Inhalt

Inhalt 1
0 Zweck 2
1 Anwendungsbereich 2
2 Begriffe / Abkürzungen 2
3 Zuständigkeiten 2
4 Beschreibung 3
4.1 Generelle Anforderungen 3
4.2 Bestellunterlagen 3
4.3 Norm- und Katalogteile 3
4.4 Qualitätsplanung 4
4.4.1 Entwicklungsplanung 4
4.4.2 Auftragsplanung 4
4.4.3 Arbeitsplanung 4
4.4.4 Prüfplanung 4
4.4.5 Messmittel 4
4.4.6 Anforderungen an die Produkt- und Verfahrensqualität 4
4.4.7 Abweichungs- und Korrekturmaßnahmen 4
4.4.8 Änderungsantrag 5
4.4.9 Annahmeprüfung 5
4.4.10 Fehlerbehandlung 5
4.4.11 Behandlung fehlerhafter Produkte 5
4.5 Aufbewahrungszeit und Lenkung der Dokumentation 5
4.6 Verpackung und Lagerung 6
4.7 Erstmusterprüfung (FAI) 6
4.8 Rückverfolgbarkeit 7
4.9 Risikomanagement 7
4.10 Anforderung an den Betrieb bei speziellen Fertigungsverfahren 7
4.11 Anforderung an das Personal bei speziellen Fertigungsverfahren 7
4.12 Spezielle Qualitätsanforderungen durch unsere Kunden 7
4.13 Verlagerung / Unterbeauftragung von Arbeiten 7
4.14 Anforderungen an Informationssicherheit, Arbeits- und Umweltschutz und Compliance 7
5 Hinweise und Anmerkungen 8
5.1 Mitgeltende Unterlagen 8
6 Dokumentation 8
7 Änderungshistorie: 8

QM 120001 V5_03_07_2025

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

0 Zweck

Unsere Lieferanten sind von wesentlicher Bedeutung für den Erfolg unseres Unternehmens.

Um die Qualität unserer Produkte zu gewährleisten, müssen die Lieferanten sorgfältig ausgewählt werden. Eine Null-Fehler Strategie ist daher oberstes Gebot für alle Beteiligten in der Prozesskette. Wir erwarten von unseren Lieferanten Liefertreue, finanzielle Stabilität und kostenbewusstes Handeln.

Darüber hinaus erwarten wir, dass deren Geschäftspraktiken nicht gegen geltendes nationales Recht, sowie anwendbaren internationalen Rechtsvorschriften, Verhaltensmaßregeln und Richtlinien verstoßen. Die gilt auch für Arbeitssicherheit und Umweltschutz.

Diese Qualitätsrichtlinie (QRL) ist Bestandteil der Aufträge und ist somit bindend für alle Lieferanten, nachfolgend Geschäftspartner genannt.

1 Anwendungsbereich

Die Qualitätsrichtlinie gilt für die Geschäftspartner der
VINCORION Advanced Systems GmbH und VINCORION Power Systems GmbH.
(nachfolgend zusammengefasst auch „VINCORION" genannt)

Folgende Kapitel finden Anwendung	
Lieferanten für Norm- und Katalogteile / Händler	Alle ohne 5.2, 5.4.1 (5.7, nur wenn in der Bestellung gefordert)
Lieferanten für Zeichnungsteile	Alle ohne 5.3 und 5.4.1
Lieferanten für Spezifikationsteile / Entwicklungsleistung	Alle ohne 5.3
Dienstleister	5.1 und 5.2 inkl. ggf. die in der Bestellung geforderten Kapitel
Kooperationspartner	Alle (sofern nicht explizit in den betreffenden Verträgen ausgeschlossen)

2 Begriffe / Abkürzungen

QRL	Qualitätsrichtlinie
FAI	Erstmusterprüfung
ESD	Elektrostatische Entladung
FMEA	Fehler-Möglichkeits und Einfluss- Analyse

3 Zuständigkeiten

Geschäftspartner (Lieferant im Sinne der Norm)	Umsetzung der Anforderungen dieser QRL
Einkauf	Ansprechpartner des Geschäftspartners
Qualität	Beurteilung der Geschäftspartner–Qualitätsfähigkeit und Überprüfung der praxisgerechten Umsetzung von auftragsbezogenen Qualitätsanforderungen.

QM 12.0001 V5_03_07_2025

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

4 Beschreibung

4.1 Generelle Anforderungen

- Der Geschäftspartner verpflichtet sich, seine Lieferanten und Unterauftragnehmer zur Einhaltung angemessener Qualitätsrichtlinien zu verpflichten, welche mindestens die Anforderungen dieser QRL erfüllen.
- Sofern nicht abweichend vereinbart, unterhält der Geschäftspartner ein Qualitätsmanagement System, welches jedenfalls der ISO 9001 entspricht.
- Der Geschäftspartner räumt der VINCORION und ihren Auftraggebern sowie regelsetzenden Behörden das Recht ein, sich produktbezogen von der Wirksamkeit des Qualitätssicherungssystems des Geschäftspartners und dessen Lieferanten und Unterauftragnehmern zu überzeugen und an Prüfungen der Leistungsgegenstände teilzunehmen.
- Wenn für die Abarbeitung der Beauftragung erforderlich, verpflichtet sich der Geschäftspartner elektronische und mechanische Bauteile nur bei vom Hersteller dieser Bauteile zugelassenen Quellen zu beschaffen. Die Lieferdokumentation muss Rückschlüsse auf die Beschaffungsquelle beinhalten.
- Es ist seitens des Geschäftspartners eine langfristige Bauteilverfügbarkeit für die Logistik (z.B. Ersatzteile) sicherzustellen. Abkündigungen sind VINCORION rechtzeitig, mindestens jedoch sechs (6) Monate im Voraus, schriftlich mitzuteilen.
- Der Geschäftspartner verpflichtet sich, VINCORION im Falle von folgenden Änderungen rechtzeitig und unverzüglich zu informieren
  - Produktänderungen,
  - Prozessänderungen
  - Änderung an den Fertigungsmethoden bzw. Verfahrensparametern, -
  - Verlagerung des Fertigungsstandortes
  - Änderungen, die die Produkt-/Prozessqualität betreffen, bedürfen der vorherigen Zustimmung von VINCORION.
- Der Geschäftspartner verpflichtet sich, Obsoleszenzen oder Änderungs-mitteilungen innerhalb von fünf (5) Tagen, ab bekanntwerden, an VINCORION an den/die zuständige Einkäufer:in zu melden bzw. weiterzuleiten. Die Obsoleszenz Meldung erfolgt bevorzugt in Form einer PDN (Product Discontinunace Note) oder PCN (Product Change Notification) gemäß VDMA 24903 Anhang B.

4.2 Bestellunterlagen

Die Bestellunterlagen werden in elektronischer Form zur Verfügung gestellt. Fertigungsunterlagen werden mit Bezeichnung und Ausgabestand übermittelt.

Der Geschäftspartner verpflichtet sich, die Vertragsgegenstände in Übereinstimmung mit den übergebenen technischen Spezifikationen bzw. den in der Bestellung verbindlich genannten Fertigungsunterlagen zu liefern. Hierzu prüft der Geschäftspartner die Bestellunterlagen, um sicherzustellen, dass die Spezifikation / Zeichnung / Fertigungs-unterlagen in seinem Betrieb umsetzbar sind. Mängel oder Unklarheiten an den Unterlagen sind VINCORION unverzüglich mitzuteilen.

Die Auftragsbestätigung vom Geschäfts-partner muss die Bestellbezeichnung und Ausgabestand beinhalten.

Verbindliche Vereinbarungen / Klärungen sind ausschließlich mit dem Einkauf der VINCORON vorzunehmen.

4.3 Norm- und Katalogteile

Die in den Normen und Katalogen aufgeführten technischen Angaben sind Bestellgrundlage und damit verbindlich. Der Geschäftspartner wird VINCORION im Falle von Änderungen im Vorwege informieren.

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

4.4 Qualitätsplanung

4.4.1 Entwicklungsplanung

Der Geschäftspartner erstellt eine Entwicklungsplanung mit definierten Meilensteinen. Die Entwicklungsplanung muss VINCORION unaufgefordert und zeitgerecht zur Verfügung gestellt werden.

4.4.2 Auftragsplanung

Der Geschäftspartner wird sicherstellen, dass alle von ihm erbrachten Lieferungen und Leistungen den auftragsgemäßen Anforderungen entsprechen. Der Geschäftspartner wird dazu seine Lieferungen und Leistungen einer Werkskontrolle (Wareneingangs-, Fertigungs-, Prozess- und Endkontrolle) unterziehen und dabei festgestellte Mängel abstellen.

Für Zeichnungsteile behält sich VINCORION das Recht vor, einen Qualitätsmanagement-Plan zu fordern, wenn das Qualitätsmanagement der VINCORION dieses für notwendig erachtet.

Für Spezifikationsteile ist vom Geschäfts-partner ein Qualitäts-managementplan auf Basis von ISO / DIN 10005 „Leitfaden für Qualitätsmanagementpläne“ zu erstellen.

Für die Auftragsabwicklung von Spezifikations- und Zeichnungsteilen ist vom Geschäftspartner ein Terminplan zu erstellen, der VINCORION auf Anforderung vorzulegen ist.

4.4.3 Arbeitsplanung

Der Geschäftspartner wird eine geeignete Arbeitsplanung durchführen, um die erforderlichen Arbeitsfolgen und Behandlungsprozesse nachweisen zu können.

4.4.4 Prüfplanung

Der Geschäftspartner wird eine geeignete Prüfplanung (fachlich und terminlich) durchführen. Durchgeführte Prüfungen sind mit Datum durch den Prüfer an geeigneter Stelle zu dokumentieren. Prüfungstermine sind VINCORION auf Anforderung zu benennen, um VINCORION eine Teilnahme zu ermöglichen.

4.4.5 Messmittel

Der Geschäftspartner wird geeignete Prüf- und Messmittel einsetzen und die Einhaltung der zulässigen Toleranzen der Prüf- und Messmittel für Leistungsnachweise systematisch überprüfen (Kalibrierung). Die Kalibrierung erfolgt anhand von Messnormalen, die auf internationale oder nationale Messnormale zurückgeführt werden können.

4.4.6 Anforderungen an die Produkt- und Verfahrensqualität

Der Geschäftspartner ist verpflichtet, bei allen Vorgängen wie spezielle Technologien, spezielle Prozesse, spezielle Fertigungsverfahren die zutreffenden technischen Regeln (z.B. DIN, VDI, VDE, DVS usw.) zu beachten.

Der Geschäftspartner hat in regelmäßigen Abständen den Nachweis der Produktqualität zu erbringen. In der Bestellung der VINCORION sind Art und Umfang der Nachweisführung definiert.

Sofern der Geschäftspartner feststellt, dass Forderungen in der Bestellung der VINCORION den geltenden technischen Regeln der Branche widersprechen, so ist vor Leistungserbringung mit der Einkaufsabteilung der VINCORION eine Klärung herbeizuführen.

4.4.7 Abweichungs- und Korrekturmaßnahmen

Abweichungen von den freigegebenen Bauunterlagen bedürfen grundsätzlich der vorherigen schriftlichen Genehmigung durch VINCORION. Die Genehmigung muss in Form eines von VINCORION genehmigten und unterzeichneten Bauabweichungsantrags/ Concession erfolgen.

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

Eine entsprechenden Bauabweichungsantrag/Concession ist dem jeweiligen Produkt bzw. der Lieferung beizufügen und muss die genehmigte Abweichung eindeutig dokumentieren. Ohne eine schriftliche Freigabe durch VINCORION darf von den gültigen Bauunterlagen nicht abgewichen werden.

Im Rahmen des Fehlerberichts sind der Grund für die Abweichung sowie die hierzu eingeleiteten bzw. vorgesehenen Korrekturmaßnahmen gegenüber VINCORION nachvollziehbar darzustellen.

Für die Beantragung eines Bauabweichungsantrags/ Concession kann das von VINCORION bereitgestellte Template /1/ verwendet werden. Das aktuelle Template kann von der VINCORION-Homepage heruntergeladen werden.

Ansprechpartner für Regelungen und Freigaben im Zusammenhang mit Abweichungen ist die Einkaufsabteilung von VINCORION.

4.4.8 Änderungsantrag

Ein Änderungsantrag ist insbesondere in folgenden Fällen zu stellen:

- bei dauerhaft verbleibenden Änderungen, die zu einer Änderung der Bauteilspezifikation (Konstruktionsänderung) führen.
- Änderungen, bei denen sich die Spezifikationen nicht ändern (Fertigungsverfahren, Produktionsverlagerung: Prozessänderungen usw.)
- Änderungen, die sich aufgrund von Obsoleszenzen ergeben.

Bei Anfragen zu Änderungen bzw. Abweichungen von den freigegebenen Bauunterlagen kann das von VINCORION bereitgestellte Template „Änderungsantrag“ /2/ verwendet werden. Das aktuelle Template kann von der VINCORION-Homepage heruntergeladen werden.

Ansprechpartner für verbindliche Regelungen im Zusammenhang mit Änderungsanträgen ist die Einkaufsabteilung von VINCORION.

4.4.9 Annahmeprüfung

VINCORION prüft die erhaltenen Produkte im Wesentlichen nur auf von außen erkennbare Abweichungen in Menge und Identität sowie äußerlich erkennbare Schäden. VINCORION wird solche Mängel unverzüglich rügen. VINCORION behält sich vor, eine weitergehende Wareneingangsprüfung durchzuführen. Im Weiteren rügt VINCORION Mängel, sobald sie nach den Gegebenheiten des ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden.

Der Geschäftspartner verzichtet insoweit auf den Einwand der verspätet erhobenen Mängelrüge.

4.4.10 Fehlerbehandlung

Bei berechtigten Beanstandungen werden dem Geschäftspartner die Mängel mit einer Mängelrüge mitgeteilt. Diese kann die Aufforderung nach einem Corrective Action Report (CAR) beinhalten. Der CAR ist spätestens zwei (2) Wochen nach Eingang der Mängelrüge aber vor der nächsten Lieferung des beanstandeten Produktes an die Einkaufsabteilung der VINCORION zu senden.

4.4.11 Behandlung fehlerhafter Produkte

Der Geschäftspartner wird geeignete Vorkehrungen treffen, die eine Lieferung verworfener, zurückgewiesener (oder nicht nachgebesserter) Leistungen an VINCORION -sei es mittelbar oder unmittelbar- ausschließt.

4.5 Aufbewahrungszeit und Lenkung der Dokumentation

Der Geschäftspartner definiert eine Methode zur Lenkung von produktspezifischen und auftragsbezogenen Dokumenten bzw. Aufzeichnungen, um die Identifizierbarkeit und Auffindbarkeit sicherzustellen.

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

Wenn in der Bestellung der VINCORION nicht anders definiert, müssen Dokumente / Aufzeichnungen für mindestens 15 Jahre nach Lieferung des letzten Teiles zur Verfügung stehen.

Für Geschäftspartner, die von VINCORION als Luftfahrtlieferanten freigegeben sind, gilt: Die Vernichtung der Dokumentation von Luftfahrtprodukten (Genehmigte Muster-unterlagen, Bauabweichungen, Prüfprotokolle und Freigabebescheinigungen) bedarf der schriftlichen Genehmigung durch VINCORION.

Der Geschäftspartner hat sicherzustellen, dass diese Aufzeichnungen / Dokumente der VINCORION bzw. den Auftraggebern der VINCORION sowie regelsetzenden Dienststellen auf Anforderung zur Bewertung zugänglich gemacht werden.

4.6 Verpackung und Lagerung

Die Verpackung hat so zu erfolgen, dass das Produkt bei der Lieferung nicht beschädigt werden kann. Wenn notwendig, ist das Produkt vor Schädigung durch Umwelteinflüsse zu schützen. Sind Lagerzeitbegrenzungen zu beachten ist darauf hinzuweisen und das Herstelldatum des Produktes ist anzugeben. (Bei Elastomer-Teilen ist es z.B. das Vulkanisierdatum und das Haltbarkeitsablaufdatum). ESD empfindliche Komponenten sind ESD geschützt anzuliefern.

4.7 Erstmusterprüfung (FAI)

Der Geschäftspartner wird bei der Auftragsabwicklung die notwendigen Maßnahmen ergreifen, um den Nachweis der wiederholsicheren Serienfertigung zu erbringen.

Durch die Erstmusterprüfung erbringt der Geschäftspartner den Nachweis, dass auf eine wiederholsichere Serienfertigung geschlossen werden kann. Mit dem Erstmuster soll daher der Nachweis geführt werden, dass alle technischen Design- und Spezifikationsanforderungen richtig verstanden, zugeordnet, verifiziert und dokumentiert werden.

Eine FAI für Norm- und Katalogteile ist durchzuführen, wenn diese in der Bestellung der VINCORION gefordert wird. Eine FAI für Zeichnungsteile / Spezifikationsteile ist obligatorisch durchzuführen. Abweichungen hiervon sind in der Bestellung der VINCORION / Auftrag zu regeln.

Sofern in der Bestellung der VINCORION nicht anders festgelegt, ist bei Änderungen, die Gestalt, Tauglichkeit oder Funktion betreffen, sowie bei einer Lieferunterbrechung von mehr als zwei (2) Jahren, einer Verlagerung der Produktionsstätte oder einer Änderung des Herstellungsprozesses eine erneute FAI durchzuführen.

Wenn gefordert, ist die FAI-Planung mit VINCORION abzustimmen. Dann ist VINCORION mindestens zwei (2) Wochen vor Beginn der FAI zu informieren, um der VINCORION eine Teilnahme zu ermöglichen.

FAI-Mindestanforderungen sind:

- Prüfung des Produktes gegen die Zeichnungsunterlagen (z.B. alle Merkmale, Materialbescheinigungen, Identifikation kritischer Bauteile)
- Verifizierung spezielle Prozesse (z.B. Schweißen, Löten, Kleben, Wärme-behandlung, Oberflächenbehandlung, Umweltbedingungen, Mitarbeiter-schulung usw.) z.B. durch zerstörende / zerstörungsfreie Prüfung
- Validierung von Vorrichtungen / Lehren und produktspezifischen Werkzeugen (z.B. Spezialschlüssel, Konturfräser, Adapter, usw.)
- Validierung von Prüf- und Anwender-software für den Produktionsprozess (CNC- und Messprogramme)

Wenn nicht anders von VINCORION gefordert hat die Durchführung der Erstmusterprüfung nach der DIN EN 9102 „Luft- und Raumfahrt – Qualitätsmanagement-systeme – Erstmusterprüfung“, sowie der entsprechenden Ergebnisdokumentation dieser Norm zu erfolgen.

QM 12.0001 V5_03_07_2025

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

Die Detaildokumentation der FAI verbleibt beim Geschäftspartner. Die Ergebnisdokumentation, dass im Rahmen der FAI die oben genannten Punkte erfolgreich geprüft und ohne Beanstandung erledigt wurden, ist bei Erstanlieferungen der Ware beizufügen. Das FAI-Teil ist in geeigneter Weise, wenn nicht mit Seriennummer versehen, kenntlich zu machen. Die Bestellnummer der VINCORION ist auf der Ergebnisdokumentation mit aufzuführen.

4.8 Rückverfolgbarkeit

Sofern in der Bestellung der VINCORION eine Rückverfolgbarkeit gefordert ist, gilt: Der Produktentstehungsgang, die Verwendung bzw. der Verbleib eines Produktes muss mittels geeigneter Aufzeichnungen und gegebenenfalls mit Teilekennzeichnung chargengenau rückverfolgbar sein.

Der Geschäftspartner verpflichtet sich, ausschließlich solche Zukaufteile einzusetzen, die den in der Bestellung der VINCORION festgelegten Spezifikationen entsprechen und deren Konformität durch den jeweiligen Lieferanten oder Unterauftragnehmer geprüft und dokumentiert nachgewiesen ist.

4.9 Risikomanagement

Zur Steuerung von Abhilfemaßnahmen für Risiken und zur Absicherung möglicher Fehlerquellen, wird der Geschäftspartner geeignete Methoden einsetzen (z.B. FMEA, Fehlerbaumanalyse, statistische Prozesskontrolle (SPC) etc.)

4.10 Anforderung an den Betrieb bei speziellen Fertigungsverfahren

Für Arbeitsabläufe notwendige technische Einrichtungen und Dokumentationen müssen beim Geschäftspartner vorhanden und eine wiederholsichere Fertigung gewährleistet sein.

Die technischen Einrichtungen sind von Fachpersonal instand zu halten und zu justieren.

4.11 Anforderung an das Personal bei speziellen Fertigungsverfahren

Die eingesetzten Personen müssen anerkannte Ausbildungen oder geeignete Schulungen nachweisen können, so dass eine Fertigung, Prüfplanung und Prüfung nach dem Stand der Technik sichergestellt ist. Für zerstörungsfreie Prüfung ist Personal erforderlich, dass nach auftragsbezogener und normgerechter Ausbildung nachweisen kann.

4.12 Spezielle Qualitätsanforderungen durch unsere Kunden

Sofern spezielle Qualitätsanforderungen durch Kunden der VINCORION bestehen, welche für die bestellte Leistung des Geschäftspartners von Bedeutung sind, werden diese sinngemäß bei der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit des Geschäftspartners berücksichtigt.

4.13 Verlagerung / Unterbeauftragung von Arbeiten

Sofern der Geschäftspartner beabsichtigt, die Leistungserbringung für den Auftrag teilweise oder komplett an einen anderen als im Auftrag vereinbarten Ort zu verlagern bzw. im Unterauftrag ausführen zu lassen, so bedarf dies der vorherigen schriftliche Zustimmung der VINCORION, wenn nicht vorher abweichend zwischen den Parteien vereinbart. Dazu hat der Geschäftspartner die Einkaufsabteilung der VINCORION im Vorfeld zu informieren. Sinngemäß gilt dies auch für Änderungen während der Auftragsabwicklung.

4.14 Anforderungen an Informationssicherheit, Arbeits- und Umweltschutz und Compliance

Auf Basis seiner Unternehmenspolitik wird der Geschäftspartner die Aufträge der VINCORION in Bezug auf Informationssicherheit /3/ sowie Gefährdungen und Schonung von Ressourcen entsprechend bearbeiten, um Risiken so gering wie möglich zu halten.

QM 12.0001 V5_03_07_2025

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

Darüber hinaus verpflichtet sich der Geschäftspartner zur Beachtung des VINCORION Verhaltenskodex für Lieferanten, welcher weitere rechtliche und ethische Anforderungen regelt. Dieser Verhaltenskodex ist über die VINCORION - Homepage abrufbar.

5 Hinweise und Anmerkungen

Kann der Geschäftspartner eine oder mehrere dieser Anforderungen nicht erfüllen, so hat er dieses der Einkaufsabteilung der VINCORION unverzüglich schriftlich mitzuteilen, um etwaige Maßnahmen abzustimmen.

5.1 Mitgeltende Unterlagen

/1/	QM.12.0131	Bauabweichungsantrag
/2/	QM.12.0136	Änderungsantrag
/3/	QM.12.0068	Anlage Informationssicherheit

6 Dokumentation

Gültige Anweisungen werden über das Intranet zur Verfügung gestellt und sind im DV-System (SAP-Archiv) archiviert.

Ausgedruckte Exemplare unterliegen keinem Änderungsdienst und sind dem entsprechend zu behandeln!

Gemäß 300.000.841.PRB, ist das führende Dokument die deutsche Version dieser Prozessbeschreibung.

7 Änderungshistorie:

Index	Änderung:	Nur für die Luftfahrt[1]		Datum
		Major (signifikant)	Minor (nicht signifikant)	
0	Erstausgabe			01.05.2015
A	Kap 2. Umbenennung Lechmotoren GmbH Kap 5.4.9 CAR-Laufzeit 2 Wochen			23.05.2016
B	Alle: Umfirmierung ESW GmbH Kap 5.1.4: Kapitel neu Kap. 5.2: Erweiterung zu Bestell-unterlagen			17.11.2016
C	Neues Template VINCORION Kap 5.1.7: Kapitel neu Kap.5.14: Erweiterung Informationssicherheit			24.08.2020
D	Neues Logo VINCORION JENOPTIK gegen VINCORION ausgetauscht		x	01.07.2022
E	Neues Template 5.1.2 ISO 9001 5.1.5 Minimalanforderungen 5.1.6 Aufzählungen 5.1.7 Bevorzugt 5.2 Korrektur 5.4.7 Änderung Bauabweichungsantrag/ Concession 5.7 Änderung Herstellungsprozess		x	18.08.2026

[1] Nur relevant bei Anweisungen, die für die zivile Luftfahrt gelten. Kriterien und welche Anweisungen betroffen sind, werden in dem Herstellungsbetriebshandbuch (300.009.873.HB) und Instandhaltungsbetriebshandbuch (300.025.058.HB) erläutert. Anderenfalls n/a.

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

	5.8 Ergänzung Kaufteile Konformitätsbestätigung 5.4.7 Ergänzung Template Bauabweichungsantrag. Anpassung Text 5.4.8 Ergänzung Änderungsantrag und Template			

Alle Rechte vorbehalten – Schutzrecht nach ISO 16016
Dokumentenklassifizierung offen

Content

Content 10
1 Purpose 11
2 Area of application 11
3 Terms / Abbreviations 11
4 Responsibilities 11
5 Description 12
5.1 General requirements 12
5.2 Order documents 12
5.3 Standard-compliant and catalogue parts and components 13
5.4 Quality planning 13
5.4.1 Development planning 13
5.4.2 Order processing 13
5.4.3 Production planning 13
5.4.4 Test planning 13
5.4.5 Testing equipment 13
5.4.6 Product and process quality requirements 13
5.4.7 Deviation and corrective action 13
5.4.8 Change request 14
5.4.9 Goods inwards inspection 14
5.4.10 Handling of non-conformities 14
5.4.11 Treatment of defective products 14
5.5 Documentations / record keeping and storage period 14
5.6 Packaging and storage 15
5.7 First Article Inspection (FAI) 15
5.8 Traceability 16
5.9 Risk management 16
5.10 Factory requirements in the case of special production procedures 16
5.11 Personnel requirements in the case of special production procedures 16
5.12 Special quality requirements by our customers 16
5.13 Shifting work / sub-ordering 16
5.14 Requirements relating to information security, health and safety, environmental protection and compliance 16
6 Notes and comments 16
6.1 Applicable Documents 17
7 Documentation 17
8 Change history: 17

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public

1 Purpose

Our suppliers are of substantial importance for the success of our enterprise.

To ensure the quality of our products, the suppliers must be selected carefully. A zero-defect strategy has therefore highest priority for all involved partier in. We expect on time deliveries, financial stability and cost-conscious acting from our suppliers.

In addition, we expect that their business practices do not violate applicable national and international laws, rules of conduct and guidelines. This also applies to work safety and environmental protection.

This Quality Guideline (QRL) is an integral part of the orders and is thus obligatory for all suppliers, subsequently called business associates. This QRL applies for prototypes and series production parts and components.

2 Area of application

This is the Quality Guideline for the business partners of the following companies of VINCORION:

VINCORION Advanced Systems GmbH and

VINCORION Power Systems GmbH.

The following chapters apply
Component suppliers/ dealers supplying to standards and catalogues All except 5.2, 5.4.1 (5.7 only if required in the order)
Component suppliers supplying to drawings All except 5.3 and 5.4.1
Specification parts suppliers (development services) All excluding 5.3
Service providers 5.1 and 5.2 only, except otherwise stated in the order
Joint venture partners All, (unless explicitly excluded in the relevant agreements)

3 Terms / Abbreviations

Q	Quality Management
QRL	Quality Guideline
FAI	First Article Inspection
ESD	Electrostatic Discharge
FMEA	Failure Mode and Effect Analysis

4 Responsibilities

Business Associate	Implementation of the requirements of this QRL.
Purchasing	Contractual partner to the business associate

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public

Quality Management	Assessment of the business associates quality capabilities and checking the practice conform implementation of specific order based quality requirements.

5 Description

5.1 General requirements

- The business partner undertakes to require its suppliers and subcontractors to comply with appropriate quality guidelines that meet at least the requirements of these Quality Guidelines.
- Unless otherwise agreed, the business partner shall maintain a quality management system that complies at least with ISO 9001.
- The business partner grants VINCORION, its customers, and regulatory authorities the right to verify—on a product-specific basis—the effectiveness of the quality assurance system of the business partner and its suppliers and subcontractors, and to participate in inspections of the contract deliverables.
- In case that the processing of the order requires it, then the business partner commits himself to provide electronic and mechanical components only from the original manufacturer approved sources. The delivery documentations shall provide conclusions of these procurement sources.
- The business associate shall maintain the capability to supply parts and components to our logistics (e.g. spare parts) long term. Notice of cancellations must be given to us in good time, but at least 6 months in advance.
- The business partner undertakes to inform VINCORION promptly and without delay of the following changes: product changes, process changes, changes to manufacturing methods or process parameters, and relocation of the manufacturing site. Changes affecting product or process quality require VINCORION's prior approval.
- The business partner undertakes to notify or forward information regarding obsolescence or product changes to the responsible purchaser at VINCORION within five (5) days of becoming aware of them. Such notification should preferably be provided in the form of a PDN (Product Discontinuance Note) or PCN (Product Change Notification) in accordance with VDMA 24903, Annex B.

5.2 Order documents

The order documentation is provided in electronic form. Manufacturing documentation is transmitted with designation and revision status.

The business partner undertakes to deliver the contract items in accordance with the technical specifications provided or the manufacturing documentation specified as binding in the purchase order. To this end, the business partner shall review the order documentation to ensure that the specifications, drawings, and manufacturing documentation can be implemented within its operations. Any defects or ambiguities in the documentation must be reported to VINCORION without delay.

Any ambiguities regarding the documentation must be communicated to VINCORION immediately.

The business partner's order confirmation must include the order designation and revision status.

Binding agreements or clarifications must be made exclusively with VINCORION's Purchasing Department.

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public

5.3 Standard-compliant and catalogue parts and components

The technical specifications listed in the standards and catalogs form the basis for orders and are therefore binding. The business partner shall inform VINCORION in advance of any changes.

5.4 Quality planning

5.4.1 Development planning

The business associate works out a development planning with defined milestones. This planning shall be handed over to us without request.

5.4.2 Order processing

The business partner shall ensure that all supplies and services provided by it comply with the requirements specified in the order. To this end, the business partner shall subject its supplies and services to factory inspections (incoming goods, production, process, and final inspections) and remedy any defects identified during such inspections.

For parts manufactured to drawing specifications, VINCORION reserves the right to require a quality management plan if VINCORION's quality management deems it necessary.

For specification parts, the business partner must prepare a quality management plan based on ISO/DIN 10005, "Guidelines for quality plans."

For the processing of orders for parts based on specifications and drawings, the business partner must prepare a schedule and submit it to VINCORION upon request.

5.4.3 Production planning

The business associate shall draw up an appropriate production plan in order to provide evidence of the requisite working procedures and treatment processes.

5.4.4 Test planning

The business partner shall carry out appropriate inspection planning (covering both technical aspects and scheduling). Inspections performed must be documented by the inspector at an appropriate location, including the date. Inspection dates must be communicated to VINCORION upon request to enable VINCORION to participate.

5.4.5 Testing equipment

The business associate shall employ appropriate testing and measuring equipment and systematically monitor adherence to the permitted tolerances of said equipment (calibration and maintenance). This calibration will be done with measurement standards which can be traced back national/ international standards from which they were derived.

5.4.6 Product and process quality requirements

The business partner is required to observe the applicable technical rules (e.g., DIN, VDI, VDE, DVS, etc.) for all operations involving special technologies, special processes, and special manufacturing methods.

Evidence of product quality is to be provided at regular intervals. The type and scope of these quality records is to be defined in the order.

Should the business associate establish that requirements contained in the order contradict current technical rules of the industry, clarification must be achieved with our Purchasing before the order is entered into production.

5.4.7 Deviation and corrective action

Any deviation from the approved manufacturing documentation generally requires prior written approval from VINCORION. This approval must be obtained in the form

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public

of a "Request for Deviation / Concession" that has been approved and signed by VINCORION.

The corresponding Request for Deviation / Concession must accompany the respective product or shipment and clearly document the approved deviation. Deviation from the valid manufacturing documentation is not permitted without written authorization from VINCORION.

The reason for the deviation, as well as the corrective actions initiated or planned in response, must be clearly explained to VINCORION within the non-conformance report.

The template provided by VINCORION /1/ may be used to submit a Request for Deviation / Concession. The current template can be downloaded from the VINCORION website.

The VINCORION Purchasing Department is the point of contact for regulations and approvals regarding deviations.

5.4.8 Change request

A change request must be submitted, in particular, in the following cases:

- for permanent changes that result in an alteration of the component specification (design change).
- for changes where the specifications themselves do not change (manufacturing methods, relocation of production, process changes, etc.).
- Changes resulting from obsolescence

For inquiries regarding changes or deviations from the approved technical documentation, the "Change Request" template /2/ provided by VINCORION may be used. The current template can be downloaded from the VINCORION website.

The VINCORION Purchasing Department is the point of contact for binding regulations concerning change requests.

5.4.9 Goods inwards inspection

VINCORION inspects received products essentially only for externally apparent discrepancies in quantity and identity, as well as for externally visible damage. VINCORION will give notice of such defects without undue delay. VINCORION reserves the right to conduct a more extensive incoming goods inspection. Furthermore, VINCORION will give notice of defects as soon as they are discovered in the ordinary course of business.

In this regard, the business partner waives the right to raise the objection of late notification of defects.

5.4.10 Handling of non-conformities

In the event of justified complaints, the business partner is notified of the defects via a formal notice of defect. This notice may include a request for a Corrective Action Report (CAR). The CAR must be sent to VINCORION's Purchasing Department no later than two (2) weeks after receipt of the notice of defect, but prior to the next delivery of the product in question.

5.4.11 Treatment of defective products

The business associate shall take suitable measures to prevent supplying us, either directly or indirectly, with discarded or non-repaired rejected material.

5.5 Documentations / record keeping and storage period

The business associate defines a way to handle the product specific and order relating documentation / records to ensure identification and relocating of the documents.

Documentation / records must be kept available for a period of 15 years from the date of delivery of the last item, if not specified differently in the order.

QM 120001 V5_03_07_2025

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public

For business associates approved by us as aviation component suppliers the following applies: Our approval is required for the disposal of documentation relating aviation products (approved sample documents, de-sign deviations, test protocols and release certificates).

If required, business associates have to grant excess to these documents to us and our purchasers respectively, as well as to authorities establishing technical rules.

5.6 Packaging and storage

Products are to be packed in such a way as to prevent damage during transportation. If necessary, the product must be protected against damage through environmental conditions. Where shelf life time is limited, attention must be drawn to this fact and the product marked with the date of manufacture (in the case of elastomer components for example with the vulcanizing date and the "use by" date). ESD-sensitive components must be delivered in ESD-protected packaging.

5.7 First Article Inspection (FAI)

During order processing, the business partner will take the necessary measures to demonstrate reproducible serial production.

Through the initial sample inspection, the business partner demonstrates that consistent, repeatable serial production can be expected. The initial sample therefore serves to verify that all technical design and specification requirements have been correctly understood, assigned, verified, and documented.

An FAI for standard and catalog parts must be performed if required in the VINCORION purchase order. An FAI for drawing-based or specification-based parts is mandatory. Any deviations from this must be stipulated in the VINCORION purchase order or contract.

Unless otherwise specified in VINCORION's order, a new FAI must be conducted in the event of changes affecting form, suitability, or function, as well as in the event of a supply interruption exceeding two (2) years, a relocation of the production site, or a change in the manufacturing process.

If required, the FAI planning must be coordinated with VINCORION. VINCORION must then be informed at least two (2) weeks prior to the start of the FAI to enable VINCORION to participate.

The minimum FAI requirements are:

- checking the product against drawings (e.g. all characteristics, material identification, critical parts identification)
- verification of special processes (e.g. welding, soldering, bonding, heat and surface treatment, environmental conditions, training etc.) e.g. through destructive / non-destructive testing
- validation of jigs/gauges and product specific tools (e.g. special spanners, contour millers, adapters, etc.)
- validation of test and user software for the production process (CNC and measurement programs)

Unless otherwise specified by VINCORION, the First Article Inspection must be carried out in accordance with DIN EN 9102 "Aerospace series – Quality systems – First article inspection," and the results must be documented as required by that standard.

The detailed FAI documentation remains with the business partner. Documentation confirming that the aforementioned points were successfully verified and resolved without objection during the FAI process must be included with the initial delivery of the goods. The FAI part must be clearly marked in a suitable manner if it does not

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public

bear a serial number. The VINCORION purchase order number must also be listed on the results documentation.

5.8 Traceability

Where VINCORION's order requires traceability, the following applies: The product realization process, as well as the use or whereabouts of a product, must be traceable down to the batch level by means of suitable records and, where applicable, part identification.

The business partner undertakes to use only purchased parts that comply with the specifications set out in VINCORION's order and whose conformity has been verified and documented by the respective supplier or subcontractor.

5.9 Risk management

To control remedial measures for risks and to secure possible sources of errors, the business partner will use suitable methods (e.g. FMEA, fault tree analysis, statistical process control (SPC), etc.)

5.10 Factory requirements in the case of special production procedures

The technical equipment and documentation necessary for work processes must be available at the business partner's site, and consistent, reproducible production must be ensured.

The technical equipment is to be maintained and adjusted/calibrated by specialist personnel.

5.11 Personnel requirements in the case of special production procedures

The personnel deployed must be able to demonstrate recognized qualifications or appropriate training to ensure that manufacturing, inspection planning, and inspection are carried out in accordance with the state of the art. For non-destructive testing, personnel are required to provide evidence of training that meets both order-specific requirements and relevant standards.

5.12 Special quality requirements by our customers

Where VINCORION's customers have specific quality requirements that are relevant to the services ordered from the business partner, these will be considered—as appropriate—when assessing the business partner's quality capability

5.13 Shifting work / sub-ordering

If the business partner intends to relocate the provision of services under the order—either in whole or in part—to a location other than the one agreed upon in the order, or to have the services performed by a subcontractor, VINCORION's prior written consent is required, unless otherwise agreed between the parties. The business partner must inform VINCORION's purchasing department of this in advance. The same applies according to changes made during the execution of the order.

5.14 Requirements relating to information security, health and safety, environmental protection and compliance

Based on its corporate policy, the business partner shall handle VINCORION's orders in a manner that addresses information security /3/ as well as hazards and resource conservation, to minimize risks.

Furthermore, the business partner commits to complying with the VINCORION Supplier Code of Conduct, which sets out additional legal and ethical requirements. This Code of Conduct is available on the VINCORION website.

6 Notes and comments

If the business partner is unable to meet one or more of these requirements, they must notify VINCORION's purchasing department of this immediately in writing in order to coordinate any necessary measures.

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public

6.1 Applicable Documents

/1/	QM.12.0131	Concession
/2/	QM.12.0136	Change request
/3/	QM.12.0068	Information Security Appendix

7 Documentation

Valid instructions are made available via the intranet and are archived in the IT system (SAP archive).

Printed copies are not subject to change and must be treated accordingly!

In accordance with 300.000.841.PRB, the leading document is the German version of this process description.

8 Change history:

Index	Change:	For aviation only[2]		Date
		Major (significant)	Minor (nicht significant)	
0	First edition			1st May 2015
A	Cap. 2. Rename Lechmotoren GmbH Cap.5.4.9. CAR-time 2 weeks			23rd May 2016
B	All: Renaming ESW GmbH Cap. 5.1.4: Chapter new Cap. 5.2: Extension to order documents			17th November 2016
C	New Template VINCORION Cap. 5.1.7: Chapter new Cap. 5.14 Extension Information Security			24th August 2020
D	New Logo VINCORION Exchange from JENOPTIK to VINCORION		x	1st July 2022
E	New Template 5.1.2 ISO 9001 5.1.5 Minimum requirements 5.1.6 Lists 5.1.7 Preferred 5.2 Correction 5.4.7 Change Building permit application/concession 5.7 Change Manufacturing process 5.8 Supplementary purchase parts confirmation of conformity 5.4.7 Update to building deviation application template. Text adjustment. 5.4.8 Amendment to the motion to amend and template		x	18th August 2026

[2] Only relevant for instructions that apply to civil aviation. Criteria and which instructions are affected are explained in the Production Organisation Exposition (300.009.873.HB) and Maintenance Organisation Exposition (300.025.058.HB). Otherwise n/a.

All rights reserved – property rights in accordance with ISO 16016
document classification: public