

Qualitätsvereinbarung – Vorschriften für Lieferanten

Quality Agreement – Directives for suppliers

Eigentümer / Owner:
 Supply Chain & Quality Management

Freigabe / Release: 20.02.2025

Signatures:

	Date	Name	Signature
Autor:		A. Zylka	signed A. Zylka
Geprüft von (Abteilungsleitung):		X. Lips	signed X. Lips
Geprüft von (Quality):		F. Casale	signed F. Casale
Kenntnis genommen:			
Lieferant			Unterschrift / Firmenstempel
<p>This document contains confidential information and is proprietary to B/E. It is supplied on the express condition that it may not be disclosed, reproduced in whole or in part, or used for anyone other than B/E without its written consent.</p>			

Inhalt

1.	Umfang/ Scope	
2.	Referenzdokumente/ Reference documents	
3.	Abkürzungen/ Abbreviations	
4.	Angaben auf den Lieferscheinen/ Information on the delivery bills	
4.1	Übereinstimmungserklärung CofC/ Declaration of Conformity CofC	
4.2	Lieferung Materialzertifikat für Beistellmaterial/ Delivery of material certificate for materials provided.....	
4.3	FAI Übermittlung/ FAI submission.....	
5.	Fertigungsunterlagen / Aufbewahrungsfristen/ Production documents / retention periods	
6.	Oberfläche und Beschichtung/ Surface and coating.....	
6.1	Korrosion/ Corrosion.....	
6.2	Angaben auf den Zeichnungen/ Information on the drawings.....	
7.	Freigegebene Oberflächenbeschichter/ Approved surface coating suppliers	
8.	Lieferung von Baugruppen/ Delivery of assembled parts	
9.	Rückverfolgbarkeit und Verpackung/ Traceability and packaging	
9.1.	Identifizierung/ Identification	
9.2	Kennzeichnung/ Labeling.....	
9.3	Verpackung/ Packaging	
10.	Einlagerung von Material/ Storage of material.....	
10.1	Sperrlager/ Quarantine area	
11.	Qualitätsmanagement/ Quality Management.....	
12.	Reklamationsmanagement/ Claim Management	
12.1	Verschrottung/ Scrapping.....	
13.	Verhinderung gefälschte Teile/ Prevention of counterfeit parts.....	
14.	Allgemeines/ General.....	
14.1	Auftragsprüfung/ Order verification	
14.2	Änderung von Fertigungsverfahren / Fertigungsorten/ Change of production processes / production locations	
14.3.	Meldung über abweichende Produktions-standorte und Subunternehmer/ Notification of deviating production sites and subcontractors	
14.4	Recht auf Zugang und Lieferantenaudits/ Right of access and supplier audits ...	
14.5	Feststellen von Abweichungen/ Identified deviations	
14.6	Prüf- und Messmittel/ Testing and measuring equipment.....	

14.7	Werkzeuge von B/E Aerospace Fischer GmbH/ Tools from B/E Aerospace Fischer GmbH
14.8	Warenausgangsprüfung/ Outgoing goods inspection
14.9	Änderungswünsche/ Modification requests
14.10	Meldung von potentiellen Sicherheits-problemen /-risiken und Gefahren/ Reporting potential safety issues/risks and hazards
15.	Übermittlung von Materialzertifikaten/ Forwarding of material certificates
16.	Temperzustand Material/ Tempering condition material
17.	Produktsicherheit/ Product safety
17.1	Gesetzliche Anforderungen/ Legal requirements
17.2	Gesundheit und Sicherheit/ Health and safety
18.	Militärische Projekte/ Military projects
19.	Exportkontrolle/ Export control
20.	Ethisches Verhalten/ Ethical conduct
21.	Geltungsdauer/ Period of validity

1. Umfang

Die Vorschriften für Lieferanten sind bindend und von jedem Fertiger für B/E Zeichnungsteile anzuwenden, sowie unterschrieben wieder an B/E zurückzusenden. Der Lieferant ist sich darüber bewusst, dass die zu fertigenden bzw. weiter zu verarbeitenden Bauteile kritische Teile für die Luftfahrtindustrie sind, welche wesentlich dazu beitragen, die am Endprodukt auftretenden Lasten zu tragen und deren Ausfall zu katastrophalen Folgen für Insassen und das Luftfahrzeug führen kann.

1. Scope

The regulations for suppliers are binding and must be applied by every manufacturer for B/E drawing parts and signed and returned to B/E. The supplier is aware that the components to be manufactured or further processed are critical parts for the aviation industry, which contribute significantly to carrying the loads occurring on the end product and whose failure can lead to catastrophic consequences for passengers and the aircraft.

2. Referenzdokumente

FS-MHB-0001 B/E Aerospace Management Handbuch
 FS-SMS-0001 B/E Aerospace Fischer GmbH Safety Management System Handbuch
 AS9100 – Aerospace Standard Quality Management Systems
 AS9102 – Aerospace First Article Inspection Requirement
 AS9120 – Quality Management Systems - Aerospace Requirements for Stockist Distributors
 ASQR-01 Form 2 – Change Notification
 ASQR-01 Form 4 – Work Transition
 ASQR-01 Form 6 – NOPQE
 COL-FRM-0053
 EASA Form 1 – EASA Authorized Release Certificate
 FAA Form 8130-3 – FAA Airworthiness Approval Tag
 ISO9001 – Quality Management Systems – Requirements

2. Reference documents

3. Abkürzungen

B/E	B/E Aerospace Fischer GmbH
BAFA	Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle
CofC	Certificate of Conformity
Ggf.	Gegebenenfalls
ASL	Approved Supplier List
BoM	Bill of Material
BSP	Buyer-Supplier Portal
BU	Business Unit
CAA	Civil Aviation Authority
CoA / CofA	Certificate of Assurance
CoC / CofC	Certificate of Conformance
COTS	Commercial Off the Shelf
EASA	European Aviation Safety Agency
FAA	Federal Aviation Administration
FAI	First Article Inspection
FAIR	First Article Inspection Report
FOD	Foreign Object Debris/Damage
MRB	Material Review Board
MPS	Manufacturing Process Specification
NADCAP	National Aerospace & Defense Contractors Accreditation
NOE	Notice of Escape
NOPQE	Notice of Potential Quality Escape
OEM	Original Equipment Manufacturer
PDR	Product Deviation Request
PDV	Pre-Delivery Variance
PO	Purchase Order

3. Abbreviations

4. Angaben auf den Lieferscheinen

Auf den Lieferpapieren ist die komplette Artikelnummer so, wie sie unserer Bestellung ersichtlich ist, anzugeben. Die Chargennummer muss grundsätzlich auf dem Lieferschein angegeben werden. Wenn Teile aus verschiedenen Materialchargen gefertigt werden, ist auf dem Lieferschein die jeweilige Stückzahl und Charge anzugeben.

4.1 Übereinstimmungserklärung CofC

Möglichkeit 1): Übereinstimmungserklärung auf dem Lieferschein:

Auf jedem Lieferschein muss folgende Übereinstimmungserklärung stehen:

"Wir bestätigen hiermit, dass die gelieferte Ware konform ist mit allen Anforderungen, die diesem Auftrag zugrunde liegen. Die Produktion/Beschaffung erfolgte unter Berücksichtigung der zur Verfügung gestellten Bauunterlagen und sonstigen verbindlichen Unterlagen des Kunden und unter Beherrschung von Fertigungsbedingungen."

Möglichkeit 2): Certificate of Conformity / Certificate of Compliance:

Alternativ zur Übereinstimmungserklärung auf dem Lieferschein kann auch ein separates Dokument, das sog. CofC, ausgestellt werden.

Unterschrift:

Jeder Lieferschein bzw. jedes CofC muss von einer von Ihnen berechtigten Person unterschrieben werden. Dies gilt auch für Unterlieferanten (z.B. Galvanikbetriebe). Bei maschinell erstellten Lieferpapieren ist dies auf den Dokumenten anzugeben, z.B. „Dies ist ein maschinell erstellter Beleg und ohne Unterschrift gültig“.

4.2 Lieferung Materialzertifikat für Beistellmaterial

Um die Nachverfolgbarkeit der verwendeten Materialchargen zu gewährleisten, muss bei der Anlieferung von Artikeln und Baugruppen, welche aus Beistellmaterial von B/E mit Werkszeugnis 3.1 gefertigt wurden, künftig das Materialzertifikat den Lieferpapieren beigelegt werden.

4.3 FAI Übermittlung

Der Lieferant ist verpflichtet ein FAI nach AS9102 (aktueller Revisionsstand) zu liefern:

- 1) Wenn ein FAI auf der Bestellung gefordert ist
- 2) Wenn ein bestelltes Bauteil mehr als 2 Jahre nicht mehr geliefert wurde

4. Information on the delivery bills

The complete article number as it appears on our order must be stated on the delivery documents. The batch number must always be stated on the delivery bill. If parts are manufactured from different material batches, the respective quantity and batch must be stated on the delivery bill.

4.1 Declaration of Conformity CofC

Option 1): Declaration of conformity on the delivery note:

The following declaration of conformity must appear on every delivery bill:

"We hereby confirm that the delivered goods conform to all requirements on which this order is based. The production/procurement was carried out considering the construction documents and other binding documents provided by the customer and under control of production conditions."

Option 2): Certificate of Conformity / Certificate of Compliance:

As an alternative to the declaration of conformity on the delivery bill, a separate document, the so-called CofC, can also be issued.

Signature:

Each delivery bill or CofC must be signed by a person authorized by you. This also applies to subcontractors (e.g. electroplating companies). In the case of machine-generated delivery documents, this must be indicated on the documents, e.g. "This is a machine-generated document and valid without signature".

4.2 Delivery of material certificate for materials provided

In order to ensure the traceability of the material batches used, the material certificate must in future be enclosed with the delivery documents when articles and assemblies are delivered that have been manufactured from material provided by B/E with works certificate 3.1.

4.3 FAI submission

The supplier is obliged to supply an FAI in accordance with AS9102 (current revision status):

- 1) If an FAI is required on the order
- 2) If an ordered component has not been supplied for more than 2 years

5. Fertigungsunterlagen / Aufbewahrungsfristen

In der Luftfahrt bestehen strenge Aufbewahrungsvorschriften, die wir entsprechend auch an unsere Lieferanten durchreichen müssen. Die Aufbewahrungsfristen für Ihre qualitätsrelevanten Dokumente und Aufzeichnungen sehen Sie in untenstehender Tabelle bzw. im Anhang 1. Der Grund für die unbefristete Aufbewahrungspflicht ist, dass Luftfahrzeuge, in die unsere Produkte eingebaut werden, eine Lebenszeit von ca. 30 Jahren oder länger (unbefristet) haben.

5. Production documents / retention periods

There are strict retention regulations in aviation, which we must also pass on to our suppliers accordingly. The retention periods for your quality-relevant documents and records can be found in the table below or in Appendix 1. The reason for the indefinite retention obligation is that aircraft in which our products are installed have a service life of approx. 30 years or longer (indefinite).

Quality document	Retention period
Training certificates / Q-Matrix	10 years
Calibration reports and analysis	10 years
Manufacturing reports	unlimited
Test reports and records	unlimited
Inspection certificates	unlimited

Es werden nicht alle Dokumente / Aufzeichnungen auf Ihren Betrieb zutreffen. Für die entsprechenden Dokumente entfällt die Archivierungspflicht. Für den Fall einer Insolvenz Ihres Unternehmens / Unternehmensaufgabe / geplanten Aktenvernichtung o.ä. ist B/E vorab zu informieren. B/E wird ggf. die archivierten Akten übernehmen. Der Lieferant ist zudem verpflichtet, sämtliche relevante Unterlagen, wie z.B. Formulare, Verfahren etc. an seine Unterlieferanten durchzureichen.

Not all documents / records will apply to your company. The archiving obligation does not apply to the relevant documents. B/E must be informed in advance in the event of insolvency of your company / company closure / planned destruction of files or similar. B/E will take over the archived files if necessary. The supplier is also obliged to pass on all relevant documents, e.g. forms, procedures etc. to his subcontractors.

6. Oberfläche und Beschichtung

Die Oberfläche der Bauteile muss technisch und optisch i. O. sein. Nicht akzeptabel sind u.a.:

- Fleckige / fettige Oberfläche
- Ablaufspuren
- Kratzer
- Rattermarken
- Schleifspuren
- Blasen auf der Oberfläche
- Maßliche Abweichungen
- Vorkorrosion und damit verbundene Oberflächenprobleme
- Farbliche Unterschiede zwischen rechten und linken Teilen

Diese Auflistung hat keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Akzeptiert werden nur technisch und optisch einwandfreie Teile. Des Weiteren ist Beizen nur nach Rücksprache mit B/E erlaubt. Es

6. Surface and coating

The surface of the components must be technically and visually OK. The following are not acceptable

- Stained / greasy surface
- Run-off marks
- scratches
- Chatter marks
- Sanding marks
- Bubbles on the surface
- Dimensional deviations
- Pre-corrosion and associated surface problems
- Color differences between right and left parts

This list is not exhaustive. Only technically and visually flawless parts will be accepted. Furthermore, pickling is only permitted after consultation with B/E. It is recommended that right and left-hand components are coated in pairs

wird empfohlen rechte und linke Bauteile paarweise beschichten zu lassen

6.1 Korrosion

Alle Bauteile aus Legierung 7449 sollten sofort nach der mechanischen Bearbeitung gereinigt und sodann zwingend mit säure- und silikonfreiem Öl geölt werden, um Vorkorrosion zu verhindern. Der Lieferant ist allein verantwortlich für den korrosionsfreien Zustand der Bauteile.

B/E wird für Vorkorrosion keine Haftung übernehmen!

Empfohlenes Öl: CIMGUARD 20

6.2 Angaben auf den Zeichnungen

Die Maße auf den Zeichnungen sind als Fertigteilmaße zu verstehen. Für die Oberflächenbeschichtung sind evtl. Vorhaltemaße zu beachten. Eine enge Kommunikation zwischen Fertiger und Beschichter ist notwendig. B/E erwartet eine eigenständige aktive Abstimmung zwischen Fertiger und Beschichter.

Besonders kritische Maße sind:

- Passungen
- Gewinde
- Helicoil-Gewinde

Passungen und Gewinde dürfen bei der Oberflächenbeschichtung nicht abgedeckt werden!

7. Freigegebene Oberflächenbeschichter

Die in FS-FRM-0308 Liste der freigegebenen Oberflächenbeschichter aufgeführten Oberflächenbeschichter sind seitens B/E genehmigt und vorgeschrieben. Nicht gelistete Beschichter sind nur nach schriftlicher Freigabe durch B/E zulässig.

8. Lieferung von Baugruppen

Bei der Fertigung von Baugruppen ist zu beachten, dass diese nach den aktuellen Fertigungsunterlagen (A+P, Zeichnungen,...) zu produzieren sind. Hierfür besteht eine Holpflicht seitens des Lieferanten. Bei Materialbeistellung durch B/E ist Ausschuss unverzüglich zu melden.

Ggf. kann zusätzlich eine Vorlage für ein Fertigungsprotokoll von B/E eingeholt werden, das vom Lieferanten zu befüllen und zu unterschreiben ist. Das Fertigungsprotokoll ist bei Anlieferung der Ware mitzuliefern.

9. Rückverfolgbarkeit und Verpackung

6.1 Corrosion

All components made of alloy 7449 should be cleaned immediately after machining and then lubricated with acid- and silicone-free oil to prevent pre-corrosion. The supplier is solely responsible for the corrosion-free condition of the components.

B/E will not accept any liability for pre-corrosion!

Recommended oil: CIMGUARD 20

6.2 Information on the drawings

The dimensions on the drawings are to be understood as finished part dimensions. For the surface coating, it may be necessary to consider the dimensions to be provided. Close communication between paver and coater is necessary. B/E expects independent active coordination between the paver and coater. Particularly critical dimensions are

- Fits
- threads
- Helicoil thread

Fits and threads must not be covered during surface coating!

7. Approved surface coating suppliers

The surface coaters listed in FS-FRM-0308 List of approved surface coaters are approved and prescribed by B/E. Non-listed coaters are only permitted after written approval by B/E.

8. Delivery of assembled parts

When manufacturing assemblies, it must be ensured that they are produced in accordance with the current production documents (A+P, drawings, etc.). The supplier is obliged to collect these documents. If material is provided by B/E, rejects must be reported immediately.

If necessary, a template for a production protocol can also be obtained from B/E, which must be completed and signed by the supplier. The production protocol must be included with the delivery of the goods.

9. Traceability and packaging

9.1. Identifizierung

Rohmaterial, Halbfertigteile, Fertigteile, Baugruppen etc. müssen zu jeder Zeit identifizierbar und rückverfolgbar sein. Dies gilt vom Wareneingang des Rohmaterials über Lagerhaltung, Fertigungsprozess, Montage bis hin zum Versand der fertigen Teile/Baugruppen.

9.2 Kennzeichnung

Bevor die Teile/Baugruppen ausgeliefert werden, sind sie zu kennzeichnen. Es wird empfohlen, dass bei Kleinteilen mehrere Stück (ca. 20-50 St.) in einen beschrifteten Druckverschlussbeutel abgepackt werden. Bei größeren Bauteilen empfiehlt es sich, einen Kabelbinder an das Bauteil anzubringen und daran einen Zettel mit der Part Number zu befestigen. Sofern es sich um chargenpflichtige Teile handelt (erkennbar am Bestelltext), sind diese mit der jeweiligen Charge zu kennzeichnen (auf der Tüte bzw. am Zettel). Etiketten auf Bauteilen sind nicht zulässig!

9.3 Verpackung

Die Teile müssen so verpackt sein, dass sie während des Transports vor Beschädigungen, wie z.B. Kratzer, geschützt sind. Dies gilt insbesondere für beschichtete Teile.

Außerdem ist folgendes zu beachten:

- Teile aus Aluminium, die nicht oberflächenbeschichtet sind, dürfen nicht in Luftpolsterfolie verpackt werden.
- Für geölte Rohteile werden Blisterverpackungen, Folienbeutel, Eierkartons, speziell angefertigte Holzträger o.ä. empfohlen
- Abzuraten ist das Einwickeln der geölte Rohteile in Papier, da das Papier das Öl aufsaugt und die Teile dann zu Vorkorrosion neigen, was sich negativ auf das Beschichtungsergebnis auswirkt
- Rohteile müssen vor Feuchtigkeit geschützt verpackt werden, um Korrosion zu vermeiden.
- Die Bauteile dürfen nicht direkt mit Klebeband in Verbindung kommen.

10. Einlagerung von Material

Gültig für eigenes sowie von B/E beigestelltes Rohmaterial:

- Ware muss vor Korrosion geschützt werden
- Gleichmäßige Raumtemperatur und Luftfeuchte (Temperatur min. 14°C, max. 35°C / Relative Luftfeuchte max. 75%);

9.1 Identification

Raw materials, semi-finished parts, finished parts, assemblies, etc. must always be identifiable and traceable. This applies from the receipt of raw materials to warehousing, the manufacturing process, assembly and the dispatch of finished parts/assemblies.

9.2 Labeling

Before the parts/assemblies are delivered, they must be labeled. For small parts, it is recommended that several pieces (approx. 20-50 pieces) are packed in a labeled ziplock bag. For larger components, it is recommended to attach a cable tie to the component and attach a label with the part number. If the parts are subject to batch management (recognizable by the order text), they must be marked with the respective batch (on the bag or on the label). Labels on components are not permitted!

9.3 Packaging

The parts must be packed in such a way that they are protected from damage, e.g. scratches, during transportation. This applies especially to coated parts.

The following must also be observed:

- Parts made of aluminum that are not surface-coated must not be packed in bubble wrap.
- Blister packaging, foil bags, egg cartons, specially made wooden carriers or similar are recommended for oiled raw parts
- It is not advisable to wrap oiled blanks in paper, as the paper absorbs the oil and the parts then tend to pre-corrode, which has a negative effect on the coating result.
- Raw parts must be packed away from moisture to prevent corrosion.
- The components must not come into direct contact with adhesive tape.

10. Storage of material

Valid for own raw material as well as raw material provided by B/E:

- Goods must be protected against corrosion
- Uniform room temperature and humidity (temperature min. 14°C, max. 35°C / relative humidity max. 75%);

- Hierzu empfiehlt sich ein Hygrometer, z.B. Art. Nr. 474050/608H2 von Hoffmann
- Unterschiedliche Chargen müssen getrennt gelagert werden
- Jedes Material muss eindeutig identifizierbar und den Materialprüfzertifikaten zuordenbar sein
- A hygrometer is recommended for this purpose, e.g. Art. No. 474050/608H2 from Hoffmann
- Different batches must be stored separately
- Each material must be clearly identifiable and assignable to the material test certificates

Bei Über-/Unterschreitung der Werte muss B/E informiert werden, bevor das Rohmaterial verarbeitet wird. B/E entscheidet dann, ob das Material verwendet werden darf.

If the values are exceeded or not met, B/E must be informed before the raw material is processed. B/E then decides whether the material may be used.

Zusätzlich Gültig für von B/E beim Lieferanten eingelagertes Material:

Also valid for material stored by B/E at the supplier:

- Ware muss in einem abschließbaren Bereich gelagert werden
- Bei Direktanlieferung von Ware durch einen von B/E beauftragten Lieferanten, ist eine Wareneingangsprüfung ggf. nach B/E-spezifischem Messprotokoll durchzuführen. Die Dokumentation muss dann an B/E weitergegeben werden.
- Goods must be stored in a lockable area
- In the case of direct delivery of goods by a supplier commissioned by B/E, an incoming goods inspection must be carried out according to a B/E-specific measurement protocol if necessary. The documentation must then be passed on to B/E.

10.1 Sperrlager

10.1 Quarantine area

Nicht-konforme Bauteile sind als „gesperrt“ zu kennzeichnen und bis zum weiteren Verwendungsentscheid in einem abgesperrten, nur für autorisiertes Personal zugänglichen Sperrlager zu verwahren.

Non-conform components are to be labelled as "blocked" and must be stored in the quarantine area which is locked and only accessible for authorized staff until the decision on their further use is made.

11. Qualitätsmanagement

11. Quality Management

Der Lieferant ist verpflichtet ein geeignetes Qualitätsmanagementsystem zu führen. In welcher Form und Umfang dies umgesetzt wird, ist dem Lieferanten überlassen und obliegt seiner Verantwortung. Wir empfehlen beispielsweise die Anlehnung an die EN 9100-2018. Es darf jedoch auch individuell auf die Betriebsstruktur des Lieferanten angepasst sein. Generell hat der Lieferant für die Qualität und Sicherheit seiner Produkte und Prozesse einzustehen.

The supplier is obliged to ensure suitable quality management. In which form and to which extent this is done is the supplier's decision and their responsibility. For example, we recommend following EN 9100-2018. It may, however, be individually adapted to the supplier's business structure. Generally, the supplier shall ensure the quality and safety of their products and processes.

12. Reklamationsmanagement

12. Claim Management

Der Lieferant ist verpflichtet die folgende Vorgehensweise zur Abarbeitung einer Reklamation (SQN) anzuwenden:

The supplier is obliged to apply the following procedure for processing a complaint (SQN):

1. Unverzögliche Kontaktaufnahme mit unserem Einkäufer zur Abstimmung der Sofortmaßnahmen.
1. contact our purchaser immediately to coordinate immediate measures.

- | | |
|---|--|
| <p>2. Umgehend Maßnahmen einleiten, um den Mangel/das Fehlerbild bei künftigen und anstehenden Lieferungen zu verhindern.</p> <p>3. Schriftliche Bestätigung des Sachverhalts – im genannten Zeitfenster nach Erhalt der Reklamation – an unsere Qualitätsabteilung mit der E-Mail-Adresse SQM.Fischer@collins.com</p> <p>(a) Bestätigung der Kenntnisnahme innerhalb von zwei Arbeitstagen</p> <p>(b) Innerhalb von fünf Arbeitstagen Rückmeldung ob die Bauteile von uns verschrottet werden können oder ob diese zur Ursachenanalyse zurückgeschickt werden sollen. (der Versand erfolgt zu Lasten des Lieferanten). Erfolgt keine Rückmeldung, interpretieren wir das als Zustimmung zur Verschrottung inkl. Entsprechender Rechnungsstellung.</p> <p>(c) Detaillierte, schriftliche Rückmeldung zur Fehlerursache mittels Dokument FS-FRM-0063 innerhalb von zehn Arbeitstagen</p> <p>(d) Nachweis bezüglich Umsetzung der Korrekturmaßnahmen und deren Wirksamkeit innerhalb von zwanzig Arbeitstagen.</p> | <p>2. initiate immediate measures to prevent the defect/error pattern in future and upcoming deliveries.</p> <p>3. written confirmation of the facts - within the specified time frame after receipt of the complaint - to our quality department with the e-mail address SQM.Fischer@collins.com</p> <p>(a) Confirmation of acknowledgement within two working days</p> <p>(b) Feedback within five working days as to whether the components can be scrapped by us or whether they should be sent back for root cause analysis. (shipping is at the expense of the supplier). If no feedback is received, we will interpret this as approval for scrapping, including corresponding invoicing.</p> <p>(c) Detailed, written feedback on the cause of the error using document FS-FRM-0063 within ten working days</p> <p>(d) Evidences of implementation of the corrective measures and their effectiveness within twenty working days.</p> |
|---|--|

12.1 Verschrottung

Falls fehlerhafte oder nicht verwendbare Bauteile verschrottet werden müssen, dann müssen diese entsprechend gekennzeichnet werden und diese dauerhaft physisch unbrauchbar gemacht werden. Die durchgeführte Verschrottung muss dokumentiert werden. Der Verschrottungsnachweis ist auf Aufforderung vorzuzeigen.

13. Verhinderung gefälschte Teile

Der Lieferant verpflichtet sich geeignete Maßnahmen zur Verhinderung gefälschter Teile umzusetzen. Es ist die Entscheidung und Verantwortung des Lieferanten, in welcher Art und Umfang geeignete Maßnahmen definiert und ausgeführt werden (angemessen für das Unternehmen und die Produkte). Es muss gewährleistet werden, dass gefälschte Teile erkannt werden und anschließend der korrekte Umgang sichergestellt wird.

Beispiele für gefälschte Teile:

- fehlende, unvollständige oder falsche Nachweisdokumentation
- falsche Kennzeichnungen, Markierungen, Typenschilder, Beschriftungen oder Verpackungen
- nicht den vorgeschriebenen oder anerkannten Normen oder Standards entsprechend

12.1 Scrapping

If faulty or unusable components must be scrapped, they must be labeled accordingly and rendered permanently physically unusable. The scrapping carried out must be documented. Proof of scrapping must be presented on request.

13. Prevention of counterfeit parts

The supplier undertakes to implement suitable measures to prevent counterfeit parts. It is the decision and responsibility of the supplier to define and implement the type and scope of suitable measures (appropriate for the company and the products). It must be ensured that counterfeit parts are recognized and that correct handling is subsequently ensured.

Examples of counterfeit parts:

- Missing, incomplete or incorrect verification documentation
- incorrect labels, markings, type plates, inscriptions or packaging
- not in accordance with the prescribed or recognized norms or standards

Beispiele für Prozesse zur Verhinderung gefälschter Teile:

- Schulung der betroffenen Mitarbeiter hinsichtlich Wahrnehmung und Vermeidung von gefälschten Teilen
- Prüfungsmethoden zur Erkennung festlegen und umsetzen
- Sperrung und Berichterstattung bei Verdacht auf gefälschte Teile

14. Allgemeines**14.1 Auftragsprüfung**

Innerhalb von 3 Arbeitstagen hat eine Auftragsbestätigung bei B/E einzugehen. Bei Abweichungen in den Bestellunterlagen ist B/E umgehend zu informieren.

14.2 Änderung von Fertigungsverfahren / Fertigungsorten

Wird für ein Bauteil der Herstellungsprozess geändert (z.B. erodieren statt bisher fräsen) und/oder auch der Fertigungsort (z.B. neue Produktionsstätte oder neue Maschinen), so ist dies vorab an B/E mitzuteilen. In diesem Fall muss ein FAI vom Lieferanten durchgeführt werden.

14.3. Meldung über abweichende Produktionsstandorte und Subunternehmer

Sollte der Lieferant bzw. will der Lieferant bestimmte Artikel aus unserem Programm an anderen Standorten fertigen oder an Unterauftragsnehmer weitervergeben, so muss uns der Lieferant umgehend darüber schriftlich in Kenntnis setzen. Dies ist grundsätzlich nicht zulässig und bedarf unserer schriftlichen Genehmigung. Der Lieferant muss sicherstellen, dass seine Unterauftragsnehmer die gleichen Qualitätsstandards und Forderungen, wie er uns gegenüber, erfüllen müssen. Auch muss eine Vertraulichkeits- und Verschwiegenheitsvereinbarung hierzu nachweislich schriftlich bestehen. Werden diese Punkte nicht eingehalten, so behalten wir uns Maßnahmen vor, welche zur Aufhebung der beauftragten Leistungen, bis hin zur Ablehnung seiner Produkte führen können. Der Lieferant muss ein Verfahren für die Kontrolle aller Arbeiten einrichten, die an Unterauftragnehmer vergeben werden. Zu diesem Verfahren gehört die Überprüfung der Konformität der in Auftrag gegebenen Arbeiten vor dem Versand an B/E. Der Lieferant muss sicherstellen, dass die hierin enthaltenen Anforderungen von B/E von allen Unterauftragnehmern erfüllt werden, und muss entsprechende Aufzeichnungen führen. Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten sicherzustellen, dass das Eigentum und die geschützten Daten von B/E auf

Examples of processes to prevent counterfeit parts:

- Training of the concerned staff regarding the recognizing and avoiding counterfeit parts
- Define and implement inspection methods for detection
- Blocking and reporting of suspected counterfeit parts

14. General**14.1 Order verification**

An order confirmation must be received by B/E within 3 working days. B/E must be informed immediately of any deviations in the order documents.

14.2 Change of production processes / production locations

If the manufacturing process for a component is changed (e.g. eroding instead of milling) and/or the production location (e.g. new production site or new machines), B/E must be informed of this in advance. In this case, an FAI must be carried out by the supplier.

14.3 Notification of deviating production sites and subcontractors

If the supplier or the supplier intends to manufacture certain articles from our program at other locations or to subcontract them, the supplier must inform us immediately in writing. This is generally not permitted and requires our written approval.

The supplier must ensure that his subcontractors must meet the same quality standards and requirements as he does towards us. A confidentiality and non-disclosure agreement must also exist in writing. If these points are not complied with, we reserve the right to take measures which may lead to the cancellation of the commissioned services or even the rejection of its products.

The supplier must set up a procedure for monitoring all work that is subcontracted. This procedure shall include checking the conformity of the subcontracted work prior to shipment to B/E. The supplier must ensure that the requirements of B/E contained herein are met by all subcontractors and must maintain appropriate records. It is the supplier's responsibility to ensure that B/E's property and proprietary data are controlled at all levels of the supply chain in accordance with contractual agreements.

The supplier shall not act as an agent for the manufacture of products under B/E design control

allen Ebenen der Lieferkette gemäß den vertraglichen Vereinbarungen kontrolliert werden. Der Lieferant darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung von B/E Qualität und Beschaffung nicht als Vermittler für die Herstellung von Produkten unter B/E Designkontrolle auftreten. Die Herstellung und Verarbeitung durch Unterlieferanten ist akzeptabel, solange der Lieferant die erforderlichen Inspektions-, Verifizierungs- und Zertifizierungsaktivitäten vor dem Versand an B/E durchführt.

14.4 Recht auf Zugang und Lieferantenaudits

B/E, B/E -Kunden und Aufsichtsbehörden behalten sich das Recht vor, bei Bedarf uneingeschränkter Zugang zu den Einrichtungen und Aufzeichnungen des Lieferanten und der jeweiligen Unterlieferanten zu erhalten. Wenn ein Lieferant nach EN/AS91xx registriert ist, wird B/E der Zugang zu den Informationen der OASIS-Datenbank des Lieferanten gewährt. Die Eignung und Wirksamkeit des vorhandenen Qualitätsmanagementsystems wird bei Bedarf durch einen Beauftragten der B/E Aerospace Fischer GmbH verifiziert, überprüft und/oder auditiert, um die Übereinstimmung mit den gestellten Forderungen zu überprüfen. Eine Auditbeteiligung von Beauftragten der Luftfahrtbehörden oder des Kunden der B/E Aerospace Fischer GmbH ist zu gestatten, wobei die entstehenden Reise- und Personalkosten nicht zu Lasten des Lieferanten gehen. Audits werden in Absprache mit dem Lieferanten nach den Festlegungen der B/E Aerospace Fischer GmbH durchgeführt. Treten bei einem Audit Abweichungen auf, die mit entsprechenden Korrekturmaßnahmen, in Absprache und Übereinstimmung mit dem Lieferanten, belegt werden, so werden diese vor Ort in dem Abweichungsblatt, Anlage des Auditberichtes, dokumentiert und von beiden Parteien unterzeichnet. Die realisierten Korrekturmaßnahmen und ihre Wirksamkeit sind der B/E Aerospace Fischer GmbH termingerecht schriftlich mitzuteilen. Diese Überprüfungen werden zur Bestimmung des Zulassungsstatus aller Lieferanten von Collins herangezogen. Die Nichteinhaltung der oben genannten Überprüfungen kann zum Ausschluss des Lieferanten für zukünftige Bestellungen von Collins führen.

14.5 Feststellen von Abweichungen

Der Lieferant ist verpflichtet, besondere Vorkommnisse und Abweichungen bei Material, Oberflächen und Maßen sofort an B/E über das Formblatt FS-FRM-0073 Antrag für Lieferanten zu melden. Sollte ein Bauteil bereits ausgeliefert und im Nachhinein Abweichungen zu erkennen sein (z.B. falsches Material verwendet), ist B/E unverzüglich darüber zu informieren.

without prior written authorization from B/E Quality and Procurement. Subcontractor manufacturing and processing is acceptable if the supplier performs the required inspection, verification and certification activities prior to shipment to B/E.

14.4 Right of access and supplier audits

B/E, B/E customers and regulatory authorities reserve the right to obtain unrestricted access to the facilities and records of the supplier and the respective subcontractors if required. If a supplier is registered to EN/AS91xx, B/E will be granted access to the supplier's OASIS database information. The suitability and effectiveness of the existing quality management system is verified, checked and/or audited by an authorized representative of B/E Aerospace Fischer GmbH as required in order to check compliance with the requirements. The participation of representatives of the aviation authorities or the customer of B/E Aerospace Fischer GmbH in the audit shall be permitted, whereby the travel and personnel costs incurred shall not be borne by the supplier. Audits shall be carried out in consultation with the supplier in accordance with the specifications of B/E Aerospace Fischer GmbH. If non-conformities are identified during an audit, which are documented with corresponding corrective measures in consultation and agreement with the supplier, these are documented on site in the non-conformance sheet, an annex to the audit report, and signed by both parties. B/E Aerospace Fischer GmbH must be notified in writing of the corrective measures implemented and their effectiveness in due time. These audits will be used to determine the approval status of all Collins suppliers. Failure to comply with the above inspections may result in the supplier being excluded from future orders from Collins.

14.5 Identified deviations

The supplier is obliged to report special occurrences and deviations in material, surfaces and dimensions to B/E immediately using the form FS-FRM-0073 deviation request.

If a component has already been delivered and deviations can be recognized afterwards (e.g. wrong material used), B/E must be informed immediately.

14.6 Prüf- und Messmittel

- Das Messen/Prüfen von B/E-Bauteilen ist nur mit kalibrierten Mess- und Prüfmitteln zulässig (auf regelmäßige Kalibrierung und Kalibriernachweise achten!)
- Sonderfertigungsmittel (Vorrichtungen etc.) sind regelmäßig auf Zustand und Vollständigkeit zu überprüfen und ggf. instand zu setzen. Es muss anhand der Prüfdokumentation nachvollziehbar sein, wer wann welche Prüfschritte durchgeführt hat und mit welchem Ergebnis (Soll-/Ist-Maß).

14.7 Werkzeuge von B/E Aerospace Fischer GmbH

Es ist zu beachten, dass diese Werkzeuge gekennzeichnet, verifiziert, geschützt und geprüft werden müssen. Bei Verlust oder Beschädigung des Werkzeuges ist B/E umgehend zu informieren. Es ist jährlich ein schriftlicher Prüfnachweis notwendig und an B/E zu übermitteln.

14.8 Warenausgangsprüfung

Jedes Fertigungslos ist einer Warenausgangsprüfung zu unterziehen. Die Warenausgangsprüfung muss dokumentiert werden (wer hat was wann geprüft und wie viele Teile). Die jeweilige Prüftiefe ist von der Qualitätssicherung festzulegen (z.B. 5% des Fertigungsloses bei einfachen Bauteilen / 10% des Fertigungsloses bei komplexen Bauteilen). Werden bei der Warenausgangsprüfung „n.i.O. Teile“ identifiziert, welche der Lieferant dennoch an B/E schicken möchte, dann muss hierfür über das Formblatt FS-FRM-0073 Antrag für Lieferanten eine schriftliche Genehmigung vom B/E eingeholt werden. Im Falle einer autorisierten Freigabe durch B/E müssen die betroffenen Teile für den Versand separat verpackt und entsprechend gekennzeichnet werden. Das Freigabe-Schriftstück ist mit Referenz zu Bestellnummer, Lieferscheinnummer und Part Number beizulegen. Prüfungen aller Art sind durch qualifiziertes Personal durchzuführen und zu dokumentieren.

14.9 Änderungswünsche

Bei Änderungswünschen aufgrund z.B. Fehler in Zeichnungen von B/E, Änderungsvorschlägen zur Produktionserleichterung usw. ist dieser Vorschlag in schriftlicher Form mitzuteilen. Dies erfolgt ausschließlich über das Dokument FS-FRM-0073 (Antrag für Lieferanten).

14.6 Testing and measuring equipment

- Measuring/testing of B/E components is only permitted with calibrated measuring and testing equipment (ensure regular calibration and calibration certificates!)
- Special production equipment (devices etc.) must be checked regularly for condition and completeness and repaired if necessary. It must be possible to trace who carried out which test steps when and with what result (target/actual dimension) on the basis of the test documentation.

14.7 Tools from B/E Aerospace Fischer GmbH

It should be noted that these tools must be marked, verified, protected and checked. B/E must be informed immediately if the tool is lost or damaged. A written proof of inspection is required annually and must be sent to B/E.

14.8 Outgoing goods inspection

Each production batch must be subjected to an outgoing goods inspection. The outgoing goods inspection must be documented (who inspected what, when and how many parts). The respective inspection depth must be determined by the quality assurance department (e.g. 5% of the production batch for simple components / 10% of the production batch for complex components). If during the outgoing goods inspection “NOK. parts” are identified during the outgoing goods inspection, which the supplier would nevertheless like to send to B/E, written approval must be obtained from B/E using form FS-FRM-0073 Application for suppliers. In the case of an authorized release by B/E, the affected parts must be packed separately for shipment and marked accordingly. The release document must be enclosed with reference to the order number, delivery note number and part number. Inspections of all kinds must be carried out and documented by qualified personnel.

14.9 Modification requests

In the event of change requests due to e.g. errors in B/E drawings, change proposals to facilitate production, etc., this proposal must be communicated in writing. This is done exclusively via the document FS-FRM-0073 (Query for suppliers).

14.10 Meldung von potenziellen Sicherheitsproblemen /-risiken und Gefahren

Stellt der Lieferant eine potenzielle Gefährdung oder ein Sicherheitsrisiko fest, so ist dies unverzüglich an B/E mittels des Formblatts FS-FRM-0307 Meldung eines Sicherheitsproblems durch Lieferanten an unsere Qualitätsabteilung mit der E-Mail-Adresse SafetyActionGroup_LDS@collins.com zu melden. Der Lieferant hält sich für weitere Informationen zur Verfügung. Sollte der Lieferant das Thema anonym melden wollen, so muss die Meldung schriftlich über den Postweg mittels des genannten Formblattes an die folgende Adresse erfolgen:

B/E Aerospace Fischer GmbH
 zu Hd. Safety Manager
 Müller-Armack-Straße 4
 84034 Landshut
 Germany

Auch B/E Aerospace Fischer verpflichtet sich bei potenziellen Gefährdungen oder Sicherheitsrisiken den Lieferanten direkt in Kenntnis zu setzen.

Darüber hinaus stellt B/E Aerospace Fischer den Lieferanten eine Schulungsunterlage zur Verfügung; diese umfasst einen Überblick über das Safety Management System von B/E Aerospace Fischer unter Berücksichtigung der menschlichen Leistungsfähigkeit.

15. Übermittlung von Materialzertifikaten

Für folgende Materialien wird grundsätzlich ein Materialzertifikat nach EN 10204-3.1 benötigt:

14.10 Reporting potential safety issues/risks and hazards

If the supplier identifies a potential hazard or safety risk, this must be reported immediately to B/E using the form FS-FRM-0307 Notification of a safety problem by suppliers to our quality department with the e-mail address SafetyActionGroup_LDS@collins.com. The supplier shall be available for further information. If the supplier wishes to report the issue anonymously, the report must be made in writing by post using the above-mentioned form to the following address:

B/E Aerospace Fischer GmbH
 For the attention of the Safety Manager
 Müller-Armack-Straße 4
 84034 Landshut
 Germany

B/E Aerospace Fischer also commits to informing the supplier directly of any potential hazards or safety risks.

In addition, B/E Aerospace Fischer provides suppliers with a training document that includes an overview of the B/E Aerospace Fischer Safety Management System, taking into account human performance.

15. Forwarding of material certificates

A material certificate in accordance with EN 10204-3.1 is always required for the following materials:

Werkstoffnummer	Norm	Kurzzeichen EN / DIN
1.4044.6	LN 668	X22CrNi17
1.4310	EN 10088-1	X10CrNi18-8
1.4548.4		X5CrNiCuNb17-4-4
1.4571	EN 10088-3	X6CrNiMoTi17-12-2
1.6354.9		X2NiCoMo18-9-5
3.1325	EN AW 2017A	AlCu4MgSi(A) / AlCuMg1
3.1354	EN AW 2024	AlCu4Mg1 / AlCuMg2
3.1364	EN AW 2024 alclad	AlCu4Mg1 pl / AlCuMg2 pl
3.1645	EN AW 2007A	AlCu4PbMgMn / AlCuMgPb
3.4334	EN AW 7175	AlZn5,5MgCu(B) / AlZnMgCu1,5
3.4364	EN AW 7075	AlZn5,5MgCu / AlZnMgCu1,5
3.7164	-	WL Ti6Al4V / WL TiAl6V4
3.7165	-	Ti6Al4V / TiAl6V4
3.4144	EN AW 7050	AlZn6CuMgZr
-	7449	AlZnMgCuZr
3.4384	EN AW 7475	AlZn5,5MgCu(A)

Diese Auflistung hat keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Bei weiteren Materialien, zu denen wir

ebenfalls ein Materialzertifikat benötigen, wird dies separat in der Bestellung mitgeteilt.

This list is not exhaustive. In the case of other materials for which we also require a material certificate, this will be communicated separately in the order.

16. Temperzustand Material

B/E weist nochmal ausdrücklich darauf hin, dass die Materialangaben auf der Zeichnung zwingend einzuhalten sind! Es ist auch der Temperzustand zu beachten!

Beispiel:

Wenn also z.B. 7449 T7951 auf der Zeichnung steht, darf nicht 7449 T7651 verwendet werden!
Die unterschiedlichen Materialeigenschaften der verschiedenen Materialien und Temperzustände haben Auswirkung auf die Festigkeit der Sitze und können daher nicht ausgetauscht werden. Sollte es in Ausnahmefällen erforderlich sein, auf ein anderes Material auszuweichen, muss vorher die schriftliche Genehmigung von B/E eingeholt werden.

16. Tempering condition material

B/E expressly points out once again that the material specifications on the drawing must be adhered to! The tempering condition must also be observed!

Example:

If, for example, 7449 T7951 is shown on the drawing, 7449 T7651 must not be used!
The different material properties of the various materials and tempering conditions influence the strength of the seats and therefore cannot be interchanged. Should it be necessary in exceptional cases to switch to a different material, written approval must be obtained from B/E in advance.

17. Produktsicherheit

17.1 Gesetzliche Anforderungen

Generell hat der Lieferant die Einhaltung sämtlicher geltender gesetzlicher Bestimmungen bei allen Aktivitäten sicherzustellen. Der Lieferant muss alle jeweils anwendbaren produktsicherheitsrechtlichen Vorschriften und Vorgaben, insbesondere die gesetzlichen Vorschriften betreffend die Sicherheit, Kennzeichnung und Verpackung von Produkten sowie die Verwendung gefährlicher Stoffe und Material beachten.

17. Product safety

17.1 Legal requirements

In general, the supplier must ensure compliance with all applicable statutory provisions in all activities.
The supplier must comply with all applicable product safety regulations and requirements, in particular the statutory provisions regarding the safety, labeling and packaging of products and the use of hazardous substances and materials.

17.2 Gesundheit und Sicherheit

Der Lieferant verpflichtet sich, dass die Sicherheit seiner Angestellten jederzeit höchste Priorität hat. Es muss ein sicheres Arbeitsumfeld gewährleistet sein.

17.2 Health and safety

The supplier undertakes to ensure that the safety of its employees always has the highest priority. A safe working environment must be guaranteed.

18. Militärische Projekte

B/E-Zeichnungsteile aus u. g. Nummernkreisen (Stellen 1-4 der Part Number) wurden speziell für militärische Projekte entwickelt. Für die Einhaltung der Exportkontrollregularien ist der Lieferant selbst verantwortlich (erkundigen Sie sich dazu z.B. beim BAFA Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle).

18. Military projects

B/E drawing parts from the number ranges listed below (digits 1-4 of the part number) have been specially developed for military projects. The supplier is responsible for compliance with the export control regulations (please contact the Federal Office of Economics and Export Control (BAFA), for example).

Nummernkreise militärischer Projekte:

Number ranges of military projects:

0215	0224	0522	0612	0626
0627	0628	0715	0805	0936
0937	1010	1115	1203	1204

19. Exportkontrolle

Der Lieferant sichert eigenverantwortlich die Einhaltung der Außenwirtschaftsverordnung und deren Anhänge sowie die der EG Dual Use Verordnung.

20. Ethisches Verhalten

Die B/E Aerospace Fischer GmbH erwartet von ihren Lieferanten ein verantwortliches, ethisch korrektes Verhalten.

Weitere Informationen zur Stärkung finden Sie hier: <https://www.rtx.com/who-we-are/ethics-and-compliance>

21. Geltungsdauer

Diese Vorschriften für Lieferanten sind auf unbegrenzte Zeit gültig und werden mit jeder Bestätigung einer Bestellung akzeptiert. Änderungen oder Ergänzungen bedürfen immer der schriftlichen Form und müssen auf einem Ergänzungsblatt dokumentiert werden.

19. Export control

The supplier is responsible for ensuring compliance with the Foreign Trade and Payments Ordinance and its annexes as well as the EC Dual Use Regulation.

20. Ethical conduct

B/E Aerospace Fischer GmbH expects its suppliers to behave responsibly and ethically.

Further information on strengthening can be found here:

<https://www.rtx.com/who-we-are/ethics-and-compliance>

21. Period of validity

These regulations for suppliers are valid indefinitely and are accepted with each confirmation of an order. Amendments or additions must always be made in writing and must be documented on an addendum sheet.

Die aktuell gültigen Ausgaben dieses Dokumentes und referenzierte Dokumente sind unter folgender Webadresse abrufbar: <https://www.fischer-seats.com/suppliers/>.

Revision	Date	Reason for Change
00	15.12.2020	Original
01	11.10.2024	Adding Compliance Monitoring
02	20.02.2025	Total Review and implement G9800-801F

Anhang 1

Aufbewahrungspflichtige Qualitätsaufzeichnungen und Dokumente:

A1	Verantwortung der Leitung	Organisation, Bewertung des QM-Systems, Daten der Kennzahlen (KPI), Unternehmensziele, Risiko-Management	6 Jahre
A2	Qualitätsmanagementsystem	Systembeschreibungen (Handbuch, Prozessbeschreibungen, Anweisungen)	6 Jahre
A3	Vertragsprüfung (wenn anwendbar)	Long Term Agreement (LTA), Verträge	End of contract + 6 Jahre
A4	Designlenkung (wenn anwendbar)	Bauunterlagen, Meilensteinpläne, Prüfungen und Bewertungen, Nachweise, Qualifikationsunterlagen	LOP + 6 Jahre
A5	Lenkung der Dokumente	Fertigungs- und Prüfanweisungen, Formblätter, Bestellunterlagen	6 Jahre
A6	Beschaffung	Liste der Lieferanten und Dienstleistungsunternehmen, Liefervorschriften Vormaterial, Prüfprotokolle, Prüfbescheinigungen der Lieferanten Zertifikate (wie z. B. Erst- und Ausfallmusterprüfbericht), Qualifikationsnachweis, WE-Schein / Lieferschein, interne u. externe Bestellungen	10 Jahre
A7	Lenkung der vom Kunden beigestellten Produkte	Meldung von Beschädigungen, Beeinträchtigungen, Zurückweisungen oder Verlust, Lagerüberprüfungen	6 Jahre
A8	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Produkten	Zuordnung der Begleitpapiere zum Produkt, zur Beschaffung, zur Charge / Serie / Los, zur Fertigung (mit Produktionsmitteln und -verfahren)	10 Jahre
A9	Prozesslenkung	Auftragsabhängige Dokumente (z. B. Laufkarte, Anweisungen), Qualifikation von Produktionseinrichtungen für spezielle Prozesse (Wärmebehandlung, Schweißen, usw.) und Sonderwerkzeuge, Instandhaltung, Freigaben der Einrichtungen / Anlagen	6 Jahre
A10	Eingangs-, Zwischen- und Endprüfungen inklusive Prüfstatus	- Vorgaben, Ergebnisse (z.B. ATRs), Prüfpläne, Prüfanweisungen und Änderungen, Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen, Qualitätslagen (SPC), Zertifikate, Abnahmebescheinigungen, Austauschbarkeitsnachweise	10 Jahre
A11	Zertifikate (wenn vereinbart)	- EASA Form 1 / FAA Form 8130-3	LOP + 6 Jahre
A12	Prüf- und Fertigungsmittelüberwachung	Kalibrierprotokolle, Abnahmeergebnisse, Herstellzeichnungen, Unterlagen und Protokolle für Werkzeuge und Ausrüstungen	6 Jahre
A13	Lenkung fehlerhafter Produkte, Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen, Kundenbeanstandungen	Sonderfreigaben (Bauabweichungen, MRB-Reports, usw.), Qualitätsberichte, Störungen in der Abwicklung, Prozessabläufe, Technische Stellungnahmen, Einzutragende Bauabweichungen	6 Jahre
A14	Interne / externe Audits	Auditpläne und -berichte, Maßnahmen mit Umsetzungen, Nachweise über Eignung der Auditoren	6 Jahre
A15	Personalunterlagen – Schulung	Nachweise über Planung und Durchführung von Schulungen (intern / extern), Qualifikationsnachweise	Ausscheiden des Mitarbeiters + 2 Jahre
A16	Betreuung / Product Support (wenn anwendbar)	Handbücher, Bauunterlagen, Reparatur- und Prüfanweisungen, Austauschbarkeit, Service Letter, Service Bulletins	LOP + 6 Jahre
A17	Handhabung, Lagerung, Verpackung, Versand	Lagerüberwachung, Umlagerungen, Rücklieferungen, Versand- und Lieferscheine	10 Jahre