

A) Allgemeine Angaben						C) Angaben zur Wärmebehandlung			
1. Allgemeine Angaben zum Bauteil bzw. Werkstück		2. Mat. kaltfließgepresst - vom Draht - vom Kaltband - vom Warmband		- Gefügeumwandlung -- evtl. rückgekohlte Teile/Stahlwerk? (vorrang. Wärmebehandlungsart angeben) - vorliegende Wärmebehandlungsfehler		Gewünschte Wärmebehandlung		12. Abschreckmedien	
1. Lieferschein Nr.		3. Zustand des Materials - siliziumberuhigt - aluminiumberuhigt		2. Weiterbearbeitung - spanende Bearbeitung - Oberflächenbehandlung -- verchromen -- verzinken -- vernickeln		1. Einsatzstähle - Aufkohlungstiefe mit Oberflächenhärte - Einhärtungstiefe mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte		- Luft - Gas - Öl - Salz - Emulsionen - Wasser mit Zusatz	
2. Zeichnungs-Nr.		4. Teile aus - einer oder mehreren Stahlschmelzen		IV. Spezielle Angaben zum Bauteil bzw. Werkstück		2. Vergütungsstähle - geforderte Zugfestigkeit		13. Wärmebeh.-temperaturen - Härtetemperatur - Anlaßtemperatur	
3. Bezeichnung der Teile		5. Stahlqualität (infolge unterschiedlicher Einschmelzungs-/ Vorbehandl.technologien spezifischer Stähle)		1. Oberflächenzustand - Salzreste - Phosphatreste - Schneidöle - Fette - Schleifmittel - Chlorstabilisierung - Silikonstabilisierung - Späne mit -- Schmiedehaut -- Gußhaut -- Walzhaut - Gußteile mit Formsand		3. Werkzeugstähle f. Kaltarb. - Härtung primär - Härtung sekundär			
4. Stückzahl der Teile		III. Be- und Weiterbearbeitung der Bauteile bzw. Werkstücke		2. Oberflächenzustand - gestrahlt - poliert - geschliffen - fertig behandelt		4. Schnellstähle Härten nach - Verwendungszweck - Korngrößenangaben		D) Prüfangaben	
5. Nettogewicht der Teile		1. Bearbeitungs- bzw. Anlieferungszustand - konventionelle spanende Bearbeitung - Einsatz von -- Hochleistungsbearbeitungsmaschinen -- Höchstleistungsbearbeitungsmaschinen - Änderung i.d. Fertigung u. im Fertigungsablauf - Richtarbeiten - Erodierarbeiten -- vor der Wärmebeh. -- nach der Wärmebeh. - wiederholt nachgearb. Werkzeuge/Gravuren - geschweißte Teile -- konventionell ausgebr. -- Laser geschnitten - gelötete Teile - Hohlraum in den Teilen		3. Sonstige Angaben - Einsatzgebiet des Bauteils - Beanspruchungskriterien des Bauteils - Umgebung u. Nutzungsbereich d. Bauteils - Wert des Bauteils - Wert des Auftrages		5. Schnellarbeitsstähle - Härtegrad		1. Härteprüfung nach - Rockwell - Vickers - Brinell	
6. Art der Verpackung						6. Nitrierstähle - Nitrierhärte		2. Kernhärteprüfung nach - Vickers - Brinell	
7. Art der Rücksendung der Bauteile						7. Induktionshärtung - Einhärtetiefe mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte		3. Prüfstelle bzw. Kennzeichnung der Meßstelle lt. Zeichnung	
8. Fertigungs- bzw. Liefertermin						8. Flammhärtung - Einhärtetiefe mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte		4. Prüflast	
						9. Teniferbehandlung - Behandlungsdauer - Stärke d. Verb. zonen		5. Maßhaltigkeit d. Bauteile	
						10. Gas-Kurzzeit-Nitrierung - Behandlungsdauer - Stärke d. Verb. zonen		6. Toleranzen bei Härtewerten	
						11. partielle Wärmebeh. - Zeichnungs-Nr. - Wärmebeh. bereich		7. Festigkeitsangaben	
								8. Mechanische Erprobung (z.B. Zugfestigkeitsprüfung)	
								☐ = bitte Zutreffendes ankreuzen!	
B) Angaben zum Bauteil									
I. Werkstoffangaben									
1. Definition - Kurzname des Werkstoffes - Kurzbezeichnung des Werkstoffes - Normbezeichnung - Werkstoffnummer - Stahlmarke - Analyseangaben									
2. Stahlhersteller (Spezialinformationen des Stahlherstellers, insbes. bei herstellerspezifischen Stählen)									
II. Angaben zum Ausgangsmaterial									
1. Ausgangsform - Stangenmaterial - Stabstahl - Halbzeug - Strangguß - umformgeschmiedet		ja nein							