

Revisionsprotokoll

Rev.	Datum	Erstellt	Geprüft	Beschreibung	Seite	Freigegeben
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.

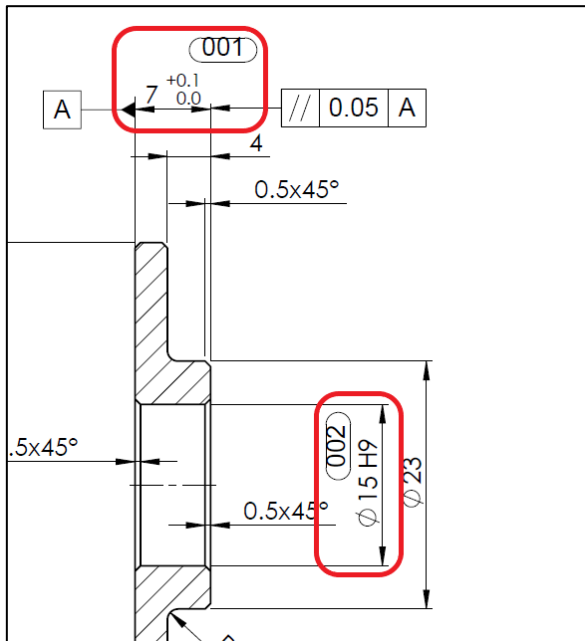


Bild 1

- 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	Toleranzangabe / Tolerance DIN ISO 2768 - mK DIN EN ISO 13920 - BF	Anzahl Prüfmerkmale / Number inspection characteristics 2	Prüflot / inspection lot [%] Q-Level / Level of quality L5
Zertifikat / Attest R □ O □ K □ H □	Oberflächenbehand. / Surface treatment -	Gewicht / Weight 106.5g	Format A4	Blätter / Sheets 1 / 1	Gezeichnet / designed 29.11.2022 M. Quinter
Maßstab / scale 1:1	Projection 	Format A4	Blätter / Sheets 1 / 1	Geprüft / reviewed 29.11.2022 M. Quinter	Freigegeben / approved 29.11.2022 R. Sutter
	Adapter C Adapter C	Artikel Nr. / Part No. 009-51113 ISS 0			

Bild 2

	<p style="text-align: center;">QMS der SUTER Industries AG</p> <h2 style="text-align: center;">Arbeitsanweisung externe Lieferanten – A145</h2>	<p style="text-align: right;">L-01-02-02-25-S</p> <p>Seite: 4 von 9 Rev.: 0 Gültig ab: 12.04.2023</p>
---	---	--

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.

<Verfahren>	
<Teilenummer> / <Chargennummer> / <Seriennummer>	
<Freitext>	
Beispiel:	<Verfahren>
	093-19235 / 47162 / 001
	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.

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

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**.

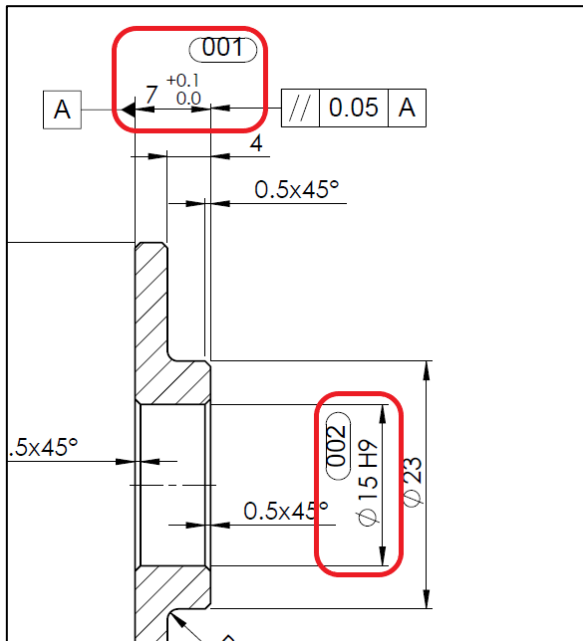


Fig. 4

- 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		Anzahl Prüfmerkmale / Number inspection characteristics 2	
Zertifikat / Attest R <input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> K <input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/>		Oberflächenbehand. / Surface treatment -		Toleranzangabe / Tolerance DIN ISO 2768 - mK DIN EN ISO 13920 - BF		Prüflot / inspection lot [%] Q-Level / Level of quality L5	
Maßstab / scale 1:1	Projection 	Gewicht / Weight 106.5g	Format A4	Blätter / Sheets 1 / 1	Gezeichnet designed 29.11.2022 M. Quinter Geprüft reviewed 29.11.2022 M. Quinter Freigegeben approved 29.11.2022 R. Sutter		
		Adapter C Adapter C				Artikel Nr. / Part No. 009-51113 ISS 0	

Fig. 5

	<p style="text-align: center;">QMS der SUTER Industries AG</p> <h2 style="text-align: center;">Arbeitsanweisung externe Lieferanten – A145</h2>	<p style="text-align: right;">L-01-02-02-25-S</p> <p>Seite: 8 von 9 Rev.: 0 Gültig ab: 12.04.2023</p>
---	---	--

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*.

<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p><Procedure></p> <hr/> <p><Part number> / <Lot number> / <Serial number></p> <hr/> <p><FreeText></p> <p>Example: <Procedure></p> <hr/> <p>093-19235 / 47162 / 001</p> <hr/> <p>e.g. -> bearing clearance: 0.02</p> </div>

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.

