

**Qualitätssicherungsanforderungen
für Mechanik-Teile der KNDS
Deutschland Mission
Electronics GmbH**

**(nach Zeichnungsunterlagen
von KNDS Deutschland Mission
Electronics GmbH gefertigt)**

**Quality assurance
requirements for mechanical
parts of KNDS Deutschland
Mission Electronics GmbH**

**(according to drawing
documents from KNDS
Germany Mission Electronics
GmbH)**

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, sämtliche nachstehenden qualitätssichernden Maßnahmen durchzuführen. Abweichungen hiervon bedürfen der Zustimmung durch den Auftraggeber und müssen schriftlich bestätigt werden.

Nr. Qualitätssichernde Forderungen

1. Mit der Annahme dieses Auftrags stellt der Auftragnehmer sicher, dass die technischen Kenndaten gemäß den aktuellen Zeichnungsunterlagen eingehalten werden und der Vertragsgegenstand vor Auslieferung einer Prüfung unterzogen wird.
2. Alle Anforderungen dieses Auftrags können der amtlichen Güteprüfung gemäß AQAP 2110 Ausgabe D-1 Juni (Allied Quality Assurance Publications = Qualitätssicherungsdruckschriften der NATO für Entwicklung, Konstruktion und Produktion) unterliegen.

Die für den Auftragnehmer zuständige Güteprüfstelle der Bundeswehr wird über die Notwendigkeit der amtl. Güteprüfung entscheiden und den Auftragnehmer darüber rechtzeitig in Kenntnis setzen.

Für diesen Fall gilt:

Der Auftragnehmer erlaubt dem amtl. Güteprüfer, sich von der Durchführung der vorgesehenen QS-Maßnahmen (Qualitätssicherungsmaßnahmen gemäß den in diesem Dokument aufgeführten Qualitätssicherungsforderungen) zu überzeugen.

Der Auftragnehmer gewährt dem amtl. Güteprüfer Zutritt zu allen Räumlichkeiten, in denen dem Vertrag (Auftrag) entsprechend vereinbarte Arbeiten durchgeführt werden (AQAP 2110 Kap. 4.3).

Der Auftragnehmer muss dem amtl. Güteprüfer vertragsrelevante technische Aufzeichnungen (insbesondere die Prüfdokumentation) zur Verfügung stellen (AQAP 2110 Kap. 4.3).

Der Auftragnehmer muss den Auftraggeber (resp. den amtl. Güteprüfer) benachrichtigen, wenn der Auftrag ein Risiko darstellt (qualitativ, terminlich, technologisch) oder nach sich zieht (AQAP 2110 Kap. 5.4.6.3).
3. Der Auftragnehmer hat ein Qualitätsmanagementsystem zu unterhalten, das den Forderungen der DIN EN ISO 9001:2015 entspricht.

Der Auftragnehmer gewährt dem Qualitätsbeauftragten des Auftraggebers Zutritt zu allen Räumlichkeiten, in denen vertraglich vereinbarte Arbeiten durchgeführt werden, damit sich dieser von der Durchführung der vorgesehenen QS-Maßnahmen überzeugen kann.
4. Bei Arbeitsschritten, die von mehreren Firmen durchgeführt werden, hat sich jede daran beteiligte Firma davon zu überzeugen, dass die von ihr

The contractor is obliged to carry out all of the following quality assurance measures. Deviations from this require the approval of the client and must be confirmed in writing.

No. Quality assurance requirements

1. By accepting this order, the Contractor ensures that the technical characteristics are complied with in accordance with the current drawing documents and that the subject of the contract is subjected to an inspection prior to delivery.
2. All requirements of this order may be subject to official quality inspection in accordance with AQAP 2110 Edition D-1 June (Allied Quality Assurance Publications = NATO Quality Assurance Publications for Development, Design and Production).

The Bundeswehr Quality Assurance Centre responsible for the Contractor will decide on the necessity of the official quality inspection and inform the Contractor in good time.

The following applies in this case:

The contractor authorises the official quality inspector to satisfy himself that the planned QA measures (quality assurance measures in accordance with the quality assurance requirements listed in this document) have been carried out.

The contractor shall grant the official quality inspector access to all premises in which the work agreed in the contract (order) is carried out (AQAP 2110 Chapter 4.3).

The contractor must provide the official quality inspector with technical records relevant to the contract (in particular the inspection documentation) (AQAP 2110 Chapter 4.3).

The contractor must inform the client (or the official quality inspector) if the order represents a risk (in terms of quality, schedule, technology) or entails a risk (AQAP 2110 Section 5.4.6.3).
3. The Contractor must maintain a quality management system that complies with the requirements of DIN EN ISO 9001:2015.

The Contractor shall grant the Client's quality representative access to all premises in which contractually agreed work is carried out so that he can satisfy himself that the planned QA measures are being implemented.
4. In the case of work steps that are carried out by several companies, each company involved must satisfy itself that the work steps carried out before it have been carried out properly.

<p>durchgeführten Arbeitsschritte ordnungsgemäß durchgeführt wurde.</p> <p>Jede beteiligte Firma muss die QSF einhalten.</p>	<p>Each company involved must comply with the QSF.</p>
<p>5. Die bestellten Teile müssen gratfrei, fett-ölfrei und gereinigt bei KNDS Deutschland Mission Electronics GmbH angeliefert werden.</p> <p>Auch Bohrungen und Gewinde müssen gratfrei sein.</p> <p>Bohrungen müssen frei von Metallspänen und sonstigen Rückständen sein.</p>	<p>5. The ordered parts must be delivered to KNDS Deutschland Mission Electronics GmbH free of burrs, grease and oil and cleaned.</p> <p>Holes and threads must also be free of burrs.</p> <p>Bores must be free of metal chips and other residues.</p>
<p>6. Ist in der Zeichnung eine Vorgabe zur Materialzusammensetzung des Halbzeugs erfolgt, so ist dies mit einem Materialzertifikat durch den Lieferanten pro Liefercharge zu bestätigen und mitzuliefern.</p>	<p>6. If the drawing specifies the material composition of the semi-finished product, this must be confirmed and supplied by the supplier with a material certificate for each delivery batch.</p>
<p>7. Das Entgraten aller Werkstückkanten nach DIN 6784 (siehe Fertigungsunterlage) muss durch geeignete Verfahren, wie z.B. Trovalisieren, Glasperlenstrahlen sichergestellt werden.</p>	<p>7. The deburring of all workpiece edges in accordance with DIN 6784 (see production document) must be ensured by suitable processes, e.g. trovalising, glass bead blasting.</p>
<p>8. Grate müssen vor der galvanischen/chemischen Beschichtung entfernt werden. Nach der galvanischen Beschichtung ist jede Verletzung der galvanisierten Oberfläche zu vermeiden.</p>	<p>8. Burrs must be removed before electroplating/chemical coating. After electroplating, any damage to the electroplated surface must be avoided.</p>
<p>9. Galvanisch/chemisch beschichtete Oberflächen dürfen keine Flecken aufweisen.</p>	<p>9. Electroplated/chemically coated surfaces must not be stained.</p>
<p>10. Abklebarbeiten müssen sauber ausgeführt sein. Lackränder dürfen nicht „ausfransen“.</p>	<p>10. Masking work must be carried out cleanly. Paint edges must not "fray".</p>
<p>11. Bei lackierten Teilen ist darauf zu achten, dass keine Lackrate vorhanden sind.</p>	<p>11. With painted parts, care must be taken to ensure that there are no paint burrs. are present.</p>
<p>12. Farbnebel sind an als „metallisch blank“ in den Zeichnungsunterlagen gekennzeichneten Flächen nicht zulässig.</p>	<p>12. Paint mist is not permitted on surfaces labelled as "metallic bright" in the drawing documents.</p>
<p>13. Lackierte oder gepulverte Oberflächen dürfen keine Einschlüsse aufweisen und müssen einen optisch einwandfreien Eindruck hinterlassen.</p>	<p>13. Painted or powder-coated surfaces must not have any inclusions and must leave a visually flawless impression.</p>
<p>14. Lackierte oder gepulverte Oberflächen müssen die in den Zeichnungsunterlagen angegebenen Schichtdicken und Glanzgrade einhalten.</p>	<p>14. Painted or powder-coated surfaces must comply with the layer thicknesses and gloss levels specified in the drawing documents.</p>
<p>15. Die Vorbehandlungs- und Lackier-Vorschriften des Lackherstellers und ggf. die speziellen Anforderungen aus den Zeichnungsunterlagen sind einzuhalten.</p>	<p>15. The pre-treatment and painting instructions of the paint manufacturer and, if applicable, the special requirements from the drawing documents must be complied with.</p>
<p>16. Bei Aufforderung ist mit der Lieferung der lackierten Teile ein Prüfmuster aus demselben Material mitzuliefern, auf dem alle Schichten (z.B. Grundierung, Lack) in Stufen sichtbar sind und die Gitterschnittprüfung durchgeführt wurde.</p>	<p>16. If requested, a test sample of the same material, on which all layers (e.g. primer, paint) are visible in stages and the cross-cut test has been carried out, must be supplied with the delivery of the painted parts.</p>
<p>17. Bedruckungen müssen abriebfest sein und beständig gegen Säuren und Betriebsstoffe sein.</p>	<p>17. Printings must be abrasion-resistant and resistant to acids and Contamination by Fluid.</p>
<p>18. Die Liefergegenstände müssen so verpackt sein, dass bei ordnungsgemäßigem Transport Beschädigungen zuverlässig verhindert werden.</p>	<p>18. The delivery items must be packaged in such a way that damage is reliably prevented during proper transport.</p>
<p>19. Gewinde (innen oder außen) haben grundsätzlich metallisch blank zu bleiben.</p>	<p>19. Threads (internal or external) must always remain metallically bright.</p>

Zur Information:

Umweltanforderungen an unsere Produkte (MIL-STD-810) und deren Einsatzgebiet erfordern eine sorgfältige Herstellung und über Industrie-Maßstab hinausgehende Qualität der Liefergegenstände.

Wir bitten um Beachtung:

Punkt	Umweltanforderungen an unsere Produkte (Beispiele)
A	Mechanische Belastung: Schock, Vibration
B	Sand und Staub
C	Spritzwasser, Strahlwasser, Pilzresistenz
D	Salznebel
E	Unterdruck
F	Temperatur (-46°C bis +85°C) / Luftfeuchte 95%
G	Elektromagnetische Verträglichkeit Störfestigkeit/Störabstrahlung

For information:

Environmental requirements for our products (MIL-STD-810) and their area of application require careful production and a quality of the delivered items that exceeds industrial standards.

We ask for your attention:

Point	Environmental requirements for our products (examples)
A	Mechanical stress: shock, vibration
B	Sand and dust
C	Splash water, water jets, fungal resistance
D	Salt fog
E	Low pressure
F	Temperature (-46°C to +85°C) / humidity 95%
G	Electromagnetic compatibility Interference immunity/radiation

Änderungsstand / Change status:

Version	Änd.-Datum / Date of change	Art der Änderung / Type of change	Bemerkung / Remark
10	11.07.2018	Lfd.-Nr. 2 , 3 / No. 2 , 3	Auf aktuelle AQAP2110 und ISO9001 angepasst. / Adapted to current AQAP2110 and ISO9001.
11	07.07.2020		Erstellt/geändert Tabelle entfernt / Created/amended Table removed
12	03.04.2024	Design	Anpassung an Corporate Design / Adaptation to corporate design
13	04.07.2025	Design	Englische Übersetzung hinzugefügt / English translation added

