


Stand: 15.07.2020 Rev. D	Qualitätssicherungsvereinbarung Quality Assurance Agreement	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Drehen</li><li>▪ Fräsen</li><li>▪ Baugruppen</li></ul> 
-----------------------------	--	--

# **Qualitätssicherungsvereinbarung**

## **Quality Assurance Agreement**

**Zwischen der**

**IVM Meyer GmbH**

**(im Folgenden „Auftraggeber“ genannt)**

**und**

**dem Lieferanten**

**(im Folgenden „Lieferant“ genannt)**

## Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeines.....	3
1.1 Zweck und Anwendungsbereich .....	3
1.2 Änderungsvermerk .....	3
2. Begriffe.....	3
2.1 Arbeitsplan.....	3
2.2 Prüfplan.....	3
2.3 Bauteilklasse .....	3
2.4 Fertigungshilfsmittel.....	4
2.5 Produkte.....	4
2.6 Herstellbarkeitsanalyse .....	4
2.7 Fertigungsüberwachung .....	4
2.8 Verlängerte Werkbank .....	4
2.9 Erstmuster.....	4
2.10 Teile zweifelhafter Herkunft .....	4
2.11 Gefälschte Teile .....	4
3 Qualitätsmanagementsystem .....	4
3.1 Ziel .....	4
3.2 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem (QMS).....	5
3.3 Aktualisierungen der Zertifizierungen .....	5
3.4 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems.....	5
4 Verfahren .....	5
4.1 Allgemeines.....	5
4.2 Planung des Lieferanten und Termineinhaltung .....	5
4.3 Technische Unterlagen / Dokumentation.....	6
4.4 Mindestanforderungen zur Kennzeichnung, Identifikation und Rückverfolgbarkeit der Liefergegenstände .....	6
4.4.1 Richtlinien an die mitzuliefernden Dokumente gemäß Bauunterlagen und ggf. spezielle Bestellangaben .....	6
4.5 Beschaffung.....	7
4.6 Erstmuster.....	7
4.7 Prüfungen.....	8
4.8 Änderungen .....	8
4.8.1 Änderungen Allgemein .....	8
4.9 Prüfmittel und Prüfgeräte .....	8
4.10 Fehlerhafte Produkte.....	8
4.10.1 Allgemeines.....	8

4.10.2 Informationen an den Auftraggeber .....	9
4.10.3 Kontrollberichte .....	9
4.10.4 Kosten fehlerhafte Produkte .....	9
4.11 Gefälschte Teile .....	9
4.13 Reklamationswesen .....	10
4.14 Transport .....	10
4.15 Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Prüfergebnissen .....	10
4.15.1 Nicht-Luftfahrtteile .....	10
4.15.2 Luftfahrtteile .....	10
4.16 Schriftverkehr .....	10
4.17 Informationspflichten .....	10
4.18 Compliance Management für Lieferanten .....	11
4.19 REACH-Verordnung .....	11
4.20 Langzeit-Lieferantenerklärung für Waren mit Präferenzursprungseigenschaft .....	11
5. Sonstiges .....	11
5.1 Normative Referenzen .....	11
6. Salvatorische Klausel .....	11
7 Anhang .....	12
7.1 Formular: Kennzeichnung für abweichende Bauteile .....	12
7.2 Formular: Kennzeichnung für Erstmuster (FAI) .....	13

## 1. Allgemeines

### 1.1 Zweck und Anwendungsbereich

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (im Folgenden: QSV) ist die verbindliche Festlegung von technischen sowie organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen dem Auftraggeber und dem Lieferanten, die sämtliche Lieferungen an den Auftraggeber betreffen. Die Entscheidung für einen Lieferanten hängt wesentlich von seiner Qualitätsfähigkeit ab. Für die Qualität der zugelieferten Produkte und ausgeführten Dienstleistung ist ausschließlich der Lieferant verantwortlich. Die QSV ist dabei ein fester Bestandteil der Beschaffungsumfänge des Auftraggebers und ergänzt die Festlegungen des Auftrages und der dem Auftragsgegenstand zugrundeliegenden Normen, Vorschriften, technischen Unterlagen und kundenspezifischen Anforderungen. Gesetzliche oder vertragliche Rechte des Auftraggebers werden weder dadurch noch durch Kenntnisnahme etwaiger Dokumentationen oder sonstiger schriftlicher Mitteilungen des Lieferanten im Rahmen dieser Vereinbarung eingeschränkt. Diese QSV gilt für alle zu liefernde Produkte und durchzuführenden Prozesse. Die Wettbewerbsfähigkeit und Position des Auftraggebers auf dem Weltmarkt definiert sich durch die Qualität ihrer Produkte. Die Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der zugekauften Produkte oder Leistungen haben einen direkten Einfluss auf die Qualität der Produkte des Auftraggebers. Als oberste Ziele gelten dabei die Sicherheit der Luftfahrt, der Raumfahrt und die Zufriedenheit unserer Kunden. Nur durch die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten ist es möglich, die Anforderungen unserer Kunden einzuhalten und die behördlichen und gesetzlichen Vorgaben sowie die Erfüllung unserer unternehmensweiten Qualitätsstandards zu garantieren. Dabei übernimmt grundsätzlich jeder Lieferant die alleinige Verantwortung für die Qualität seiner Produkte. Dies beinhaltet auch, dass der Lieferant seinen Qualitätsstandard, in Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber, durch ständige Verbesserung seiner Produkte und Prozesse weiterentwickelt. Der Abschluss dieser QSV stellt dabei einen unverzichtbaren Schritt für die gemeinsamen und zukünftigen Geschäftsbeziehungen zwischen dem Auftraggeber sowie dem Lieferanten dar.

### 1.2 Änderungsvermerk

Rev: D vom 15.07.2020

## 2. Begriffe

Generell gelten die Begriffe gemäß ISO 9000 Familie, sofern nicht explizit etwas Anderes festgehalten wird.

### 2.1 Arbeitsplan

Ein Arbeitsplan gilt für einen Bearbeitungsschritt an einem Bauteil. In diesem Arbeitsplan sind genaue Angaben zu den Bearbeitungsschritten hinterlegt, die direkten oder indirekten Einfluss auf die Qualität des Produktes haben.

### 2.2 Prüfplan

Der Prüfplan zeigt auf, wie die Produktqualität in Übereinstimmung mit unserer Bestellung und den vereinbarten Spezifikationen im gesamten Prozess, vom Wareneingang bis zur Endprüfung, gelenkt wird.

### 2.3 Bauteilkategorie

Produkte für die Luftfahrt werden in drei Bauteilklassen unterteilt. Diese Klassen beschreiben die Kritikalität des Produktes im Versagensfall.

Klasse 1: Im Versagensfall können Menschenleben gefährdet werden. Zum Beispiel durch einen Flugzeugabsturz.

Klasse 2: Schwere Beeinträchtigung des Fluggeräts. Eine sichere Landung ist jedoch jederzeit noch

möglich.

Klasse 3. Keine gefährdenden oder schweren Beeinträchtigungen des Fluggeräts im Versagensfall. Für die Raumfahrt gelten vergleichbare Einstufungen.

#### **2.4 Fertigungshilfsmittel**

In der ISO 9000 Familie sind Fertigungshilfsmittel zum Beispiel Prüf- und Messmittel, Bearbeitungswerkzeuge, Sonderbetriebsmittel, Vorrichtungen und Transporthilfsmittel geregelt.

#### **2.5 Produkte**

Alle im Rahmen dieser QSV gelieferten Rohteile, Halbfertig- oder Fertigteile, Bauteile, Bauteilgruppen, Hilfs- und Betriebsstoffe, Dienstleistungen und Software sowie Komponenten.

#### **2.6 Herstellbarkeitsanalyse**

Die Herstellbarkeitsanalyse dient zur Feststellung, ob unsere Bestellung zu den geforderten Qualitäts- und Kostenzielen sowie zu den geforderten Lieferterminen (inkl. Erstmustertermin) realisierbar ist.

#### **2.7 Fertigungsüberwachung**

Die Überwachung eines Prozesses sichert den definierten Standard der Zulassung ab. Dazu werden Fertigungs- und Prüfverfahren eingefroren, das heißt sie dürfen nur geändert werden, wenn eine Genehmigung vom Auftraggeber vorliegt. Unter Fertigungsverfahren werden hier auch alle Instandsetzungs- und Instandhaltungsverfahren an den Fertigungseinrichtungen verstanden.

#### **2.8 Verlängerte Werkbank**

Als „verlängerte Werkbank“ gilt der Lieferant, der einzelne oder mehrere Fertigungsoperationen gemäß vom Auftraggeber vorgegebenen Arbeitsplänen und ggfs. Prüfplänen durchführt. Das Material wird vom Auftraggeber beigestellt.

#### **2.9 Erstmuster**

Ein Erstmuster ist eine repräsentative Einheit aus dem ersten Produktionslauf eines neuen Teils oder einer neuen Baugruppe, die nach freigegebenen Zeichnungen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt werden. Dies dient als Nachweis, dass die Produktionsprozesse, die Produktionsdokumentation und die Werkzeuge geeignet sind, Teile und Baugruppen zu fertigen, die den Anforderungen entsprechen. Dieser Prozess ist zu wiederholen, sobald Änderungen auftreten (siehe Pkt. 4.7), die die ursprünglichen Ergebnisse außer Kraft setzen (z. B. technische Änderungen, Änderungen des Fertigungsprozesses, Änderungen der Werkzeuge). Ein Erstmuster kann auch als Erstartikel bezeichnet werden. Für die Kennzeichnung ist Anhang 6.2 zu verwenden.

#### **2.10 Teile zweifelhafter Herkunft**

Ein Teil, bei dem objektive und glaubwürdige Anzeichen darauf hinweisen, dass es wahrscheinlich nicht freigegeben oder gefälscht ist.

#### **2.11 Gefälschte Teile**

Eine nicht autorisierte Kopie, eine Imitation, ein Ersatz oder ein modifiziertes Teil (z. B. ein Werkstoff, ein Bauteil, eine Komponente), welche(s) wissentlich fälschlicherweise als Originalteil eines Originalherstellers oder autorisierten Herstellers dargestellt wird.

### **3 Qualitätsmanagementsystem**

#### **3.1 Ziel**

Die Qualitätsstrategie des Lieferanten muss die ständige Verbesserung seiner Performance sein. Die Ziele sind „Null Fehler“ bei 100% Liefertreue sowie kontinuierliche Kostenoptimierung.

### 3.2 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem (QMS)

Für die Dauer der Geschäftsbeziehungen des Lieferanten mit dem Auftraggeber muss der Lieferant in der Lage sein, eine gültige Zertifizierung nachzuweisen. Der Zertifizierungsprozess muss durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft durchgeführt worden sein. Für eine Einstufung als qualifizierter Lieferant beim Auftraggeber ist eine Zertifizierung gemäß ISO 9001 Grundvoraussetzung. Entwicklungs- und Herstellbetriebe müssen nach EN 9100 zertifiziert sein. Hersteller und Händler von Gefahrenstoffen müssen zusätzlich eine Zertifizierung nach EN 14001 oder äquivalent nachweisen. Das Management muss sich zur kontinuierlichen Qualitäts- und Produktverbesserung verpflichten. Das QMS muss darauf ausgerichtet sein, Risiken zu erkennen, Fehler durch Analysen zu vermeiden sowie Fehlerursachen zu identifizieren und abzustellen. Der Auftraggeber führt eine Lieferantenbewertung durch. Sind hieraus Aktionen zur Verbesserung gefordert, sind diese umzusetzen. In Ausnahmefällen können Sondervereinbarungen mit dem Auftraggeber getroffen werden.

### 3.3 Aktualisierungen der Zertifizierungen

Der Lieferant hat eigenverantwortlich dem Einkauf seine Zertifikate vorzulegen und Aktualisierungen unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums oder bei Erlöschung eines Zertifikates selbstständig zu melden. Ein ungültiges oder erloschenes Zertifikat führt zum Ausschluss aus der qualifizierten Lieferantenliste.

### 3.4 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten wird von den Beauftragten des Auftraggebers beurteilt. Der Auftraggeber hat das Recht jederzeit mit Ankündigung beim Lieferanten die Einhaltung der Kundenanforderungen zu überprüfen. Dabei behält sich der Auftraggeber vor, Abnahmen und Überwachungen beim Lieferanten nach eigenem Ermessen durchzuführen oder durchführen zu lassen (Audits). Dadurch ist der Lieferant nicht von seiner Qualitätsverantwortung entbunden. Im Fall von erheblichen Qualitätsmängeln ist eine sofortige Überprüfung zulässig. Der Lieferant hat den Mitarbeitern des Auftraggebers sowie dessen Kunden und den entsprechenden Behörden den Zutritt zu den betroffenen Bereichen aller Einrichtungen, auf jeder Ebene der Lieferkette, die an dem Auftrag beteiligt sind sowie zu allen relevanten Aufzeichnungen zu gewähren.

## 4 Verfahren

### 4.1 Allgemeines

Der Lieferant trägt gemäß den schriftlich vereinbarten Unterlagen uneingeschränkt die Verantwortung für die fehlerfreie Ausführung seiner an den Auftraggeber gelieferten Produkte und Leistungen. Die Herstellbarkeitsanalyse ist im Rahmen der Angebotserstellung nachweislich durchzuführen. Alle offenen Punkte müssen vor Angebotsabgabe geklärt werden. Bei Änderungen am Produkt ist dies zu wiederholen. Der Lieferant erkennt an, dass die Einhaltung der Bestimmungen dieser Vorschrift zu seinem Gewährleistungsumfang gehört. Im Gewährleistungsfall trägt der Lieferant die Beweislast dafür, dass er den Bestimmungen entsprechend gehandelt hat. Die beratende Tätigkeit der Mitarbeiter des Auftraggebers entbindet den Lieferanten nicht von der Einhaltung aller Pflichten, die sich aus den Verträgen zwischen Lieferant und Auftraggeber ergeben. Eventuelle Beistellungen von Betriebsmitteln, Planungsunterlagen oder sonstigen Unterstützungen von Seiten des Auftraggebers schränken in keiner Weise die Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Lieferungen ein.

### 4.2 Planung des Lieferanten und Termineinhaltung

Sofern vom Auftraggeber nichts anderes vorgegeben, erstellt der Lieferant schriftlich für alle zur Lieferung kommenden Produkte eine:

- Fertigungsplanung (Maschinen, Vorrichtungen, Werkzeuge, Arbeitsabläufe)

- Prüfplanung (Prüfablauf, -merkmale, -mittel, -häufigkeit)
- Beschaffungsplanung (Material, Maschinen, Betriebs- und Prüfmittel, Lieferanten)

Verantwortlichkeiten und Termine sind darin festzulegen. Weiterhin ist der Lieferant verpflichtet zugesagte Termine einzuhalten. Dies gilt sowohl für die Lieferung von Produkten und Erstmustern als auch für die Lieferung von FAI Berichten, 8D Reporten und Einführung von Sofort-, Korrektur-, und Vorbeugemaßnahmen. Bei Verzögerungen hat der Lieferant die daraus resultierenden Mehrkosten zu tragen. Die Termintreue ist Bestandteil der Lieferantenbewertung.

#### 4.3 Technische Unterlagen / Dokumentation

Der Lieferant bestätigt mit der Auftragsbestätigung:

- dass alle in der Bestellung vorgegebenen technischen Unterlagen vorliegen,
- dass allen betroffenen Stellen diese technischen Unterlagen zur Verfügung stehen,
- dass alle weiteren notwendigen Unterlagen vorliegen z.B. Anforderungen zur Verpackung, Transport, TL etc.,
- dass alle Unterlagen verstanden worden sind,
- Änderungen an Zeichnungen, Werknormen, etc. sind bekannt zu machen und zu schulen,
- dass alle Positionen der Bestellung gemäß den Vorgaben des Auftraggebers herstellbar sind.

Herstell- und Prüfunterlagen müssen, soweit sie eine bestimmte Lieferung betreffen, dieser eindeutig zugeordnet werden können. Sie müssen nähere Angaben wie Bestellnummer des Auftraggebers, Position im Auftrag, Materialnummer, Werkstoffbezeichnung und falls zutreffend weitere Zusätze, wie z.B. Wärmebehandlungszustände oder ähnliches, enthalten. Alle Ausfertigungen der Prüfdokumente müssen die Unterschriften der dafür autorisierten Personen aufweisen. Die Originalunterlagen verbleiben beim Lieferanten. Falls vom Auftraggeber gefordert, sind bauteilspezifische Qualitätsaufzeichnungen an den Auftraggeber zu liefern. In der Bestellung angezogene Kundenforderungen sind zusätzlich zu dieser Qualitätssicherungsvereinbarung zu erfüllen.

#### 4.4 Mindestanforderungen zur Kennzeichnung, Identifikation und Rückverfolgbarkeit der Liefergegenstände

Der Lieferant wird durch Kennzeichnung der Liefergegenstände oder - falls dies technisch nicht möglich ist - durch andere geeignete Identifizierungsmaßnahmen sicherstellen, dass die Rückverfolgbarkeit aller Materialien/Teile und gegebenenfalls die Absonderung von nicht auftragskonformen Materialien/Teilen gewährleistet sind. Sofern erforderlich, muss ein Verfahren zur Überwachung von Material mit begrenzter Verwendungsdauer angewandt werden.

##### 4.4.1 Richtlinien an die mitzuliefernden Dokumente gemäß Bauunterlagen und ggf. spezielle Bestellangaben

Der Umfang der mitzuliefernden Dokumente und Zertifikate gemäß der gültigen Bauunterlagen und aller geltender Vorgaben ist generell inkl. unaufgefordert mitzuliefern; wahlweise können die Dokumente auch vorab an [info@ivmgmbh.de](mailto:info@ivmgmbh.de) gesendet werden.

##### 4.4.1.1 Norm- und Katalogteile, Hilfs-, Betriebs- und Zusatzwerkzeuge

Werksbescheinigung 2.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig und weitere Anforderungen gemäß den Bauunterlagen.

##### 4.4.1.1.1 Baugruppen, Geräte, Kaufteile und Kaufteilzeichnung

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig eingekauft und weitere Anforderungen gemäß den Bauunterlagen.

##### 4.4.1.1.2 Fertig bearbeitete und behandelte Zeichnungs- oder 3D Teile

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig.

**4.4.1.1.3 Verlängerte Werkbank**

Freigabebescheinigung CoC gemäß EN 10204 oder gleichwertig, ATR o.ä. wie Fertigungsprotokoll.

**4.4.1.1.4 Werkstoffe**

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig gemäß den Bauunterlagen.

Bei Händlern ist sowohl ein Zertifikat vom Händler als auch eine Kopie des Ursprungszertifikats vom Hersteller zu fordern.

**4.4.1.1.5 Oberflächengehandelte Produkte**

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig gemäß den Bauunterlagen.

- Ergebnisse Gitterschnittprüfung
- Ergebnisse Schichtdickenmessung
- Ergebnisse Viskositätsprüfung
- Nachweis Luftfeuchte und Temperatur welche während der Produktion herrschten

**4.5 Beschaffung**

Rohmaterialien für Produktionsteile und Prozesse dürfen bei Vorgabe durch den Auftraggeber nur bei vom Auftraggeber zugelassenen Lieferanten beschafft werden. Die Beschaffung bei Alternativlieferanten bedarf der Vorabgenehmigung durch den Auftraggeber.

Sind vom Auftraggeber keine Unterlieferanten vorgegeben, darf der Lieferant nur Unterlieferanten auswählen die mindestens gem. ISO 9001 zertifiziert sind. In Ausnahmefällen können Sondervereinbarungen mit dem Auftraggeber getroffen werden. Der Lieferant darf Aufträge des Auftraggebers an Unterlieferanten nur mit Zustimmung des Auftraggebers weitergeben. Der Lieferant muss sicherstellen, dass bei ihm und seinen Unterauftragnehmern die für die Bearbeitung eines Auftrages notwendigen Dokumente vorliegen. Diese Dokumente müssen in den gültigen Änderungsständen aus der Bestellung vorliegen Sollten Unteraufträge vergeben worden sein, muss sichergestellt sein, dass der Lieferant all seinen Verpflichtungen, die sich aus seiner vertraglichen Verpflichtung mit dem Auftraggeber ergeben, nachkommen kann Der Auftraggeber behält sich vor, auch diese Unterlieferanten zu überprüfen. Der Lieferant ist verpflichtet, diese Prüfungen beim Unterlieferanten, gegebenenfalls durch vertragliche Vereinbarung mit diesem Unterlieferanten, zu ermöglichen. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung für den Unterlieferanten gegenüber dem Auftraggeber entbunden.

**4.6 Erstmuster**

Erstmuster werden vom Auftraggeber in der Bestellung definiert bzw. müssen bei Änderungen mit dem Auftraggeber abgestimmt werden. Erstmuster sind nach freigegebenen Zeichnungen unter Serienbedingungen (Zuliefermaterial, Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte. Zuliefermaterial an den Lieferanten durch Unterlieferanten muss durch den Lieferanten selbst wiederum freigegeben worden sein, beispielsweise durch FAI. Nachweise müssen auf Anfrage des Auftraggebers jederzeit erbringbar sein. Erstmuster sind gemäß der Zeichnung und den dazugehörigen Spezifikationen und Normen bezüglich aller Merkmale (z.B. Maße, Werkstoffe), gemäß EN 9102, vollständig zu prüfen und dokumentieren. Die Herstell- und Prüfunterlagen müssen ebenfalls Bestandteil der Erstbemusterung sein. Der Verfahrensplan enthält alle Schritte des Herstellprozesses. Details der Herstellschritte müssen auf Nachfrage einsehbar sein. Jedes Produkt muss einer Erstmusterprüfung unterzogen werden. Ausnahmen stellen hierbei Normteile, Katalogteile, Hilfs-, Betriebs- und Zusatzstoffe dar. Sollte eine Änderung im Herstellprozess durch den Lieferanten verursacht notwendig werden, so ist eine für den Auftraggeber kostenlose Wiederholung der Erstmusterprüfung durchzuführen. Die Erstmuster sind zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht zum vereinbarten Termin an den Auftraggeber zu liefern. Dabei ist eine eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster erforderlich.



#### 4.7 Prüfungen

Prüfmerkmale, Prüfumfänge und Prüfverfahren, die in den technischen Unterlagen gefordert werden, sind verbindlich. Eine Änderung bedarf der schriftlichen Genehmigung durch den Auftraggeber. Prüfhäufigkeiten sind so festzulegen, dass der Lieferant seinen Qualitätsbestimmungen nachkommen kann (sofern nicht vom Auftraggeber vorgegeben). Weist ein Prüfergebnis auf fehlerhafte Produkte hin, so müssen diese aussortiert werden. Alle noch greifbaren Bestände (inkl. Lagerbestände beim Auftraggeber und dessen Kunden) müssen einer Sortierprüfung unterzogen werden. Die nachfolgenden Lose müssen einer Prüfung bezüglich der Fehlerabstellung unterzogen werden, um zu gewährleisten, dass die Fehlerursache beseitigt ist. Der Auftraggeber ist sofort zu informieren. Je nach Fertigungsverfahren (z.B. Wärmebehandlung, Gießen, Schmieden) ist die Produktprüfung durch die Überwachung der Prozessparameter (z.B. Temperatur, Drücke, Zeiten) zu ergänzen. Bei zerstörungsfreien Prüfungen muss eine Zulassung nach EN 4179 vorliegen. Ist dies nicht der Fall muss mit dem Einkauf des Auftraggebers eine einvernehmliche Lösung getroffen werden.

#### 4.8 Änderungen

##### 4.8.1 Änderungen Allgemein

Ändert der Lieferant z.B. Konstruktion, Material, Zulieferer, Komponenten, Ausführung, Fertigungs- und Prüfverfahren, Werkzeuge, Fertigungsparameter, Zusatzwerkstoffe, Kühl- und Schmiermittel, Vorrichtungen, Verpackung, Konservierung oder Ähnliches, ist zuvor eine schriftliche Freigabe durch den Auftraggeber erforderlich. Der Lieferant verpflichtet sich dabei die Änderungen so früh wie möglich und unverzüglich anzukündigen. Eine Änderung liegt bereits immer dann vor, wenn vom Herstell- und Prüfprozess des Erstmusters in irgendeiner Form abgewichen wird. In diesem Fall muss der Erstmusterprozess erneut durchlaufen werden. Der Umfang muss mit dem Auftraggeber vereinbart werden. Zur Freigabe der Änderung ist mindestens eine nachgewiesene Erprobung oder eine analytische Bewertung erforderlich. Die Verlagerung von Produktionsstätten, Maschinen oder Betriebsmitteln ist dem Einkauf des Auftraggebers schriftlich vor der Veränderung mitzuteilen und müssen vom Auftraggeber schriftlich genehmigt werden. Der Lieferant muss über die Einführungsdaten von Änderungen Nachweise führen. Die Verpflichtung des Lieferanten zur Einhaltung der Liefertermine der freigegebenen Produkte bleibt trotz der Ankündigung von Änderungen bestehen.

#### 4.9 Prüfmittel und Prüfgeräte

Durch eine systematische, geplante Kalibrierung und Überwachung/Verwaltung muss sichergestellt sein, dass für Prüfungen nur Prüfungspläne eingesetzt werden, die gemäß ihrer technischen Spezifikation ausreichend genau, zuverlässig und einsatzfähig sind. Das sind Voraussetzungen für eine richtige Beurteilung der Messergebnisse eines Produktmerkmals oder eines Prozessparameters. Es ist ein System zur regelmäßigen Überprüfung nachzuweisen, welches sicherstellt, dass fehlerhafte und abgelaufene Prüfmittel und Prüfgeräte erkannt werden. Dies gilt auch für Fertigungseinrichtungen, die als Prüfmittel verwendet werden. Der Lieferant ist verpflichtet, hierzu Nachweise zu führen und auf Anfrage vorzuzeigen. Die eingesetzten Prüfmittel des Lieferanten müssen für die vorgesehenen Prüfungen geeignet und fähig sein. Außerdem ist der Nachweis über erfolgte Kalibrierungen zu führen. Bei Bedarf stellt der Lieferant bei externen Abnahmen den Beauftragten des Auftraggebers seine Prüfeinrichtungen im eigenen Hause zur Verfügung, gegebenenfalls mit Prüfpersonal.

#### 4.10 Fehlerhafte Produkte

##### 4.10.1 Allgemeines

Der Lieferant gewährleistet, dass nur Produkte zum Versand kommen, die den technischen Anforderungen der Unterlagen entsprechen. Fehlerhafte Produkte muss der Lieferant mittels einer

Lieferantenselbstanzeige an den Auftraggeber melden und so lange zurückhalten bis eine schriftliche Entscheidung des Auftraggebers vorliegt. Fehlerhafte Produkte müssen vom Lieferanten nach Wahl des Auftraggebers aus dem Prozess entnommen werden, sortiert, nachgebessert oder verschrottet werden. Produkte mit genehmigten Abweichungen sind separat zu kennzeichnen.

Verpackungseinheiten müssen entsprechende Hinweise enthalten. Die Vorlage kann dem Anhang 6.1 entnommen werden. Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, die Dokumente zur Lenkung des fehlerhaften Produkts vorzugeben. Nach der Genehmigung der Abweichung durch den Auftraggeber muss der Lieferant in der Prüfbescheinigung auf die Abweichgenehmigung hinweisen und eine Kopie der Abweichgenehmigung der Lieferung beilegen. Die Genehmigung einer Abweichung oder die Annahme fehlerhafter Produkte bedeutet kein Verzicht seitens des Auftraggebers auf bestehende Rechte oder Rechtsmittel.

#### **4.10.2 Informationen an den Auftraggeber**

Stellt der Lieferant Abweichungen fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein könnten, muss er den Einkauf des Auftraggebers unverzüglich informieren. Eine Meldepflicht besteht auch dann noch, wenn die betreffenden Produkte bereits ausgeliefert und abgenommen worden sind. Ist der Lieferant nicht in der Lage, die Abweichungen bis zur nächsten Lieferung abzustellen, hat er unverzüglich den Einkauf des Auftraggebers zu unterrichten und jede weitere Lieferung bis zum Erhalt anderslautender Anweisungen einzustellen. Der Lieferant hat Korrektur- und Präventivmaßnahmen zu dokumentieren. Die Dokumentation der Maßnahmen ist zur Einsichtnahme bereitzuhalten. Auf Aufforderung ist mindestens ein 8D-Report mitzuliefern.

#### **4.10.3 Kontrollberichte**

Im Kontrollbericht werden die Verwendungsentscheide zu beanstandeten Produkten durch den Auftraggeber dokumentiert und dem Lieferanten mitgeteilt. Der Lieferant hat die im Kontrollbericht beschriebenen Anforderungen umzusetzen und Nachbesserungs- sowie Korrekturmaßnahmen schriftlich dem Einkauf des Auftraggebers mitzuteilen. Der Lieferant muss im Rahmen der Bearbeitung von Kontrollberichten einen 8D-Report erstellen und diesen binnen 10 Tagen an den Auftraggeber versenden. Der Auftraggeber behält sich vor das Recht vor, die Dokumente hierfür vorzugeben.

#### **4.10.4 Kosten fehlerhafte Produkte**

Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, die Kosten, die durch fehlerhafte Produkte entstanden sind, an den Lieferanten weiterzureichen. Dies gilt auch dann, wenn Kosten durch einen verdeckten Mangel entstanden sind und erst nach Abnahme zu einem späteren Zeitpunkt festgestellt werden.

#### **4.11 Gefälschte Teile**

Der Lieferant hat interne Vorkehrungen zu treffen, dass - wenn festgestellt wird, dass gefälschte Teile geliefert wurden - diese sofort zur weiteren Verwendung gesperrt, deren Weiterverarbeitung eingestellt und alle betroffenen Artikel und Fertigungslose in sichere Verwahrung genommen werden, damit diese Teile nicht weiter in Umlauf gebracht werden. Ebenso ist zu prüfen, ob bereits ausgelieferte Produkte betroffen sein können. Der Auftraggeber ist in jedem Fall umgehend zu informieren, damit die notwendigen Maßnahmen ergriffen werden können. Gleiches gilt bei Feststellung von Teilen zweifelhafter Herkunft.

#### **4.12 Nacharbeit**

Der Lieferant hat sicherzustellen, gegebenenfalls nach Rücksprache mit dem Auftraggeber, dass Nachbesserungs- und Korrekturmaßnahmen an seinen Produkten keine nachteiligen Auswirkungen haben (z.B. hinsichtlich der Maße, Funktion, Festigkeit, Lebensdauer). Nacharbeit, welche die Eigenschaften des Produktes verändert oder Abweichungen von den technischen Unterlagen oder

den eingefrorenen Herstellbedingungen bewirkt, ist – einschließlich des geplanten Nacharbeitsverfahrens – genehmigungspflichtig. Dies gilt auch für Unterlieferanten. Diese Genehmigung muss vor der Nacharbeit schriftlich erteilt sein. Dies befreit den Lieferanten nicht von seiner Verantwortung für die Qualität des Produktes.

#### 4.13 Reklamationswesen

Werden Mängel vom Auftraggeber, dessen Kunden oder Behörden beanstandet, so muss der Lieferant diese umgehend beseitigen. Falls dies trotz Mahnung nicht geschieht, ist der Auftraggeber berechtigt vom Auftrag zurückzutreten sowie Schadensersatz wegen Nichterfüllung zu verlangen. Die beim Lieferanten durch Mitarbeiter des Auftraggebers oder extern beauftragte Personen durchgeführten Prüfungen gelten nicht als Abnahme im Rechtssinn. Auch nach einer von diesen Personen durchgeführten Prüfung, kann der Auftraggeber Gewährleistungsansprüche und andere Ansprüche wegen nicht ordnungsgemäßer Lieferung geltend machen.

#### 4.14 Transport

Stellt der Auftraggeber Verpackungs- und/oder Schutzeinrichtungen zur Verfügung, sind diese beim internen Transport und ggfs. bei der Bearbeitung und bei Rücklieferung zu verwenden. Dabei sind gegebenenfalls vorgegebene Verpackungsvorschriften einzuhalten. Schreibt der Auftraggeber keine besonderen Verpackungsanforderungen vor, muss der Lieferant eigenverantwortlich die auszuliefernden Produkte durch zweckmäßige Verpackungen vor Beschädigungen, Korrosion, Eindringen von Fremdkörpern in das Produkt, unzulässige Erschütterung, Feuchtigkeit, elektrostatischer Aufladungen (ESD) oder Verwechslungen/Mischungen von Chargen oder sonstiger Gefahren schützen. Wenn vorhanden, ist das Verfallsdatum auf der Verpackung gut sichtbar zu dokumentieren. Der Lieferant gewährleistet, dass die geforderten technischen und verwaltungstechnischen Begleitpapiere im Lieferumfang enthalten sind. Die Lieferung gilt erst dann als vollständig eingetroffen, wenn sämtliche o.a. Begleitpapiere mit dem Produkt beim Auftraggeber vorliegen. Die Produkte und/oder deren Transportbehälter müssen so gekennzeichnet sein, dass sie eindeutig zu identifizieren sind und Verwechslungen oder Mischungen vermieden werden. Chargentrennungen sind strikt einzuhalten. An allen Fertigungslosen bzw. Teillosen muss der Fertigungszustand und Prüfentscheid erkennbar sein. Dies gilt grundsätzlich immer, d.h. beim Lieferanten (z.B. in der Fertigung, in der Prüfung, Lager), als auch auf dem Transport zum Auftraggeber.

#### 4.15 Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Prüfergebnissen

##### 4.15.1 Nicht-Luftfahrtteile

Die Aufbewahrungsfrist für Aufzeichnungen, sofern nichts anderes vereinbart wurde, beträgt 10 Jahre.

##### 4.15.2 Luftfahrtteile

Bei Bauteilen oder Komponenten für Luftfahrtgeräte entsprechenden Aufbewahrungsfristen mindestens 25 Jahre mit einer anschließenden Freigabeanforderung an den Auftraggeber für die Vernichtung der Unterlagen. Die Aufzeichnungen dürfen nur nach Rücksprache und Freigabe durch den Auftraggeber vernichtet werden.

#### 4.16 Schriftverkehr

Der Schriftverkehr ist grundsätzlich über den Einkauf des Auftraggebers zu führen.

#### 4.17 Informationspflichten

Personelle und organisatorische Veränderungen des Managements müssen dem Auftraggeber unverzüglich und schriftlich mitgeteilt werden. Der Lieferant muss den Auftraggeber unverzüglich informieren, wenn Materialien, die zur Herstellung von vom Auftraggeber bestellten Produkten benötigt werden, nicht mehr verfügbar sind oder absehbar ist, dass diese nicht mehr verfügbar sein

werden. Der Lieferant hat den Auftraggeber unverzüglich zu informieren, wenn Materialien und Chemikalien, die im Zeitraum von den letzten 2 Jahren bestellt wurden, eingestellt werden sollen.

#### **4.18 Compliance Management für Lieferanten**

Der Lieferant hat durch ein geeignetes Compliance Management System sicherzustellen, dass sich alle Mitarbeiter seines Unternehmens der Aspekte der Produkt- und Dienstleistungskonformität, der Produktsicherheit und des ethischen Verhaltens sowie der Einhaltung der geltenden Regeln und Gesetze bewusst sind. Ebenso ist sicherzustellen, dass die Beschaffung ausschließlich bei freigegebenen Quellen durchzuführen ist.

#### **4.19 REACH-Verordnung**

Die REACH-Verordnung ist gemäß der aktuellen Gesetzeslage einzuhalten (Vgl. EN9001, Kap. 7.2.1, EG Verordnung 1907-2006).

#### **4.20 Langzeit-Lieferantenerklärung für Waren mit Präferenzursprungseigenschaft**

Eine Lieferantenerklärung (LE) ist ein Nachweis über den präferenzrechtlichen Ursprung einer importierten Ware. Sie wird vom Exporteur als Nachweis für die Ausstellung und Beantragung eines Präferenznachweises (Warenverkehrsbescheinigung EUR.1, EUR.2 oder einer Ursprungserklärung auf der Rechnung) benötigt. Ein solcher Nachweis kann die Gewährung von Präferenzzollsätzen für Waren aus Staaten und Staatengruppen ermöglichen, die über ein Präferenzabkommen mit der Europäischen Gemeinschaft verfügen.

Rechtsgrundlage für die Ausstellung einer Lieferantenerklärung ist die Verordnung (EG) Nr. 1207/2001 des Rates vom 11. Juni 2001.

### **5. Sonstiges**

#### **5.1 Normative Referenzen**

EN 9100 Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen an Organisationen der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung.

EN 9102 Luft- und Raumfahrt – Qualitätsmanagementsysteme – Erstmusterprüfung.

EN 9110 Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für Luftfahrtinstandhaltungsbetriebe.

EN 9120 Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für Händler und Lagerhalter der Luftfahrt, Raumfahrt, Verteidigung.

EN 9130 Luft- und Raumfahrt – Qualitätsmanagementsysteme – Aufbewahrung der Unterlagen.

### **6. Salvatorische Klausel**

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages ganz oder teilweise unwirksam oder nichtig sein oder infolge Änderung der Gesetzeslage oder durch höchstrichterliche Rechtsprechung oder auf andere Weise ganz oder teilweise unwirksam oder nichtig werden oder weist dieser Vertrag Lücken auf, so sind sich die Parteien darüber einig, dass die übrigen Bestimmungen dieses Vertrages davon unberührt und gültig bleiben. Für diesen Fall verpflichten sich die Vertragsparteien, unter Berücksichtigung des Grundsatzes von Treu und Glauben an Stelle der unwirksamen Bestimmung eine wirksame Bestimmung zu vereinbaren, welche dem Sinn und Zweck der unwirksamen Bestimmung möglichst nahe kommt und von der anzunehmen ist, dass die Parteien sie im Zeitpunkt des Vertragsschlusses vereinbart hätten, wenn sie die Unwirksamkeit oder Nichtigkeit gekannt oder vorhergesehen hätten.

## 7 Anhang

## 7.1 Formular: Kennzeichnung für abweichende Bauteile

Lieferant / Supplier:  .....		Tel.: .....
		Fax: .....
		E-Mail: .....
<b>ABWEICHUNG / NON CONFORMANCE REPORT</b>		
<b>ACHTUNG</b>	IVM Material- und Seriennummer / IVM Part no. and Serial no.:	.....
	IVM Bestellnummer / IVM Order no.:	.....
<b>ATTENTION</b>	IVM Teile Bezeichnung / IVM Part Description:	.....
	Datum / Date:	.....
<p><b>Achtung:</b> Jedes abweichende Bauteil ist mit diesem Formular zu kennzeichnen!</p> <p><b>Attention:</b> Each non-conformancy unit has to be labeled with this form!</p>		

7.2 Formular: Kennzeichnung für Erstmuster (FAI)

Lieferant / Supplier: .....		Tel.: ..... Fax: ..... E-Mail: .....
<b>ERSTMUSTER / FIRST ARTICLE / FAI</b>		
<b>ACHTUNG</b>	IVM Material- und Seriennummer / IVM Part no. and Serial no.: .....	
	IVM Bestellnummer / IVM Order no.: .....	
<b>ATTENTION</b>	IVM Teile Bezeichnung / IVM Part Description: .....	
	Datum / Date: .....	
<p><b>Achtung:</b> Jedes FAI Teil ist mit diesem Formular zu kennzeichnen!</p> <p><b>Attention:</b> Each FAI part has to be labeled with this form!</p>		