



QS-0002

QUALITÄTSSICHERUNGSBEDINGUNGEN / QUALITY ASSURANCE PROVISIONS



QSBCode / 7Q2FD0301 | Ausgabe 4.1
QSBCode / 7Q2FD0301 | Issue 4.1

KMW
KRAUSS-MAFFEI WEGMANN

0. Zweck / Purpose

Diese Qualitätsanforderung beschreibt die speziellen Qualitätsanforderungen an das Produkt.

These quality requirements describe the special quality requirements of the product.

1. Geltungsbereich / Scope

Dieses Dokument gilt für alle Lieferanten (sofern ein QSB-Code angezogen ist) und innerhalb von KMW.

This document applies for all suppliers (if a QSB-code is requested) and within KMW.

Diese Vorschrift wurde in deutscher Sprache erstellt.

This is a translation of the German version.

2. Definitionen / Definitions

QSB-Code

10 stellige Codierung der Qualitätsanforderung an das Produkt.

QSB-Code

10 digit code for product quality requirements.

3. Abkürzungen / Abbreviations

Keine

None

4. Zuständigkeiten / Responsibilities

Der Hersteller / Händler ist verpflichtet die Anforderungen zu erfüllen.

The manufacturer/dealer is obliged to fulfil the requirements.

5. Verfahren / Procedures

Die Anforderungen sind in der Bestellung als Code oder Text festgelegt. (Matrix siehe Anlage 1)
Weitere Erläuterungen sind in der Anlage 2 definiert.
KMW intern sind die Anforderungen in den Fertigungsdokumenten festgelegt.

The requirements are specified in the purchase order as a code or text (for matrix see Annex 1).
Additional descriptions are specified in Annex 2.
Internally at KMW, the requirements are specified in the manufacturing documents.

6. Archivierung / Archiving

Die Archivierung dieses Dokuments erfolgt durch das Qualitätsmanagement.

This document is archived by Quality Management.

7. Mitgeltende Unterlagen / Associated documents

Keine

None

8. Anlagen / Enclosures

1	QSB- Code Matrix
2	Beschreibung
3	Muster Werksbescheinigung / CoC

1	QSB- Code Matrix
2	Description
3	Sample of factory certificate / CoC

9. Änderungsdienst / Revision service

Der Änderungsdienst für diese Qualitätsanforderung wird durch das Qualitätsmanagement wahrgenommen. Der jeweils aktuelle Stand ist auf der KMW Homepage im Internet und in der QMS-Dokumentation im Intranet hinterlegt.

The revision service for these quality requirements is carried out by Quality Management.

The current version is available online on the KMW homepage and in the QM-documentation on the intranet.

10. Änderungen / Amendments

Version / Version	Datum / Date	Änderungen / Amendments	Betroffene Kapitel / Relevant section
4.0	14.01.2011	Erstausgabe als gemeinsames Dokument, ersetzt das Dokument 7Q2FD0301 & 7Q2FD0302 Ausgabe 3.4 vom 08.01.2008 First issue (joint document) replaces document 7Q2FD0301 & 7Q2FD0302 issue 3.4 dated 08.01.2008.	alle / all
4.1	09.09.2011	Kleine Anpassungen und Aufnahme der Schweißklassifizierung Slight modifications and implementation of welding classification Änderungen zur Ausgabe 4 sind grün hinterlegt. Amendments to the 4 issue marked in green.	Spalte 4 und 5 Column 4 and 5

Erstellung/ Freigabe Preparation / Release

	Abteilung / Department	Name / Name	Datum / Date	Unterschrift / Signature
Erstellung / Preparation	QM2	Oest	09.09.2011	gez./signed A.Oest
Prüfung / Inspection	EK/ Purchasing	Oestervoß	19.09.2011	gez./signed Oestervoß
Freigabe / Release	QM	Molzberger	21.09.2011	gez./signed Molzberger

QS-0002 QSB-Code Matrix

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	Es gilt G	Herstellerqualifizierung durch KMW	Dokument mit besonderer Archivierung (DmbA) (A-Teil)	AQAP 2110 und AQAP 2210	Güteprüfung gemäß AQAP	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 u. Prüfanweisung	Vormuster	Kalibriernachweis	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1	Zulassungspflichtiges Produkt	Einbauerklärung nach EU-Richtlinie	AQAP 2120	Es gelten A und B	Oberflächenrissprüfung	Es gelten A und B
D		Prototyp	Verfalldatum / Lagerbedingungen	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.2	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3-BK1	Konformitätserklärung Luftfahrt	DIN EN ISO 9001	Güteprüfung gemäß AQAP an Einzelteilen der Baugruppe	Dichtigkeits- / Druckprüfung	
E			Hebezeug / Lastaufnahmemittel (LAM) Maschinenrichtlinie 2006/42/EG BGR500 Kapitel2.8	Werkszeugnis DIN EN 10204-2.2 mit Prüfergebnissen	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK1	Chargenrückverfolgbarkeit	AQAP 2130	TL-Anforderungen, ohne Güteprüfung	Es gelten A und D	
F				Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 für das Vormaterial	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK2		AQAP 2131	Güteprüfung gemäß AQAP für das Vormaterial	Es gelten B und D	
G			Es gilt D	Werksbescheinigung (CoC) oder Werkszeugnis DIN EN 10204-2.1	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1-BK3		DIN EN 9100	Güteprüfung gemäß AQAP bei KMW	Es gelten C und D	
H	Beigestelltes Produkt (Kundeneigentum)			Erweiterte Werksbescheinigung (CoC)	Schweißzulassung nach DIN 2303 BK4		DIN EN 9120		Härteprüfung	
J				Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 für Einzelteile der Baugruppe	Umschlüsselung nach DIN 2303 ist offen					
K				Herstellerprüfzertifikat "O" nach DIN 55 350 Teil 18						

QS-0002 QSB-Code Matrix

Code	Position 1	Position 2	Position 3	Position 4	Position 5	Position 6	Position 7	Position 8	Position 9	Position 10
A	Inspection and test plan	First article inspection by KMW at manufacturer's facilities	Inspection record	G applies	Qualification of manufacturer by KMW	Document with special archiving (DwSpA) (Class A products)	AQAP 2110 and AQAP 2210	Government quality assurance according to AQAP	Magnetic particle inspection	Radiographic inspection
B	Inspection instructions	First Article Inspection report	Measurement data sheet	C applies	Component subject to approval according to VG 95001 Part 6	CE marking + of according to EU directives	D applies	Inspection by an independent body	Dye penetrant inspection	Ultrasonic inspection
C	Inspection and test plan and inspection instructions	Pre-production sample	Calibration certificate	Inspection certificate DIN EN 10204-3.1	Product subject to registration	Declaration of Incorporation according to EU directives	AQAP 2120	A and B apply	Surface crack inspection	A and B apply
D		Prototype	Max. shelf life/storage conditions	Inspection certificate DIN EN 10204-3.2	Welding approval according to DIN 2303 Q3-BK1	Supplier's Declaration of Conformity, aviation	DIN EN ISO 9001	Government quality assurance under AQAP on individual assembly components	Leak test/pressure test	
E			Lifting device/load lifting attachment (LLA), Machinery Directive 2006/42/ EG BGR500 Section 2.8	Factory inspection report DIN EN 10204-2.2 with test results	Welding approval according to DIN 2303 Q2-BK1	Traceability of batches	AQAP 2130	TL requirements, without government quality assurance	A and D apply	
F				Acceptance inspection report DIN EN 10204-3.1 for the starting material	Welding approval according to DIN 2303 Q2-BK2		AQAP 2131	Government quality assurance in accordance with AQAP for the starting material	B and D apply	
G			D applies	Certificate of Conformity or factory test report DIN EN 10204-2.1	Welding approval according to DIN 2303 Q1-BK3		DIN EN 9100	Government quality assurance under AQAP at KMW	C and D apply	
H	Product provided by customer (customer property)			Extend Certificate of Conformity	Welding approval according to DIN 2303 BK4		DIN EN 9120		Hardness test	
J				Acceptance certificate DIN EN 10204-3.1 for components of assembly	Recoding in accordance with DIN 2303 is outstanding					
K				Factory test report "O" i.a.w. DIN 55350, Part 18						

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	Kurzer Bestelltext Qualitätsanforderung	Brief ordering text Quality requirements
A	01	Prüfablaufplan Inspection and test plan	Erstellung eines Prüfablaufplans, Zustimmung durch KMW. Der Lieferant muss einen Prüfablaufplan erstellen und an KMW zur Freigabe vorlegen. Die Detailprüfpläne sind mitzuliefern. In der Lieferdokumentation ist auf den Prüfablaufplan mit Datum der Zustimmung von KMW zu verweisen.	Preparation of inspection and test plan, agreement by KMW. The supplier shall prepare an inspection and test plan which is to be presented to KMW for agreement. Detailed inspection and test plans shall also be supplied. The delivery documentation shall refer to the inspection and test plan with KMW agreement date .
B	01	Prüfanweisung Inspection instructions	Erstellung einer Prüfanweisung, Zustimmung durch KMW. Der Lieferant muss eine Prüfanweisung erstellen und KMW zur Freigabe vorlegen. In der Lieferdokumentation ist auf die Prüfanweisung mit Datum der Zustimmung von KMW zu verweisen	Preparation of inspection instructions, agreement by KMW. The supplier shall prepare inspection instructions which are to be presented to KMW for agreement. The delivery documentation shall refer to the test instructions with KMW agreement date .
C	01	Prüfablaufplan und Prüfanweisung Inspection and test plan and inspection instructions	Erstellung eines Prüfablaufplans und Prüfanweisung, Zustimmung durch KMW. Der Lieferant muss einen Prüfablaufplan und Prüfanweisungen erstellen und KMW zur Freigabe vorlegen. Die Detailprüfpläne sind mitzuliefern. In der Lieferdokumentation ist auf den Prüfablaufplan und auf die Prüfanweisung mit Datum der Zustimmung von KMW zu verweisen.	Preparation of inspection and test plan and inspection instructions, agreement by KMW. The supplier shall prepare an inspection and test plan and inspection instructions and present them to KMW for agreement. Detailed inspection plans shall also be supplied. Delivery documentation shall refer to the test and inspection plan and test instructions with KMW agreement date .
H	01	Beigestelltes Produkt (Kundeneigentum) Product provided by customer (customer property)	Das Produkt wird vom Kunden beigestellt und es sind keine weiteren KMW Anforderungen vergeben worden.	The product is provided by the customer is not subject to any further KMW requirements.

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
A	02	Erstmusterprüfung durch KMW beim Hersteller. First Article Inspection by KMW at manufacturer's facilities	<p>Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht an KMW. (Entfällt bei Folgebestellungen) Erstmusterprüfung durch KMW beim Hersteller. Der Lieferant muss eine Erstmusterprüfung durchführen und in einem Erstmusterprüfbericht dokumentieren. KMW wird sich von der Durchführung der Erstmusterprüfung beim Hersteller überzeugen. Der KMW Einkauf ist rechtzeitig (ca. 14 Tage vorher) über den Termin zu informieren. Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen. (Entfällt bei Folgebestellungen, wenn bereits die Serienfreigabe von KMW erteilt wurde und keine Fertigungsunterbrechung von mehr als 24 Monaten vorliegt.) Bei Merkmalen die im Fertigprodukt nicht mehr geprüft werden können (z.B. lackierte Schweißnähte) ist der Prüfzeitpunkt rechtzeitig mit dem KMW Einkauf abzustimmen. Das Erstmusterdeckblatt ist mit dem KMW Freigabevermerk der Lieferung beizufügen.</p>	<p>First Article Inspection at manufacturer's facilities. KMW shall be given notice in advance. (This does not apply to follow-up purchase orders) First Article Inspection by KMW at manufacturer's facilities. The supplier shall perform a First Article Inspection and document the results in a First Article Inspection Report. KMW will verify the implementation of the First Article Inspection at the manufacturer's facilities. KMW Purchasing shall be given due notice (approx. 14 days in advance) of the FAI. Deliveries are not permissible until series production has been approved by KMW in writing. (This does not apply to follow-up purchase orders where KMW has already approved series production and there has been no interruption to production for longer than 24 months.) If characteristics can no longer be tested on finished products (e.g. painted welds), the date of inspection shall be agreed with KMW Purchasing in good time. The ISI cover sheet bearing KMW approval shall accompany the delivery.</p>
B	02	Erstmusterprüfbericht First Article Inspection Report	<p>Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht an KMW. (Entfällt bei Folgebestellungen) Der Lieferant muss ein Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht an KMW senden. Weitere Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen. (Entfällt bei Folgebestellungen, wenn bereits die Serienfreigabe von KMW erteilt wurde und keine Fertigungsunterbrechung von mehr als 24 Monaten vorliegt.)</p>	<p>First article with a First Article Inspection Report to KMW. (This does not apply to follow-up purchase orders) The supplier shall submit a First article with a First Article Inspection Report to KMW. Further deliveries are not permissible until series production has been approved by KMW in writing. (This does not apply to follow-up purchase orders where KMW has already approved series production and there has been no interruption to production for longer than 24 months.)</p>

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	Kurzer Bestelltext Qualitätsanforderung	Brief ordering text Quality requirements
C	02	Vormuster Pre-production sample	Vormuster Liefergegenstand hat Stand eines Vormusters. Vormuster sind Bauteile, die noch nicht unter Serien- oder serienähnlichen Bedingungen hergestellt wurden. Die Vormuster sind einer 100% Prüfung aller relevanten Merkmale (diese sind rechtzeitig mit KMW abzustimmen) zu unterziehen und zu dokumentieren.	pre -production sample The item delivered has pre-production sample status. Pre-production samples are components not yet manufactured under series or series-like conditions. Pre-production samples shall be subjected to 100% inspection of all relevant characteristics (to be agreed with KMW in due time) and shall be documented.
D	02	Prototyp Prototype	Prototyp Liefergegenstand hat Stand eines Prototypen. Die Forderungen an das Produkt werden individuell definiert.	Prototype The item delivered has Prototype status. Product requirements are defined individually.
A	03	Prüfprotokoll Inspection record	Der Liefergegenstand ist mit Prüfprotokoll zu liefern. Der Lieferant muss die gemäß Zeichnungssatz/ Lastenheft oder sonstigen technischen Unterlagen erforderlichen Prüfungen durchführen. Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Protokoll zu liefern.	Delivery item to be supplied with record. The supplier shall perform inspection and testing in accordance with the drawing set/specifications or other technical documents. Delivery item to be supplied together with the relevant record.
B	03	Messblatt Measurement data sheet	Der Liefergegenstand ist mit Messblatt zu liefern. 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. Sofern der Messumfang nicht vorgegeben ist, ist dieser mit KMW abzustimmen.	Delivery item to be supplied with measurement data sheet. The supplier shall measure the characteristics indicated in the drawing. Actual values, each with their corresponding tolerances, shall be documented. Delivery item to be supplied together with the relevant measurement data sheet. Unless defined, the scope of measurement shall be agreed with KMW.
C	03	Kalibriernachweis Calibration certificate	Der Liefergegenstand ist mit Kalibriernachweis zu liefern. Der Lieferant muss eine auf nationale Messnormale rückführbare Kalibrierung durchführen. Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Kalibriernachweis zu liefern.	Delivery item to be supplied with calibration certificate. The supplier shall perform calibration in accordance with national measurement standards. The delivery item is to be supplied with the appropriate calibration certificate.

QS-0002 – QSB-Code

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
D	03	Verfalldatum / Lagerbedingungen Max. shelf life/storage conditions	<p>Verfalldatum und Lagerbedingungen sind auf dem Produkt und/oder der Verpackung anbringen. (Kennzeichnung mit MM/JJJJ oder x Q/JJ).</p> <p>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.</p> <p>Lieferungen ohne entsprechende Angaben müssen wir zurückweisen.</p>	<p>Marking of product and/or packaging with max. shelf life and storage conditions (Identification by MM/YYYY or x Q/YY).</p> <p>When indicating the date of production, the total storage period must also be given. For coded data, the corresponding key must be enclosed. Upon delivery, at least ¾ of the total storage period shall be guaranteed.</p> <p>Deliveries not bearing the information required above will be rejected by KMW.</p>

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
E	03	<p>Hebezeug / Lastaufnahmemittel (LAM)</p> <p>Lifting device/load lifting attachment (LLA)</p>	<p>Die Vorgaben für Hebezeuge und Lastaufnahmeeinrichtungen sind zu beachten.</p> <p>Der Lieferant muss folgende Anforderungen, soweit zutreffend, erfüllen. Die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, sowie die DIN 15428 für Hebezeuge und Lastaufnahmeeinrichtungen sind zu beachten.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Handelsübliche Teile:</u> Die gültigen Normen sind anzuwenden. • <u>Konstruktion:</u> Auslegung und Berechnung, sowie Prüfverfahren sind nach DIN EN 13155 durchzuführen. • <u>Herstellung:</u> Schweißbaugruppen: Herstellerqualifikation nach DIN 2303 Q2-BK2 Stahl/Alu bzw. DIN 18800 Teil 7 / DIN EN 1090-2. Geforderte Prüfungen (Zeichnungssatz / Prüfvorschrift etc.) sind zu dokumentieren. Baumusterprüfung Kennzeichnung/Dokumentation Typenschild mit Herstellerangaben (Seriennummer, Tragfähigkeit, Eigengewicht, Baujahr etc.) CE Zeichen Konformitätserklärung Bedienungsanleitung Prüfanweisung etc. Nutzung Die Nutzung unterliegt BG-Regel BGR 500 Kapitel 2.8. 	<p>The requirements for lifting devices and load lifting attachments must be observed.</p> <p>The supplier shall fulfil the following requirements, as applicable: Machinery Directive 2006/42/EC and DIN 15428 for lifting devices and load lifting attachments.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Off-the-shelf product:</u> The relevant standards must be applied. • <u>Design:</u> Design and calculation as well as test procedures must be performed according to DIN EN 13155. • <u>Production:</u> Welded assemblies Manufacturer qualification in accordance with DIN 2303 Q2-BK2 steel/aluminium and/or DIN 18800 Part 7 / DIN EN 1090-2. Required tests (drawing set/test instructions etc.) shall be documented. Sample inspection Marking/documentation Nameplate with Manufacturer data (series no., load capability, dead weight, year of construction, etc.) CE marking Declaration of Conformity Operating manual Test instructions etc. Use Use is subject to BG regulation, BGR 500, section 2.8.
G	03	<p>Es gilt D</p> <p>Codes D apply</p>	<p>Verfalldatum und Lagerbedingungen sind auf dem Produkt und/oder der Verpackung anbringen.</p> <p>Es gilt D/03</p>	<p>The supplier shall indicate the max. shelf life and storage conditions on product and/or packaging.</p> <p>D/03 applies</p>

QS-0002 – QSB-Code

Anlage 2 / Appendix 2



Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
A	04	Es gilt G Code G applies	<i>Ein Certificate of Conformity (CoC) oder Werkzeugschein DIN EN10204-2.1 ist 2-fach der Lieferung beizufügen.</i>	<i>Delivery of item with Certificate of Conformity (CoC) or factory test report DIN EN10204-2.1, both in duplicate</i> G/04 applies
B	04	Es gilt C Code C applies	<i>Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 (2-fach) ist der Lieferung beizufügen.</i> Es gilt C/04	<i>Delivery of item with acceptance inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1, in duplicate</i> C/04 applies
C	04	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 Acceptance inspection certificate DIN EN 10204-3.1	<i>Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 (2-fach) ist der Lieferung beizufügen.</i>	<i>Delivery of item with acceptance inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1, in duplicate</i>
D	04	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.2 Acceptance inspection certificate DIN EN 10204-3.2	<i>Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.2 (2-fach) ist der Lieferung beizufügen.</i>	<i>Delivery of item with acceptance inspection certificate according to DIN EN 10204-3.2, in duplicate.</i>
E	04	Werkzeugnis DIN EN 10204-2.2 mit Prüfergebnissen Factory test report DIN EN 10204-2.2 with test results	<i>Ein Werkzeugschein nach DIN EN 10204-2.2 (2-fach) mit Prüfergebnissen ist der Lieferung beizufügen.</i>	<i>A factory test report according to DIN EN 10204-2.2 (in duplicate) with results of test must be enclosed with the delivery.</i>
F	04	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 Für Vormaterial Acceptance inspection certificate DIN EN 10204-3.1 for starting material	<i>Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 (2-fach) für das Vormaterial ist der Lieferung beizufügen.</i>	<i>An acceptance inspection report according to DIN EN 10204-3.1 (in duplicate) for the starting material must be enclosed with the delivery.</i>

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
G	04	Werksbescheinigung (CoC) Certificate of Conformity	<p>Eine Werksbescheinigung (Certificate of Conformity, CoC) oder Werkzeugnis DIN EN10204-2.1 ist 2-fach der Lieferung beizufügen.</p> <p>Das CoC ist von einem verantwortlichen Mitarbeiter des Qualitätswesens oder der Firmenleitung zu unterzeichnen. Das CoC muss einen Passus enthalten, der bestätigt, dass das Produkt allen Vorgaben der Bauunterlagen entspricht. (siehe Muster in Anlage 3)</p>	<p>Delivery of item with Certificate of Conformity (CoC) or factory test report DIN EN10204-2.1, both in duplicate.</p> <p>The CoC must be signed by a responsible member of Quality Management or the company management and must confirm that the product fulfils all requirements of the construction documents. (see example in annex 3)</p>
H	04	Erweiterte Werksbescheinigung (CoC) Extend Certificate of conformity	<p>Eine erweiterte Werksbescheinigung (Certificate of Conformity, CoC) oder Werkzeugnis DIN EN10204-2.1 ist 2-fach der Lieferung beizufügen.</p> <p>Das CoC ist von einem verantwortlichen Mitarbeiter des Qualitätswesens oder der Firmenleitung zu unterzeichnen. Das CoC muss einen Passus enthalten, der bestätigt, dass das Produkt allen Vorgaben der Bauunterlagen entspricht. (siehe Muster in Anlage 3)</p> <p>Im CoC sind die angewendeten Unterlagen (Normen und Spezifikationen) mit Ausgabestand zu bestätigen</p>	<p>Delivery of item with extend Certificate of Conformity (CoC) or factory test report DIN EN10204-2.1, both in duplicate.</p> <p>The CoC must be signed by a responsible member of Quality Management or the company management and must confirm that the product fulfils all requirements of the construction documents. (see example in Annex 3)</p> <p><i>The documents used (standards and specifications) including the version must be confirmed in the CoC.</i></p>
J	04	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 für Bauteil der Baugruppe Inspection certificate DIN EN10204-3.1 for assembly components	<p>Für Bauteile der Baugruppe ist gemäß Einzel-QSB-Code ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 ist der Lieferung (2-fach)-beizufügen.</p> <p><i>Der Einzel QSB Code ist der Baugruppenstückliste zu entnehmen</i></p>	<p>For components of the sub-assembly, according to individual QSB code requirement an acceptance inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1 must accompany the delivery item (in duplicate).</p> <p><i>(The individual QSB Code can be obtained from the parts list for the assembly)</i></p>
K	04	Herstellerprüfzertifikat "O" Factory test report "O"	<p>Ein Herstellerprüfzertifikat "O", nach DIN 55 350 Teil 18, ist der Lieferung beizufügen.</p>	<p>Products must be delivered together with a factory test report "O" in accordance with DIN 55 350 Part 18.</p>
A	05	Herstellerqualifizierung durch KMW Qualification of manufacturer by KMW	<p>Für das Produkt ist eine Herstellerqualifikation durch KMW erforderlich.</p> <p>Der Lieferant muss für dieses Produkt von KMW freigegeben sein.</p> <p>Wenn keine Freigabe vorliegt ist diese bei KMW zu beantragen.</p> <p>Die Zulassungskriterien werden produktbezogen definiert.</p>	<p>Procurement only from a supplier qualified for delivery of this product by KMW.</p> <p>The supplier must have KMW's approval for this product. If approval is not available, this must be requested from KMW. Approval criteria are defined according to the product.</p>

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
B	05	Zulassungspflichtiges Bauteil nach VG 95001 Teil 6 Component subject to approval according to VG 95001 Part 6	Zulassungspflichtiges Bauteil nach VG 95001 T6. Der Hersteller ist verpflichtet die Zulassung vor Fertigungsbeginn zu erlangen. Die Zulassung ist der ersten Lieferung beizufügen.	Component subject to approval in accordance with VG 95001 Part 6 The manufacture is responsible for obtaining approval before production. The approval must be sent with the first shipment.
C	05	Zulassungspflichtiges Produkt Product subject to approval	Zulassungspflichtiges Produkt Die Qualifikationsbescheinigung des BWB-WIWEB ist jeder Lieferung beizulegen (Hilfsstoffe, Öle etc.).	Product subject to approval Each delivery must include the BWB-WIWEB qualification certificate (auxiliary materials, oil, etc.).
D	05	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3-BK1 Welding approval acc. DIN 2303 Q3-BK1	Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3-BK1 nachzuweisen. (Umschlüsselung alter Zeichnungen).	The supplier must have a valid welding approval in accordance with DIN 2303 Q3-BK1. (Recoding of old drawings)
E	05	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK1 Welding approval acc. DIN 2303 Q2-BK1	Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK1 nachzuweisen. (Umschlüsselung alter Zeichnungen).	The supplier must have a valid welding approval in accordance with DIN 2303 Q2-BK1. (Recoding of old drawings)
F	05	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK2 Welding approval acc. DIN2303 Q2-BK2	Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK2 nachzuweisen. (Umschlüsselung alter Zeichnungen).	The supplier must have a valid welding approval in accordance with DIN 2303 Q2-BK2. (Recoding of old drawings)
G	05	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1-BK3 Welding approval acc. DIN2303 Q1-BK3	Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1-BK3 nachzuweisen. (Umschlüsselung alter Zeichnungen).	The supplier must have a valid welding approval in accordance with DIN 2303 Q1-BK3. (Recoding of old drawings)
H	05	Schweißzulassung nach DIN 2303 BK4 Welding approval acc. DIN2303 BK4	Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 BK4 nachzuweisen. (Umschlüsselung alter Zeichnungen).	The supplier must have a valid welding approval in accordance with DIN 2303 BK4. (Recoding of old drawings)

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
I	05	Umschlüsselung nach DIN 2303 ist offen Recoding in accordance with DIN 2303 is outstanding	Umschlüsselung alter Zeichnungen nach DIN 2303 ist offen, mit KMW ist Kontakt aufzunehmen. Die Umschlüsselung ist noch nicht erfolgt, vor Beginn der Arbeiten ist mit dem KMW Einkauf bezüglich zur Einstufung der Produkte Kontakt aufzunehmen.	Recoding of old drawings in accordance with DIN 2303 is outstanding, KMW must be contacted. Recoding has not yet been carried out. The KMW Purchase department must be contacted prior to production for classification of the product.
A	06	Dokument mit besonderer Archivierung (DmbA) (A – Teil) Document with special archiving (DwSpA) (Class A products)	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.	Document with special archiving (DwSpA) (Class A products). Complete record for each delivery item from basic material to finished component. Our “Supplementary order conditions for items/components subject to documentation and safety-relevant items/components” apply. Deviations from our instructions must be notified to KMW.
B	06	CE-Zeichen + Konformitätserklärung nach EU-Richtlinie CE marking + certificate of conformity according to EC directives	Eine Konformitätserklärung und CE-Kennzeichnung sind zu liefern. Der Liefergegenstand ist mit einer Konformitätserklärung nach EU-Richtlinien und einer CE-Kennzeichnung zu liefern.	Delivery of item with Certificate of Conformity (CoC) and CE marking. The delivery item must be delivered with a Certificate of Conformity, in accordance with EU directives, and with CE marking.
C	06	Herstellereklärung nach EU-Richtlinien Manufacturer declaration according to EU directives	Der Liefergegenstand ist mit einer Einbauerklärung nach EU-Richtlinien zu liefern.	Delivery of item with Declaration of Incorporation according to EU directives.

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
D	06	<p>Konformitätserklärung Luftfahrt</p> <p>Supplier's Declaration of Conformity, aviation</p>	<p>Es ist eine Konformitätserklärung Luftfahrt mitzuliefern.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Den Lieferungen sind Konformitätsbescheinigungen des Herstellers (Certificate of Conformity) beizufügen.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Die Norm, Vorschrift, Zeichnung oder Spezifikation nach welcher gefertigt wurde ist anzugeben.</i></p> <p><i>Der Auftragnehmer ist verpflichtet, die in den Bestellunterlagen festgeschriebenen Qualitätssicherungsbedingungen seinen Unterlieferanten in geeigneter Form aufzuerlegen, um die Erfüllung der vertragsgemäßen Qualität sicherzustellen.</i></p> <p><i>Ferner ist der Auftraggeber berechtigt, Überprüfungen beim Auftragnehmer und seinen Unterlieferanten nach Absprache durchzuführen.</i></p> <p><i>Nachweis der Verwendbarkeit für begrenzt lagerfähige Produkte:</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Rückverfolgbarkeit von angelieferten Materialien</i></p> <p><i>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.</i></p>	<p>Delivery of item with Declaration of Conformity, aviation</p> <p><i>The supplier is responsible for verifying, guaranteeing and certifying compliance of its products and services with any standard regulations in effect and with quality requirements applicable to Eurocopter's suppliers QAE-06-01.</i></p> <p><i>Deliveries must be accompanied by the manufacturer's Certificate of Conformity.</i></p> <p><i>The certificate must contain the following information as a minimum: We hereby certify that the material conforms to the agreed purchase order terms. The material is new and conforms to the standards, instructions, drawings and specifications.</i></p> <p><i>The standard, instructions, drawing or specification applied in the production of the delivery item must be stated.</i></p> <p><i>The contractor undertakes to impose on his sub-suppliers, in an appropriate form, the quality assurance conditions defined in the order documents in order to meet the contractually agreed quality requirements.</i></p> <p><i>Furthermore, subject to prior arrangement, the customer shall be entitled to perform audits at the contractor's and its sub-suppliers' facilities.</i></p> <p><i>Usability certification for products of limited storage life: The manufacturing and max. shelf life dates must be identified on the shipping documents and packaging. We ask for your understanding if we reject deliveries which do not bear the mandatory information.</i></p> <p>Traceability of delivered material:</p> <p><i>The items ordered under this purchase order are to be used for the production of aviation equipment. To ensure traceability, the batch number must be stated on the delivery notes and packaging</i></p>

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	Kurzer Bestelltext Qualitätsanforderung	Brief ordering text Quality requirements
E	06	Chargenrück- verfolgbarkeit Traceability of batches	Ein Nachweis über die Rückverfolgbarkeit ist mitzuliefern. Für das Produkt ist der Nachweis zu führen welche Chargen bzw. Seriennummer für die Einzelteile einer Baugruppe verwendet wurden. Die lückenlose Rückverfolgbarkeit muss sichergestellt sein!	Proof of traceability must be submitted. Evidence must be provided as to which batches and/or serial numbers were used for the individual components in an assembly. Complete traceability must be ensured!
A	07	AQAP 2110 + AQAP 2210	Die Anforderungen der AQAP 2110 und AQAP 2210 sind zu erfüllen. Die Anforderungen der AQAP 2110 für Entwicklung, Konstruktion und Produktion und, sofern Software beinhaltet, der AQAP 2210 für Softwareentwicklung sind zu erfüllen.	The requirements of AQAP 2110 and AQAP 2210 must be fulfilled. The requirements of AQAP 2210 for design, development and production, and, if applicable, AQAP 2210 for software development must be fulfilled.
B	07	Es gilt D Code D applies	Die Forderungen der DIN EN ISO 9001 sind zu erfüllen. Ausnahmen sind nach Abstimmung mit KMW QM möglich.	The requirements of DIN EN ISO 9001 must be fulfilled. Exemptions may be agreed with KMW QM.
C	07	AQAP 2120	Die Anforderungen der AQAP 2120 sind zu erfüllen. Die Anforderungen der AQAP 2120 für Produktion sind zu erfüllen.	Requirement for compliance with AQAP 2120. The requirements of AQAP 2120 for production must be fulfilled.
D	07	ISO 9001	Die Forderungen der DIN EN ISO 9001 sind zu erfüllen. Ausnahmen sind nach Abstimmung mit KMW QM möglich.	The requirements of DIN EN ISO 9001 must be fulfilled. Exemptions may be agreed with KMW QM.
E	07	AQAP 2130	Die Anforderungen der AQAP 2130 sind zu erfüllen. Die Anforderungen der AQAP 2130 für Prüfung und Test sind zu erfüllen.	Requirement for compliance with AQAP 213.0 The requirements of AQAP 2130 for inspection and testing must be fulfilled.
F	07	AQAP 2131	Die Anforderungen der AQAP 2131 sind zu erfüllen. Die Anforderungen der AQAP 2131 für Endprüfungen sind zu erfüllen.	Requirement for compliance with AQAP 2131. The requirements of AQAP 2131 for final inspection must be fulfilled.
G	07	DIN EN 9100	Die Anforderungen der DIN EN 9100 sind zu erfüllen. Die Anforderungen der DIN EN 9100 Qualitätsmanagementsystem für Luft- und Raumfahrt, Qualitätssicherungsmodelle für Konstruktion, Entwicklung, Produktion, Montage und Wartung sind zu erfüllen.	Requirement for compliance with DIN EN 9100. The requirements of DIN EN 9100 – aerospace series quality management system and models for quality assurance in design, development, production, installation and servicing – must be fulfilled.

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	Kurzer Bestelltext Qualitätsanforderung	Brief ordering text Quality requirements
H	07	DIN EN 9120	Die Anforderungen der DIN EN 9120 sind zu erfüllen Die Anforderungen der DIN EN 9120 Qualitätsmanagementsystem für Luft- und Raumfahrt, Anforderungen für Händler und Lagerhalter sind zu erfüllen.	Requirement for compliance with DIN EN 9120 The requirements of DIN EN 9210 – aerospace series quality management systems for stockist distributors – must be fulfilled.
A	08	Güteprüfung gemäß AQAP Government quality assurance according to AQAP	Güteprüfung gemäß AQAP Das bestellte Produkt unterliegt der Güteprüfung in Ihrem Betrieb. IM INLAND: durch den Güteprüfer der Bundeswehr. IM AUSLAND: durch den Güteprüfer Ihrer Regierung. Der Güteprüfdienst wird Sie über die Güteprüfung benachrichtigen. Die Meldung der Güteprüfbereitschaft an die Güteprüfstelle muss durch Sie so rechtzeitig erfolgen, dass die termingerechte Lieferung nicht behindert wird. Die Güteprüfung ist im Inland vom Güteprüfdienst auf dem Lieferschein, im Ausland auf dem Formular Konformitätsbescheinigung nach AQAP - 2070 (Anhang B) zu bescheinigen.	Government quality assurance in accordance with AQAP The ordered product must be subject to a quality inspection in your company. IN GERMANY: Performed by the quality inspector of the German Armed Forces (Bundeswehr). ABROAD: Performed by your government quality inspector. The quality control authorities will inform you about the quality inspection. You must notify the quality control centre in good time that the product is ready for inspection, so that its punctual delivery will not be impeded. In Germany, the quality inspection must be certified by the quality control authorities on the delivery note. For shipments abroad, the quality inspection must be certified on the Declaration of Conformity form according to AQAP - 2070(Annex B).
B	08	Prüfung beim Hersteller durch eine zugelassene unabhängige Stelle Inspection by an independent approved body at the manufacturer's facilities	Das Produkt ist durch eine unabhängige Stelle zu prüfen. Für den Liefergegenstand ist eine Prüfung beim Hersteller durch eine unabhängige Stelle durchzuführen und zu dokumentieren. Eine Kopie ist der Lieferung beizufügen.	Product must be inspected by an independent body. The delivery item must be inspected and the results documented at the manufacturer's facilities by an independent body. A copy must accompany the delivery item.
C	08	Es gelten A und B Codes A and B apply	Güteprüfung gemäß AQAP und Prüfung durch eine unabhängige Stelle. Die zu erbringenden Leistungen unterliegen der amtlichen Güteprüfung gemäß AQAP (siehe A8). Für den Liefergegenstand ist eine Prüfung beim Hersteller durch eine unabhängige Stelle durchzuführen, zu dokumentieren und der Lieferung beizufügen.	Government quality assurance in accordance with AQAP and inspection by an independent body. Supplies and services are subject to government quality assurance according to AQAP (see A8) The delivery item must be inspected and the results documented at the manufacturer's facilities by an independent body. A copy must accompany the delivery item.

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	Kurzer Bestelltext Qualitätsanforderung	Brief ordering text Quality requirements
D	08	Güteprüfung gemäß AQAP an Einzelteilen der Baugruppe Government quality assurance in accordance with AQAP for individual components of the assembly	Einzelteile der Baugruppe unterliegen der Güteprüfung gemäß AQAP, Nachweise sind mitzuliefern. An mindestens einem Bauteil der Stücklistenstruktur, bzw. Untergruppe ist eine Güteprüfung gemäß Einzel-QSB-Code gefordert. (siehe A8)	Government quality assurance in accordance with AQAP to be performed on individual components of the assembly, evidence must be submitted. Government quality assurance in accordance with the single QAP code must be performed on at least one component from the parts list and/or sub-assembly. (see A8)
E	08	TL-Anforderungen ohne Güteprüfung TDC requirements, no government quality assurance	TL- Anforderungen ohne Güteprüfung. Baugruppen und Teile werden durch Zeichnungsvorgabe aus güteprüfungspflichtigem Material (z.B. Pz Stahl, Pz Alu nach TL 2350....) gefertigt. Der Endkunde verzichtet auf die amtliche Güteprüfung gemäß AQAP.	Technical delivery conditions (TL) requirements, without government quality assurance. Assemblies and components are manufactured in accordance with drawing set requirements using material subject to government quality assurance (e.g. armour steel, armour aluminium acc. to TL 2350, etc.). The end customer waives government quality assurance under AQAP.
F	08	Güteprüfung für das Ausgangsmaterial Government inspection of the starting material	Güteprüfung gemäß AQAP für das Vormaterial. Das Vormaterial muss gütegeprüft sein. Die Güteprüfung ist auf dem Abnahmeprüfzeugnis zu bestätigen. Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen.	Government quality assurance in accordance with AQAP for the semi-finished material For the semi-finished material the government quality inspector. has to be performed. The quality inspection must be confirmed on the test certificate. Certificates shall be enclosed to the delivery.
G	08	Güteprüfung gemäß AQAP bei KMW Government quality assurance under AQAP at KMW	Güteprüfung gemäß AQAP bei KMW. Die Güteprüfung wird bei KMW durchgeführt.	Government quality assurance under AQAP at KMW. The Government quality assurance is carried out at KMW.

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
A	09	Magnetpulverprüfung Magnetic particle inspection	<p>Eine Oberflächenrisssprüfung nach dem Magnetpulververfahren ist nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren. Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A surface crack inspection using the magnetic particle method must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department. The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>
B	09	Farbeindringprüfung Dye penetrant test	<p>Eine Oberflächenrisssprüfung nach dem Farbeindringverfahren ist nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren. Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A surface crack inspection using the dye penetration method must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department. The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>
C	09	Oberflächenrisssprüfung Surface crack inspection	<p>Eine geeignete Oberflächenrisssprüfung nach Wahl des Herstellers ist durchzuführen und zu dokumentieren.</p>	<p>A suitable surface crack inspection at manufacturer's choice must be carried out and documented.</p>
D	09	Dichtigkeits-/ Druckprüfung Leak test/pressure test	<p>Eine Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung sind nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A leak test and pressure test must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department. The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>
E	09	Es gelten A und D Codes A and D apply	<p>Eine Oberflächenrisssprüfung nach dem Magnetpulververfahren sowie eine Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung sind nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren. Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A surface crack inspection using the magnetic particle method, as well as a leak test and pressure test must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department. The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	<i>Kurzer Bestelltext</i> Qualitätsanforderung	<i>Brief ordering text</i> Quality requirements
F	09	Es gelten B und D Codes B and D apply	<p>Eine Oberflächenrissprüfung nach dem Farbeindringverfahren sowie eine Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung sind nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren. Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde.</p> <p>Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A surface crack inspection using the dye penetration method, as well as a leak test and pressure test must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department.</p> <p>The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>
G	09	Es gelten C und D. Codes C and D apply	<p>Eine geeignete Oberflächenrissprüfung nach Wahl des Herstellers sowie eine Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung sind nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren. Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde.</p> <p>Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A suitable surface crack inspection meeting the manufacturer's requirements, as well as a leak test and pressure test must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department.</p> <p>The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>
H	09	Härteprüfung Hardness test	<p>Eine Härteprüfung ist nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren. Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde.</p> <p>Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A hardness test must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department.</p> <p>The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>
A	10	Durchstrahlungsprüfung Radiographic inspection	<p>Eine Durchstrahlungsprüfung ist nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde.</p> <p>Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A radiographic inspection must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department.</p> <p>The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>

Zeile / Line	Spalte / Column	Matrix / Matrix	Kurzer Bestelltext Qualitätsanforderung	Brief ordering text Quality requirements
B	10	Ultraschallprüfung Ultrasonic inspection	<p>Eine Ultraschallprüfung ist nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde.</p> <p>Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>An ultrasonic inspection must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department.</p> <p>The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>
C	10	Es gelten A und B Codes A and B apply	<p>Eine Durchstrahlungs- und Ultraschallprüfung sind nach Vorgabe KMW erforderlich und zu dokumentieren Diese Vorgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung KMW freigegeben wurde.</p> <p>Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>A radiographic and ultrasonic inspection must be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details on the drawing) is only valid if it has been approved by the development department.</p> <p>The written approval record must be attached to the delivery documents.</p>

Firmen Logo	Werksbescheinigung (nach DIN EN 10204-2.1) <i>Certificate of Conformity CoC</i> (accordance DIN EN 10204-2.1)			Zertifikat-Nr.: <i>Certificat-No.:</i>
Besteller: <i>Customer:</i>		Bestellung: <i>Purchase Order:</i>		
Interne Auftrags-Nr.: <i>Internal Order No.:</i>				
<input type="checkbox"/> Neufertigung New Production	<input type="checkbox"/> Instandsetzung / Überholung <i>Repair / Overhaul</i>	<input type="checkbox"/> Modifikation <i>Modification</i>		
Bezeichnung <i>Description</i>	Teile-Nr. <i>Part-No.</i>	Änd. <i>Index</i>	Serial-Nr. / Chargen No. <i>Serial No. / Charge No.</i>	Anzahl <i>Quantity</i>
<div style="font-size: 4em; opacity: 0.3; transform: rotate(-15deg); pointer-events: none;">MUSTER</div>				
Hiermit wird bescheinigt, dass die oben aufgeführten Produkte nach der aktuellen Bestellung und den gültigen Bauunterlagen (Zeichnungen, Normen und Herstelleranweisungen) hergestellt und auf Übereinstimmung geprüft wurden. Die Produkte entsprechen, wenn nicht nachstehend anders angegeben, in jeder Hinsicht den Vorgaben. <i>Hereby we confirm that products listed above have been manufactured and checked in accordance with the construction documents (drawings, standards and manufacturer instructions). Except as stated below, the products meet the specifications in every respect.</i>				
Bemerkungen / Remarks:				
Qualitätsmanagement <i>Quality Management</i>	Name	Datum / Date	Unterschrift / Signature	

Firmenanschrift mit Kontaktinformationen (Anschrift, Telefon, Fax Mail)
Company address with contact information's (address, telephone, fax, mail)

Anmerkung: Die Inhalte dieses Muster können auch auf dem Lieferschein ergänzt werden.
Note: The contents of this example may be added on the delivery note

DDVS
DUTCH DEFENSE VEHICLE SYSTEMS

HDVS
HELLENIC DEFENSE VEHICLE SYSTEMS S.A.

ATM
Tec-Knowledge®

KMW
SCHWEISSTECHNIK

Krauss-Maffei Wegmann
GmbH & Co. KG

Krauss-Maffei-Str. 11
80997 München · Germany

Fon: +49/89/8140.50

Fax: +49/89/8140.49 00

Mail: info@kmweg.com

Internet: www.kmweg.com