



| | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Eigentümer: Supply Chain (Purchasing) | Ausgabe Datum: 26.04.2024 |
|---------------------------------------|---------------------------|

Vorschriften für Lieferanten

| Signatures: | | | |
|---|------------|-----------|--|
| | Date | Name | Signature |
| Autor: | 2024-26-04 | A. Zylka | Alexandra Zylka 00'02+ 09:08:09 2024.05.03 |
| Geprüft von (Abteilungsleitung): | 2024-26-04 | B. Fuchs | Bernhard Fuchs 2024.05.03 10:07:37 +02'00' |
| Geprüft von (Quality): | 2024-26-04 | F. Casale | Flavio Casale |
| Freigegeben von: | 2024-26-04 | R. Seidel | Roman Seidel 2024.05.08 18:07:21 +02'00' |
| Kenntnis genommen: | | | |
| Lieferant | | | Unterschrift / Firmenstempel |
| This document contains confidential information and is proprietary to B/E. It is supplied on the express condition that it may not be disclosed, reproduced in whole or in part, or used for anyone other than B/E without its written consent. | | | |

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 1 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

List of valid pages:

| Page no. | Rev. no. | Date | Page no. | Rev. no. | Date |
|-----------|----------|-------------------|----------|----------|------|
| 1 | D | 12.10.2017 | | | |
| 2 | D | 12.10.2017 | | | |
| 3 | D | 12.10.2017 | | | |
| 4 | D | 12.10.2017 | | | |
| 5 | D | 12.10.2017 | | | |
| 6 | D | 12.10.2017 | | | |
| 7 | D | 12.10.2017 | | | |
| 8 | D | 12.10.2017 | | | |
| 9 | D | 12.10.2017 | | | |
| 10 | D | 12.10.2017 | | | |
| 11 | D | 12.10.2017 | | | |
| 12 | D | 12.10.2017 | | | |
| 14 | E | 26.04.2024 | | | |

Revisions

| Rev.-Nr | Seiten-Nr. | Description | Datum | Autor |
|----------|------------------|---|-------------------|-----------------|
| A | alle | Erstausgabe | 11.10.2013 | B. Fuchs |
| B | 4, 7 | Umfang, Beschichter | 17.12.2013 | B. Fuchs |
| C | 4-7,10,11 | Aufbewahrungsfristen, Exportkontrolle,.. | 12.08.2015 | B. Fuchs |
| D | 1,9,11,12 | Quality management, prevention of ... | 12.10.2017 | A. Zylka |
| E | 2,4,5,9,7 | Referenzdokumente, Abkürzungen, FAI Übermittlung, Reklamationsmanagement,... | 26.04.2024 | A. Zylka |

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 2 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

Inhalt

| | | |
|------|--|----|
| 1 | Umfang | 4 |
| 2 | Referenzdokumente | 4 |
| 3 | Abkürzungen | 4 |
| 4 | Angaben auf den Lieferscheinen | 5 |
| 4.1 | Übereinstimmungserklärung CofC | 5 |
| 4.2 | Lieferung Materialzertifikate für Beistellmaterial | 5 |
| 4.3 | FAI Übermittlung | 5 |
| 5 | Fertigungsunterlagen / Aufbewahrungsfristen | 6 |
| 6 | Oberfläche und Beschichtung | 6 |
| 6.1 | Korrosion | 7 |
| 6.2 | Angaben auf den Zeichnungen | 7 |
| 7 | Freigegebene Oberflächenbeschichter | 7 |
| 8 | Lieferung von Baugruppen | 7 |
| 9 | Kennzeichnung von Verpackung | 8 |
| 9.1 | Identifizierung | 8 |
| 9.2 | Kennzeichnung | 8 |
| 9.3 | Verpackung | 8 |
| 10 | Einlagerung von Material | 8 |
| 10.1 | Sperrlager | 9 |
| 11 | Qualitätsmanagement | 9 |
| 12 | Reklamationsmanagement | 9 |
| 13 | Verhinderung gefälschter Teile | 10 |
| 14 | Allgemeines | 10 |
| 14.1 | Auftragsprüfung | 10 |
| 14.2 | Änderung von Fertigungsverfahren / Fertigungsorten | 10 |
| 14.3 | Meldung über abweichende Produktionsstandorte und Subunternehmer | 10 |
| 14.4 | Recht auf Zugang | 11 |
| 14.5 | Feststellen von Abweichungen | 11 |
| 14.6 | Prüf- und Messmittel | 11 |
| 14.7 | Werkzeuge von B/E | 11 |
| 14.8 | Warenausgangsprüfung | 12 |
| 14.9 | Änderungswünsche | 12 |
| 15 | Übermittlung von Materialzertifikaten | 12 |
| 16 | Temperzustand Material | 13 |
| 17 | Produktsicherheit | 13 |
| 17.1 | Gesetzliche Anforderungen | 13 |
| 17.2 | Gesundheit und Sicherheit | 13 |
| 18 | Militärische Projekte | 13 |
| 19 | Exportkontrolle | 14 |
| 20 | Ethisches Verhalten | 14 |

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 3 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

1 Umfang

Die Vorschriften für Lieferanten sind bindend und von jedem Fertiger für B/E Zeichnungsteile anzuwenden, sowie unterschrieben wieder an B/E zurückzusenden.

Der Lieferant ist sich darüber bewusst, dass die zu fertigenden bzw. weiter zu verarbeitenden Bauteile kritische Teile für die Luftfahrtindustrie sind, welche wesentlich dazu beitragen, die am Endprodukt auftretenden Lasten zu tragen und deren Ausfall zu katastrophalen Folgen für Insassen und das Luftfahrzeug führen kann.

2 Referenzdokumente

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

3 Abkürzungen

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

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 4 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

4 Angaben auf den Lieferscheinen

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

4.1 Übereinstimmungserklärung CofC

Möglichkeit 1): Übereinstimmungserklärung auf dem Lieferschein

Auf jedem Lieferschein muss folgende Übereinstimmungserklärung stehen:

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

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

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

Unterschrift:

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

4.2 Lieferung Materialzertifikate für Beistellmaterial

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

4.3 FAI Übermittlung

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

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

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 5 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

5 Fertigungsunterlagen / Aufbewahrungsfristen

In der Luftfahrt bestehen strenge Aufbewahrungsvorschriften, die wir entsprechend auch an unsere Lieferanten durchreichen müssen.

Die Aufbewahrungsfristen für Ihre qualitätsrelevanten Dokumente und Aufzeichnungen sehen Sie in untenstehender Tabelle.

Der Grund für die unbefristete Aufbewahrungspflicht ist, dass Luftfahrzeuge, in die unsere Produkte eingebaut werden, eine Lebenszeit von ca. 30 Jahren oder länger (unbefristet) haben.

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

Es werden nicht alle Dokumente / Aufzeichnungen auf Ihren Betrieb zutreffen. Für die entsprechenden Dokumente entfällt die Archivierungspflicht.

Für den Fall einer Insolvenz Ihres Unternehmens / Unternehmensaufgabe / geplanten Aktenvernichtung o.ä. ist B/E vorab zu informieren. B/E wird ggf. die archivierten Akten übernehmen.

Der Lieferant ist zudem verpflichtet, sämtliche relevante Unterlagen, wie z.B. Formulare, Verfahren etc. an seine Untertierlieferanten durchzureichen.

6 Oberfläche und Beschichtung

Die Oberfläche der Bauteile muss technisch und optisch i. O. sein.

Nicht akzeptabel sind u.a.:

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

Diese Auflistung hat keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Akzeptiert werden nur technisch und optisch einwandfreie Teile. Des Weiteren ist Beizen nur nach Rücksprache mit B/E erlaubt. Es wird empfohlen rechte und linke Bauteile paarweise beschichten zu lassen

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 6 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

6.1 Korrosion

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

B/E wird für Vorkorrosion keine Haftung übernehmen!

Empfohlenes Öl: CIMGUARD 20

6.2 Angaben auf den Zeichnungen

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

Besonders kritische Maße sind:

- Passungen
- Gewinde
- Helicoil-Gewinde

Passungen und Gewinde dürfen bei der Oberflächenbeschichtung nicht abgedeckt werden!

7 Freigegebene Oberflächenbeschichter

Die in Anlage 1 aufgeführten Beschichtungsfirmen sind seitens B/E genehmigt und vorgeschrieben. Hier nicht gelistete Beschichter sind nur nach schriftlicher Freigabe durch B/E zulässig.

Siehe Anlage 1, freigegebene Oberflächenbeschichter G9300-802 (aktuelle Ausgabe)

8 Lieferung von Baugruppen

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

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

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 7 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

9 Kennzeichnung von Verpackung

9.1 Identifizierung

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

9.2 Kennzeichnung

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

9.3 Verpackung

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

Außerdem ist folgendes zu beachten:

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

10 Einlagerung von Material

Gültig für eigenes sowie von B/E beigestelltes Rohmaterial:

- Ware muss vor Korrosion geschützt werden
- Gleichmäßige Raumtemperatur und Luftfeuchte (Temperatur min. 14°C, max. 35°C / Relative Luftfeuchte max. 75%);
- Hierzu empfiehlt sich ein Hygrometer, z.B. Art. Nr. 474050/608H2 von Hoffmann
- Unterschiedliche Chargen müssen getrennt gelagert werden
- Jedes Material muss eindeutig identifizierbar und den Materialprüfzertifikaten zuordenbar sein

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 8 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

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

Zusätzlich Gültig für von B/E beim Lieferanten eingelagertes Material

- Ware muss in einem abschließbaren Bereich gelagert werden
- Bei Direktanlieferung von Ware durch einen von B/E beauftragten Lieferanten, ist eine Wareneingangsprüfung ggf. nach B/E- spezifischem Messprotokoll durchzuführen. Die Dokumentation muss dann an B/E weitergegeben werden.

10.1 Sperrlager

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

11 Qualitätsmanagement

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

12 Reklamationsmanagement

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

1. Unverzögliche Kontaktaufnahme mit unserem Einkäufer zur Abstimmung der Sofortmaßnahmen.
2. Umgehend Maßnahmen einleiten, um den Mangel/das Fehlerbild bei künftigen und anstehenden Lieferungen zu verhindern.
3. Schriftliche Bestätigung des Sachverhalts – im genannten Zeitfenster nach Erhalt der Reklamation – an unsere Qualitätsabteilung mit der E-Mail Adresse SQM.Fischer@collins.com
 - a) Bestätigung der Kenntnisnahme innerhalb von zwei Arbeitstagen
 - b) Innerhalb von fünf Arbeitstagen Rückmeldung ob die Bauteile von uns verschrottet werden können oder ob diese zur Ursachenanalyse zurückgeschickt werden sollen. (der Versand erfolgt zu Lasten des Lieferanten). Erfolgt keine Rückmeldung, interpretieren wir das als Zustimmung zur Verschrottung inkl. Entsprechender Rechnungsstellung.
 - c) Detaillierte, schriftliche Rückmeldung zur Fehlerursache mittels Dokument FS-FRM-0063 innerhalb von zehn Arbeitstagen
 - d) Nachweis bezüglich Umsetzung der Korrekturmaßnahmen und deren Wirksamkeit innerhalb von zwanzig Arbeitstagen.

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 9 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|

13 Verhinderung gefälschter Teile

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

Beispiele für gefälschte Teile:

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

Beispiele für Prozesse zur Verhinderung gefälschter Teile:

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

14 Allgemeines

14.1 Auftragsprüfung

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

14.2 Änderung von Fertigungsverfahren / Fertigungsarten

Wird für ein Bauteil das Fertigungsverfahren geändert (z.B. erodieren statt bisher fräsen) und/oder auch der Fertigungsart (z.B. neue Produktionsstätte mit neuen Maschinen), so ist dies vorab an B/E mitzuteilen. B/E führt dann eine Erstbemusterung der Teile durch.

14.3 Meldung über abweichende Produktionsstandorte und Subunternehmer

Sollte der Lieferant bzw. will der Lieferant bestimmte Artikel aus unserem Programm an anderen Standorten fertigen oder an Unterauftragsnehmer weitergeben, so muss uns der Lieferant umgehend darüber schriftlich in Kenntnis setzen. Dies ist grundsätzlich nicht zulässig und bedarf unserer schriftlichen Genehmigung.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass seine Unterauftragsnehmer die gleichen Qualitätsstandards und Forderungen, wie er uns gegenüber, erfüllen müssen. Auch muss eine Vertraulichkeits- und Verschwiegenheitsvereinbarung hierzu nachweislich schriftlich bestehen. Werden diese Punkte nicht eingehalten, so behalten wir uns Maßnahmen vor, welche zur Aufhebung der beauftragten Leistungen, bis hin zur Ablehnung seiner Produkte führen können.

Der Lieferant muss ein Verfahren für die Kontrolle aller Arbeiten einrichten, die an Unterauftragsnehmer vergeben werden. Zu diesem Verfahren gehört die Überprüfung der Konformität der in Auftrag gegebenen Arbeiten vor dem Versand an B/E. Der Lieferant muss sicherstellen, dass die hierin enthaltenen Anforderungen von B/E von allen Unterauftragsnehmern

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 10 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|

erfüllt werden, und muss entsprechende Aufzeichnungen führen.

Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten sicherzustellen, dass das Eigentum und die geschützten Daten von B/E auf allen Ebenen der Lieferkette gemäß den vertraglichen Vereinbarungen kontrolliert werden.

Der Lieferant darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung von B/E Qualität und Beschaffung nicht als Vermittler für die Herstellung von Produkten unter B/E Designkontrolle auftreten.

Die Herstellung und Verarbeitung durch Unterlieferanten ist akzeptabel, solange der Lieferant die erforderlichen Inspektions-, Verifizierungs- und Zertifizierungsaktivitäten vor dem Versand an B/E durchführt.

14.4 Recht auf Zugang

B/E, B/E -Kunden und Aufsichtsbehörden behalten sich das Recht vor, bei Bedarf uneingeschränkter Zugang zu den Einrichtungen und Aufzeichnungen des Lieferanten und der jeweiligen Unterlieferanten zu erhalten. Wenn ein Lieferant nach AS91xx registriert ist, erhält B/E Zugang zu den Informationen der OASIS-Datenbank des Lieferanten.

Der Lieferant unterliegt anfänglichen und regelmäßigen Überprüfungen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Vor-Ort-Audits, externe Überprüfungen von Qualitätsdokumenten, Erhebungen des Qualitätssystems und Inspektionen an der Quelle, um die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems zu verifizieren und zu bestätigen. Der Lieferant stellt alle erforderlichen Informationen, Einrichtungen, Ausrüstungen, Unterlagen und Mitarbeiter, die für die Durchführung dieser Aktivitäten erforderlich sind, ohne zusätzliche Kosten für Collins zur Verfügung. Diese Überprüfungen werden zur Bestimmung des Zulassungsstatus aller Lieferanten von Collins herangezogen. Die Nichteinhaltung der oben genannten Überprüfungen kann zum Ausschluss des Lieferanten für zukünftige Bestellungen von Collins führen.

14.5 Feststellen von Abweichungen

Der Lieferant ist verpflichtet, besondere Vorkommnisse und Abweichungen bei Material, Oberflächen und Maßen sofort an B/E zu melden.

Sollte ein Bauteil bereits ausgeliefert und im Nachhinein Abweichungen zu erkennen sein (z.B. falsches Material verwendet), ist B/E unverzüglich darüber zu informieren.

14.6 Prüf- und Messmittel

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

14.7 Werkzeuge von B/E

Es ist zu beachten, dass diese Werkzeuge gekennzeichnet, verifiziert, geschützt und geprüft werden müssen. Bei Verlust oder Beschädigung des Werkzeuges ist B/E umgehend zu

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 11 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|

informieren. Es ist jährlich ein schriftlicher Prüfnachweis unaufgefordert an B/E zu übermitteln.

14.8 Warenausgangsprüfung

Jedes Fertigungslos ist einer Warenausgangsprüfung zu unterziehen.

Die Warenausgangsprüfung muss dokumentiert werden (wer hat was wann geprüft und wie viele Teile).

Die jeweilige Prüftiefe ist von der Qualitätssicherung festzulegen (z.B. 5% des Fertigungsloses bei einfachen Bauteilen / 10% des Fertigungsloses bei komplexen Bauteilen).

Werden bei der Warenausgangsprüfung „n.i.O. Teile“ identifiziert, welche der Lieferant dennoch an B/E schicken möchte, dann muss hierfür eine schriftliche Genehmigung vom B/E eingeholt werden. Im Falle einer autorisierten Freigabe durch B/E müssen die betroffenen Teile für den Versand separat verpackt und entsprechend gekennzeichnet werden. Das Freigabe-Schriftstück ist mit Referenz zu Bestellnummer, Lieferscheinnummer und Part Number beizulegen.

Prüfungen aller Art sind durch qualifiziertes Personal durchzuführen und zu dokumentieren.

14.9 Änderungswünsche

Bei Änderungswünschen aufgrund z.B. Fehler in Zeichnungen von B/E, Änderungsvorschlägen zur Produktionserleichterung usw. ist dieser Vorschlag in schriftlicher Form mitzuteilen. **Dies erfolgt ausschließlich über das Dokument FS-FRM-0073-02 (Antrag für Lieferanten).**

15 Übermittlung von Materialzertifikaten

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

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

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 12 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|



Diese Auflistung hat keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Bei weiteren Materialien, zu denen wir ebenfalls ein Materialzertifikat benötigen, wird dies separat in der Bestellung mitgeteilt.

16 Temperzustand Material

B/E weist nochmal ausdrücklich darauf hin, dass die Materialangaben auf der Zeichnung zwingend einzuhalten sind!

Es ist auch der Temperzustand zu beachten!

Wenn also z.B. 7449 T7~~9~~51 auf der Zeichnung steht, darf nicht 7449 T7~~6~~51 verwendet werden!

Die unterschiedlichen Materialeigenschaften der verschiedenen Materialien und Temperzustände haben Auswirkung auf die Festigkeit der Sitze und können daher nicht ausgetauscht werden. Sollte es in Ausnahmefällen erforderlich sein, auf ein anderes Material auszuweichen, muss vorher die schriftliche Genehmigung von B/E eingeholt werden.

17 Produktsicherheit

17.1 Gesetzliche Anforderungen

Generell hat der Lieferant die Einhaltung sämtlicher geltender gesetzlicher Bestimmungen bei allen Aktivitäten sicherzustellen.

Der Lieferant muss alle jeweils anwendbaren produktsicherheitsrechtlichen Vorschriften und Vorgaben, insbesondere die gesetzlichen Vorschriften betreffend die Sicherheit, Kennzeichnung und Verpackung von Produkten sowie die Verwendung gefährlicher Stoffe und Material beachten.

17.2 Gesundheit und Sicherheit

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

18 Militärische Projekte

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

Nummernkreise militärischer Projekte:

| | | | | |
|------|------|------|------|------|
| 0215 | 0224 | 0522 | 0612 | 0626 |
| 0627 | 0628 | 0715 | 0805 | 0936 |
| 0937 | 1010 | 1115 | 1203 | 1204 |
| 1402 | 1414 | | | |

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 13 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|

19 Exportkontrolle

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

20 Ethisches Verhalten

Die B/E Aerospace Fischer GmbH erwartet von ihren Lieferanten ein verantwortliches, ethisch korrektes Verhalten. Damit sichergestellt ist, dass diese Erwartungen erfüllt werden können, müssen mindestens die in Anlage 2 aufgeführten Verhaltensregeln eingehalten werden.

Die aktuell gültigen Ausgaben dieses Dokumentes, des Anhangs 1 und des Anhangs 2 sind unter folgender Webadresse abrufbar: <https://www.fischer-seats.com/suppliers/>

Historie

| Index | Datum | Art der Änderung |
|-------|----------|------------------|
| 00 | 22.04.24 | New format |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|
| Datum (date) 26.04.2024. | Ausgabe (Issue) E | Doc.-No: G9300-801 | Blatt-Nr. 14 von 14 |
|-----------------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|