



QS-0002

QUALITÄTSSICHERUNGSBEDINGUNGEN / QUALITY ASSURANCE PROVISIONS



QSB-Code | Ausgabe 12
QSB-Code | Issue 12

KMW K N
A COMPANY OF D S

0. Zweck / Purpose

Diese Qualitätssicherungsbedingung beschreibt ergänzend zu den Bauunterlagen (Zeichnungen, Normen, Spezifikationen usw.) die speziellen Qualitätsanforderungen an das Produkt.

Der jeweils aktuelle Stand ist auf der KMW Homepage im Internet und in der QMS – Dokumentation im Intranet hinterlegt.

These quality assurance provisions describe the special quality requirements of the product in addition to the construction documents (drawings, standards, specifications, etc.).

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

1. Geltungsbereich / Scope

Diese Qualitätssicherungsbedingung gilt für alle von der Krauss-Maffei Wegmann GmbH & Co. KG oder deren Tochterfirmen, derzeit ATM, DSL, DST, HDVS, KMWS und WFEL (nachfolgend KMW genannt) beschafften Waren und Dienstleistungen, sofern ein QSB – Code angezogen ist und innerhalb von KMW.

Diese Vorschrift wurde in deutscher Sprache erstellt.

Those quality assurance provisions shall apply for all goods and services procured by the Krauss-Maffei Wegmann GmbH & Co. KG or its subsidiaries, currently ATM, DSL, DST, HDVS, KMWS and WFEL, (hereinafter referred to as KMW) if a QSB-code is requested and within KMW.

This is a translation of the German version. Only the German version is legally binding,

2. Definitionen / Definitions

QSB-Code

Der QSB – Code legt die ergänzenden Qualitätssicherungsbedingungen bei KMW fest. Er wird in Form einer Codierung mit Texten dargestellt.

Bestandsschutz

bezeichnet die Genehmigung, Lieferungen auf Basis der ursprünglichen QSB- Anforderungen vorzunehmen, wenn die QSB- Anforderungen verändert wurden (siehe Abschnitt 5)

QSB-Code

The QSB code defines the supplementary quality assurance conditions at KMW.

It is presented in the form of a coding with texts.

Continuation permit

refers to a permit to deliver according to the original QSB-Code even though the QSB-Code has been changed in the meantime (see para 5).

3. Abkürzungen / Abbreviations

aaS Amtlich anerkannter Sachverständiger (militärisches Kraftfahrwesen)

AQAP Allied Quality Assurance Publication NATO Anforderungen an QM – Systeme

APZ Abnahmeprüfzeugnis

BAAINBw

Bundesamt für Ausrüstung, Informationstechnik und Nutzung der Bundeswehr (vormals BWB)

BZE Bauzustandserfassung

BZÜ Bauzustandsüberwachung

CoC Certificate of Conformity
Übereinstimmungsbescheinigung

EX KMW intern nicht zu beachtende Anforderungen, da diese durch die KMW Prozessabläufe/ -festlegungen abgedeckt werden

FAI First Article Inspection/Erstmusterprüfung

Amtl. QS/GP

Amtliche Qualitätssicherung / Güteprüfung

aaS Officially recognised expert (military automotive engineering)

AQAP Allied Quality Assurance Publication NATO requirements on QM systems

Inspection Certificate

BAAINBw

The Federal Office of Bundeswehr Equipment, Information Technology and In-Service Support (BAAINBw) (former BWB)

BZE Construction condition recording

BZÜ Construction condition monitoring

CoC Certificate of Conformity

EX Requirements not to be considered internally within KMW, because these are covered by the KMW procedures/definitions

FAI First Article Inspection

GQA Government quality assurance

QCAR	Güteprüfer	QCAR	Government quality assurance representative
LZB	Liste zugelassener Bauelemente nach VG95212	LZB	List of approved components acc. to VG95212
OEM	Original Hersteller der Produkte	OEM	Original manufacturer of the products
QM	Qualitätsmanagement	QM	Quality management
QMS	Qualitätsmanagementsystem	QMS	Quality management system
QSB	Qualitätssicherungsbedingungen	QSB	Quality assurance conditions
SAP	Systeme, Anwendungen und Produkte in der Datenverarbeitung	SAP	Systems, applications and products in data processing
TL	Technische Lieferbedingungen	TL	Technical delivery conditions
VG	Verteidigungsgerätenorm	VG	Defence device standard

4. Zuständigkeiten / Responsibilities

Der Hersteller / Lieferant ist verpflichtet, die Anforderungen aus dem QSB Code, die in der Bestellung aufgeführt sind, zu erfüllen.

The manufacturer / supplier is obliged to fulfil the requirements of the QSB Code, which are specified in the order.

5. Verfahren / Procedures

Die Anforderungen werden vom Qualitätsmanagement der KMW festgelegt und sind in der Bestellung definiert.

The requirements are defined by KMW Quality Management and are specified in the purchase order.

Die QSB – Code Übersicht ist in der Matrix (Anlage 1) dargestellt.

The QSB code overview is shown in the matrix (Annex 1).

In der Bestellung wird der QSB – Code in Form von Codierungen und Bestelltexten für den bestellten Artikel dargestellt. In den Stücklisten wird nur die Codierung ausgewiesen.

The QSB code is shown in the purchases order in the form of coding and order texts for the ordered articles. Only the coding is shown in the parts lists.

Die Bestelltexte mit weiteren Erläuterungen sind in der Anlage 2 ausführlich beschrieben.

The order texts with additional explanations are described in detail in Annex 2.

KMW intern sind die Anforderungen in den Fertigungsdokumenten festgelegt.

Within KMW the requirements are defined in KMW production documents.

Bestandsschutz:

Continuation permit:

Wenn aufgrund von Änderungen neue QSB Code der Gruppen E, Q und R bei Bestandsteilen (schon mehrfach geliefert) gefordert werden, gilt Bestandsschutz.

Continuation permit applies if changes mean that new QSB codes in groups E, Q and R are required for inventory parts (already delivered several times).

D.h. z.B. ein FAI muss nicht nachgezogen werden, es sei denn, es wird ausdrücklich gefordert. Bei einer Änderung muss die Veränderung aber betrachtet werden.

This means, e.g., that a FAI does not have to be done again unless it is explicitly demanded. In the case of modification the change must be considered.

6. Archivierung / Archiving

Die Archivierung dieses Dokuments erfolgt durch das Qualitätsmanagement.

This document is archived by Quality Management.

7. Mitgeltende Unterlagen / Associated documents

AQAP 2110	NATO- Qualitätssicherungsanforderungen für Entwicklung, Konstruktion und Produktion	NATO Quality assurance requirements for design, development and production
AQAP 2131	NATO- Qualitätssicherungsanforderungen für Endprüfung	NATO Quality assurance requirements for final inspection and test

AQAP 2210	NATO-Ergänzungsanforderungen für Softwarequalitätssicherung zur AQAP - 2110 oder AQAP-2310	NATO Supplementary software quality assurance requirements to AQAP-2210 or AQAP-2310
DIN EN 1090-2	Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken – Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken	Execution of steel structures and aluminium structures – Part 2: Technical requirements for steel structures
DIN 2303	Schweißen und verwandte Prozesse – Qualitätsanforderungen an Herstell- und Instandsetzungsbetriebe für wehrtechnische Produkte	Welding and allied processes – Quality requirements for production and maintenance companies for military products
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen	Metallic products – Types of inspection documents
DIN EN 9100	Qualitätsmanagement in der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung	Quality management for aviation, space and defense organizations
DIN EN 9120	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für Händler und Lagerhalter der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung	Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space and Defence Distributors
DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen	Quality management systems – Requirements
DIN EN ISO 14001	Umweltmanagementsysteme – Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung	Environmental management systems – Requirements with guidance for use
QS-0000	Übersicht der gültigen Qualitätssicherungsbedingungen	Overview of valid Quality Assurance Provisions
QS-0001	Allgemeine Qualitätsanforderungen an Lieferanten	General Quality Requirements on Suppliers
QS-0004	Erstmusterprüfung an Kaufteilen (FAI)	First article inspection on purchased products
QS-0007	Umgang mit D-Teilen (Für aktuelles Dokument siehe QS-0000)	Handling of D-parts (For current document see QS-0000)
VG 95001	Zeichnungssatz	Drawing set

8. Anlagen / Enclosures

1	QSB – Code Matrix	1	QSB Code Matrix
2	Beschreibung	2	Description
3	Muster Werksbescheinigung DIN EN 10204 2.1 / CoC	3	Example Declaration of compliance with the order DIN EN 10204 2.1 / CoC
4	Muster Abnahmeprüfzeugnis Funktionsprüfung		Example Inspection Certificate Functional test

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 this quality requirement is carried out by Quality Management.

The current issue 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 (common document) replaces document 7Q2FD0301 & 7Q2FD0302 issue 3.4 from 08.01.2008.	alle / all
4.1	09.09.2011	Kleine Anpassungen und Aufnahme der Schweißklassifizierung Slight modifications and implementation of welding classification	Spalte 4 und 5 Columns 4 and 5
5.0 SAP	18.06.2012	Umsetzung für SAP Implementation for SAP	alle / all
6.0 SAP	01.08.2013	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow	Anlage 1 und 2 Appendix 1 and 2
7.0	20.03.2014	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow Kleine Anpassungen / Slight modifications A102, A105, B202, B218, C301, C303, C305 C310, C311, C313, D406, D410, D412, D418, D419, E501, E502, E503, E504, Q703 geändert / modified, C302, C304, C309, C317, D420, R811 neu / new C316, D414 entfallen / deleted Anlage 4 / Appendix 4 deleted	Spalte 3 / Column 3 Anlage 1, 2 und 4 Appendix 1, 2 and 4
8.0	14.01.2016	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow Kleine Anpassungen / Slight modifications A107, D421, D422 neu / new	Anlage 1, 2 Appendix 1, 2
9.0	15.11.2016	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow Kleine Anpassungen / Slight modifications A101, A104, D412, D413, D421, D422, E503, Q703 geändert / modified Anlage 3 / Appendix 3 geändert / modified Anlage 4 / Appendix 4 neu / new	Anlage 1, 2, 3, 4 Appendix 1, 2, 3, 4
10.0	08.01.2017	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow Entfall DDVS, deleted DDVS Anpassung Abkürzungen GP/ Modification abbreviations GQA Kleine Anpassungen / Slight modifications A101, A107, B202, B203, B204, B218, B220, C309, C310, C319, D405, B205, D406, D408, D409, D410, D412 geändert / modified B210, C311 Entfall DIN 18800 Teil 7 / DIN 18800 Part 7 deleted B211-B215 Entfall Umschlüsselung alter Zeichnungen/ recoding of old drawings deleted B222 neu / new	Abschnitt 1 und 3 Chapter 1 and 3 Anlage 1, 2 Appendix 1, 2
11.0	25.04.2018	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow Kleine Anpassungen / Slight modifications Entfall / deleted DIN 55350-18; AQAP 2120, AQAP 2130 A104, A107, B202, B203, B207, B208, C310, C311, C315, C317, D411, D412, D415, E501, E502 geändert / modified C311 DIN EN 1090-2 Entfall / deleted D423 neu /new D416 Entfall / deleted	Abschnitt 0, 1, 3, 5-7 Chapter 0, 1, 3, 5-7 Anlage 1, 2 Appendix 1, 2
12.0	02.02.2021	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow WFEL neu / new Kleine Anpassungen / Slight modifications A101, A102, A103, A104, A107, C319, D403, D405, D406, D410, D421, D422 geändert / modified A108, D424 neu / new	Abschnitt 1, 3, 4, 7 Chapter 1, 3, 4, 7 Anlage 1, 2 Appendix 1, 2

Erstellung/ Freigabe
Preparation / Release

	Abteilung / Department	Name / Name	Datum / Date	Unterschrift / Signature
Erstellung / Preparation	QM21	Bolte	16.03.21	Gez. S. Bolte
Prüfung / Inspection	QM20	Kammerer	30.03.21	Gez. A. Kammerer
Prüfung / Inspection	EK	Oestervoß	06.04.21	Gez. H. Oestervoß
Freigabe / Release	QM	Molzberger	06.04.21	Gez. B. Molzberger

QS-0002 – QSB-Code

QMAN: Qualitätssicherungsbedingungen nicht definiert				EX: KMW intern nicht relevant				Ohne / OGPR: keine Forderungen / Kein Fertigungsmaterial				KOOP: QSB-Code Kooperationspartner											
A100	Abnahmen	Ex	B200	Bescheinigungen / Zulassungen	Ex	C300	Kategorien & Sonstige Anforderungen	Ex	D400	Dokumente	Ex	E500	Erstmuster	Ex	P600	Prüfungen	Ex	Q700	QM-Pläne	Ex	R800	Sonstiges	Ex
A101	Vertrag unterliegt amlt. QS / GP		B201	DIN EN ISO 9001 Zertifizierung		C301	D1-Teil sicherheitskritisch		D401	DIN EN 10204-2.2 mit Prüfergebnissen	X	E501	QS-0004 Stufe 1		P601	Magnetpulverprüfung		Q701	Prüfablaufplan	X	R801	Kaufteile sind gebrauchte Baugruppen	X
A102	Amlt. QS / GP nur am Vormaterial		B202	DIN EN 9100 Zertifizierung		C302	D2-Teil sicherheitsrelevant		D402	DIN EN 10204-3.1	X	E502	QS-0004 Stufe 2		P602	Farbeindringprüfung		Q702	Prüfspezifikation	X	R802		
A103	Amlt. QS / GP an Einzelteilen der Baugruppe		B203	DIN EN 9120 Zertifizierung		C303	unterliegt der BZÜ/BZE		D403	DIN EN 10204-3.1 bei Stahl >600 MPa & Al > 300 MPa	X	E503	QS-0004 Stufe 3		P603	Rissprüfung		Q703	Prüfplan	X	R803	Produkte zur Instandsetzung	X
A104	Amlt. QS / GP Bauteil/ Baugruppe nur bei KMW		B204	DIN EN ISO 14001 Zertifizierung		C304	D0-Teil, enthält D1 oder D2 Teile		D404	DIN EN 10204-3.1 Vormaterial	X	E504	FAI beim Hersteller	X	P604	Dichtigkeits-/ Druckprüfung		Q704			R804	Ersatzteile vom OEM	X
A105	Abnahme durch unabhängige Stelle		B205	AQAP 2110/2210 Zulassung durch BAAINBw		C305	Sonderanforderungen Luftfahrt Airbus Helicopter		D405	DIN EN 10204-3.1 Vormaterial bei Stahl >600 MPa & Al > 300 MPa	X	E505			P605	Härteprüfung		Q705			R805		
A106	Abnahme durch KMW beim Hersteller/ Lieferanten	X	B206	QM System gemäß AQAP 2110 und 2210		C306			D406	DIN EN 10204-3.1 für Bauteil/Einzelteil	X	E506			P606	Durchstrahlungsprüfung		Q706			R806		
A107	Amlt. QS / GP bei Auslieferung durch KMW an Kunden		B207	QM System gemäß AQAP 2110 (Produktion)		C307			D407	DIN EN 10204-3.2	x	E507			P607	Ultraschallprüfung		Q707			R807		
A108	Amlt. QS/GP Baugruppe/Halbzeug gem QS-0011		B208	QM System gemäß AQAP 2110 (Prüfung / Test)		C308			D408	Chargenpflichtiges Material 1		E508			P608			Q708			R808		
A109			B209	QM System gemäß AQAP 2131		C309	Verfalldatum Lagerbedingungen Ersatzteilegeschäft		D409	Seriennummernpflichtiges Material		E509			P609			Q709			R809		
A110			B210	DIN 1090-2 Zertifizierung		C310	Verfalldatum Lagerbedingungen		D410	TL ohne GP		E510	Vormuster/ Erprobungsmuster		P610			Q710			R810	Fremdfertigung, die Q-Anforderungen sind im Arbeitsplan	X
A111			B211	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3/BK1		C311	Hebezeug Lastaufnahmemittel		D411	Chargenpflichtiges Material 2		E511	Prototyp/ Musterteil		P611			Q711			R811	KMW Eigenfertigung	
A112			B212	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2/BK1		C312	Unterliegt dem Produktsicherheits-gesetz ProdSG		D412	CoC oder 2.1 Zeugnis	X	E512			P612			Q712			R812		
A113			B213	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2/BK2		C313	Anforderungen für DIN, Norm u. Katalogteile		D413	CoC	X	E513			P613			Q713			R813		
A114			B214	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1/BK3		C314	Ausbildungsanlagen		D415	CoC KMW intern		E514			P614			Q714			R814		
A115			B215	Schweißzulassung nach DIN 2303 BK4		C315	Gefahrgut/ Gefahrstoff		D417	Prüfprotokoll/ Messblatt beim Lieferanten	X	E515			P615			Q715			R815		
A116			B216	DIN 2303 Umschlüsselung noch offen		C316			D418	Prüfprotokoll/ Messblatt bei jeder Lieferung	X	E516			P616			Q716			R816		
A117			B217	Produkt unterliegt der aaS Überwachung		C317	Rückverfolgbarkeit		D419	Kalibriernachweis		E517			P617			Q717			R817		
A118			B218	VG Zulassung erforderlich		C318			D420	Nachweis der Durchführung	X	E518			P618			Q718			R818		
A119			B219	Zulassungspflichtiges Produkt		C319	Lieferung durch Kooperationspartner		D421	Protokolle der Funktionsprüfung		E519			P619			Q719			R819		
A120			B220	KMW Zulassung	X	C320	Beigestelltes Produkt (Eigentum Kunde)		D422	Protokolle der Funktionsprüfung (Instandsetzung)		E520			P620			Q720			R820		
			B221	Herstellerqualifizierung					D423	Oberflächenbehandlung Wärmebehandlung													
			B222	Schweißzulassung nach DIN 2303 gem. Zeichnung					D424	DIN EN 10204-3.1 für Bauteil/Einzelteil													

QS-0002 – QSB-Code

QMAN: Quality assurance conditions not defined			EX: Not relevant internally in KMW			Without (Ohne / OGPR): No requirements / no production material			KOOP:QSB-code cooperation partner														
A100	Acceptances	Ex	B200	Certificates / accreditations	Ex	C300	Categories & other requirements	Ex	D400	Documents	Ex	E500	First article	Ex	P600	Inspections	Ex	Q700	QM plans	Ex	R800	Misc.	Ex
A101	Contract subject to GQA		B201	DIN EN ISO 9001 certification		C301	D1-part safety-critical		D401	DIN EN 10204-2.2 with inspection results	X	E501	QS-0004 stage 1		P601	Magnetic powder inspection		Q701	Inspection sequence plan	X	R801	Purchased parts are used subassemblies	X
A102	GQA only on preliminary material		B202	DIN EN 9100 certification		C302	D2-part safety-relevant		D402	DIN EN 10204-3.1	X	E502	QS-0004 stage 2		P602	Dye penetrate inspection		Q702	Inspection specification	X	R802		
A103	GQA on individual parts of the subassembly		B203	DIN EN 9120 certification		C303	Subject to BZÜ/BZE		D403	DIN EN 10204-3.1 for steel > 600 MPa & Al > 300 MPa	X	E503	QS-0004 stage 3		P603	Crack inspection		Q703	Inspection plan	X	R803	Products for repair	X
A104	GQA component/assembly exclusively at KMW		B204	DIN EN ISO 14001 certification		C304	D0-part, contains D1- or D2 part		D404	DIN EN 10204-3.1 preliminary material	X	E504	FAI at manufacturer	X	P604	Seal/pressure test		Q704			R804	Spare parts from OEM	X
A105	Inspection by independent body		B205	AQAP 2110/2210 certification by BAAINBw		C305	Special requirements Airbus Helicopter		D405	DIN EN 10204-3.1 preliminary material for steel > 600 MPa & Al > 300 MPa	X	E505			P605	Hardness test		Q705			R805		
A106	Inspection by KMW at manufacturer / supplier	X	B206	QM system acc. to AQAP 2110 and 2210		C306			D406	DIN EN 10204-3.1 for component/individual part	X	E506			P606	Radiographic inspection		Q706			R806		
A107	GQA for delivery from KMW to the customer		B207	QM system acc. to AQAP 2110 (Production)		C307			D407	DIN EN 10204-3.2	x	E507			P607	Ultrasonic inspection		Q707			R807		
A108	GQA assembly / preliminary material acc. QS-0011		B208	QM system acc. to AQAP 2110 (Inspection / Test)		C308			D408	Batches control material 1		E508			P608			Q708			R808		
A109			B209	QM system acc. to AQAP 2131		C309	Expiry date storage conditions spare parts business		D409	Material must have serial number		E509			P609			Q709			R809		
A110			B210	DIN 1090-2 certification		C310	Expiry date storage conditions		D410	TL without GQA		E510	Preliminary article/trial article		P610			Q710			R810	External production, the Q-requirements are in work plan	X
A111			B211	Weld certification acc. to DIN 2303 Q3/BK1		C311	Hoist / lifting gear		D411	Batches control material 2		E511	Prototype/sample part		P611			Q711			R811	KMW internal production	
A112			B212	Weld certification acc. to DIN 2303 Q2/BK1		C312	Subject to the product safety law ProdSG		D412	CoC or 2.1 certificate	X	E512			P612			Q712			R812		
A113			B213	Weld certification acc. to DIN 2303 Q2/BK2		C313	Requirements for DIN, standard and catalogue parts		D413	CoC	X	E513			P613			Q713			R813		
A114			B214	Weld certification acc. to DIN 2303 Q1/BK3		C314	Training systems		D415	CoC KMW internal		E514			P614			Q714			R814		
A115			B215	Weld certification acc. to DIN 2303 BK4		C315	Hazardous substances / materials		D417	Inspection report / measuring sheet at supplier	X	E515			P615			Q715			R815		
A116			B216	DIN 2303 recoding still t.b.d.		C316			D418	Inspection report / measuring sheet with each delivery	X	E516			P616			Q716			R816		
A117			B217	Product subject to aaS monitoring		C317	Traceability		D419	Calibration record		E517			P617			Q717			R817		
A118			B218	VG approval requested		C318			D420	Confirmation work carried out	X	E518			P618			Q718			R818		
A119			B219	Product subject to approval		C319	Delivery at cooperation partner		D421	Inspection record of functional test		E519			P619			Q719			R819		
A120			B220	KMW approval	X	C320	Product provided by customer (customer's property)		D422	Inspection record of functional test (repair)		E520			P620			Q720			R820		
			B221	Qualification by KMW					D423	Surface treatment Heat treatment													
			B222	Weld certification acc. to DIN 2303 acc. drawing					D424	DIN EN 10204-3.1 for component/individual part													

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
QMAN	<p>QSB Anforderung nicht abschließend festgelegt Die Qualitätsanforderungen wurden noch nicht abschließend festgelegt. Wenn dieser Code in der Bestellung/ internen Fertigungsauftrag erscheint, muss bzgl. Klärung mit dem KMW Qualitätswesen Kontakt aufgenommen werden.</p>	<p>QSB requirement not finally defined. The quality requirements have not yet been finally defined. If this code appears in the order/internal production order then it is necessary to contact the KMW Quality department for clarification.</p>
A100	<p>Abnahmen</p>	<p>Acceptances</p>
A101	<p>Vertrag unterliegt amtlicher Qualitätssicherung / Güteprüfung Das bestellte Produkt unterliegt, wenn nicht durch A104 oder A107 anders vorgegeben, der amtl. QS / GP in Ihrem Betrieb. IN DEUTSCHLAND: durch den Güteprüfer der Bundeswehr. IM AUSLAND: durch den Güteprüfer Ihrer Regierung.</p> <p>Alle Anforderungen des vorliegenden Vertrags können Gegenstand einer amtlichen Qualitätssicherung sein. Sie werden über jede amtliche Qualitätssicherungsmaßnahme, die durchgeführt werden soll, benachrichtigt. Die Meldung zur Bereitschaft zur Durchführung der amtl. QS / GP an den Güteprüfer muss durch Sie so rechtzeitig erfolgen, dass die termingerechte Lieferung nicht behindert wird.</p> <p>Die amtl. QS /GP ist in Deutschland vom Güteprüfer auf dem Lieferschein oder CoC, im Ausland auf dem Formular Konformitätsbescheinigung nach AQAP - 2070 (Anhang B) zu bescheinigen. Sofern im QSB-Code nichts anderes gefordert ist, ist der Code B207 für die Produktion bzw. bei Instandsetzungsaufträgen der Code B208 ergänzend zu anderen Forderungen zur Anwendung zu bringen.</p> <p>Für Produkte von Händlern kommt der Code B209 zur Anwendung Anmerkung: Es ist dem zuständigen Güteprüfer vor Ort freigestellt, die Anwendung einer AQAP mit vereinfachten Anforderungen zu fordern. Hinweis: Wenn auch A102 angezeigt ist, bezieht sich A101 ausschließlich auf die amtl. QS / GP des Vormaterials. Eine amtl. QS / GP für das Produkt ist nicht erforderlich. Ausnahme hierzu siehe A108</p>	<p>Contract is subject to Government quality assurance The product ordered is, if not otherwise noted by A104 or A107, subject to a government quality assurance in your company. IN GERMANY: Performed by the GQAR (Government Quality Assurance Representative) of the German Army (Bundeswehr). ABROAD: Performed by your GQAR.</p> <p>All requirements of this contract may be subject to GQA. You will be notified of any GQA activity to be performed. You have to notify the GQAR in good time that the product is ready for inspection such that its punctual delivery will not be impeded.</p> <p>In Germany, Government Quality Assurance must be certified by the GQAR on the bill of shipment. For shipments abroad, the Government Quality Assurance must be certified on the Declaration of Conformity form according to AQAP - 2070 (Annex B). Unless otherwise requested in the QSB code, code B207 should be used for production and code B208 for maintenance orders in addition to other requirements. Comment:</p> <p>For products from distributors code B209 is applicable. Note: The responsible GQAR on site is permitted to request the use of an AQAP with simplified requirements. Remark: If also A102 is noted, A101 refers exclusively to the Government Quality Assurance of the preliminary material. Government Quality Assurance for the product is not requested. Exception to this see A108.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
A102	<p>Amtl. Qualitätssicherung/ Güteprüfung ausschließlich am Vormaterial erforderlich Eine amtl. QS / GP muss nur für das Vormaterial durchgeführt werden. Die amtl. QS / GP ist auf dem Abnahmeprüfzeugnis des Herstellers zu bestätigen. Die Bescheinigungen der amtl. QS / GP sind der Lieferung beizulegen. Eine amtl. QS / GP für das Produkt ist nicht erforderlich (siehe A101). Ausnahme hierzu siehe A108. Wenn nur A102 angezogen ist, ist der Einkauf von KMW bezüglich der Beschaffung von Material mit amtl. QS / GP zu kontaktieren.</p>	<p>Government quality assurance only for the preliminary material requested Government Quality Assurance has to be performed only for the preliminary material. The Government Quality Assurance must be confirmed on the inspection certificate. Certificates for Government Quality Assurance shall be enclosed with the delivery. Government Quality Assurance for the product is not requested. (see A101). Exception to this see A108. If only A102 is noted, KMW purchasing has to be contacted concerning the conditions of supply government inspected material.</p>
A103	<p>Amtl. Qualitätssicherung/ Güteprüfung an Einzelteilen der Baugruppe erforderlich An mindestens einem Bauteil der Stücklistenstruktur bzw. Untergruppe ist eine amtl. QS / GP gemäß Einzel – QSB – Code gefordert. Die Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen. (siehe A101)</p>	<p>Government quality assurance on individual components of the assembly requested Government quality assurance in accordance with the single QSB code must be performed on at least one component from the parts list and/or sub-assembly. Certificates shall be enclosed with the delivery. (see A101)</p>
A104	<p>Amtl. Qualitätssicherung/ Güteprüfung Bauteile/-gruppen ausschließlich bei KMW Die geforderte amtl. QS /GP wird im Anlieferungswerk der KMW durchgeführt.</p>	<p>GQA under AQAP for components / assemblies exclusively at KMW requested The government quality assurance is carried out at the delivery plant of KMW.</p>
A105	<p>Abnahme durch unabhängige Stelle erforderlich Das Produkt ist durch eine unabhängige Stelle zu prüfen. Für den Liefergegenstand ist eine Prüfung beim Hersteller / Lieferanten durch eine für diese Prüfung zugelassene, unabhängige Stelle durchzuführen und zu dokumentieren. Eine Kopie ist der Lieferung beizufügen.</p>	<p>Inspection by an independent body requested 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 which is approved for this test. A copy must accompany the delivery item.</p>
A106	<p>Abnahme durch KMW beim Hersteller / Lieferanten erforderlich KMW wird die Abnahme beim Hersteller / Lieferanten durchführen. Der Hersteller / Lieferant stellt dazu ein fertiges Produkt (inkl. aller Prüfungen) KMW vor. Der Einkauf von KMW ist rechtzeitig (mindestens 14 Tage vorher) über den Termin zu informieren. Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Freigabe durch KMW erfolgen. Die Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen.</p>	<p>Inspection by KMW at manufacturer / supplier requested KMW shall carry out the acceptance at the manufacturer / supplier. The manufacturer / supplier shall provide KMW with a finished product for this (incl. all tests). KMW Purchasing Department shall be informed in good time (at least 14 days in advance) about the date. Deliveries are only permitted following written approval by KMW. Certificates shall be enclosed with the delivery.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
A107	<p>Amtl. Qualitätssicherung / Güteprüfung bei Auslieferung durch KMW an Kunden</p> <p>Die geforderte amtl. QS / GP wird im Anlieferungswerk der KMW durchgeführt. Die Produkte sind im Rahmen der Endabnahme bei KMW dem Güteprüfer zur amtl. QS / GP vorzustellen. Die vom Lieferanten mitzuliefernden Dokumente gemäß QSB-Code (z.B. D412 und ggf. D421 oder D422) sind dabei vorzulegen. Anmerkung: Eine amtl. QS / GP beim Lieferanten erfolgt nicht.</p>	<p>Government quality assurance for delivery from KMW to the customer</p> <p>The requested government quality assurance is carried out at the delivery plant of KMW. The products have to be presented to the Government Quality Assurance Representatives for the Government Quality Assurance during the final acceptance. The documents from the supplier in accordance with QSB-Code (e.g. D412 and if applicable D421 or D422) have to be presented. Remark: A GP at the supplier does not take place.</p>
A108	<p>Amtl. Qualitätssicherung / Güteprüfung Baugruppe und Halbzeug gem. QS-0011</p> <p>Eine amtl. QS / GP ist für das Halbzeug beim Halbzeughersteller und ergänzend für die Baugruppe beim Baugruppenlieferanten erforderlich. Eine amtl. QS / GP für die Einzelteile der Baugruppe ist nicht erforderlich. Für die amtl. QS / GP des Halbzeugs gelten die Regelungen der QS-0011.</p>	<p>Government quality assurance assembly and semi-finished products acc. to QS-0011</p> <p>Government Quality Assurance is requested for semi-finished product at the semi-finished product manufacturer and additionally for the assembly at the assembly supplier. Government Quality Assurance for the individual parts of the assembly is not requested. For Government Quality Assurance of semi-finished material the regulations of QS-0011 are applicable.</p>
B200	Bescheinigungen / Zulassungen	Certificates / accreditations
B201	<p>QM System DIN EN ISO 9001 zertifiziert</p> <p>Das QM System muss gemäß DIN EN ISO 9001 zertifiziert sein. Ausnahmen sind nach Abstimmung mit dem QM von KMW möglich. Die allgemeine Qualitätsanforderung von KMW (QS-0001) ist, wenn nicht ausdrücklich anders vereinbart, anzuwenden.</p>	<p>QM System certified to DIN EN ISO 9001</p> <p>The QM system must be certified according to DIN EN ISO 9001. Exceptions are possible subject to consultation with KMW QM. The general quality requirement of KMW (QS-0001) shall be used unless specified otherwise.</p>
B202	<p>QM System nach DIN EN 9100 zertifiziert</p> <p>Das QM System muss gemäß DIN EN 9100 Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen an Organisationen der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung, zertifiziert sein. Für Händler gilt entsprechend DIN EN 9120. Ausnahmen sind nach Abstimmung mit dem QM von KMW möglich.</p>	<p>QM system certified to DIN EN 9100</p> <p>The QM system must be certified according to DIN EN 9100 – Quality management Systems – requirements for Aviation, Space and Defence Organizations. DIN EN 9120 applies to distributors. Exceptions are possible subject to consultation with KMW QM.</p>
B203	<p>QM System nach DIN EN 9120 zertifiziert</p> <p>Das QM System muss gemäß DIN EN 9120 Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für Händler und Lagerhalter der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung zertifiziert sein. Ausnahmen sind nach Abstimmung mit dem QM von KMW möglich.</p>	<p>QM system certified to DIN EN 9120</p> <p>The QM System must be certified according to DIN EN 9120 – Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space and Defence Distributors. Exceptions are possible subject to consultation with KMW QM.</p>
B204	<p>UM System DIN EN ISO 14001 zertifiziert</p> <p>Der Hersteller / Lieferant muss ein gemäß DIN EN ISO 14001 zertifiziertes Umweltmanagementsystem haben. Ausnahmen sind nach Abstimmung mit dem QM von KMW möglich.</p>	<p>EM system certified to DIN EN ISO 14001</p> <p>The manufacturer / supplier must have an environmental management system certified to DIN EN ISO 14001. Exceptions are possible subject to consultation with KMW QM.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
B205	AQAP 2110 / 2210 Zulassung durch BAAINBw / GQA Die Anforderungen der AQAP 2110 für Entwicklung, Konstruktion und Produktion und, sofern Software beinhaltet, der AQAP 2210 für Softwareentwicklung sind zu erfüllen. Die Zulassung durch das BAAINBw oder GQA ist gefordert und nachzuweisen.	AQAP 2110 and AQAP 2210 approval by BAAINBw / GQA The requirements of AQAP 2110 for design, development and production, and, if applicable, AQAP 2210 for software development must be fulfilled. Certification by the BAAINBw or GQA is required and shall be verified.
B206	Anforderungen der AQAP 2110 und AQAP 2210 sind zu erfüllen Die Forderungen der AQAP 2110 für Entwicklung, Konstruktion, Produktion und, sofern Software beinhaltet, der AQAP 2210 für Softwareentwicklung sind zu erfüllen. Dieses setzt eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 voraus.	The requirements of AQAP 2110 and AQAP 2210 must be fulfilled The requirements of AQAP 2110 for design, development and production, and, if applicable, AQAP 2210 for software development must be fulfilled. This assumes certification acc. to DIN EN ISO 9001.
B207	Anforderungen der AQAP 2110 sind zu erfüllen (Produktion) Die Anforderungen der AQAP 2110 sind zu erfüllen. Dieses setzt eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 voraus. Im Rahmen der Beauftragung sind die in der AQAP 2110 dargestellten Forderungen auf den Bereich Produktion anzuwenden.	The requirements of AQAP 2110 must be fulfilled (production) The requirements of AQAP 2110 must be fulfilled. This assumes certification acc. to DIN EN ISO 9001. Within the scope of the assignment the requirements of AQAP 2110 are to be applied to production.
B208	Anforderungen der AQAP 2110 sind zu erfüllen (Prüfung / Test) Die Anforderungen der AQAP 2110 sind zu erfüllen. Dieses setzt eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 voraus. Im Rahmen der Beauftragung sind die in der AQAP 2110 dargestellten Forderungen auf den Bereich Prüfung und Test anzuwenden.	The requirements of AQAP 2110 must be fulfilled (inspection / test) The requirements of AQAP 2110 must be fulfilled. This assumes certification acc. to DIN EN ISO 9001. Within the scope of the assignment the requirements of AQAP 2110 are to be applied to inspection and test.
B209	Anforderungen der AQAP 2131 sind zu erfüllen Die Anforderungen der AQAP 2131 für Endprüfungen sind zu erfüllen. Dieses setzt eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 voraus.	The requirements of AQAP 2131 must be fulfilled The requirements of AQAP 2131 for final inspection must be fulfilled. This assumes certification acc. to DIN EN ISO 9001.
B210	DIN EN 1090-2 Zertifizierung Der Hersteller muss gemäß DIN 1090-2 zertifiziert sein.	DIN EN 1090-2 certification The manufacturer shall be certified acc. to DIN 1090-2.
B211	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3-BK1 Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3-BK1 nachzuweisen.	Weld certification acc. to DIN 2303 Q3-BK1 The supplier shall demonstrate a valid weld certification acc. to DIN 2303 Q3-BK1 (recoding of old drawings).
B212	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK1 Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK1 nachzuweisen.	Weld certification acc. to DIN 2303 Q2-BK1 The supplier shall demonstrate a valid weld certification acc. to DIN 2303 Q2-BK1.
B213	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK2 Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK2 nachzuweisen.	Weld certification acc. to DIN 2303 Q2-BK2 The supplier shall demonstrate a valid weld certification acc. to DIN 2303 Q2-BK2.

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
B214	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1-BK3 Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1-BK3 nachzuweisen.	Weld certification acc. to DIN 2303 Q1-BK3 The supplier shall demonstrate a valid weld certification acc. to DIN 2303 Q1-BK3.
B215	Schweißzulassung nach DIN 2303 BK4 Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 BK4 nachzuweisen.	Weld certification acc. to DIN 2303 BK4 The supplier shall demonstrate a valid weld certification acc. to DIN 2303 BK4.
B216	Umschlüsselung alter Zeichnungen nach DIN 2303 ist offen Die Umschlüsselung alter Zeichnungen nach DIN 2303 ist noch nicht erfolgt. Vor Beginn der Fertigung ist mit dem Einkauf der KMW bezüglich Einstufung der Schweißzulassung Kontakt aufzunehmen.	Recoding of old drawings in accordance with DIN 2303 is outstanding Recoding has not yet been carried out. The KMW Purchase department must be contacted prior to production for classification of the product.
B217	Produkt unterliegt der aaS Überwachung Das Produkt unterliegt der Zulassung und Überwachung durch die aaS. Jegliche Veränderungen am Produkt sind KMW rechtzeitig vor der Einführung zur Genehmigung vorzulegen.	Product subject to aaS monitoring The product is subject to certification and monitoring by the aaS. Any changes to the product shall be presented to KMW for approval in good time prior to introduction.
B218	Zulassungspflichtiges Bauteil nach VG-Norm Das Bauteil ist zulassungspflichtig nach VG-Norm. Die anzuwendende Norm ist der Bauunterlage / Bestellung zu entnehmen. Die Zulassung muss entweder für KMW oder für den Hersteller vorliegen. Wenn der Hersteller nicht die Zulassung hat und es nicht eindeutig aus den Bestell- und Bauteilunterlagen hervorgeht das KMW zugelassen ist, muss die Zulassungsfrage im Rahmen der Auftragsannahme geklärt werden.	Approval in accordance with VG standard requested Component subject to approval in accordance with VG standard. The applicable standard is apparent from the construction document / order. The approval must be available either for the manufacturer or for KMW. If the manufacturer has no approval and if the KMW approval is not clearly identifiable from order or construction documents, the approval must be clarified in the context of order acceptance.
B219	Zulassungspflichtiges Produkt Die Qualifikationsbescheinigung des BAAINBw - WIWEB ist jeder Lieferung beizulegen (Hilfsstoffe, Öle etc.).	Product subject to approval Each delivery must include the BAAINBw - WIWEB qualification certificate (auxiliary materials, oil, etc.).
B220	KMW Zulassung erforderlich Eine Zulassung des Herstellers durch KMW ist erforderlich. Die Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe (z.B. Erstmusterfreigabe) durch KMW erfolgen.	KMW approval requested Approval of the manufacturer by KMW is required. Deliveries may only be made following series approval given in writing (e.g. initial sample approval) by KMW.
B221	Herstellerqualifizierung durch KMW Der Hersteller muss für dieses Produkt von KMW in schriftlicher Form freigegeben sein. Auf die Zulassung ist in den Lieferdokumenten zu verweisen. Bei Kooperationsprogrammen erfolgt die Zulassung durch die konstruktionsverantwortliche Firma und gilt für alle Partnerfirmen. Wenn keine Freigabe vorliegt, ist diese bei KMW zu beantragen. Die Zulassungskriterien werden produktbezogen definiert.	Manufacturer qualification by KMW The manufacturer must be approved for this product in writing by KMW. Reference must be made to the approval in the delivery documents. In the case of cooperation programmes, the approval is granted by the company responsible for design and applies to all partner companies. If no approval is given, this must be requested from KMW. The approval criteria are defined on a product-related basis.

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
B222	<p>Schweißzulassung nach DIN 2303 gem. Zeichnung Der Lieferant hat eine gültige Schweißzulassung nach DIN 2303 gem. Zeichnungsforderung nachzuweisen.</p>	<p>Weld certification acc. to DIN 2303 in acc. with drawing The supplier shall demonstrate a valid weld certification acc. to DIN 2303 in accordance with the drawing requirement.</p>
C300	<p>Kategorien & sonstige Anforderungen</p>	<p>Categories & other requirements</p>
C301	<p>D1-Teil (sicherheitskritisch), QS-0007 befolgen Dieses Produkt ist gemäß QS-0007 als sicherheitskritisch eingestuft. Es sind die in der QS-0007 festgelegten Vorgaben bezüglich Dokumentation, Änderungen am Prozess, Freigaben, Prüfungen, Archivierungsbedingungen usw. zu befolgen. In älteren Dokumenten wurde Produkte auch als A oder D-Teile gekennzeichnet.</p>	<p>D1-part (safety-critical), following QS-0007 This product is classified as safety-critical acc. to QS-0007. The specifications defined in QS-0007 with regard to documentation, changes to the process, approvals, inspections, archiving conditions, etc. shall be followed. In older documents these products are also marked as A- or D-parts.</p>
C302	<p>D2-Teil (sicherheitsrelevant), QS-0007 befolgen Dieses Produkt ist gemäß QS-0007 als sicherheitsrelevant eingestuft. Es sind die in der QS-0007 festgelegten Vorgaben bezüglich Dokumentation, Änderungen am Prozess, Freigaben, Prüfungen, Archivierungsbedingungen usw. zu befolgen.</p>	<p>D2-part (safety-relevant), following QS-0007 This product is classified as safety-relevant acc. to QS-0007. The specifications defined in QS-0007 with regard to documentation, changes to the process, approvals, inspections, archiving conditions, etc. shall be followed.</p>
C303	<p>Produkt unterliegt der BZÜ / BZE Dieses Produkt wurde als BZÜ / BZE - pflichtig eingestuft. Es sind die festgelegten Vorgaben bezüglich Kennzeichnung, Dokumentation, Änderungen am Prozess, Freigaben, Prüfungen, Archivierungsbedingungen usw. zu befolgen.</p>	<p>Product subject to BZÜ / BZE This product has been classified as subject to BZÜ / BZE. The specifications defined with regard to identification, documentation, changes to the process, approvals, inspections, archiving conditions, etc. shall be followed.</p>
C304	<p>D0-Teil, beinhaltet D1 oder D2 Teile, QS-0007 befolgen Dieses Produkt enthält gemäß QS-0007 D1 (sicherheitskritisch) oder D2 (sicherheitsrelevant) eingestufte Produkte. Es sind die in der QS-0007 festgelegten Vorgaben bezüglich Dokumentation, Änderungen am Prozess, Freigaben, Prüfungen, Archivierungsbedingungen usw. zu befolgen.</p>	<p>D0-part, contains D1 or D2 products, following QS-0007 This product contains D1 (safety-critical) or D2 (safety-relevant) products acc. to QS-0007. The specifications defined in QS-0007 with regard to documentation, changes to the process, approvals, inspections, archiving conditions, etc. shall be followed.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
<p>C305</p>	<p>Sonderanforderungen Luftfahrt Airbus-Helikopter 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 Airbus Helicopter -Lieferanten ER070 06-01. Den Lieferungen sind Konformitätsbescheinigungen des Herstellers (Certificate of Conformity) beizufügen. 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.“ Die Norm, Vorschrift, Zeichnung oder Spezifikation, nach welcher gefertigt wurde, ist anzugeben.</p> <p>Rückverfolgbarkeit von angelieferten Materialien: 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>	<p>Special aerospace requirement, Airbus Helicopter The supplier shall be responsible for verifying, guaranteeing and certifying compliance of its products and services with any standard regulations in effect and with quality requirements applicable to Airbus Helicopter suppliers ER070 06-01.</p> <p>Deliveries shall be accompanied by the manufacturer’s certificate of conformity. The certificate shall 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.”</p> <p>The standard, instructions, drawing or specification applied in the production of the delivery item shall be identified.</p> <p>Traceability of delivered material: The items ordered under this purchase order are to be used for the production of aeronautical equipment. To ensure traceability, the batch number shall be stated on the delivery notes and packaging.</p>
<p>C309</p>	<p>Verfalldatum und Lagerbedingungen, min. 5/6 der Gesamtzeit lagerfähig Das Verfalldatum ist auf dem Produkt und der Verpackung anzubringen (Kennzeichnung mit MM/JJJJ oder x Q/JJ). Sonderregel: Für Schläuche / Schlauchleitungen nach TL / VG sind die Vorgaben der TL / VG zu beachten. Ist die Kennzeichnung auf dem Produkt nicht möglich, reicht die Kennzeichnung der Verpackung aus. Bei Angabe des Herstelldatums ist die Gesamtzeit der Lagerfähigkeit anzugeben. Für codierte Daten ist ein entsprechender Schlüssel beizulegen. Bei Anlieferung muss, wenn nicht anders vereinbart, mindestens 5/6 der Gesamtzeit der Lagerfähigkeit gewährleistet sein. Besondere Lagerbedingungen, die über die in Normen festgelegten Anforderungen hinausgehen, sind anzugeben (z.B. Temperaturen). Bei Bedarf kann auf ein herstellerspezifisches Datenblatt verwiesen werden Anm.: Längere Lagerzeit, da Handlingszeit Ersatzteilgeschäft berücksichtigt werden muss.</p>	<p>Shelf life/storage conditions, least 5/6 of the total storage period guaranteed Marking on product and/or packaging with expiry date (Identification by MM//YYYY or x Q/YY). Special requirement: For tubes / tubes assemblies in accordance with TL / VG, the requirements of the TL / VG have to be followed. If the marking of the product itself is not possible, the marking of the packaging is adequate. 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 5/6 of the total storage period shall be guaranteed.</p> <p>Special storage conditions have to be declared, if they exceed the requirements of the standards (e.g. temperature). If it is necessary, a reference to a manufacturer specific data sheet is possible. Note: Longer shelf life because of handling time for spare parts business must be considered.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
C310	<p>Verfalldatum und Lagerbedingungen, min. ¼ der Gesamtzeit lagerfähig Das Verfalldatum ist auf dem Produkt und der Verpackung anzubringen (Kennzeichnung mit MM/JJJJ oder x Q/JJ). Sonderregel: Für Schläuche / Schlauchleitungen nach TL / VG sind die ggf. abweichenden Vorgaben der TL / VG zu beachten. Ist die Kennzeichnung auf dem Produkt nicht möglich, reicht die Kennzeichnung der Verpackung aus. Bei Angabe des Herstelldatums ist die Gesamtzeit der Lagerfähigkeit anzugeben. Für codierte Daten ist ein entsprechender Schlüssel beizulegen. Bei Anlieferung muss, wenn nicht anders vereinbart, mindestens ¾ der Gesamtzeit der Lagerfähigkeit gewährleistet sein. Besondere Lagerbedingungen, die über den in Normen festgelegten Bereich hinausgehen, sind anzugeben (z.B. Temperaturen). Bei Bedarf kann auf ein herstellerspezifisches Datenblatt verwiesen werden.</p>	<p>Shelf life/storage conditions, least ¼ of the total storage period guaranteed Marking on product and/or packaging with expiry date (Identification by MM//YYYY or x Q/YY). Special requirement: For tubes / tubes assemblies in accordance with TL / VG, the possibly differing requirements of the TL / VG have to be followed. If the marking of the product itself is not possible, the marking of the packaging is adequate. 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>Special storage conditions have to be declared, if they exceed the requirements of the standards (e.g. temperature). If it is necessary, a reference to a manufacturer specific data sheet is possible.</p>
C311	<p>Hebezeug / Lastaufnahmemittel Die Vorgaben für Hebezeuge und Lastaufnahmeeinrichtungen sind zu beachten. 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 (Gilt nur für bis 20.000 Lastwechsel, darüber hinausgehende Anforderungen gem. gesonderter Vereinbarung). • <u>Herstellung:</u> Schweißbaugruppen: Herstellerqualifikation nach DIN 2303 Q2-BK2 Stahl/Alu. Geforderte Prüfungen (Zeichnungssatz / Prüfvorschrift etc.) sind zu dokumentieren. <p>Kennzeichnng / Dokumentation: Typenschild mit: Herstellerangaben (Seriennr., Tragfähigkeit, Eigengewicht, Baujahr etc.) CE Zeichen Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie Betriebsanleitung Prüfanweisung (Prüfkarte, Verschleißgrenzen etc.), etc. Nutzung: Die Nutzung unterliegt DGUV Regel 100-50.</p>	<p>Lifting devices and load lifting attachments The requirements for lifting devices and load lifting attachments must be observed. 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 (Only applicable up to 20,000 load cycles furthermore requirements according to separate agreement). • <u>Production:</u> Welded assemblies: Manufacturer qualification in accordance with DIN 2303 Q2-BK2. Required tests (drawing set/test instructions etc.) shall be documented. <p>Marking/documentation Nameplate with Manufacturer data (series no., load capability, dead weight, year of construction, etc.) CE marking</p> <p>Declaration of Conformity according to machinery directive Operating instructions Test instructions (verification card, wear limit etc.), etc. Use: Use is subject to DGUV Regel 100-50.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
C312	<p>Unterliegt dem Produktsicherheitsgesetz Der Liefergegenstand unterliegt dem Produktsicherheitsgesetz (ProdSG) bzw. den Nachfolgegesetzen. Bei der Entwicklung durch den Lieferanten ist eine Konformitätserklärung und eine Betriebsanleitung nach EU-Richtlinien zu liefern. Falls erforderlich ist die CE Kennzeichnung anzubringen. Bei der Entwicklung durch KMW sind die Angaben der Bauunterlagen zu beachten. Eine CE -Kennzeichnung darf nur auf ausdrückliche, schriftliche Aufforderung mit dem Hinweis, das KMW die notwendige Dokumentation erstellt, angebracht werden. Der Hinweis ist in den Lieferdokumenten aufzunehmen.</p>	<p>Subject to the product safety law The delivery item is subject to the product safety law (ProdSG) or follow-on laws. In case of development by the supplier, it is necessary to supply a declaration of conformity and operating instructions acc. to EU directives. If necessary, the CE mark shall be attached. In case of development by KMW the information in the construction documents must be complied with. A CE mark is only allowed to be attached if this is expressly requested in writing, and must be accompanied by the information that KMW will prepare the necessary documentation. The information shall be included in the delivery documentation.</p>
C313	<p>Anforderungen für DIN, Norm und Katalogteillieferanten Das QM System muss gemäß DIN EN ISO 9001 zertifiziert sein. Ausnahmen sind nach Abstimmung mit dem QM von KMW möglich. Die allgemeinen Qualitätsanforderungen von KMW (QS-0001) sind, wenn nicht ausdrücklich anders vereinbart, anzuwenden. Der Lieferant muss sicherstellen, dass für die beschafften Produkte die Übereinstimmung mit der jeweiligen Norm bzw. den Katalogangaben nachgewiesen ist. Dieses ist KMW auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.</p>	<p>Requirements for DIN, standard and catalogue part suppliers The QM system must be certified to DIN EN ISO 9001. Exceptions are possible subject to consultation with KMW QM. The general quality requirement of KMW (QS-0001) shall be used unless specified otherwise. The supplier shall ensure that the conformity with respective standard or catalogue description has been proved for the purchased products. This shall be provided to KMW on request.</p>
C314	<p>Ausbildungsanlagen Es handelt sich um spezielle Produkte für Ausbildung und Simulation mit eingeschränkten Nachweisen. Eine Verwendung im Realsystem ist nicht erlaubt.</p>	<p>Training equipment This refers to special products for training and simulation with restricted verifications. Use in the real system is not permitted.</p>
C315	<p>Gefahrgut/ Gefahrstoff; Sicherheitsdatenblatt ist mitzuliefern Der Artikel (bzw. seine Bestandteile) fällt unter die REACH Verordnung 1907/2006/EG und unterliegt somit der Registrierungspflicht. Eine Bestätigung ist vor Anlieferung dem zuständigen Einkauf zu senden. Das aktuelle Sicherheitsdatenblatt gemäß REACH Verordnung ist in der Sprache des zu beliefernden Landes der Lieferung beizufügen. Die Anlieferung hat gemäß GGVSE/ADR zu erfolgen. Für Artikel mit begrenzter Lagerfähigkeit gilt zusätzlich der Code C310.</p>	<p>Dangerous product, safety data sheet has to be sent The article (or its components) comes under the REACH ordinance 1907/2006/EC and is therefore subject to mandatory registration. Confirmation shall be sent to the Purchasing department responsible prior to delivery. The current safety data sheet acc. to the REACH ordinance shall be included, in the language of the country of delivery. The delivery shall be carried out in accordance with GGVSE/ADR. Code C310 applies additionally to articles with limited shelf lives.</p>
C317	<p>Produkt unterliegt der Rückverfolgbarkeit Wenn bei diesem Produkt Seriennummern oder Chargennummern pflichtige Einzelkomponenten zusammengefügt / montiert werden, sind diese zu dokumentieren und KMW mit der Lieferung mitzuliefern.</p>	<p>Traceability for the product requested If for this product individual parts with serial numbers or batch numbers are assembled or mounted these numbers shall be documented and provided with the delivery to KMW.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
C319	<p>Lieferung durch RLS/RMMV mit eingeschränkter Dokumentation, QSB RLS/RMMV bindend Qualitätssicherungsbedingungen werden durch konstruktionsverantwortlichen Kooperationspartner definiert. Es werden nur die projektspezifisch vereinbarten Dokumente mitgeliefert, gesetzliche oder vom Kunden geforderte Dokumente (wie z.B. amtliche Qualitätssicherung/ Güteprüfung, Konformitätserklärung für Produkte, die dem Produktsicherheitsgesetz unterliegen) sind dem Produkt bei Bedarf, beizufügen. Bei Direktlieferungen vom Lieferanten an KMW ist der QSB-Code von RLS / RMMV zwingend zu beachten.</p>	<p>Delivery by RLS/RMMV with limited documentation, QSB from RLS/RMMV are binding The Quality assurance conditions are defined by the design responsible cooperation's partner. Only project specific agreed documents are delivered, legal or customer requested documents (government quality assurance, declaration of conformity for products subject to the product safety law, e.g.) has to delivered with the product if necessary. In the case of direct deliveries from suppliers to KMW, the QSB code from RLS / RMMV must be observed without fail.</p>
C320	<p>Beigestelltes Produkt (Eigentum Kunde) Das Produkt wird vom Kunden beigestellt und es sind keine weiteren KMW Anforderungen vergeben worden.</p>	<p>Product provided by customer (customer property) The product is provided by the customer and is not subject to any further KMW requirements.</p>
D400	Dokumente	Documents
D401	<p>Werkszeugnis DIN EN 10204-2.2 mit Prüfergebnissen Ein Werkszeugnis nach DIN EN 10204-2.2 ist der Lieferung beizufügen.</p>	<p>Test report according to DIN EN 10204-2.2 A test report acc. to DIN EN 10204-2.2 shall be included with the delivery.</p>
D402	<p>Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 für das Material ist der Lieferung beizufügen.</p>	<p>Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 Delivery of item with inspection certificate for material according to DIN EN 10204-3.1.</p>
D403	<p>Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 bei Stahl >600 MPa & Al > 300 MPa Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 für das Material ist der Lieferung beizufügen, wenn die Streckgrenze (bzw. Dehngrenze) des vorgeschriebenen Werkstoffes bei Stahl >600 MPa und Aluminium > 300 MPa ist.</p>	<p>Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 for steel > 600 MPa & Al > 300 MPa An inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1 for the material must be enclosed with the delivery if the yield strength of the specified material is > 600 MPa for steel and > 300 MPa for aluminium.</p>
D404	<p>Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 für das Vormaterial Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 für das Vormaterial ist der Lieferung beizufügen.</p>	<p>Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 for preliminary material An inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1 for the preliminary material must be enclosed with the delivery.</p>
D405	<p>Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 für Vormaterial (Stahl>600 MPa & Al>300 MPa) Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 für das Vormaterial ist der Lieferung beizufügen, wenn die Streckgrenze (bzw. Dehngrenze) des vorgeschriebenen Werkstoffes bei Stahl >600 MPa und Aluminium > 300 MPa ist.</p>	<p>Certificate DIN EN 10204-3.1 preliminary material (steel>600 MPa & Al>300 MPa) An inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1 for the preliminary material must be enclosed with the delivery if the yield strength of the specified material is > 600 MPa for steel and > 300 MPa for aluminium.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
D406	<p>APZ 3.1 für Bauteile/Einzelteile der Baugruppe (Details siehe QS-0002)</p> <p>Für Bauteile der Baugruppe ist ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 für das Vormaterial der Lieferung beizufügen, wenn die Streckgrenze (bzw. Dehngrenze) des vorgeschriebenen Werkstoffes bei Stahl >600 MPa und Aluminium > 300 MPa ist bzw. es sich um Gussteile handelt. Zusätzlich sind für Bauteile der Baugruppe die ggf. in den Bauteilunterlagen geforderten Zeugnisse beizufügen.</p>	<p>Inspection certificate 3.1 for components of sub-assembly (For details QS-0002)</p> <p>For components of the sub-assembly, an inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1 for the preliminary material must be enclosed with the delivery if the yield strength of the specified material is > 600 MPa for steel and > 300 MPa for aluminium or if cast parts are concerned. Additionally certificates requested by the construction documents for components of the sub-assembly shall be included if applicable.</p>
D407	<p>Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.2</p> <p>Ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.2 ist der Lieferung beizufügen.</p>	<p>Inspection certificate to DIN EN 10204-3.2</p> <p>An inspection certificate acc. to DIN EN 10204-3.2 shall be included with the delivery.</p>
D408	<p>Chargenpflichtiges Material 1</p> <p>Das Produkt unterliegt der Chargenpflicht. Die lückenlose Rückverfolgbarkeit muss sichergestellt sein. Methode, Ort und Lage der Kennzeichnung sind, wenn erforderlich, auf der Zeichnung angegeben. Bzgl. Forderung Kurzkennung siehe QS-0009. Bei Baugruppen ist der Nachweis zu führen, welche Chargen für die Einzelteile einer Baugruppe verwendet wurden. Auf der Lieferdokumentation ist die Chargennummer anzugeben. Anmerkung: Sollte auf den Bauunterlagen eine Seriennummer gefordert sein, ist diese Forderung vorrangig und D409 ist zu beachten. Falls kein Kennzeichnungsort und keine Kennzeichnungsmethode vorgegeben ist, muss dieses mit KMW abgestimmt werden. Erforderliche Umstempelungen dürfen nur von benanntem und qualifiziertem Personal durchgeführt werden und müssen in einer Umstempelbescheinigung dokumentiert sein. Folgende Voraussetzungen müssen analog einer Umstempelberechtigung durch eine unabhängige Organisation vorhanden sein: Ordnungsgemäße Betriebsorganisation, übersichtliche Lagerung, benannte sachkundige Werksangehörige mit erforderlichen Kenntnissen über Material, Bezeichnungen von Werkstoffen und deren Kennzeichnung, festgelegte Kennzeichen für den Sachkundigen, Dokumentation der Vorgänge der/an umgestempelten Teile, regelmäßige Überprüfung der ordnungsgemäßen Durchführung der Umstempelung.</p>	<p>Batches control material 1</p> <p>The product is subject to the mandatory batch number requirement. Traceability without exceptions shall be guaranteed. The method, location and orientation of the marking are specified on the drawing, if necessary. For requirement short ID see QS-0009. In the case of subassemblies, it is necessary to verify which batches have been used for the individual parts in a subassembly. The batch number shall be specified in the delivery documentation. Note: If a serial number is demanded on the construction documents then this requirement takes precedence and D409 shall be complied with. If no marking location or marking method have been specified then consultation with KMW shall be required. Necessary re-stampings are only allowed to be carried out by named and qualified personnel, and shall be documented in a re-stamping certificate. The following preconditions shall be met, in the same way as a re-stamping entitlement acc. to independent body: Correct company organization, clear storage, known and expert plant employees with the required knowledge about material designations, materials and their identification, defined identifications for the experts, documentation of the procedures of/on re-stamped parts, regular checking that the re-stamping has been carried out correctly.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
D409	<p>Seriennummernpflichtiges Material Das Produkt unterliegt der Seriennummernpflicht. Die lückenlose Rückverfolgbarkeit muss sichergestellt sein. Die Seriennummer muss für das Produkt einmalig sein und darf sich auch nicht bei Modifikationen am Produkt wiederholen. Bei Baugruppen ist der Nachweis zu führen, welche Seriennummer bzw. Charge für die Einzelteile einer Baugruppe verwendet wurden. Auf der Lieferdokumentation sind die Seriennummern anzugeben. Die Kennzeichnung erfolgt gemäß den Vorgaben der Zeichnung. Falls kein Kennzeichnungsort und keine Kennzeichnungsmethode vorgegeben ist, muss dieses mit KMW abgestimmt werden. Bei von KMW entwickelten Produkten ist das Seriennummernsystem mit KMW abzustimmen.</p>	<p>Serial number material The product is subject to the mandatory serial number requirement. Traceability without exceptions must be guaranteed. The serial number must be unique to the product, and is not allowed to be repeated, even if there are modifications to the product. In the case of subassemblies, it is necessary to verify which serial number or batch has been used for the individual parts in a subassembly. The serial numbers must be specified in the delivery documentation. The marking must be applied according to the specifications in the drawing. If no marking location or marking method have been specified then consultation with KMW must be required. In products developed by KMW, the serial number system must be agreed with KMW.</p>
D410	<p>Materialforderungen gemäß TL ohne amtl. QS / GP Falls keine amtliche Qualitätssicherung / Güteprüfung gefordert ist, werden die Baugruppen und Teile, die durch Zeichnungsvorgabe aus Material mit amtl. QS / GP (z.B. Pz Glas nach TL 2350-0006) gefertigt werden, ohne die aml. QS / GP gemäß AQAP beschafft. Alle anderen Anforderungen der Vorgabedokumente sind zu erfüllen.</p>	<p>Technical delivery conditions (TL) requirements, without GQA Assemblies and components are manufactured in accordance with drawing set requirements using material subject to government quality assurance (e.g. bulletproof glass acc. to TL 2350-0006, etc.) without government quality assurance according to AQAP. All other requirements in the specification documents shall be complied with.</p>
D411	<p>Chargenpflichtiges Material 2, der QSB Code D408 ist zu beachten Der QSB Code D408 ist zu beachten (Trennung aus KMW internen Gründen erforderlich) Baugruppen: Sofern gem. Zeichnung keine Forderung auf Chargenkennzeichnung für die Baugruppe besteht, bezieht sich die Forderung nur auf diejenigen Einzelteile, die gem. Zeichnung eine Forderung bzgl. Chargenkennzeichnung haben.</p>	<p>Batches control material 2, QSB code D408 must be used QSB code D408 must be used (separation required for KMW-internal reasons) Assemblies: In the case that for an assembly a batch identification is not mandatory in the drawing, the requirement refers only to those individual parts where a batch identification is mandatory in the drawing.</p>
D412	<p>CoC oder 2.1 Zeugnis Ein CoC (Certificate of Conformity) oder eine Werksbescheinigung DIN EN 10204-2.1 ist der Lieferung beizufügen. Das CoC muss einen Passus enthalten, der bestätigt, dass das Produkt allen Vorgaben der Bauunterlagen entspricht (siehe Muster in Anlage 3). Wenn D412 zusätzlich zu D402 gefordert wird (Z.B. Gussteile mit zerspanender Bearbeitung. Hierbei geht es um die Bestätigung der Konformität bzgl. der mechanischen Bearbeitung) kann der Passus in das Zeugnis gem. D402 integriert werden</p>	<p>CoC or declaration of compliance with the order DIN EN10204-2.1 Delivery of item with Certificate of Conformity (CoC) or declaration of compliance with the order DIN EN10204-2.1. The CoC shall contain a passage confirming that the product corresponds to all the specifications in the construction documents (see example in Annex 3). In the case of D412 is required in addition to D402 (e.g. a cast part with machining operation. The confirmation of conformity refers to the machining processing) the passage can be integrated into the certificate under D402.</p>
D413	<p>CoC Certificate of Conformity, CoC ist der Lieferung beizufügen. Das CoC muss einen Passus enthalten, der bestätigt, dass das Produkt allen Vorgaben der Bauunterlagen entspricht (siehe Muster in Anlage 3).</p>	<p>Certificate of conformity (CoC) The certificate of conformity, CoC, shall be included with the delivery. The CoC shall contain a passage confirming that the product corresponds to all the specifications in the construction documents (See example in Annex 3).</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
D415	<p>CoC KMW intern Ein CoC (Certificate of Conformity) oder eine Werksbescheinigung DIN EN 10204-2.1 ist der KMW internen Lieferung beizufügen (Weitergabe an den Endkunden). Das CoC muss einen Passus enthalten, der bestätigt, dass das Produkt / die Lieferung allen Vorgaben der Bestellung entspricht.</p>	<p>KMW-internal CoC A CoC (Certificate of Conformity) or declaration of compliance with the order DIN EN 10204-2.1 shall be supplied with the KMW-internal delivery (Forwarding to the end-user). The CoC shall contain a passage confirming that the product / delivery is in compliance with the purchase order.</p>
D417	<p>Prüfprotokoll / Messblatt beim Lieferanten (Sendung an KMW auf Anfrage) Der Lieferant muss die gemäß Zeichnungssatz / Lastenheft oder sonstigen technischen Unterlagen erforderlichen Prüfungen durchführen. Der Prüfumfang (welche Merkmale werden geprüft, wieviel Teile werden geprüft) ist, wenn nicht anders vorgegeben, vom Lieferanten eigenverantwortlich so festzulegen, dass Abweichungen mit der größtmöglichen Wahrscheinlichkeit entdeckt werden. Im Protokoll sind die Vorgabe (Nennmaß und Toleranz) und das Ergebnis als IST-Wert (wenn möglich) anzugeben. Das Prüfprotokoll / Messblatt ist KMW auf Anforderung innerhalb eines Werktages (24h) zu zusenden.</p>	<p>Inspection / test results at supplier (send on request to KMW) The supplier shall carry out the inspections required in the drawing set / specifications or other technical documents. Unless specified otherwise, the scope of inspection (which features are checked, how many parts are checked) shall be defined by the supplier under its own responsibility in such a way that deviations will be discovered with the greatest possible level of probability. The report shall specify the specification (nominal dimension and tolerance) and the result as an AS-IS value (if possible). The inspection report / measuring sheet shall be sent to KMW on request within one working day (24 h).</p>
D418	<p>Prüfprotokoll / Messblatt bei jeder Lieferung beifügen Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Protokoll / Messblatt zu liefern. Der Lieferant muss die gemäß Zeichnungssatz/ Lastenheft oder sonstigen technischen Unterlagen erforderlichen Prüfungen durchführen. Der Prüfumfang (welche Merkmale werden geprüft, wieviel Teile werden geprüft) ist, wenn nicht anders vorgegeben, vom Lieferanten eigenverantwortlich so festzulegen, dass Abweichungen mit der größtmöglichen Wahrscheinlichkeit entdeckt werden. Im Protokoll sind die Vorgabe (Nennmaß und Toleranz) und das Ergebnis als IST-Wert (wenn möglich) anzugeben. Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Protokoll zu liefern. Sofern Prüfmerkmale nicht vorgegeben sind, sind diese mit KMW abzustimmen.</p>	<p>Supplied with inspection / test results Delivery item to be supplied with appropriate record / measurement data sheet. The supplier shall carry out the inspections required in the drawing set/ specifications or other technical documents. Unless specified otherwise, the scope of inspection (which features are checked, how many parts are checked) shall be defined by the supplier under its own responsibility in such a way that deviations will be discovered with the greatest possible level of probability. The report shall specify the specification (nominal dimension and tolerance) and the result as an AS-IS value (if possible). Delivery item to be supplied together with the relevant record. Unless defined, inspection characteristics shall be agreed with KMW.</p>
D419	<p>Kalibriernachweis ist mitzuliefern Der Lieferant muss eine auf nationale Messnormale rückführbare Kalibrierung durchführen. Der Liefergegenstand ist mit entsprechendem Kalibriernachweis zu liefern.</p>	<p>Supplied with appropriate calibration certificate The supplier shall perform calibration traceable to national measurement standards. The delivery item is to be supplied with the appropriate calibration certificate.</p>
D420	<p>Formlose Bestätigung der Durchführung der Arbeit Die Durchführung der beauftragten Arbeit gemäß den Vorgaben ist formlos zu bestätigen.</p>	<p>Formless confirmation that operation was carried out The confirmation that the operation was carried out in accordance with the requirements has to be done formless.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
D421	<p>Protokolle der Funktionsprüfung Die Abnahmeprotokolle der Funktionsprüfung bzw. eine Prüfbescheinigung über durchgeführte Funktionsprüfungen mit Ergebnis (in Anlehnung an DIN EN 10204-3.1), sind dem Produkt bei der Auslieferung beizulegen (siehe Muster in Anlage 4). Anmerkung: Grundlage für eine ggf. erforderliche amtl. QS / GP bei KMW. Ein CoC oder 2.1-Zeugnis alleine ist nicht ausreichend.</p>	<p>Inspection record of functional test The acceptance test reports of the functional test or rather a inspection certificate for the functional test with results (based on DIN EN 10204-3.1) has to be enclosed to the product at delivery (see example in Annex 4). Remark: Basis for a government inspection at KMW if necessary. Only a certificate of conformity (CoC) or declaration of compliance with the order DIN EN10204-2.1 is not sufficient.</p>
D422	<p>Protokolle der Funktionsprüfung (Instandsetzung) Ein Nachweis der durchgeführten Arbeiten und die Abnahmeprotokolle der Funktionsprüfung bzw. eine Prüfbescheinigung über durchgeführte Funktionsprüfungen mit Ergebnis (in Anlehnung an DIN EN 10204-3.1), ggf. in Abhängigkeit vom Reparatur-/Instandsetzungsumfang, sind dem Produkt bei der Auslieferung beizulegen (siehe Muster in Anlage 4). Anmerkung: Grundlage für eine ggf. erforderliche amtl. QS / GP bei KMW. Ein CoC oder 2.1-Zeugnis allein ist nicht ausreichend.</p>	<p>Inspection record of functional test (repair) A proof of the repair and the acceptance test report of the functional test or rather a inspection certificate for the functional test with results (based on DIN EN 10204-3.1) in subject to the scope of repair have to be enclosed to the product at delivery (see example in Annex 4). Remark: Basis for a government inspection at KMW if necessary. Only a certificate of conformity (CoC) or declaration of compliance with the order DIN EN10204-2.1 is not sufficient.</p>
D423	<p>Oberflächenbehandlung / Wärmebehandlung Ein Nachweis über die Durchführung der geforderten Oberflächen-/ Wärmebehandlung ist der Lieferung beizufügen. Dies kann durch einen gesonderten Nachweis (des Unterauftragnehmers) oder eine gesonderte spezifische Aufführung in CoC , Werksbescheinigung 2.1 etc. erfolgen.</p>	<p>Surface treatment / Heat treatment A proof of realization for the required surface- / heat treatment has to be attached to the delivery documentation. The confirmation can be verified separately (by a sub supplier) or can be specific listed in the CoC, or declaration of compliance with the order DIN EN10204-2.1 etc.</p>
D424	<p>APZ 3.1 für Bauteile/Einzelteile der Baugruppe (Details siehe QS-0002) Für Bauteile der Baugruppe ist ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 für das Vormaterial der Lieferung beizufügen, wenn die Streckgrenze (bzw. Dehngrenze) des vorgeschriebenen Werkstoffes bei Stahl >500 MPa und Aluminium > 200 MPa ist bzw. es sich um Gussteile handelt. Zusätzlich sind für Bauteile der Baugruppe die ggf. in den Bauteilunterlagen geforderten Zeugnisse beizufügen.</p>	<p>Inspection certificate 3.1 for components of sub-assembly (For details QS-0002) For components of the sub-assembly, an inspection certificate according to DIN EN 10204-3.1 for the preliminary material must be enclosed with the delivery if the yield strength of the specified material is > 500 MPa for steel and > 200 MPa for aluminium or if cast parts are concerned. Additionally certificates requested by the construction documents for components of the sub-assembly shall be included if applicable.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
E500	FAI / Erstbemusterung	First article inspection
E501	<p>FAI gemäß QS-0004 Stufe 1 (Erstmusterprüfbericht mitliefern) Der Lieferant muss eine FAI (Erstmusterprüfung) gemäß den Vorgaben des KMW Dokuments QS-0004 Vorlagestufe 1 (umfangreichster Umfang) durchführen. Weitere Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen. Bei Kooperationsprogrammen erfolgt die Freigabe durch die konstruktionsverantwortliche Firma und gilt für alle Partnerfirmen. Das unterschriebene Deckblatt ist der ersten Lieferung beizufügen. Entfällt bei Folgebestellungen, wenn bereits die Serienfreigabe von KMW erteilt wurde. Wenn die Forderung nachträglich eingeführt wurde und keine Änderungen in der laufenden Fertigung vorgenommen wurden (gemäß §5.3 der QS-0004), ist keine FAI erforderlich. Hinweis: Bei Ersatzteilaufträgen wird i.d.R. auf eine Erstmusterprüfung verzichtet. Der Verzicht wird in der Bestellung gesondert aufgeführt. Der Grund für die nicht beiliegende FAI ist auf dem Lieferschein zu vermerken (Siehe auch QS-0004).</p>	<p>First article inspection in accordance QS-0004 level 1 (FAI report included) The supplier shall carry out a First Article Inspection in accordance with KMW document QS-0004 Level 1(extensive form). Further deliveries are not permissible until series production has been released by KMW in writing. In the case of cooperation programs, the approval is performed by the company responsible for the design and applies to all partner companies. The signed cover sheet shall be enclosed with the first delivery. This does not apply to follow-up purchase orders where series production has already been released by KMW. If the requirement has been introduced subsequently and no changes have been made to ongoing production (according to §5.3 of the QS-0004), no FAI is required. Remark: For spare part orders generally first article inspection is not required .The waiver is listed separately in the order. The reason for the FAI not enclosed must be noted on the delivery note (see also QS-0004).</p>
E502	<p>FAI gemäß QS-0004 Stufe 2 (Erstmusterprüfbericht mitliefern) Der Lieferant muss eine FAI (Erstmusterprüfung) gemäß den Vorgaben des KMW Dokuments QS-0004 Vorlagestufe 2 (Standard Umfang) durchführen. Weitere Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen. Bei Kooperationsprogrammen erfolgt die Freigabe durch die konstruktionsverantwortliche Firma und gilt für alle Partnerfirmen. Das unterschriebene Deckblatt ist der ersten Lieferung beizufügen. Entfällt bei Folgebestellungen, wenn bereits die Serienfreigabe von KMW erteilt wurde. Wenn die Forderung nachträglich eingeführt wurde und keine Änderungen in der laufenden Fertigung vorgenommen wurden (gemäß §5.3 der QS-0004), ist keine FAI erforderlich. Hinweis: Bei Ersatzteilaufträgen wird i.d.R. auf eine Erstmusterprüfung verzichtet. Der Verzicht wird in der Bestellung gesondert aufgeführt. Der Grund für die nicht beiliegende FAI ist auf dem Lieferschein zu vermerken (Siehe auch QS-0004).</p>	<p>First article inspection in accordance QS-0004 level 2 (FAI report included) The supplier shall carry out a First Article Inspection in accordance with KMW document QS-0004 Level 2 (standard). Further deliveries are not permissible until series production has been released by KMW in writing. In the case of cooperation programs, the approval is performed by the company responsible for the design and applies to all partner companies. The signed cover sheet shall be enclosed with the first delivery. This does not apply to follow-up purchase orders where series production has already been released by KMW. If the requirement has been introduced subsequently and no changes have been made to ongoing production (according to §5.3 of the QS-0004), no FAI is required. Remark: For spare part orders generally first article inspection is not required .The waiver is listed separately in the order. The reason for the FAI not enclosed must be noted on the delivery note (see also QS-0004).</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
E503	<p>FAI gemäß QS-0004 Stufe 3 (Erstbemusterung Lieferanten Eigenverantwortung) Der Lieferant muss eine FAI (Erstmusterprüfung) gemäß den Vorgaben des KMW Dokuments QS-0004 Vorlagestufe 3 in Eigenverantwortung durchführen. Interne Formblätter dürfen verwendet werden. Die Serienfreigabe erfolgt durch den Lieferanten. Entfällt bei Folgebestellungen, wenn bereits die Serienfreigabe von KMW erteilt wurde. KMW hat das Recht die Herausgabe der entsprechenden Dokumente innerhalb von zwei Arbeitstagen zu verlangen. Wenn die Forderung nachträglich eingeführt wurde und keine Änderungen in der laufenden Fertigung vorgenommen wurden (gemäß §5.3 der QS-0004), ist keine FAI erforderlich.</p>	<p>First article inspection in acc. QS-0004 level 3 (Under suppliers responsibility) The supplier shall perform a First Article Inspection in accordance with KMW document QS-0004 Level 3 under his own responsibility. Internal forms are allowed to be used. The release is granted by the supplier / manufacturer. KMW has the right to request the documents (delivery within two working days). If the requirement has been introduced subsequently and no changes have been made to ongoing production (according to §5.3 of the QS-0004), no FAI is required.</p>
E504	<p>FAI durch KMW beim Hersteller Der Lieferant muss eine FAI (Erstmusterprüfung) gemäß den Vorgaben der QS0004 durchführen und in einem FAI-Report dokumentieren. KMW wird sich von der Durchführung der FAI beim Hersteller überzeugen. Der Einkauf KMW ist rechtzeitig (mindestens 14 Tage vorher) über den Termin zu informieren. Lieferungen dürfen erst nach schriftlicher Serienfreigabe durch KMW erfolgen. Das unterschriebene Deckblatt ist der ersten Lieferung beizufügen. Bei Merkmalen, die im Fertigprodukt nicht mehr geprüft werden können (z.B. lackierte Schweißnähte), ist der Prüfzeitpunkt rechtzeitig mit dem Einkauf KMW abzustimmen.</p>	<p>First article inspection by KMW at manufacturer's facilities The supplier shall perform a First Article Inspection in accordance with KMW document QS-0004 and document the results in a First Article Inspection report. KMW will check the realization 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 released by KMW in writing. The signed cover sheet shall be enclosed with the first delivery. 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.</p>
E510	<p>Vormuster / Erprobungsmuster Liefergegenstand hat Stand eines Vormusters / Erprobungsmusters. 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.</p>	<p>Pre-production delivery item 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.</p>
E511	<p>Prototyp / Musterteile Liefergegenstand hat den Stand eines Prototyps. Die Forderungen an das Produkt werden individuell definiert.</p>	<p>Prototype / sample parts The item delivered has prototype status. Product requirements are defined individually.</p>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
P600	Prüfungen	Inspections
P601	<p>Magnetpulverprüfung erforderlich Eine Oberflächenrisssprüfung nach dem Magnetpulververfahren ist nach Maßgabe der KMW Entwicklung durchzuführen und zu dokumentieren. Diese Maßgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>Magnetic particle inspection requested A surface crack inspection using the magnetic particle method is to be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details in 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>
P602	<p>Farbeindringprüfung erforderlich Eine Oberflächenrisssprüfung nach dem Farbeindringverfahren ist nach Maßgabe der KMW Entwicklung durchzuführen und zu dokumentieren. Diese Maßgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>Dye penetration inspection requested A surface crack inspection using the dye penetration method is to be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details in 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>
P603	<p>Oberflächenrisssprüfung erforderlich Eine geeignete Oberflächenrisssprüfung nach Wahl des Herstellers ist durchzuführen und zu dokumentieren.</p>	<p>Surface crack inspection requested A suitable surface crack inspection at manufacturer's choice is to be carried out and documented.</p>
P604	<p>Dichtigkeits- / Druckprüfung erforderlich Eine Dichtigkeits- bzw. Druckprüfung ist nach Maßgabe der KMW Entwicklung durchzuführen und zu dokumentieren. Diese Maßgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>Leak test and pressure test requested A leak test and/ or pressure test are to be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details in 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>
P605	<p>Härteprüfung erforderlich Eine Härteprüfung ist nach Maßgabe der KMW Entwicklung durchzuführen und zu dokumentieren. Diese Maßgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>Hardness test requested A hardness test is to be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details in 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>
P606	<p>Durchstrahlungsprüfung erforderlich Eine Durchstrahlungsprüfung ist nach Maßgabe der KMW Entwicklung durchzuführen und zu dokumentieren. Diese Maßgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.</p>	<p>Radiographic inspection requested A radiographic inspection is to be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details in 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>

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
P607	Ultraschallprüfung erforderlich Eine Ultraschallprüfung ist nach Maßgabe der KMW Entwicklung durchzuführen und zu dokumentieren. Diese Maßgabe (entfällt bei vollständigen Zeichnungsangaben) ist nur dann gültig, wenn sie schriftlich durch die Entwicklung freigegeben wurde. Die schriftlich fixierte Freigabe ist den Lieferpapieren beizufügen.	Ultrasonic inspection requested An ultrasonic inspection is to be carried out and documented in accordance with the instructions of the KMW development department. This measure (not required if there are full details in 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.
Q700	QM-Pläne	QM plans
Q701	Prüfablaufplan mit Zustimmung durch KMW Der Lieferant muss einen Prüfablaufplan erstellen und an KMW zur Zustimmung vorlegen. Die Detailprüfpläne sind mitzuliefern. In der Lieferdokumentation ist auf den Prüfablaufplan mit Datum der Zustimmung von KMW zu verweisen.	Inspection and test plan, acceptance by KMW The supplier shall prepare an inspection and test plan which is to be presented to KMW for agreement. Detailed inspection plans shall also be supplied. The delivery documentation shall refer to the inspection and test plan with KMW agreement date.
Q702	Prüfanweisung / Prüfspezifikation mit Zustimmung durch KMW Der Lieferant muss eine Prüfanweisung erstellen und KMW zur Zustimmung vorlegen. In der Lieferdokumentation ist auf die Prüfanweisung mit Datum der Zustimmung von KMW zu verweisen.	Inspection instructions / inspection specification, acceptance 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.
Q703	Prüfplan mit Zustimmung durch KMW Der Lieferant muss einen detaillierten Prüfplan für die Serienprüfung erstellen und KMW zur Zustimmung vorlegen. In diesem Prüfplan ist festzulegen, was, wann, womit, durch wen und wie oft geprüft werden soll. Die Prüfergebnisse sollten, wenn möglich als Istwert dokumentiert werden. In der Lieferdokumentation ist auf den Prüfplan mit Ausgabedatum / Revision zu verweisen.	Inspection plan, acceptance by KMW The supplier shall prepare a detailed inspection plan for serial test and present it to KMW for approval. This inspection plan shall define what shall be inspected, when, with what, by whom, and how often the inspections shall be performed. The inspection results should be documented in the form of as-is values if possible. The supplier documentation shall refer to the inspection plan with the issue date / revision.
R800	Instandhaltung / Ersatzteile	Maintenance / spare parts
R801	Kaufteile sind gebrauchte Baugruppen Bei den Produkten handelt es sich um gebrauchte Teile, die für Instandsetzungsfahrzeuge bestimmt sind. Es muss bei der Lieferung bestätigt werden, dass das Produkt aus einem Originalfahrzeug ausgebaut wurde oder aus einem offiziellen Lager des Nutzers stammt.	Purchased parts are used products Products are used parts that are intended for repair vehicles. It is necessary to confirm in the delivery that the product has been removed from an original vehicle or comes from one of the user's official stores.

Code	Kurzer Bestelltext / Qualitätsanforderung	Brief ordering text / Quality requirement
R803	<p>Produkte zur Instandsetzung Die Produkte werden zum Zweck der Instandsetzung dem Lieferanten beigestellt. Die Verantwortung für die ordnungsgemäße Handhabung liegt beim Lieferanten. Beschädigungen oder Verlust sind KMW unverzüglich anzuzeigen. Die ordnungsgemäße Durchführung der Arbeiten und die Funktionsfähigkeit sind in einem CoC gemäß D412 zu bestätigen.</p>	<p>Products for repair The products are provided to the supplier for the purpose of repair. The supplier bears responsibility for correct handling. Damage or loss shall be notified to KMW without delay. Correct performance of the work and the functional capability shall be confirmed in a CoC acc. to D412.</p>
R804	<p>Ersatzteile vom OEM Die Produkte sind vom OEM zu beschaffen und unterliegen dessen Konstruktions- und Qualitätsverantwortung. Der Lieferant muss bestätigen, dass das Produkt nach den gleichen Kriterien wie für das Gesamtsystem hergestellt und geprüft wurde.</p>	<p>Spare parts from OEM The products shall be purchased by the OEM and are subject to the OEM's design and quality responsibility. The supplier shall confirm that the product has been manufactured and inspected according to the same criteria as for the overall system.</p>
R810	<p>Fremdfertigung, die Q-Anforderungen sind im KMW Arbeitsplan Die Qualitätsanforderungen, die für das vollständige Produkt festgelegt wurden, sind bei einer Fremdbearbeitung in den detaillierten Arbeitsvorgaben, angepasst an den verlagerten Arbeitsumfang, durch die Arbeitsvorbereitung festgelegt.</p>	<p>External production, Q-requirements in KMW work plan In the case of quality requirements defined for the complete product, the detailed work specifications shall be adapted to the transferred range of work by work preparation, in the case of external processing.</p>
R811	<p>KMW Eigenfertigung, die Q-Anforderungen sind im KMW Arbeitsplan Die Qualitätsanforderungen wurden durch die Arbeitsvorbereitung festgelegt. Wenn diese Anforderung an einem Lieferanten gestellt wird, ist unbedingt KMW zu kontaktieren</p>	<p>KMW internal production, Q-requirements in KMW work plan Quality requirements have been defined by work preparation If this requirement is demanded from a supplier then it is essential to contact KMW.</p>
Ohne Without	<p>Keine Anforderungen da kein Produktionsmaterial Es handelt sich um kein Produktionsmaterial. Somit sind keine besonderen Qualitätsanforderungen festgelegt worden.</p>	<p>No requirements, non production material The material involved is not production material. This means no particular quality requirements have been defined.</p>

Firmen Logo	Werksbescheinigung Certificate of Conformity CoC <i>(nach / in accordance with DIN EN 10204-2.1)</i>	Zertifikat-Nr.: Certificate- No.:		
Besteller: Customer:		Bestellung: Purchase Order:		
Interne Auftrags-Nr.: Internal Order No.:				
<input type="checkbox"/> Neufertigung <i>New Production</i>	<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>
Muster				
<p>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.</p> <p>Die Produkte entsprechen, wenn nicht nachstehend anders angegeben, in jeder Hinsicht den Vorgaben.</p> <p><i>Hereby we confirm that products listed above have been manufactured and checked in accordance with the construction documents (drawings, standards and manufacturer instructions).</i></p> <p><i>Except as stated below, the products meet the specifications in every respect.</i></p>				
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

Firmen Logo	Abnahmeprüfzeugnis Inspection certificate (in Anlehnung an / acc. to DIN EN 10204- 3.1)		Zertifikat-Nr.: Certificate-No.:	
Kunde: Customer:		Bestellung: Purchase Order: Pos. Item		
Interne Auftrags-Nr.: Internal Order No.:				
<input type="checkbox"/> Neufertigung New Production		<input type="checkbox"/> Instandsetzung / Überholung Repair / Overhaul		<input type="checkbox"/> Modifikation Modification
Bezeichnung Description	Teile-Nr. Part-No.	Änd. Index	Serial-Nr. / Chargen No. Serial No. / Charge No.	Anzahl Quantity
Prüfbedingungen Test conditions	Prüfungen Tests/ inspections		Ergebnis Result	
Prüfvorgaben / Inspection requirements:				
Bemerkungen / Remarks:				
Anlagen / Enclosures:				
Wir bestätigen hiermit, dass die oben genannten Erzeugnisse der Bestellung entsprechen und die Prüfergebnisse auf Grundlage einer spezifischen Prüfung entstammen. Hereby we confirm that items listed above comply with the purchase order and that the results were obtained by means of a specific test.				
Prüfbeauftragter Inspector				
	Name	Datum / Date	Unterschrift / Signature	

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

**Krauss-Maffei Wegmann
GmbH & Co. KG**

Krauss-Maffei-Str. 11
80997 München - Germany

Fon: +49/89/8140.50

Fax: +49/89/8140.49 00

Mall: Info@kmweg.com

Internet: www.kmweg.com