

Lieferrichtlinien für Werkzeuge und Werkzeugkomponenten

Nr.: **FB_PFK_003_D**

Revision: **01**

Datum: **06.04.2022**

Seite: **1 / 3**

1 Angebotserstellung

Mit dem Angebot prüft der Werkzeuglieferant, ob die in der Zeichnung angegebene Prüfanforderungen erfüllt werden können.

Mit Angebotsabgabe bestätigt der Werkzeuglieferant die Prüfbarkeit aller Anforderungen.

Alle Unklarheiten oder Prüfanforderungen, die nicht abgeprüft werden können, sind im Vorfeld mit Auer Lighting abzustimmen.

2 Prüfung der gefertigten Bauteile

Der Werkzeuglieferant erstellt das Messprotokoll, auf Basis FB_PFK_002 mit allen Prüfmerkmalen gemäß Zeichnung. Die Vorlage des Messprotokolls FB_PFK_002 kann auf der Homepage heruntergeladen werden.

Eigene Messprotokolle können eingesetzt werden, ein abweichendes Format ist jedoch durch Auer Lighting zu genehmigen.

Eigene Messprotokolle seitens Lieferanten müssen mindestens folgende Angaben beinhalten:

- Kontaktdaten für evt. Rückfragen incl. der Bestellnummer und Teilenummer
- Positionsnummer (Ref Nr.) des Prüfmerkmals
- Prüfmerkmal mit Toleranzen
- Istwerte
- eindeutige Darstellung, ob das Prüfmerkmal die Spezifikation erfüllt
- Datum und Unterschrift des Prüfers
- Entscheidungsfeld für Beurteilung/Freigabe durch Auer Lighting

3 Stichprobenumfang

Die Anzahl (Stichprobenumfang) der zu vermessenden Werkzeugteile / Position erfolgt anhand der Stichprobentabelle siehe Abbildung 1.

Ein abweichender Stichprobenumfang ist nur nach vorheriger Abstimmung mit Auer Lighting möglich und wird durch einen Hinweis in der Bestellung dokumentiert.

Stichprobentabelle	
Liefermenge (Stck.)	Stichprobenumfang (Stck.)
bis 3	jedes Teil
4-8	3
9-25	6
26-50	9
51-150	14
151-280	21

Abbildung 1: Stichprobentabelle

Lieferrichtlinien für Werkzeuge und Werkzeugkomponenten

Nr.: **FB_PFK_003_D**

Revision: **01**

Datum: **06.04.2022**

Seite: **2 / 3**

4 Definition von Prüfmerkmalen

Prüfmerkmale können Zahlenwerte oder Textangaben sein, die in der Werkzeugzeichnung und den mitgelieferten Bestellunterlagen definiert werden.

Geprüft werden müssen alle Prüfmaße und Form-, Lagetoleranzen, die in der Werkzeugzeichnung angegeben sind.

a. Prüfmaße: (Maß in einem geschlossenen Oval)

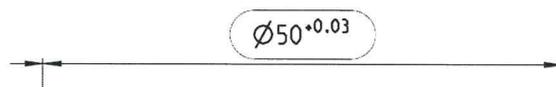


Abbildung 2: Beispiel Prüfmaß

b. Form- und Lagetoleranz:

Form- und Lagetoleranzen werden wie Prüfmaße behandelt (siehe a)

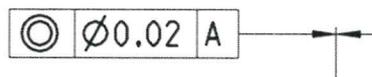


Abbildung 3: Beispiel Form- und Lagetoleranz

c. besonders gekennzeichnete Merkmale:

(fortlfd. alphanumerische Kennung in einem Sechseck)

Das sind i.d.R.

- - Anforderungen an Oberflächengüte
- - Meßpunkte in Form X/Y/Z
- - Übergangsverläufe von Verrundungen oder Kanten

Auch diese Angaben müssen mit Angabe der fortlfd. Kennung in einem Protokoll nachgewiesen werden. (auch Angabe attributiv oder in Prosa)

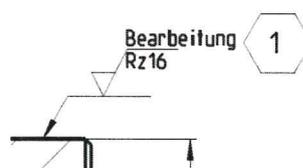


Abbildung 4: Beispiel besonders gekennzeichnete Merkmale

Lieferrichtlinien für Werkzeuge und Werkzeugkomponenten

Nr.: **FB_PFK_003_D**

Revision: **01**

Datum: **06.04.2022**

Seite: **3 / 3**

5. Freigabeprozess für Werkzeuge

Das Messprotokoll muss vor der Anlieferung der Werkzeuge Auer Lighting zur Verfügung gestellt werden.

Eine Anlieferung der Werkzeuge ist erst nach Freigabe des Messprotokolls durch Auer Lighting zulässig.

Nach vorheriger Abstimmung mit Auer Lighting ist in Ausnahmefällen eine Anlieferung ohne Freigabe möglich.

Auer Lighting behält sich vor die Ergebnisse gegenzuprüfen.

6 Verhalten bei abweichenden Meßergebnissen

Bei Abweichung zu den Prüfanforderungen kann durch Auer Lighting entschieden werden, ob eine Verwendung der Werkzeuge, und damit eine Freigabe möglich ist.

Falls die Abweichungen keine Entscheidung zulassen, kann eine Nachprüfung an kritischen Bereichen oder eine Gegenprüfung durch Auer Lighting (PFK) veranlasst werden.

Wenn Auer Lighting entscheidet, dass Abweichungen den Einsatz der Teile verhindert, kann der Lieferant prüfen, ob eine Nacharbeit der Teile möglich ist oder die Teile neu gefertigt werden.

In zeitkritischen Fällen kann eine Nacharbeit durch AUER-Lighting erfolgen. Der Lieferant wird im Vorfeld informiert und mit den Nacharbeitskosten belastet.