

002: Lieferung der Teile nur mit aktueller BAAINBw- oder RHEINMETALL-Zulassung des Lieferanten.

088: Lieferbedingungen für Produkte mit begrenzter Haltbarkeitsdauer

- Mindesthaltbarkeit der Ware kleiner 12 Monate:

Die Ware ist spätestens 4 Wochen nach Produktionsdatum anzuliefern.

Das Herstellungsdatum auf dem Teil und/oder Verpackung muss unverschlüsselt, bzw. uncodiert angebracht und eindeutig erkennbar sein.

- Mindesthaltbarkeit der Ware gleich 12 Monate:

Eine Restlaufzeit des Produkts von mindestens 9 Monaten ab Anlieferung ist vom Lieferant zu gewährleisten.

Das Herstellungsdatum auf dem Teil und/oder Verpackung muss unverschlüsselt, bzw. uncodiert angebracht und eindeutig erkennbar sein.

- Mindesthaltbarkeit der Ware größer 12 Monate:

Eine Restlaufzeit des Produkts von mindestens 12 Monaten oder $\frac{3}{4}$ der Gesamtlaufzeit ab Anlieferung ist vom Lieferant zu gewährleisten.

Das Herstellungsdatum auf dem Teil und/oder Verpackung muss unverschlüsselt, bzw. uncodiert angebracht und eindeutig erkennbar sein.

089: Das Herstellungsdatum auf dem Teil und/oder Verpackung muss unverschlüsselt, bzw. uncodiert angebracht und eindeutig erkennbar sein.

Das Alter darf bei Anlieferung 6 Monate nicht überschreiten.

090: Das Herstellungsdatum auf der Schlauchleitung muss unverschlüsselt, bzw. uncodiert angebracht und eindeutig erkennbar sein.

Das Alter darf bei der Anlieferung 6 Monate nicht überschreiten.

091: Das Herstellungsdatum auf dem Teil und/oder Verpackung muss unverschlüsselt, bzw. uncodiert angebracht und eindeutig erkennbar sein.

Das Alter darf bei der Anlieferung 12 Monate nicht überschreiten.

111: Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1 BK1

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Schweißzulassungen nach DIN 2303 sowie EN ISO 3834 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist.

Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

112: Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1 BK2

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Schweißzulassungen nach DIN 2303 sowie EN ISO 3834 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist.

Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

113: Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1 BK3

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Schweißzulassungen nach DIN 2303 sowie EN ISO 3834 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist.

Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

121: Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2 BK1

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Schweißzulassungen nach DIN 2303 sowie EN ISO 3834 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist.

Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

122: Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2 BK2

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Schweißzulassungen nach DIN 2303 sowie EN ISO 3834 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist.

Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

123: Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2 BK3

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Schweißzulassungen nach DIN 2303 sowie EN ISO 3834 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist.

Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

131: Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3 BK1

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Schweißzulassungen nach DIN 2303 sowie EN ISO 3834 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist.

Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

132: Schweißzulassung nach RHEINMETALL-Spezifikation

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz einer RHEINMETALL-Schweißzulassung nach technischer Spezifikation 4100100-000000.130.0 sowie EN ISO 3834 ist.

Diese Angabe bezieht sich auch auf die Bauteilklassen sowie die auszuführenden Prozesse in den Werkstoffgruppen nach DIN-Fachbericht CEN ISO/TR 15608 gemäß "Bescheinigung über die Herstellerqualifikation DIN 2303". Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Schweißverfahrensprüfung vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff, Bauteilgeometrie und -dicke, Nahtart, Schweißposition etc.) repräsentativ ist. Rückfragen sind über den Einkauf an den Schweißfachingenieur zu richten.

Erstbemusterung - QSB 206 bis 209

Grundsätzliches:

Vor Lieferung des ersten Seriengerätes/-artikels muss die geforderte Erstmusterprüfung positiv abgeschlossen sein. Grundlage für die Erstmusterprüfung ist der Lieferantenleitfaden (SP06-TAC-002-A001) und das FAI-Dokument (SP06-TAC-006-A002) in seiner jeweils aktuellen Fassung. Der vom Lieferanten vollständig erstellte Erstmusterprüfbericht muss der Lieferung des Erstmusters unbedingt beiliegen. Die erforderliche Vorlagestufe, aus der hervorgeht, welche Dokumentation für das Erstmuster zu erbringen ist, kann der jeweiligen Bestellung anhand der vergebenen QSB-Codes entnommen werden.

Zur Dokumentation der Erstmusterprüfung muss der Lieferant ein entsprechendes Inhaltsverzeichnis (Dokument SP06-TAC-006-A003) von der Internetseite des Auftraggebers herunterladen, sollte diese nicht der durch den RHEINMETALL-Einkauf getätigten Bestellung beiliegen. Diesem Inhaltsverzeichnis kann entnommen werden, welche Dokumentation der Lieferung beiliegen muss. Der Lieferant hat das Inhaltsverzeichnis entsprechend zu befüllen, zu unterzeichnen und der Erstmusterlieferung beizulegen.

Eine Serienfreigabe erfolgt anschließend nach positiver Prüfung des Erstmusters, sowie der zugehörigen Dokumentation durch den Prüfenden/ bzw. das Qualitätsmanagement der Firma RHEINMETALL. Die Prüfung wird entweder im Rahmen der Wareneingangsprüfung des Erstmusters durchgeführt (QSB-Forderung 206 & 208), kann aber auch im Rahmen eines Vor-Ort-Besuchs beim Lieferanten erfolgen (QSB-Vorgabe 209).

Bei der QSB-Vorgabe 209 (Abnahme durch RHEINMETALL vor Ort beim Lieferanten) muss der Lieferant die Abnahme mindestens 14 Tage vor Durchführung der Erstbemusterung bei RHEINMETALL entsprechend beantragen.

Serienlieferungen ohne schriftliche Freigabe durch RHEINMETALL werden grundsätzlich im Wareneingang abgelehnt und ggf. zurück gesendet.

Grundsätzlich behält sich RHEINMETALL in Absprache mit dem Lieferanten unabhängig von der QSB-Vorgabe vor, an der Erstmusterprüfung vor Ort beim Lieferanten teilzunehmen.

Der Lieferant/Hersteller hat eine erneute Erstmusterprüfung durchzuführen bei:

- Einsatz neuer Herstell- und Fertigungsverfahren
- Einsatz neuer Maschinen oder Werkzeuge
- Einsatz geänderter Materialien
- Umfangreiche Werkzeugänderungen und /oder Reparaturen
- Verlagerung des Produktionsortes
- Unterbrechung der Fertigung über einen längeren Zeitraum (≥ 24 Monate)
- Wiederholung auf besondere Veranlassung seitens RHEINMETALL

Kennzeichnung:

Das Erstmuster ist mittels Anhänger, Etiketten, oder Klebestreifen gesondert mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- "Erstmuster"
- Zeichnungsnummer mit Index
- Materialnummer
- Benennung
- Bestellnummer.

Bei elektronischen Baugruppen verpflichtet sich der Lieferant, am Liefergegenstand Prüfungen entsprechend IPC-A-610 Klasse 3 (Abnahmekriterien für elektronische Baugruppen) durchzuführen. Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen.

206 – Erstbemusterung nach Vorlagestufe 1

Die Durchführung der Erstmusterprüfung sowie die Freigabe erfolgt durch den Lieferanten. Die Freigabe erfolgt auf Basis der FAI Ergebnisse.

Zeitgleich mit der Abgabe des Deckblatts wird bei positivem Ergebnis die Freigabe erteilt. Es erfolgt keine Rückmeldung / Freigabe mehr durch RLS!

Alle anderen für die Erstbemusterung notwendige Unterlagen archiviert der Lieferant selbstverantwortlich. Auf Anforderung von RHEINMETALL müssen diese Dokumente verfügbar gemacht werden.

Der Lieferantenleitfaden für FAI Dokument > SP06-TAC-006-A001 ist zu beachten und umzusetzen.

208 – Erstbemusterung nach Vorlagestufe 2 (Vollbemusterung)

Die Durchführung der Erstmusterprüfung erfolgt durch den Lieferanten.

Die vollständige Dokumentation muss mit dem Erstmuster an RLS geliefert werden.

Die Freigabe erfolgt durch RLS, durch Bestätigung auf dem Deck- bzw. Freigabeblatt des Erstmusterprüfberichts.

Erst nach FAI-Freigabe durch RLS hat die Serienlieferung zu erfolgen!

Die Durchführungsverantwortung zu Erstmusterprüfungen trägt ausnahmslos der Lieferant.

Alle anderen für die Erstbemusterung notwendigen Unterlagen archiviert der Lieferant selbstverantwortlich. Auf Anforderung von RHEINMETALL müssen diese Dokumente verfügbar gemacht werden.

Der Lieferantenleitfaden für FAI Dokument > SP06-TAC-006-A001 ist zu beachten und umzusetzen.

209 – Erstbemusterung nach Vorlagestufe 3 (Vollbemusterung) durch RHEINMETALL vor Ort beim Lieferanten

Die Durchführung der Erstmusterprüfung erfolgt durch RHEINMETALL vor Ort beim Lieferanten. Der Lieferant hat mindestens 14 Tage vor der geplanten Durchführung einer Erstmusterprüfung den Einkauf sowie den zuständigen FAI-Manager der BU TAC zu benachrichtigen.

Dafür ist es notwendig die vollständig ausgefüllte FAI-Dokumentation als PDF an die E-Mail-Adresse: RLS-FAI@rheinmetall.com zu senden.

Nach Prüfung der Dokumentation setzt sich der zuständige FAI-Manager mit dem Lieferanten in Verbindung und legt den FAI-Termin fest.

Die Durchführung der Erstmusterprüfung kann durch RLS vor Ort beim Lieferanten oder im Hause RHEINMETALL erfolgen.

Die Freigabe erfolgt durch RLS, durch Bestätigung auf dem Deck- bzw. Freigabeblatt des Erstmusterprüfberichts.

Erst nach FAI-Freigabe durch RLS hat die Serienlieferung zu erfolgen!

Alle anderen für die Erstbemusterung notwendigen Unterlagen archiviert der Lieferant selbstverantwortlich. Auf Anforderung von RHEINMETALL müssen diese Dokumente verfügbar gemacht werden.

Der Lieferantenleitfaden für FAI Dokument > SP06-TAC-006-A001 ist zu beachten und umzusetzen.

211: Klebzulassung - TLA 0023 H1 BK1

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Klebzulassung TLA 0023 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Prozessplanung und Überprüfung durch Versuchsklebungen / Bauteilproben / Muster vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Fügeteile, Klebstoff / Klebsystem, Bauteilgeometrie und -dicke, Fügestoß, etc.) repräsentativ ist. Rückfragen sind über den Einkauf an den Klebfachingenieur zu richten.

212: Klebzulassung - TLA 0023 H1 BK2

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Klebzulassung TLA 0023 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Prozessplanung und Überprüfung durch Versuchsklebungen / Bauteilproben / Muster vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Fügeteile, Klebstoff / Klebsystem, Bauteilgeometrie und -dicke, Fügestoß, etc.) repräsentativ ist. Rückfragen sind über den Einkauf an den Klebfachingenieur zu richten.

213: Klebzulassung - TLA 0023 H1 BK3

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Klebzulassung TLA 0023 ist.

Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Prozessplanung und Überprüfung durch Versuchsklebungen / Bauteilproben / Muster vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Fügeteile, Klebstoff / Klebsystem, Bauteilgeometrie und -dicke, Fügestoß, etc.) repräsentativ ist. Rückfragen sind über den Einkauf an den Klebfachingenieur zu richten.

221: Klebzulassung - TLA 0023 H2 BK1

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Klebzulassung TLA 0023 ist. Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Prozessplanung und Überprüfung durch Versuchsklebung / Bauteilproben / Muster vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Fügeteile, Klebstoff / Klebsystem, Bauteilgeometrie und -dicke, Fügestoß, etc.) repräsentativ ist. Rückfragen sind über den Einkauf an den Klebfachingenieur zu richten.

222: Klebzulassung - TLA 0023 H2 BK2

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Klebzulassung TLA 0023 ist. Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Prozessplanung und Überprüfung durch Versuchsklebung / Bauteilproben / Muster vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Fügeteile, Klebstoff / Klebsystem, Bauteilgeometrie und -dicke, Fügestoß, etc.) repräsentativ ist. Rückfragen sind über den Einkauf an den Klebfachingenieur zu richten.

223: Klebzulassung - TLA 0023 H2 BK3

Der Lieferant bestätigt mit der Angebotsabgabe bzw. mit der Auftragsbestätigung verbindlich, dass er im Besitz der in den jeweiligen Zeichnungen geforderten Klebzulassung TLA 0023 ist. Zum Zeitpunkt der Fertigung hat eine qualifizierte Prozessplanung und Überprüfung durch Versuchsklebung / Bauteilproben / Muster vorzuliegen, die für die geforderte Fertigungssituation (Fügeteile, Klebstoff / Klebsystem, Bauteilgeometrie und -dicke, Fügestoß, etc.) repräsentativ ist. Rückfragen sind über den Einkauf an den Klebfachingenieur zu richten.

300: Ursprungsnachweise

Zu der Lieferung der bestellten Waren bitten wir zeitnah um Zusendung der Zolltarifnummer und einer Langzeitlieferantenerklärung (LLE) für das laufende Jahr für Lieferungen mit Ursprung aus der Europäischen Gemeinschaft bzw. aus Ländern, mit denen ein Präferenzabkommen mit der Europäischen Gemeinschaft besteht.

Besonderheit: Für alle Waren dieser Bestellung, muss zusätzlich zur üblichen gemeinschaftseuropäischen Ursprungsangabe, dass spezifische Ursprungsland genannt werden!

Für Lieferungen von Waren aus übrigen Drittländern bitten wir um Zusendung eines Ursprungszeugnisses. Eine (Langzeit-)Erklärung-IHK für den nichtpräferentiellen Ursprung nehmen wir ebenfalls gern entgegen.

Rechnungen von Herstellern aus Deutschland oder der Europäischen Union können als Ursprungsnachweise anerkannt werden, wenn sie eine Herstellererklärung mit Ursprungsangabe vorweisen und somit ausgewiesen wird, dass die Waren im eigenen Betrieb hergestellt wurden und ihren nichtpräferentiellen Ursprung in Deutschland oder der Europäischen Union haben.

Die Ursprungsnachweise senden Sie bitte an:

Rheinmetall Military Vehicles GmbH / Rheinmetall Landsysteme GmbH

PRO – Exportdokumente

Henschelplatz 1

34127 Kassel

oder via Email an: rmv.exportdokumente@rheinmetall.com

Bitte beachten Sie, dass wir ohne Vorliegen des entsprechenden Ursprungsnachweises Ihre Rechnung nicht anerkennen können.

301: Die Ware ist mit einem Werkszeugnis „2.2“ nach DIN EN 10204 mit nichtspezifischen Prüfungen zu liefern. Die Ware und die Werkszeugnisse sind so zu kennzeichnen dass die Werkszeugnisse der Ware zuzuordnen sind.
Die Zeugnisse sind der Lieferung beizulegen.

304: Die Ware ist mit einem Abnahmeprüfzeugnis „3.1“ nach DIN EN 10204 mit spezifischen Prüfungen zu liefern. Die Ware und die Abnahmeprüfzeugnis sind so zu kennzeichnen dass die Abnahmeprüfzeugnisse der Ware zuzuordnen sind.
Die Zeugnisse sind der Lieferung beizulegen.

309: Für die Baugruppe ist ein Werkszeugnis 2.2 nach DIN EN 10204 mit nichtspezifischen Prüfungen zu liefern. Das zu verwendende Material der Einzelteile ist in den Bestellunterlagen angegeben und durch den Auftragnehmer mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 zu beschaffen.

Eine Zuordnung der Einzelteile zu den jeweiligen Abnahmeprüfzeugnissen 3.1 ist in einer „Konformitätserklärung des Anbieters“ nach DIN EN ISO/IEC 17050-1 und 2 aufzuführen.

Eine einwandfreie Zuordnung der Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 zur Bestellung und zur Baugruppe ist von Ihnen durch Kennzeichnung der Baugruppe an vorgeschriebener / geeigneter Stelle zu gewährleisten.

Bescheinigungen sowie die Abnahmeprüfzeugnisse der Einzelteile sind der Lieferung beizulegen.

312: Für das Bauteil/die Baugruppe ist ein Prüfprotokoll zu erstellen.

Den Umfang der zu bescheinigenden Prüfmerkmale entnehmen Sie den in der Zeichnung aufgeführten Vorgaben (z.B. Prüfmaße), sowie den mitgeltenden Normen und Vorschriften, unserer mitgeltenden Prüfspezifikation (PV), und/oder dem jeweiligen Messblatt.

Die Prüfergebnisse sind durch den Lieferanten im "Messblatt Lieferant MB-0002" zu protokollieren. Das Dokument entnehmen Sie bitte der jeweiligen Rheinmetall-Defence Homepage unter der Rubrik „Lieferanten-Informationen“.

Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das ausgefüllte Prüfprotokoll (inkl. Soll-/Istwerte) ist Ihrer Lieferung beizulegen.

318: Für das Vormaterial ist ein Abnahmeprüfzeugnis gemäß EN 10204-3.1 inkl. Nachweis der Beschussprüfung zu liefern.

Prüfumfang und Kennzeichnung entnehmen Sie bitte der zugehörigen Werksnorm (WN) / Spezifikation (SPC).

Eine einwandfreie Zuordnung der Bescheinigung zur Bestellung und zur Ware ist von Ihnen durch Kennzeichnung der Ware an vorgeschriebener/geeigneter Stelle zu gewährleisten
Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen

319: Das Vormaterial muss durch das BAAINBw gütegeprüft sein.

Die Güteprüfung ist auf dem Lieferschein mit dem dazugehörigen Abnahmeprüfzeugnis oder auf dem Abnahmeprüfzeugnis selbst zu bestätigen.

Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen.

- 320:** Für das Vormaterial ist ein Abnahmeprüfzeugnis gemäß EN 10204-3.1 zu liefern. Prüfumfang und Kennzeichnung entnehmen Sie bitte den zugehörigen Bestellunterlagen. Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen. Eine einwandfreie Zuordnung der Bescheinigung zur Bestellung und zur Ware ist von Ihnen durch Kennzeichnung der Ware an vorgeschriebener/geeigneter Stelle zu gewährleisten.
- 321:** Geprüfte Rundstahlketten Prüfzeugnis und Kennzeichnung sind gemäß DIN 685 Teil 4 auszuführen. Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen.
- 322:** Für die Baugruppe ist ein Werkszeugnis gemäß EN 10204-2.2 mit Prüfergebnissen der Druckprüfung zu erstellen. Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können. Die Dokumentation ist beim Hersteller zu archivieren und RHEINMETALL auf Verlangen vorzulegen.
- 324:** Für das Vormaterial ist ein Werkszeugnis gemäß EN 10204-2.2 zu liefern. Bescheinigungen sind der Lieferung beizulegen.
- 333:** Für das Bauteil/die Baugruppe ist ein Prüfprotokoll zu erstellen. Den Umfang der zu bescheinigenden Prüfmerkmale entnehmen Sie den in der Zeichnung aufgeführten Vorgaben (z.B. Prüfmaße), sowie den mitgeltenden Normen und Vorschriften, unserer mitgeltenden Prüfspezifikation (PV), und/oder dem jeweiligen Messblatt. Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können. Die Dokumentation ist beim Hersteller zu archivieren und RHEINMETALL auf Verlangen vorzulegen.
- 401:** Der Lieferant/Hersteller verpflichtet sich, bei Auftragserteilung eine Prüfspezifikation dem Qualitätsmanagement von RHEINMETALL zur Prüfung und Genehmigung einzureichen. Zu verwendende Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um eine eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können. Die Prüfspezifikation muss außerdem die geforderten Leistungsdaten enthalten, die nachzuweisen sind, bzw. enthält Angaben, was geprüft wird.
- 402:** Der Lieferant/Hersteller verpflichtet sich, bei Auftragserteilung einen Prüfablaufplan zu erstellen und dem Qualitätsmanagement von RHEINMETALL zur Prüfung und Genehmigung einzureichen.
- 403:** Der Lieferant/Hersteller verpflichtet sich, bei Auftragserteilung einen Gütesicherungsplan (Qualitätsmanagementplan) zu erstellen und dem Qualitätsmanagement von RHEINMETALL zur Prüfung und Genehmigung einzureichen.

501: Alle Anforderungen des/der vorliegenden Vertrags/ Bestellung können Gegenstand einer amtlichen Qualitätssicherung sein. Sie werden über jede amtliche Qualitätssicherungsmaßnahme, die durchgeführt werden soll, benachrichtigt.

Dieser Auftrag unterliegt der Amtlichen Qualitätssicherung in Ihrem Betrieb und muss in der Abwicklung den Forderungen der zutreffenden AQAP, welche zusätzlich im Vertrag / bzw. in der Bestellung aufgeführt sind, entsprechen. Entsprechend dem jeweiligen Unterauftrag ist eine relevante AQAP-Forderung an Ihre UAN weiterzugeben.

Die Amtliche Qualitätssicherung erfolgt:

- IM INLAND: durch den Güteprüfer der Bundeswehr.
- IM AUSLAND: durch den Güteprüfer Ihrer Regierung.

Der Güteprüfdienst wird Sie über die amtliche Qualitätssicherung benachrichtigen. Die Meldung der Bereitschaft der Amtlichen Qualitätssicherung an die Güteprüfstelle muss durch Sie so rechtzeitig erfolgen, dass die termingerechte Lieferung nicht behindert wird.

Bei Instandsetzungsvorgängen gemäß BAAINBw-IRV ist dem Güteprüfer zur Erstellung von Teilbescheinigungen und zur haushaltsrechtlichen Prüfung die Rechnung mit der tatsächlich angefallenen Arbeitszeit und dem tatsächlich angefallenen Material vorzulegen bzw. nachzuweisen.

Die Amtliche Qualitätssicherung ist im Inland vom Güteprüfdienst auf dem Lieferschein, im Ausland auf dem Formular Konformitätsbescheinigung nach AQAP - 2070 (Anhang B) zu bescheinigen.

601: Der Lieferant/Hersteller hat eine Konformitätserklärung der gemäß der für dieses Teil anzuwendenden EU-Richtlinie zu erstellen. Die für diese Richtlinien erforderlichen Dokumente und die Betriebsanleitung sind in Deutsch, sowie der für diesen Auftrag spezifischen Landessprache mitzuliefern.

701: An dem Liefergegenstand ist eine Sichtprüfung nach den entsprechend relevanten und gültigen Regelwerken (z.B. DIN EN ISO 17637, DIN EN 1370, 10163-1 bis 3) durchzuführen. Der Prüfumfang umfasst dabei 100% der zu liefernden Teile.

Qualitätsanforderungen und Bewertungsgruppen sind den jeweils gültigen, konstruktiven Unterlagen zu entnehmen.

Verwendete Prüf- und Hilfsmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um eine eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können. Die Dokumentation ist beim Hersteller zu archivieren und RHEINMETALL auf Verlangen vorzulegen.

705: An dem Liefergegenstand ist eine Röntgenprüfung nach Zeichnung/Röntgenplan durchzuführen.

Prüfumfang/Prüfhäufigkeit sind den geltenden Unterlagen (ZE, Norm, TD usw.) zu entnehmen.

Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

706: An dem Liefergegenstand ist eine Ultraschallprüfung nach Zeichnung durchzuführen.

Prüfumfang/Prüfhäufigkeit sind den geltenden Unterlagen (ZE, Norm, TD usw.) zu entnehmen.

Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

709: Das Profil, die Linie, die Rundlaufabweichung und die Zahnweite sind in einem Messprotokoll darzustellen. Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

710: Die Zahnweite ist zu protokollieren. Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

711: Die in der Zeichnung geforderten Merkmale der Wärmebehandlung sind in einem Protokoll/Zeugnis zu bestätigen.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

759: An dem Liefergegenstand ist eine Druckprüfung durchzuführen.

Die Prüfdaten sind der Zeichnung zu entnehmen. Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

763: An dem Liefergegenstand ist eine Rissprüfung durchzuführen. Das Verfahren ist in der Zeichnung angegeben. Ist keine Zeichnungsangabe vorhanden, kann das Verfahren durch den Hersteller festgelegt werden. Prüfumfang/Prüfhäufigkeit sind den geltenden Unterlagen (ZE, Norm, TD usw.) zu entnehmen. Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

769: An dem Liefergegenstand ist eine Schichtdickenprüfung durchzuführen.

Verwendete Prüfmittel müssen im Prüfprotokoll aufgeführt werden, um die eindeutige Rückführbarkeit gewährleisten zu können.

Das Protokoll ist der Lieferung beizulegen.

770: Oberflächenvorbereitung nach DIN EN ISO 12944-4 A Sa 2½.

Walzhaut, Rost, Beschichtungen und Fremdbestandteile sind entfernt.

Verbleibende Spuren von Verunreinigungen dürfen nur noch als leichte fleckige oder streifige Schattierungen erkennbar sein.

803: Ausführung der Traverse gemäß Unfallverhütungsvorschrift VBG 9A.

902: DIN EN ISO 9001

Der Lieferant/Hersteller verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 in der jeweils aktuellsten Fassung zu unterhalten.

RHEINMETALL -Beauftragte haben das Recht, sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems beim Lieferanten und dessen Zulieferanten (z.B. in Form eines Audits) zu überzeugen.

Der Lieferant verpflichtet sich außerdem, auch mit seinen Unterauftragnehmern eine dem jeweiligen Unterauftragsgegenstand angemessene Qualitätssicherung (z.B. in Form einer DIN EN ISO) zu vereinbaren und diese effektiv zu überwachen.

Von Soll-Werten abweichende Ist-Werte müssen von RHEINMETALL vor Versand der Ware durch Sonderfreigabe genehmigt werden.

903: DIN EN ISO 9001 (Ausschlüsse zulässig)

Der Lieferant/Hersteller verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 (Ausschlüsse zulässig) in der jeweils aktuellsten Fassung zu unterhalten.

RHEINMETALL-Beauftragte haben jederzeit das Recht, sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems vor Ort beim Lieferanten und dessen Zulieferanten (z.B. in Form eines Audits) zu überzeugen.

Der Lieferant verpflichtet sich außerdem, auch mit seinen Unterauftragnehmern eine dem jeweiligen Unterauftragsgegenstand angemessene Qualitätssicherung (z.B. in Form einer DIN EN ISO) zu vereinbaren und diese effektiv zu überwachen.

Von Soll-Werten abweichende Ist-Werte müssen von RHEINMETALL vor Versand der Ware durch Sonderfreigabe genehmigt werden.

905: AQAP 2110 (Entwicklung, Konstruktion, Produktion)

Sofern relevant, so sind die Forderungen der AQAP 2110 für Entwicklung, Konstruktion, Produktion zu erfüllen. Die jeweilige Relevanz, welche Forderungen im Zuge der Beauftragung zutreffen, sind dem entsprechenden Auftrag an den Lieferanten zu entnehmen. Zusätzlich ist die Forderung der AQAP 2105 Erstellung eines Qualitätsmanagementplans zu erfüllen.

Wir bitten um Übergabe des Zertifikates bzw. bei Nichtvorliegen, um eine Beschreibung des QM-Systems.

RHEINMETALL-Beauftragte und der Hauptauftraggeber bzw. dessen Vertreter (z.B.: Güteprüfdienst) haben das Recht, sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems und der vertragsgemäßen Ausführung der Leistungen während der laufenden Produktion beim Lieferanten und dessen Zulieferanten zu überzeugen.

907: AQAP 2131 (Endprüfung)

Der Lieferant/Hersteller verpflichtet sich, Qualitätssicherungsmaßnahmen nach den Bestimmungen der AQAP-2131 (NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Endprüfung) durchzuführen.

RHEINMETALL -Beauftragte haben das Recht, sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems beim Lieferanten und dessen Zulieferanten zu überzeugen.

908: AQAP 2210 (Softwareentwicklung)

Sofern relevant, so sind die Forderungen der AQAP 2210 für Softwareentwicklung zu erfüllen. Die jeweilige Relevanz, welche Forderungen im Zuge der Beauftragung zutreffen, sind dem entsprechenden Auftrag an den Lieferanten zu entnehmen. Zusätzlich ist die Forderung der AQAP 2105 Erstellung eines Qualitätsmanagementplans zu erfüllen.

Wir bitten um Übergabe des Zertifikates bzw. bei Nichtvorliegen, um eine Beschreibung des QM-Systems.

RHEINMETALL-Beauftragte und der Hauptauftraggeber bzw. dessen Vertreter (z.B.: Güteprüfdienst) haben das Recht, sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems und der vertragsgemäßen Ausführung der Leistungen während der laufenden Produktion beim Lieferanten und dessen Zulieferanten zu überzeugen.