

Kennzeichnung und Dokumentation von rückverfolgungspflichtigen Erzeugnissen

QV-A7.5-19-00

Marking and documentation of traceability parts

3. Ausgabe: 26.03.2013
Seite: 1 von 10

Ersatz für /Replacement
for: 2. Ausgabe 11.09.09

I N H A L T

C O N T E N T

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Zweck der Anweisung | 1 | Purpose of Procedure |
| 2 | Geltungsbereich | 2 | Applicability |
| 3 | Zusätzliche Unterlagen | 3 | Additional documents |
| 4 | Verantwortlichkeiten | 4 | Responsibilities |
| 5 | Begriffe und Abkürzungen | 5 | Definitions and abbreviations |
| 6 | Kennzeichnung und Dokumentation von rückverfolgungspflichtigen Erzeugnissen | 6 | Marking and documentation of traceability parts |

Anlagen

Annexes

| | | | |
|----|---|----|-----------------------------------|
| A1 | Darstellung Anhänger "Rückverfolgungspflichtiges Bauteil" | A1 | Figure of Tag "Traceability Part" |
|----|---|----|-----------------------------------|

All directives are originally compiled, checked and approved in the German language. In case of discrepancies which could result from possible translation errors or wrong interpretation of the English text, the German version of these directives shall always be binding.

| | | |
|---|-------------------|------------|
| Erstellt/Prepared | _____ | _____ |
| | PQA – Hr. Burgard | Datum/Date |
| Geprüft/Approved fachlich/professional | _____ | _____ |
| | PQA – Fr. Gruber | Datum/Date |
| Geprüft/Approved Q-System | _____ | _____ |
| | PQA – Hr. Burgard | Datum/Date |
| Freigegeben/Released | _____ | _____ |
| | PQA – Hr. Uiker | Datum/Date |

Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten !

Ohne Unterschrift gültig - Valid without signature

Diese Arbeitskopie unterliegt keinem Änderungsdienst - Uncontrolled copy

Änderungsstand / Revision status

| Ausgabe Issue | Ersteller Author | Seiten Pages | Datum Date | Bemerkung Remarks |
|------------------|---------------------|-----------------|---------------|----------------------|
| 1. Ausgabe | Burgard | 1 bis 8 | 15.12.2008 | Erstausgabe |
| 2. Ausgabe | Burgard | 9 | 11.09.2009 | Anlage 1 hinzu |
| 3. Ausgabe | Burgard | 10 | 26.03.2013 | Anlage 1 erweitert |

1 Zweck der Anweisung

Diese Anweisung legt das Kennzeichnungsverfahren und die Dokumentation von rückverfolgungspflichtigen Erzeugnissen fest.

Durch geeignete Kennzeichnungs- und Dokumentationsverfahren ist sicherzustellen, dass alle Entstehungsschritte eines Erzeugnisses bis zur Material-Charge rückverfolgbar sind.

1 Purpose of Procedure

This procedure defines the identification, the documentation and traceability of products.

Adequate identification and documentation procedures ensure the traceability of all development processes of a product as far back as to the material batch.

2 Geltungsbereich

Premium AEROTEC GmbH
 Standort Augsburg

2 Applicability

Premium AEROTEC GmbH
 Augsburg site

3 Zusätzliche Unterlagen

3.1 Zusätzlich anzuwendende Unterlagen

- QV-Z7.5-18-00 Sicherheitsklassen und Rückverfolgungspflicht von Bauteilen
- QV-Z4.2-05-00 Aufbewahrung und Aufbewahrungsfristen von Nachweisdokumenten
- QV-A8.3-06-00 Bauabweichungen / Teilefertigung

3 Additional documents

3.1 Additional applicable documents

- QV-Z7.5-18-00 Safety classification and traceability of components
- QV-Z4.2-05-00 Storage and storage time of technical compliance documents
- QV-A8.3-06-00 Concession, parts manufacturing

3.2 Referenz-Unterlagen

LBA Rundschreiben RS-18-04/04-1

3.2 Reference documents

LBA Rundschreiben RS-18-04/04-1

4 Verantwortlichkeiten

Für die Einhaltung und Anwendung dieser QV ist die Fertigung/Montage verantwortlich

4 Responsibilities

Manufacturing/Assembly are responsible for the application of and compliance with this procedure.

5 Begriffe und Abkürzungen

5.1 Begriffe

Halbzeuge Material zur Weiterbearbeitung, z.B. Bleche, Platten, Stangen, Rohre, Guss-, Press- und Schmiedeteile, Prepregs.

Erzeugnisse Fertigungs-Endergebnis aus einer Anzahl von Tätigkeiten und/oder Prozessen.

Rückverfolgbarkeit Möglichkeit, alle Entstehungsschritte eines Erzeugnisses bis zur Material-Charge zurückzverfolgen.

Code-Nummer Ist ein verschlüsseltes WE-Datum und dient zur unverwechselbaren Festlegung der Rückverfolgbarkeit einer Lieferung bis zur Material-Charge.

Serialnummer / laufende Nummer Nummer zur Identifizierung individueller Baueinheiten.

5.2 Abkürzungen

S/N Seriennummer
 QM Qualitätsmanagement
 QV Qualitätsmanagement-Verfahrensweisung

5 Definitions and Abbreviations

5.1 Definitions

Semi-finished parts e.g. sheet metal, plates, rods, pipes, casting parts, pressed parts and components, prepregs.

Products Final manufacturing result of various operations and/or processes.

Traceability Possibility to trace all development processes of a product as far back as to the material batch.

Code number Coded date of the incoming material inspection. This date ensures the distinctive traceability of a delivery as far back as to the material batch.

Serial number Identification number of individual unit.

5.2 Abbreviations

S/N Serial number
 QM Quality management
 QV Quality Management Procedure

6 Kennzeichnung und Dokumentation von rückverfolgungspflichtigen Erzeugnissen

Die Rückverfolgungspflicht eines Erzeugnisses ist aus der entsprechenden Zeichnung / Stückliste zu ersehen.

6 Marking and documentation of traceability parts

The traceability of a product can be obtained from the relevant drawing / parts list.

Diese Arbeitskopie unterliegt keinem Änderungsdienst - Uncontrolled copy

6.1 Materialkennzeichnung

- a) Guss-, Press- und Schmiedeteile

Jedes Teil ist mit der Code-Nummer zu versehen.

- b) Bleche, Platten- und Stangenmaterial, Profile usw.

Die Teile sind einzeln bzw. im Bund mit einer Code-Nummer zu versehen. Die Code-Nummer und die erforderliche Materialkennzeichnung muss auf jedem zugeschnittenen Stück vorhanden sein (gilt auch für Restabschnitte, die weiterverwendet werden).

- c) Fertigteile, Kaufteile

Um die Rückverfolgbarkeit dieser Teile sicherzustellen, muss bereits beim Hersteller eine Seriennummer vergeben werden.

Von der QM ist die ordnungsgemäße Kennzeichnung zu überprüfen.

6.2 Fertigungsplan

Für die Halbzeuge ist von der Fertigungsplanung im Fertigungsplan vor Beginn der Arbeitsfolgen folgender Hinweis einzutragen: „Rückverfolgungspflichtiges Bauteil“

Außerdem sind für notwendige Umkennzeichnungen Kennzeichnungsart und -ort festzulegen.

Bei Bauteilen aus Halbzeugen gem. 6.1 b) wird durch die Fertigungsplanung im Fertigungsplan festgelegt, bei welchem Arbeitsgang die Code-Nummer durch die laufende Nummer (Seriennummer) ersetzt bzw. ergänzt wird.

6.1 Material marking

- a) Casting parts, pressed parts and components

Each part has to be provided with a code number.

- b) Sheet metal, plates, rods, profiles etc.

These parts have to be provided individually or in a bunch with a code number. The code number and the necessary product identification must be available on each piece cut to size (also applies to remaining reusable pieces).

- c) Finished parts

The manufacturer has to allocate a serial number to guarantee the traceability of these parts.

Quality management has to check proper identification.

6.2 Manufacturing plan

Production planning has to add the following indication to the manufacturing plan prior to manufacturing start: "Product subject to traceability".

In addition, necessary type of marking and position of marking have to be specified for re-identification purposes.

For components produced from semi-finished parts according to 6.1 b) production planning specifies in the manufacturing plan at which process step the code number has to be re-placed or completed by a serial number.

Eine weitergehende Dokumentation für rückverfolgungspflichtige Erzeugnisse, z. B. mit einer „Rückverfolgungs-Begleitkarte“ oder ähnlichen Begleitpapieren, ist pro-grammspezifisch festzulegen und kann Bestandteil des Fertigungsplanes sein.

6.3 Zuständigkeiten

Die Halbzeuge werden entsprechend dem Fertigungsplan gekennzeichnet.

6.4 Übertragung der Materialkennzeichnung im Fertigungsprozess

Jedes rückverfolgungspflichtige Bauteil muss im Fertigungsprozess zu jederzeit eine Kennzeichnung mit laufender Nummer (Serialnummer) oder Code-Nummer tragen.

Bei Zuschnitten oder Bauteilen, für die noch keine Serial-Nummer festgelegt wurde, ist die Code-Nummer für jedes Einzelstück, auch während des Fertigungsprozesses, zu übernehmen.

Vor einer Wärme- und/oder Oberflächenbehandlung ist, wenn durch das angewandte Verfahren die Bauteilkennzeichnung nicht erhalten bleibt, von der Fertigung ein geeigneter Anhänger mit Serial-Nummer und/oder Code-Nummer anzubringen.

Die während der Fertigung eventuell notwendige Umkennzeichnung erfolgt durch die Fertigungsabteilung gemäß den Angaben des Fertigungsplanes.

Bei Verlust der Serial- und/oder Code-Nummer ist das entsprechende Teil als Ausschuss zu deklarieren. In diesem Fall ist die QM unverzüglich zu informieren.

6.3 Responsibilities

Semi-finished products are identified according to the manufacturing plan.

6.4 Transfer of material marking in the manufacturing process

Every component subject to traceability must at any time bear an identification with a serial number or code number in the manufacturing process.

The code number has to be adopted for every single item also during the manufacturing process at cuttings or components for which no serial number was defined yet.

An adequate tag has to be attached by manufacturing prior to a heat treatment and/or surface treatment with serial number and/or code number if by the applied procedure the identification of the component could not be preserved.

The re-identification potentially necessary during manufacturing is provided by the manufacturing department in accordance with the details of the manufacturing plan.

At loss of the serial number and/or code number the respective part has to be declared scrap. In this case quality management must be informed immediately.

6.5 Auswärtsfertigung

Bei Vergabe von Aufträgen an Unterlieferanten muss diese Anweisung sinngemäß Bestandteil des Auftrages sein. Der Auftrag darf in der Regel nur aus einer Material-Charge bestehen, um die Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten.

6.6 Dokumentation

Zur Dokumentation des Fertigungsablaufes werden die Fertigungsunterlagen archiviert.

Bei Einbau rückverfolgungspflichtiger Erzeugnisse in ein Flugzeug ist die Seriennummer in die flugzeuggebundene Dokumentation (z.B. Lebenslaufakte) zu übernehmen.

6.7 Versandaufträge

Zur Dokumentation der rückverfolgungspflichtigen Bauteile ist bei Versandaufträgen die Seriennummer in den Versandpapieren zu vermerken.

Die Versandprüfung überprüft die Kennzeichnung und leitet eine Kopie der Versandpapiere an das Archiv.

6.8 Archivierung

Fertigungsunterlagen und Begleitpapiere für die Rückverfolgbarkeit werden zur Ablage dem Archiv zugeführt.

6.5 Outsourcing

This procedure must be a corresponding part of orders to subcontractors. The order must only be made up of one material batch to guarantee the traceability.

6.6 Documentation

The manufacturing documents are archived to document the manufacturing flow.

At installation of components subject to traceability into an aircraft the serial number has to be adopted into the aeronautical documentation (e.g. maintenance history).

6.7 Dispatch orders

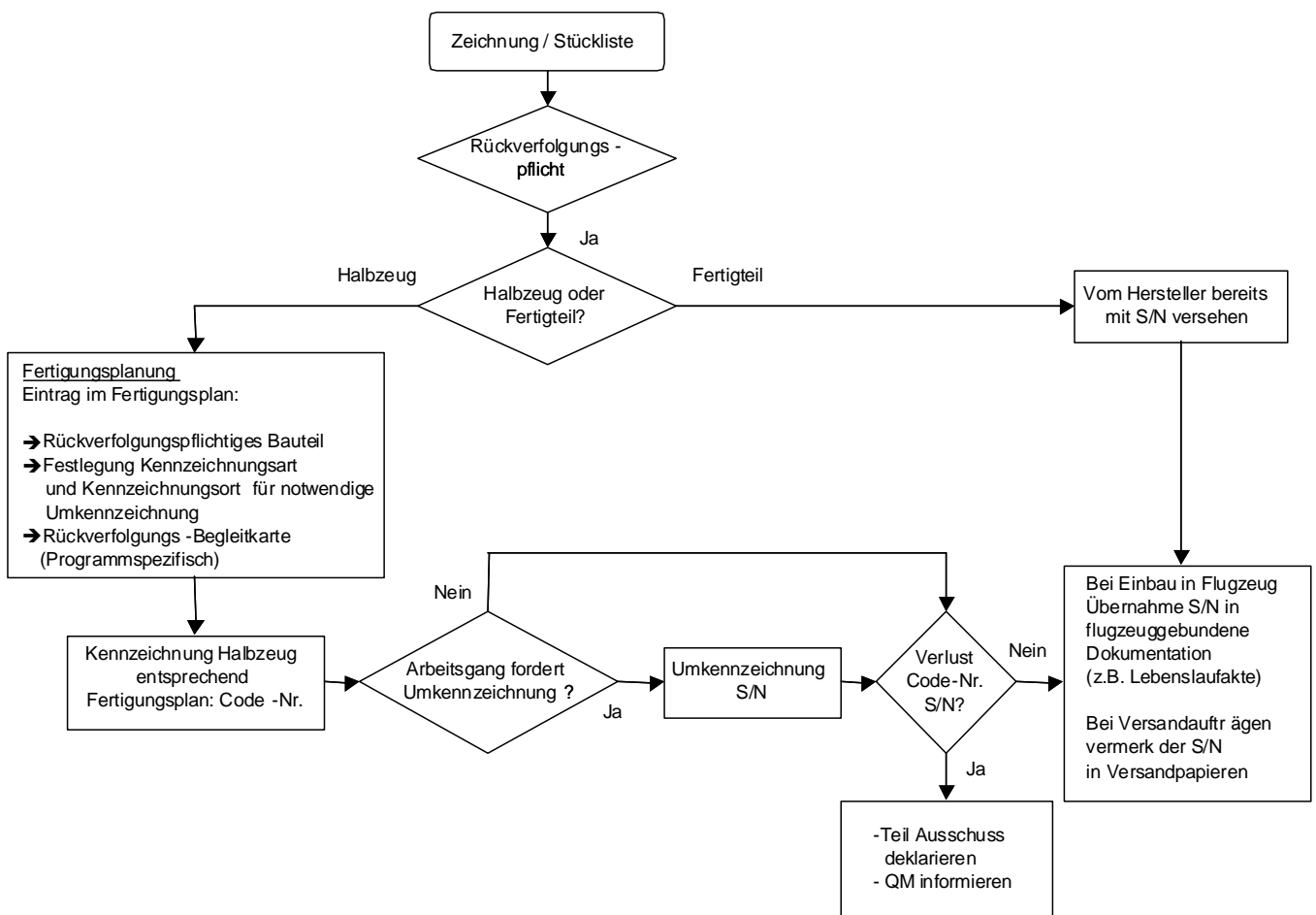
The shipping documents of dispatch orders have to include the serial number in order to document components subject to traceability.

The dispatch inspection controls the identification and forwards a copy of the shipping documents to the archive department.

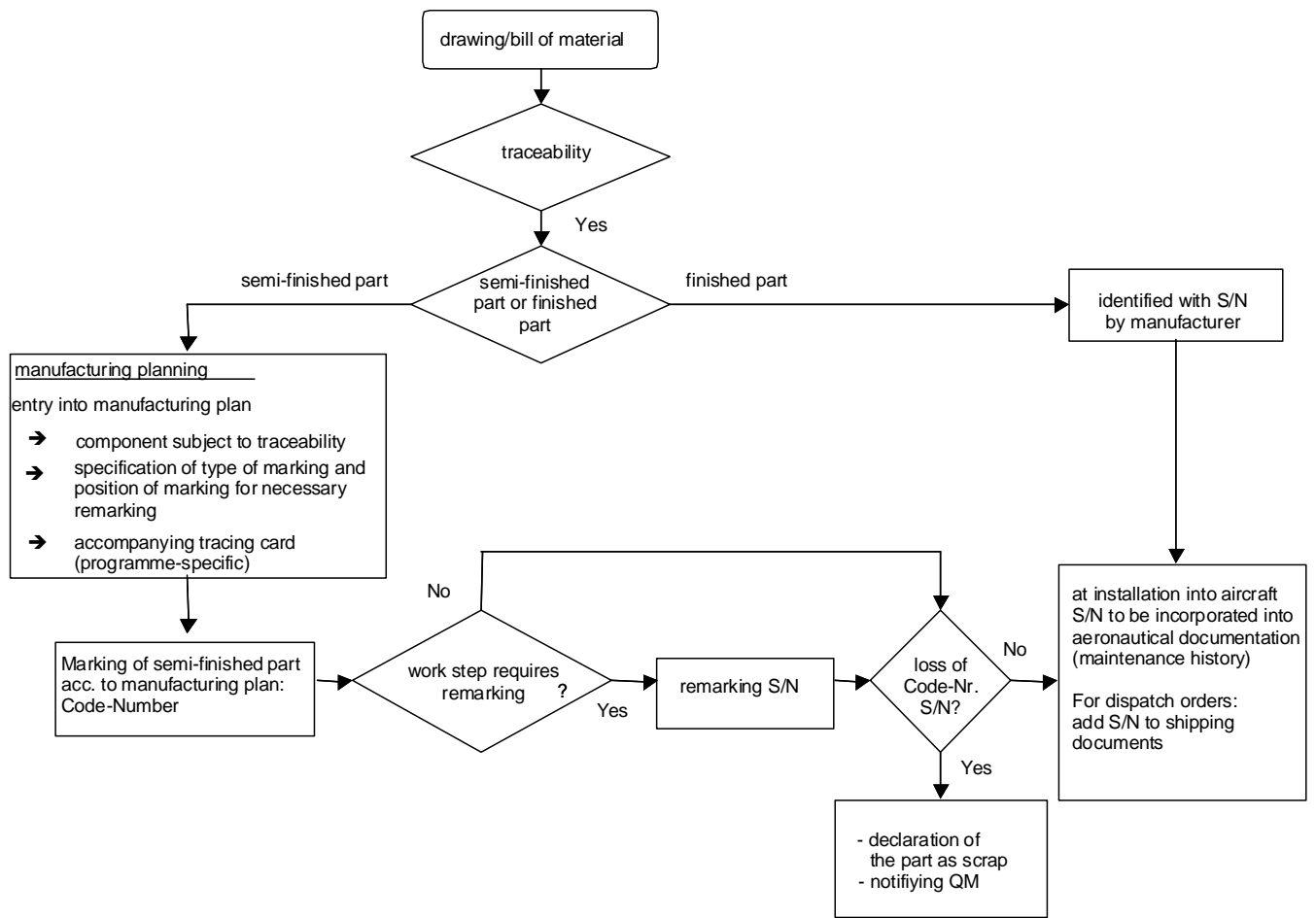
6.8 Archiving

Manufacturing documents and accompanying documents of traceability have to be forwarded to the archive department.

Diese Arbeitskopie unterliegt keinem Änderungsdienst - Uncontrolled copy



Diese Arbeitskopie unterliegt keinem Änderungsdienst - Uncontrolled copy




**A1 Darstellung Anhänger "Rückverfolgungspflichtiges Bauteil"
 Figure of Tag "Traceability Part"**

Anhänger hellblau, mit Metallöse / TAG label bright blue, with metal eyelet

| | | | |
|---|---|--|-------------------------------------|
|  |  | | Werk Augsburg |
| | Rückverfolgungspflichtiges Bauteil Traceability Part | | |
| | Teilekennzeichen/Part-No: | | Prüfer/Inspector: (Name/Stempel) |
| | Serial-Nr./Serial-No.: | | |
| | Flugzeug / Baugruppe: Aircraft / Next Assy: | | Datum: (Date) |
| Anweisung siehe Rückseite! / Instruction see back-side! | | | |

Vorderseite des Bauteilanhängers / Front view of traceable part TAG label

Gesamtlänge ca. 125 mm

| | |
|---|---|
| <p>Anweisung:</p> <p>Vor Einbau dieses Bauteiles ist die zuständige Qualitätsprüfung zu verständigen! Der Prüfer trägt die Nummer der Baugruppe oder des Flugzeugs ein und leitet diesen Anhänger an die zuständige Prüfstelle / Techn. Archiv des QM weiter.</p> <p>Instruction:</p> <p>Before installation of this part, information to the responsible quality department is required! The inspector has to fill in the number of the component or aircraft and forward this tag to the responsible quality department or technical archiv.</p> |  |
|---|---|

Gesamtbreite ca. 75 mm

Rückseite des Bauteilanhängers / Rear view of traceable part TAG label

Diese Arbeitskopie unterliegt keinem Änderungsdienst - Uncontrolled copy

A1.1 Ausfüllanweisung

A1.1 Fill-out Instruction

Beim Ausfüllen des Bauteilanhängers sind nachfolgende Kriterien zu beachten:

At the preparation of the part/assembly TAG form following criteria has to be observed:

1. Lesbarkeit

Alle Buchstaben müssen klar erkennbar und lesbar sein. Nur Druckbuchstaben verwenden. Das Durchstreichen falsch geschriebener Wörter/Buchstaben ist nicht gestattet.

1. Legibility

All letters have to be readable in clear condition. Only block letters are acceptable. The crossing of wrong written words/letters is not allowed.

2. Eindeutigkeit

Pro Feld darf nur 1 Name/Ausdruck oder Nummer geschrieben werden. Im Falle dass eine Baugruppe aus 2 oder mehreren rückverfolgungspflichtige Bauteilen besteht, müssen entsprechend dieser Anzahl mehrere Materialanhänger erstellt werden.

2. Clearness / Unambiguity

In each field only one term/description or number is allowed. In case a assembly consists of more than one traceable parts, for each part a separate TAG has to be prepared.

3. Buchstaben / Schrift / Format

Maschinelles und manuelles Beschriften ist zulässig, es müssen jedoch internationale Schriftzeichen (Lateinische Buchstaben) verwendet werden. Das Datum im Format: TT.MMM.JJJJ.

Ausnahme Feld "Prüfer": hier muss der entsprechende Prüfer mit seiner Unterschrift und Prüfstempel abzeichnen (ein maschinelles Aufbringen der Unterschrift und Stempel ist unzulässig).

3. Letters / Scripture / Format

Printing by machine and manual way (by hand) is permitted, however only international scripture (latin letters) have to be used. The Date in format: DD.MMM.JJJJ.

Exception field "Inspector": here the appropriate examiner with its signature and inspection stamp must draw (machine applying of the signature and stamp is not permitted).

A1.2 Beispiel eines Bauteilanhängers
(hellblau) ausgefüllt:

A1.2 Example of Traceable Part TAG
(bright blue) completed:

| | | | |
|---|---|--|---|
| ○ |  | | Werk Augsburg |
| | Rückverfolgungspflichtiges Bauteil Traceability Part | | |
| | Teilekennzeichen/Part-No: D575 72191 203 00 | | Prüfer/Inspector: (Name//Stempel): <i>Signature</i> |
| | Serial-Nr./Serial-No.: DM562 | |  |
| | Flugzeug / Baugruppe: Aircraft / Next Assy: A318-320 / D575 72001 006 00 | | Datum/ Date: 07. FEB. 2013 |
| Anweisung siehe Rückseite! / Instruction see back-side! | | | |

Diese Arbeitskopie unterliegt keinem Änderungsdienst - Uncontrolled copy