

### Geltungsbereich

Diese Arbeitsanweisung regelt die allgemeingültige Vorgehensweise zur Wareneingangsprüfung bei nachgeschliffenen 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 / Bestelltabelle 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 sind durchgehend mit der K-Nummer beschriftet. Eine weitere Beschriftung ist nur durch die Erstfertigung gegeben und wird beim Nachschliff nicht verändert oder erweitert. Die Dokumentation der Überprüfung findet direkt im Bestellvorgang statt und ist somit nachvollziehbar.

### 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

- 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