

**Erstmusterprüfung**

First Article Inspection

**QV-Z7.5-32-00**

Ausgabe G: 02.10.2019

Seite: 1 von 18

Ersatz für/Replacement for:

QV-7.5-32-00

Ausgabe F, 07.09.2018

**INHALT**

- 1 Zweck der Anweisung
- 2 Geltungsbereich
- 3 Zusätzliche Unterlagen
- 4 Verantwortlichkeiten
- 5 Begriffe und Abkürzungen
- 6 Erstmusterprüfung

**CONTENT**

- 1 Purpose of Instruction
- 2 Applicability
- 3 Additional documents
- 4 Responsibilities
- 5 Abbreviations and definitions
- 6 First Article Inspection

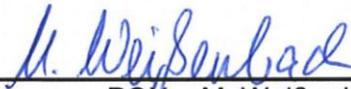
**Anlagen**

- A1 Ausfüllanweisung Formular 1-3
- A2 Formblätter gemäß DIN EN 9102

**Annexes**

- A1 Completion Instruction Form 1-3
- A2 Forms according to DIN EN9102

All directives are originally compiled, checked and approved in the German language. In case of discrepancies which could result from possible translation errors or wrong interpretation of the English text, the German version of these directives shall always be binding.

Erstellt/Prepared	 <hr/> PQX – M. Weissenbach	21.10.2019 <hr/> Datum/Date
Geprüft/Approved	 <hr/> PQNP1 – H. Voss	22.10.19 <hr/> Datum/Date
Geprüft/Approved Q-System	 <hr/> PQ – A. Schumann	22.10.19 <hr/> Datum/Date
Freigegeben/ Released	 <hr/> PQ – D. Etzold	25.10.2019 <hr/> Datum/Date

### Änderungsstand / Revision status

Ausgabe Issue	Ersteller Author	Seiten Pages	Datum Date	Bemerkung Remarks
1. Ausgabe	Weißbach	1 bis 7	15.03.2012	Überarbeitung Revision
Ausgabe B	Eller	1 bis 18	08.05.2014	komplette Überarbeitung complete revision
Ausgabe C	Eller	3	08.05.2014	Einschränkung der Gültigkeit; militärische Programme ausgenommen  Limitation of validity; excluding military programs
Ausgabe D	Weißbach/Fastje	1 bis 14	23.10.2017	komplette Überarbeitung completely revised
Ausgabe E	Weißbach/Fastje	2-4; A1-A2	26.02.2018	geringe Anpassung/minor change
Ausgabe F	Weißbach/Fastje	6; 11; 13	07.09.2018	geringe Anpassung/minor change
Ausgabe G	Weißbach	2; 3; 5; 6	02.10.2019	Ergänzung EMP Planungsprozess und Messen des Bauteils

#### 1 Zweck der Anweisung

Diese Anweisung beschreibt die grundsätzlich zu erfüllenden Anforderungen an die Erstmusterprüfung von Einzelteilen und Baugruppen aus Eigenfertigung und Beschaffung.

Der Hauptzweck einer Erstmusterprüfung ist es, zu validieren, dass die Produktrealisierungsprozesse die Herstellung von Teilen und Baugruppen ermöglichen, die alle technischen und Design-Anforderungen erfüllen. Die Erstmusterprüfung soll den objektiven Nachweis erbringen, dass die Prozesse des Herstellers konforme Produkte wiederholbar herstellen können. Hierfür sind die Merkmale immer direkt am Bauteil zu messen bzw. zu prüfen.

#### 1 Purpose of procedure

This instruction describes the main requirements for the first article inspection of parts and assemblies from in-house production and procurement to be fulfilled.

The main purpose of a first article inspection is to validate that the product realisation processes allow for the manufacture of parts and assemblies meeting all technical and design requirements. The first article inspection is used, to demonstrate the ability of the processes to produce conform items in serial mode.

## **2 Geltungsbereich**

Die in diesem Dokument festgelegten EMP-Grundsätze gelten für alle Produkte welche in der Verantwortung der Premium AEROTEC (PAG) hergestellt werden, mit Ausnahme der militärischen Programme Tornado und Eurofighter in der Montage und Rohrfertigung.

## **2 Applicability**

The FAI principles determined in this document apply to all products for which are Premium AEROTEC (PAG) is responsible for the production, with the exception of military programs Tornado and Eurofighter in the assembly and pipe production.

## **3 Zusätzliche Unterlagen**

### **3.1 Zusätzlich anzuwendende Unterlagen**

QV-Z4.2-05-00	Aufbewahrung und Aufbewahrungsfristen von Nachweisdokumenten
EN_06.03.02.10	Plane Erstmusterprüfung
EN_06.03.02.01	Führe Produktprüfungen (EMP) durch
DIN EN 9102	Anforderungen an die Erstmusterprüfung

Für das Programm Airbus (gemäß cADL) M20228 First Article Inspection for Suppliers

### **3.2 Referenz-Unterlagen**

n/a

## **4 Verantwortlichkeiten**

Verantwortlich für die Einhaltung dieser Anweisung sind alle Bereiche, die in den Prozess der Erstmusterprüfung eingebunden sind.

Die Verantwortlichkeiten und Schnittstellen sind im Prozess EN\_06.03.02.01 und EN\_06.03.02.10 ersichtlich.

## **3 Additional documents**

### **3.1 Other applicable documents**

QV-Z4.2-05-00	Storage and storage time for technical compliance documents
EN_06.03.02.10	Planning of first article inspection
EN_06.03.02.01	Execution of product tests (FAI)
DIN EN 9102	First Article Inspection Requirements

For the Airbus programme (referred to cADL) M20228 First Article Inspection for Suppliers

### **3.2 Reference Documents**

n/a

## **4 Responsibilities**

All departments involved in the process of the first article inspection are responsible for the compliance with this instruction.

The responsibilities and interfaces are provided in the EN\_06.03.02.01 and EN\_06.03.02.10 process.

Über die Supply Chain Quality Organisation wird sichergestellt, dass die EMP-Prozess-Aktivitäten des Suppliers dieser QV entsprechen und die Vorgaben des Kunden eingehalten werden.

The supply chain organisation shall ensure that the FAI process activities of the supplier comply with this QV and the specifications of the customer.

## **5 Begriffe und Abkürzungen**

## **5 Terms and abbreviations**

### **5.1 Begriffe**

### **5.1 Terms**

**Erstmuster** Bauteil, das für den ersten Produktionsdurchlauf repräsentativ ist, d.h. das ausschließlich mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Einrichtungen und deren Verfahren unter den zugehörigen Randbedingungen gefertigt wird

**First article** Sample that is manufactured exclusively with the equipment designed for series production and procedures under the appropriate conditions.

**Erstmusterprüfung** Prüfung eines Erstmusters

**First Article Inspection** Inspection of first article

### **5.2 Abkürzungen**

### **5.2 Abbreviations**

**ARP ID** Airbus Resource Planning Nummer (interne Systemnummer)

**ARP ID** Airbus Resource Planning Identifikation

**cADL** Liste der anzuwendenden Dokumente (Programm Airbus)

**cADL** contractual Applicable Document List (Airbus program)

**QAP** Qualitätssicherungsplan

**QAP** Quality Assurance Plan

**EMP** Erstmusterprüfung

**FAI** First Article Inspection

**EMPR** Erstmusterprüfbericht

**FAIR** First Article Inspection Report

**FAI** = EMP

**FAI** = FAI

**FAIR** = EMPR

**FAIR** = FAIR

**FPQ** Bauteilqualifizierung

**FPQ** First Part Qualification

**PLM** PAG internes Dokumentenmanagementsystem

**PLM** PAG internal Documentmanagementsystem

## **6 Einleitung**

## **6 Introduction**

Bei der Durchführung und Dokumentation der Erstmusterprüfung ist die DIN EN 9102 zu beachten und anzuwenden.

During the preparation and documentation of the first article inspection, the DIN EN 9102 is to be considered and used.

Vertragliche Zusatzforderungen zur Umsetzung von projekt-/programmspezifischen Anforderungen sind durch das Programm-Management einzusteuern und im jeweiligen projekt-/programmspezifischen QAP festzuschreiben.

Für das Programm Airbus kommt die M20228 zur Anwendung, sofern diese in der jeweiligen cADL vertraglich vereinbart wurde.

Sind konkretisierende, ausführungsspezifische Regelungen erforderlich, sind diese zu beschreiben und durch die Organisation der Qualitätssicherung freizugeben. Vorschriften der Lieferanten sind durch Supply Chain Quality zu prüfen/freizugeben.

Die Durchführung, Verifizierung und Freigabe der EMP muss durch EMP-prüfberechtigtes Personal erfolgen.

Die Qualifikation der verwendeten Prozesse und Materialien / Produkte muss abgeschlossen sein und ist im Rahmen der EMP zu überprüfen und in der Form 2 zu dokumentieren.

Ist die Qualifikation noch nicht abgeschlossen, so wird dies im EMP-Report dokumentiert und für betroffene Bauteile muss ggf. eine Bauabweichung erstellt werden. Erst nach Abschluss der Qualifikation kann die EMP abgeschlossen werden.

## 6.1 EMP-Arten

Grundsätzlich werden zwei Arten der EMP unterschieden:

- Vollständig durchgeführte EMP:  
Alle Kriterien und Merkmale werden direkt am Bauteil gemessen bzw. geprüft und bewertet.
- Teilweise durchgeführte EMP (Delta FAI):  
Es werden nur ausgewählte Kriterien / Merkmale direkt am Bauteil gemessen bzw. geprüft und bewertet auf Basis einer vorher durchgeführten vollständigen EMP. Voraussetzung ist, dass alle anderen Merkmale der vorherigen EMP entsprechen und in den ursprünglichen Fertigungsprozessen hergestellt werden.

Additional contractual requirements for the implementation of the project-/programme-specific requirements shall be managed by the programme management and determined in the respective project-/programme-specific QAP.

For the Airbus programme, the M20228 is only applicable if it has been contractually agreed in the corresponding cADL.

If concrete, design-specific regulations are required, these are to be described and approved by the quality assurance organisation. Regulations of the suppliers are to be examined/approved by Supply Chain Quality.

The implementation, verification and approval of the FAI must be done by personnel authorised to FAI testing.

The qualification of the used processes and materials / products must be completed and checked and documented within the FAI (form 2).

If the qualification is not yet completed, this shall be documented in the FAI report and a concession must be prepared for affected components. Only after the completion of the qualification the FAI can be completed.

## 6.1 FAI Types

Basically, there are two types of FAI.

- Completely performed FAI:  
All criteria and characteristics must be checked and evaluated on the component/product.
- Partly performed FAI (Delta FAI):  
Only selected criteria / characteristics are measured / checked and evaluated on the product/component on the basis of previously completely performed FAI. Prerequisite is that all other characteristics comply with the previous FAI and are provided in the original manufacturing processes.

Die Prüfplanung ist in Absprache mit der Qualitätssicherung für die Bestimmung der erforderlichen EMP-Art verantwortlich.

The Inspection Planning in consultation with the Quality Assurance is responsible for the determination of the required type of FAI.

Zur Unterstützung der Entscheidung kann eine detaillierte Risikoanalyse durchgeführt werden.

A detailed risk analysis can be carried out to support the decision.

## **6.2 EMP-Dokumentation**

Die Dokumentation der durchgeführten EMP hat analog mit den drei Formblättern der Anlage 1 zu erfolgen. Sie sind vollständig auszufüllen unter Berücksichtigung der folgenden Felderkennung/ Kriterien:

- R: Pflichtfeld
- CR: bedingt erforderlich: Pflichtfeld, wenn es auf das Produkt zutrifft oder es anderweitig gefordert ist
- O: freigestellt: Dieses Feld kann nach Belieben ausgefüllt werden, es darf unausgefüllt bleiben

Sind weitere Nachweise (z. B. Zeichnungen) für die Dokumentation der EMP erforderlich, sind diese eindeutig mit mindestens der EMPR-Nummer zu kennzeichnen.

Die Aufbewahrung des EMPR erfolgt gemäß QV-Z4.2-05-00.

## **6.2 FAI documentation**

The documentation of the performed FAI has to be carried out using the three forms of Appendix 1 (analog). They are to be completed fully taking into account the required field recognition/criteria:

- R: required field
- CR: conditionally required: required field if it applies to the product or is required otherwise
- O: optional: This field can be completed optionally, it may remain uncompleted

If other evidence (e.g. drawings) is required for the documentation of the FAI, it is to be clearly identified at least with the FAIR number.

The FAIR shall be stored according to QV-Z4.2-05-00.

**Anlage 1 - Ausfüllanweisung**

**Ausfüllanweisung Formular 1**

Nr.	Kriterium	Benennung lt. Formular	Erläuterung
1	R	Teilenummer	Teilekennzeichen/-nummer ( <b>HerstellerTeilekennZeichen</b> )
2	R	Teilebezeichnung	Bezeichnung des Teils
3	CR	Serialnummer	Serial Nummer
4	CR	FAI-Berichtsnummer	EMP Berichtsnummer / =SAP Q-Meldungsnummer in NOR, VAR, BRE, BRA; Fertigungsauftragsnummer incl. Leistungscenter Angabe in AUG
5	CR	Teile-Änderungsstand	Bauteilindex (von BOM)
6	CR	Zeichnungsnummer	Zeichnungsnummer
7	CR	Zeichnungsänderungsstand	Zeichnungsindex
8	CR	Zusätzliche Änderungen	Zusätzliche Änderungen (in der Regel N/A)
9	R	Bezugsnummer für den Fertigungsprozess	Fertigungsauftragsnummer
10	R	Name der Organisation	Org. Einheit, die diese EMP durchführt
11	CR	Lieferantenkennnummer	Angabe der eindeutigen CAGE/NCAGE Code Nummer des Lieferanten AUG: CB480; NOR: CL705; VAR: CL706; BRE: CH432; BRA: 1GXWL bzw. jeweilige Lieferanten Nummer bei externer Fertigung/Lieferung (gemäß <a href="https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/Cagelist.aspx">https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/Cagelist.aspx</a> )  Alternativ kann für das Programm Airbus die ARP-ID verwendet werden AUG: 287747; NOR: 287745; VAR: 287746; BRE: 290817; BRA: 294150
12	O	Bestellnummer	Bestellnummer
13	R	Einzelteil-FAI / Baugruppen-FAI	Einzelteil oder Baugruppen EMP (entsprechendes ankreuzen)
14	R	Vollständige FAI / Teilweise FAI	Teilweise oder vollständige EMP / Ergänzung der Bezugsnummer Bei einer teilweisen EMP muss hier die Angabe der vorherigen Teilenummer einschließlich des Änderungsstands, für das diese teilweise EMP durchgeführt wird, sowie die Begründung für die gegenwärtige EMP (z.B. Änderung des Designs, Prozesses oder Herstellungsortes) eingetragen werden. Bei teilweisen EMP, die auf gleichen Teilen beruhen, muss hier die Nummer des der EMP unterzogenen Teils der zugelassenen Konfiguration angegeben werden einschließlich des Änderungsstandes.
15	CR	Teilenummer	Teilekennzeichen (Einzelteile, Untergruppen, Standard Parts) welche in das Teilekennzeichen gemäß Feld 1 einfließen

16	CR	Teilebezeichnung	Bezeichnung der Teile, welche in das Teilekennzeichen gemäß Feld 1 einfließen
17	CR	Seriennummer des Teils	Serialnummer der Teile, welche in das Teilekennzeichen gemäß Feld 1 einfließen
18	CR	FAI-Berichtsnummer	FAI Berichtsnummern der Teile, welche in das Teilekennzeichen gemäß Feld 1 einfließen
19	R	Unterschrift	Unterschrift und zusätzlich gedruckter Name oder Prüferstempel der Person welche den EMPR erstellt hat. Die Unterschrift auf diesem Formular zertifiziert die Beurteilungstätigkeiten nach EN9102, 4.5 als vollständig und den EMPR als genehmigt. Wenn alle Merkmale konform sind, wird „EMP vollständig“ eingetragen. Wenn nichtkonforme Merkmale nach EN9102, 4.4 dokumentiert sind, wird „EMP nicht vollständig“ eingetragen.
20	R	Datum	Datum, an dem Feld 19 ausgefüllt wurde
21	O	Geprüft durch	Unterschrift und zusätzlich gedruckter Name oder Prüferstempel der Person, welche den EMPR geprüft hat (kann intern genutzt werden)
22	O	Datum	Datum, an dem Feld 21 ausgefüllt wurde
23	O	Genehmigung des Kunden	Wird vom Kunden zur Eintragung der Genehmigung ausgefüllt, falls mit dem Kunden vereinbart (gemäß vorheriger Abstimmung zwischen AV und Programm Management), siehe Kapitel 6
24	O	Datum	Datum, an dem Feld 23 ausgefüllt wurde

**Appendix 1 - Completion Instruction**

**Completion Instruction Form 1**

No.	Criterion	Form Fieldname	Comment
1	R	Part Number	Part code/number ( <b>HerstellerTeilekennZeichen</b> )
2	R	Part Name	Part name
3	CR	Serial Number	Serial number
4	CR	FAIR Number	FAI report number / = SAP Q message number in NOR, VAR, BRE, BRA. Production order number incl. service centre data in AUG
5	CR	Part Revision Level	Part index (from BOM)
6	CR	Drawing Number	Drawing number
7	CR	Drawing Revision Level	Drawing index
8	CR	Additional Changes	Additional changes (usually N/A)
9	R	Manufacturing Process Reference	Production order number
10	R	Organization Name	Org. the unit performs this FAI
11	CR	Supplier Code	Specify the unique CAGE/NCAGE Code number of the supplier: AUG: CB480; NOR: CL705; VAR: CL706; BRE: CH432; BRA: 1GXWL or respective supplier number for external production/delivery See <a href="https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/CageList.aspx">https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/CageList.aspx</a>  Alternativ for the Airbus program the ARP-ID can be used AUG: 287747; NOR: 287745; VAR: 287746; BRE: 290817; BRA: 294150
12	O	P.O. Number	Order number
13	R	Detail Part FAI / Assembly FAI	Part or assemblies FAI (tick where appropriate)
14	R	Partial FAI	Partial or full FAI / addition to the reference number In case of a partial FAI, the previous part number including the revision status, for which this partial FAI is carried out, as well as the reason for the current FAI (e.g. change of design, process, or production site) must be indicated here. In case of partial FAIs, which are based on the same parts, the number of the part which has been subjected to FAI from the approved configuration must be specified here including the revision status.
15	CR	Part Number	Part code (parts, subgroups, standard parts) which are included in the part code referred to in box 1.
16	CR	Part Name	Description of the parts which are included in the part code referred to in box 1

17	CR	Part Serial Number	Serial number of the parts which are included in the part code referred to in box 1
18	CR	FAIR Number	FAI report number of the parts which are included in the part code referred to in box 1
19	R	Signature	Signature and additionally printed name or inspection stamp of the person who created the FAIR. The signature on this form certifies assessment activities to EN9102, 4.5 as complete and the FAIR as approved. If all the characteristics are compliant, "FAI complete" is entered. If non-compliant characteristics are documented according to EN9102, 4.4, "FAI not complete" is entered.
20	R	Date	Date, on which field 19 has been completed
21	O	Reviewed By	Signature and additionally printed name or inspection stamp of the person who reviewed the FAIR (can be used internal).
22	O	Date	Date, on which field 21 has been completed
23	O	Customer Approval	Is filled out by the customer for the entry of the approval, if agreed with the customers (according to prior coordination between Process Planning and Program Management), see chapter 6
24	O	Date	Date, on which field 23 has been completed

**Ausfüllanweisung Formular 2**

Nr.	Kriterium	Benennung lt. Formular	Erläuterung
1	R	Teilenummer	Teilekennzeichen/-nummer ( <b>HerstellerTeilekennZeichen</b> )
2	R	Teilebezeichnung	Bezeichnung des Teils
3	CR	Seriennummer	Serial Nummer
4	CR	FAI Berichtsnummer	EMP Berichtsnummer / =SAP Q-Meldungsnummer in NOR, VAR, BRE, BRA; Fertigungsauftragsnummer incl. Leistungscenter Angabe in AUG
5	CR	Material- oder Prozessbezeichnung	Material- oder Prozessbezeichnung = Titel/Name der Anweisung, des Prozesses
6	CR	Spezifikationsnummer	Spezifikationsnummer der verwendeten Materialien / angewandten Prozesse (z.B. AIPI....., AIMS.....)
7	O	Kennnummer	Code (in der Regel N/A)
8	CR	Lieferant	<p>Lieferant</p> <p>Angabe der eindeutigen CAGE/NCAGE Code Nummer des Lieferanten, der spezielle Prozesse durchführt oder Material liefert</p> <p>Lieferanten-Kennnummer AUG: CB480; NOR: CL705; VAR: CL706; BRE: CH432; BRA: 1GXWL bzw. jeweilige Lieferanten Nummer bei externer Fertigung, Lieferung (gemäß <a href="https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/CageList.aspx">https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/CageList.aspx</a>)</p> <p>Alternativ kann für das Programm Airbus die ARP-ID verwendet werden AUG: 287747; NOR: 287745; VAR: 287746; BRE: 290817; BRA: 294150</p>
9	CR	Verifikation der Kundengenehmigung	<p>Angabe, ob der spezielle Prozess (Programm Airbus gemäß Masterliste ME0721033, PLM Nr. 0000018368 Spalte „Special Process YES/NO“) oder die Herkunft des Materials vom Kunden genehmigt ist:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bei erteilter Genehmigung wird „Ja“ eingetragen</li> <li>- wenn eine erforderliche Genehmigung nicht vorliegt, wird „Nein“ eingetragen</li> <li>- falls eine Genehmigung des Kunden nicht erforderlich ist, wird N/A eingetragen</li> </ul> <p>Airbus Programm: Link im Intranet für Airbus genehmigte Lieferanten/Materialien/ (Spezial)Prozesse: <a href="http://intranet.de.pa.corp/Approved_and_Qualified_Sources.html">http://intranet.de.pa.corp/Approved_and_Qualified_Sources.html</a> oder direkt über PLM mit der PLM Nr. 0000074893</p> <p>(die jeweils zutreffende Liste ist unter Inhalt/Content auszuwählen)</p>
10	CR	Nummer der Konformitätsbescheinigung	zutreffende Nummer der Übereinstimmungsbescheinigung / der Charge ....
11	CR	Nummer des Fertigungsprüfverfahrens	Nummer des Funktionsprüfverfahrens (z.B. Nummer der durchgeführten GTI)

12	CR	Nummer des Abnahmeberichts	z.B. Nummer des Abnahmeberichts / Abnahmeprotokolls; Nummer des FPQ Reports / Compliance Sheet gemäß PLM
13	O	Bemerkungen	Bemerkungen
14	R	Unterschrift	Unterschrift und zusätzlich gedruckter Name oder Prüferstempel der Person, die dieses Formular erstellt hat. Die Unterschrift bestätigt, dass alle entsprechenden Materialien, speziellen Prozesse und Funktionsprüfungen nachgewiesen wurden, die Anforderungen erfüllen, ordnungsgemäß dokumentiert und sämtliche damit verbundenen Nichtkonformitäten in EN9102 Formular 3 Merkmalszuordnung, Verifizierung und Kompatibilitätsbeurteilung dokumentiert sind.
15	R	Datum	Datum, an dem Datenfeld 14 ausgefüllt wurde

**Completion Instruction Form 2**

No.	Criterion	Form Fieldname	Comment
1	R	Part Number	Part code/number ( <b>HerstellerTeilekennZeichen</b> )
2	R	Part Name	Part name
3	CR	Serial Number	Serial number
4	CR	FAIR Number	FAI report number / = SAP Q message number in NOR, VAR, BRE, BRA. Production order number incl. service centre data in AUG
5	CR	Material or Process Name	Material or process name = title/name of the instruction, the process
6	CR	Specification Number	Specification number of the materials used / applied processes (e.g. APII....., AIMS.....)
7	O	Code	Code (usually N/A)
8	CR	Supplier	Specify the unique CAGE/NCAGE Code of the supplier who performs specific processes or provides material Supplier identification number AUG: CB480; NOR: CL705; VAR: CL706; BRE: CH432; BRA: 1GXWL or respective supplier number for external production, delivery See <a href="https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/CageList.aspx">https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/scage/CageList.aspx</a>  Alternativ for the Airbus program the ARP-ID can be used AUG: 287747; NOR: 287745; VAR: 287746; BRE: 290817; BRA: 294150
9	CR	Customer Approval Verification	Indication of whether the special process (program Airbus as min. see masterlist ME0721033, PLM No. 0000018368, column "Special Process") or the origin of the material of the customer is approved: - enter 'Yes' if approval is available - enter 'No' if a required approval is not available - enter N/A if a customer approval is not required Program Airbus: Link in the Intranet for Airbus-approved suppliers/materials/ (special)processes: <a href="http://intranet.de.pa.corp/Approved_and_Qualified_Sources.html">http://intranet.de.pa.corp/Approved_and_Qualified_Sources.html</a> or via PLM, PLM No. 0000074893  the relevant list (QPL; QTML...) is available in "Content"
10	CR	Certificate of Conformance Number	relevant number of the certificate of conformity / batch...
11	CR	Functional Test Procedure	Number of functional test process (e.g. number of completed GTI)

12	CR	Acceptance Report Number	e.g. Number of the acceptance report / acceptance protocol, Number of the FPQ Report / compliance sheet see PLM
13	O	Comments	Notes
14	R	Signature	Signature and additionally printed name or inspection stamp of the person who created the form. The signature confirms that all corresponding materials, special processes and functional tests have been proved, meet the requirements, have been properly documented and all related non-conformities have been documented in EN9102 form 3 Characteristic Assignment, Verification and Compatibility Assessment.
15	R	Date	Date, on which data field 14 has been completed

**Ausfüllanweisung Formular 3**

Nr.	Kri- teri- um	Benennung lt. Formular	Erläuterung
1	R	Teilenummer	Teilekennzeichen/-nummer ( <b>HerstellerTeilekennZeichen</b> )
2	R	Teilebezeichnung	Bezeichnung des Teils
3	CR	Seriennummer	Serial Nummer
4	CR	FAI-Berichtsnummer	EMP Berichtsnummer / =SAP Q-Meldungsnummer in NOR, VAR, BRE, BRA; Fertigungsauftragsnummer incl. Leistungscenter Angabe in AUG
5	R	Merkmal Nr.	Merkmalsnummer (Positionsnummer in der Zeichnung)
6	CR	Herkunftsnachweis	Referenzpunkt (z.B.Fräsprogramm, Messprogramm, Zeichnungsblatt...)
7	CR	Merkmalsbezeichnung	Einstufungskriterium (z.B.Schlüsselmerkmale)
8	R	Anforderung (Soll)	Sollwerte incl. der Toleranzangaben
9	R	Ergebnisse (Ist)	Istwerte /Ergebnisse Auflistung der / des Messergebnisses für die Design- merkmale
10	CR	Spezialwerkzeug / qua- lifiziertes Werkzeug	Wenn bei der Abnahme von Attributen des Merkmals Spe- zialwerkzeug oder speziell ausgelegtes Werkzeug, ein- schließlich NC-Programmierung, als Prüfmittel eingesetzt wird, muss die Werkzeug-Identifizierungsnummer einge- tragen werden. Wenn bei der Abnahme von Attributen qualifiziertes Werkzeug eingesetzt wird, muss der Wert oder Bereich der Lehre aufgezeichnet werden (z.B. Min- destwert / Höchstwert), sofern zutreffend.
11	CR	Nummer der Nichtkon- formität	Nummer der Nichtkonformität / Q-Meldungsnummer Wenn das Merkmal als nichtkonform befunden wurde, muss hier die Bezugsnummer der NC eingetragen werden
12	R	Unterschrift	Unterschrift und zusätzlich gedruckter Name oder Prüfer- stempel der Person, die dieses Formular erstellt hat. Die Unterschrift bestätigt, dass alle geltenden Design- merkmale nachgewiesen wurden, die Anforderungen erfül- len oder ordnungsgemäß dokumentiert sind.
13	R	Datum	Datum, an dem Feld 12 ausgefüllt wurde
14	O	Zusätzliche Daten / Bemerkungen	Dieser Bereich ist für optionale Felder bestimmt, nach Vorgabe der Organisation bzw. des Kunden sind weitere Spalten hinzuzufügen

**Completion Instruction Form 3**

No.	Crite- rion	Form Fieldname	Comment
1	R	Part Number	Part code/number ( <b>HerstellerTeilekennZeichen</b> )
2	R	Part Name	Part name
3	CR	Serial Number	Serial number
4	CR	FAIR Number	FAI report number / = SAP Q message number in NOR, VAR, BRE, BRA. Production order number incl. service centre data in AUG
5	R	Char. No.	Characteristic number (item number in the drawing)
6	CR	Reference Location	Reference point (e.g. milling program, measuring program, drawing sheet...)
7	CR	Characteristic Designator	Classification criterion
8	R	Requirement	Target values incl. tolerances
9	R	Results	Actual values / results List of measurement result/s for the design characteristics
10	CR	Designed / Qualified Tooling	Special tool / qualified tool If in case of the acceptance of the attributes of the characteristic special to or specially designed tool, including NC programming, are used as test equipment, the tool identification number must be entered. If in case of the acceptance of attributes qualified tool is used, the value or range of the gauge must be recorded (e.g. minimum / maximum value), if applicable.
11	CR	Nonconformance Number	Number of non-compliance / Q message number If the characteristic has been found as non-compliant, the NC reference number must be entered here
12	R	Signature	Signature and additionally printed name or inspection stamp of the person who created the form. The signature confirms that all applicable design characteristics have been proved, meet the requirements or are properly documented.
13	R	Date	Date, on which field 12 has been completed
14	O	Additional Data / Comments	Additional details/notes: This area is intended for optional fields, according to the specifications of the organisation or of the customer, further columns can be added

**Anlage 2 / Annex 2:**

Formblätter gemäß DIN EN 9102

Das neutrale Formblatt gemäß DIN EN9102 ist als Anlage zur vorliegenden Anweisung in PLM verfügbar und im BIC Prozess EN\_06.03.02.01 angehängt.

Siehe Startseite Intranet => Quicklinks „Dokumentensuche“ => „Dok.-Nr.“ eingeben

Beispiel:

**PLM Suchergebnisse**

Sie suchen nach: **QV-Z6.2-06-00**  
Dokumente gefunden: 1  
[Suche ändern](#)

Number	Name	Title	Library	State	Version	External issue	Download
<a href="#">MSC00038149</a>	QV-Z6.2-06-00	Ausbildung und Zertifizierung von Freigabeberechtigtem Personal gemäß EASA Part 21G/145	PAG QM Directives	RELEASED	D.4	-	

  
**entsprechende Anlage aufrufen**

Alternativ unter Reiter „Inhalt“ bzw „Content“ direkt in PLM.

**Anlage 2 / Annex 2:**

Forms according to DIN EN 9102

The neutral form according to DIN EN9102 is available as Appendix to the present instruction in PLM and is attached in BIC process EN\_06.03.02.01.

See start page Intranet => Quick links "Document search" => "Doc.-No."

Example:

**PLM Suchergebnisse**

Sie suchen nach: **QV-Z6.2-06-00**  
Dokumente gefunden: 1  
[Suche ändern](#)

Number	Name	Title	Library	State	Version	External Issue	Download
<a href="#">MC00038149</a>	QV-Z6.2-06-00	Ausbildung und Zertifizierung von Freigabeberechtigtem Personal gemäß EASA Part 21G/145	PAG QM Directives	RELEASED	D.4	-	

↑  
**Call up appropriate Appendix**

Alternatively see tab "Inhalt" or "Content" in PLM.