

### Geltungsbereich

Diese Arbeitsanweisung regelt die allgemeingültige Vorgehensweise zur Wareneingangsprüfung von fremdbezogenen Produkten oder Dienstleistungen (z.B. Oberflächenbehandlung, Fremdbearbeitung). Sind spezielle Anforderungen an die WE-Prüfung vereinbart ist dies im Fertigungsauftrag im dementsprechenden Arbeitsschritt ersichtlich.

### Verantwortung

Für die korrekte WE Prüfung sind die eingewiesenen Mitarbeiter des Versandes und der Qualitätssicherung verantwortlich.

### Dokumentenprüfung der Anlieferung

- Abgleich der Warendokumentation von Bestellunterlagen und Lieferschein (Menge und Legierung)
- Stückzahl der Anlieferung lt. Lieferschein überprüfen

### Sichtprüfung der Anlieferung (Stichprobenprüfung):

- Prüfung der Anlieferung auf erkennbare Beschädigungen (z.B. Transportschaden)
- Sichtprüfung der Anlieferung auf Korrekte Verpackung

### Technische Prüfung (Stichprobenprüfung):

- Stichprobenumfang: es sind 1% der Wareneingangscharge jedoch mindestens 2 Stück maßlich zu prüfen
- Alle Passungsmaße bis einschließlich IT9 müssen auf Lehrenhaltigkeit überprüft werden
- Alle Gewinde am Bauteil müssen auf Lehrenhaltigkeit überprüft werden
- Existiert für Bauteile ein Messprogramm auf dem 3D-KMG, ist diese Prüfung zusätzlich bei der WE-Kontrolle anzuwenden
- Bei Bauteilen nach der Oberflächenbeschichtung ist die tatsächliche Schichtdicke mit der bestellten Schichtdicke abzugleichen
- Sichtprüfung der Bauteile auf mechanische Beschädigungen

### Abschluss der Wareneingangsprüfung:

- Abschluss des Arbeitsganges im PPS-System D4

Arbeitsanweisung		Herausgabe: 25.05.18; Dieter Albert
Version 1	Dieter Albert	Seite 1/1