

**Qualitätssicherungs-Vereinbarung für Lieferanten der Curtiss-
Wright Antriebstechnik GmbH in CH-8212 Neuhausen am Rheinflall.*****Quality Assurance Agreement for suppliers of Curtiss-Wright
Antriebstechnik GmbH in CH-8212 Neuhausen am Rheinflall.***

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung wird
geschlossen zwischen:

This Quality Assurance Agreement is
concluded between:

Name des Lieferanten**Adresse****Adresse**

nachfolgend «Lieferant» genannt / in the following named «Supplier»

und / and

Curtiss-Wright Antriebstechnik GmbH**Badstrasse 5****CH 8212 Neuhausen am Rheinflall**

nachfolgend «CWAT» genannt / in the following named «CWAT»

GÜLTIGKEIT

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist bis auf Widerruf einer der Parteien gültig und ist anwendbar für alle Lieferungen und Dienstleistungen, die während der Laufzeit dieser Vereinbarungen geschlossen beziehungsweise erbracht werden.

VALIDITY

This quality assurance agreement is valid until one of the parties revokes it and is applicable to all deliveries and services that are concluded or provided during the term of these agreements.

1. ZWECK.....	3
2. GELTUNGSBEREICH.....	3
3. RANGFOLGE.....	3
4. QS-VERANTWORTUNG.....	3
5. ERFORDERLICHES QUALITÄTS-MANAGEMENT-SYSTEM DES LIEFERANTEN	4
6. PRÜFPLANUNG	4
7. PRÜFMITTEL.....	4
8. ERSTMUSTERPRÜFUNG	4
9. HERSTELLUNG UND PRÜFUNG.....	7
10. SCHÄDEN DURCH FREMDKÖRPER.....	7
11. ÄNDERUNGEN AN TECHNISCHEN DOKUMENTEN.....	7
12. KONFIGURATIONSMANAGEMENT	8
13. OBSOLESZENZ MANAGEMENT	8
14. IDENTIFIKATION DER PRODUKTE	8
15. SERIENNUMMERN.....	8
16. ZUTRITTSRECHT, AUSKUNFTSPFLICHT, AUDITIERUNG, GEHEIMHALTUNG	9
17. BEHANDLUNG FEHLERHAFTER PRODUKTE	9
18. LIEFERUNG	10
19. VERPACKUNG, TRANSPORT, LAGERUNG	10
20. ANLIEFERUNG, REDUZIERTER WARENEINGANGSPRÜFUNG	11
21. STÜCKZAHLKONTROLLE	11
22. QUALITÄTSAUFZEICHNUNGEN.....	11
23. LIEFERANTENBEWERTUNG	11
24. REKLAMATIONSMANAGEMENT	11
25. RISIKEN UND CHANCEN	12
26. UNTERLIEFERANTEN.....	12
27. AUFBEWAHRUNG DER HERSTELLUNTERLAGEN	12
28. LIEFERANTEN MIT ENTWICKLUNGSANTEIL	12
29. UNTERZEICHNUNG	14
30. ANLAGEN	15

1. ZWECK

Die vorliegende Qualitätssicherungs-Anweisung (QS) definiert Anforderungen und Verfahren für die qualitätssichernden Massnahmen und legt Vorgehensweisen bei Lieferanten und Curtiss-Wright Antriebstechnik GmbH (CWAT) fest.

Die nachfolgenden Regelungen sollen das "partnerschaftliche Miteinander" fördern, mit dem Ziel, das Entstehen von Fehlern so früh wie möglich zu erkennen und weitere Fehler oder Schäden soweit wie möglich zu vermeiden.

Darin liegt die Grundlage für die Qualität und Optimierung der herzustellenden Produkte sowie für eine partnerschaftliche Zusammenarbeit bei Entwicklung, Konstruktion (je nach Fall gemäss speziellen Anforderungen oder Spezifikationen), Planung, Herstellung und Prüfung (Koordinierung des Prüfaufwandes) der Produkte.

2. GELTUNGSBEREICH

Damit die vorliegende QS-Anweisung gültig wird, ist sie in Offertanfragen oder Bestellungen entsprechend aufzuführen und stehen dem Lieferanten, in der aktuellen Version, zum Download auf der Curtiss-Wright Antriebstechnik Homepage www.curtisswrightds.com bereit ([link](#)).

Die einzelnen Punkte der vorliegenden QS-Anweisung haben dabei nur soweit Gültigkeit, als in den Bestellunterlagen keine anderen Spezifikationen vorgeschrieben sind.

3. RANGFOLGE

Bei widersprüchlichen oder mehrdeutigen Festlegungen einer Anforderung im Rahmen einer Bestellung oder eines Vertrages gilt folgende Rangfolge:

- Vertrag / Bestellung
- Spezifikationen und Zeichnungen
- Allgemeine Qualitätssicherungsvereinbarung (dieses Dokument)

4. QS-VERANTWORTUNG

Der Lieferant trägt die volle Verantwortung für die Qualität aller von ihm und seinen Zulieferanten gelieferten Produkten. Er verpflichtet sich, durch ein wirksames

1. PURPOSE

These quality assurance instructions (QA) define requirements and processes for the quality-assuring measures and stipulates procedures at suppliers and Curtiss-Wright Antriebstechnik GmbH (CWAT).

The following regulations should promote the "interactions of the parties on a partnership basis" with the aim to recognize the occurrence of faults as early as possible and avoid further faults or damages as far as possible.

This forms the basis for the quality and optimization of the products which are to be produced as well as for a cooperation on a partnership basis with the development, construction (depending on the case according to special requirements or specifications), planning, production and inspection (coordination of the inspection work) of the products.

2. SCOPE

In order for these QA instructions to become valid they are to be listed accordingly in offer enquiries or orders and are available to the supplier for downloading in the actual version on the Curtiss-Wright Antriebstechnik homepage www.curtisswrightds.com ([link](#)).

The individual points of these QA instructions shall only be valid to the extent that no other specifications are stipulated in the order documents.

3. ORDER OF PRECEDENCE

In the event of contradicting or ambiguous definitions of a requirement in the context of an purchase order or a contract, the following order of precedence applies:

- Contract / Purchase Order
- Specification and Drawing
- General Quality-Assurance-Agreement (this document)

4. QA RESPONSIBILITY

The supplier shall bear the full responsibility for the quality of all products delivered by it and its component suppliers. It undertakes to guarantee the required quality for all

Qualitätsmanagement-System bzw. durch geeignete Qualitätssicherungsmaßnahmen, die geforderte Qualität während der ganzen Laufzeit für alle Produkte zu gewährleisten und zwar derart, dass bei CWAT eine reduzierte Eingangsprüfung durchgeführt werden kann.

Der Lieferant benennt einen Verantwortlichen als Ansprechpartner für die CWAT, welcher bevollmächtigt ist, Qualitätsprobleme mit der zu behandeln und durch geeignete Korrektur-Massnahmen zu beseitigen.

5. ERFORDERLICHES QUALITÄTS-MANAGEMENT-SYSTEM DES LIEFERANTEN

Der Lieferant verfügt über ein seinem Unternehmen angepasstes, dokumentiertes Qualitäts-Management-System welches den Forderungen der DIN EN ISO 9001 entspricht. Die weiteren, für die Qualität von Lieferungen massgebende Dokumente sind in der Bestellung oder auf einem der Bestellung beigegebenem Blatt aufgeführt.

6. PRÜFPLANUNG

Der Lieferant plant die erforderlichen, prozessbegleitenden Zwischen- und Endprüfungen, wobei sich CWAT vorbehält, spezielle Prüfanweisungen zu erteilen. Bei Neuentwicklungen muss der Funktions- und Zuverlässigkeitsnachweis gemäss definiertem Entwicklungs-Ablauf erfolgen.

7. PRÜFMITTEL

Der Lieferant stellt sicher, dass alle bei ihm eingesetzten Prüfmittel einer systematischen Überwachung unterliegen, erfasst und periodisch kalibriert werden und auf nationale bzw. internationale Standards zurückgeführt werden können.

8. ERSTMUSTERPRÜFUNG

Der Lieferant muss CWAT bei entsprechender Aufforderung (Erstmuster-Bestellung) ein Erstmuster nach den vereinbarten technischen Unterlagen zu einem bestimmten Termin zur Verfügung stellen. CWAT behält sich das Recht vor, das Erstmuster beim Lieferanten zu begutachten, daher ist eine rechtzeitige Ankündigung der Fertigstellung notwendig.

products during the whole term by an effective quality management system or by suitable quality assurance measures, to such an extent that CWAT can perform a reduced incoming.

The supplier shall name a responsible person as contact for CWAT, who is authorized to treat quality problems with the products and to remedy these by suitable corrective measures.

5. NECESSARY QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OF THE SUPPLIER

The supplier has a documented quality management system, adjusted to its company, which corresponds with the requirements of DIN EN ISO 9001. The further documents, which are necessary for the quality of deliveries, are listed in the order or on a sheet enclosed with the order.

6. TEST PLANNING

The supplier shall plan the necessary process-accompanying interim- and final tests, whereby CWAT reserves the right to issue special test instructions. The proof of function and reliability according to defined development flow shall be carried out in case of new developments.

7. TEST EQUIPMENT

The supplier shall ensure that all test equipment used in its company are subjected to systematic monitoring, are recorded and calibrated periodically and can be referred to national or international standards.

8. FIRST SAMPLE TESTING

The supplier must provide CWAT with a corresponding request (First sample order) according to the agreed technical documents on a certain date. CWAT reserves the right to inspect the initial sample at the supplier, so timely notification of completion is necessary.

Erstmuster sind durch den Lieferanten für gut befundene Muster-Produkte, die unter Serien-Bedingungen hergestellt, geprüft und dokumentiert werden können und den CWAT-Zeichnungsunterlagen und Spezifikationen oder von CWAT genehmigten Zeichnungsunterlagen entsprechen.

Der Lieferant legt der CWAT grundsätzlich in folgenden Fällen Erstmuster zur Begutachtung vor:

- Neuteile (Definition: Neuteile für CWAT und / oder Neuteile Erstfertigung des Lieferanten)
- Änderungen am Produkt / Änderung des Produktionsprozesses

d.h. im Nachgang zu einer seinerzeitigen Erstmusterprüfung, unter anderem:

- bei Änderungen der vereinbarten Spezifikationen
- bei Änderungen von Fertigungs- und Prüfverfahren
- bei Verlegung des Fertigungsstandortes in ein anderes Werk
- bei Erneuerung bzw. Revidierung von formgebundenen Fertigungseinrichtungen (z.B. Stanz-, Kunststoff-, Guss- und Schmiedeteile etc.)
- Aussetzen der Fertigung länger 24 Monate

Ein Planungs- und Abstimmungsgespräch kann für die Durchführung der Erstbemusterung erforderlich sein. Sieht der Lieferant die Notwendigkeit eines solchen Gesprächs, ist dies durch den Lieferanten, spätestens 10 Tage nach Annahme der Bestellung, zu planen und zu organisieren.

Bei der Erstmusterprüfung werden durch den Lieferanten alle Merkmale variabel (messend) geprüft, die Ergebnisse (IST-Masse) in einem Erstmuster-Prüfbericht festgehalten und zusammen mit den Erstmustern der CWAT zur Begutachtung vorgelegt. Sämtliche anderen Eigenschaften werden auf geeignete Weise nachgewiesen und ebenfalls dem Erstmuster-Prüfbericht beigelegt. Dies gilt insbesondere für die in den Bestellunterlagen geforderten Nachweise.

Die Erstmuster werden durch die CWAT anhand der Messergebnisse des vorgelegten Erstmuster-Prüfberichtes

First samples are sample products, determined as good by the supplier, which can be produced under serial conditions, tested and documented by the supplier and which comply with the CWAT drawing documents and specifications or by drawing documents approved by CWAT.

The supplier shall principally submit first samples to CWAT for inspection in the following cases:

- New parts (definition: New parts for CWAT and / or new parts first production of the supplier)
- Changes to the product / change to the production process

i.e. following a first sample test at the time, among others:

- with changes to the agreed specifications
- with changes to production and test processes
- with a relocation of the production location to another plant
- with renewal or revision of form-bound production equipment (e.g. stamping, plastic, cast and forged parts, etc.)
- Suspension of the production for longer than 24 months

A planning and coordination meeting may be necessary to carry out the first sampling. If the supplier considers such a talk to be necessary this is to be planned and organized by the supplier by no later than 10 days after acceptance of the order.

With the first sample test all features are (measuring) tested variably by the supplier, the results (ACT dimensions) are recorded in a first sample test report and submitted to CWAT for inspection together with the first samples. All other properties are verified in a suitable manner and also attached to the first sample test report. This applies in particular to the evidence required explicitly in the order documents.

The first samples are inspected by CWAT based on the measurement results of the submitted first sample test report. The

begutachtet. Daraus entstehende Verzögerung hat der Lieferant nicht zu vertreten, wenn er die Bereitschaft zur Erstmusterprüfung unter Einhaltung einer Frist von 10 Tagen vorangezeigt hat. Die CWAT kann eine stichprobenweise Gegenprüfung der für die Funktion wichtigen Merkmale vornehmen.

Das Ergebnis der Begutachtung (Beanstandung/Freigabe) wird dem Lieferant schriftlich mitgeteilt.

Es ist dem Lieferanten untersagt, bis zum definitiven Gutbefund der Erstmuster und somit bis zur Freigabe der Serie, Teillieferungen herzustellen und zu liefern. Stellt der Lieferant zwischenzeitlich weitere Produkte her, so erfolgt dies auf Risiko des Lieferanten und verpflichtet die CWAT nicht zur Abnahme.

8.1 SPEZIELLE PROZESS

Spezielle Prozesse sind Prozesse, dessen Ergebnis nach der Herstellung nur durch einen zerstörenden Test überprüft werden kann. Daher ist eine Prozess-Qualifizierung notwendig. Diese ist bei der Erstmusterprüfung unaufgefordert gegenüber CWAT auszuweisen und nachzuweisen. CWAT hält sich das Recht vor, spezielle Prozesse erst nach gesonderter Qualifikation durch CWAT freizugeben.

8.2 FREIGABE SERIENPRODUKTION

CWAT legt bei der Beauftragung fest, für welche Produkte aufgrund ihrer Komplexität und aufgrund der produktbezogenen Risiken eine gesonderte Freigabe zur Serienproduktion erforderlich ist. Für diese Produkte ist vom Lieferant ein «Produktionsprozess- und Produktfreigabe-Verfahren» (PPF-Verfahren) in Abstimmung mit CWAT durchzuführen. Das PPF-Verfahren soll vor Serienstart den Nachweis erbringen, dass Produkte mit beherrschten und fähigen Prozessen hergestellt wurden und den festgelegten Anforderungen entsprechen. Hierbei wird zusätzlich zur Erstbemusterung eine Bewertung des Herstellungsprozesses durchgeführt. Diese umfasst u.a. eine Prozessfähigkeitsuntersuchung und die Durchführung von Prozessaudits. Hierzu sind vom Lieferanten folgende Dokumente vorzulegen:

- Arbeitsablaufplanung

supplier is not responsible for a delay ensuing from this if it previously reported the readiness for the first sample test by adhering to a period of notice of 10 days. CWAT can carry out a counter-test of the features which are important for the function based on random samples.

The results of the inspection (complaint/release) will be notified to the supplier in writing.

The supplier is prohibited from producing and delivering partial deliveries until the definitive findings that the first samples are good and thus until the release of the series. If the supplier produces further products in the meantime this shall be carried out at the risk of the supplier and does not oblige CWAT to the acceptance.

8.1 SPECIAL PROCESSES

Special processes are processes, the result of which can only be checked by a destructive test after production. Process qualification is therefore necessary. This is to be shown and proven to CWAT during the first sample inspection. CWAT reserves the right to only release special processes after having been specially qualified by CWAT.

8.2 RELEASE OF SERIESPRODUCTION

When placing an order, CWAT determines which products require separate approval for series production due to their complexity and product-related risks. The supplier must carry out a “production process and product release procedure” (PPR procedure) for these products in coordination with CWAT. Before the start of series production, the PPR process should provide proof that products were manufactured with controlled and capable processes and meet the specified requirements. In addition to the first sampling, an assessment of the manufacturing process is carried out. This includes a process capability analysis and the implementation of process audits. The supplier must provide the following documents:

- Working planning
- Inspection planning

- Prüfablaufplanung
- Herstellmittel-Fähigkeitsuntersuchung
- Prüfmittel-Fähigkeitsuntersuchung
- Personal-Qualifikation

Die Verantwortung für die Umsetzung des PPF-Verfahrens liegt beim Lieferanten. Im Falle des Verzichts auf ein PPF-Verfahren entbindet dies Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung einer internen Prozessfreigabe. Bei relevanten Änderungen im Herstellprozess ist das PPF-Verfahren in Abstimmung mit CWAT zu wiederholen.

Dies gilt auch für Teile und Prozesse, die der Lieferant an einen Unterlieferant weitergibt.

9. HERSTELLUNG UND PRÜFUNG

Die Herstellung und Prüfung der Produkte erfolgt nach Ausführungsunterlagen und Prüfanweisungen, aus denen der Fertigungsstand, die Identität sowie die erfolgten Prüfungen und deren Ergebnis ersichtlich sind.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Herstellung der Produkte mit Betriebsmitteln und Prozessen erfolgt, welche die Fertigung von Produkten von einwandfreier Qualität gewährleisten.

Bei der Herstellung und im Umgang mit elektronischen Baugruppen und Teilen ist ein den allgemein gültigen Richtlinien entsprechender ESD-Schutz (gemäß IEC 61340 oder ANSI/ESD 20.20) zu realisieren. Mitarbeiter sind entsprechend dieser Richtlinien regelmässig zu schulen.

10. SCHÄDEN DURCH FREMDKÖRPER

Bei Artikeln, insbesondere Bauteilen und Baugruppen, die für Fremdkörperschäden anfällig sind, muss der Lieferant sicherstellen, dass die Artikel frei von Fremdkörpern und Fremdkörperschäden sind, die durch Verarbeitung, Montage oder Verpackung entstehen.

11. ÄNDERUNGEN AN TECHNISCHEM DOKUMENTEN

Sind Änderungen der techn. Dokumentation der CWAT zur Verbesserung der Prozesse oder aufgrund fehlender Festlegungen erforderlich, so meldet der Lieferant dies dem CWAT-Einkauf zur Weiterleitung an die

- Production equipment capability evaluation
- Inspection equipment capability evaluation
- Manpower qualification

The supplier is responsible for the implementation of the PPR procedure. If a PPR procedure is not used, this does not release suppliers from their obligation to release their processes internally. If there are any relevant changes in the manufacturing process, the PPR procedure must be repeated in coordination with CWAT.

This also applies to parts and processes that the supplier passes on to a subcontractor

9. PRODUCTION AND TESTING

The production and testing of the products are carried out according to execution documents and test instructions, from which the status of production, the identity as well as the executed tests and their results can be seen.

The supplier shall ensure that the production of the products is carried out using work equipment and processes which guarantee the production of products of an impeccable quality.

When manufacturing and handling electronic assemblies and parts, an ESD protection corresponding to the generally applicable guidelines (according to IEC 61340 or ANSI/ESD 20.20) must be implemented. Employees must be trained regularly in accordance with these guidelines.

10. FOREIGN OBJECT DAMAGE (FOD)

For articles, particularly components and assemblies susceptible to foreign object damage, the supplier shall ensure articles are free from foreign objects and foreign object damage resulting from processing, assembly or packing operations.

11. CHANGES TO TECHNICAL DOCUMENTS

If changes to the techn. documentation of CWAT are necessary in order to improve the processes or owing to missing stipulations then the supplier shall report this to the CWAT purchasing department for forwarding

zuständigen Stellen. Werden Änderungen eingeführt (auf Veranlassung des Lieferanten oder von CWAT- internen Stellen) so wird dies dem Lieferanten unverzüglich mit einer Mutationsmeldung mitgeteilt. Änderungen an Produkten werden nur aufgrund schriftlicher Anweisungen (Genehmigungen) der CWAT durchgeführt.

12.KONFIGURATIONSMANAGEMENT

Der Lieferant verpflichtet sich, ein Konfigurationsmanagement gemäss ISO 10007 für die Dauer der Vertragslaufzeit zu unterhalten.

13.OBSOLESZENZ MANAGEMENT

Der Lieferant überwacht den Markt aktiv auf Obsoleszenzen und benachrichtigt CWAT, sobald ein Teil als obsolete oder demnächst obsolete identifiziert wird. Falls ein alternatives / ähnliches Teil verfügbar ist, das dieselbe Funktion ohne Design-Änderung erfüllt und von CWAT noch nicht zur Verwendung akzeptiert wurde, muss der Lieferant an CWAT einen Änderungsantrag stellen. Die Verwendung dieses Teils ist nur nach schriftlicher Genehmigung des Antrags durch CWAT zulässig.

14.IDENTIFIKATION DER PRODUKTE

Der Lieferant stellt sicher, dass die herzustellenden Produkte durch geeignete, mitlaufende Dokumente den Ausführungsunterlagen und Aufzeichnungen zugeordnet werden können und somit jederzeit identifizierbar und rückverfolgbar sind.

15.SERIENNUMMERN

Für Artikel, die gemäss den technischen Unterlagen mit einer Seriennummer versehen werden müssen, muss der Lieferant die Seriennummer lesbar auf der Einheit kennzeichnen. Wird seitens CWAT eine Formatierung der Seriennummer vorgegeben, ist diese Vorgabe entsprechend umzusetzen. Die Seriennummer der jeweils gelieferten Artikel ist im Lieferschein und auf sämtlichen Prüfdokumenten zu referenzieren.

to the responsible departments. If changes are introduced (at the initiation of the supplier or by CWAT- internal departments) this shall be reported to the supplier immediately with a mutation report. Changes to products will only be carried out based on written instructions (approvals) of CWAT.

12.CONFIGURATION MANGEMENT

The supplier undertakes to maintain configuration management in accordance with ISO 10007 for the duration of the contract.

13. OBSOLESCENCE MANAGEMENT

The supplier shall actively monitor the market for obsolescence and notify CWAT as soon as a part is identified as obsolete or becoming soon obsolete. In case a second source parts as alternative/similar part is available that performs same function without redesign, which has not yet accepted by CWAT for use, the supplier shall submit a request for engineering design change to CWAT. The use of this part is only allowed after written permission by CWAT on the request of change.

14.IDENTIFICATION OF THE PRODUCTS

The supplier shall ensure that the products which are to be produced can be allocated to the execution documents and records by suitable, concurrent documents and thus can be identified and traceable at all times.

15. SERIAL NUMBERS

For items that must be provided with a serial number in accordance with the technical documentation, the supplier must clearly mark the serial number on the unit. If the serial number format is specified by CWAT, this specification must be implemented accordingly. The serial number of the item delivered must be referenced in the delivery note and on all test documents.

**16. ZUTRITTSRECHT,
AUSKUNFTSPFLICHT,
AUDITIERUNG, GEHEIMHALTUNG**

Der Lieferant gewährt den mit der Auftragsabwicklung und/oder Qualitätsbeauftragten CWAT- Mitarbeitern oder anderen beauftragten Stellen, freien (begleiteten) Zutritt zu sämtlichen Räumen, die im Zusammenhang mit der Abwicklung eines CWAT- Auftrages stehen.

Der Lieferant räumt den mit der Auftragsabwicklung beauftragten CWAT- Mitarbeitern oder anderen beauftragten Stellen das Recht ein, in die fertigungstechnischen und qualitätssichernden Ausführungsunterlagen und Aufzeichnungen Einsicht zu nehmen.

Die CWAT behält sich das Recht vor, beim Lieferanten erforderliche Audits durchzuführen. Bei zertifizierten Lieferanten kann die CWAT auf Audits verzichten.

Das Zutrittsrecht sowie das Recht der Einsichtnahme im Sinne der zuvor genannten Punkte ist auch für relevante Unterauftragnehmer des Lieferanten zu gewährleisten.

Die Einsichtnahme gemäss Absatz 2 oder die Auditierung gemäss Absatz 3 entlasten den Lieferanten von der QS- Verantwortung nicht. Die CWAT verpflichtet sich zur Geheimhaltung gegenüber tatsächlichen und potentiellen Konkurrenten betreffend alles, was ihre Mitarbeiter oder Beauftragten bei der erwähnten Einsichtnahme feststellen.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Geheimhaltung gegenüber tatsächlichen und potentiellen Konkurrenten der CWAT, betreffend Anfragen oder erteilter Bestellung, wenn es sich um Neu- oder Weiterentwicklungen auf Anregung der CWAT handelt oder wenn nach speziellen CWAT- Anforderungen hergestellt wird.

**17. BEHANDLUNG FEHLERHAFTER
PRODUKTE**

Werden bei den lieferantenseitigen Prüfungen fehlerhafte Produkte festgestellt, so verpflichtet sich der Lieferant zur sofortigen schriftlichen Information der CWAT. Die zur Auslieferung bereitstehenden Produkte und

**16. ACCESS RIGHT, OBLIGATION TO
PROVIDE INFORMATION, AUDITING,
NON-DISCLOSURE OBLIGATION**

The supplier shall grant free (accompanied) access to the CWAT employees commissioned with the order processing and/or quality or other commissioned departments to all rooms, associated with the processing of a CWAT order.

The supplier grants the CWAT employees commissioned with the order processing or other commissioned departments the right to inspect the production technological and quality assuring execution documents and records.

CWAT reserves the right to carry out the necessary audits at the supplier. With certified suppliers CWAT can waive audits.

The right of access and the right to inspect within the meaning of the points mentioned above must also be guaranteed for relevant subcontractors of the supplier.

The inspection according to Par. 2 or the auditing according to Par. 3 shall not release the supplier from the QA responsibility. CWAT undertakes to maintain secrecy towards actual and potential competitors relating to everything which its employees or authorized agents determined during the mentioned inspection.

The supplier undertakes to maintain secrecy towards actual and potential competitors of CWAT, relating to inquiries or placed order if it concerns new or further developments at the suggestion of CWAT or if production is carried out according to special CWAT requirements.

17. TREATMENT OF FAULTY PRODUCTS

If faulty products are determined during the tests carried out by the supplier then the supplier undertakes to inform CWAT immediately in writing. The products and manufacturing stocks which are to be made available for delivery are to be blocked

Fabrikationsbestände sind sofort zu sperren, ggf. auszusortieren und/oder zu korrigieren. Dabei wird beachtet, dass erforderliche Reparaturen der Produkte nur nach schriftlicher Genehmigung der CWAT erfolgen dürfen.

Zur Vermeidung derselben Fehler bei Folgeaufträgen oder nachfolgender Lose werden durch den Lieferanten geeignete Korrekturmaßnahmen festgelegt und die Wirksamkeit sichergestellt.

18.LIEFERUNG

Lieferungen an die CWAT enthalten nur Produkte, welche die vorgeschriebenen Prüfungen durchlaufen haben und nach Endprüfung freigegeben sind.

Jeder Lieferung sind die erforderlichen Qualitätsaufzeichnungen (Nachweise) beizulegen, beinhaltend die Ergebnisse der Endprüfung.

Aussortierte, fehlerhafte Produkte für welche nach vorheriger Absprache mit CWAT die "Annahme unter Vorbehalt (Prüfausnahme)" in Aussicht gestellt wurde, sind eindeutig gekennzeichnet (etikettiert), separat gehalten, und werden auf dem Formular "Qualitätsnachweis des Lieferanten" (Konformitätserklärung nach EN10204) im Feld "Bauabweichungen" deklariert.

19.VERPACKUNG, TRANSPORT, LAGERUNG

Der Schutz vor mechanischen Beschädigungen und Korrosion der Produkte bei Lieferung/Transport muss gewährleistet sein. Falls spezielle Lagerung zu beachten ist, müssen entsprechende Vorschriften spätestens mit der Lieferung bekannt gegeben werden.

Bei elektronischen Bauteilen ist eine geeignete Verpackung gemäss gültigen Richtlinien für ESD Schutzverpackung (IEC 61340 oder ANSI/ESD 20.20, Schutzstufe: «Abschirmend») zu verwenden. Durch eindeutige Kennzeichnung auf der Verpackung ist auf die besondere Schutzanforderung hinzuweisen.

Weiter Informationen und Vorgaben sind in der Verpackungsanweisung CWAT Dok. Nr. 43518855 enthalten.

immediately, if applicable sorted out and/or corrected. Attention will be paid hereby that necessary repairs of the products may only be carried out after written approval of CWAT.

In order to avoid the same mistakes with follow-up orders or following lots suitable corrective measures will be stipulated by the supplier and the effectiveness ensured.

18.DELIVERY

Deliveries to CWAT only contain products, which have undergone the stipulated tests and have been released after the final test.

The necessary quality records (proof) are to be enclosed with each delivery, containing the results of the final test.

Faulty products which have been sorted out for which after prior coordination with CWAT the "acceptance was prospected under reservation (test exception)", are clearly marked (labeled), kept separately and will be declared on the form "Quality proof of the supplier" (Certificate of Conformity according to EN10204) in the field " Deviations".

19.PACKAGING, TRANSPORT, STORAGE

The protection against mechanical damages and corrosion of the products with delivery/transport must be guaranteed. If special storage is to be complied with corresponding regulations must be announced than no later than with the delivery.

For electronic components, suitable packaging in accordance with the applicable guidelines for ESD protective packaging (IEC 61340 or ANSI/ESD 20.20, protection level: «Shielding») must be used. The special protection requirement must be indicated by clear identification on the packaging.

Further information and requirements are included in packaging instruction CWAT Doc. No. 43518855.

**20. ANLIEFERUNG, REDUZIERTER
WARENEINGANGSPRÜFUNG**

Der Lieferant ist für die Wareneingangsprüfung und damit auch für die fehlerfreien Lieferungen verantwortlich (Null-Fehler Qualität).

Die Wareneingangsprüfung durch CWAT beschränkt sich auf Stückzahl- und Identprüfungen, Prüfungen auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden und Eingangsprüfungen nach dem Skip-Lot-Verfahren. Hierbei festgestellte Mängel werden unverzüglich angezeigt. Werden Mängel erst zu einem späteren Zeitpunkt in der Montage festgestellt, werden diese ebenfalls unverzüglich angezeigt.

Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

21. STÜCKZAHLKONTROLLE

Die Bestellmenge ist verbindlich. Differenzen durch Über- / Unterlieferungen werden je nach Kosten und Menge individuell behandelt.

22. QUALITÄTSAUFZEICHNUNGEN

Geforderte Qualitätsaufzeichnungen welche sich aufgrund der lieferantenseitigen Prüfplanung ergeben, oder in der CWAT-Bestellung gefordert sind, bewahrt der Lieferant während mindestens 13 Jahren ordnungsgemäss auf und hält sie der CWAT zur Verfügung.

23. LIEFERANTENBEWERTUNG

Im Rahmen der Lieferantenbewertung führt die CWAT eine Bewertung der Lieferung nach den Kriterien Qualität und Termin durch. Auf Wunsch wird dem Lieferanten das Resultat dieser Bewertung mitgeteilt.

24. REKLAMATIONSMANAGEMENT

Der Lieferant muss innerhalb des Zeitraums, welcher im Reklamations-Schreiben von CWAT genannt ist, reagieren. Der Lieferant muss ein geeignetes Verfahren zur Einleitung von Korrektur- und Präventivmassnahmen durchführen. Zur Dokumentation und Kommunikation soll der Lieferant das systematische 8D Verfahren anwenden.

**20. DELIVERY, REDUCED INCOMING
INSPECTION**

The supplier is responsible for the outgoing goods inspection and thus also for the faultless deliveries (zero-defect quality).

The incoming goods check by CWAT is limited to quantity and identity checks, checks for externally recognizable transport and packaging damage and incoming checks using the skip-lot procedure. Any defects found here will be reported immediately. If defects are only discovered at a later point in time during assembly, these will also be reported immediately.

In this respect, the supplier waives the objection of late notification of defects.

21. CONTROL OF NUMBERS OF UNITS

The ordered quantity is binding. Differences by excess / shortfalls in deliveries are treated individually depending on the costs and quantity.

22. QUALITY RECORDS

The supplier shall properly store requested quality records which are derived owing to the test planning on the part of the supplier or are requested in the CWAT order for at least 13 years and keep these available for CWAT.

23. SUPPLIER ASSESSMENT

Within the framework of the supplier assessment CWAT carries out an assessment of the delivery according to the criteria quality and date. Upon request the supplier will be informed of the results of this assessment.

24. COMPLAINT MANAGEMENT

The supplier must respond within the period specified in the complaint letter from CWAT. The supplier must carry out a suitable procedure to initiate corrective and preventive measures. The supplier should use the systematic 8D procedure for documentation and communication.

25. RISIKEN UND CHANCEN

Der Lieferant hat CWAT unaufgefordert über mögliche Risiken zu informieren, welche den vereinbarten Leistungsumfang gefährden könnten (Verfügbarkeit, Termin, Qualität, etc.). Risiken sind durch geeignete Massnahmen zu minimieren.

Der Lieferant ist ebenfalls dazu aufgefordert, etwaige Chancen im Sinne der kontinuierliche Verbesserung oder zusätzlichem Nutzen an CWAT weiter zu geben.

26. UNTERLIEFERANTEN

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass diese Qualitätssicherungsvereinbarungen sowie die Anforderungen an das Produkt oder den Prozess in geeigneter Art und Weise an seinen Unterlieferanten weitergeleitet werden und deren Wirksamkeit sichergestellt ist. CWAT kann vom Lieferanten Nachweise einfordern, wie dieser die Wirksamkeit der Qualitäts- und Produkt/Prozess-Anforderungen bei Unterlieferanten sicherstellt.

**27. AUFBEWAHRUNG DER
HERSTELLUNTERLAGEN**

Dokumente, die für Herstellung der Artikel verwendet werden, müssen mindestens 13 Jahre aufbewahrt werden. Werden von CWAT längere Aufbewahrungsfristen verlangt, werden diese mit dem Lieferanten speziell vereinbart. Dies gilt auch für die eingesetzten Unterlieferanten.

**28. LIEFERANTEN MIT
ENTWICKLUNGSANTEIL**

Für Lieferanten mit Entwicklungsanteil gilt eine besondere Sorgfaltspflicht.

Entwicklungen haben auf Basis der gestellten Anforderungen über ein V-Modell zu erfolgen. Der Nachweis ist über entsprechende Dokumentationen (Herunterbuch der Anforderungen, Design-Beschreibungen, Berechnungen, etc.) zu erfolgend. Der Entwicklungsstand ist durch Reviews zu prüfen, CWAT behält sich das Recht vor, derartige Reviews gemeinsam mit dem Lieferanten zu begleiten.

Verifikations- und Validierungsnachweise sind durch den Lieferanten zu erbringen. Sollte dies für den Lieferanten nicht ohne die Unterstützung von CWAT möglich sein, so

25. RISKS AND OPPORTUNITIES

The supplier has to inform CWAT without being asked about possible risks which could endanger the agreed scope of services (availability, date, quality, etc.). Appropriate measures must be taken to minimize risks.

The supplier is also requested to pass on any opportunities in the sense of continuous improvement or additional benefits to CWAT.

26. SUB-SUPPLIERS

The supplier is responsible for ensuring that these quality assurance agreements and the requirements for the product or process are passed on to his subcontractors in an appropriate manner and that their effectiveness is ensured. CWAT can request evidence from the supplier as to how it ensures the effectiveness of the quality and product / process requirements for sub-suppliers.

**27. STORAGE OF THE PRODUCTION
DOCUMENTS**

Documents used to manufacture the items must be kept for at least 13 years. If longer retention periods are required by CWAT, these are specifically agreed with the supplier. This also applies to the subcontractors used.

**28. SUPPLIERS WITH DEVELOPMENT
SHARE**

A special duty of care applies to suppliers with a development share.

Developments have to be made on the basis of the specified requirements using a V-model. Evidence is to be provided via appropriate documentation (breakdown of requirements, design descriptions, calculations, etc.). The development status is to be checked by reviews, CWAT reserves the right to accompany such reviews together with the supplier.

Verification and validation evidence must be provided by the supplier. If this is not possible for the supplier without the support of CWAT, the supplier has to notify CWAT to

hat der Lieferant unaufgefordert auf die gemeinsame Nachweisführung hinzuweisen und notwendige Test mit CWAT zu planen. Dies entbindet den Lieferanten nicht von seiner Nachweispflicht und der damit verbundenen Einhaltung der gestellten Anforderungen.

Das Design und die Umsetzung in einer Serienproduktion ist auf geeignete Art und Weise sicherzustellen. Abhängig von der Kritikalität und Komplexität des Entwicklungsanteils sind hierzu vom Lieferanten eine Design-FMEA bzw. Prozess-FMEAs durchzuführen.

Nach entsprechender Abnahme erfolgt ein Design-Freeze, so dass Änderungen ab diesem Zeitpunkt nur noch nach Information bzw. Genehmigung von CWAT erfolgen dürfen (Änderungs-Management). Eine eventuell notwendige Nachqualifikation liegt in der Verantwortung des Lieferanten. Änderungen der Artikelnummer oder des Änderungs-Index werden mit CWAT zuvor abgestimmt.

a necessary joint verification and to plan necessary tests with CWAT. This does not release the supplier from his obligation to provide evidence and the associated compliance with the requirements.

The design and implementation in series production must be ensured in a suitable manner. Depending on the criticality and complexity of the development part, the supplier must carry out a design FMEA or process FMEAs.

After approval, a design freeze takes place, so that changes from this point on can only be made after information respectively approval from CWAT (Change Management). Any necessary requalification is the responsibility of the supplier. Changes to the article number or the change index are coordinated with CWAT beforehand.

29. UNTERZEICHNUNG

Mit Unterschrift bestätigt der Lieferant gegenüber CWAT die Einhaltung der Qualitätssicherungs-Massnahmen.

29. SIGNATURES

By signing this document the supplier confirms the fulfillment of the Quality Assurance Measures stated herein.

CWAT.....
Ort/Datum / Place/Date

Einkauf CWAT / Procurement CWAT

Lieferant / Supplier.....
Ort/Datum / Place/Date

Lieferant / Supplier

30. ANLAGEN**ANLAGE 1: Vorlagestufe**

Siehe QS-Dokument 49 993 250

ANLAGE 2: Qualitätssicherungs-Codes

Siehe QS-Dokument 49 993 328

30. ANNEXES**ANNEX 1: submission level**

See QA-Document 49 993 250

ANNEX 2: Quality Assurance Codes

See QA-document 49 993 328