Prüfanweisung: Verbindliche Vorgabe für Prüfungen in Wareneingang und Produktion

Die Prüfanweisung ist ein dokumentiertes Arbeitsdokument, das festlegt, wie, womit und in welchem Umfang ein Produkt oder Prozess geprüft wird. Sie ist ein zentrales Steuerungsinstrument des Qualitätsmanagements und verbindet technische Forderungen aus Zeichnung, Norm und Kundenspezifikation mit einer reproduzierbaren Prüfdurchführung. Für Einkäufer ist sie relevant, weil sie prüfrelevante Anforderungen an Lieferanten übersetzt und Basis für Warenannahme, Zuliefererverifikation und spätere Nachweispflichten ist.

Stand Oktober 2026 · amplifa-marketplace.ai/lexikon/pruefanweisung

Das Wichtigste in Kürze

01 Die Prüfanweisung beschreibt Prüfmerkmale, Prüfumfang, Prüfmethoden, Prüfmittel und Dokumentation verbindlich.

02 Sie ist in normkonformen QM-Systemen wie ISO 9001 oder IATF 16949 als gesteuertes Dokument Pflichtbestandteil der Lenkung von Prozessen.

03 Sie unterscheidet sich von Prüfarbeitsplan und Prüfplan durch den Fokus auf die konkrete Durchführung am Arbeitsplatz.

04 Prüfumfang und Prüfstufe (z. B. Stichprobe, 100-%-Prüfung) werden meist risikobasiert über Klassifizierung der Merkmale festgelegt.

05 Für den Einkauf ist die Prüfanweisung Grundlage für Warenannahme, Eingangsprüfungen bei Lieferanten und Freigabeentscheidungen inklusive Sperrbestand-Management.

06 Änderungen an Prüfanweisungen unterliegen einem kontrollierten Änderungsprozess mit Freigabe und Versionshistorie.

Definition: Prüfanweisung

Eine Prüfanweisung ist ein verbindliches, dokumentiertes Verfahren, das festlegt, wie eine Prüfung durchzuführen ist: welche Merkmale zu prüfen sind, mit welchen Prüfmitteln, nach welcher Methode und mit welcher Dokumentation. Sie richtet sich an die prüfende Person und stellt sicher, dass Prüfergebnisse reproduzierbar und vergleichbar sind. In vielen Branchen ist sie Teil der zertifizierungsfähigen Dokumentation und wird bei Audits als Nachweis herangezogen.

Abgrenzung zu Prüfreihenfolge, Prüfplan und Prüfprozessbeschreibung

Der Prüfplan (auch Prüfreihenfolgeplan, PFP) legt fest, welche Prüfung zu welchem Zeitpunkt im Prozess stattfindet. Die Prüfanweisung hingegen beschreibt die Durchführung einer einzelnen Prüfung: Toleranzen, Messvorschrift, Prüfmittel und Bewertung. Die Prüfprozessbeschreibung umfasst den gesamten Prüfprozess inklusive Verantwortlichkeiten und Schnittstellen. In der Praxis werden die Begriffe teils synonym verwendet; entscheidend ist die konsistente interne Definition und Dokumentation.

Rechtliche und normative Einordnung

Normen wie ISO 9001 fordern die Lenkung dokumentierter Information; branchenspezifische Standards wie IATF 16949 oder VDA-Volumen verlangen detaillierte Prüfdokumentation. Bei sicherheitsrelevanten Teilen (z. B. nach Maschinenrichtlinie oder in der Luftfahrt) können Prüfanweisungen Teil der Wiederverwendbarkeits- und Nachweisdokumentation sein. Die konkreten Anforderungen hängen vom Kunden-/Liefervertrag ab; die rechtliche Bewertung im Einzelfall sollte fachlich geprüft werden.

Aufbau und Inhalte einer Prüfanweisung

Eine praxistaugliche Prüfanweisung folgt einem einheitlichen Muster, damit Prüfer unabhängig vom Autor die gleiche Vorgehensweise erwarten können. Kernbestandteile sind die Identifikation des Prüfobjekts, die Prüfmerkmale mit Grenzwerten, die verwendeten Prüfmittel samt Prüfmittelüberwachung und die Festlegung der Prüfmenge.

Typische Inhalte im Einzelnen

Übliche Felder sind: Teile- und Dokumentennummer, Revision/Stand, Prüfumfang (100 %, Stichprobe nach Vorgabe), Prüfmerkmale mit Nennmaß und Toleranz, Prüfmethoden (Messmittel, Lehre, vision, zerstörend/nichtzerstörend), Prüfmittelnummer mit Verweis auf Prüfmittelüberwachung, Bewertungsregeln (i.O./n.i.O.), Dokumentationsvorgaben und Eskalationsweg bei Fehler. Häufig ergänzt werden Sicherheitskennzeichnungen und Fotografien zur Anschauung.

- Teile-/Dokumentnummer und Revisionsstand
- Prüfmerkmale mit Toleranz und Klassifizierung (wichtig/sicherheitsrelevant)
- Prüfmittel inkl. Verweis auf Überwachung und Kalibrierung
- Prüfumfang und Probenahme

- Dokumentation, Aufbewahrung und Eskalation bei n.i.O.

Merkmalklassifizierung und Prüfumfang

Merkmale werden häufig in Klassen eingeteilt (z. B. kritisch, Haupt-, Nebenmerkmal), weil dies den Prüfaufwand steuert: Sicherheitsmerkmale werden typischerweise zu 100 % geprüft oder mit verriegelnder Prüfung, Nebenmerkmale stichprobenartig. Die Stichprobengröße orientiert sich in der Praxis oft an Regelwerken wie ISO 2859 (AQL-Konzept). Der Prüfumfang wird regelmäßig bei Wiederholfehlern, Reklamationen oder Änderungen (z. B. nach Lieferantenwechsel) angepasst.

Methoden und Vorgehen: Erstellung und Änderung von Prüfanweisungen

Prüfanweisungen entstehen idealerweise bereits in der Produktionsvorbereitung, also bei der Eignungsprüfung neuer Teile und Lieferanten, und werden danach im laufenden Betrieb fortgeschrieben. Zuständigkeiten, Freigaben und Änderungsprozess müssen klar geregelt sein, damit keine veralteten Versionen am Prüfplatz im Umlauf sind.

Erstellung im Rahmen von Lieferantenqualifizierung und Erstbemusterung

Bei der Qualifizierung neuer Teile oder Lieferanten werden Anforderungen aus Zeichnung, Lastenheft und Kundenspezifikation in Prüfmerkmale überführt. Der Einkauf liefert dabei die Schnittstelle: Er sorgt dafür, dass lieferantenseitige Prüfkonzepte und eigene Eingangsprüfkriterien konsistent sind und dass Kundenanforderungen (z. B. aus Bemusterung oder Co-Creation mit Lieferanten) berücksichtigt werden. Das Ergebnis ist häufig ein abgestimmtes Prüfkonzept mit Prüfanweisungen für Wareneingang und Produktion.

Änderungsmanagement und Dokumentenlenkung

Jede Änderung – etwa eine geänderte Toleranz, ein neues Prüfmittel oder eine verschärfte Prüfstufe nach Fehler – durchläuft einen kontrollierten Änderungsprozess: Anforderung, Prüfung der Auswirkungen, Neufassung, Freigabe, Verteilung und Rückzug alter Versionen. Typische Fehlerquellen in der Praxis sind parallel gültige Versionen an mehreren Standorten und unklare Gültigkeit bei Freitextbestellungen oder Einzelteilvergaben.

Fehleranalyse als Treiber für Anpassungen

Bei Wiederholfehlern oder Line Stop infolge nicht konformer Ware wird die Prüfanweisung häufig im Rahmen einer strukturierten Fehleranalyse (z. B. 5 Why oder 8D) verschärft: zusätzliche Merkmale, erhöhte Prüfstufe oder verriegelnde Prüfmittel. Ziel ist, den Fehler künftig am Wareneingang zu erkennen, bevor er in der Fertigung oder beim Kunden auftritt.

Wichtige KPIs rund um die Prüfanweisung

Der Nutzen von Prüfanweisungen zeigt sich in Kennzahlen der Qualitätssicherung und Beschaffung. Sie machen sichtbar, ob Prüfkonzepte Fehler tatsächlich abfangen und ob der Prüfaufwand wirtschaftlich bleibt.

Wirksamkeit und Fehlerabdeckung

Zentrale Kennzahlen sind der Anteil der durch Eingangsprüfung abgefangenen Fehler (Filtrationsquote bzw. Audit-Effektivität), die Fehlerzahl pro Million Teilen beim Lieferanten und die Quote der Reklamationen, die unentdeckt durch die Prüfung gelangt sind. Typischerweise streben qualitätsorientierte Betriebe Filterquoten an, die deutlich über 90 % liegen; der konkrete Zielwert hängt von Branche und Risikoprofil ab.

Aufwand und Prozessgeschwindigkeit

Auf der Effizienzseite relevant sind Prüfkosten pro Teilefamilie, Prüfdauer im Wareneingang (Einfluss auf Durchlaufzeit und Beschaffungslogistik) sowie die Aktualität der Dokumente, gemessen etwa als Anteil prüfrelevanter Teile mit gültiger, revisionsgleicher Prüfanweisung. Wer den Prüfaufwand reduziert, ohne die Filtrationsquote zu gefährden, senkt nachweislich die Qualitätskosten.

Risiken, Kontrollen und Einkauf-Schnittstellen

Fehlerhafte oder fehlende Prüfanweisungen führen zu inakzeptablen Ausfallrisiken, unnötigen Prüfkosten und Nachweislücken gegenüber Kunden und Behörden. Der Einkauf kann über klare Vereinbarungen im Beschaffungsprozess dazu beitragen, dass Prüfkonzepte verbindlich und aktuell sind.

Typische Risiken

Häufige Schwachpunkte: Prüfanweisungen entsprechen nicht dem aktuellen Zeichnungsstand; Prüfumfang ist unklar, sodass teils gar nicht, teils doppelt geprüft wird; Prüfmittel sind ungeeignet oder überfällig in der Kalibrierung; Ergebnisse werden unvollständig dokumentiert und sind bei Reklamationen oder Audits nicht nachvollziehbar. Besonders kritisch ist dies bei sicherheitsrelevanten Merkmalen und bei der Fremdvergabe von Prüfleistungen an Dritte.

- Veraltete Revisionen am Prüfplatz
- Fehlende Merkmalsklassifizierung und falscher Prüfumfang
- Nicht überwachte Prüfmittel
- Dokumentations- und Nachweislücken

Kontrollen und Audits

Wirksame Kontrollen sind revisionsgleiche Dokumentenprüfung, Prüfmittelüberwachung, Spot-Checks der Prüfdurchführung (z. B. Blindproben, Audit-Prüfteile) und lieferantenseitige Audits. Bei Neugeschäft oder Lieferantenwechsel sollte der Einkauf die Prüffähigkeit – Prüfmittel, Kompetenz, Dokumentation –

explizit Teil der Lieferantenbewertung machen und Reklamationsraten regelmäßig auswerten.

Schnittstelle zum Einkauf

Der Einkauf beeinflusst die Prüfanweisung mehrfach: über technische Freigaben und Anforderungen im Einkaufsprozess, über Verträge zu Prüf- und Nachweispflichten (inklusive Fragen zum Umgang mit Intellectual Property Rights (IPR) bei prüfspezifischen Unterlagen) und über die operative Warenannahme. Bei Sperrbeständen aus n.i.O.-Prüfungen entscheidet die Qualität der Prüfanweisung, wie schnell und belastbar Freigabe- oder Ausschussentscheidungen getroffen werden können.

Aktuelle Entwicklungen: Digitalisierung und risikobasierter Prüfaufwand

Prüfanweisungen wandern zunehmend in digitale QM- und MES-Systeme. Das verändert Erstellung, Verteilung und Auswertung – und schafft neue Möglichkeiten für die Zusammenarbeit mit Lieferanten.

Digitale Prüfanweisungen und Messdatenerfassung

Elektronische Prüfanweisungen am Messplatz oder Handheld führen Prüfer interaktiv durch die Prüfung, erfassen Ergebnisse automatisch und synchronisieren Revisionen zentral. Das reduziert Papierlisten, Transkriptionsfehler und Archivierungsaufwand und ermöglicht Echtzeit-Auswertungen, etwa die automatische Ableitung von Lieferantenbewertungen aus Eingangsprüfergebnissen.

Risikobasierter und automatisierter Prüfumfang

Viele Unternehmen reduzieren Eingangsprüfungen risikobasiert: Bei qualifizierten, statistisch überwachten Lieferanten wird vertrauensvoll geprüft, bei neuen oder auffälligen Quellen verschärft. Ansätze wie datenbasierte Stichprobensteuerung, imagegestützte Automobilprüfung und KI-gestützte Mustererkennung ergänzen manuelle Prüfungen. Grundlage bleibt auch hier eine aktuelle, präzise Prüfanweisung.

Lieferantenübergreifende Prüfstandards

Vom Kunden vorgegebene, einheitliche Prüfvorschriften und gemeinsame Prüfkonzepte in frühen Projektphasen – etwa im Rahmen von Co-Creation mit Lieferanten – verkürzen Bemusterungszyklen und reduzieren Reibungsverluste an der Schnittstelle. Wichtig ist dabei die klare vertragliche Vereinbarung, wer welche Prüfung mit welchen Nachweisen verantwortet.

Typische Kennzahlen

Kennzahl	Typischer Wert
Filtrationsquote Eingangsprüfung	> 90 % *Anteil der Lieferantenfehler, die vor Produktionsverwendung abgefangen werden*

Anteil revisionsgleicher Prüfanweisungen	> 98 % *Anteil prüfrelevanter Teile mit aktuellem Dokumentenstand*
Prüfdauer im Wareneingang	< 24 h *typischer Richtwert, abhängig von Prüfumfang und Logistikkonzept*
Prüfmittel-Überwachungsgrad	100 % *alle in Prüfanweisungen genannten Prüfmittel müssen kalibriert und überwacht sein*

Praxisbeispiel

Ein mittelständischer Maschinenbauer hatte nach mehreren Line Stop-Ereignissen durch fehlerhafte Gussbauteile eines Zulieferers erhöhte Nacharbeitskosten. Die Analyse zeigte, dass die Eingangsprüfanweisung auf einem veralteten Zeichnungsstand beruhte und ein sicherheitsrelevantes Kernmerkmal gar nicht prüfte. Das Unternehmen überarbeitete daraufhin systematisch die Prüfanweisungen für kritische Zukaufteile.

- Merkmalsklassifizierung aller Zeichnungsmerkmale gemeinsam mit Qualität und Entwicklung
- Verschärfte Eingangsprüfung mit 100-%-Prüfung des kritischen Merkmals bis zur Trendbestätigung
- Prüfmittelaustausch und Aufnahme in die überwachte Prüfmittelverwaltung
- Aufnahme der Prüffähigkeit in die Lieferantenbewertung und regelmäßige Revisionsabgleiche mit dem Lieferanten

Fazit

Die Prüfanweisung ist ein kleines Dokument mit großer Wirkung: Sie übersetzt technische Anforderungen in eine reproduzierbare Prüfdurchführung und schützt Fertigung und Kunde vor fehlerhaften Teilen. Ihr Wert hängt maßgeblich von Aktualität, Klarheit und konsequenter Änderungslenkung ab. Einkäufer profitieren doppelt: von belastbaren Freigabeentscheidungen im Wareneingang und von einer sauberen Nachweisbasis gegenüber Kunden und Auditoren. Wer Prüfanweisungen digital führt und risikobasiert mit Lieferantenqualifizierung verzahnt, senkt Qualitätskosten, ohne Prüfumfang blind zu erhöhen. Damit ist die Prüfanweisung ein unverzichtbares Bindeglied zwischen Beschaffung und Qualitätssicherung.

Häufige Fragen

? Was ist eine Prüfanweisung?

Eine Prüfanweisung ist ein dokumentiertes Verfahren, das festlegt, wie eine Prüfung durchzuführen ist: Prüfmerkmale mit Toleranzen, Prüfmethoden, Prüfmittel, Prüfumfang und Dokumentation. Sie sorgt dafür, dass Prüfergebnisse reproduzierbar und bei Audits nachweisbar sind.

? Was ist der Unterschied zwischen Prüfplan und Prüfanweisung?

Der Prüfplan legt fest, welche Prüfung an welchem Punkt des Prozesses stattfindet. Die Prüfanweisung beschreibt die Durchführung einer einzelnen Prüfung im Detail, etwa Messvorschrift, Prüfmittel und Bewertungsregeln. In der Praxis werden die Begriffe je nach Unternehmen unterschiedlich verwendet.

? Ist eine Prüfanweisung nach ISO 9001 Pflicht?

ISO 9001 fordert keine Prüfanweisung mit Namen, verlangt aber die Lenkung dokumentierter Information und die wirksame Steuerung von Prozessen. In vielen Betrieben ist die Prüfanweisung das geeignete Mittel, diese Anforderungen an der Prüfstelle zu erfüllen. Branchennormen wie IATF 16949 stellen deutlich weitergehende Anforderungen.

? Wer erstellt eine Prüfanweisung?

Typischerweise die Qualitätsicherung oder der Konstrukteur in Abstimmung mit Fertigung und Messtechnik, häufig unterstützt durch den Lieferanten bei bezogenen Teilen. Entscheidend sind eine definierte Zuständigkeit, eine formale Freigabe und ein kontrollierter Änderungsprozess mit Versionshistorie.

? Wie groß ist der Prüfungsumfang in der Eingangsprüfung?

Der Prüfumfang wird risikobasiert festgelegt: kritische Merkmale werden typischerweise zu 100 % geprüft, Nebenmerkmale stichprobenartig, oft orientiert an Regelwerken wie ISO 2859. Bei bewährten Lieferanten kann der Umfang reduziert werden, bei Auffälligkeiten oder Lieferantenwechsel wird er verschärft.

? Was gehört in eine Prüfanweisung?

Kernbestandteile sind Teile- und Dokumentennummer mit Revisionsstand, Prüfmerkmale mit Nennmaß und Toleranz, Prüfmethoden und Prüfmittel inklusive Überwachungsstatus, Prüfumfang und Probenahme, Bewertungsregeln sowie Vorgaben zu Dokumentation und Eskalation bei nichtkonformen Ergebnissen.

Passende Anbieter auf Amplifa finden

Geprüfte Industrieanbieter aus der DACH-Region. Bedarf beschreiben und vergleichbare Angebote erhalten.

amplifa-marketplace.ai