


Datum: 23.10.2017	Qualitätssicherungsvereinbarung Quality Assurance Agreement	
-------------------	----------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------

Qualitätssicherungsvereinbarung Quality Assurance Agreement

Zwischen der MT Aerospace AG
(im Folgenden „Auftraggeber“ genannt)

und

Ihrem Lieferant
(im Folgenden „Lieferant“ genannt)

Lieferant:

Auftraggeber:

MT Aerospace AG

Lieferantenname

Lieferantennummer (intern)

Ort Datum

Ort Datum

Name Unterschrift

Name Unterschrift

Name Unterschrift

Name Unterschrift

Ergänzungen: _____

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
1 Allgemeines.....	3
2 Qualitätsmanagementsystem	4
2.1 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem	4
2.2 Aktualisierungen der Zertifizierungen.....	4
2.3 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems.....	4
2.4 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.....	10
3.13 Transport.....	10
3.14 Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Prüfergebnissen	11
3.15 Schriftverkehr.....	11
3.16 Informationspflichten.....	11
3.17 REACH-Verordnung	11
4 Vertragsdauer und Schlussbestimmungen.....	12
5 Normative Referenzen.....	12
Anhang	13

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, 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. Dies beinhaltet auch, dass der Lieferant seinen Qualitätsstandard, in Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber, durch ständige Verbesserung seiner Produkte und Prozesse weiter entwickelt.

Der Abschluss dieser QSV stellt dabei einen unverzichtbaren Schritt für die gemeinsamen und zukünftigen Geschäftsbeziehungen zwischen dem Auftraggeber sowie dem Lieferanten dar.

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

2 Qualitätsmanagementsystem

2.1 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 Grundvoraussetzung.

Bevorzugt werden Entwicklungs- und Herstellbetriebe mit einer Zertifizierung nach EN 9100.

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.

2.2 Aktualisierungen der Zertifizierungen

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

2.3 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 Anforderungen des Auftraggebers zu überprüfen. Dabei behält sich der Auftraggeber vor, Abnahmen und Überwachungen beim Lieferanten (Audits) nach eigenem Ermessen durchzuführen (ggfs. nach Vereinbarung einer Vertraulichkeitsvereinbarung). 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 ggfs. auch in Begleitung von dessen Kunden und entsprechenden Behörden den Zutritt zu den produktrelevanten Bereichen aller Einrichtungen sowie Einsicht in produktspezifische und qualitätsrelevante Dokumente und Unterlagen zu gewähren. Treten Qualitätsprobleme auf, die durch einen Zulieferer des Lieferanten verursacht werden, wird der Lieferant bei Bedarf die Möglichkeit zu einem Audit bei diesem Zulieferer verschaffen.

2.4 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.

Im Rahmen der Angebotserstellung ist eine Herstellbarkeitsanalyse bzw. Machbarkeitsanalyse 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. Bei Zeichnungsteilen ist die Herstellbarkeit auf der Zeichnung des Auftraggebers zu bestätigen. 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.

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 die Raumfahrt gelten vergleichbare Einstufungen (z.B. „critical part“ entspricht Klasse 1). Die Einstufungen sind in der Bestellung und/oder auf der Zeichnung genannt.

Für Klasse 1 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 nicht 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.
- Dokumentierte Informationen vom Kunden sind vertraulich zu behandeln.

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 entsprechenden Einschränkungen in der vereinbarten Spezifikation durch den Auftraggeber, nur bei vom Auftraggeber zugelassenen Lieferanten beschafft werden. Die Beschaffung bei Alternativlieferanten bedarf in diesen Fällen der Vorabgenehmigung durch den Auftraggeber.

Der Lieferant darf nur Zulieferer auswählen die mindestens gem. ISO 9001 zertifiziert sind. 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 Haftungsgebers oder nach 2 Jahren Fertigungsunterbrechung. 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 EN 9102, 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. 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 zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht zum vereinbarten Termin an den Auftraggeber zu liefern. Dabei ist eine eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster erforderlich. Die Vorlage des Erstmusterprüfberichts steht 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. 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. Dies gilt auch für Verlagerungen von Arbeitspaketen an Lieferanten. 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.

Die Verlagerung von Produktionsstätten oder Maschinen ist dem Einkauf des Auftraggebers schriftlich vor der Veränderung mitzuteilen.

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.

3.9 Prüfmittel und Prüfgeräte

Durch eine systematische, geplante Kalibrierung und Überwachung / Verwaltung muss sichergestellt sein, dass für Prüfungen nur Messgeräte verwendet 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. 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 Bestellung entsprechen.

Die vertraglichen und gesetzlichen Ansprüche aus Mängelhaftung bleiben unberührt.

Fehlerhafte Produkte muss der Lieferant mittels einer Lieferantenselbstanzeige (Bsp. siehe Anhang bzw. zu finden unter <http://www.mt-aerospace.de/downloads-de.html>) an den Auftraggeber melden und so lange zurückhalten bis eine schriftliche Entscheidung des Auftraggebers vorliegt. Fehlerhafte Produkte müssen vom Lieferanten nach Vorgabe 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 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.

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 dem Einkauf des Auftraggebers mitzuteilen.

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 beanstandet, so muss der Lieferant diese umgehend beseitigen.

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. Bei Beauftragungen von verlängerten Werkbänken ist die ordnungsgemäße Abarbeitung durch Abzeichnen der Laufkarte zu bestätigen. Die Zeugnisse können der Lieferung beigelegt oder per Mail an Werkszeugnis@mt-aerospace.de gesendet werden. Dazu ist im Mail Betreff die Bestellnummer, die Position und das Bauteil/Material anzugeben.

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. Bestelltes Probenmaterial ist auf dem Lieferschein als eigene Position auszuweisen und geeignet verpackt mit dem bestellten Produkt mitzuliefern.

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.

3.15 Schriftverkehr

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

3.16 Informationspflichten

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 Obsolescencen 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 Major Abweichungen beim Zertifizierungsaudit erhalten, hat der er dies und die Abstellmaßnahmen an den Auftraggeber mitzuteilen.

3.17 REACH-Verordnung

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 oder an MSDS@mt-aerospace.de zu senden.

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 Abmahnung 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 9110	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für Luftfahrt-instandhaltungsbetriebe
EN 9120	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für Händler und Lagerhalter der Luftfahrt, Raumfahrt, Verteidigung
EN 9130	Luft- und Raumfahrt – Qualitätsmanagementsysteme – Aufbewahrung der Unterlagen
ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen

Anhang

Formular: Kennzeichnung für abweichende Bauteile

Lieferant / Supplier:		Tel.:..... Fax:..... E-Mail:.....
ABWEICHUNG / NON CONFORMANCE REPORT		
ACHTUNG ATTENTION	MT Material- und Seriennummer / MT Part no. and serial number:	
	MT Bestellnummer / MT Order no.	
	MT Teile Bezeichnung / MT 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 ATTENTION	MT Material- und Seriennummer / MT Part no. and serial number:	
	MT Bestellnummer / MT Order no.	
	MT Teile Bezeichnung / MT 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: Lieferanten Abweichungsantrag bei Bauteilfehlern

NCR

No.:

|

Error description					
Supplier no. / name					
Purchase order no.					
Material no. /drawing no.					
Non-conforming quantity					
Containment (To be completed within 24hrs)					
Ref.	Action	Start Date	Complete Date		
1					
2					
3					
4					
Root Cause (To be completed within 14 days)					
Identify Potential Causes (Ishikawa)					
MATERIALS		MAN		ENVIRONMENT	
METHOD		MACHINES		MEASUREMENT	
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 80px;"></div>		<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 80px;"></div>		<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 80px;"></div>	
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 80px;"></div>		<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 80px;"></div>		<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 80px;"></div>	
Whya Analysis					
	Symptom 1	Symptom 2	Symptom 3		
Why?					
Why?					
Why?					
Why?					
Corrective Action					
Action	Target Date	Complete Date			
Qualitätsbeauftragter Lieferant / Name quality officer supplier / name		Datum / Unterschrift date / sign			