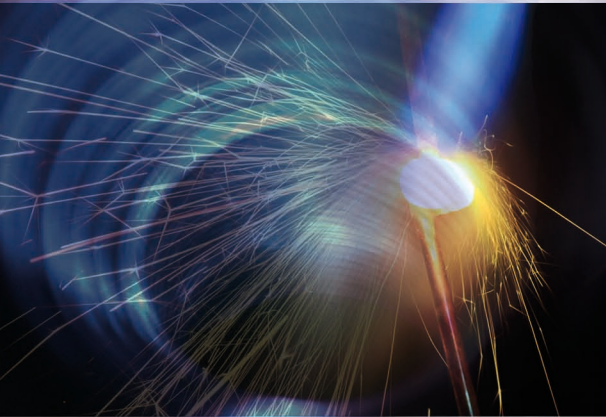
- Inbetriebnahme
- Prüfungen mit Dokumentation
- Testbetrieb
- Personaleinweisung
- Garantierte Qualität vom Erstkontakt bis zur Inbetriebnahme



- Dokumentation
- GMP / FDA-konform von der Wareneingangskontrolle bis zur Endoskopie
- Messung der Oberflächenrauigkeit
- Messung Deltaferrit
- Messung Restsauerstoff
- Endoskopie von Schweißnähten
- Druckmess-Schreiber
- Durchstrahlung und/oder Ultraschall, Werkstoffprüfung durch unabhängige Prüfanstalten

- Rohrleitungs- und Schweißnaht-Dokumentation
- Prozessgesteuerte Mitführung der Werkstoffzeugnisse
- Isometrien, auf Wunsch in 3D
- AS BUILT-Freigaben
- Prüfumfänge

DOCUMENTATION



Schweißprotokoll:

Gerät: OM165CA Ser.Nr.: 2014-999
Programmname: STANDARD / DEFAULT [ungesichert]
Kommentar: Place comment here

Protokoll: C:\20080326 175116.LOG
Nahtnummer: 6
Datum: 2014-01-01
Uhrzeit: 12:00:00
Kommentar:

Sektor		1	2	3
Hochpulsstrom				
- Sollwert	A	58,9	105,2	112,9
- Abweichung	A	0,00	0,00	0,00
Tiefpulsstrom				
- Sollwert	A	13,0	26,0	28,3
- Abweichung	A	0,00	0,00	0,00
Rotation Hochpuls				
- Sollwert	mm/min	94,00231	99,99377	99,99904
- Abweichung	mm/min	0,009817732	-0,00622509	-0,0009635988
Rotation Tiefpuls				
- Sollwert	mm/min	96,84653	100,0035	100,0013
- Abweichung	mm/min	-0,002339393	0,003549961	0,00129065
Schweißspannung				
- Mittelwert	V	8,0	8,0	8,0

