

Inventarisierungsprotokoll für Werkzeuge und Betriebsmittel



Werkzeug		Betriebsmittel		Prüfmittel		Ladungsträger	
<input type="checkbox"/>	Neu	<input type="checkbox"/>	Neu	<input type="checkbox"/>	Neu	<input type="checkbox"/>	Neu
<input type="checkbox"/>	Folge	<input type="checkbox"/>	Folge	<input type="checkbox"/>	Folge	<input type="checkbox"/>	Folge
<input type="checkbox"/>	Verlagerung	<input type="checkbox"/>	Verlagerung	<input type="checkbox"/>	Verlagerung	<input type="checkbox"/>	Verlagerung

Lieferant:	
Strasse:	
Postleitzahl, Ort:	
Ansprechpartner:	
Phone:	
Fax:	
e-mail:	

SD GmbH Klaus Hirsch	
Unterfeldstraße 7	
86842 Türkheim	
Einkäufer(in):	
Phone:	
Fax:	
e-mail:	

Werkzeug/Betriebsmittel/Prüfmittel dient zur Herstellung von:

Teile-Benennung: _____

Teile-Nummer: _____

ÄS: _____ Datum: _____

Material: _____ Gewicht in kg: _____

Allgemeine Daten

_____ Datum: _____

SD-Inventar-Nr.: _____

Beschaffungswert (EUR): _____ Hersteller: _____

Datum der Fertigstellung _____

Standort: _____

Mindest-Ausbringung pro _____

Schicht _____

Werkzeug

Typ: _____

Anzahl Stufen: _____

Anzahl Nester/Kavitäten: _____

Material/Werkstoff: _____

Abmessung in cm: _____

Länge _____ Gewicht in kg: _____

Breite _____

Höhe _____

Beschreibung:

Inventarisierungsprotokoll für Werkzeuge und Betriebsmittel

Anlage 1 zum Inventarisierungsprotokoll für Werkzeuge und Betriebs- und Prüfmittel

Zusätzliche Angaben bei AL/Mg oder Zink-Druckguss

1. Gießverfahren: (Casting method)	Normal: <input type="checkbox"/>	Beruhigtes Verfahren: <input type="checkbox"/>	Vakuum: Ja: <input type="checkbox"/> Nein: <input type="checkbox"/>
	Sonstige Verfahren: _____		
2. Temperierung: (Temperature equalization)	Öl: <input type="checkbox"/>	Wasser: <input type="checkbox"/>	Elektro: <input type="checkbox"/> Sonstige: _____
3. Oberfläche: (Surface finish)	Polieren: <input type="checkbox"/>	Erodieren: <input type="checkbox"/>	Härten: <input type="checkbox"/> Sonstige: _____
4. Entformung: (Remove from the mould)	Standard: <input type="checkbox"/>	Anzahl Auswerfer: _____	Sonstige: _____
5. Anzahl Formnester: (Number of mould inserts)	Anzahl Schieber: (number of sliders)	Trennebene: (Parting plane)	
6. Komplexität der Kavität: (Complexity of cavity)	Niedrig (Low)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Hoch (High)
7. DG-Maschine:	Zuhaltekraft:	to	Größe in m:

Zusätzliche Angaben bei Spritzgusswerkzeug

1. Gießverfahren: (Casting method)	Normal: <input type="checkbox"/>	Beruhigtes Verfahren: <input type="checkbox"/>	Gasdruck: Ja: <input type="checkbox"/> Nein: <input type="checkbox"/>
	Sonstige Verfahren: _____		
2. Temperierung: (Temperature equalization)	Öl: <input type="checkbox"/>	Wasser: <input type="checkbox"/>	Elektro: <input type="checkbox"/> Sonstige: _____
3. Oberfläche: (Surface finish)	Polieren: <input type="checkbox"/>	Erodieren: <input type="checkbox"/>	Härten: <input type="checkbox"/> Sonstige: _____
4. Entformung: (Remove from the mould)	Standard: <input type="checkbox"/>	Anzahl Auswerfer: _____	Sonstige: _____
5. Anzahl Formnester: (Number of mould inserts)	Anzahl Schieber: (number of sliders)	Trennebene: (Parting plane)	
6. Standardanguss: <input type="checkbox"/>	Heißkanalsystem: <input type="checkbox"/>	Heißkanalsystem mit Verschluss: <input type="checkbox"/>	
(Standard gating)	(Hot runner mould)	(Hot runner mould with lock)	
7. SG-Maschine:	Zuhaltekraft:	to	

Zusätzliche Angaben bei Stanzbiegewerkzeug

1. Einfachwerkzeug: (simple press tool)	Ja: <input type="checkbox"/> Nein: <input type="checkbox"/>		
2. Feinstanzwerkzeug: (precision blanking tool)	Ja: <input type="checkbox"/> Nein: <input type="checkbox"/>		
3. Folgeverbundwerkzeug: (follow-on composite tool)	Ja: <input type="checkbox"/> Nein: <input type="checkbox"/>	3a. Anzahl / Stationen: _____	
4. Transferwerkzeug:	Ja: <input type="checkbox"/> Nein: <input type="checkbox"/>	4a. Anzahl / Stationen: _____	
5. Presentyp:	Presskraft: _____	Vorschub: _____ mm	Bandbreite: _____ mm

Inventarisierungsprotokoll für Werkzeuge und Betriebsmittel



Anlage 2 zum Inventarisierungsprotokoll für Werkzeuge und Betriebs- und Prüfmittel

Bitte hier Fotos einfügen (WKZ in geöffnetem Zustand mit dem jeweils dazugehörenden Teil), oder geeignete Dokumentation separat beifügen.

Die Auflistung ist vollständig und korrekt. Kennzeichnung des Eigentumsverhältnisses ist erkennbar angebracht.

Ort, Datum

Ort, Datum

Unterschrift + Stempel Lieferant

Unterschrift + Stempel SD GmbH Klaus Hirsch

Dieses Protokoll ist an die Ansprechpartner im Bereich Einkauf zu versenden.