

Form: ATP 500
Rev.: 06
Datum: 12.10.2020
Prozessmanager Einkauf

Qualitätssicherungsvereinbarung
Quality Assurance Agreement



Qualitätssicherungsvereinbarung Quality Assurance Agreement

Zwischen der Aerotech Peissenberg GmbH & Co. KG

(im Folgenden „Auftraggeber“ genannt)

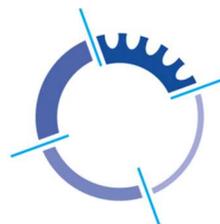
und

Ihrem Lieferant

(im Folgenden „Lieferant“ genannt)

Auftraggeber:

Aerotech Peissenberg GmbH & Co. KG



AEROTECH
PEISSENBERG

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis.....	II
1 Allgemeines	3
2 Qualitätsmanagementsystem	4
2.1 Ziel.....	4
2.2 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem	4
2.3 Aktualisierungen der Zertifizierungen.....	4
2.4 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems	4
2.5 Lieferantenbewertung	4
3 Verfahren.....	5
3.1 Allgemeines	5
3.2 Bauteilklasse	5
3.3 Planung des Lieferanten und Termineinhaltung.....	6
3.4 Technische Unterlagen / Dokumentation.....	6
3.5 Beschaffung.....	6
3.6 Erstmuster.....	7
3.7 Prüfungen / Prüfplan	8
3.8 Änderungen	8
3.9 Prüfmittel und Prüfgeräte	9
3.10 Fehlerhafte Produkte.....	9
3.11 Nacharbeit.....	10
3.12 Reklamationswesen	11
3.13 Transport.....	11
3.14 Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Prüfergebnissen.....	11
3.15 Schriftverkehr	12
3.16 Informationspflichten	12
3.17 REACH-Verordnung.....	12
4 Vertragsdauer und Schlussbestimmungen	12
5 Normative Referenzen	13
Anhang.....	14

1 Allgemeines

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 / 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 oder abgeändert.

Diese QSV gilt für alle zu liefernde Produkte und durchzuführenden Prozesse. Anderweitige gesetzliche oder vertragliche Regelungen (insbesondere Bestellung, Einzelvertrag und Rahmenvertrag) gelten vorrangig zu dieser QSV.

Als oberste Ziele gelten dabei die Sicherheit der Luftfahrt 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. 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 und dem Lieferanten dar.

Zusätzlich zu dieser QSV, sind grundsätzlich die jeweiligen Anforderungen unserer Kunden zu beachten. Bei Widersprüchen ist der Lieferant verpflichtet den Auftraggeber zu kontaktieren und eine Klärung herbeizuführen.

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

2 Qualitätsmanagementsystem

2.1 Ziel

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

2.2 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem

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 Mindestvoraussetzung. Eine Zertifizierung nach EN9100 ist wünschenswert.

Entwicklungs- und Herstellbetriebe müssen nach EN 9100 zertifiziert sein.

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.

In Ausnahmefällen können Sondervereinbarungen mit dem Auftraggeber getroffen werden.

2.3 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.

2.4 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten wird von der Beschaffungssicherung des Auftraggebers beurteilt.

Der Auftraggeber hat das Recht nach rechtzeitiger Ankündigung und Terminvereinbarung 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.

2.5 Lieferantenbewertung

Jeder Lieferant unterliegt der Lieferantenbewertung. Die Kriterien dafür sind:

- Termin- und Mengentreue der Lieferungen
- Auftragsbestätigung innerhalb von max. 10 Arbeitstagen
- Zeugnislieferung mit der Ware oder vorab per Mail
- Stellungnahme zu Kontrollberichten bei Reklamationen innerhalb von max. 10 Arbeitstagen

Bei negativer Lieferantenbewertung wird der Auftraggeber Maßnahmen zur Verbesserung der Performance einfordern, die umgehend zu definieren und umzusetzen sind. Bei ausbleibender Verbesserung einer kritischen Lieferantenperformance kann eine Sperrung als qualifizierter Lieferant erfolgen, was eine Sperrung für weitere Beauftragungen bedeutet.

3 Verfahren

3.1 Allgemeines

Der Lieferant trägt gemäß den schriftlich vereinbarten Unterlagen uneingeschränkt die Verantwortung für die fehlerfreie Ausführung seiner an den Auftraggeber gelieferten Produkte und Leistungen und stellt die Einhaltung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung sicher. Dies gilt auch für die Beauftragung von Unterlieferanten.

Die Herstellbarkeitsanalyse ist im Rahmen der Angebotserstellung nachweislich durchzuführen. Die Herstellbarkeitsanalyse dient zur Feststellung, ob die Bestellungen zu den geforderten Qualitäts- und Kostenzielen sowie zu den geforderten Lieferterminen (inkl. Erstmustertermin) realisierbar sind. Risiken bei der Herstellung des Produkts sind zu analysieren, zu dokumentieren und durch Maßnahmen zu reduzieren. Alle offenen Punkte müssen vor Angebotsabgabe geklärt werden. Bei Änderungen am Produkt ist dies zu wiederholen.

Die beratende Tätigkeit der Mitarbeiter des Auftraggebers entbindet den Lieferanten nicht von der Einhaltung aller Pflichten, die sich aus den Verträgen zwischen Lieferant und Auftragnehmer ergeben.

Die Mitarbeiter sind für ihre Prozesse zu schulen. Für spezielle Arbeits- oder Prüfprozesse muss der Lieferant auf speziell benötigte Qualifikationen achten.

3.2 Bauteilklasse

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 alle Bauteile ist ein Fertigungsablaufplan zu erstellen und vor der Fertigung dem Auftraggeber zur Genehmigung vorzulegen. Nach Abnahme des Erstmusters gilt der Fertigungsablaufplan als unabänderlich. Änderungen am Fertigungsablaufplan nach freigegebenem Erstmuster Prüfberichts bedürfen der Zustimmung des Auftraggebers.

3.3 Planung des Lieferanten und Termineinhaltung

Zur Koordination der Produktion und zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit und gleichbleibenden Lieferqualität erstellt der Lieferant schriftlich (Dokumente sind auf Anfrage mitzuliefern) für alle zur Lieferung kommenden Produkte eine:

- Fertigungsplanung
- Prüfplanung
- Beschaffungsplanung

Verantwortlichkeiten und Termine sind darin festzulegen. Die Ressourcen für die Arbeitsprozesse sind zu bestimmen und die Verfügbarkeit ist sicher zu stellen. Weiterhin sind die Verantwortlichkeiten und Befugnisse zuzuweisen. Der Lieferant stellt sicher, dass qualifizierte Mitarbeiter für die jeweiligen Prozesse eingesetzt werden. Für spezielle Qualifikationen für besondere Herstell- und Prüfverfahren ist zu sorgen. Es ist sicherzustellen, dass alle Mitarbeiter sich ihres Beitrags zur Produkt- bzw. Dienstleistungskonformität, zur Produktsicherheit und der Wichtigkeit von ethischem Verhalten bewusst sind.

3.4 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 Unterlagen verstanden worden sind,
- dass alle Positionen der Bestellung gemäß den Vorgaben des Auftraggebers herstellbar sind
- Exportvorgaben (ITAR, etc.) sind einzuhalten

Herstell- und Prüfunterlagen müssen, soweit sie eine bestimmte Lieferung betreffen, dieser eindeutig zugeordnet werden können. Prozessparameter müssen dokumentiert und für eine Reproduzierbarkeit entsprechend archiviert werden.

Alle 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.

3.5 Beschaffung

Der Lieferant ist für die Auswahl, Zulassung und Zuverlässigkeit seiner Zulieferer verantwortlich. 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.

Der Lieferant darf nur Zulieferer auswählen, die mindestens gem. ISO9001 zertifiziert sind. Eine EN9100 Zertifizierung der Unterteilnehmer ist wünschenswert. In Ausnahmefällen können Sondervereinbarungen mit dem Auftraggeber getroffen werden.

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.

Der Auftraggeber behält sich vor, bei Problemen oder zur Freigabe/Kontrolle von kritischen Prozessen Audits oder technische Gespräche zusammen mit dem Lieferanten bei seinen Zulieferern durchzuführen. 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.

3.6 Erstmuster

Ein Erstmuster ist eine repräsentative Einheit aus dem ersten Produktionslauf eines neuen Teils oder einer neuen Baugruppe, die nach freigegebenen Zeichnungen und/oder Spezifikationen vollständig unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt werden. Dies dient als Nachweis, dass die Produktionsprozesse, die Produktionsdokumentation und die Werkzeuge geeignet sind, Teile, Materialien und Baugruppen zu fertigen, die den Anforderungen entsprechen.

Dieser Prozess ist zu wiederholen, sobald Änderungen auftreten, die die ursprünglichen Ergebnisse außer Kraft setzen (z. B. technische Änderungen, Änderungen des Fertigungsprozesses, Änderungen der Werkzeuge, Prüfverfahren, die sich auf Fit, Form oder Funktion des Teils auswirken), auf Verlangen des Auftraggebers oder nach 2 Jahren Fertigungsunterbrechung.

Erstmuster werden vom Auftraggeber in der Bestellung definiert bzw. müssen bei Änderungen mit dem Auftraggeber abgestimmt werden. Bei Änderungen, Neubeauftragungen oder Fertigungsunterbrechungen durch den Auftraggeber wird die Erstmusterforderung in der Bestellung aufgenommen.

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/oder den dazugehörigen Spezifikationen und Normen bezüglich aller Merkmale (z.B. Maße, Werkstoffe), gemäß EN9102, vollständig zu prüfen und dokumentieren. Hierzu zählen ein Maßprotokoll bzw. Messprotokoll gem. Prüfzeichnung, Prozessdaten und -parameter, Materialzeugnis, Prüfzeugnis und ggfs. Laufkarte. Der Arbeitsplan enthält alle Schritte des Herstellprozesses. 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 Norm- und Katalogteile 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 erst nach Freigabe des Erstmusterprüfberichts zum vereinbarten Termin an den Auftraggeber zu liefern. Dabei ist eine eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster erforderlich. Sofern kundenspezifische Formulare des Auftragsgebers zu verwenden sind, erhält der Lieferant die Verknüpfung zum Internetauftritt des Kunden vom Auftraggeber. Hierdurch ist gewährleistet, dass die aktuellsten Formulare genutzt werden. Notwendige Schulungen im Umgang mit den Formularen beim Lieferanten werden je nach Bedarf vom Auftraggeber durchgeführt. In allen anderen Fällen steht die Vorlage des Erstmusterprüfberichts auf der Homepage des Auftraggebers als Download bereit.

Es ist das Wissen zu bestimmen, dass notwendig ist, um die Konformität zu erreichen. Dieses ist zu dokumentieren und aufrecht zu erhalten.

3.7 Prüfungen / Prüfplan

Für Wareneingang:

Beschaffte Bauteile müssen einer WE Prüfung unterzogen werden. Gleiches gilt für Werkzeuge für die Bauteilbearbeitung entsprechend der ATP0867 und ATP0233 (<http://www.aerotech-peissenberg.de/downloads.html>). Die Materialien/Bauteile müssen mittels Zeugnisse rückverfolgbar sein und die Zeugnisse sind zu archivieren. Basierend auf einer Risikobeurteilung der Bauteile muss ein Prozess zur Validierung der Materialzeugnisse und der angegebenen Eigenschaften für kritische Bauteile existieren. Der Lieferant muss sicherstellen, dass gefälschte Bauteile, sogenannte „counterfeit parts“ (nicht autorisierte Kopien, Imitationen, ein Ersatz oder modifiziertes Teil, welches wissentlich fälschlicherweise als Originalteil dargestellt wird) identifiziert und aus dem Verkehr gezogen werden.

Im Fall von Material-/Bauteilbestellungen durch den Auftraggeber sind eine Sichtkontrolle auf Beschädigungen und Auffälligkeiten und eine Kontrolle zur Identifizierung der Beistellteile durchzuführen.

Für Fertigung:

Je nach Fertigungsverfahren (z.B. Wärmebehandlung, Gießen, Schmieden) ist die Produktprüfung durch die Überwachung der Schlüsselmerkmale (Merkmal dessen Änderung einen bedeutenden Einfluss auf die Form, Eignung, Funktion, Leistungsfähigkeit, Gebrauchsdauer oder Herstellbarkeit des Produktes hat) zu ergänzen. Die Produkt- und Dienstleistungserbringung ist unter beherrschten Bedingungen durchzuführen und die Prozessstabilität ist über feste Prozessparameter und Toleranzen zu prüfen und zu dokumentieren.

Für Warenausgang:

Prüfmerkmale, Prüfumfänge und Prüfverfahren, die in den technischen Unterlagen gefordert werden, sind verbindlich. Eine Änderung bedarf der schriftlichen Genehmigung durch den Auftraggeber. Prüfhäufigkeiten sind unter Anwendung statistischer Methoden so festzulegen, dass der Lieferant seinen Qualitätsbestimmungen nachkommen kann (sofern nicht vom Auftraggeber vorgegeben). In Zeichnungen gekennzeichnete Interface- und/oder Schweißflächen sind vor Auslieferung gesondert zu prüfen.

Weist ein Prüfergebnis auf fehlerhafte Produkte dieser Charge hin, so müssen diese aussortiert werden. Alle noch greifbaren Bestände (inkl. Lagerbestände beim Auftraggeber und dessen Kunden) müssen einer Kontrolle auf dieses Merkmal unterzogen werden, sollte dies nicht bereits im Vorfeld geschehen sein. 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. Für Luftfahrtmaterial muss bei zerstörungsfreien Prüfungen eine Zulassung nach EN 4179 vorliegen. Ist dies nicht der Fall muss mit dem Einkauf und dem Level 3 – Verantwortlichen des Auftraggebers eine einvernehmliche Lösung getroffen werden.

3.8 Änderungen

Plant der Lieferant Änderungen von z.B. Produktionsstätte, Maschinen, Komponenten, Fertigungs- und Prüfverfahren, Fertigungsparameter, Kühl- und Schmiermittel, Vorrichtungen, Konservierung oder Ähnliches einzuführen, ist zuvor eine schriftliche Freigabe durch den

Auftraggeber erforderlich. Der Lieferant verpflichtet sich dabei die Änderungen so früh wie möglich und unverzüglich anzukündigen. Dies gilt ebenfalls für Prozesse bei Zulieferern des Lieferanten. In diesem Fall muss die Erstmusterprüfung 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 oder Maschinen ist dem Einkauf des Auftraggebers schriftlich vor der Veränderung mitzuteilen und müssen vom Auftraggeber schriftlich genehmigt werden. Für den Genehmigungsprozess beim Auftraggeber muss der Lieferant einen Projektplan mit einer Meilensteinplanung und eine Risikoanalyse vorlegen (Transfer of Work Process).

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.

Die Fertigung hat immer entsprechend der letzten vom Auftraggeber freigegebenen Fertigungsablauf zu erfolgen.

3.9 Prüfmittel und Prüfgeräte

Durch eine systematische, geplante Kalibrierung und Überwachung / Verwaltung muss sichergestellt sein, dass für Prüfungen nur Prüfpläne zugrunde gelegt 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 (entsprechend Vorgaben der AS13003).

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. Die Aufzeichnungen müssen wiedergeben, welche Prüfmittel genutzt wurden.

3.10 Fehlerhafte Produkte

Allgemeines

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

Die vertraglichen und gesetzlichen Ansprüche aus Mängelhaftung bleiben unberührt. Fehlerhafte Produkte muss der Lieferant mittels einer Lieferantenselbstanzeige (gem. Anhang bzw. zu finden unter <http://www.aerotech-peissenberg.de/downloads.html>) an den Auftraggeber an das E-Mail Postfach ATP-Beschaffungssicherung@aerotech.de zu melden und so lange zurückhalten bis eine schriftliche Entscheidung des Auftraggebers vorliegt. Sofern kundenspezifische Formulare des Auftragsgebers zu verwenden sind, erhält der Lieferant die Verknüpfung zum Internetauftritt des Kunden vom Auftraggeber. Hierdurch ist gewährleistet, dass die aktuellsten Formulare genutzt werden. Notwendige Schulungen im Umgang mit den Formularen beim Lieferanten werden je nach Bedarf vom Auftraggeber durchgeführt.

Fehlerhafte Produkte müssen vom Lieferanten nach Wahl des Auftraggebers aus dem Prozess entnommen werden, sortiert, nachgebessert oder verschrottet werden. Bei einer Verschrottung ist das Bauteil dauerhaft unbrauchbar zu machen und dies ist zu dokumentieren.

Produkte mit genehmigten Abweichungen sind separat zu kennzeichnen. Verpackungseinheiten müssen entsprechende Hinweise enthalten. Die Vorlage kann dem Anhang entnommen werden oder steht auf der Homepage des Auftraggebers als Download bereit. Der Auftraggeber behält sich vor 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 Abweichungsgenehmigung hinweisen und eine Kopie der Abweichungsgenehmigung der Lieferung beilegen. Die Genehmigung einer Abweichung oder die Annahme fehlerhafter Produkte bedeutet kein Verzicht seitens des Auftraggebers auf bestehende Rechte oder Rechtsmittel.

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.

Kontrollberichte

Im Kontrollbericht werden festgestellte Abweichungen und die Verwendungsentscheide zu beanstandeten Produkten durch den Auftraggeber dokumentiert und dem Lieferanten mitgeteilt. Der Lieferant hat die im Kontrollbericht beschriebenen Anforderungen umzusetzen und geforderte Nachbesserungs- sowie Korrekturmaßnahmen (z.B. 8D Report) schriftlich binnen 10 Tagen dem Einkauf des Auftraggebers mitzuteilen. Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, die Dokumente hierfür vorzugeben.

3.11 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.

3.12 Reklamationswesen

Werden Mängel vom Auftraggeber festgestellt, so muss der Lieferant diese umgehend beseitigen. Ist eine Nacharbeit vom Lieferanten nicht möglich, kann dies nach Abstimmung zwischen Lieferant und Auftraggeber auch kostenpflichtig vom Auftraggeber durchgeführt werden.

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.

3.13 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.

3.14 Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Prüfergebnissen

Nicht-Luftfahrt-Teile

Die Aufbewahrungsfrist für Aufzeichnungen, sofern nichts anderes vereinbart wurde, beträgt 10 Jahre. Auf Anfrage sind Dokumente zu Prozessdurchführung und Prüfungen zur Verfügung zu stellen.

Luftfahrtteile

Bei Bauteilen oder Komponenten für Luftfahrtgeräte entsprechen die Aufbewahrungsfristen mindestens 25 Jahre mit einer anschließenden Freigabeanforderung an den Auftraggeber für die Vernichtung der Unterlagen. Auf Anfrage sind Dokumente zu Prozessdurchführung und Prüfungen zur Verfügung zu stellen.

Die Aufzeichnungen dürfen nur nach Rücksprache und Freigabe durch den Auftraggeber vernichtet werden.

3.15 Schriftverkehr

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

3.16 Informationspflichten

Personelle und organisatorische Veränderungen des Managements des Lieferanten 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. Der Lieferant hat einen Prozess zur Identifizierung von möglichen Obsolescenzen zu führen. Sind Risiken für eine künftige Einstellung von Produkten bzw. mangelnde Verfügbarkeit bekannt oder identifiziert worden, sind diese dem Auftraggeber unverzüglich mitzuteilen.

Sollte ein Lieferant von Luftfahrtmaterial bzw. Luftfahrtbauteilen seine Zertifizierung verlieren oder Major Abweichungen beim Zertifizierungsaudit erhalten, hat der er dies und die Abstellmaßnahmen an den Auftraggeber mitzuteilen.

3.17 REACH-Verordnung

Die REACH-Verordnung ist gemäß der aktuellen Gesetzeslage einzuhalten.

Der Lieferant ist verpflichtet, seine Bauteile und Materialien auf von REACH betroffene Stoffe zu prüfen und dem Auftraggeber eine Mitteilung über Inhaltsstoffe gemäß der REACH-Verordnung zukommen zu lassen (Vgl. EG Verordnung 1907-2006).

Bei Lieferungen von Gefahrstoffen ist der Lieferant verpflichtet bei Erstlieferungen ein Sicherheitsdatenblatt mitzuliefern. Nimmt der Lieferant Änderungen am Sicherheitsdatenblatt vor, ist dieses erneut mitzuliefern.

4 Vertragsdauer und Schlussbestimmungen

Diese Vereinbarung ist nicht befristet. Sie kann mit einer Frist von sechs Monaten zum Jahresende schriftlich gekündigt werden. Die Wirksamkeit von Bestellungen und Verträgen mit dieser QSV bleibt hiervon unberührt. Die Regelungen der QSV sind bis zum Ende der Bestellungen und Verträge gültig und einzuhalten. Werden wesentliche Bestimmungen dieser Vereinbarung vom Lieferanten verletzt, kann der Auftraggeber bestehende Lieferverträge nach erfolgloser Anmahnung fristlos kündigen.

Eine Kündigung der QSV führt zu einer Neubewertung der Geschäftsbeziehung und in der Regel zur Sperrung als qualifizierter Lieferant.

Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform. Sollten Bestimmungen dieser Vereinbarung ganz oder teilweise unwirksam sein, wird davon die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. In diesem Fall werden die Partner

eine wirksame Bestimmung vereinbaren, die dem wirtschaftlichen Zweck der unwirksamen Bestimmung am nächsten kommt.

5 Normative Referenzen

EN 9100	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen an Organisationen der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung
EN 9102	Luft- und Raumfahrt – Qualitätsmanagementsysteme – Erstmusterprüfung
EN 9130	Luft- und Raumfahrt – Qualitätsmanagementsysteme – Aufbewahrung der Unterlagen
ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
AS 13002	Requirements for Developing and Qualifying Alternate Inspection Frequency Plans
AS 13003	Measurement Systems Analysis Requirements for the Aero Engine Supply Chain

Anhang

Formular: Kennzeichnung für abweichende Bauteile

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

Formular: Kennzeichnung für Erstmuster (FAI):

Lieferant / Supplier:		Tel.:..... Fax:..... E-Mail:.....
First Article / FAI / Erstmuster		
ACHTUNG	ATP Material- und Seriennummer / ATP Part no. and serial number:	
	ATP Bestellnummer / ATP Order no.	
ATTENTION	ATP Teile Bezeichnung / ATP Part Description	
	Datum / Date:	
Achtung: FAI Teil ist mit diesem Formular zu kennzeichnen!		Attention: Each FAI Part has to be labeled with this form

Formular: Lieferantenselbstanzeige bei Bauteilfehlern

Form:681		Lieferanten Selbstanzeige - Supplier Self Deviation Report							
Rev.: 00									
Date: 01.09.2014									
Bestellnummer: purchase order no.		Lieferantennamen: supplier name		Lieferanten Nr.: supplier no.					
Zeichnungs-Nr. /drawing no.		Revision / Index Nr. revision no	Teilenummer part no.	von Abweichung betroffene Spezifikation(en) deviation related specification ('s)		Datum / date			
Beanstandete Stückzahl non-conforming quantity		Auftragsstückzahl order quantity	Geprüfte Menge inspected quantity			Blatt ... von ... page of			
<input type="checkbox"/> Materialfehler / Material Error		<input type="checkbox"/> Prozessverletzung / Process variation		<input type="checkbox"/> Visuelle Anomalie / Visual mismatch					
<input type="checkbox"/> Geometrie / Dimensional		<input type="checkbox"/> Beschädigung / Damage		<input type="checkbox"/> Andere / others					
MPOS char.no.	Blatt / sheet	Feld / block	Nennmaß / nominal dimension	Istmaß / actual dimension	Abweichung / over max / under min	Beanst. Bauteile conforming parts Serial No. / Marking No.	non	ATP Entscheid decision	Abnahmestempel, Bemerkung / accept stamp, remark
Fehlerbeschreibung (Bilder, Zeichnungsausschnitt separat beifügen) / error discription (pictures, drawing details attach separatly)									
Zuvor ähnlich gemeldete Mängel: Previous Submissions of a similar nature:				von Datum / from date:					
Fehlerursachenanalyse / root cause analyses									
Fehlerabstellmaßnahme / corrective action									
Ersatzlieferung möglich bis: Replacement possible to:									
ATP interne Erläuterungen / ATP internal explanations:						Verursacher / causer Name / name		Datum / Unterschrift date / sign	
Decision		Decided by:							
A = Angenommen / accepted		<input type="checkbox"/>							
N = Nacharbeit / rework		<input type="checkbox"/>							
F = Fehlermeldung / non-conformance report		<input type="checkbox"/>							
T = Abtrennen / split order		<input type="checkbox"/>							
S = Nicht verwendbar / scrap		<input type="checkbox"/>							
						Qualitätsbeauftragter Lieferant / quality officersupplier Name /name		Datum / Unterschrift date / sign	

von Lieferanten auszufüllen / to be filled in by supplier