

 <b>SÖRENSEN</b> Uplifting performance.	<b>Qualitätsmanagement - Dokumentation</b>	Seite: 1 von 1 Revision: 8 Abt.: L/V, PROD, KD, K+E, EK
8.4.2 Art und Umfang der Steuerung extern bereitgestellter Produkte	Allgemeine Prüfanweisung	gültig ab: 26.11.2025

## Allgemeine Prüfanweisung für die Wareneingangskontrolle + QS Kontrolle

Betr.: Prüfkriterien, die nicht auf der Zeichnung als Prüfmaß dargestellt sind.

Der Wareneingang beschränkt sich auf das Messen mit einfachen Messmitteln wie Messschieber, Bandmaß, Winkel usw. Sind weitergehende Maßprüfungen notwendig, werden diese Teile zur Prüfung an die Abteilung K+E übergeben. In zweiter Instanz werden die Teile durch die Mitarbeiter in der Montage überprüft.

1. Oberfläche:
  - Sichtprüfung – z.B. Lack i.O., Rostschäden, Risse
  - Lieferantenmarkierung vorhanden – Position (teilweise) auf Zeichnung vorgegeben
  - Schichtdicke messen: - KTL-Beschichtung mind. 25 µm
  - MAN-Werksnorm (KTL + Deck-/ Pulver-lackierung) mind. 80µm Schichtdicke
  - Artikel mit KTL-Beschichtungen haben Artikelnummern, die mit 20 anfangen.
  - Artikel mit KTL + Pulverbeschichtungen haben Artikelnummern, die mit 21 anfangen.
2. Schweißnaht:
  - Sichtprüfung – z.B. Brennkern
  - vollständige Schweißnaht um Buchsen
  - Rohrverschweißung an Unterfahrschützen:
    - i. max. Versatz der beiden Wandungen  $\leq 0,5$  mm
    - ii. Überlappung nicht zulässig
  - fachgerechte manuelle Nachschweißung an Automatennähten zulässig
3. Maßabweichungen:
  - Alle Längenmaße werden nach der Freimaßtafel DIN ISO 2768 „grob“, oder nach den in der Zeichnung angegebenen Toleranzen bewertet. Es ist jeweils die größere Toleranz gültig.
  - Passungen – Abweichung lt. Sörensen-Oberflächenspezifikation T1-05-g8/c (Prüfung mittels Messmittel)
  - Zul. Abweichung bei Schweißnaht, a-Maß =  $-0,5 +1$ mm
  - Für alle Winkelmaße für Buchsen in Flanschkonsolen und Achskörpern sind abweichend zu der Freimaßtafel DIN ISO 2768, pauschal Abweichungen von/bis zu  $\pm 0,3^\circ$  erlaubt
  - Alle Maße für Kabellängen sind als Mindestlängen zu betrachten und dürfen nicht unterschritten werden. Die Toleranzabweichungen im positiven Bereich haben keinerlei Auswirkung auf Qualität des Kabels.
4. Materialzusammensetzung:
  - Materialzusammensetzungen werden nicht bei der Wareneingangskontrolle überprüft.
  - 2x pro Jahr werden jeweils 2 aktuelle Schweißbaugruppen zufällig ausgewählt und von diesen Materialnachweise über 3.1 Zeugnisse von allen Komponenten beim Lieferanten abgefragt.
  - Verantwortlich ist der Einkauf.

Evtl. Fehler können in der WE-Kontrolle sowie während des gesamten Produktionsprozesses bis zur Produkt-Auslieferung festgestellt werden.

Fehlerhafte Teile sind weiter zu behandeln, wie beschrieben in der [VA Lenkung fehlerhafter Produkte](#).

### Mitgeltende Unterlagen:

- Prüfanweisung [PA Prüfungen 1](#)
- Prüfanweisung [PA Prüfungen 2](#)

	Datum	Name	Freigabe durch	Revision
Erstellt:	25.02.2003	Sylvia Canis	Uwe Sörensen	0
Letzte Änderung:	26.11.2025	Karina Sörensen	Matthias Bunthe	8