

Prepared	Approved	Approved	Released
Subject Matter Expert	Process Leader	Process Champion	BOS Leader
Each Employee with specific knowledge	Executive level or Department lead	CEO or Executive level	Department lead BOS
Holger Brehm	Peter Frentzel	Harald De Graeve	Claire Stranaghan
			

Approval records maintained by BOS Leader

Change History (Counterfeit Parts Prevention)

Revision	Release Date	Description of Changes
1.0	04-11-2021	Initial release new
N.n	dd-Mmm-yyyy	Add short description of change(s) as described below Section N.n: Updated/Added/Deleted content referring to XXXX

Note: All changes of the latest revision must be marked in red

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.
In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.



Counterfeit Parts Prevention

Procedure

Proprietary and Confidential

AV-MOS-PR-017

Rev 1.0

Page 2 of 10

1.0 Purpose

This procedure defines the Adient Aerospace process created as a response to the increasing concern with counterfeit parts entering the aerospace supply chain. The procedure documents the controls required to prevent the use of counterfeit parts / materials or suspect counterfeit parts / materials from being installed on the final assemblies.

2.0 Scope

2.1 Application:

This procedure applies to the following organizations:

1.0 Zweck

Dieses Verfahren definiert den Prozess von Adient Aerospace, der als Reaktion auf die zunehmende Besorgnis über das Eindringen gefälschter Teile in die Lieferkette der Luft- und Raumfahrt entwickelt wurde. Das Verfahren dokumentiert die Kontrollen, die erforderlich sind, um zu verhindern, dass gefälschte Teile/Materialien oder verdächtige gefälschte Teile/Materialien in die Endbaugruppen eingebaut werden.

2.0 Umfang

2.1 Anwendung:

Dieses Verfahren gilt für die folgenden Organisationen:

Adient Aerospace Production Organization*	Adient Aerospace Design Organization*	Adient Aerospace Management & Support Organization**	Adient Intercompany and external Supplier***
Yes /Ja	No / Nein	Yes / Ja	Yes / Ja

* Design organization (approved APDOA), Production organizations (approved POA) according Part 21G.

** Management & Support Organization within Adient Aerospace as Sales, Finance etc.

*** External parties as Customer, Suppliers, Authorities etc.

2.2 Regulatory Acceptance:

This procedure or respective content in the APDOA / POA manual requires submission and acceptance to following prior to release:

2.2 Behördliche Abnahme:

Dieses Verfahren oder der entsprechende Inhalt im APDOA / POA-Handbuch erfordert die Einreichung und Annahme vor der Freigabe:

EASA	LBA
No / Nein	No / Nein

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

3.0 Responsibility / Abbreviations

3.0 Verantwortung / Abkürzungen

3.1 Responsibility/ Verantwortung

The following functions and respective roles listed below are responsible for executing this process successfully as described further.

Für die erfolgreiche Durchführung dieses Prozesses sind die nachstehend beschriebenen Funktionen und die entsprechenden Rollen verantwortlich.

Jeder Mitarbeiter:

Director Quality

- Responsible for ensuring training personnel of this procedure
-
- Responsible for ensuring these guidelines are adhered to and suspect materials / parts are reported to the regulatory authorities.
- Must also ensure that an approved supplier list is implemented, controlled, and maintained. This procedure will also be independently monitored for compliance on a regular basis as part of the internal audit program.

- Verantwortlich für die Sicherstellung der Schulung des Personals zu diesem Verfahren
- ist dafür verantwortlich, dass diese Richtlinien eingehalten und verdächtige Materialien/Teile den Aufsichtsbehörden gemeldet werden.
- muss außerdem sicherstellen, dass eine Liste zugelassener Lieferanten eingeführt, kontrolliert und gepflegt wird. Dieses Verfahren wird im Rahmen des internen Auditprogramms regelmäßig unabhängig auf seine Einhaltung hin überprüft.

Supply Chain Director

- It is the responsibility of the Supply Chain Director to ensure that purchased materials / parts are from approved B/E suppliers and that material procurement is from original manufacturers or authorised distributors /suppliers.
- It is the responsibility of the Supply Chain Director to flow down these requirements to the supply base to ensure they are aware of the requirements to prevent counterfeit material / parts throughout the supply chain.

- Es liegt in der Verantwortung des Leiters der Lieferkette sicherzustellen, dass eingekaufte Materialien/Teile von zugelassenen B/E-Lieferanten stammen und dass die Materialbeschaffung von Originalherstellern oder autorisierten Händlern/Lieferanten erfolgt.
- Es liegt in der Verantwortung des Leiters der Lieferkette, diese Anforderungen an die Zulieferer weiterzugeben, um sicherzustellen, dass sie sich der Anforderungen bewusst sind, um gefälschte Materialien/Teile in der gesamten Lieferkette zu verhindern.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

3.2 Abbreviations

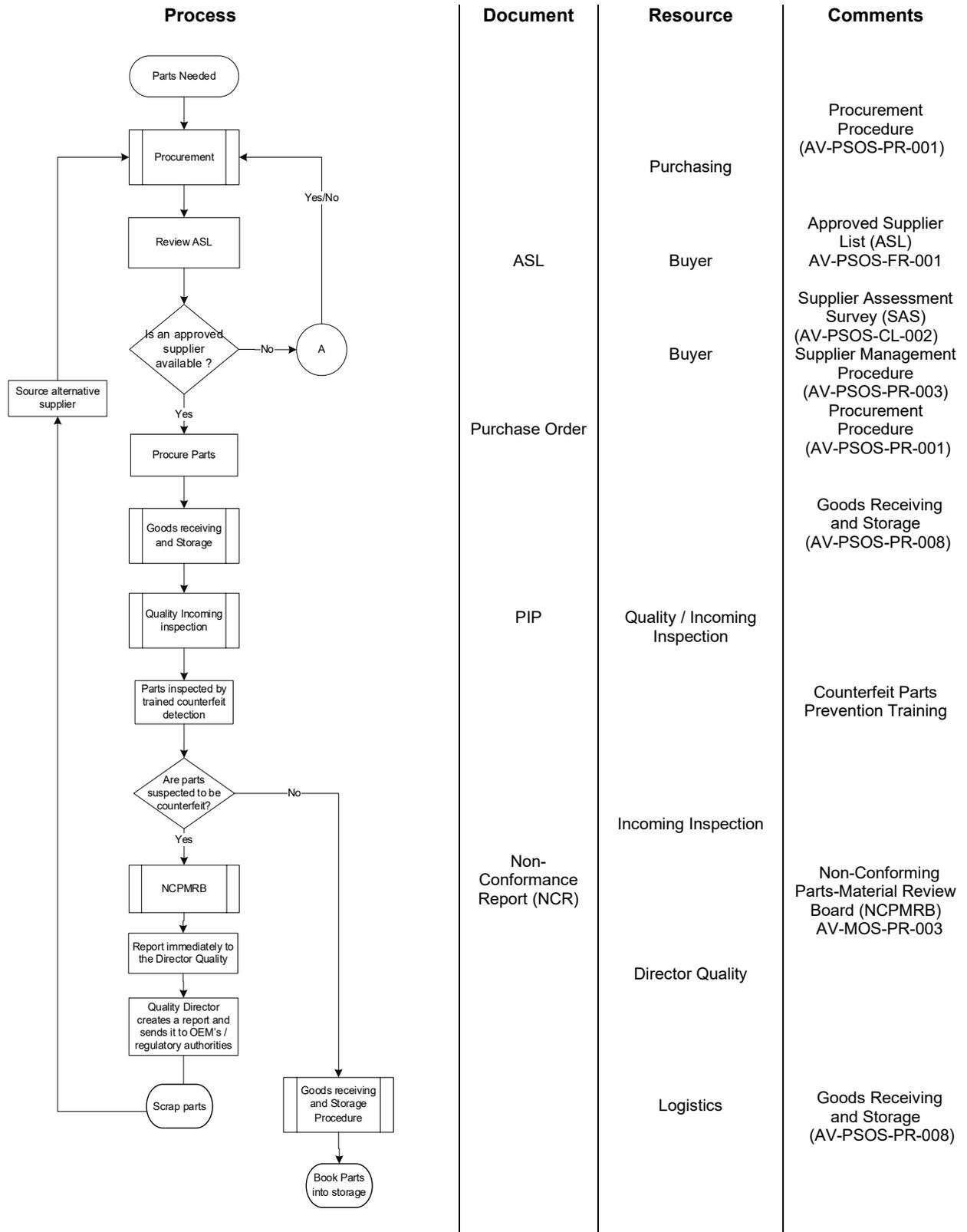
| 3.2 Abkürzungen

Abbreviations/ Abkürzungen	Term / Begriff
APDOA	Alternative Procedure to Design Organization Approval
DOA	Design Organisation Approval
EASA	European Union Aviation Safety Agency
ETSO	European Union Technical Standard Order
LBA	Luffahrtbundesamt (National Aviation Authority, Germany)
MRB	Material review Board
NCM/P	Non-Conformance Material/ Part
NCPMRB	Non-Conform Part Material Review Board
NCR	Non-Conformance Report
POA	Production Organization Approval
POE	Production Organization Exposition

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

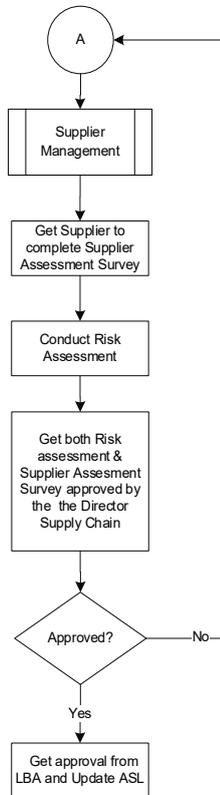
In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

4.0 Process: Counterfeit Parts Prevention Procedure



Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

Process

Document
Resource
Comments

Purchasing

 Procurement Procedure
(AV-PSOS-PR-001)

 Supplier Management Procedure
(AV-PSOS-PR-003)

SAS

 Buyer & Commodity Manger
SAQE

 Supplier Assessment Survey (SAS)
(AV-PSOS-CL-002)

SAS

Director Supply Chain

ASL

 Approved Supplier List (ASL)
AV-PSOS-FR-001

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

4.1 General

"Counterfeit parts" are those not made by the manufacturer they claim to be from. They are usually made of inferior materials by inadequate processes and not tested, designed only to bear a close resemblance to genuine parts. Counterfeit parts are often produced with the intent to replace the original as a way to take advantage of the superior value of the imitated product.

Examples of suspect counterfeiting include, but are not limited to:

- Altered, unexplained markings, stampings, mouldings, engravings, and misrepresentation of the manufacturer's markings
- Improper surface treatments of signs of refurbishment without being identified as refurbished material / parts
- Items manufactured with inferior, salvaged, refurbished, recycled, or used materials

- Packages with switched / altered labels or tags

- Re-marked, smeared, or illegible bar codes

- Faceplates and nameplates showing signs of removal and re-installation
- Signs of repainting or re-coating

- Other sign of re-used material such as oil stains, overheated areas, signs of disassembly and reassembly, erosion, wear, dents and scrapes etc.

4.1 Allgemeines

"Gefälschte Teile" sind Teile, die nicht von dem Hersteller stammen, von dem sie behauptet werden. Sie werden in der Regel aus minderwertigen Materialien in unzureichenden Verfahren hergestellt und nicht geprüft, sondern nur so konzipiert, dass sie den Originalteilen sehr ähnlich sind. Gefälschte Teile werden oft in der Absicht hergestellt, das Original zu ersetzen, um den höheren Wert des nachgeahmten Produkts auszunutzen.

Beispiele für verdächtige Fälschungen sind unter anderem:

- Geänderte, unerklärte Kennzeichnungen, Stempel, Gussformen, Gravuren und falsche Darstellung der Herstellerkennzeichnungen
- Unsachgemäße Oberflächenbehandlungen oder Anzeichen von Aufarbeitung, die nicht als aufgearbeitetes Material/Teile gekennzeichnet sind
- Artikel, die mit minderwertigen, geborgenen, aufgearbeiteten, recycelten oder gebrauchten Materialien hergestellt wurden
- Pakete mit vertauschten/veränderten Etiketten oder Anhängern
- Neu markierte, verschmierte oder unleserliche Strichcodes
- Schilder und Namensschilder mit Anzeichen von Entfernung und Wiederanbringung
- Anzeichen für einen neuen Anstrich oder eine neue Beschichtung
- Andere Anzeichen von wiederverwendetem Material wie Ölflecken, überhitzte Bereiche, Anzeichen von Demontage und Wiedermontage, Erosion, Abnutzung, Beulen und Kratzer usw.

4.2 Procurement

Purchasing will assess the long-term availability of authentic parts and sources, when risks arise purchasing will take the necessary steps to reduce exposure to counterfeit parts by performing last time buys, selecting alternative sources, and planning for adequate lead times.

4.3 Review ASL

Purchasing reviews ASL to identify if an approved supplier/ supplier is/are available with the relevant scope.

4.4 Is an approved supplier available?

Yes: The buyer proceeds with actions in accordance with the Procurement procedure.

4.2 Einkaufen

Der Einkauf bewertet die langfristige Verfügbarkeit authentischer Teile und Quellen. Wenn Risiken auftreten, ergreift der Einkauf die notwendigen Maßnahmen, um das Risiko von gefälschten Teilen zu verringern, indem er Last-Minute-Käufe tätigt, alternative Quellen auswählt und angemessene Vorlaufzeiten einplant.

4.3 Überprüfung der ASL

Der Einkauf prüft die ASL, um festzustellen, ob ein genehmigter Lieferant/genehmigte Lieferanten mit dem entsprechenden Umfang verfügbar ist/sind.

4.4 Ist ein zugelassener Lieferant verfügbar?

Ja: Der Einkäufer fährt mit den Maßnahmen in Übereinstimmung mit dem Beschaffungsverfahren fort.

No: In the case that no aviation approved supplier with the relevant scope is in the Approved Supplier List then the Buyer with the help of the Commodity Manager selects a new supplier with the relevant scope based on the Supplier Statement of Work.

The Commodity Manager, the Lead Supplier Development Engineer in alignment with the Supplier Management procedure conducts an assessment survey.

The Supplier Assessment Survey (SAS) evaluates the supplier process and defined and controlled training program addressing the identification of counterfeit parts/unapproved parts and materials to identify any risk in terms of possibility of receiving counterfeit parts.

If the supplier is approved the approved supplier is updated to the ASL and is available for procurement to procure the required parts.

4.5 Procure Parts:

The buyer procures the parts in accordance with the Procurement procedure.

4.6 Goods receiving and storage

Parts arrive at the logistics undergo the Goods receiving and storage procedure and are moved to the perform quality incoming goods inspection.

Up on the receipt of parts the goods receiving team will check specifically for the following aspects for determining any discrepancy termed as counterfeit:

- Packages with switched / altered labels and tags.
-
- Altered, unexplained markings, stampings, mouldings, engravings, and misrepresentation of the manufacturer's markings.
- Re-marked, smeared, or illegible bar codes.
-
- Parts received can be traceable to the PO, if not parts will be placed in grief pending purchasing investigation.
-
- If deemed suspect, then parts are marked with the findings and can be processed onto inspection for final review of the discrepancy.
-

4.7 Quality incoming inspection

The parts are inspected based on the intended use according as marked by the logistics based on the available Parts Inspection Plan (PIP).

•

Nein: Falls in der Liste der zugelassenen Lieferanten kein zugelassener Luftfahrtlieferant mit dem entsprechenden Umfang vorhanden ist, wählt der Einkäufer mit Hilfe des Commodity Managers einen neuen Lieferanten mit dem entsprechenden Umfang auf der Grundlage der Leistungsbeschreibung des Lieferanten aus.

Der Commodity Manager und der Lead Supplier Development Engineer führen in Übereinstimmung mit dem Lieferantenmanagementverfahren eine Bewertungsumfrage durch.

Bei der Lieferantenbewertung (SAS) werden der Lieferantenprozess und das definierte und kontrollierte Schulungsprogramm zur Identifizierung gefälschter Teile/unzulässiger Teile und Materialien bewertet, um ein mögliches Risiko für den Erhalt gefälschter Teile zu ermitteln.

Wenn der Lieferant genehmigt wird, wird er in der ASL aktualisiert und steht der Beschaffung zur Verfügung, um die benötigten Teile zu beschaffen.

4.5 Beschaffung von Teilen:

Der Käufer beschafft die Teile gemäß dem Beschaffungsverfahren.

4.6 Wareneingang und Lagerung

Die in der Logistik eintreffenden Teile durchlaufen das Wareneingangs- und Lagerverfahren und werden zur Qualitätswareneingangsprüfung weitergeleitet.

Beim Wareneingang prüft das Wareneingangsteam insbesondere auf folgende Aspekte, um Abweichungen festzustellen, die als Fälschungen bezeichnet werden:

- Packstücke mit vertauschten/veränderten Etiketten und Anhängern
- Veränderte, unerklärliche Markierungen, Prägungen, Gussformen, Gravuren und falsche Darstellung der Herstellerkennzeichnungen.
- Ummarkierte, verschmierte oder unleserliche Strichcodes.
- Eingegangene Teile können zur Bestellung zurückverfolgt werden, andernfalls werden die Teile bis zur Untersuchung durch den Einkauf in Trauer versetzt.
- Wenn die Teile als verdächtig eingestuft werden, werden sie mit dem Befund gekennzeichnet und können zur endgültigen Überprüfung der Diskrepanz zur Inspektion weitergeleitet werden.

4.7 Qualitäts-Eingangskontrolle

Die Teile werden auf der Grundlage des Verwendungszwecks geprüft, wie er von der Logistik auf der Grundlage des verfügbaren Teileprüfplans (PIP) angegeben wurde.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

4.8 Parts are categorized and inspected according to the PIP by the Incoming Inspection Personnel trained in the Counterfeit prevention training.

• The inspection personnel are trained in the counterfeit Parts Prevention training and once parts arrive for inspection; the inspection team must check for:

- Altered, unexplained markings, stampings, mouldings, engravings, and misrepresentation of the manufacturer's markings.
- Improper surface treatments of signs of refurbishment without being identified as refurbished material / parts.
- Items manufactured with inferior, salvaged, refurbished, recycled, or used materials.
- Packages with switched / altered labels and tags.
- Re-marked, smeared, or illegible bar codes.
- Faceplates and nameplates showing signs of removal and re-installation.
- Signs of repainting or re-coating.
- Other sign of re-used material such as oil stains, overheated areas, signs of disassembly and reassembly, erosion, wear, dents and scrapes etc.
- Hardness compliance to specification.

4.9 Are parts suspected to be counterfeit?

Yes: If the parts are suspected to be counterfeit, whether at the supply chain, goods receiving or inspection a non-conformance report must be raised, this should detail all the information relating to the suspect part and the parts must be placed in MRB Rack.

No: If the parts are cleared in the incoming inspection without any Non-Conformance/discrepancy the parts are moved to the storage in accordance with the Goods receiving and storage procedure.

4.10 Report immediately to the Quality Director
The personnel who identified the suspect parts /material must report the issue to the Quality Director and schedule an MRB meeting.

4.11 The Quality director will lead an investigation and will report findings in writing to the OEM's, regulatory authorities and customers where required.

4.8 Die Teile werden kategorisiert und gemäß dem PIP durch das in der Fälschungspräventionsschulung geschulte Eingangsprüfpersonal geprüft.

Das Inspektionspersonal wird in der Schulung zur Verhinderung von gefälschten Teilen geschult und muss, sobald die Teile zur Inspektion eintreffen, diese auf Folgendes überprüfen

- Veränderte, unerklärliche Markierungen, Prägungen, Gussformen, Gravuren und falsche Darstellung der Herstellerkennzeichnungen.
- Unsachgemäße Oberflächenbehandlungen oder Anzeichen von Aufarbeitung, die nicht als aufgearbeitetes Material/Teile erkennbar sind.
- Artikel, die aus minderwertigen, geretteten, aufgearbeiteten, recycelten oder gebrauchten Materialien hergestellt wurden.
- Pakete mit vertauschten/veränderten Etiketten und Anhängern.
- Neu markierte, verschmierte oder unleserliche Strichcodes.
- Schilder und Namensschilder, die Anzeichen von Entfernung und Wiederanbringung aufweisen.
- Anzeichen für einen neuen Anstrich oder eine neue Beschichtung.
- Andere Anzeichen von wiederverwendetem Material wie Ölflecken, überhitzte Stellen, Anzeichen von Demontage und Wiedermontage, Erosion, Abnutzung, Dellen und Schrammen usw.
- Übereinstimmung der Härte mit der Spezifikation.

4.9 Besteht der Verdacht, dass es sich bei den Teilen um Fälschungen handelt?

Ja: Besteht der Verdacht, dass es sich bei den Teilen um Fälschungen handelt, sei es in der Lieferkette, im Wareneingang oder bei der Prüfung, muss ein Bericht über die Nichtkonformität erstellt werden, in dem alle Informationen zu dem verdächtigen Teil aufgeführt sind.

Nein: Wenn die Teile bei der Wareneingangskontrolle ohne Abweichungen/Diskrepanzen freigegeben werden, werden die Teile gemäß dem Wareneingangs- und Lagerverfahren eingelagert.

4.10 Sofortige Meldung an den Qualitätsdirektor
Das Personal, das die verdächtigen Teile/Materialien identifiziert hat, muss das Problem dem Qualitätsdirektor melden und eine MRB-Sitzung ansetzen.

4.11 Der Qualitätsbeauftragte leitet eine Untersuchung und teilt die Ergebnisse den OEMs, den Aufsichtsbehörden und den Kunden bei Bedarf schriftlich mit.



Counterfeit Parts Prevention

Procedure

Proprietary and Confidential

AV-MOS-PR-017

Rev 1.0

Page 10 of 10

4.12 Scrap Parts

The parts will remain quarantined until feedback / acknowledgment is received from the OEM's, regulatory authorities, and customers.

Parts will all be scrapped and permanently defaced to ensure they can never re-enter the supply chain.

4.12 Schrottteile

Die Teile bleiben unter Quarantäne, bis eine Rückmeldung/Bestätigung von den OEMs, den Aufsichtsbehörden und den Kunden vorliegt.

Alle Teile werden verschrottet und dauerhaft unkenntlich gemacht, um sicherzustellen, dass sie nie wieder in die Lieferkette gelangen können.

5.0 Records/Logs

5.1 Record List:

5.0 Aufzeichnungen/Logs

5.1 Aufzeichnungsliste:

	Document Name / Dokumentname	Responsible Function for retention / Verantwortliche Funktion für die Aufbewahrung
1	Supplier Assessment Survey (SAS)	
2	Part Inspection Plan (PIP)	
3	Approved Supplier List (ASL)	
4	Non-conforming Report (NCR)	

5.2 Retention:

Records must be retained in accordance with the Control of Documents, Data and Records procedure.

5.2 Aufbewahrung:

Die Aufzeichnungen müssen gemäß dem Verfahren zur *Control of Documents, Data and Records procedure* werden.

6.0 References

6.0 Referenzen

Document Name	Number
Approved Supplier List (ASL)	AV-PSOS-FR-001
Control of Documents, Data and Records procedure	AV-LOS-PR-003
Goods Receiving and Storage	AV-PSOS-PR-008
Non-Conforming Parts-Material Review Board (NCPMRB)	AV-MOS-PR-003
Procurement Procedure	AV-PSOS-PR-001
Supplier Assessment Survey (SAS)	AV-PSOS-CL-002
Supplier Management Procedure	AV-PSOS-PR-003

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.