

Diese Arbeitsanweisung ist Teil der Prüfanweisung [PA – Prüfungen 1](#)

#### Verantwortlich

Prozessverantwortlich für alle Prüfungen sind Wareneingang/[Produktion Arbeitsvorbereitung](#).

#### Prüfer

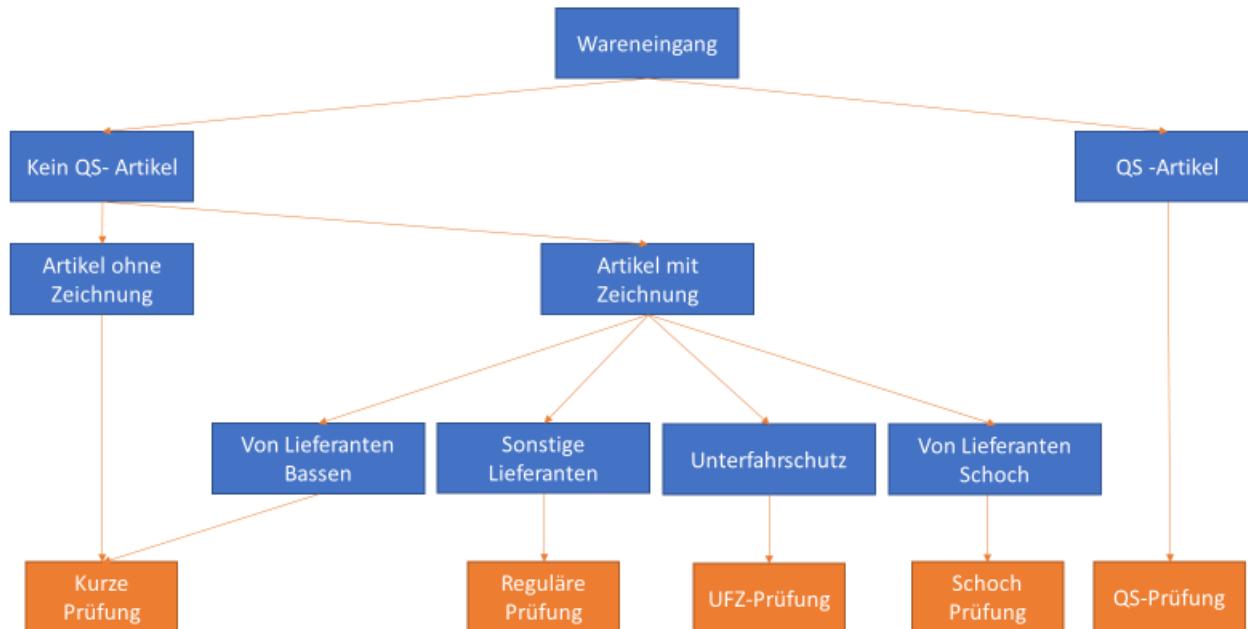
Zur Prüfung zugelassen sind nur handwerkliche Mitarbeiter, die in ihrer Ausbildung (Lehre od. ähnlich) das Messen und den Umgang mit Messmitteln erlernt haben, oder im Rahmen einer (internen) Schulung diese Fähigkeiten erlangt haben.

#### Lagerort

Das Lager ist in 3 Bereiche eingeteilt: Wareneingangsbereich, Warenlager, Sperrlager

#### Prüfgrundlage

Jede eingehende Ware wird in einen, der zwei gelb markierten Wareneingangsbereiche verbracht. In Abhängigkeit vom Status der Ware wird eine Wareneingangskontrolle durchgeführt. Nach der Wareneingangskontrolle muss die Ware aus dem Wareneingangsbereich entfernt werden. Ware darf erst zur weiteren Verwendung genutzt werden, wenn sie nicht mehr im Wareneingangsbereich steht.





### Kurze Prüfung

Es wird nur grob kontrolliert, ob die Ware nicht beschädigt ist und sie in Art und Menge mit dem Lieferschein übereinstimmt (keine Dokumentation).

### Reguläre Prüfung

Für jeden zu prüfenden Artikel ist die Grundlage der Prüfung die gültige Hauptzeichnung (keine Komponenten z.B. bei Schweißbaugruppen). Auf der Hauptzeichnung sind alle zu prüfenden Maße mit einem ovalen Rand gekennzeichnet. Die nicht eindeutig messbaren Maße, werden final durch die Produktion in der Montage geprüft ([Prüfanweisung PA Prüfungen 2 Endprüfung](#)). Zusätzlich zu der Hauptzeichnung gilt die „[PA Allgemeine Prüfanweisung](#)“.

Die Prüfergebnisse sind auf der Zeichnung bei Abweichungen einzutragen, bei Maßen innerhalb der Toleranzen nur abzuhaken.

Es wird nach dem Stichprobenverfahren geprüft (Entnahme in beliebiger Reihenfolge)

Die zu prüfende Stückzahl je Lieferung beträgt:

- bei einer Losgröße von <=100 Stck. - mind. 1 Stck.
- bei einer Losgröße von > 100 Stck. - mind. 1 Stck. je 100 gelieferter Teile.

Die Zeichnungsnummer ist gleich der Artikelnummer. Die Zeichnung mit dem letzten Überarbeitungsstand ist über das Internetprogramm (Lieferantenbetreuung) über dem angezeigten PDF Button aufzurufen und kann jederzeit ausgedruckt werden.

### UFZ-Prüfung

Für jeden zu prüfenden Artikel ist die Grundlage der Prüfung die gültige Hauptzeichnung (keine Komponenten z.B. bei Schweißbaugruppen). Auf der Hauptzeichnung sind alle zu prüfenden Maße gekennzeichnet mit einem ovalen Rand. Zusätzlich zu der Hauptzeichnung gelten die Oberflächen- und Schweißspezifikation, sowie die „[PA Allgemeine Prüfanweisung](#)“.

Die Stichprobenumfänge ist entsprechend folgender Tabelle zu bestimmen (Prüfniveau II / AQL 0,65).

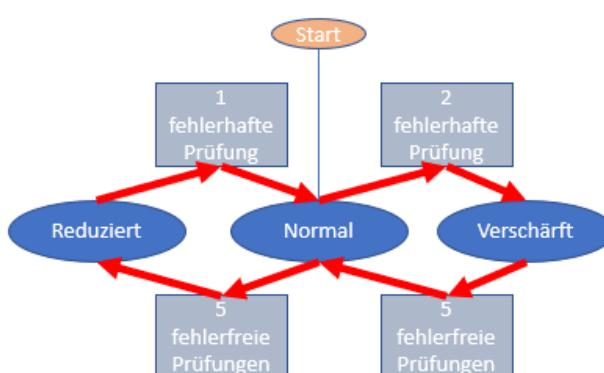
Losumfang	Stichprobenumfang		
	Reduzierte Prüfung	Normale Prüfung	Verschärzte Prüfung
20-280	8	20	32

Bei Rückweisung von mindestens einem Prüfling, sind K&E sowie der EK zu informieren. Diese entscheiden dann, ob durchgeführt wird:

- 100% Kontrolle der Charge
- Rücklieferung an Lieferanten

Für jeden UFZ ist die Anzahl der Prüfungen inclusive Ergebnis (Positiv/Negativ) und das Prüfniveau in der Liste „Übersicht Wareneingang“ zu dokumentieren.

Entsprechend der unten aufgeführten Switchingrules kann von einer normalen zu einer verschärften oder reduzierten Prüfung gewechselt werden.



 <b>SÖRENSEN</b> Uplifting performance.	<b>Qualitätsmanagement - Dokumentation</b>	Seite: 3 von 4 Revision: 9 Abt.: L/V, AV, K+E, EK
8.4.2 Art und Umfang der Steuerung ext. bereitgestellter Produkte	Arbeitsanweisung AA Stichprobenverfahren	gültig ab: 26.11.2025

## Schoch Prüfung

Vor jedem Wareneingang versendet der Lieferant die Hauptzeichnung inkl. Messprotokoll an die Sörensen E-Mail-Adresse: [Wareneingang@soerensen.de](mailto:Wareneingang@soerensen.de). Ohne eine vorliegendes Messprotokoll ist ein Wareneingang nicht möglich. Pflichtangaben auf dem Messprotokoll sind:

- Prüfmaße zu allen auf der Hauptzeichnung oval eingekreisten Werten
- Ordner
- Bezeichnung
- Zeichnungsnummer
- Liefermenge
- Stanznummer (z.B. 04/2020), welche die Produktionscharge angibt und die mit der Stanznummer auf dem Bauteil übereinstimmen muss.
- Die Unterschrift des Prüfers.

Zusätzlich werden die punkte Oberfläche und Schweißnaht aus der „[PA Allgemeine Prüfanweisung](#)“ und auf dem Aufkleber (Stichproben Prüfung Aufkleber) auf der Rückseite der Zeichnung Dokumentiert.

Es wird nach dem Stichprobenverfahren geprüft (Entnahme in beliebiger Reihenfolge)

Die zu prüfende Stückzahl je Lieferung beträgt:

- bei einer Losgröße von <=100 Stck. - mind. 1 Stck.
- bei einer Losgröße von > 100 Stck. - mind. 1 Stck. je 100 gelieferter Teile

## QS-Prüfung (PB QS-Kontrolle).

### Setzen von QS-Kennzeichnung

K+E setzt das QS -Zeichen, wenn die Abteilung Kenntnis erhält über:

- Zunehmende Häufung von Reklamationsfällen
- Einen kritischen Wert, der noch nicht als prüfrelevant gekennzeichnet ist.

Verantwortlich für die Information an K+E sind die Produktion und der Wareneingang.

Derjenige, der die QS-Meldung an K+E übermittelt druckt zusätzlich die Hauptzeichnung aus und füllt den Aufkleber „QS Prüfung“ aus und markiert den zusätzlich zu den Oval markierten Werten zu prüfenden Wert. Der Ausdruck mit Aufkleber wird in den Ordner „QS-Zeichnungen“ abgelegt.

### Entfernen von QS-Kennzeichnung

**Der Teamleiter Produktion** informiert K+E nach erfolgreicher QS-Prüfung. Daraufhin entfernt K+E die QS-Kennzeichnung. AV füllt auf dem Aufkleber „QS Prüfung“ die Felder „QS Entfernung veranlasst durch“ und „QS Entfernung veranlasst am“ aus

Die QS-Wareneingangskontrolle wird anhand der im Ordner „QS-Zeichnung“ abgelegten Zeichnung durchgeführt. Die Prüfmenge sind 10% der Liefermenge beziehungsweise mindestens 1 Stück.

## Prüfergebnisse

Die Prüfergebnisse sind auf der Zeichnung bei Abweichungen einzutragen, bei Maßen innerhalb der Toleranzen nur abzuhaken.

Die folgenden Angaben müssen auf der Zeichnung notiert werden:

- Lieferant
- Geprüfte Menge
- Kennzeichnung Lieferant (Wenn vorhanden)
- Prüfdatum
- Lieferscheinnummer des Lieferanten
- Lieferdatum
- Barcode-Lieferschein Nr. SHH
- Unterschrift des Prüfers
- Personalnummer des Prüfers.

 <b>SÖRENSEN</b> Uplifting performance.	<b>Qualitätsmanagement - Dokumentation</b>	Seite: 4 von 4 Revision: 9 Abt.: L/V, AV, K+E, EK
8.4.2 Art und Umfang der Steuerung ext. bereitgestellter Produkte	Arbeitsanweisung AA Stichprobenverfahren	gültig ab: 26.11.2025

## Aufzeichnungen

Für die Ablage der Prüfzeichnungen stehen Ordner zur Verfügung, die Ablage erfolgt nach Datum der Lieferung je Lieferanten. Die Aufbewahrungszeit und der Ablageort ist der Liste der Aufzeichnungen zu entnehmen.

Der Prüfer ist verantwortlich für die Ablage der Zeichnungen.

## Messmittel

Die Mess- und Prüfmittel müssen so ausgewählt werden, dass sie die geforderte Genauigkeit abdecken. Schnittstelle [7.1.5 Liste Messmittelgenauigkeit](#) und [7.1.5 AA Prüf- und Messmittel](#)

## Fehlerhafte Produkte

Mit fehlerhafter Ware wird verfahren wie in der [VA Lenkung fehlerhafter Produkte](#) beschrieben.

## Lieferantenbewertung

Die Prüfergebnisse werden einmal jährlich analysiert. Das Ergebnis wird von der AV und WE an die GF gemeldet und fließt in die Lieferantenbewertung mit ein. (8.4.1 [VA Lieferantenbewertung](#))

Der weitere Verfahrensweg ist in der Prüfanweisung „[PA – Prüfungen 1](#)“ festgelegt.

	Datum	Name	Freigabe durch	Revision
Erstellt:	01.11.2007	Detlef Koch	Uwe Sörensen	0
Letzte Änderung:	26.11.2025	Karina Sörensen		9