



Mechanik-Teile
(nach ATM-Zeichnungsunterlagen gefertigt)

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

Lfd. Nr.	Qualitätssichernde Forderungen	Bemerkungen
1.	Mit der Annahme dieses Auftrags stellt der Auftragnehmer sicher, dass die technischen Kenndaten gemäß aktuellen Zeichnungsunterlagen eingehalten werden und der Vertragsgegenstand vor Auslieferung einer Prüfung unterzogen wird.	
2.	<p>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.</p> <p><u>Für diesen Fall gilt :</u> 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).</p>	
3.	<p>Der Auftragnehmer hat ein Qualitätsmanagementsystem zu unterhalten, das den Forderungen der DIN EN ISO 9001:2015 entspricht.</p> <p>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.</p>	
4.	Bei Arbeitsschritten, die von mehreren Firmen durchgeführt werden, hat sich jede daran beteiligte Firma davon zu überzeugen, dass die vor ihr durchgeführte Arbeitsschritt ordnungsgemäß durchgeführt wurde. Jede beteiligte Firma muss die QSF einhalten.	

Lfd. Nr.	Qualitätssichernde Forderungen	Bemerkungen
5.	Die bestellten Teile müssen gratfrei, fett-ölfrei und gereinigt bei ATM angeliefert werden. Auch Bohrungen und Gewinde müssen gratfrei sein. Bohrungen müssen frei von Metallspänen und sonstigen Rückständen sein.	
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.	
7.	Das Entgraten aller Werkstückkanten nach DIN 6784 (siehe Fertigungsunterlage) muss durch geeignete Verfahren, wie z.B. Trovalisieren, Glasperlenstrahlen sichergestellt werden.	
8.	Grate müssen vor der galvanischen/chemischen Beschichtung entfernt werden. Nach der galvanischen Beschichtung ist jede Verletzung der galvanisierten Oberfläche zu vermeiden.	
9.	Galvanisch/chemisch beschichtete Oberflächen dürfen keine Flecken aufweisen.	
10.	Abklebearbeiten müssen sauber ausgeführt sein. Lackränder dürfen nicht „ausfransen“.	
11.	Bei lackierten Teilen ist darauf zu achten, dass keine Lackgrate vorhanden sind.	
12.	Farbnebel sind an als „metallisch blank“ in den Zeichnungsunterlagen gekennzeichneten Flächen nicht zulässig.	
13.	Lackierte oder gepulverte Oberflächen dürfen keine Einschlüsse aufweisen und müssen einen optisch einwandfreien Eindruck hinterlassen.	
14.	Lackierte oder gepulverte Oberflächen müssen die in den Zeichnungsunterlagen angegebenen Schichtdicken und Glanzgrade einhalten.	
15.	Die Vorbehandlungs- und Lackier-Vorschriften des Lackherstellers und ggf. die speziellen Anforderungen aus den Zeichnungsunterlagen sind einzuhalten.	
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.	
17.	Bedruckungen müssen abriebfest sein und beständig gegen Säuren und Betriebsstoffe sein.	
18.	Die Liefergegenstände müssen so verpackt sein, dass bei ordnungsgemäßen Transport Beschädigungen zuverlässig verhindert werden.	
19.	Gewinde (innen oder außen) haben grundsätzlich metallisch blank zu bleiben.	

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

Änderungsstand:

Version	Änd.-Datum	Art der Änderung	Bemerkung
10	11.07.2018	Lfd.-Nr. 2 , 3	Auf aktuelle AQAP2110 und ISO9001 angepasst.
11	07.07.2020		Erstellt/geändert Tabelle entfernt