

Nachweisführung von rückverfolgungspflichtigen Bauteilen in Airbus Programmen

QV-Z7.5-18-01

1. Ausgabe: 20.06.2013

Seite: 1 von 10

Traceability of identifiable parts in Airbus programs

Ersatz für/Replacement for:
Neuerstellung

I N H A L T

- 1 Zweck der Anweisung
- 2 Geltungsbereich
- 3 Zusätzliche Unterlagen
- 4 Verantwortlichkeiten
- 5 Begriffe und Abkürzungen
- 6 Nachweisführung von rückverfolgungspflichtigen Bauteilen in Airbus Programmen

C O N T E N T

- 1 Purpose of Procedure
- 2 Applicability
- 3 Additional documents
- 4 Responsibilities
- 5 Definitions and abbreviations
- 6 Traceability of identifiable parts in Airbus programs

A N L A G E

- A1 Formblatt History Card

A N N E X

- A1 Template History Card

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

PQQ – H. Bogendörfer

Datum / Date

Geprüft / Approved
fachlich / professional

PQP – H. Krieglstein

Datum / Date

Geprüft / Approved
QM-System

PQQ – H. Geisenberger

Datum / Date

Freigegeben /
Released

PQ – Hr. Porath

Datum / Date

Ohne Unterschrift gültig - valid without signature

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten!

Inhaltsverzeichnis (Fortsetzung)

I N H A L T	C O N T E N T
6.1 Salvatorische Klausel	6.1 Severance cause
6.2 Allgemeines	6.2 General
6.3 Gültigkeit und Geltungsbereich	6.3 Effectivity and applicability
6.4 Anforderungen	6.4 Requirements
6.5 Durchführung	6.5 Realization
6.6 Archivierung	6.6 Archiving
6.7 Ausfüllanweisung für das Formblatt History Card	6.7 Instructions to complete template History Card
A N L A G E	A N N E X
A1 Formblatt History Card	A1 Template History Card

Änderungsstand / Revision status

Ausgabe Issue	Ersteller Author	Seiten Pages	Datum Date	Bemerkung Remarks
1. Ausgabe	PQQ - H. Bogendorfer	1 bis 10	20.06.2013	Erstellung

1 Zweck der Anweisung

Diese Verfahrensweisung beschreibt den Prozess für die Nachweisführung von „rückverfolgungspflichtigen Bauteilen“ mittels der „History Card“.

2 Geltungsbereich

Premium AEROTEC GmbH
und Unterlieferanten

1 Purpose of Procedure

This procedure describes the process for controlling traceability of identifiable parts by means of History Card.

2 Applicability

Premium AEROTEC GmbH
and suppliers.

3 Zusätzliche Unterlagen

3 Additional documents

3.1 Zusätzlich anzuwendende Unterlagen

3.1 Additional applicable documents

ABD 0004	Airbus Directive - Definition Dossier	ABD 0004	Airbus Directive - Definition Dossier
ASI 5-02	Control of Identifiable Parts	ASI 5-02	Control of Identifiable Parts
AIQI 2.24.001.00	AIRBUS Quality Instruction	AIQI 2.24.001.00	AIRBUS Quality Instruction
AP 2104	Constituent Assembly Inspection Report (CAIR)	AP 2104	Constituent Assembly Inspection Report (CAIR)
QV-Z4.2-05-00	Aufbewahrung und Aufbewahrungsfristen von Nachweisdokumenten	QV-Z4.2-05-00	Storage and storage time for technical compliance documents

3.2 Referenz-Unterlagen

3.2 Reference documents

QV-Z7.5-18-00	Sicherheitsklassen und Rückverfolgungspflicht von Bauteilen	QV-Z7.5-18-00	Safety classification and traceability of components
---------------	---	---------------	--

4 Verantwortlichkeiten

4 Responsibilities

Verantwortlich für die Einhaltung dieser Anweisung sind alle Mitarbeiter der Premium AEROTEC GmbH, die bei Erstellung, Prüfung, Freigabe und Verteilung der History Card mitwirken.

Responsible for the compliance with this direction are all employees of Premium AEROTEC GmbH, who are involved in creation, check, approval and distribution of the History Card.

5 Begriffe und Abkürzungen

5 Definitions and abbreviations

ABD	Airbus Directive - Definition Dossier	ABD	Airbus Directive – Definition Dossier
AIQI	AIRBUS Quality Instruction	AIQI	AIRBUS Quality Instruction
ASI	AIRBUS Supplier Instruction	ASI	AIRBUS Supplier Instruction
CA	Constituent Assembly	CA	Constituent Assembly
eCAIR	Electronic Constituent Assembly Inspection Report für Airbus Supplier	eCAIR	Electronic Constituent Assembly Inspection Report for Airbus Supplier
LR	Long Range	LR	Long Range
PAG	Premium AEROTEC GmbH	PAG	Premium AEROTEC GmbH
QS	Qualitätssicherung	QS	Quality Assurance
QV-Z	Zentrale Qualitätsmanagement-Verfahrensweisung der PAG	QV-Z	Central Quality Management Procedure of PAG
SA	Single Aisle	SA	Single Aisle

6 Nachweisführung von rückverfolgungspflichtigen Bauteilen in Airbus Programmen

6 Traceability of identifiable parts in Airbus programs

6.1 Salvatorische Klausel

Mängel in der Form und Inhalt dieser Anweisung setzen diese Anweisung nicht außer Kraft, sondern verpflichten zu Festlegungen.

6.1 Severance cause

Defects in the form and content of this instruction do not invalidate it but give rise to the obligation to make stipulations.

6.2 Allgemeines

Diese Anweisung beschreibt die Handhabung von „rückverfolgungspflichtigen Bauteilen“ und die Verantwortlichkeiten von PAG und ihrer Lieferanten bezüglich der Kontrolle und Aufrechterhaltung der Identität und Nachweisführung von „rückverfolgungspflichtigen Bauteilen“.

6.2 General

This procedure describes the method for 'Identifiable Parts' and the responsibilities of PAG and their suppliers with regard to the control and maintenance of identity and traceability of 'identifiable parts'.

Die Bezeichnung „rückverfolgungspflichtiges Bauteil“ ist vom autorisierten Konstrukteur festgelegt, wenn besondere Aufzeichnungen von allen durchgeführten Prozessen während der Bauteilherstellung erforderlich sind.

The designation 'Identifiable Part' is allocated by the Design Authority to items, where a special record of all aspects affecting the manufacturing history of the part is considered necessary.

Ein „rückverfolgungspflichtiges Bauteil“ ist im „definition dossier“ in ABD0004 beschrieben.

An 'Identifiable Part' is indicated in the definition dossier in accordance with ABD0004

Jedem Teil, das als „rückverfolgungspflichtiges Bauteil“ gekennzeichnet ist, wird deshalb eine eindeutige Seriennummer zugeteilt, die während seiner ganzen Lebensdauer aufrechterhalten werden muss. Es muss eine dauerhafte Aufzeichnung geführt werden, die die volle Nachweisbarkeit zum Rohmaterial und nachfolgenden Herstellungsverfahren, Behandlungen, Tests und Inspektionen und bei Bedarf auch einen Querverweis zu anderen betroffenen Einzelteilen zur Verfügung stellt.

Each part designated as 'Identifiable Part' is therefore allocated an individual serial number, which must be maintained through its life. To act as a permanent record affording full traceability to material source and subsequent manufacturing processes, treatments, tests and inspections and also provide a cross reference to other affected items in the event of query.

Anlage A1 zeigt die History Card der PAG

The History Card of the PAG is given in Appendix A1

6.3 Gültigkeit und Geltungsbereich

Gültig für alle als „rückverfolgungspflichtige Bauteile“ bezeichneten Teile die in Luftfahrzeugen eingesetzt werden, entsprechend der Airbusvorgabe AIQI 2.24.001.00

6.4 Anforderungen

Alle „rückverfolgungspflichtigen Bauteile“ tragen eine eindeutige Identität, die alle Prüfungen und Prozesse enthält, die nachverfolgbar an jedem einzelnen Teil durchgeführt wurden.

Wenn ein „rückverfolgungspflichtiges Bauteil“ nicht fertig bearbeitet ist oder weitere geforderte Wärmebehandlungen fehlen und es ausgeliefert wird, wird die empfangende Organisation genau über den Zustand des Teils informiert. Diese schriftliche Mitteilung listet die noch offenen Arbeitsfolgen und weiteren anzuwendenden Wärmebehandlungen auf. Die bereits angewendeten Prozesse werden mittels der History Card gemeldet.

Zusätzlich zur Beschriftung auf dem Teil und gegebenenfalls einem Freigabezertifikat, muss eine History Card mit dem Bauteil geliefert werden.

Die Serial-Nummern von allen „rückverfolgungspflichtigen Bauteilen“ die in einer Baugruppe verbaut werden, müssen vom CA-Halter in „Folio 12“ des eCAIR (Electronic Constituent Assembly Inspection Record) entsprechend aufgelistet werden. Die Verfolgbarkeit dieser Baueinheiten bei Verbau in Baueinheiten der Montage auf Sammelfertigungsebene (anonyme Lagerfertigung) ist ebenfalls aufrecht zu erhalten. (Fertigungsauftrag/Bauzustandserfassung)

6.3 Effectivity and applicability

All products for use on aircraft defined as 'Identifiable Parts' in accordance with AIQI 2.24.001.00

6.4 Requirements

All 'Identifiable Parts' shall carry an individual identity which permits all inspections and processes carried out to be traced to each individual part.

When an 'Identifiable Part' is not machined to final dimension or requires further heat treatment and is delivered, the receiving organisation shall be accurately informed of the condition of the part. This written report lists the still open working steps and further heat treatments. The processes already used are announced by means of the History Card.

In addition to any markings on the part, a History Card and if applicable a release certificate shall accompany the part.

The serial numbers of all 'Identifiable Parts' assembled into a constituent assembly shall be listed from the CA-owner in Folio 12 of the Electronic Constituent Assembly Inspection Record (eCAIR) as appropriate. The traceability of these construction units with sheeting in constituent assemblies of the assembly on collecting manufacturing level (anonymous camp manufacturing) is to be received likewise upright. (Production order/design status recording)

6.5 Durchführung

Verantwortlich für die Erstellung der History Card ist die bauteilverantwortliche Abteilung.

Die History Card wird bei Fertigungsbeginn von der Bauteildisposition/ Arbeitsvorbereitung als Anlage zum Fertigungsauftrag (Bauunterlage) angelegt um die geforderten Daten produktionsbegleitend zu erfassen.

Durchführung in Varel: Die History Card wird im laufenden Auftrag von der Qualitätssicherung (Prüfer der Fachbereiche) angelegt. Zur Verfolgung über mehrere Baustufen kann das SAP Tool BZE (Bauzustandserfassung) genutzt werden um eine lückenlose Verfolgbarkeit über alle Baustufen zu gewährleisten.

Gegebenenfalls wird der detaillierte Ablauf in standortspezifischen Arbeitsanweisungen beschrieben.

QS oder von der QS Beauftragte bestätigen die korrekten Einträge.

6.6 Archivierung

Alle Aufzeichnungen in Bezug auf „rückverfolgungspflichtige Bauteile“ werden in Übereinstimmung mit der QV-Z4.2-05-00 archiviert.

6.7 Ausfüllanweisung für das Formblatt History Card

Wie Anlage A zeigt wurden auf der „History Card“ die verschiedenen erforderlichen Felder nummeriert um die Erklärung zu unterstützen.

Zusammenstellung

Feld 1

Name & Adresse des Teileherstellers.

6.5 Realization

Responsible for the generation of the History Card is the part responsible department.

The History Card will be prepared at the beginning of manufacturing by the part disposition/ production planning as plant to the work order (production document) in order to gather the required data during production.

Realization in Varel: The History Card is put on in the current order by the quality assurance (inspectors of the specialist department). To pursuit over several production steps the SAP tool BZE (design status recording) can be used to ensure a complete traceability over all production steps.

If necessary the detailed operational sequence is described in location-specific work instructions.

QA or of the QA assigned confirms the correct information.

6.6 Archiving

All records relating to 'Identifiable Parts' shall be archived in accordance with QV-Z4.2-05-00

6.7 Instructions to complete template History Card

On the „History Card“ shown in Appendix A the various details required have been numbered to assist explanation.

Compilation

Box 1

Name & address of the part's manufacturer

Feld 2 Lieferanten-Nummer des Teileherstellers lt. Airbus Lieferanten Liste QSPL	Box 2 Supplier Code of manufacturer acc. to Airbus QSPL
Feld 3 Kennzeichen der verantwortlichen Abteilung des Teileherstellers.	Box 3 Enter siglum of responsible manufacturer's department to produce the part
Feld 4 Erstellungs-Datum der History Card	Box 4 Date raised – Date of issue of card
Feld 5 & 6 Teile-Nummer und Änderungsstand des Bauteils; nur eine Teile-Nummer je History Card	Box 5 & 6 Part number and issue of part affected; only one part number per card
Feld 7 Bauteil Serial-Nummer	Box 7 Enter serial number of part
Feld 8 Bauteilbeschreibung	Box 8 Description of the part
Feld 9 Fertigungsauftragsnummer des betreffenden Auftrags	Box 9 The production or job card number related to the particular job
Feld 10 Betreffendes Airbus Programm – z.B. SA, LR, A350, A380, A400M	Box 10 Enter related Airbus program – e.g. SA, LR, A350, A380, A400M
Feld 11 Material Spezifikation lt. Zeichnungsangabe die dem Endzustand entspricht.	Box 11 The material specification called up in the drawing, that is it's final condition
Feld 12 Materialzustand bei Anlieferung; er sollte identisch mit dem vorgegebenen Materialzustand sein. Wenn nicht müssen beide Materialzustände eindeutig beschrieben werden.	Box 12 The condition of the material as received into the factory; this should be the same as issued to the shops. If it is not so, then both conditions should be clearly defined
Feld 13 Fertigungslos-Nummer der Teileherstellung – z.B. Bleche, Composite-Harz und Composite-Gewebe	Box 13 Enter batch number(s) of material to produce the part – e.g. batch(es) of metal sheet, composite resin and fabric
Feld 14 Beschreibung der durchgeführten Prozesse.	Box 14 Description of the applied process

Feld 15 Zutreffende Prozess-Spezifikation / -Anweisung und Revisionsstand – z.B. AIPI Nr., 80-T Nr., ...	Box 15 Enter process specification / instruction and issue – e.g. AIPI no., 80-T no. as applicable
Feld 16 Datum der Prozessdurchführung	Box 16 Date of performing the process
Feld 17 Name der Firma die den Prozess ausgeführt hat.	Box 17 Name of the company that performed the process
Feld 18 Angabe der Wärmebehandlungen, wenn gefordert – Details entspr. Feld 14 bis 17	Box 18 This box is for use by heat treatment shops when HT is required as instructed in box 14 to 17
Feld 19 Alle durchgeführten zerstörungsfreien Prüfungen – Details entspr. Feld 14 bis 17	Box 19 Enter all applied non-destructive tests as instructed in box 14 to 17
Feld 20 Alle Oberflächen-Vorbehandlungen, z.B. vacblast, Beizen, Alocrom, ... – Details entspr. Feld 14 bis 17	Box 20 Enter here all pre-treatments, e.g. vacblast, Pickling, Alocrom, etc as instructed in box 14 to 17
Feld 21 Alle Oberflächenbehandlungen, z.B. anodisieren, cadmieren, Grundierung, Lackierung,... – Details entspr. Feld 14 bis 17	Box 21 Enter here all protective treatments used, e.g. Anodic, Cadmium, Primer, Paint, etc as instructed in box 14 to 17
Feld 22 Alle Bauabweichungen bezogen auf das Bauteil (Feld 5 bis 13)	Box 22 Enter all concessions related to the part (box 5 to 13)
Feld 23 Zuordnung zu nächst höherer Baugruppe oder Flugzeug – Angabe wenn bekannt	Box 23 Allocation to aircraft or component – Enter when known.
Feld 24 Bemerkungen - selbst erklärend	Box 24 Remarks - Self explanatory
Feld 25 Name (Ersteller der History Card)	Box 25 Name (creator of the History Card)
Feld 26 Datum der Erstellung der History Card	Box 26 Date of the creation of the History Card

Feld 27

Name (unterschriftsberechtigte Person der Qualitätssicherung oder von der QS Beauftragte)

Box 27

Name (person entitled to sign: Quality manager or authorized designee)

Feld 28

Unterschrift (unterschriftsberechtigte Person)

Box 28

Signature (person entitled to sign)

Feld 29

Datum der Unterzeichnung

Box 29

Date of the signing

Feld 30

Abteilung der unterschreibenden Person

Box 30

Department of the signing person

Anlage 1 – Formblatt History Card; **Annex 1** – Template History Card
(Original in der Word Dokumentenvorlage im Template Navigator)

History Card <small>ABD0004 & AIQI 2.24.001.00</small>			
¹ Hersteller / Lieferant Name & Adresse <small>Manufacturer / Supplier Name and Address</small>		² Supplier Code	³ Abteilung <small>Department</small>
			⁴ Erstelldatum <small>Date raised</small>
⁵ Teilekennzeichen <small>Part No.</small>	⁶ Änderungsstand <small>Revision (Issue)</small>	⁷ Serial Nr.	⁸ Beschreibung <small>Description</small>
⁹ Fertigungsauftrag Nr. <small>Work Order No.</small>		¹⁰ Programm <small>Program</small>	
¹¹ Material Spezifikation <small>Material Specification</small>		¹² Materialzustand bei Anlieferung <small>Condition of material on receipt</small>	
¹³ Fertigungslos Nr. <small>Batch No.</small>			
Auflistung der angewendeten Prozesse <small>List of applied processes</small>			
¹⁴ Durchgeführter Prozess <small>Process performed</small>	¹⁵ Spezifikation & Ausgabe <small>Specification & Revision</small>	durchgeführt am: <small>Date performed</small>	¹⁷ durchführender Betrieb <small>Supplier Name</small>
¹⁸ Wärmebehandlung (wenn erforderlich) <small>Heat treatment (For use by HT shops when HT is required)</small>			
¹⁹ Non-Destructive Tests (Penetrant Inspection, Ultrasonic Inspection, etc.)			
²⁰ Oberflächen-Vorbehandlung <small>Surface Treatment Preparation (Enter all pre-treatments, eg Vac-Blast, Pickle, Alocrom, etc.)</small>			
²¹ Oberflächenschutz <small>Protective Surface Treatments (Enter all protective treatments used, eg Anodic, Cadmium, Primer, Paint)</small>			
²² Bauabweichungen <small>Concessions</small>			
²³ Zuordnung zu nächst höherer Baugruppe, Hauptbaugruppe oder Flugzeug <small>(falls bekannt):</small> <small>Allocation to next higher assembly, major assembly or aircraft (Enter when known)</small>			
²⁴ Bemerkungen <small>Remarks</small>			
Ersteller der History Card <small>Creator of the History Card</small>		Bestätigung der korrekten Einträge <small>This certifies that the information is correct</small>	
²⁵ Name	²⁶ Datum, Date	²⁷ Name	²⁸ Unterschrift <small>Signature</small>
			²⁹ Datum <small>Date</small>
			³⁰ Abteilung <small>Department</small>
		Qualitätssicherung oder Beauftragter <small>Quality manager or authorized designee</small>	
		<small>(Template History Card V3, 05.2013)</small>	