

## 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](#)

### 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 Serientauglichkeit 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
<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 Wiederholfertigung.	Die diagonalen Positionen zweier Bohrungen (links unten, rechts oben), eine Position jeder Reibahle, eine Tiefe jeder Sacklochbohrung, eine Radius- u. eine Längenkorrektur von jedem Fräser und jeder Form-/ Lagetoleranz <b>prüfen</b> .	Falls vorgeschrieben, gemäss Prüfspezifikation STCH
<p><b><u>Serienprüfung:</u></b></p> <p>Verifizierung der Maßhaltigkeit während der ganzen Serie (Verschleiß Werkzeug).</p>	Während der Serienfertigung eines laufenden Auftrages.	Gemäss FO168	Eigenes Prüfprotokoll des Lieferanten oder <a href="#">FO168</a> für Teile Klasse 1 und 2

Falls der Lieferant lediglich das Prüfprotokoll für die gesamte Baugruppe oder ein Set mit mehreren Artikeln bereitstellt, ist er verpflichtet, auf Anfrage auch für jeden einzelnen Artikel ein entsprechendes Prüfprotokoll vorzulegen. Dies dient der Sicherstellung von Qualität und Konformität für alle Einzelteile.

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

## 5. Erstmusterprüfung

### Anforderung:

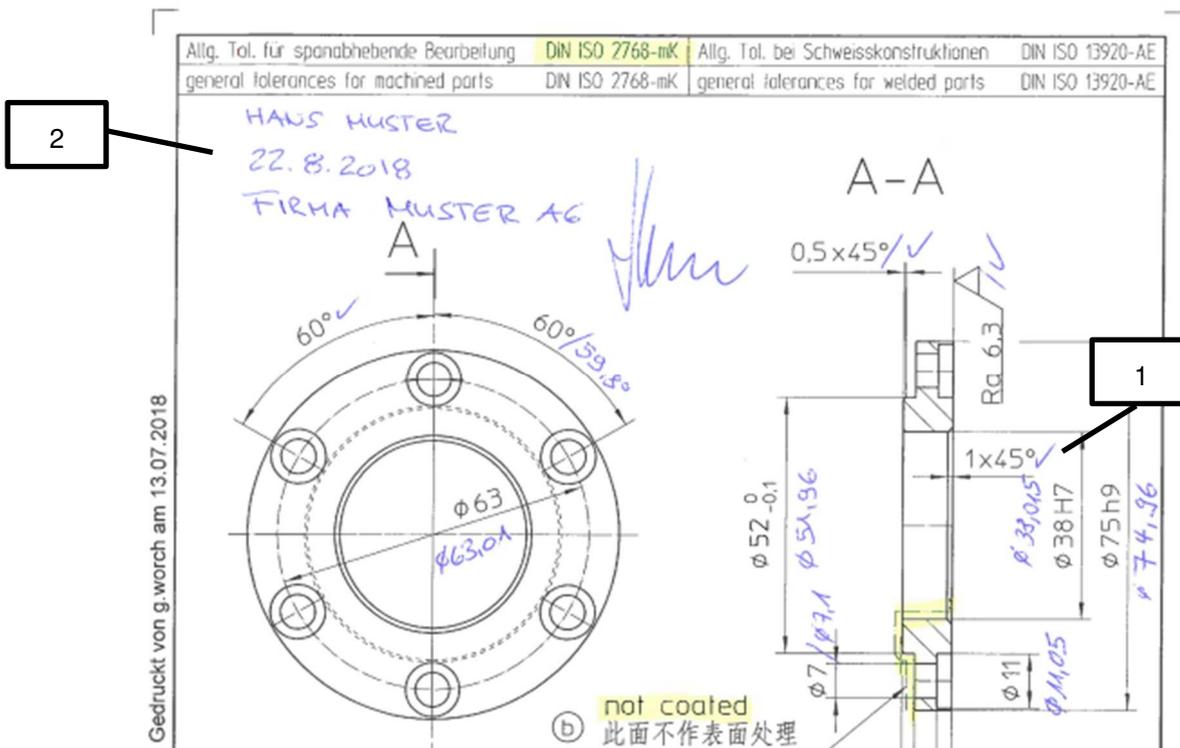
Es ist sicherzustellen, dass...

- Erstmusterwerkstücke komplett ausgemessen werden
- Sämtliche Masse dokumentiert werden
- die Qualitätsanforderung gewährleistet ist.

Die Erstbemusterung erfolgt zur Dokumentation auf der Zeichnung.

1. Jedes gemessene Maß wird neben dem Sollmaß auf der Zeichnung notiert.
2. Abschließend wird die Zeichnung mit Datum, Visum und Firmennamen gekennzeichnet.

Auf diese Weise bestätigt die unterzeichnende Person die ordnungsgemäße Durchführung der Erstbemusterung und die Korrektheit des Werkstücks. Das Original des Erstmusterprüfberichts (Zeichnung) muss der Materiallieferung beigelegt werden.



Das überprüfte Erstmuster muss klar gekennzeichnet und eindeutig dem ausgemessenen Werkstück zugeordnet werden können. Die Art der Kennzeichnung kann nach freiem Ermessen gewählt werden.

Für Werkstücke, die auf der Messmaschine vermessen werden, müssen die entsprechenden Prüfprotokolle der Lieferung beigelegt werden oder alternativ im Erstmusterprüfbericht mit den Messwerten ergänzt werden

ISO 9001:2015	Titel	Dokument-Nr.	Ausgabe	Seite
Prozessbesitzer SC-QC	<b>Prüfanweisung Lieferanten</b>	AN906	23.06.2023	<b>3 / 5</b>

## 6. Erststückprüfung

Für die Dokumentierung der Erststückprüfung wird das vorgegebene Prüfprotokoll FO168 von STCH verwendet. Das Original der Erststückprüfung wird beim Lieferanten archiviert.

Eine Kopie (STCH Prüfprotokoll FO168) muss elektronisch, z.B. als PDF an [qc@steinemann.com](mailto:qc@steinemann.com) gesendet werden.

Die geprüften Werkstücke müssen eindeutig gekennzeichnet, identifizierbar und dem beigelegten Prüfprotokoll zugeordnet werden können.

### **Wichtig!**

#### **Anweisung für digitalen Versand:**

Elektronische Prüfprotokolle für die Toleranzklassen, KL1 und KL2- werden vorab an die E-Mail-Adresse [qc@steinemann.com](mailto:qc@steinemann.com) gesendet.

- a. Benennung: Bestellnummer\_Bestellposition\_Artikelnummer
- b. Beispiel: 129249\_5\_7026078

**Das elektronische Prüfprotokoll (z.B. PDF) darf nur einen Artikel enthalten.**

**Dies bedeutet das bei einer Bestellung bestehend aus mehreren Artikeln, für jeden Artikel ein elektronisches Prüfprotokoll zugestellt werden muss.**

**Es wird eine Beanstandung erstellt, wenn kein elektronisches Protokoll zugestellt wird.!**

## 7. Serienprüfung / Wiederholfertigung

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

Für die Dokumentation kann ein eigenes Prüfprotokoll des Lieferanten oder FO168 verwendet werden. Zumindest Masse der Klassen KL1 und KL2 sollen protokolliert werden, Prüfumfang gemäß FO168. Das Original des Prüfprotokolls muss der Materiallieferung beigelegt werden.

Die geprüften Werkstücke müssen eindeutig gekennzeichnet, identifizierbar und dem beigelegten Prüfprotokoll zugeordnet werden können.

### 7.1 Serienprüfung / Wiederholfertigung

Für die Dokumentation der Serienprüfung / Wiederholfertigung wird das vorgegebene Prüfprotokoll FO168 von STCH oder ein eigenes Prüfprotokoll des Lieferanten verwendet. Das Originalprüfprotokoll der Serienprüfung / Wiederholfertigung wird beim Lieferanten archiviert.

Eine Kopie (STCH Prüfprotokoll FO168 oder eigenes Prüfprotokoll des Lieferanten) muss elektronisch (z.B. PDF) an [qc@steinemann.com](mailto:qc@steinemann.com) gesendet werden.

Die geprüften Werkstücke müssen eindeutig gekennzeichnet, identifizierbar und dem beigelegten Prüfprotokoll zugeordnet werden können.

ISO 9001:2015	Titel	Dokument-Nr.	Ausgabe	Seite
Prozessbesitzer SC-QC	<b>Prüfanweisung Lieferanten</b>	AN906	23.06.2023	4 / 5

## 8. Nichtkonforme Teile

Wird bei der Prüfung eine Abweichung gegenüber der Zeichnung 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!

## 10. Sonderregelung

### Zweck

Verringerung des Prüfaufwands beim Lieferanten.

### Gültigkeit

Diese Sonderregelung kann auf Anfrage des Lieferanten durch STCH-Qualitätskontrolle bewilligt werden.

- STCH behält sich das Recht vor diese Sonderregelung bei Verschlechterung der Qualität wieder zu entziehen.
- STCH behält sich das Recht vor, allfällige Kosten (Nacharbeitskosten, Transportkosten bei fehlerhaften Werkstücken), welche durch die Reduktion des Prüfintervalls entstehen dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

### Vorgehen

Bei einer Serien-Fertigung eines Auftrags sollen mindestens drei Werkstücke geprüft und protokolliert werden.

Das erste Werkstück, ein Werkstück aus der Serie Mitte und das letzte Werkstück der Serie.

Diese geprüften Werkstücke müssen eindeutig gekennzeichnet werden und die Messprotokolle müssen digital per Mail an [qc@steinemann.com](mailto:qc@steinemann.com) zugestellt werden.

Die geprüften Werkstücke müssen eindeutig gekennzeichnet, identifizierbar und dem beigelegten Prüfprotokoll zugeordnet werden können.

Bei einem Unterbruch des Auftrags (Werkzeugwechsel/Umrüsten) müssen nach Wiederaufnahme entsprechend wieder drei Werkstücke ab Unterbruch geprüft und dokumentiert werden.

### Nichtkonforme Werkstücke

Werden bei der Prüfung nicht konforme Masse festgestellt, so muss sichergestellt werden, dass sich keine weiteren fehlerhaften Teile in der gefertigten Serie befinden.

STCH Qualitätskontrolle

Lieferant

.....

.....

Datum / Unterschrift

Datum / Unterschrift

.....

.....