

**Arbeitsanweisung externe  
Lieferanten – A145****L-01-02-02-25-S**

Seite: 1 von 9

Rev.: 0

Gültig ab: 12.04.2023

**Revisionsprotokoll**

<b>Rev.</b>	<b>Datum</b>	<b>Erstellt</b>	<b>Geprüft</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Seite</b>	<b>Freigegeben</b>
0	12.04.2023	M. Quinter	A. Rieder	Initial Version	Alle Seiten	A. Rieder

## Wareneingangsprüfung und Beschriftung von Teilen und Baugruppen durch externe Lieferanten

### 1. Ziel / Ausrichtung

Diese Arbeitsanweisung instruiert externe Lieferanten über:

- A. die Handhabung der Qualitätsansprüche von Teilen und Baugruppen (Q-Levels)
- B. die Beschriftung von Teilen und Baugruppen

gemäss den gültigen QMS-Richtlinien der SUTER Industries AG.

### 2. Wareneingangsprüfung

#### 2.1 Definition

Die Qualitätsansprüche von Teilen und Baugruppen sind in den **Q-Levels** gemäss Tabelle 1 definiert.

Typ	Name	Prüfanweisung	Prüfmerkmale	Messprotokoll	Beschriftung	Logbuch	Bemerkung
L1	100% Kontrolle	Alle Teile des Batchs	X	X	X	X	z.B. Luftfahrt
L2	Batch Kontrolle (x%)	X% des Batchs gleichmässig verteilt	X	X	X	X	
L3	Batch Kontrolle (x%)	X% des Batchs gleichmässig verteilt	X		X		
L4	Basiskontrolle	Erstes / letztes Teil	X	X	X		
L5	Basiskontrolle	Erstes / letztes Teil					Prüfmerkmale frei wählbar
L6	Keine QS						z.B. Normteile
LX	Spezifische Kontrolle	Nach Prüfplan	(X)	(X)	(X)	(X)	z.B. Baugruppen

Tabelle 1

## 2.2 Angaben auf Zeichnungen

- A. Für den Prüfprozess sind auf Zeichnungen **Prüfmerkmale** (Ausnahme L5) definiert. Diese sind über eine dreistellige Identifikationsnummer referenziert. Bei Level **L5** können die Prüfmasse nach **eigenem Ermessen** gewählt werden.

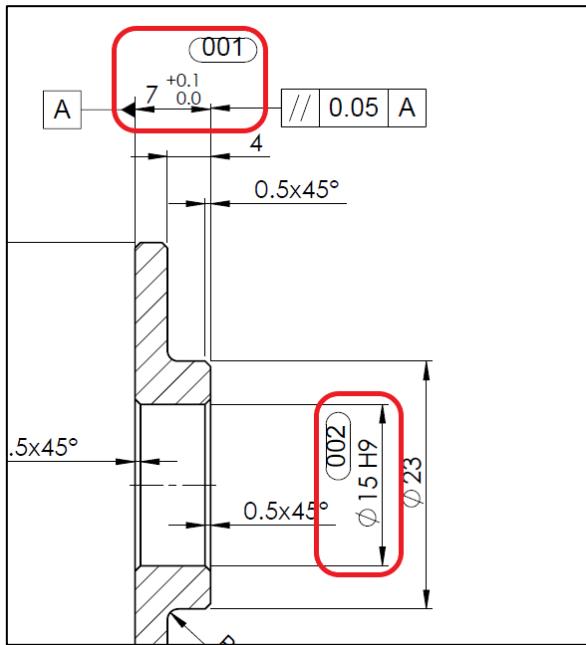


Bild 1

- B. Das **Material**, die **Beschichtung** und **andere Eigenschaften** sind ebenfalls als **Prüfmerkmal zulässig**. Sind Zusätze (Zertifikate) gefordert, ist dies im Zeichnungskopf ersichtlich.

Werkstoff (DIN) / Material (DIN) 3.2315 (EN AW-6082)	Oberfläche / Surface DIN ISO 1302	Kantenbruch / break edges ISO 13715	$\text{H}^{\text{0.2}}$ $\text{H}^{\text{0.05}}$	$\text{H}^{\text{0.2}}$ $\text{H}^{\text{0.05}}$	2	Anzahl Prüfmerkmale / Number inspection characteristics
Zertifikat / Attest <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> K <input type="checkbox"/> H	Oberflächenbehandl. / Surface treatment -	Toleranzangabe / Tolerance DIN ISO 2768 - mK DIN EN ISO 13920 - BF	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> L5	Prüflos / inspection lot [%] Q-Level / Level of quality	
Maßstab / Scale 1:1	Projection	Gewicht / Weight 106.5g	Format A4	Blätter / Sheets 1 / 1	Datum / Date 29.11.2022	Name / Name M. Quinter
SUTER INDUSTRIES	Adapter C	Adapter C	Gezeichnet designed	Geprüft reviewed	Freigegeben approved	Artikel Nr. / Part No. 009-51113
			29.11.2022	29.11.2022	29.11.2022	ISS 0

Bild 2

### 3. Beschriftung

Sind Teile und Baugruppen durch externe Lieferanten zu beschriften, so ist dies in der Lieferantenbestellung aufgeführt.

#### 3.1 Beschriftungsschema

Das Beschriftungsschema ist gemäss Tabelle definiert.

<b>&lt;Verfahren&gt;</b>
<b>&lt;Teilenummer&gt; / &lt;Chargennummer&gt; / &lt;Seriennummer&gt;</b>
<b>&lt;Freitext&gt;</b>
Beispiel: <b>&lt;Verfahren&gt;</b>
<b>093-19235 / 47162 / 001</b>
z.B. -> Lagerspiel: 0.02

Tabelle 2

#### 3.2 Beschriftungsfeld

Das Beschriftungsfeld ist auf der Zeichnung gemäss **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.** spezifiziert. **Die Schriftgrösse darf 1.5mm** (Höhe) nicht unterschreiten. Ist das Bauteil für eine Beschriftung zu klein, ist es zu etikettieren oder in einem Beutel (Polybag) auszuliefern.

##### A. Verfahren

Das Verfahren für die Beschriftung ist auf der Zeichnung definiert (Laser, Schlagzahlen...). Das Verfahren ist NICHT zu beschriften.

##### B. Teilenummer

Die Teilenummer ist OHNE Revision zu beschriften.

##### C. Chargennummer

Die Chargennummer entspricht der Lieferantbestellnummer.

##### D. Seriennummer

Die Seriennummer ist fortlaufend und 3-stellig zu wählen.

## E. Freitext

Optionaler Freitext (Bsp. Lagerspiel)

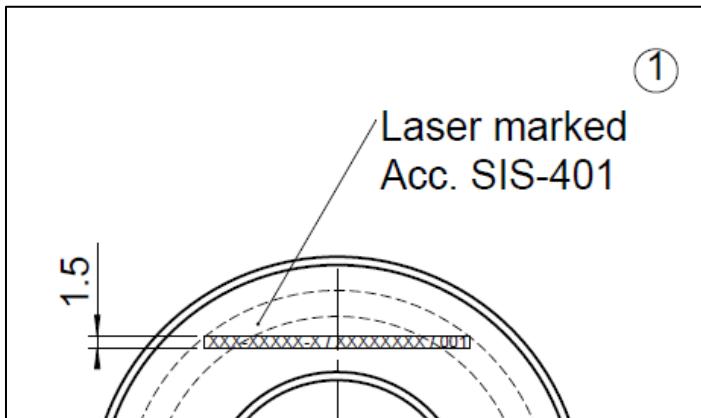


Bild 3

### 3.3 Auftragsspezifischer Beschriftungstext

Die untenstehende Auflistung wird von SUTER Industries AG ausgefüllt. Der auftragsspezifische Gravurtext kann von dieser somit verbindlich entnommen werden.

# Arbeitsanweisung externe Lieferanten – A145

## Incoming goods inspection and labelling of parts and assemblies by external suppliers



### 1. Target / orientation

This work instruction provides information for external suppliers on:

- C. the handling of the **quality requirements** of parts and assemblies (Q Levels)
- D. the **labelling** of parts and assemblies

in accordance with the applicable QMS of SUTER Industries AG.

### 2. Incoming goods inspection

#### 2.1 Definition

The quality requirements of parts and assemblies are defined in the **Q Levels** in accordance with Tabelle 1.

Type	Name	Inspection instruction	Inspection characteristics	Measurement record	Labelling	Logbook	Comment
L1	100% inspection	All parts of the lot	X	X	X	X	e.g. aviation
L2	Lot inspection (x%)	X% of the lot evenly distributed	X	X	X	X	
L3	Lot inspection (x%)	X% of the lot evenly distributed	X		X		
L4	Basic inspection	First / last part	X	X	X		
L5	Basic inspection	First / last part					Inspection characteristics, freely selectable
L6	No QA						e.g. standard parts
LX	Specific inspection	According to inspection plan	(X)	(X)	(X)	(X)	e.g. assemblies

Table 2

## Arbeitsanweisung externe Lieferanten – A145

### 2.2 Specifications on drawings

C. **Inspection characteristics** for the inspection process are defined on the drawings (exception L5). They are referenced by a three-digit identification number. On Level **L5**, the test dimensions can be selected at **your own discretion**.

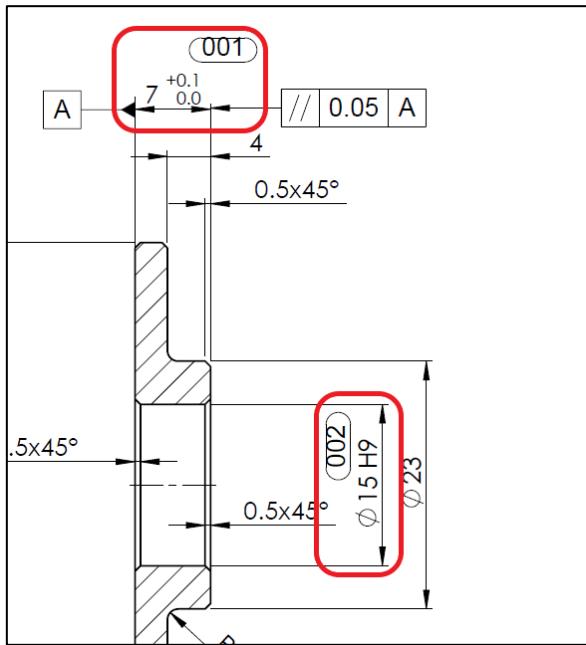


Fig. 4

D. The **material**, the **surface** and **other characteristics** are also permitted as **inspection characteristics**. If addenda (certificates) are required, this is shown in the title block.

Werkstoff (DIN) / Material (DIN) 3.2315 (EN AW-6082)	Oberfläche / Surface DIN ISO 1302	Kantenbruch / break edges ISO 13715	$\begin{matrix} \text{H9} \\ \text{H8} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{H9} \\ \text{H8} \end{matrix}$	2	Anzahl Prüfmerkmale / Number inspection characteristics
Zertifikat / Attest <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> K <input type="checkbox"/> H	Oberflächenbehandl. / Surface treatment -	Toleranzangabe / Tolerance DIN ISO 2768 - mK DIN EN ISO 13920 - BF	<input type="checkbox"/> L5	Prüflos / inspection lot [%] Q-Level / Level of quality		
Maßstab / Scale 1:1	Projection	Gewicht / Weight 106.5g	Format A4	Blätter / Sheets 1 / 1	Datum / Date	Name / Name
SUTER INDUSTRIES	Adapter C				Gezeichnet / designed 29.11.2022	M. Quinter
	Adapter C				Geprüft / reviewed 29.11.2022	M. Quinter
					Freigegeben / approved 29.11.2022	R. Sutter
					Artikel Nr. / Part No. 009-51113	ISS 0

Fig. 5

### 3. Labelling

If parts and assemblies are to be labelled by external suppliers, this is indicated in the supplier order.

#### 3.1 Labelling diagram

The labelling diagram is defined in accordance with Tabelle 2.

<Procedure>
<Part number> / <Lot number> / <Serial number>
<FreeText>
Example: <Procedure>
<b>093-19235 / 47162 / 001</b>
e.g. -> bearing clearance: 0.02

Table 2

#### 3.2 Labelling field

The labelling field is specified on the drawing in accordance with Illustration 1. **The type size** must not be smaller than a height of **1.5 mm**. If the component is too small for labelling, it must be tagged or delivered in a polybag.

#### F. Procedure

The procedure for labelling is defined on the drawing (laser, numeral punches...). The procedure must NOT be labelled.

#### G. Part number

The part number must be labelled WITHOUT revision.

#### H. Lot number

The lot number corresponds to the supplier order number.

#### I. Serial number

The selected serial number must be consecutive and 3-digit.

## J. FreeText

Optional free text (e.g. bearing clearance)

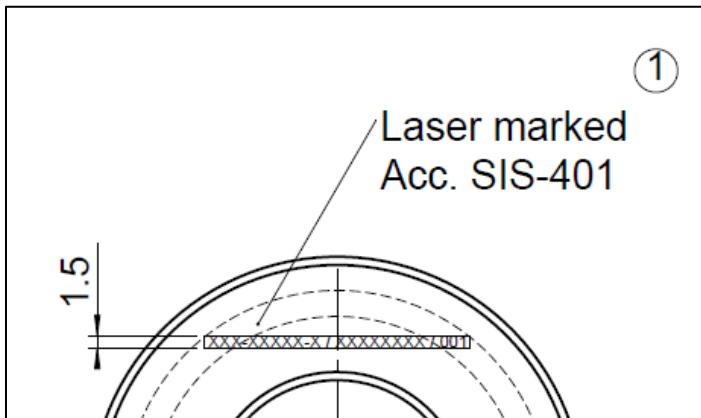


Fig. 6

### 3.3 Order-specific labelling text

The list shown below is filled in by SUTER Industries AG. The order-specific engraved text can therefore be derived from this bindingly.