



QS-0002

QUALITÄTSSICHERUNGSBEDINGUNGEN / QUALITY ASSURANCE PROVISIONS



QSB-Code | Ausgabe 4.4 (Sonderausgabe für HDVS)
QSB-Code | Issue 4.4 (Special edition for HDVS)

KMW K+N
A COMPANY OF D+S

0. Zweck / Purpose

Diese Qualitätssicherungsbedingung beschreibt ergänzend zu den Bauunterlagen (Zeichnungen, Normen, Spezifikationen usw.) die speziellen Qualitätsanforderungen an das Produkt.

Der jeweils aktuelle Stand ist auf der KMW Homepage im Internet und in der QMS – Dokumentation im Intranet hinterlegt.

These quality assurance provisions describe the special quality requirements of the product in addition to the construction documents (drawings, standards, specifications, etc.).

The current issue is available online on the KMW homepage and in the QM-documentation on the intranet.

1. Geltungsbereich / Scope

Diese Qualitätssicherungsbedingung gilt für die von der HDVS, eine Tochterfirma der Krauss-Maffei Wegmann GmbH & Co. KG, beschafften Waren und Dienstleistungen, sofern ein QSB - Code angezogen ist. Diese Sonderausgabe ist eine "Umschlüsselungs-Matrix" und ist nur gültig für Firma HDVS.

Es wird der " PENTA -QSB-Code" in den " SAP - QSB-Code" umgeschlüsselt.

Es gilt jeweils der aktuelle Stand der QS-0002 -QSB-Code, der auf der KMW Homepage im Internet und in der QMS - Dokumentmation im Intranet hinterlegt ist.

Diese Vorschrift wurde in deutscher Sprache erstellt.

Those quality assurance provisions shall apply to the HDVS, a subsidiary of Krauss-Maffei Wegmann GmbH & Co. KG, for all goods and services procured by HDVS.if a QSB-code is requested. This special edition is a cross reference matrix and is only valid for company HDVS.

It the "PENTA-QSB-Code" will be transferred in the "SAP-QSB-Code"

The version of the current issue of QS-0002 QSB-code that is deposited on the KMW homepage on the Internet and in the QMS documentation.

This is a translation of the German version. Only the German version is legally binding.

2. Definitionen / Definitions

QSB-Code

Der QSB – Code legt die ergänzenden Qualitätssicherungsbedingungen bei KMW fest. Er wird in Form einer Codierung mit Texten dargestellt.

Bestandsschutz

bezeichnet die Genehmigung, Lieferungen auf Basis der ursprünglichen QSB- Anforderungen vorzunehmen, wenn die QSB- Anforderungen verändert wurden (siehe Abschnitt 5)

QSB-Code

The QSB code defines the supplementary quality assurance conditions at KMW.

It is presented in the form of a coding with texts.

Continuation permit

refers to a permit to deliver according to the original QSB-Code even though the QSB-Code has been changed in the meantime (see para 5).

3. Abkürzungen / Abbreviations

Siehe aktuelle Ausgabe der QS-0002 - QSB-Code

See the current edition of the QS-0002 - QSB-Code

4. Zuständigkeiten / Responsibilities

Der Hersteller / Lieferant ist verpflichtet die Anforderungen aus dem QSB Code zu erfüllen.

The manufacturer / supplier is obliged to fulfil the requirements of the QSB Code.

5. Verfahren / Procedures

Die Anforderungen werden vom Qualitätsmanagement der HDVS festgelegt und sind in der Bestellung definiert (10 stelliger Code).

Zur Vermeidung von unterschiedlichen Anforderungen verweist der HDVS Code auf die KMW Dokumentation.

Die QSB - Code Übersicht ist in der Matrix (Anlage 1) dargestellt.

In der Bestellung wird der QSB - Code in Form von Codierungen und Bestelltexten für den bestellten Artikel dargestellt. In den Stücklisten wird nur die Codierung ausgewiesen.

Die Bestelltexte mit weiteren Erläuterungen sind in der aktuellen Ausgabe der QS-0002 QSB-Code ausführlich beschrieben.

Bestandsschutz:

Wenn aufgrund von Änderungen neue QSB Code der Gruppen E, Q und R bei Bestandteilen (schon mehrfach geliefert) gefordert werden, gilt Bestandsschutz.

D.h. z.B. ein FAI muss nicht nachgezogen werden, es sei denn, es wird ausdrücklich gefordert. Bei einer Änderung muss die Veränderung aber betrachtet werden.

The requirements are defined by HDVS Quality Management and are specified in the order (10 digits code).

To avoid different requirements, the HDVS Code refers to the KMW documentation.

The QSB code overview is shown in the matrix (Annex 1).

The QSB code is shown in the purchases order in the form of coding and order texts for the ordered articles. Only the coding is shown in the parts lists.

The order texts with additional explanations are described in the current edition of the QS-0002 QSB-Code.

Continuation Permit:

Continuation Permit applies if changes mean that new QSB codes in groups E, Q and R are required for inventory parts (already delivered several times).

This means, for example, that a FAI does not have to be repeated unless it is explicitly demanded. However, in the event of a modification the change must be considered.

6. Archivierung / Archiving

Die Archivierung dieses Dokuments erfolgt durch das Qualitätsmanagement.

This document is **archived** by Quality Management.

7. Mitgeltende Unterlagen / Associated documents

Siehe aktuelle Ausgabe der QS-0002 - QSB-Code.

See the current edition of the QS-0002 - QSB-Code.

8. Anlagen / Enclosures

1 QSB – Code Matrix

1 QSB Code Matrix

9. Änderungsdienst / Revision service

Der Änderungsdienst für diese Qualitätsanforderung wird durch das Qualitätsmanagement wahrgenommen.

Der jeweils aktuelle Stand ist auf der KMW Homepage im Internet und in der QMS – Dokumentation im Intranet hinterlegt.

The revision service for this quality requirement is carried out by Quality Management.

The current issue is available online on the KMW homepage and in the QM-documentation on the intranet.

10. Änderungen / Amendments

Version / Version	Datum / Date	Änderungen / Amendments	Betroffene Kapitel / Relevant section
4.0	14.01.2011	Erstausgabe als gemeinsames Dokument, ersetzt das Dokument 7Q2FD0301 & 7Q2FD0302 Ausgabe 3.4 vom 08.01.2008 First issue (common document) replaces document 7Q2FD0301 & 7Q2FD0302 issue 3.4 from 08.01.2008.	alle / all
4.1	09.09.2011	Kleine Anpassungen und Aufnahme der Schweißklassifizierung Slight modifications and implementation of welding classification	Spalte 4 und 5 Columns 4 and 5
5.0 SAP	18.06.2012	Umsetzung für SAP Implementation for SAP	alle / all
6.0 SAP	01.08.2013	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow	Anlage 1 und 2 Appendix 1 and 2
4.2	30.01.2014	Umschlüsselung der SAP-Matrix 6 auf "PENTA-System" / Cross reference the SAP-Matrix 6 to PENTA-System (nicht veröffentlicht / not issued)	Alle / all
4.3	05.05.2014	Umschlüsselung der SAP-Matrix 7 auf "PENTA-System" // Cross reference the SAP-Matrix 7 to PENTA-System	Alle / all
4.4	11.02.2020	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow Kleine Anpassungen / Slight modifications B218, B207, B208, B210 Entfall / Delete D416 Neu / New A107, B222, D421, D422, D423	Abschnitt 0, 1, 2, 6, 9 Chapter 0, 1, 2, 6, 9 Anlage 1 Appendix 1

Erstellung/ Freigabe Preparation / Release

	Abteilung / Department	Name / Name	Datum / Date	Unterschrift / Signature
Erstellung / Preparation	QM2	Oest	21.02.2020	Gez. Oest
Prüfung / Inspection	HDVS	Domtzidis	26.02.2020	Gez. Domtzidis
Prüfung / Inspection	EK	Oestervoß	28.02.2020	Gez. Oestervoß
Freigabe / Release	QM	Molzberger	03.03.2020	Gez. Molzberger

Code	1. Stelle	2. Stelle	3. Stelle	4. Stelle	5. Stelle	6. Stelle	7. Stelle	8. Stelle	9. Stelle	10. Stelle
A	Prüfablaufplan mit Zustimmung durch KMW Q701	Es gilt B und G E502 u. E504	Prüfprotokoll / Messblatt beim Lieferanten (Sendung an KMW auf Anfrage) D417	Es gilt G D412	KMW Zulassung erforderlich B220	D1-Teil sicherheitskritisch C301	Anforderungen der AQAP 2110 und AQAP 2210 sind zu erfüllen B206	Güteprüfung gemäß AQAP erforderlich A101	Magnetpulverprüfung erforderlich P601	Durchstrahlungsprüfung erforderlich P606
B	Prüfanweisung / Prüfspezifikation mit Zustimmung durch KMW Q702	FAI gemäß QS-0004 Stufe 2 E502	Es gilt A D417	Es gilt C D402	VG Zulassung erforderlich B218	Unterliegt dem Produktsicherheitsgesetz C312	Es gilt D B201	Abnahme durch unabhängige Stelle erforderlich A105	Farbeindringprüfung erforderlich P602	Ultraschallprüfung erforderlich P607
C	Es gelten A und B Q701 u. Q702	Vormuster / Erprobungsmuster E510	Kalibriermachweis ist mitzuliefern D419	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 D402	Zulassungspflichtiges Produkt B219	Unterliegt dem Produktsicherheitsgesetz C312	Anforderungen der AQAP 2110 (Produktion) sind zu erfüllen B207	Es gelten A und B A101 u. A105	Oberflächenprüfung erforderlich P603	Es gelten A und B P606 u. P607
D	Prüfplan mit Zustimmung durch KMW Q703	Prototyp / Musterteile E511	Verfalldatum und Lagerbedingungen, min. ¾ der Gesamtzeit lagerfähig C310	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.2 D407	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q3-BK1 B211	Sonderanforderungen Luftfahrt Airbus Helicopter C305	QM System ISO 9001 zertifiziert B201	Güteprüfung an Einzelteilen der Baugruppe erforderlich A103	Dichtigkeits- / Druckprüfung erforderlich P604	Oberflächenbehandlung / Wärmebehandlung D423
E		FAI gemäß QS-0004 Stufe 1 E501	Hebezeug / Lastaufnahmemittel C311	Werkzeugnis DIN EN 10204-2.2 mit Prüfergebnissen D401	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK1 B212	Chargenpflichtiges Material 1 D408	Anforderungen der AQAP 2110 (Prüfung / Test) sind zu erfüllen B208	Materialforderungen gemäß TL ohne GP D410	Es gelten A und D P601 u. P604	Schweißzulassung nach DIN 2303 gem. Zeichnung B222
F		FAI gemäß QS-0004 Stufe 3 (Lieferanten Eigenverantwortung) E503	Prüfprotokoll / Messblatt bei jeder Lieferung beifügen D418	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1 für das Vormaterial D404	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q2-BK2 B213	Produkt unterliegt der BZÜ/BZE C303	Anforderungen der AQAP 2131 sind zu erfüllen B209	Güteprüfung am Vormaterial erforderlich A102	Es gelten B und D P602 u. P604	

Code	1. Stelle	2. Stelle	3. Stelle	4. Stelle	5. Stelle	6. Stelle	7. Stelle	8. Stelle	9. Stelle	10. Stelle
G	Lieferung durch RLS/RMMV mit eingeschränkter Dokumentation, QSB von RLS / RMMV sind binden C319	FAI durch KMW beim Hersteller E504	Es gilt D C310	CoC oder 2.1 Zeugnis D412	Schweißzulassung nach DIN 2303 Q1-BK3 B214	Seriennummernpflichtiges Material D409	QM System DIN EN 9100 zertifiziert B202	Güteprüfung bei KMW A104	Es gelten C und D P603 u. P604	Kaufteile sind gebrauchte Baugruppen R801
H	Beigestelltes Produkt (Eigentum Kunde) C320		Anforderungen für DIN, Norm und Katalogteil-lieferanten C313	Schweißzulassung nach DIN 2303 BK4 B215	Chargenpflichtiges Material 2, der QSB Code D408 ist zu beachten D411	QM System DIN EN 9120 zertifiziert B203	Abnahme durch KMW beim Hersteller / Lieferanten erforderlich P605	Härteprüfung erforderlich R803		Produkte zur Instandsetzung R803
J			Ausbildungsanlagen C314	Umschlüsselung alter Zeichnungen nach DIN 2303 ist offen B216	CoC KMW intern D415	UM System DIN EN ISO 14001 zertifiziert B204	Güteprüfung bei Auslieferung durch KMW an Kunden A107	Protokolle der Funktionsprüfung (Instandsetzung) D422		Ersatzteile vom OEM R804
K			Gefahrgut/ Gefahrstoff; Sicherheitsdatenblatt ist mitzuliefern C315	DIN 1090-2 Zertifizierung B210	CoC D413	AQAP 2110 / 2210 Zulassung durch BWB / GQA B205		Protokolle der Funktionsprüfung D421		Fremdfertigung, die Q-Anforderungen sind im KMW Arbeitsplan R810
L			Verfalldatum Lagerbedingungen Ersatzteilgeschäft C309	Produkt unterliegt der aaS Überwachung B217	D2-Teil Sicherheitsrelevant C302		Nachweis der Durchführung D420			Keine Anforderungen, da kein Produktionsmaterial ohne
M			Es gelten D und H C310 u. C313	Herstellerqualifizierung durch KMW B221	D0-Teil, enthält D1 oder D2 Teile C304		Rückverfolgbarkeit C317			KMW Eigenfertigung R811

Code	Position 1	Position 2	Position 3	Position 4	Position 5	Position 6	Position 7	Position 8	Position 9	Position 10
A	Inspection and test plan, acceptance by KMW Q701	B and G apply E502 u. E504	Inspection / test results at supplier (send on request to KMW) D417	G applies D412	Approval Supplier/product B220	D1-part safety-critical C301	The requirements of AQAP 2110 and AQAP 2210 must be fulfilled B206	Government quality assurance in accordance with AQAP requested A101	Magnetic particle inspection requested P601	Radiographic inspection requested P606
B	Inspection instructions / inspection specification, acceptance by KMW Q702	First article inspection in accordance QS0004 level 2 E502	A apply D417	C applies D402	VG approval requested B218	Subject to the product safety law C312	D applies B201	Inspection by an independent body requested A105	Dye penetration inspection requested P602	Ultrasonic inspection requested P607
C	A and B apply Q701 u. Q702	Pre-production delivery item E510	Supplied with appropriate calibration certificate D419	Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 D402	Product subject to approval B219	Subject to the product safety law C312	The requirements of AQAP 2110 (Production) must be fulfilled B207	A and B apply A101 u. A105	Surface crack inspection requested P603	A and B apply P606 u. P607
D	Inspection plan, acceptance by KMW Q703	Prototype / sample parts E511	Shelf life and storage conditions, least ¾ of the total storage period guaranteed C310	Inspection certificate to DIN EN 10204-3.2 D407	Weld certification acc. to DIN 2303 Q3-BK1 B211	Special aerospace requirement, Airbus Helicopter C305	QM System certified to DIN EN ISO 9001 B201	Government quality assurance on individual components of the assembly requested A103	Leak test and pressure test requested P604	Surface Treatment Heat Treatment D423
E		First article inspection in accordance QS-0004 level 1 E501	Lifting devices and load lifting attachments C311	Factory test report according to DIN EN 10204-2.2 D401	Weld certification acc. to DIN 2303 Q2-BK1 B212	Batches control material 1 D408	The requirements of AQAP 2110 (Inspection / Test) must be fulfilled B208	Technical delivery conditions (TL) requirements, without government quality assurance D410	A and D apply P601 u. P604	Weld certification acc. to DIN 2303 acc. drawing B222
F		First article inspection in accordance QS-0004 level 3 E503	Supplied with inspection / test results D418	Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 for preliminary material D404	Weld certification acc. to DIN 2303 Q2-BK2 B213	Product subject to BZÜ / BZE C303	The requirements of AQAP 2131 must be fulfilled B209	Government quality assurance for the preliminary material requested A102	B and D apply P602 u. P604	

Code	Position 1	Position 2	Position 3	Position 4	Position 5	Position 6	Position 7	Position 8	Position 9	Position 10
G	Delivery by RLS/RMMV with limited documentation, QSB from RLS/RMMV are binding C319	First article inspection by KMW at manufacturer's facilities E504	D applies C310	Certificate of conformity (CoC) or inspection certificate DIN EN10204-2.1 D412	Weld certification acc. to DIN 2303 Q1-BK3 B214	Serial number material D409	QM system certified to DIN EN ISO 9100 B202	Government quality assurance under AQAP at KMW requested A104	C and D apply P603 u. P604	Purchased parts are used products R801
H	Product provided by customer (customer property) C320		Requirements for DIN, standard and catalogue part suppliers C313	Weld certification acc. to DIN 2303 BK4 B215	Batches control material 2, QSB code D408 must be used. D411	QM system certified to DIN EN 9120 B203	Inspection by KMW at manufacturer / supplier requested A106	Hardness test requested P605	Products for repair R803	
J			Training equipment C314	Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 for at material of the sub-assembly D406	Recoding of old drawings in accordance with DIN 2303 is outstanding B216	KMW-internal CoC D415	EM system certified to DIN EN ISO 14001 B204	Government quality assurance for delivery from KMW to the customer A107	Inspection record of functional test (repair) D422	Spare parts from OEM R804
K			Dangerous product, safety data sheet has to be sent C315		DIN 1090-2 certification B210	Certificate of conformity (CoC) D413	AQAP 2110 and AQAP 2210 approval by BWB / GQA B205		Inspection record of functional test D421	External production, Q-requirements in KMW work plan R810
L			Expiry date storage conditions spare parts business C309	Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 for steel > 600 N/mm ² & Al > 300 N/mm ² . D403	Product subject to aaS monitoring B217	D2-part safety-relevant C302			Confirmation work carried out D420	No requirements, non production material Without
M			D and H apply C310 u. C313	Inspection certificate to DIN EN 10204-3.1 preliminary material for steel > 600 N/mm ² & Al > 300 N/mm ² . D405	Manufacturer qualification by KMW B221	D0-part, contains D1- or D2 part C304			Traceability C317	KMW internal production R811

**Krauss-Maffei Wegmann
GmbH & Co. KG**

Krauss-Maffei-Str. 11
80997 München · Germany

Fon: +49/89/8140.50

Fax: +49/89/8140.49 00

Mall: Info@kmweg.com

Internet: www.kmweg.com