

Allgemeine Technische Lieferanforderungen («ATA»)

**Safran Vectronix AG
Max-Schmidheiny-Strasse 202
9435 Heerbrugg, Schweiz**

(nachstehend auch «Vectronix» genannt)



Inhaltsverzeichnis

Präambel	3
1. Geltungsbereich.....	3
2. Qualitätssicherung durch den Lieferanten.....	3
3. Unteraufträge.....	3
4. Audit	4
5. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen.....	4
6. Nachweis- und Informationspflichten	5
7. Lieferantenbewertung	5
8. Technische Unterlagen	5
9. Prüfplanung und Durchführung von Prüfungen	6
9.1. Musterprüfung	6
9.2. Qualitätsplanung	6
9.3. Beanstandungen	7
9.4. Wareneingangsprüfung bei Vectronix.....	7
10. Qualitätsabweichungen.....	7
11. Rückverfolgbarkeit und Identifikation	8
12. Umweltbeständigkeit.....	8
13. Anforderungen an die Sauberkeit.....	8
14. Materialien und Inhaltsstoffe	9
14.1. Verwendete Materialien	9
14.2. Deklaration gefährlicher Inhaltstoffe.....	9
15. Verpackung.....	10
15.1. Produktverpackung.....	10
15.2. Äussere Transportverpackung	10
15.3. Verpackungsbeschriftung.....	10
16. Umweltbewusstsein	11
17. Arbeitssicherheit	11
18. Gesetzliche Vorschriften	11
19. Referenzen	11
Anhang A (Optik).....	12
Anhang B (Mechanik).....	13
Anhang C (Elektronik)	14
Anhang D (Textilien).....	16
Anhang E (Opto-Elektronik).....	17

Präambel

- (1) Diese Allgemeine Technische Lieferanforderungen (nachfolgend auch «ATA» genannt) legen die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen sowie die Prozesse zwischen Vectronix und Lieferant fest, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.
- (2) Diese ATA sind ein wesentliches Vertragsdokument, welches eine langfristig orientierte Lieferpartnerschaft mit gegenseitigem Nutzen zum Ziel hat.

1. Geltungsbereich

- (1) Diese ATA gelten ausschliesslich für Produkte oder Entwicklungsleistungen, die der Lieferant aufgrund von Bestellungen liefert, die er von Vectronix erhält und annimmt.
- (2) Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, sofern sie mit vorrangigen Verträgen (z.B. Allgemeine Einkaufsbedingungen, Lieferverträge) in Widerspruch stehen.
- (3) Die Produkte müssen der vereinbarten Beschaffenheit (z.B. Beschreibung, Spezifikationen, Datenblätter, Zeichnungen, Muster) entsprechen. Mit der Beschreibung der Produkte und mit der Vorlage von Mustern übernimmt der Lieferant keine Garantie, insbesondere keine Beschaffenheitsgarantie, sofern nichts anderes vereinbart wurde.
- (4) Diese ATA beschreiben die üblichen Prüfmerkmale für Vectronix Produkte aus verschiedenen Warengruppen. Gültig für den Lieferanten sind nur die jeweils relevanten Warengruppen.
 - a. ATA – Anhang A (Optik)
 - b. ATA – Anhang B (Mechanik)
 - c. ATA – Anhang C (Elektronik)
 - d. ATA – Anhang D (Textilien)
 - e. ATA – Anhang E (Opto-Elektronik)

2. Qualitätssicherung durch den Lieferanten

- (1) Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001 in der jeweils aktuellen Ausgabe, oder eines ebenbürtigen Qualitätsmanagementsystems, das mindestens die inhaltlichen Anforderungen dieser Norm erfüllt (z.B. NATO ATAP 2110, IATF 16949, EN 9100).
- (2) Der Lieferant stellt und prüft die Produkte entsprechend den Regeln dieses Qualitätsmanagementsystems.
- (3) Der Lieferant verpflichtet sich, bei Bedarf sein gültiges QM-Zertifikat vorzulegen.
- (4) Soweit Vectronix dem Lieferanten Produktionsmittel und Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart wurde.

3. Unteraufträge

- (1) Bezieht der Lieferant für die Herstellung oder Qualitätssicherung der Produkte Produktions- oder Prüfmittel, Software, Dienstleistungen, Material oder sonstige Lieferungen von Unterlieferanten, so wird er diese vertraglich in sein QM-System einbeziehen oder selbst die Qualität sichern.
- (2) Vectronix kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Massnahmen sichergestellt hat.
- (3) Der Lieferant ist verpflichtet, die von ihm übernommenen Verbindlichkeiten gegenüber Vectronix sicherzustellen. Der Lieferant verpflichtet sich dazu, unter eigener Verantwortung, die Verbindlichkeiten aus dieser ATA auf die eigenen Unterlieferanten vertraglich zu übertragen.

4. Audit

- (1) Vectronix behält sich das Recht vor, Lieferant sowie gegebenenfalls Unterlieferanten zu auditieren. Davon ausgeschlossen sind Lieferanten von Standardteilen. Das Audit kann als Prozessaudit, Produktaudit, Verfahrensaudit oder Dienstleistungsaudit durchgeführt werden.
- (2) Der Lieferant erklärt sich bereit, Mitarbeitenden der Vectronix nach Absprache Zutritt zu gewährleisten. Die Zutrittsberechtigung und Informationspflicht beschränkt sich nur auf die für Vectronix produzierten Produkte oder Entwicklungsleistungen. Der Lieferant stellt während eines solchen Zutritts einen fachlich qualifizierten Mitarbeitenden zur Unterstützung zur Verfügung. Einblicke in geheimhaltungsbedürftige Fertigungsverfahren und sonstige Betriebsgeheimnisse können verweigert werden. Zur Ursachenfindung von Leistungsstörungen und sofern der Verdacht begründet ist, verpflichtet sich der Lieferant, im Rahmen von Audits, zur uneingeschränkten Einsicht aller qualitätsrelevanten Unterlagen, welche die Einhaltung von getroffenen Vereinbarungen belegen. Etwaige Unterlieferanten sind vom Lieferanten in dieser Verpflichtung einzubinden. Wo erforderlich, ist Vectronix berechtigt, den Lieferanten beim Unterlieferanten zu begleiten.
- (3) Sind aus Sicht von Vectronix Massnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Lieferant, unverzüglich einen Massnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen und Vectronix diesbezüglich zu unterrichten.
- (4) Die Kosten eines Audits trägt jede Partei für sich selbst.

5. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen

- (1) Im Sinne einer Mitwirkungspflicht sind, soweit nicht von Vectronix vorgegeben, vom Lieferanten in Eigenverantwortung die jeweils letzten Ausgaben der einschlägigen und auf das Vertragsprodukt zutreffenden gesetzlichen Auflagen, Normen und dergleichen sowie der aktuelle Stand der Technik betreffend Design, Konstruktion und Produktion zu beachten und einzuhalten. Der Lieferant informiert sich über alle nationalen/internationalen Standards und Normen, die in Dokumenten von Vectronix oder von Kunden erwähnt werden, betreffend seinen Vertragsprodukten, und garantiert dessen Einhaltung für die gelieferte Ware.
- (2) Die Aufbewahrungsfrist beim Lieferanten für Fertigungs- und Qualitätsvorgaben sowie für qualitätsrelevante Aufzeichnungen beträgt für alle an Vectronix gelieferten Werkstoffe, Teile und Produkte 15 Jahre nach Herstellung, sofern nicht eine längere Aufbewahrungsfrist vorgesehen ist.
- (3) Auf Verlangen von Vectronix ist dieser unverzüglich, spätestens aber innerhalb von 5 Arbeitstagen Einsicht in die Dokumentation zu gewähren.
- (4) Änderungen am Produkt sowie produktrelevante Änderungen in der Prozesskette sind, z.B. in einem „Produkt Daten Management“ (PDM) System, zu dokumentieren und Vectronix auf Verlangen vorzuweisen.
- (5) Werden die Dokumente / Zertifikate (z.B. CoC, Konformitätserklärung, Prüfprotokoll, Materialzertifikat, Sicherheitsdatenblätter, etc.) angefordert, ist ein digitales Format wünschenswert. Die Daten können per Email an die Wareneingangs - Abteilung der Vectronix gesendet werden (wep.vec.sed@safrangroup.com).

6. Nachweis- und Informationspflichten

- (1) Der Lieferant prüft jeweils unverzüglich, ob eine vom Vectronix vorgelegte Beschreibung offensichtlich fehlerhaft, unklar, unvollständig oder abweichend vom Muster ist. Erkennt der Lieferant einen Fehler, verständigt er Vectronix in schriftlicher Form.
- (2) Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, Vectronix unverzüglich hierüber zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten verpflichtet.
- (3) Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zulieferteilen für Produkte, Verpackungen, Verlagerung von Fertigungseinrichtungen, ist der Lieferant verpflichtet, diese Vectronix vorgängig schriftlich mitzuteilen, damit Vectronix prüfen kann, ob sich daraus Nachteile ergeben können.
- (4) Der Lieferant verpflichtet sich vor örtlichen Wechsel der Fertigungsstätte und/oder Wechsel des Herstellers von produktrelevanten Materialien wie Rohmaterial und Zukaufteilen, diese Vectronix vorgängig schriftlich mitzuteilen. Eine eventuelle Nachbemusterung, um die Qualität der Teile sicherzustellen, muss durch Vectronix gefordert werden (siehe 9.1).

7. Lieferantenbewertung

Liefertreue und Qualität werden für alle Anlieferungen in einem Vectronix-System zur Lieferantenbewertung erfasst. Preis, Umweltpolitik und Beurteilung der Services, sowie die allgemeine Zusammenarbeit können in einer detaillierten Bewertung integriert werden.

8. Technische Unterlagen

- (1) Vectronix unterstützt den Lieferanten im Rahmen der Auftragserteilung insbesondere bei sicherheitsrelevanten und prüftechnisch anspruchsvollen Produkten, mit technischen Lieferbedingungen (TLB). Solange keine produktbezogene TLB vorhanden ist, gelten die Bedingungen dieser Vereinbarung. Der Lieferant hat diese Vorgaben in seine Qualitäts- und Prüfplanung zu integrieren.
- (2) Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschliesst, ist die Anforderungsspezifikation durch Vectronix und den Lieferanten schriftlich in entsprechender Form festzulegen.
- (3) Für die Entwicklungsphase soll der Lieferant geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung anwenden. Die Erfahrungen (FMEA, Fähigkeitsstudien, Prozessabläufe, etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.
- (4) Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen Vectronix und Lieferanten die Herstellungsbedingungen und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.
- (5) Werden die von Vectronix festgelegten Spezifikationen (z.B. Zeichnungen, produktbezogene TLB) nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen und Prozesse entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschliessen.

9. Prüfplanung und Durchführung von Prüfungen

9.1. Musterprüfung

- (1) Ist auf Anforderung der Vectronix eine Bemusterung erforderlich, so wird dies als Bestandteil der Bestellung gesondert beauftragt.
- (2) Erstmusterprüfung ist die Überprüfung sämtlicher in der mitgelieferten Dokumentation (mindestens Zeichnung) angegebenen Spezifikationen an einer sinnvollen Prüflosgrösse. Diese Vorgehensweise gilt grundsätzlich bei:
 - Erstmaliger Bestellung unter Seriebedingungen
 - Neuteilen
 - Produktionsverlagerungen
- (3) Nachbemusterung ist die Überprüfung bestimmter Spezifikationen, die einer eingeschränkten Änderung unterlagen. Die Überprüfung erfolgt an einer sinnvollen Prüflosgrösse. Diese Vorgehensweise gilt grundsätzlich bei:
 - Änderungen / Korrekturen an Vectronix-spezifischen Werkzeugen mit Einfluss auf Produktqualität und Eigenschaften
 - Produktänderungen, Materialänderungen (Indexerhöhung)
 - Änderung von Zukaufteilen bzw. Wechsel des Herstellers von produktrelevanten Materialien wie Rohmaterial und Zukaufteilen
 - Örtlichen Wechsel der Fertigungsstätte
 - Änderung von Produktionsprozessen
 - Längeres Aussetzen der Fertigung von mindestens 3 Jahren – dies kann je nach Gegebenheiten und Risiko in Abstimmung mit Vectronix angepasst werden.
- (4) Die Prüfungen werden im Normalfall vom Lieferanten durchgeführt und im Erstmusterprüfbericht dokumentiert. Die zu prüfenden Spezifikationen und Prüflosgrössen können im Bestelltext angegeben werden.
- (5) Die Erstmuster-Lieferung soll als solche vom Lieferanten markiert werden.
- (6) Die Prüfergebnisse des Lieferanten werden per Stichprobe bei Vectronix kontrolliert. Wenn die Ware konform und die Lieferpapiere vollständig sind, erteilt Vectronix eine formelle Produkt- und Lieferfreigabe.

9.2. Qualitätsplanung

- (1) Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Die üblichen Prüfmerkmale für Vectronix Produkte (siehe 1.(4)) müssen jedoch eingehalten werden, sofern nichts anderes vereinbart wurde.
- (2) Die geforderte Qualität ist mit geeigneten Prüfmethode abzusichern. Der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren und zu qualifizieren, um die geforderte Qualität zu erreichen.
- (3) Grundsätzlich gilt, dass mindestens die kritische Masse gemäss Prüfumfang geprüft und das Ergebnis protokolliert wird. Unter „kritischer Masse“ versteht Vectronix die Masse und Eigenschaften, welche auf der Zeichnung explizit als Toleranzbereich angegeben sind.
Abweichungen sind im Einzelfall möglich und werden nach Absprache mit Vectronix in der produktbezogenen TLB dokumentiert.
- (4) Der Lieferant ist verpflichtet eine Konformitätsbescheinigung (CoC) den Lieferungen beizulegen. Das Konformitätsbescheinigung (CoC) muss mindestens die Angaben wie in der Vorlage [Ref. 1] enthalten.

9.3. Beanstandungen

Das von Vectronix beigestellte Material (Hardware sowie Software) wird vom Lieferanten nach Erhalt innert maximal 10 Arbeitstagen einer Wareneingangsprüfung unterzogen. Beanstandetes Material wird durch Vectronix so schnell wie möglich kostenlos ersetzt. Offensichtliche Mängel sind spätestens innerhalb von 10 Arbeitstage nach Ablieferung der Ware, sonstige Mängel spätestens innerhalb von einer Woche nach ihrer Entdeckung, schriftlich anzuzeigen. Anderenfalls gilt das Beistellmaterial als geprüft und akzeptiert und kann somit gegenüber Vectronix nicht mehr beanstandet werden. Von Vectronix beigestelltes Material bleibt Eigentum von Vectronix. Es ist durch den Lieferanten gesondert zu lagern und zu kennzeichnen, sorgfältig zu behandeln und gegen alle Risiken vor Verlust und Beschädigung zu versichern.

Bemerkung: Siehe 1.(2) als auch Allgemeine Einkaufsbedingungen (AEB) „Beistellmaterial durch Vectronix“.

9.4. Wareneingangsprüfung bei Vectronix

- (1) Vectronix ist berechtigt, bei Liefereingang eine Eingangskontrolle in Bezug auf Identität, Qualität und Quantität sowie auf sichtbare Transportschäden durchzuführen.
- (2) Die Haftung des Lieferanten für Qualitätsmängel bzw. Produktfehler verändert sich dadurch nicht.
- (3) Bei berechtigten Reklamationen ist der folgende dreistufige Ablauf einzuhalten und mit einem 8D-Report zu dokumentieren.
 - a. Innerhalb von 3 Arbeitstagen sind durch und zu Lasten des Lieferanten Sofortmassnahmen zur Störungsbehebung einzuleiten und so schnell wie möglich qualitativ einwandfreie Ware bereit zu stellen. Ist eine Vorort-Präsenz des Lieferanten erforderlich, hat dieser mit einem qualitätsverantwortlichen und entscheidungsfähigen Repräsentanten am Fertigungsort zu erscheinen.
 - b. Innerhalb von 10 Arbeitstagen hat der Lieferant eine Stellungnahme (Vorabinformation) über den aktuellen Stand mitzuteilen. Der ausgefüllte 8D-Report ist Vectronix unmittelbar nach der Umsetzung der Korrekturmassnahmen zuzustellen. Sollte der Abschluss des 8D-Reports nicht innerhalb von 4 Wochen möglich sein, so ist dies Vectronix frühzeitig anzuzeigen. Die Frist bemisst sich jeweils ab der ersten Information über das Auftreten des Fehlers an den Lieferanten.
 - c. Wird eine terminierte Stellungnahme nicht fristgerecht abgegeben, wird diese angemahnt. Eine weitere Missachtung der Fristen führt zur Annahme, dass die Warenversorgung mit der vereinbarten Qualität nicht gewährleistet ist, und kann gegebenenfalls weiterführende kommerzielle Auswirkungen mit sich tragen.
- (4) Die Lieferung ist erst vollständig, wenn auch alle schriftlichen Nachweise und das CoC vorliegen.

10. Qualitätsabweichungen

- (1) Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmassnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Werden im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemässe Produkte geliefert, ist vorher eine schriftliche Sonderfreigabe von Vectronix einzuholen – die Vorlage Sonderfreigabe wird auf Anfrage gestellt.
- (2) Die Qualität nicht messbarer Eigenschaften kann mit Hilfe von Grenzmustern durch die Erstellung eines visuellen Abnahmestandards überprüft werden. Die Grenzmuster sind an entsprechender Stelle eindeutig zu markieren und mit Datum und Unterschrift zu versehen. Vectronix bewertet die Muster und gibt diese schriftlich frei.

11. Rückverfolgbarkeit und Identifikation

- (1) Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Mangels muss eine Rückverfolgbarkeit gewährleistet sein. Die Eingrenzung auf maximal ein Fertigungslos (oder eine andere „Einheit“, z.B. Beschichtungslose, Chargen) der Mengen mangelhafter Teile / Produkte muss durchgeführt werden können. Vectronix teilt dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mit.
- (2) Erfordert die Rückverfolgbarkeit eine Beschriftung des einzelnen Produkts, sind Ort und Methode der Beschriftung auf der entsprechenden Zeichnung oder der produktbezogenen TLB anzugeben. Die Serie- oder Losnummer muss auch auf der Produktverpackung im Format GS1-128 angebracht werden (Detaillierte Informationen über die GS1-128 Symbologie befinden sich in den Allgemeinen GS1 Spezifikationen, in der ISO/IEC 15417 und unter www.gs1.ch). Begründete Abweichungen sind im Einzelfall möglich und müssen mit Vectronix abgesprochen sowie vom Lieferanten dokumentiert werden. Falls auf der entsprechenden Zeichnung keine Identifikation vorgesehen ist, der Lieferant aber aufgrund interner Rückverfolgbarkeitsanforderungen eine Markierung anbringen möchte, gelten folgende Anforderungen:
 - Keine Beeinträchtigung der Funktion
 - Keine Beeinträchtigung der Sauberkeit während der Lebensdauer (z.B. durch Abrieb)
 - Kein Ablösen oder Verminderung der Lesbarkeit durch Umwelteinflüsse und Lebensdauer
 - nach Absprache mit Vectronix

12. Umweltbeständigkeit

- (1) Produkte der Vectronix werden unter anderem für militärische Zwecke gefertigt und in der Regel gemäss MIL-STD-810 qualifiziert. Der Lieferant wird darauf hingewiesen, dass erhöhte Anforderungen an die Lebensdauer und Widerstandsfähigkeit gegen Umwelteinflüsse wie z.B. Temperatur, Feuchtigkeit, Vibrationen, sowie raues Handling bei Transport und Anwendung bestehen.
- (2) Falls vom Vectronix Prüfungen zur Umweltresistenz gefordert werden, sind diese in der produktbezogenen TLB spezifiziert.

13. Anforderungen an die Sauberkeit

- (1) Grundsätzlich gilt, dass die Sauberkeit sorgfältig mit blossen Auge unter weissem Licht geprüft wird. Detaillierte Anforderungen an die Sauberkeit befinden sich in den ATA-Anhängen.
- (2) Der Lieferant verpflichtet sich, die Sauberkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen, sodass die mit möglichst minimalem Reinigungsaufwand in optische Geräte eingebaut werden können.
- (3) Angemessene Massnahmen sind zu treffen, um die Ware während des Herstellungsprozesses und des Transportes vor Verkratzung, Verschmutzung, Korrosion und Staubablagerungen zu schützen.
- (4) Das Verpackungsmaterial verursacht keine Beeinträchtigung der Warengüte durch Reibung bei Transport, sowie Ausgasen der Verpackung bei längerer Einlagerungsdauer. Abweichungen sind im Einzelfall möglich und werden nach Absprache mit Vectronix in der produktbezogenen TLB dokumentiert.

14. Materialien und Inhaltsstoffe

14.1. Verwendete Materialien

- (1) Abweichungen von den spezifizierten Materialanforderungen (z.B. Werkstoffbezeichnung, chemische Zusammensetzung, Härtegrad, Farbe, Beständigkeit gegen Lösungsmittel, nicht-magnetische Eigenschaften) sind nicht zulässig.
- (2) Der Lieferant garantiert, dass die Vertragsprodukte inkl. Verpackungen keine gefährlichen Stoffe enthalten. Gemäss der REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 und des UK REACH Gesetzes 2021/904 dürfen keinesfalls mehr als 0,1% Masse / Masse, besonders gefährliche Stoffe aus der SVHC-Kandidatenliste und dem Verzeichnis für zulassungspflichtige Stoffe (Anhang XIV) enthalten sein. Darüber hinaus garantiert der Lieferant, dass die gelieferten Artikel konform zu den Beschränkungen gemäss Anhang XVII der EU REACH-Verordnung und UK REACH Gesetzes sind. Sollte einer dieser Stoffe in den Vertragsprodukten enthalten sein, so ist dies schriftlich unter Angabe des Stoffes und der Identifikationsnummer (z.B. CAS) incl. Sicherheitsdatenblatt Vectronix unaufgefordert mitzuteilen.
- (3) Bezugnehmend auf die RoHS-Richtlinien 2011/65/EU und 2015/863/EU sowie UK RoHS 2012/2032 Gesetzes dürfen keine Stoffe über den erlaubten Schwellenwerten in den Anlieferanteilen enthalten sein. Dies gilt besonders für mechanische und optische Bauteile / Baugruppen die in elektronischen Endgeräten von Vectronix verbaut werden. Zum Konformitätsnachweis ist die technische Dokumentation des Lieferanten auf die EN IEC 63000, in der jeweils aktuellen Ausgabe, aufzubauen. Ausnahmen sind nur zulässig, wenn dies in der von Vectronix mitgelieferten Dokumentation verlangt wird. In der Regel betrifft dies nur das Löten mit bleihaltigem Lot. Der Lieferant hat Vectronix bei jeder Lieferung, z.B. auf dem Lieferschein, den RoHS-Konformitätsstatus unaufgefordert mitzuteilen.
- (4) Der Lieferant verpflichtet sich gemäss den Prinzipien des USA "Dodd-Frank-Consumer Protection Act", Abschnitt 1502 von 2010 und der EU Verordnung 2017/821/EU zu handeln. Das bedeutet, dass der Lieferant seine Lieferkette auf einen möglichen Einsatz von sogenannten „Konfliktmineralien“ überprüft. Konfliktmineralien sind Mineralien die zur Herstellung von Tantal, Wolfram, Zinn und Gold aus von Konflikten betroffenen Gebieten und Gebieten mit hohem Risiko verwendet wurden. Eine Empfehlung der Kommission für die Ermittlung von Konflikt- und Hochrisikogebieten ist in der EU Richtlinie 2018/1149 definiert. USA "Dodd-Frank-Consumer Protection Act" definiert D.R.K und deren Nachbarländer als Konfliktgebieten. Sollten Konfliktmineralien innerhalb der Lieferkette im Einsatz sein, ist Vectronix dies unverzüglich mitzuteilen – für diesen Zweck sollte die verfügbare Vorlage aus www.conflictreesourcing.org verwendet werden.
- (5) Die vom Lieferanten verwendeten Materialien und Betriebsstoffe sowie deren Inhaltsstoffe dürfen keine in der Verordnungen 1005/2009/EG (über Stoffe, die zum Abbau der Ozonschicht führen bekannt als Montreal Protokoll), sowie 2019/1021/EU (über persistente organische Schadstoffe, eng. 'Persistent Organic Pollutants' – POP) festgesetzten verbotenen Stoffe enthalten.
- (6) Falls nicht explizit anders gefordert, müssen alle Teile welche an Vectronix geliefert werden, stets frei von Silikonrückständen sein.

14.2. Deklaration gefährlicher Inhaltstoffe

- (1) Als gefährliche Stoffe gelten Materialien, die bekanntermassen Umwelt und Gesundheit gefährden und in den Vorschriften im Kapitel 14.1 bereits erwähnt sind.
- (2) Alle gefährlichen Stoffe, sind anzugeben, soweit sie in den Erzeugnissen vorhanden sind oder freigesetzt werden können.
- (3) Der Lieferant bestätigt mittels Deklaration, gefährliche Inhaltsstoffe [Ref. 2] ob zu gelieferten Produkte keine gefährlichen Inhaltsstoffe, Substanzen enthält, oder welche gefährlichen Inhaltsstoffe, Substanzen im Produkt erhalten sind.

- (4) Der Lieferant verpflichtet sich, proaktiv auf die Verwendung gefährlicher Stoffe hinzuweisen. Eine vollständige und aktualisierte Liste der gefährlichen Stoffe wird auf Anfrage gestellt.
- (5) Werden Dokumente / Zertifikate im Zusammenhang mit der Deklaration von gefährlichen Stoffen, zugesandt, können sie digital per Email gesendet werden an:
material-compliance.vec.sed@safrangroup.com

15. Verpackung

Die Verpackung schützt die Vertragsprodukte in normalem Umfang vor Umwelteinflüssen, Beschädigungen, Verschmutzung, Feuchtigkeit und Mengenverlust.

15.1. Produktverpackung

- (1) Massnahmen zur Vermeidung von Kondensation innerhalb der Verpackung müssen getroffen werden. Ideal ist eine Stickstoff - Füllung oder Vakuum - Verpackung.
- (2) ESD-empfindliche Baugruppen und Bauteile sind ESD-konform zu verpacken. Auch Bauteile, die nicht selbst durch elektronische Entladungen gefährdet sind, sollen in geeigneter (d.h. „low charging“) Verpackung geliefert werden. Die Notwendigkeit solcher Verpackungen wird im Zuge der Offerteerstellung durch Vectronix angefragt.
- (3) Verpackungseinheiten von 1 Stk., 5 Stk. oder ein Vielfaches von 5 Stk. im Blister werden bevorzugt.
- (4) Für die Verpackung der Einzelware werden ausschliesslich Verpackungsmaterialien verwendet, die bei Gebrauch keinen Staub verursachen. Damit ist die Verwendung u.a. von Karton, Papier und Styropor ausgeschlossen.
- (5) Das Verpackungsmaterial darf keine silikonhaltigen Substanzen enthalten.
- (6) Aus Rücksicht auf die Umwelt sind, wenn möglich, wieder verwendbare (Pendel-) Verpackungen oder mindestens recycling-bare Rohstoffe zu bevorzugen.
- (7) Abweichungen sind im Einzelfall möglich und werden in der produktbezogenen TLB dokumentiert.

15.2. Äussere Transportverpackung

Die äussere Transportverpackung muss nicht den Bestimmungen aus 15.1 entsprechen.

15.3. Verpackungsbeschriftung

- (1) Auf jeder Verpackungseinheit müssen mindestens folgende Informationen ersichtlich sein:
 - Identifikation des Lieferanten, bevorzugt durch SAP-Lieferanten-Nummer
 - Vectronix Artikelnummer und Index
 - Serie- resp. Losnummer (wenn gefordert)Diese Daten sind auch in maschinenlesbarem Format GS1-128 anzubringen – siehe 11.(2) für weitere Informationen über die GS1-128). Falls der Lieferant mit einem anderen Format arbeitet, ist dies nach Absprache mit Vectronix ebenfalls möglich.
- (2) Abweichungen sind im Einzelfall möglich und werden in der produktbezogenen TLB dokumentiert.

16. Umweltbewusstsein

- (1) Die geltenden Umweltschutzgesetze sind strikt einzuhalten.
- (2) Ein verantwortungsvoller Verbrauch von Rohstoffen sowie Verpackungsmaterialien wird vorausgesetzt.
- (3) Der Einsatz von Lösungs- & Reinigungsmitteln, Klebern oder sonstigen gesundheitsgefährdenden Stoffen geschieht nur mit gebührender Rücksicht auf die Gesundheit des Personals.
- (4) Die Vertragsprodukte sind möglichst nach dem rechtlichen Rahmen und Normen zur Energieeffizienz auszulegen und herzustellen. Idealerweise ist der Lieferant nach ISO14001 oder EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) und ISO50001 zertifiziert. Angebote der Lieferanten werden von Vectronix unter anderem in Bezug auf die Gesamtenergieeffizienz bewertet.

17. Arbeitssicherheit

- (1) Die lokal geltenden Arbeits-, und Gesundheitsschutzgesetze sind strikt einzuhalten.
- (2) Der Lieferant bietet seine Angestellten einen sicheren und nicht gesundheitsgefährdenden Arbeitsplatz.
- (3) Idealerweise ist der Lieferant nach ISO 45001 zertifiziert. Im Falle einer Nichtzertifizierung verpflichtet sich der Lieferant die Regeln aus der ISO 45001 (oder äquivalent) zu befolgen. Die Vorgaben aus dem UN Global Compact (<https://www.unglobalcompact.org/>) müssen als Mindestanforderung erfüllt werden.

18. Gesetzliche Vorschriften

- (1) Im Rahmen dieser ATA werden gesetzliche oder vertragliche Rechte der Vectronix nicht eingeschränkt.
- (2) Der Lieferant hat sicherzustellen, dass alle zum Zeitpunkt der Auslieferung geltenden gesetzlichen Vorschriften eingehalten werden (z.B. REACH, RoHS, PrSG – Produktsicherheitsgesetz).
- (3) Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile und Werkstoffe müssen den jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften, z.B. Umweltschutz, Sicherheit, etc. die im Herstell- und Vertriebsland gelten, entsprechen.

19. Referenzen

- [Ref. 1] 08-02-09-09 Vorlage Konformitätsbescheinigung / Certificate of Conformity / CoC für Lieferanten (Safran Vectronix AG)
- [Ref. 2] 14-10-00-05 Deklaration, gefährliche Inhaltsstoffe (Safran Vectronix AG)

Anhang A (Optik)

A1.1 Optische Einzelteile und Kittglieder

Folgende Prüfungen sind obligatorisch und werden bei Serienlieferungen mittels CoC bestätigt.

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Transmission / Reflexion	Transmissions- resp. Reflexionskurve gemäss Zeichnung. Messung an Testsamples erlaubt. Bem.: Jede Kurve ist mit Radius und Vectronix Artikelnummer zu kennzeichnen	mind. 1 Stk. pro Beschichtungs-Charge	mind. 1 Stk. pro Beschichtungs-Charge
Dimensionen	Radien, Durchmesser, Mittendicke, Zentrierung, Winkelfehler, Ebenheit... gemäss Zeichnung oder Vereinbarung	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Material	Schmelzzertifikate – Herkunftsnachweis – Zertifikat nach EN10204-3.1	Pro Materiallos	Pro Materiallos
Abrasion / Adhäsion	Widerstandsfähigkeit der optischen Schicht gemäss Zeichnung Messung an Testsamples erlaubt	mind. 1 Stk. pro Beschichtungs-Charge	mind. 1 Stk. pro Beschichtungs-Charge
Fertigungsgüte	Einschlüsse, Schlieren, Kratzer; gemäss Zeichnung	100%	100%
Sauberkeit	frei von Fingerabdrücken und Fasern, sowie mit dem blossen Auge sichtbare Partikel und Staub (gegen hellen, gleichförmigen Hintergrund); gemäss Zeichnung	100%	100%

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und –frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.

A1.2 Optische Baugruppen und –Systeme

Für optische Baugruppen sind folgende Prüfungen zusätzlich zu A1.1 obligatorisch und werden mittels CoC bestätigt.

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Brennweite / Schnittweite	gemäss Zeichnung oder produktbezogene TLB	100%	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Zentrierung / Strahlableitung	gemäss Zeichnung oder produktbezogene TLB	100%	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und –frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.

Anhang B (Mechanik)

B1.1 Prüfung mechanischer Teile

Folgende Prüfungen sind obligatorisch und werden bei Serienlieferungen mittels CoC bestätigt.

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Dimensionen	Dimensionstreuung nach Oberflächenbehandlung gemäss Zeichnung	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Material	Zertifikat nach EN10204-3.1 / Herkunftsnachweis	Pro Materiallos	Pro Materiallos
Farbe / Finish	gemäss Zeichnung oder Muster, inkl. Beschichtungsnachweis, ...	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Oberflächengüte	gemäss Zeichnung, inkl. Veredelungsnachweis (Härten, Wärmebehandlung, ...)	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Sauberkeit	entgratet, fettfrei, staubfrei, ... gemäss Anforderung und Vereinbarung	100%	100%

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und –frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.


B1.2 Prüfung mechanischer Baugruppen

Für mechanische Baugruppen sind folgende Prüfungen zusätzlich zu B1.1 obligatorisch und werden mittels CoC bestätigt.

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Masse, Funktionalität	gemäss Zeichnung	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und –frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.

Anhang C (Elektronik)

Vorwort: Elektronische Bauteile und Baugruppen dürfen nur nach spezieller Anweisung von Safran Vectronix AG Blei enthalten. Solche Bauteile und Baugruppen dürfen nicht mit dem  Zeichen gekennzeichnet werden.

C1.1 Prüfung bestückter Leiterplatten

Folgende Prüfungen sind für bestückte Leiterplatten, auch als Bestandteil einer Baugruppe, obligatorisch und werden bei Serienlieferungen mittels CoC bestätigt:

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Funktionsprüfung	Gemäss Anforderung und Vereinbarung (vgl. separate TLB)	100%	100%
Mechanische Funktionsprüfung	für Schalter, Stecker, Tasten etc...	10% und mind. 10 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Dimensionen, inkl. Bestückungserfolg	gemäss Leiterplatte Dokumentation (z.B.: BDL/SPE/BEZ)	2% und mind. 2 Stk.	-
Visuelle Kontrolle / AOI (Automated optical inspection)	gemäss Zeichnung Kontrolle von SMD bestückten Bauteilen (Polarität, Bestückungsposition, Tombstone, evt. Kurzschlüsse, ...)	100%	100%
Leiterplattenqualität	Leiterplattenschliff gemäss Qualifikationsdefinition oder Qualitätssicherungsprozess des Lieferanten	gemäss Anlage TLB	
Sauberkeit / Fertigungsgüte	gemäss IPC-A-610 Klasse 3 gemäss IPC 6010 Klasse 3 gemäss IPC-J-STD-001 Klasse 3 Airborne SED 83000008-8 Gemäss DIN EN 61340-5-1 (ESD)	100%	100%
Nutzenstege	Lackieren der Nutzenstege (ausgasfrei) freigegebene Lacke: MS-452N, HumiSeal 1B73 (falls spezifiziert)	100%	100%
Sonstiges	Qualifikationsunterlagen von COTS (Beschaffungsendprodukt)	Einmalig bei jeder Revision beilegen	-

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und –frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.

C1.2 Prüfung von konfektionierten Kabel

Für konfektionierte Kabel sind folgende Prüfungen obligatorisch und werden bei Serienlieferungen mittels CoC bestätigt

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Elektrische Prüfung	Stromfluss korrekt / Isolierung / Sonstige Funktionalitäten	100%	100%
Mechanische Funktionsprüfung	für Schalter, Stecker, Tasten etc...	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Dimensionen	gemäss Zeichnung	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Lieferlos
Visuelle Kontrolle	gemäss Zeichnung	100%	100%

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und –frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.

Anhang D (Textilien)

D1.1 Prüfung Textilien

Folgende Prüfungen sind für textile Vertragsprodukte obligatorisch und werden bei Serienlieferung mittels CoC bestätigt:

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Dimension	Aussenmasse und Einsätze gemäss Zeichnung	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Produktionslos
Verarbeitung	visuelle Kontrolle von Nähten, Reissverschlüssen Klebungen,...	100%	100%
Farbe	gemäss Zeichnung oder Vergleichsmuster	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk. pro Produktionslos
Sauberkeit	frei von Flecken, Fremdfasern und sichtbarem Staub	100%	100%

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und –frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.

Anhang E (Opto-Elektronik)

E1.1 Prüfung Opto-Elektronischen Komponenten und Baugruppen

Folgende Prüfungen sind, obligatorisch und werden bei Serienlieferungen mittels CoC bestätigt:

Prüfung	Details	Prüfumfang	
		Erstlieferung (EMPB)	weitere Lieferungen (Serienlieferung)
Funktionsprüfung	Gemäss Anforderung und Vereinbarung	100%	100%
Dimensionen	Gemäss Anforderung und Vereinbarung	2% und mind. 2 Stk.	-
Visuelle Kontrolle	Gemäss Anforderung und Vereinbarung	2% und mind. 2 Stk.	2% und mind. 2 Stk.
Sauberkeit	entgratet, fettfrei, staubfrei, ... gemäss Anforderung und Vereinbarung	100%	100%
Sonstiges	Qualifikationsunterlagen von COTS (Beschaffungsendprodukt)	Einmalig bei jeder Revision beilegen	-

Weitere Prüfungen, Dokumentationen und/oder Abweichungen sind gegebenenfalls in der produktbezogenen TLB spezifiziert. Prüfumfang und -frequenz sind nach Beanstandungen zu erhöhen.