

Formular 1 — Anweisungen zum Formular für die Zuordnung der Teilenummer

Dieses Formular wird verwendet, um das einer Erstmusterprüfung (FAI) unterzogene Produkt (z. B. Einzelteil, Unterbaugruppe, Baugruppe) zu identifizieren; bezeichnet als „FAI-Teil“.

ANMERKUNG Die Datenfelder 1 bis 4 werden auf allen Formularen zur besseren Handhabung und Rückverfolgbarkeit wiederholt. Sämtliche nachträglichen Änderungen an den „Datenfeldern“ 1 bis 4 müssen auf allen Seiten erfolgen.

1. **(R)** **Teilenummer:** Nummer des FAI-Teils [z. B. die auf den Beschaffungsdokumenten enthaltene Kunden-Teilenummer; Teilenummer von der zugehörigen Stückliste (BOM); Hersteller-Teilenummer für interne Teile, wenn die Kunden-Teilenummer nicht verfügbar ist].
2. **(R)** **Teilebezeichnung:** Bezeichnung des FAI-Teils.
3. **(CR)** **Seriennummer:** Seriennummer des FAI-Teils; eindeutige Kennzeichnung, die einem Einzelteil, einer Unterbaugruppe oder Baugruppe von der Organisation oder dem Kunden zugewiesen wurde.
4. **(CR)** **FAI-Berichtsnummer:** Bezugsnummer für die Identifizierung des Erstmusterprüfberichts (FAIR); sie darf eine interne Berichtsnummer sein.
5. **(CR)** **Teile-Änderungsstand:** Letzte Änderung an dem der Erstmusterprüfung unterzogenen Teil. Es muss angegeben werden, wenn das Teil nicht geändert wurde [z. B. keine Änderung (N/C, en: No Change)].

ANMERKUNG Die letzte Änderung der Zeichnung oder DPD (siehe Feld 7) betrifft nicht immer alle in einer Zeichnung oder DPD enthaltenen Teile.

6. **(CR)** **Zeichnungsnummer:** Dem FAI-Teil zugeordnete Zeichnungsnummer oder zugeordneter DPD-Datensatz; die Zeichnung darf vom Kunden, vom internen System oder von der Konstruktionsfestlegung stammen.
7. **(CR)** **Zeichnungsänderungsstand:** Dem FAI-Teil zugeordneter Änderungsstand der Zeichnung oder des DPD-Datensatzes. Es muss angegeben werden, wenn die Zeichnung nicht überarbeitet wurde [z. B. keine Änderung (N/C, en: No Change)].
8. **(CR)** **Zusätzliche Änderungen:** Angabe von Bezugsnummern für alle Änderungen, die an dem Produkt vorgenommen, jedoch nicht in den angegebenen Zeichnungs-/Teile-Änderungsstand eingetragen wurden (z. B. Designänderungen, technische Änderungen, Fertigungsänderungen, Abweichungen oder Ausnahmen von bestimmten Zeichnungs- oder DPD-Anforderungen).
9. **(R)** **Bezugsnummer für den Fertigungsprozess:** Eine Bezugsnummer, die die Rückverfolgbarkeit bis zum Fertigungsbericht des FAI-Teils ermöglicht (z. B. Nummer des Fertigungsablaufs, des Fertigungsplans). Zusätzliche Informationen, wie Chargenbezeichnung, Chargennummer, Datum oder Zeilennummer dürfen einbezogen werden, falls nötig, um die Rückverfolgbarkeit bis zur spezifischen Fertigungsladung bereitzustellen.
10. **(R)** **Name der Organisation:** Name der Organisation, die diese Erstmusterprüfung durchführt.
11. **(O)** **Lieferanten-Kennnummer:** eine eindeutige Nummer, die der Organisation vom Kunden zugeteilt wird; sie wird manchmal als Verkäufer-Kennnummer, Verkäufer-Sachnummer, oder Lieferanten-Nummer bezeichnet.
12. **(O)** **Bestellnummer:** Eingabe der Bestellnummer des Kunden, falls zutreffend.
13. **(R)** **Einzelteil- oder Baugruppen-FAI:** Entsprechendes ankreuzen.

14. (R) Teilweise oder vollständige FAI: Entsprechende Angabe.

Bei einer teilweisen FAI, Angabe der vorherigen Teilenummer, einschließlich des Änderungsstands, für das diese teilweise FAI durchgeführt wird, sowie die Begründung für die gegenwärtige FAI (z. B. Änderungen des Designs, Prozesses oder Herstellungsortes). Bei teilweisen FAI, die auf gleichen Teilen beruhen (Verweis auf EN 9102, 4.6), muss die Nummer des der FAI unterzogenen Teils der zugelassenen Konfiguration angegeben werden, einschließlich des Änderungsstands.

Bezugsnummer des Teils: Bei einer teilweisen FAI, Angabe der Teilenummer der vorherigen FAI oder der zugelassenen Konfiguration (einschließlich des Änderungsstands), für das diese teilweise FAI durchgeführt wird. Die Begründung für die Durchführung der gegenwärtigen FAI müssen angegeben werden (z. B. Änderungen des Designs, Prozesses oder Herstellungsortes). Bei einer teilweisen FAI, die auf gleichen Teilen beruht (Verweis auf EN 9102, 4.6), muss die Nummer des der FAI unterzogenen Teils der zugelassenen Konfiguration angegeben werden, einschließlich des Änderungsstands.

ANMERKUNG Die Datenfelder 15, 16, 17 und 18: Dieser Abschnitt ist nur erforderlich, wenn es sich bei der Teilenummer in Feld 1 um eine Baugruppe handelt, bei der der Einbau von Teilen einer niedrigeren Ebene (d. h. Einzelteile) erforderlich ist.

15. (CR) Teilenummer: Teilenummer, die in der Baugruppe und den Einheiten auf der Stückliste in der Zeichnung, DPD oder der Baugruppe der nächsten Ebene enthalten ist. Das sind üblicherweise Teilenummern, Standard-Katalog-Einheiten oder Unterbaugruppennummern, die für das Vervollständigen des in Feld 1 vermerkten Produkts erforderlich sind

16. (CR) Teilebezeichnung: Bezeichnung des Teils in der Baugruppe.

17. (CR) Seriennummer des Teils: Seriennummer des Teils, das in die Baugruppe eingebaut ist.

18. (CR) FAI-Berichtsnummer: Berichtsnummer für die Einzelteile und zugehörigen Baugruppen.

19. (R) Unterschrift: Gedruckter Name oder eindeutige Identifizierung sowie die Unterschrift der Person, die den FAIR genehmigt hat. Die Unterschrift auf diesem Formular zertifiziert die Beurteilungstätigkeiten nach EN 9102, 4.5 als vollständig und den FAIR als genehmigt.

ANMERKUNG Elektronische Identifizierung und Unterschrift sind zulässig.

Wenn alle Merkmale konform sind, wird „FAI vollständig“ eingetragen. Wenn nichtkonforme Merkmale nach EN 9102, 4.4 dokumentiert sind, wird „FAI nicht vollständig“ eingetragen.

20. (R) Datum: Datum, an dem Feld 19 ausgefüllt wurde.

21. (0) Geprüft durch: Gedruckter Name oder eindeutige Identifizierung sowie die Unterschrift der Person der Organisation, die den FAIR genehmigt hat.

ANMERKUNG Elektronische Identifizierung und Unterschrift sind zulässig.

22. (0) Datum: Datum, an dem Feld 21 ausgefüllt wurde.

23. (0) Kundengenehmigung: Wird vom Kunden zur Eintragung der Genehmigung ausgefüllt, falls verlangt.

24. (0) Datum: Datum, an dem Feld 23 ausgefüllt wurde.

Formular 2 — Produktzuordnung – Anleitungen zum Formular für Material, spezielle Prozesse und Funktionsprüfungen

Dieses Formular wird verwendet, wenn Materialien, spezielle Prozesse oder Funktionsprüfungen als Designmerkmal festgelegt sind.

ANMERKUNG Die Datenfelder 1 bis 4 werden auf allen Formularen zur besseren Handhabung und Rückverfolgbarkeit wiederholt. Sämtliche nachträglichen Änderungen an den „Datenfeldern“ 1 bis 4 müssen auf allen Seiten erfolgen.

1. (R) **Teilenummer:** Nummer des FAI-Teils [z. B. die auf den Beschaffungsdokumenten enthaltene Kunden-Teilenummer; Teilenummer von der zugehörigen Stückliste (BOM); Hersteller-Teilenummer für interne Teile, wenn die Kunden-Teilenummer nicht verfügbar ist.].
2. (R) **Teilebezeichnung:** Bezeichnung des FAI-Teils.
3. (CR) **Seriennummer:** Seriennummer des FAI-Teils; eindeutige Kennzeichnung, die einem Einzelteil, einer Unterbaugruppe oder Baugruppe von der Organisation oder dem Kunden zugewiesen wurde.
4. (CR) **FAI-Berichtsnummer:** Bezugsnummer für die Identifizierung des Erstmusterprüfberichts (FAIR); sie darf eine interne Berichtsnummer sein.
5. (CR) **Material- oder Prozessbezeichnung:** Bezeichnung der geeigneten Materialien oder der speziellen Prozesse.
6. (CR) **Spezifikationsnummer:** Folgende Informationen sind bereitzustellen:
 - Materialspezifikationen und Materialform (z. B. Blech, Stange) für alle in das FAI-Teil eingetragenen Materialien (z. B. Weich- oder Hartlote);
 - spezielle Prozessspezifikationen; einschließlich der Klasse, falls zutreffend, und des zulässigen Ersatzes;
 - falls Standard-Katalogteile (z. B. Verbindungselemente) oder COTS geändert werden, müssen diese Standardhardware oder handelsübliche Einheit aufgelistet werden.

ANMERKUNG Nicht-modifizierte Standardkatalogeinheiten sind im Formular 1 „Zuordnung der Teilenummer“ aufgeführt.

7. (O) **Kennnummer:** Eingabe aller vom Kunden für die Auflistung der Materialien oder Prozesse geforderten Kennnummern, sofern zutreffend.
8. (CR) **Lieferant:** Angabe des Namens, der Anschrift und der Kennnummer des Lieferanten, der spezielle Prozesse durchführt oder Material liefert. Der Name oder die Anschrift dürfen verwendet werden, wenn die Kennnummer des Lieferanten nicht verfügbar ist oder für die Identifizierung ungeeignet ist.
9. (CR) **Verifizierung der Kundengenehmigung:** Angabe, ob der/die spezielle(n) Prozess(e) oder die Herkunft des Materials vom Kunden genehmigt ist. Bei erteilter Genehmigung wird „Ja“ eingetragen; wenn eine Genehmigung erforderlich ist, aber die Prozessquelle nicht genehmigt ist, wird „Nein“ eingetragen; oder „N/A“ (nicht zutreffend), wird eingetragen, falls eine Genehmigung des Kunden nicht erforderlich ist.

10. **(CR)** **Nummer der Konformitätsbescheinigung:** die zutreffende Nummer des Zertifikats (z. B. Bescheinigung der Vollendung des speziellen Prozesses, Nummer des Berichts der Rohmaterialprüfung, Nummer des Berichts zur Übereinstimmung modifizierter Standard-Katalogeinheiten mit den Festlegungen, Nummer für die Rückverfolgbarkeit).
11. **(CR)** **Nummer des Funktionsprüfverfahrens:** als Designmerkmal angegebene Nummer des Funktionsprüfverfahrens.
12. **(CR)** **Nummer des Abnahmeberichts:** Bescheinigung über die Funktionsprüfung mit der Bestätigung, dass die Prüfanforderungen erfüllt wurden.
13. **(O)** **Bemerkungen:** Unterstützende Bemerkungen müssen bereitgestellt werden, sofern zutreffend.
14. **(R)** **Unterschrift:** gedruckter Name oder eindeutige Identifizierung sowie Unterschrift der Person, die dieses Formular erstellt und genehmigt 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 EN 9102, Formular 3, „Merkmalzuordnung, Verifizierung und Kompatibilitätsbeurteilung“ dokumentiert sind.
- ANMERKUNG Elektronische Identifizierung und Unterschrift sind zulässig.
15. **(R)** **Datum:** Datum, an dem Datenfeld 14 ausgefüllt wurde.

Formular 3 — Anleitungen zum Formular für die Merkmalzuordnung, Verifizierung und Kompatibilitätsbeurteilung

Dieses Formular wird zum Eintragen der Prüfergebnisse der Designmerkmale und zur Dokumentation aller entsprechenden Nichtkonformitäten verwendet (siehe EN 9102, 4.4).

ANMERKUNG Die Datenfelder 1 bis 4 werden auf allen Formularen zur besseren Handhabung und Rückverfolgbarkeit wiederholt. Sämtliche nachträglichen Änderungen an den „Datenfeldern“ 1 bis 4 müssen auf allen Seiten erfolgen.

1. **(R)** **Teilenummer:** Nummer des FAI-Teils [z. B. die auf den Beschaffungsdokumenten enthaltene Kunden-Teilenummer; Teilenummer von der zugehörigen Stückliste (BOM); Hersteller-Teilenummer für interne Teile, wenn die Kunden-Teilenummer nicht verfügbar ist].
2. **(R)** **Teilebezeichnung:** Bezeichnung des FAI-Teils.
3. **(CR)** **Seriennummer:** Seriennummer des FAI-Teils; eindeutige Kennzeichnung, die einem Einzelteil, einer Unterbaugruppe oder Baugruppe von der Organisation oder dem Kunden zugewiesen wurde.
4. **(CR)** **FAI-Berichtsnummer:** Bezugsnummer für die Identifizierung des Erstmusterprüfberichts (FAIR); sie darf eine interne Berichtsnummer sein.
5. **(R)** **Merkmalnummer:** Eindeutig zugeordnete Nummer für jedes Designmerkmal.

ANMERKUNG Eine einzelne Designangabe, die für mehrere Merkmale gilt, darf als eine Merkmalnummer aufgezeichnet werden.

6. **(CR)** **Herkunftsverweis:** Verortung des Designmerkmals [z. B. Zeichnungsfeld (Seitennummer und Abschnitt), DPD-Modell-Position, Spezifikationsangabe].
7. **(CR)** **Merkmalsbezeichnung:** Falls zutreffend, Angabe der Art des Merkmals [z. B. vom Kunden festgelegte kritische Einheiten (siehe EN 9100, 3.3), Schlüsselmerkmale (siehe EN 9100, 3.4), Flugsicherheit].
8. **(R)** **Anforderung:** Spezifizierte Anforderung an das Designmerkmal (z. B. Maße in der Zeichnung oder DPD, in Verbindung mit dem Nennmaß und den Toleranzen, Zeichnungsanmerkungen, Spezifikationsanforderungen).

ANMERKUNG Die Organisation muss die Anforderungen in den Einheiten aufzeichnen, die in der Zeichnung, in der DPD oder Spezifikation festgelegt sind, sofern nicht anders vom Kunden genehmigt.

9. **(R)** **Ergebnisse:** Auflistung der/des Messergebnis(e)s für die Designmerkmale.

ANMERKUNG Die Organisation muss die Ergebnisse in den Einheiten aufzeichnen, die in der Zeichnung, in der DPD oder Spezifikation festgelegt sind, sofern nicht anders vom Kunden genehmigt.

- Bei mehrfach auftretenden Merkmalen ist entweder für das Merkmal jeder Einzelmesswert anzugeben oder einmalig der gemessene Minimal- und Maximalwert. Wird bei einem Merkmal eine Nichtkonformität festgestellt, muss dieses Merkmal separat mit Angabe des gemessenen Wertes eingetragen werden.
- Wenn qualifizierte Werkzeuge (z. B. Radienlehren) als Gut-/Ausschusslehre [EN 9102, 4.7.3b)] verwendet werden, müssen die Ergebnisse als ein Attribut (Bestanden/Versagen) aufgezeichnet werden.

- Wenn automatische Prüfwerkzeuge Messergebnisse erzielen, dürfen diese Ergebnisse in EN 9102, Formular 3, mit dem Verweis „Bestanden/Versagen“ versehen, angegeben werden und ausschließlich angefügt werden, wenn:
 - die Merkmalnummern eindeutig in dem angefügten Bericht verlinkt sind;
 - die Ergebnisse in den angefügten Berichten eindeutig zu den Merkmalnummern rückverfolgbar sind;
 - die Ergebnisse direkt mit den Designmerkmalen verglichen werden können.

ANMERKUNG Daten des Koordinatenmessgeräts (KMG), würden alleingegenommen nicht für eine Lagetoleranz zulässig sein; die Ergebnisse müssen den tatsächlichen Lagewert angeben.

- Ist für die Verifizierung einer Designanforderung eine Prüfung notwendig, werden die ermittelten Ergebnisse in das Formular eingetragen. Ist im FAIR ein Bericht des Laboratoriums oder eine Prüfbescheinigung enthalten, dürfen diese Ergebnisse als ein Attribut (z. B. Bestanden/Versagen) und die Bezugsnummer der Prüfung in die Formulare eingetragen werden. Der Bericht des Laboratoriums bzw. die Prüfbescheinigung müssen die spezifisch geforderten Werte und die ermittelten Ergebnisse enthalten.
- Bei Merkmalen, für die eine Sichtprüfung gefordert wird und die durch Vergleich mit genormten Fotos bewertet werden, ist die Nummer des ähnlichsten Fotos einzutragen. Eine Konformitätserklärung ist zulässig; die Bezugsnummer wird in die Formulare eingetragen.
- Bei Prozessen, für die eine Verifizierung über Designmerkmale gefordert wird, ist eine Konformitätserklärung anzufügen (z. B. Konformitätsbescheinigung, Verifizierungsinformation – „Annahme“).
- Bei Merkmalen, die durch Attributprüfung verifiziert werden, ist eine Konformitätserklärung anzufügen (z. B. „Annahme“).

10. (CR) *Spezialwerkzeug/qualifiziertes Werkzeug:* Wenn bei der Abnahme von Attributen des Merkmals Spezialwerkzeug oder speziell ausgelegtes Werkzeug, einschließlich NC-Programmierung, als Prüfmittel eingesetzt wird, muss die Werkzeug-Identifizierungsnummer eingetragen werden. Wenn bei der Abnahme von Attributen qualifiziertes Werkzeug eingesetzt wird, muss der Wert oder Bereich der Lehre aufgezeichnet werden (z. B. Mindestwert/Höchstwert), sofern zutreffend.

11. (CR) *Nummer der Nichtkonformität:* Wenn das Merkmal als nichtkonform befunden wurde, muss eine Bezugsnummer für das Nichtkonformitätsdokument eingetragen werden.

12. (R) *Unterschrift:* gedruckter Name oder eindeutige Identifizierung sowie Unterschrift der Person, die dieses Formular erstellt und genehmigt hat. Die Unterschrift bestätigt, dass alle geltenden Designmerkmale nachgewiesen wurden, die Anforderungen erfüllen oder ordnungsgemäß dokumentiert sind (siehe EN 9102, 4.4).

ANMERKUNG Elektronische Identifizierung und Unterschrift sind zulässig.

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.