

## 1. Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Mindestanforderung für Prüfprotokolle bei Werkzeuglieferungen fest.

## 2. Mitgeltende Unterlagen

Interne Dokumente

- ATP 0500 Qualitätssicherungsvereinbarung
- ATP 0233 Beschriftungsrichtlinie für Werkzeuge

## 3. Dokumentationsforderung

Bei Bestellungen von ATP wird zu jeder Bestellposition der gewünschte Prüfumfang angegeben.

## 4. Dokumentation

Zur Bestätigung einer fehlerfreien Lieferung müssen auf dem Prüfprotokoll folgende Angaben vorhanden sein. ATP-Sachnummer, ATP-Änderungsstand, Bestellnummer, Lieferant, Liefermenge, Prüfer und Prüfdatum. Die Mindestanforderungen für die Ist-Maß Dokumentation sind in Anhang A aufgeführt.

- Ist kein Änderungsindex vorhanden, ist das Feld mit einem " – " zu versehen.
- Das Protokoll muss vom QS-Bevollmächtigten abgestempelt und unterschrieben werden.
- Jedes Fertigungslos/Charge ist nur einmal zu prüfen. Sollte das Fertigungslos/Charge in mehreren Lieferungen geliefert werden, muss jeweils eine Kopie des Prüfprotokolls mitgeliefert werden.
- Falls eine Lieferfreigabe für die Abweichung eines Fertigungslos/Charge vorliegt, muss von dieser eine Kopie jeder Lieferung beigelegt werden. Gute/Abweichende Teile müssen separat verpackt und gekennzeichnet sein und können in einer Gesamtverpackung ausgeliefert werden.

## 5. Abweichungen

Abweichungen sind von Lieferanten vor der Auslieferung an ATP-Einkauf und ATP- Werkzeugtechnologie zu melden. ATP-Werkzeugtechnologie entscheidet, ob diese Werkzeuge verwendet werden können, nachgearbeitet oder neu hergestellt werden müssen.

## 6. Prüfmengen

Die Prüfmenge ist abhängig von der Liefermenge der Werkzeuge. (siehe Mengentabelle)

Ausnahme ist Bestellmenge 1 Stk. oder in der Bestellposition anders angegeben.

**Mengentabelle:**

bis 20 Stk.	sind 2 Werkzeuge zu prüfen
bis 100 Stk.	sind 3 Werkzeuge zu prüfen
bis 500 Stk.	sind 4 Werkzeuge zu prüfen
ab 501 Stk.	sind 5 Werkzeuge zu prüfen

## Mindestanforderung für Prüfprotokolle bei Werkzeuglieferung

Prozessmanager: ET (Werkzeugkonstruktion)



### Anhang A

Zeichnungsmerkmale	Fräser	Bohrer/Senker	Ausbohrwerk- zeug	Reibahlen	Gewindebohrer	Schneidkopf	Schneidplatten	rotierende Halter	stehende Halter	sonstiges
Beschriftung nach ATP 0233	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Teilungsfehler	x	x	x	x						Prüfmerkmale mit ATP-Werkzeugkonstruktion abstimmen
Drallwinkel oder Steigung	x	x	x	x	x					
Rundlauf	x	x	x	x	x			x		
Kerndurchmesser	x	x	x	x	x					
Spanwinkel (Umfang/Stirn/Radius)	x	x	x		x		x			
1.Freiwinkel (Umfang/Stirn/Radius)	x	x	x	x			x			
Führungsfasenbreite	x	x	x	x						
Zahnbreite			x							
Verjüngung		x	x	x						
Nut-Rückenverhältnis		x								
Spitzenwinkel		x								
Schneidenvormittenstand		x								
Hohlschliff / Anschnittwinkel	x		x	x	x					
Schneidkantenverrundung	x	x	x				x			
Zahn über Mitte	x									
Ausbrüche	x	x	x	x	x		x			
Schneidendurchmesser	x	x	x	x	x					
Schaftdurchmesser	x	x	x	x						
Gesamtlänge	x	x	x	x				x		
Eckenradius / Eckenfase	x	x	x	x						
Schneidenlänge	x	x	x	x						
F-Maß über SP						x			x	
L-Maß über SP						x		x	x	
Höhe über SP						x			x	
Maße aus 1:1 Ansicht						x			x	
Funktionsmaße z.B. Breite/Länge/Höhe/Radius							x			
KSS-Durchfluss Prüfung						x			x	