

Geltungsbereich

Diese Arbeitsanweisung regelt die allgemeingültige Vorgehensweise zur Wareneingangsprüfung von Sonderwerkzeugen.

Verantwortung

Für die korrekte WE Prüfung ist die AV / Prozessoptimierung sowie die eingewiesenen Mitarbeiter verantwortlich.

Dokumentenprüfung der Anlieferung

- Abgleich der Warendokumentation von Bestellunterlagen und Lieferschein
- Stückzahl der Anlieferung lt. Lieferschein überprüfen
- Prüfung der Anlieferung auf erkennbare Beschädigungen (z.B. Transportschaden)
- Sichtprüfung der Anlieferung auf Korrekte Verpackung

Lagerbuchung im D4

- Aris komplett / Beschaffung / Bestellabelle Werkzeuge / EL
- Volltextsuche nach K-Nummer oder Werkzeuglieferant
- Das Bestellte K-WKZ bei M auswählen -> **Verarbeiten**
- Vorlage ausfüllen
- **Weiter -> Weiter -> Fertig**

Kennzeichnung der Werkzeuge:

- Die Werkzeuge einer Warenanlieferung müssen eindeutig vom Hersteller gekennzeichnet sein (als Standard wird hier die Lieferantenartikelnummer, K-Nummer, laufende Pos.-Nummer / Versionierung, evtl. die Bestellnummer vorgegeben)

Technische Prüfung (100%):

- 100% der techn. Spezifikationen sind an min. 30% der Sonderwerkzeugcharge nach dem Wareneingang zu überprüfen. Mindestens müssen 2 WKZ geprüft werden.
- Zur Überprüfung der Werkzeuge wird das kalibrierte Werkzeugvoreinstellgerät DMG verwendet. Eine Kalibrierung des Prüfgerätes ist bei Bedarf durchzuführen, jedoch min. 1x/Woche

Arbeitsanweisung		Herausgabe 04.07.2024; Dieter Albert
Version 2	Markus Sporer 04.07.2024	Seite 1/2

AA_8.4.2_d Wareneingangsprüfung Sonderwerkzeuge NEU

KÖGEL
ZERSPANUNGSTECHNIK

- Die Messunsicherheit des Systems beträgt 0,02mm. Ermittelte Werte mit einer max. Abweichung von 0,015mm zum Nennmaß werden als i.O. bewertet.
- Alle geprüften Maße werden auf der Werkzeugzeichnung entsprechend gekennzeichnet (i.O. / n.i.O.). Dieser Prüfnachweis wird im Archiv der Werkzeugdaten des ERP-Systems archiviert.
- Zur Bestätigung der Prüfung hinterlegt der Anwender sein Namenskürzel und das Prüfdatum auf der Zeichnung

Umgang mit n.i.O. geprüften Werkzeugen

- Verfahren lt. PB8.7.1 Reklamation aus Beschaffung

Arbeitsanweisung		Herausgabe 04.07.2024; Dieter Albert
Version 2	Markus Sporer 04.07.2024	Seite 2/2