

## Zweck

Regelt die Art und Weise sowie die Häufigkeit der Prüfung und den Umgang mit nicht konformen Teilen.

## 1. Grundsatz

Master für die Fertigung ist immer die Zeichnung mit dem entsprechenden Index.

## 2. Prüfmittel

Der Lieferant vergewissert sich, dass das von ihm verwendete Prüfmittel

- genauer messen kann, als die Toleranz der zu messenden Dimension.
- funktionstüchtig ist und keine Beschädigungen aufweist.
- das Prüfmittelüberwachungsdatum (Kleber oder Liste) nicht überschritten hat.
- einer Prüfmittelüberwachung unterzogen wird

## 3. Prüfung / Kontrolle

Verweis auf Dokument AN904/2

## 4. Prüfarten und Häufigkeit der Prüfung

Bezeichnung / Zweck	Anwendung	Prüfelemente / Intervall	Dokumentation
<p><b><u>Erstmusterprüfung:</u></b></p> <p>Sicherstellung aller Masse und Vorgaben auf der Zeichnung und Verifizierung der Serietauglichkeit des Bearbeitungskonzeptes.</p>	Bei der Erstfertigung von neuen Teilen, Änderungen an Zeichnung, Verfahren oder Ablauf und bei Lieferantenwechseln.	Das Rohmaterial, alle untolerierten und tolerierten Masse, alle Bohrungsdistanzen, alle Tiefen, alle Passungen, alle Form-/ Lagetoleranzen, alle Rauheiten und die Oberflächen <b>prüfen</b> .	Erstmusterprüfbericht mit Freigabevisum gemäss Anweisung AN907 .
<p><b><u>Erststückprüfung:</u></b></p> <p>Verifizierung von Maschine (Geometrie), Vorrichtung (Auflagen) und Werkzeug (Rundlauf, Korrektur).</p>	Immer das erste Teil einer Serie in der Wiederholungsfertigung.	Die diagonalen Positionen zweier Bohrungen (links unten, rechts oben), eine Position jeder Reibahle, eine Tiefe jeder Sacklochbohrung, eine Radius- u. eine Längtenkorrektur von jedem Fräser und jede Form-/ Lagetoleranz <b>prüfen</b> .	Falls vorgeschrieben, gemäss Prüfprotokoll STCH
<p><b><u>Serienprüfung:</u></b></p> <p>Verifizierung der Maßhaltigkeit während der ganzen Serie (Verschleiß Werkzeug).</p>	Während der Serien-Fertigung eines laufenden Auftrages.	Gemäss FO168	Eigenes Prüfprotokoll des Lieferanten für Teile Klasse 1 und 2

ISO 9001:2015	Titel	Dokument-Nr.	Ausgabe	Seite
Prozessbesitzer iha	<b>Prüfanweisung Lieferanten</b>	AN906	22.08.2018	2 / 3

Bei Werkzeugwechsel, Nullpunkt- oder Radiuskorrekturen während der Serienfertigung, wird eine erneute Erststückprüfung durchgeführt.

## 5. Erstmusterprüfung AN907

Für die Dokumentierung der Erstmusterprüfung wird grundsätzlich die Zeichnung verwendet. Jedem Maß auf der Zeichnung wird bei Gutbefund der entsprechende Messwert hinzugefügt. Die Zeichnung wird danach mit Datum und Visum versehen. Damit bestätigt die unterzeichnende Person die Durchführung der Erstmusterprüfung und die Korrektheit des Teils. Das Original des Erstmusterprüfberichts (Zeichnung) muss der Materiallieferung beigelegt werden.

Das geprüfte Erstmuster muss eindeutig gekennzeichnet werden.

Bei Teilen, die auf der Messmaschine ausgemessen werden, kann der Ausdruck als Prüfprotokoll verwendet werden. In speziellen Fällen kann vorgängig ein Erstmusterprüfbericht erstellt werden, der danach mit den Messwerten ergänzt wird.

## 6. Erststückprüfung

Für die Dokumentierung der Erststückprüfung wird das vorgegebene Prüfprotokoll FO168 von STCH verwendet. Das Original der Erststückprüfung (STCH Prüfprotokoll) muss der Materiallieferung beigelegt werden. ( siehe Prüfintervall)

Die geprüften Werkstücke müssen eindeutig gekennzeichnet werden.

## 7. Serienprüfung / Wiederholfertigung

Die Serietauglichkeit des Fertigungsteiles ist dann gewährleistet, wenn mit dem bestehenden Fertigungsablauf alle Masse und Vorgaben auf der Zeichnung über die ganze Serie eingehalten werden.

## 8. Nichtkonforme Teile

Wird bei der Prüfung eine Überschreitung der Toleranz festgestellt, so ist folgendermaßen vorzugehen:

- Fehleranalyse
- Sicherstellen, dass sich keine weiteren schlechten Teile in der gefertigten Serie befinden.
- Nichtkonforme Teile eindeutig gekennzeichnet und von der Serie separieren.
- Nacharbeiten in Absprache mit Einkäufer durchführen (Sonderfreigabe).
- Auftrag anpassen oder komplettieren.
- Nichtkonforme Teile, die nicht nachgearbeitet werden können, sind unmittelbar zu vernichten.
- Die Entsorgung der Teile erfolgt gemäß lokalen Bestimmungen

## 9. Voraussetzungen

Der Vorgesetzte sorgt für die benötigte Infrastruktur, schult die Prüfstelle und plant die Ressourcen für das Prüfpersonal ein. ⇒ Qualität zuerst!

ISO 9001:2015	<b>Titel</b>	Dokument-Nr.	Ausgabe	Seite
Prozessbesitzer iha	<b>Prüfanweisung Lieferanten</b>	AN906	22.08.2018	<b>3 / 3</b>

Lieferant, \_\_\_\_\_

Ort, Datum, \_\_\_\_\_

Unterschrift: \_\_\_\_\_