

**ALLGEMEINE QM-ANFORDERUNGEN BEI
LIEFERUNGEN**

an die

**Bayern-Chemie GmbH
(im Folgenden „Auftraggeber“ genannt)**

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	2
1.1	Änderungsübersicht	2
1.2	Kurzbeschreibung	2
1.3	Referenzierte Dokumente	3
1.4	Verzeichnis der Begriffe und Abkürzungen.....	3
2	Qualitätsmanagement bei Lieferungen	4
2.1	Informationspflicht vor der Lieferung.....	4
2.2	Rückverfolgbarkeit	4
2.3	Counterfeit Products/Gefälschte Produkte und Informationen	4
2.4	Erstmusterprüfung.....	5
2.5	Mess-/Prüfmittel	5
2.6	Stichprobengröße.....	6
2.7	Nichtkonformitäten/Fehlermeldungen/Fehlerursachenanalyse	6
2.8	Lieferdokumentation.....	7
2.9	Bewertung und Verbesserung	9

1 Allgemeines

Unsere Lieferanten liefern einen wichtigen Beitrag, um die Anforderungen unserer Kunden einzuhalten und die behördlichen und gesetzlichen Vorgaben sowie die Erfüllung unserer Qualitätsstandards zu garantieren. Diese Qualitätsmanagement-Anforderungen für Lieferungen an die Bayern-Chemie sind Vertragsbestandteil, soweit einzelvertraglich keine anderweitigen Vereinbarungen getroffen wurden.

1.1 Änderungsübersicht

Version	Datum	Änderungsgrund/-antrag	Geänderte Kapitel	Bearbeiter
02	11.11.2025	Änderung-E-Mail-Adresse	2.8 Lieferdokumentation	

Tabelle 1: Änderungsübersicht

1.2 Kurzbeschreibung

Die Entscheidung, eine Lieferung als einwandfrei anzunehmen, hängt wesentlich von der Möglichkeit ab, die geforderte Qualität von Produkten und Dienstleistungen lückenlos nachzuvollziehen.

Die vorliegenden Anforderungen an den Nachweis der Qualität einer Lieferung des Auftragnehmers bilden die Basis eines entsprechenden Informationsaustausches.

Sie sind fester Bestandteil der Bestellung des Auftraggebers und gelten – soweit einzelvertraglich keine anderweitigen Vereinbarungen getroffen wurden – grundsätzlich zusammen mit eventuellen spezifischen Qualitätsvorgaben, Spezifikationen, Leistungsverzeichnissen oder anderen Bestimmungen des Auftraggebers, die in der Bestellung enthalten sind.

Für die Konformität der zugelieferten Produkte/ausgeführten Dienstleistung ist ausschließlich der Lieferant verantwortlich.

Der Lieferant ist für die Nachweise der Qualität aller von seinen Unterlieferanten beschafften Produkte und Dienstleistungen verantwortlich, einschließlich der vom Auftraggeber bezeichneten Bezugsquellen.

Sämtliche Aufwendungen für die Nachweisführung der Produktqualität sind Bestandteil des Vertrags zwischen der Bayern-Chemie GmbH und dem Auftragnehmer.

1.3 Referenzierte Dokumente

Soweit nicht anders angegeben, werden die aktuell gültigen Ausgaben herangezogen.

Dok. Nr.	Titel
DIN EN 9102	Erstmusterprüfungen
DIN EN 9136	Luft- und Raumfahrt - Ursachenanalyse und Problemlösung (9S-Methodik)
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen
DIN EN ISO EN 14405-1	Geometrische Produktspezifikation(GPS)– Dimensionelle Tolerierung–Teil 1
DIN EN ISO 8015	Geometrische Produktspezifikation (GPS) Grundlagen – Konzepte, Prinzipien und Regeln
SAE AS 13000	Problem Solving Requirements for Suppliers
DIN ISO 2859-1	Annahemestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler (Attributprüfung) – Teil 1:

Tabelle 2: Referenzierte Dokumente

1.4 Verzeichnis der Begriffe und Abkürzungen

Generell gelten die Begriffe gemäß der ISO 9000-Familie sofern nicht explizit etwas Anderes festgehalten wird.

Begriff/Abkürzung	Erläuterung
QM	Qualitätsmanagement/Qualitätsmanagementsystem
FAI	First Article Inspection (Erstmusterprüfung)
COC	Certificate of Conformity
CP	Counterfeit Product (gefälschtes oder verdächtiges Produkt)
QAD	Q ualitätsmanagement- A nforderungen – D eutsch
WZ	Werkszeugnis
APZ	Abnahmeprüfzeugnis

Tabelle 3: Begriffe und Abkürzungen

In diesen QAD werden folgende Verbformen verwendet:

- „muss“ gibt eine Anforderung an
- „sollte“ gibt eine Empfehlung an
- „darf“ gibt eine Zulässigkeit an
- „kann“ gibt eine Möglichkeit oder ein Vermögen an

2 Qualitätsmanagement bei Lieferungen

2.1 Informationspflicht vor der Lieferung

Anf. 2.1-1 Über wesentliche Ereignisse muss vorab informiert werden

Der Lieferant muss in folgenden Fällen den Auftraggeber generell vorab informieren:

- Bei einer beabsichtigten Lieferung nicht-konformer Produkte
- Bei einer beabsichtigten Lieferung von Produkten mit eingeschränkter Rückverfolgbarkeit
- Bei Durchführung einer Erstmusterprüfung gemäß DIN EN 9102
- Bei erforderlichen oder ergänzenden technischen Änderungen in der Herstellung. Diese müssen durch den Auftraggeber vorab genehmigt werden. In jedem Fall muss der Einkauf darüber schriftlich informiert werden, um die Dokumentation dieser Änderungen in den technischen Unterlagen sicherzustellen.

2.2 Rückverfolgbarkeit

Anf. 2.2-1 In der Lieferkette muss ein durchgängiger Qualitätsnachweis sichergestellt werden

Der Lieferant ist für den Nachweis und die Rückverfolgbarkeit der Qualität aller von seinen Unterlieferanten beschafften Produkte und Dienstleistungen verantwortlich, einschließlich der vom Auftraggeber bezeichneten Bezugsquellen.

Die Rückverfolgbarkeit muss (ist aber nicht darauf beschränkt) für den Namen und Standort aller Zwischenhändler in der Lieferkette bis zum Original-Hersteller sowie die Identifizierung der Waren und deren zugehörigen Seriennummern, Datumscodes, Lot-Codes, Chargen-Nummern und Einbrenn-Codes (ausgenommen Normteile) gegeben sein.

Ist eine Rückverfolgbarkeit nicht eindeutig möglich, müssen die zur Lieferung vorgesehenen Bauteile einer Untersuchung durch ein zertifiziertes Labor unterzogen werden. Das Ergebnis dieser Untersuchung muss durch schriftlichen Nachweis der Eigenschaften gemäß Bestellunterlagen dem Auftraggeber vor Auslieferung vorgelegt und vom Auftraggeber akzeptiert werden.

2.3 Counterfeit Products/Gefälschte Produkte und Informationen

Anf. 2.3-1 Es dürfen nur ungebrauchte und eindeutig verifizierte Originalteile und Materialien geliefert werden

Counterfeit Products sind gefälschte oder wiederverwertete und betrügerisch in Umlauf gebrachte Materialien, Bauteile und sonstige Produkte. Darunter fallen auch Produkte deren Nachweise (z. B. Prüfbescheinigungen) gefälscht sind und gefälschte Informationen (z. B. Testergebnisse).

Wenn gefälschte Lieferungen oder verdächtige Lieferungen im Rahmen des Auftrags geliefert wurden, können diese Lieferungen beschlagnahmt werden.

Der Auftraggeber kann gefälschte Lieferungen an die zuständigen lokalen oder internationalen Regierungsbehörden zur Untersuchung weiterleiten und behält sich das Recht vor, Zahlungen zurückzuhalten, solange die Ergebnisse dieser Untersuchungen nicht vorliegen.

Anf. 2.3-2 Counterfeit Products müssen unverzüglich ersetzt werden

Der Lieferant muss Lieferungen, die Counterfeit Products enthalten, unverzüglich durch Lieferungen ersetzen, die für den Auftraggeber annehmbar sind.

2.4 Erstmusterprüfung**Anf. 2.4-1 Erstmusterprüfungen müssen gemäß DIN EN 9102 vorgenommen werden**

Für Zeichnungsteile und Baugruppen des Auftraggebers muss, falls beauftragt, eine Erstmusterprüfung gemäß DIN EN 9102 durchgeführt werden. Der Auftraggeber behält sich vor, eine FAI beim Lieferanten zu begleiten und muss daher 14 Arbeitstage vor dem geplanten Termin informiert werden.

Die Ergebnisse der Erstmusterprüfung müssen für alle spezifizierten Eigenschaften mit Soll- und Istwerten protokolliert werden. Etwaige Abweichungen müssen eindeutig gekennzeichnet werden.

Der Erstmusterprüfbericht muss spätestens mit der Erstanlieferung der Ware dem Wareneingang des Auftraggebers zur Verfügung gestellt werden.

Serienlieferungen dürfen erst nach Freigabe des Erstmusterprüfberichtes durch den Auftraggeber, Abteilung Qualitätsmanagement, erfolgen.

Änderungen, die Einfluss auf Prozesse, Produktionseinrichtungen, Werkzeuge und CNC-Programme haben, müssen bewertet und im Rahmen einer FAI oder Delta-FAI gemäß DIN EN 9102 dokumentiert und gelenkt werden.

2.5 Mess-/Prüfmittel**Anf. 2.5-1 Mess- und Prüfmittel müssen kalibriert und gelenkt werden**

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die von ihm für Nachweise der Konformität eingesetzten Mess- und Prüfmittel geeignet und durch den Hersteller oder durch ein akkreditiertes Labor kalibriert sind. Die Verwendung eigenkalibrierter Messmittel muss mit dem Auftraggeber vereinbart werden.

Wird bei der Kalibrierung eines Mess-/Prüfmittels festgestellt, dass sich dieses außerhalb der Kalibriervorgaben befindet, muss dies als Abweichung dokumentiert werden. Der Lieferant muss die mit dem betroffenen Messmittel durchgeführten Prüfungen auf ihre Gültigkeit hin bewerten.

Der Auftraggeber hat das Recht einer Wiederholung der erfolgten Messungen zu verlangen. Diese Forderung muss – soweit zutreffend – an alle Unterlieferanten weitergegeben werden.

Für die Kennzeichnung, die periodische Wartung und Kalibrierung seiner Messmittel ist der Auftragnehmer selbst verantwortlich.

Beigestellte Messmittel müssen rechtzeitig, mindestens sechs Wochen vor Ablauf des Kalibriertermins, vom Auftragnehmer an den Auftraggeber gesendet werden. Der Auftraggeber seinerseits veranlasst die Kalibrierung und überstellt freigegebene Messmittel wieder an den Auftragnehmer. Im Falle eines negativen Befundes sorgt der Auftraggeber für den Ersatz des beanstandeten Messmittels.

Der Kalibrierstatus muss sichtbar am Messmittel angebracht sein, oder sich eindeutig am zugeordneten Aufbewahrungsbehältnis befinden.

2.6 Stichprobengröße

Anf. 2.6-1 Annahmestichprobenprüfungen müssen DIN ISO 2859-1 entsprechen

Die Stichprobengröße richtet sich nach der Lieferlosgröße.

Zur Ermittlung des Stichprobenumfangs muss die „Annahmestichprobenprüfung nach DIN ISO 2859-1“ verwendet werden.

Sofern in der Bestellung nicht anders angegeben, müssen folgende Standardeinstellungen verwendet werden:

- Allgemeines Prüfniveau II, entsprechend **DIN ISO 2859-1, Tabelle 1**
- AQL 1,0 Einfach-Stichprobenanweisung für normale Prüfung entsprechend **DIN ISO 2859-1, Tabelle 2-A**

Abweichungen von diesem Standard müssen gesondert vereinbart werden.

Bei Zweifeln hinsichtlich der Interpretation und Anwendung der oben genannten Vorgaben kann der im konkreten Fall erforderliche Stichprobenumfang bei der Bayern-Chemie angefordert werden.

2.7 Nichtkonformitäten/Fehlermeldungen/Fehlerursachenanalyse

Anf. 2.7-1 Die Lieferung nicht-konformer Produkte muss durch den Auftraggeber genehmigt sein.

Die Lieferungen von nichtkonformen Produkten müssen durch den Auftraggeber genehmigt werden. Hierzu muss die Nichtkonformität mittels Tolerierungsantrag mit Angabe von:

- Nr. des Tolerierungsantrags,
- Material-Identifizierungsnummer,
- Serial-Nr.,
- zugeordneten Abweichungen,
- Ursachen der Abweichungen und
- eingeleiteten Maßnahmen

dokumentiert werden.

Der Tolerierungsantrag muss vor der Lieferung zur Begutachtung dem Auftraggeber (Qualitätsmanagement oder Einkauf) vorgelegt werden.

Tolerierungsanträge müssen per E-Mail an **procurement-bc@mbda-systems.de** übermittelt werden.

Erst nach schriftlicher Freigabe durch den Auftraggeber, Abteilung Qualitätsmanagement, darf eine Lieferung erfolgen.

Genehmigte Tolerierungsanträge müssen in die Lieferdokumentation aufgenommen werden.

Anf. 2.7-2 Ausgelieferte nichtkonforme Produkte müssen unverzüglich gemeldet und korrigiert werden

Sollten dem Lieferanten Abweichungen/Fehler an bereits gelieferten Produkten – unabhängig davon, ob bereits akzeptiert oder nicht – zur Kenntnis gelangen, muss der Auftraggeber unmittelbar schriftlich unterrichtet werden.

Die Unterrichtung muss eine genaue Fehlerbeschreibung mit Angabe der betroffenen Teile, Teilenummern, Anzahl und Lieferdaten enthalten.

Der Lieferant ist für die Ursachenermittlung und Beseitigung von Nichtkonformitäten/Fehlern an gelieferten Produkten verantwortlich.

Anf. 2.7-3 Ein 8D-Bericht muss auf Anforderung geliefert werden

Der Lieferant muss auf Anforderung des Auftraggebers einen 8D-Bericht entsprechend DIN EN 9136 oder SAE AS 13000 oder gleichwertig erstellen.

Bearbeitungszeit allgemein: 30 Werktage.

Bei sicherheitskritischen Bauteilen: 5 Werktage für einen Zwischenbericht.

Terminüberschreitungen müssen vor Fristende schriftlich angefragt werden.

2.8 Lieferdokumentation

Anf. 2.8-1 Eine vollständige und standardisierte Lieferdokumentation muss mit dem Produkt geliefert werden

Die geforderte Lieferdokumentation wird in der Bestellung ausgewiesen. Sie gehört zum Lieferumfang und führt bei Unvollständigkeit zur Rückweisung oder Sperrung der Lieferung.

Folgende Nachweise müssen zusätzlich als Teil der Lieferdokumentation erbracht werden:

- Kopien genehmigter Tolerierungsanträge (falls zutreffend)
- Kopien sonstiger Genehmigungen (falls zutreffend)

Die Lieferdokumentation muss entweder anerkannten Normen oder BC-firmenspezifischen Vorgaben entsprechen. Vorgefertigte Formulare können von der BC-Homepage <https://bayern-chemie.com/de/lieferanteninformation/> heruntergeladen werden.

Die Lieferdokumente müssen – unter Anführung der Bestellangaben – Querverweise zueinander, mindestens aber zur Prüfbescheinigung beinhalten.

Grundsätzlich sollte die Lieferdokumentation via E-Mail an **K3L-bc@mbda-systems.de** übermittelt werden (verarbeitbares Format bevorzugt). Bei der Übermittlung muss die Lieferdokumentation vollständig sein. In der Betreffzeile müssen die Bayern-Chemie Bestellnummer und die Material-Nummer angegeben werden.

Der Lieferschein muss in Papierform der Lieferung beigegeben werden. Er kann zusätzlich zur Lieferdokumentation per E-Mail an **K3L-bc@mbda-systems.de** übermittelt werden.

Explizit ausgenommen vom E-Mail-Versand sind von der Bayern-Chemie zur Verfügung gestellte Zeichnungen und vom Lieferanten gestempelte Zeichnungen. Diese müssen auf einem geeigneten Speichermedium (CD, USB-Stick) oder in Papierform der Lieferung beigelegt werden.

Anf. 2.8-2 Prüfbescheinigungen müssen DIN EN 10204 entsprechen

Prüfbescheinigungen müssen der gültigen DIN EN 10204 entsprechen. Dabei muss auf dem „Prüfzeugnis zum Bauteil“ (z. B. WZ 2.2, APZ 3.1) jeweils die Referenzen zu weiteren mitgelieferten Dokumenten (z. B. APZ zum Material, Messprotokoll, Tolerierungsantrag) angegeben werden. Somit bildet dieses Prüfzeugnis die oberste Stufe und die Übersicht zur gesamten Lieferdokumentation.

In Falle der Forderung „Messprotokoll der Prüfmaße gemäß Zeichnung“ müssen die Messwerte durch Fertigungseigen- oder Endprüfung ermittelt und in einem Messprotokoll dokumentiert werden.

Diese Prüfmaße sind in der Zeichnung mit einem Oval gekennzeichnet. Sie sind gleichzeitig kritische Merkmale. In der entsprechenden Prüfbescheinigung muss dokumentiert werden, ob Messwerte durch Selbstprüfung oder durch einen unabhängigen Q-Bereich ermittelt wurden.

In Falle der Forderung „Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204, 3.1 zum Bauteil“, müssen Prüfmaße im Abnahmeprüfzeugnis oder in einem zusätzlichen Messprotokoll mit statistischen Kennwerten (min, max, $\bar{x}_{\text{quer}}$, s, Cp und Cpk), mit Verweis auf die Stichprobenstückzahl, dokumentiert werden. Cp und Cpk Werte sind informativ.

In Falle der Forderung „Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204, 3.1 zum Material“ muss ein Materialzeugnis (das i. d. R. direkt vom Erzeuger ausgestellt wird) geliefert werden, das eine eindeutige Rückverfolgbarkeit zur Charge/Schmelze des Werkstoffs mit Angabe der chemischen Zusammensetzung sicherstellt.

Es müssen mindestens die Werkstoffbezeichnung nach Norm und die entsprechenden Untersuchungsergebnisse angegeben werden. Eine Angabe der Sollwerte mit Toleranzen sollte erfolgen.

Die Zeichnung und die sonstigen Bauunterlagen, mit den zugrundeliegenden Normen und Prüfmaßen, bilden den Rahmen für die vom Auftragnehmer zu erbringende Dokumentation. Die ermittelten Istwerte müssen im Prüfzeugnis oder in dem Messprotokoll dokumentiert werden.

Merkmale müssen messtechnisch – entsprechend der in der Zeichnung angegebenen Normen (z. B. DIN EN ISO 14405-1, DIN EN ISO 8015) – nachgewiesen werden.

Über die Auswahl des geeigneten Messmittels, hinsichtlich Leistungsfähigkeit und Genauigkeit entscheidet der Auftragnehmer.

Der Auftraggeber kann einen Nachweis der Eignung mittels Messsystemanalyse verlangen.

Im Falle von speziell geforderten Prüfverfahren oder zu verwendenden Geräten muss Art und Umfang dieser Prüfung vorher zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer abgestimmt werden. Bei Prüfungen mittels Lehren/Gegenstück erfolgt ein Vermerk „gelehrt mit Messmittel XY“ oder „Gegenstück XY“ auf dem Messprotokoll bzw. auf dem „Prüfzeugnis für das Bauteil“.

Anf. 2.8-3 Auftragsbezogenen Dokumente und Daten müssen aufbewahrt werden

Die Aufbewahrungsfrist für alle auftragsbezogenen Dokumente und Fertigungsdaten beträgt, soweit nicht anders vereinbart, mindestens 15 Jahre ab Auslieferung.

2.9 Bewertung und Verbesserung

Anf. 2.9-1 Ein Prozess zur ständigen Verbesserung muss angewendet werden

Alle Lieferungen werden durch den Auftraggeber auf Qualität und Vollständigkeit der Lieferdokumente überprüft und quartalsmäßig bewertet.

Es wird erwartet, dass der Lieferant eigenständige Auswertungen vornimmt und aus festgestellten Abweichungen, Korrekturmaßnahmen und Präventivmaßnahmen ableitet.