

Code	1. Stelle	2. Stelle	3. Stelle	4. Stelle	5. Stelle	6. Stelle	7. Stelle	8. Stelle	9. Stelle	10. Stelle
A	Prüfablaufplan	Erstmusterprüfung durch KMW beim Hersteller	Prüfprotokoll	Werkszeugnis EN 10204-2.2	Herstellerqualifizierung durch KMW	Dokument mit besonderer Archivierung (DmbA) (A-Teil)	AQAP 2110 + AQAP 2210	Güteprüfung gemäß AQAP 2070	Magnetpulverprüfung	Durchstrahlungsprüfung
B	Prüfanweisung	Erstmusterprüfbericht	Messblatt	Es gilt C	Zulassungspflichtiges Bauteil nach VG 95001 Teil 6	CE-Zeichen + Konformitätserklärung nach EU-Richtlinie	Es gilt D	Prüfung durch unabhängige Stelle	Farbeindringprüfung	Ultraschallprüfung
C	Prüfablaufplan und Prüfanweisung		Kalibriernachweis	Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.1	Zulassungspflichtiges Produkt	Herstellereklärung nach EU-Richtlinie	AQAP 2120	Es gelten A und B	Oberflächenrißprüfung	Es gelten A und B
D			Verfalldatum / Lagerbedingungen	Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.2		Konformitätserklärung Luftfahrt	ISO 9001		Dichtigkeits- / Druckprüfung	
E			Hebezeug / Lastaufnahmemittel (LAM) BGR500 / VBG 9a				AQAP 2130		Es gelten A und D	
F			Sicherheitsdatenblatt / Gefahrstoff / Gefahrgut				AQAP 2131		Es gelten B und D	
G			Es gelten D und F	Certificate of Conformity (anstelle Werkszeugnis)			DIN EN 9100		Es gelten C und D	
H							DIN EN 9120		Härteprüfung	

Zeile	Spalte	Matrix	Qualitätsanforderung
A	01	Prüfablaufplan	Der Lieferant muss einen Prüfablaufplan erstellen und an KMW zur Freigabe vorlegen.
B	01	Prüfanweisung	Der Lieferant muss eine Prüfanweisung erstellen und KMW zur Freigabe vorlegen.
C	01	Prüfablaufplan und Prüfanweisung	Der Lieferant muss einen Prüfablaufplan und Prüfanweisungen erstellen und KMW zur Freigabe vorlegen.
A	02	Erstmusterprüfung durch KMW beim Hersteller.	Erstmusterprüfung durch KMW beim Hersteller. Der Lieferant muss eine Ermusterprüfung durchführen und in einem Ermusterprüfbericht dokumentieren. KMW wird sich von der Durchführung der Ermusterprüfung beim Hersteller überzeugen. Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen. (Entfällt bei Folgebestellungen, wenn bereits die Serienfreigabe von KMW erteilt wurde.)
B	02	Erstmusterprüfbericht	Der Lieferant muss ein Ermuster mit Ermusterprüfbericht an KMW senden. Weitere Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen. (Entfällt bei Folgebestellungen, wenn bereits die Serienfreigabe von KMW erteilt wurde.)
A	03	Prüfprotokoll	Prüfprotokoll Der Lieferant muss die gemäß Zeichnungssatz/ Lastenheft oder sonstigen technischen Unterlagen erforderlichen Prüfungen durchführen. Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Protokoll zu liefern.
B	03	Messblatt	Messblatt Der Lieferant muss die in der Zeichnung angegebenen Merkmale messen. Istwerte der Merkmale mit einzeln angegebenen Toleranzen sind zu protokollieren. Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Messblatt zu liefern.
C	03	Kalibriernachweis	Kalibriernachweis Der Lieferant muss eine auf nationale Messnormale rückführbare Kalibrierung durchführen. Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Kalibriernachweis zu liefern.
D	03	Verfalldatum / Lagerbedingungen	Verfalldatum / Lagerbedingungen Der Lieferant muss Verfalldatum und Lagerbedingungen auf dem Produkt und/oder der Verpackung anbringen. Bei Angabe des Herstelldatums ist die Gesamtzeit der Lagerfähigkeit anzugeben. Für codierte Daten ist ein entsprechender Schlüssel beizulegen. Bei Anlieferung muss mindestens ¾ der Gesamtzeit der Lagerfähigkeit gewährleistet sein. Lieferungen ohne entsprechende Angaben müssen wir zurückweisen.
E	03	Hebezeug / Lastaufnahmemittel (LAM)	Hebezeug / Lastaufnahmemittel Der Lieferant muss die folgenden Anforderungen erfüllen: Konstruktion: Auslegung und Berechnung sowie Prüfverfahren nach DIN EN 13155: so berechnet, dass LAM einer statischen Belastung der 3-fachen Tragfähigkeit standhält und die Last gehalten wird so bemessen, dass LAM der 2-fachen statischen Belastung ohne Verformung standhält Baumusterprüfung Herstellung: Herstellung nur durch qualifizierten Betrieb mit Herstellerqualifikation für das Schweißen nach DIN 18800-7:2002-09 Klasse E Kennzeichnung / Dokumentation: Bedienungsanleitung Typenschild mit Herstellerangaben, Tragfähigkeit, Eigengewicht, Baujahr etc. Konformitätserklärung / CE – Zeichen Ein Prüfzeugnis nach VBG 9a §43 ist mitzuliefern. Die BGR500 ist zu beachten.

Zeile	Spalte	Matrix	Qualitätsanforderung
F	03	Sicherheitsdatenblatt / Gefahrstoff / Gefahrgut	Sicherheitsdatenblatt / Gefahrstoff / Gefahrgut Der Lieferung ist das aktuelle Sicherheitsdatenblatt (gemäß REACH-Verordnung (1907/2006/EG) beizufügen. Es sind ausschließlich Sicherheitsdatenblätter in der ORIGINALFASSUNG des Herstellers zu senden! Es ist sicher zu stellen, dass uns jeweils die neueste Ausgabe vorliegt. Falls erforderlich, ist ein Unfallmerkblatt beizufügen! Die Anlieferung hat gemäß GGVS/ADR zu erfolgen.
G	03	Es gelten D und F	Verfalldatum / Lagerbedingungen Der Lieferant muss Verfalldatum und Lagerbedingungen auf dem Produkt und/oder der Verpackung anbringen. Bei Angabe des Herstelldatums ist die Gesamtzeit der Lagerfähigkeit anzugeben. Für codierte Daten ist ein entsprechender Schlüssel beizulegen. Bei Anlieferung muss mindestens ¾ der Gesamtzeit der Lagerfähigkeit gewährleistet sein. Lieferungen ohne entsprechende Angaben müssen wir zurückweisen. Sicherheitsdatenblatt/ Gefahrstoff/ Gefahrgut Der Lieferung ist das aktuelle Sicherheitsdatenblatt (gemäß EU-Richtlinie 91/155/EWG) beizufügen. Es sind ausschließlich Sicherheitsdatenblätter in der ORIGINALFASSUNG des Herstellers zu senden! Es ist sicher zu stellen, dass uns jeweils die neueste Ausgabe vorliegt. Falls erforderlich, ist ein Unfallmerkblatt beizufügen! Die Anlieferung hat gemäß GGVS/ADR zu erfolgen.
A	04	Werkszeugnis EN 10204-2.2	Der Lieferung ist ein Werkszeugnis nach EN 10204-2.2 (2-fach) beizufügen.
B	04	Es gilt C	Der Lieferung ist ein Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204-3.1 (2-fach) beizufügen
C	04	Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.1	Der Lieferung ist ein Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204-3.1 (2-fach) beizufügen.
D	04	Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.2	Der Lieferung ist ein Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204-3.2 (2-fach) beizufügen.
E	04	nicht belegt	
F	04	nicht belegt	
G	04	Certificate of Conformity	Der Lieferung ist ein Certificate of Conformity (anstelle eines Werkszeugnisses) (2-fach) beizufügen.
A	05	Herstellerqualifizierung durch KMW	Herstellerqualifizierung durch KMW Eine Qualifikation des Herstellers durch KMW ist erforderlich. Die Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen.
B	05	Zulassungspflichtiges Bauteil nach VG 95001 Teil 6	Zulassungspflichtiges Bauteil nach VG 95001 T6.
C	05	Zulassungspflichtiges Produkt	Zulassungspflichtiges Produkt Die Qualifikationsbescheinigung des BWB-WIWEB ist jeder Lieferung beizulegen (Hilfsstoffe, Öle etc.).
A	06	Dokument mit besonderer Archivierung (DmbA) (A – Teil)	Dokument mit besonderer Archivierung (DmbA) (A-Teil) Es ist für jeden einzelnen Liefergegenstand ein lückenloser Nachweis vom Ausgangsmaterial bis zum Fertigteil zu führen. Es gelten unsere bekannten „Zusätzlichen Bestellbedingungen für dokumentationspflichtige und sicherheitsrelevante Komponenten/Teile“. Abweichungen von unseren Vorgaben sind KMW anzuzeigen.
B	06	CE-Zeichen + Konformitätserklärung nach EU-Richtlinie	Der Liefergegenstand ist mit einer Konformitätserklärung nach EU-Richtlinien und CE-Kennzeichnung zu liefern.

Zeile	Spalte	Matrix	Qualitätsanforderung
C	06	Herstellereklärung nach EU-Richtlinien	Der Liefergegenstand ist mit einer Herstellereklärung nach EU-Richtlinien zu liefern.
D	06	Konformitätserklärung Luftfahrt	<p>Der Lieferant trägt die Verantwortung für die Einhaltung der Prüf-, Garantie- und Zertifizierungsvorgaben für seine Produkte und Leistungen gemäß den Normvorschriften, entsprechend den gültigen Qualitätsanforderungen für Eurocopter-Lieferanten QAE-06-01 B.</p> <p>Den Lieferungen sind Konformitätsbescheinigungen des Herstellers (Certificate of Conformity) beizufügen.</p> <p>Das Zertifikat muss mindestens folgende Angaben enthalten: Wir bestätigen hiermit, dass das Material mit der Vereinbarung der Bestellung übereinstimmt. Das Material ist neu und stimmt mit den Normen, Vorschriften Zeichnungen und Spezifikationen überein.</p> <p>Die Norm, Vorschrift, Zeichnung oder Spezifikation nach welcher gefertigt wurde ist anzugeben.</p> <p>Der Auftragnehmer ist verpflichtet, die in den Bestellunterlagen festgeschriebenen Qualitätssicherungsbedingungen seinen Unterlieferanten in geeigneter Form aufzuerlegen, um die Erfüllung der vertragsgemäßen Qualität sicherzustellen. Ferner ist der Auftraggeber berechtigt, Überprüfungen beim Auftragnehmer und seinen Unterlieferanten nach Absprache durchzuführen.</p> <p>Nachweis der Verwendbarkeit für begrenzt lagerfähige Produkte: Auf den Lieferpapieren und Verpackungen müssen die Herstell- und Verfallsdaten angegeben sein. Wir bitten um Verständnis, wenn wir Lieferungen zurückweisen, die nicht mit den dringend erforderlichen Angaben versehen sind.</p> <p>Rückverfolgbarkeit von angelieferten Materialien</p> <p>Die mit diesem Auftrag bestellten Teile sind für die Produktion von Luftfahrtgerät bestimmt. Um eine Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten ist auf den Lieferscheinen und Verpackungen die Chargennummer anzugeben.</p>
A	07	AQAP 2110 + AQAP 2210	Die Anforderungen der AQAP 2110 für Entwicklung, Konstruktion und Produktion und, sofern Software beinhaltet, der AQAP 2210 für Softwareentwicklung sind zu erfüllen.
B	07	Es gilt D	
C	07	AQAP 2120	Die Anforderungen der AQAP 2120 für Produktion sind zu erfüllen.
D	07	ISO 9001	Die Forderungen der ISO 9001 sind zu erfüllen.
E	07	AQAP 2130	Die Anforderungen der AQAP 2130 für Prüfung und Test sind zu erfüllen.
F	07	AQAP 2131	Die Anforderungen der AQAP 2131 für Endprüfungen sind zu erfüllen.
G	07	DIN EN 9100	Die Anforderungen der DIN EN 9100 Qualitätsmanagementsystem für Luft- und Raumfahrt, Qualitätssicherungsmodelle für Konstruktion, Entwicklung, Produktion, Montage und Wartung sind zu erfüllen.
H	07	DIN EN 9120	Die Anforderungen der DIN EN 9120 Qualitätsmanagementsystem für Luft- und Raumfahrt, Anforderungen für Händler und Lagerhalter sind zu erfüllen.
A	08	Güteprüfung gemäß AQAP 2070	Güteprüfung Die zu erbringenden Leistungen unterliegen der amtlichen Güteprüfung gemäß AQAP 2070. Die durchgeführte Güteprüfung ist national auf dem Lieferschein und international auf der Konformitätsbescheinigung zu bescheinigen.
B	08	Prüfung beim Hersteller durch eine zugelassene unabhängige Stelle z.B. TÜV	Für den Liefergegenstand ist eine Prüfung beim Hersteller durch eine unabhängige Stelle (z.B. TÜV) durchzuführen und zu dokumentieren.

Zeile	Spalte	Matrix	Qualitätsanforderung
C	08	Es gelten A und B Codes A and B apply	Güteprüfung Die zu erbringenden Leistungen unterliegen der amtlichen Güteprüfung gemäß AQAP 2070. Die durchgeführte Güteprüfung ist auf dem Lieferschein zu bescheinigen. Prüfung durch unabhängige Stelle Für den Liefergegenstand ist eine Prüfung beim Hersteller durch eine unabhängige Stelle (z.B. TÜV) durchzuführen und zu dokumentieren.
A	09	Magnetpulverprüfung Magnetic particle inspection	Eine Oberflächenrißprüfung nach dem Magnetpulververfahren ist durchzuführen und zu dokumentieren.
B	09	Farbeindringprüfung Liquid penetrant testing	Eine Oberflächenrißprüfung nach dem Farbeindringverfahren ist durchzuführen und zu dokumentieren.
C	09	Oberflächenrißprüfung	Eine geeignete Oberflächenrißprüfung nach Wahl des Herstellers ist durchzuführen und zu dokumentieren.
D	09	Dichtigkeits-/ Druckprüfung	Eine Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung ist nach Maßgabe der KMW durchzuführen und zu dokumentieren.
E	09	Es gelten A und D.	Eine Oberflächenrißprüfung nach dem Magnetpulververfahren sowie die Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung nach Maßgabe der KMW ist durchzuführen und zu dokumentieren.
F	09	Es gelten B und D.	Eine Oberflächenrißprüfung nach dem Farbeindringverfahren sowie die Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung nach Maßgabe der KMW ist durchzuführen und zu dokumentieren.
G	09	Es gelten C und D.	Eine geeignete Oberflächenrißprüfung nach eigener Wahl sowie die Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung nach Maßgabe der KMW ist durchzuführen und zu dokumentieren.
H	09	Härteprüfung	Eine Härteprüfung ist durchzuführen und zu dokumentieren.
A	10	Durchstrahlungsprüfung	Eine Durchstrahlungsprüfung (Volumenprüfung) ist nach Maßgabe der KMW durchzuführen und zu dokumentieren.
B	10	Ultraschallprüfung	Eine Ultraschallprüfung (Volumenprüfung) ist nach Maßgabe der KMW durchzuführen und zu dokumentieren.
C	10	Es gelten A und B	Eine Durchstrahlungsprüfung und Ultraschallprüfung (Volumenprüfung) ist nach Maßgabe der KMW durchzuführen und zu dokumentieren.