

KNDS

QUALITÄTSSICHERUNGSBEDINGUNGEN
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

QS-0009

Inhaltsverzeichnis / Contents

0.	Zweck / Purpose	3
1.	Geltungsbereich / Scope	3
2.	Definitionen / Definitions	3
3.	Abkürzungen / Abbreviation	4
4.	Zuständigkeiten / Responsibilities	4
5.	Verfahren / Procedures	4
5.1	Allgemeine Anforderungen / General requirements	4
5.2	Durchführung/ Procedure	4
5.3	Lieferdokumentation/ Delivery documentation	5
6.	Mitgeltende Unterlagen / Associated documents	6
7.	Anlagen / Appendices	6
8.	Änderungsdienst / Revision service	6
9.	Änderungen / Amendments	6

0. Zweck / Purpose

Dieses Dokument dient den Lieferanten als Vorgabe bzw. Richtlinie bei der Kennzeichnung von Stählen, Blechen sowie deren Halbzeuge. Über diese Kennzeichnung ist die eindeutige und durchgängige Rückverfolgbarkeit von Produkten und zugehöriger Nachweisdokumente sicherzustellen.

This document serves as specifications / guidelines for the suppliers in the identification of steels, sheets and semi-finished products thereof. This identification is to ensure the unambiguous and continuous traceability of products and associated verification documents.

1. Geltungsbereich / Scope

Diese Anweisung gilt für Lieferanten und Dienstleister als verbindliche Vorgabe, wenn hierzu entsprechende KMW- Anforderungen innerhalb von Spezifikation, Zeichnung oder Qualitätsbedingungen definiert wurden. Sie gilt sinngemäß auch für externe Entwicklungs- und Konstruktionsbüros, die von KMW mit der Produktentwicklung und Erstellung von technischen Unterlagen beauftragt werden.

Diese Vorschrift wurde in deutscher Sprache erstellt.

These instructions constitute a binding guideline for suppliers and service providers if corresponding KMW requirements were defined in specifications, drawings or quality conditions. It also applies accordingly to external development and design offices which KMW commissions with product development and the creation of technical documents.

This is a translation of the German version.

2. Definitionen / Definitions

Herstellercode bzw. NATO- Code: Dieser 5- stellige Code wird – auf Antrag – vom Fachreferat des BAAINBw vergeben. Beispiel: Für KMW steht D1871.

Herstellerkennzeichen: Gemeint ist hier das Firmenlogo bzw. -symbol des Lieferanten oder Herstellers.

Chargen- bzw. Schmelznummer: Diese Nummern sind – herstellerspezifisch – auf Blechen, Stahlblöcken oder deren Halbzeugen aufgebracht.

Seriennummern: Diese Nummern werden fortlaufend bzw. ansteigend vergeben. Für jedes einzelne Produkt gibt es also jeweils nur eine Seriennummer. Bei entsprechenden Modifikationen muss gewährleistet sein, dass jede Nummer nur einmal vergeben wird.

Umstempelnummern: Beim Schneiden, Brennen oder Trennen von Bauteilen aus Blechtafeln müssen die entnommenen Teile entsprechend gekennzeichnet werden, damit eine spätere Zuordnung von Bauteilen zur Blechtafel möglich ist (=> Umstempelbeauftragte).

Kennung/ Kurzbezeichnung: Mit Kurzbezeichnung bezeichnet man einen 4-6 stelligen Zahlen- und/ oder Buchstabencode. Dieser soll die Bauteilkennzeichnung entsprechend erleichtern bzw. vereinfachen. Ist dieser Code Bestandteil der Zeichnungsunterlagen, so muss dieser an Produkten und Lieferelementen dauerhaft aufgebracht und durchgehend nachvollziehbar sein. Die Vergabe des jeweiligen Zahlen-/ Nummernkreises erfolgt durch die Lieferanten/

Manufacturer code / NATO code: This 5-digit code is issued upon request by the specialised department of BAAINBw. Example: D1871 stands for KMW.

Manufacturer's label: This refers to the company logo / symbol of the supplier or manufacturer.

Batch or melt number: These numbers are applied to sheets, steel blocks or semi-finished products thereof on a manufacturer-specific basis.

Serial numbers: These numbers are issued in consecutive/increasing form. This means there is only one serial number for each individual product. In the event of relevant modifications, it must be ensured that each number is only issued one time.

Re-marking numbers: If components are cut, burned or separated from sheets, the parts taken must be suitably marked so that the components can subsequently be allocated to the sheet (=> re-marking officer).

ID / short ID: Short ID refers to a multi-digit code (4-6) made up of numbers and/or letters. This should simplify component identification accordingly. If this code is part of the drawing documents, it must be attached permanently to products and delivery documentation and must be consecutively traceable. The respective range of digits/numbers is issued by the suppliers/subcontractors. The further course of action in this context must be coordinated with KMW and approved by **supplier quality**

UAN. Die weitere Vorgehensweise in diesem Zusammenhang muss – vor Auftragsbeginn – mit KMW abgestimmt und vom **Lieferantenqualitätsmanagement** freigegeben werden. Dadurch sollen Verwechslungen / Doppel Markierungen mit anderen Lieferanten/ Herstellern vermieden werden.

management procured products before the order is commenced. Thereby it shall be prevented that a mistake / double marking with other suppliers/ manufactures is done.

3. Abkürzungen / Abbreviation

AQAP Allied Quality Assurance Publication
 NATO Anforderungen an QM – Systeme
 BAAINBw Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung Bundesamt für Ausrüstung, Informationstechnik und Nutzung der Bundeswehr (vormals BWB)
 CoC Certificate of Conformance Übereinstimmungserklärung
 FAI First Article Inspection/Erstmusterprüfung
 GP Güteprüfung
 QMS Qualitätsmanagementsystem
 QSB Qualitätssicherungsbedingungen
 TL Technische Lieferbedingungen
 VG Verteidigungsgerätenorm

AQAP Allied Quality Assurance Publication
 NATO requirements on QM systems
 BAAINBw The Federal Office of Bundeswehr Equipment, Information Technology and In-Service Support (BAAINBw) (former BWB)
 CoC Certificate of Conformance
 FAI First Article Inspection
 GP Quality inspection
 QMS Quality management system
 QSB Quality assurance conditions
 TL Technical delivery conditions
 VG Defence device standard

4. Zuständigkeiten / Responsibilities

Der Hersteller / Lieferant ist verpflichtet die Anforderungen dieser QS- Vereinbarung zu erfüllen.

The manufacturer / supplier is obliged to fulfil the requirements of this Standard.

5. Verfahren / Procedures

5.1 Allgemeine Anforderungen / General requirements

Alle relevanten Produkte und Produktgruppen sind gemäß den Zeichnungsunterlagen vom Lieferanten dauerhaft zu kennzeichnen, so dass die Abstammung von Schmelze, Charge, Walz- und/ oder Blechtafel durchgängig rückverfolgbar ist und der begleitenden Dokumentation entsprechend zugeordnet werden kann. In diesem Zusammenhang wird auch auf die jeweiligen Kundenanforderungen sowie die mitgeltenden Normen und technischen Lieferbedingungen hingewiesen (siehe hierzu auch Punkt 6. „Gültige Dokumente“).

All relevant products and product groups are to be marked permanently by the supplier according to the drawing documents so that the origin of melt, batch, roll and/or sheet is consecutively traceable and can be allocated to the accompanying documentation accordingly. In this case, reference is also made to the respective customer requirements and the other applicable standards and technical conditions of delivery (see also Point 6. “Applicable documents”).

5.2 Durchführung/ Procedure

Grundsätzlich sind die KMW-Zeichnungsforderungen bindend. Aus diesen sind Inhalt, Größe der Zahlen bzw. Buchstaben sowie Art und Ort der Kennzeichnung ersichtlich.

As a rule, the KMW drawing requirements are binding. These indicate the content, size of the numbers/letters and the type and location of the identification.

Existieren in den Zeichnungsunterlagen von KMW entsprechende Anforderungen bzgl. einer besonderen Kennzeichnung von Produkten, so muss für diese – neben einem Herstellerkennzeichen – eine eindeutige

If KMW’s drawing documents include corresponding requirements concerning special product identification, then – in addition to a manufacturer marking – a unique short ID must be issued / applied and it must indicate the

Kurzbezeichnung vergeben bzw. aufgebracht werden, aus der die jeweilige Charge und/ oder die entsprechende Walz- bzw. Blechtafel hervorgeht.

Der Zusammenhang zwischen Kurzbezeichnung und Chargen-, Blech- bzw. Tafelnummer ist in geeigneter Form zu dokumentieren z.B. durch die Erstellung einer sog. Querverweisliste bzw. Umstempelbescheinigung.

Entsprechende Umstempelungen an den Werkstoffen dürfen nur von qualifiziertem Personal des Lieferanten (u.a. „Umstempelbeauftragte“) vorgenommen werden. In diesem Zusammenhang muss vom Lieferanten/ Dienstleister eine entsprechende Prozessbeschreibung erstellt und KMW – auf Anfrage – vorgelegt werden.

Ein für den Bestellumfang erforderlicher Codierung- bzw. Nummernkreis zur Kurzbezeichnung wird vom Lieferanten vorgegeben. Auf Anfrage bzw. in begründeten Ausnahmefällen kann diese auch von KMW definiert und festgelegt werden. Voraussetzung ist aber in beiden Fällen, dass der gewählte Buchstaben- bzw. Zahlencode über die mitgelieferte Lieferdokumentation ersichtlich und dann durchgängig zugeordnet werden kann.

Bei der Aufbringung von Hart-Kennzeichnungen sind grundsätzlich „kerbarme“ Stempel und Werkzeuge zu verwenden d.h. anstatt scharfkantiger Stempel sind Werkzeuge mit entsprechenden Radien einzusetzen.

Über den gesamten Fertigungsprozess muss sichergestellt werden, dass die verbauten Chargen von Stählen, Blechen und Halbzeugen durchgehend erfasst und lückenlos dokumentiert werden. Diese Forderung gilt besonders für Bearbeitungsschritte wie Strahlvorgänge, Lackierungen oder Oberflächenbeschichtungen. Auch bei (Schweiß-) Baugruppen ist der Nachweis zu führen, welche Einzelteile verbaut bzw. verwendet worden sind. Nach erfolgter Oberflächenbehandlung muss die Teilekennzeichnung überprüft bzw. die Lesbarkeit der Kennzeichnung gewährleistet sein.

respective batch and/or the corresponding roll or sheet.

The connection between the short ID and the batch, sheet or bar number is to be documented in a suitable form, e.g. the creation of a cross-reference list or re-marking certificate.

Corresponding re-markings on the materials may only be made by qualified personnel of the supplier (such as the “re-marking officer”). In this connection, the supplier/service provider must create a corresponding process description and submit it to KMW upon request.

A range of digits/numbers for the short ID necessary for the scope of the order is specified by the supplier. This can also be defined and determined by KMW upon request or in justified exceptional cases. However, a prerequisite in both cases is that the selected alphanumeric code is indicated by the delivery documentation provided and can be allocated consecutively.

As a rule, “notch-free” stamps and tools must be used to apply Hart markings; i.e. tools with suitable radii must be used instead of sharp-edged stamps.

It must be ensured over the entire production process that the batches of steels, sheets and semi-finished products used are recorded consecutively and documented seamlessly. This requirement is particularly important for processing steps such as blasting procedure, painting or surface coatings. Records on which individual parts were installed or used must also be kept for (welded) assemblies. Once surface treatment has been conducted, the part identification must be checked and the legibility of the identification must be ensured.

5.3 Lieferdokumentation/ Delivery documentation

Der Zusammenhang zwischen Kurzbezeichnung und Chargen-, Blech- bzw. Tafelnummer ist in geeigneter Form zu dokumentieren z.B. durch die Beifügungen einer sog. Querverweisliste bzw. Umstempelbescheinigung zu dokumentieren Die Zuordnung von Herstellerkennzeichen/ Kurzbezeichnung und Lieferdokumentation (u.a. COC) ist zu gewährleisten.

The connection between the short ID and the batch, sheet or bar number is to be documented in a suitable form, e.g. documented by an attachment of a cross-reference list or re-marking certificate. The allocation of manufacturer identification/short ID and delivery documentation (such as COC) must be ensured.

6. Mitgeltende Unterlagen / Associated documents

Nr. / No		
TL 2350-0000	Panzerstahl. II. Generation Zeichnungssatz –	Armoured steel, 2nd generation Set of drawings – drawing specification, location, procedure, writing, scope
VG 95024	Zeichnungsangabe, Stelle, Verfahren, Schrift, Umfang	
TDSK1619- 000001.000.0	Spezifikation Kennzeichnung von Pz- Stahl Güte T	Specification on identification of armoured steel quality T

7. Anlagen / Appendices

Keine Non

8. Änderungsdienst / Revision service

Der Änderungsdienst für diese Qualitätsanforderung wird durch das Qualitätsmanagement wahrgenommen.
 Der jeweils aktuelle Stand ist auf der **KNDS** Homepage im Internet verfügbar.

The revision service for this quality requirement is carried out by Quality Management.
 The current issue is available on the **KNDS website** on the internet.

9. Änderungen / Amendments

Version / Version	Datum / Date	Änderungen / Amendments	Betroffene Kapitel / Relevant section
1.0	2016-12-06	Erstausgabe First issue	alle / all
2.0	2021-01-28	Änderungen sind gelb markiert / Changes are marked yellow Kleine Anpassungen / Slight modifications Neues Logo / New Logo	Abschnitt 2, 5, 6 Chapter 2, 5, 6
2.1	2023-07-13	Änderungen sind gelb markiert/ changes are marked yellow Aktualisierung des Logos und der Homepage sowie der Abteilungsbezeichnung QM in Kap. 2/ updating logo and website and the department name QM in chap. 2	alle / all

Erstellung / Freigabe
Preparation / Release

	Abteilung / Department	Name / Name	Datum / Date	Unterschrift / Signature
Erstellung / Preparation	QM20	Bolte	21.07.2023	Gez. S. Bolte
Prüfung / Inspection	QM2	Schubert	03.08.2023	Gez. D. Schubert
Prüfung / Inspection	EL / Purchasing	Oestervoß	15.04.2021	Gez. H. Oestervoß (Nicht erforderlich 2.1; not necessary 2.1)
Freigabe / Release	QM	Molzberger	08.08.2023	Gez. B. Molzberger

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

Krauss-Maffei-Str. 11
D-80997 München
Deutschland

Telefon: +49 89 8140 50

Fax: +49 89 8140 4900

E-Mail: info@knds.de

Internet: www.knds.com