

BRITISH STANDARD

**BS CECC
00114 : Part 2 :
1991**

Rule of Procedure 14 Quality assessment procedures

Part 2. Qualification approval of electronic components

Règle de procédure 14
Procédures d'assurance de la qualité
Partie 2. Homologation des composants
électroniques

Verfahrensregel 14 Gütebestätigungsverfahren
Teil 2. Bauartzulassung für Bauelemente der
Elektronik

NO COPYING IN ANY FORM WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM BSI

BSI
STANDARDS



Document Sharing Hub

Committees responsible for this British Standard

This British Standard was prepared by the Electronic Components Standards Policy Committee (ECL/-) upon which the following bodies were represented:

Association of Electronics, Telecommunications and Business Equipment Industries
BEAMA Ltd.
British Standards Society
British Telecommunications plc
Electronic Components Industry Federation
Ministry of Defence
National Supervising Inspectorate
Society of British Aerospace Companies Limited

This British Standard, having been prepared under the direction of the Electronic Components Standards Policy Committee, was published under the authority of the Standards Board and comes into effect on 29 November 1991

© BSI 1991

The following BSI references relate to the work on this standard:
Committee reference ECL/-
Draft for comment 89/25117 DC

ISBN 0 580 20201 1

Amendments issued since publication

Amd. No.	Date	Text affected

National foreword

This British Standard has been prepared under the direction of the Electronic Components Standards Policy Committee. It is identical with CECC 00114/II 'Rule of Procedure 14, Quality assessment procedures, Part II Qualification approval of electronic components', published by the European Committee for Electrotechnical Standardization (CENELEC) Electronic Components Committee (CECC).

This standard prescribes the principles of the quality assessment for components manufactured under the CECC system.

Cross-references

International standard	Corresponding British Standard
CECC 00108	BS CECC 00108 : Rule of Procedure 8: Attestation of Conformity (Identical)
CECC 00111	BS CECC 00111 : Rule of Procedure 11. Specifications
CECC 00111/III	Part 3 : 1991 Regulations for CECC Specifications for components for general and professional (civil and military) usage (excluding detail specifications) (Identical)
	BS CECC 00114 : Rule of Procedure 14. Quality assessment procedures
CECC 00114/I	Part 1 : 1991 Approval of manufacturers and other organizations (Identical)
CECC 00114/III	Part 3 : 1991 Capability approval of an electronic component manufacturing activity (Identical)
CECC 00114/IV	¹⁾ Part 4 Procedures for enhanced assessment of quality (Identical)

The British Standard which implements the CECC Rules of procedure is BS 9000 'General requirements for a system for electronic components of assessed quality' Part 2 : 1991 'Specification for the national implementation of the CECC system'.

CECC 00200 'Qualified products list' is available from BSI Sales, Linford Wood, Milton Keynes, MK14 6LE.

Compliance with a British Standard does not of itself confer immunity from legal obligations.

¹⁾ This British Standard has not yet been published. Until it is published the CECC numbered specification should be used.

Förderverein für Elektrotechnische Normung (FEN) e.V.
Cenelec Electronic Components Committee

CECC



REGLE DE PROCEDURE 14
PROCEDURES D'ASSURANCE
DE LA QUALITE
PARTIE II:
HOMOLOGATION DES
COMPOSANTS ELECTRONIQUES

RULE OF PROCEDURE 14
QUALITY ASSESSMENT
PROCEDURES
PART II:
QUALIFICATION APPROVAL
OF ELECTRONIC COMPONENTS

VERFAHRENSREGEL 14
GÜTEBESTÄTIGUNGS-
VERFAHREN

TEIL II:
BAUARTZULASSUNG
FÜR BAUELEMENTE
DER ELEKTRONIK

1

Edition
Issue
Ausgabe

CECC 00 114/II



Documents

Document Sharing Hub

REGLE DE PROCEDURE 14:

RULE OF PROCEDURE 14:

VERFAHRENSREGEL 14:

PROCEDURES D'ASSURANCE DE LA QUALITE

QUALITY ASSESSMENT PROCEDURES

GÜTEBESTÄTIGUNGSVERFAHREN

PARTIE II:

PART II:

TEIL II:

HOMOLOGATION DES COMPOSANTS ELECTRONIQUES

QUALIFICATION APPROVAL OF ELECTRONIC COMPONENTS

BAUARTZULASSUNG FÜR BAUELEMENTE DER ELEKTRONIK

SOMMAIRECONTENTSINHALT

Préambule

Foreword

Vorbemerkung

Préface

Preface

Vorwort

Abréviations

Abbreviations

Abkürzungen

Introduction

Introduction

Einführung

- 1 Procédure d'homologation
- 1.1 Aptitude à l'homologation
- 1.2 Sous-traitance
- 1.3 Demande d'homologation
- 1.4 Essais d'homologation
- 1.5 Octroi de l'homologation
- 1.6 Certificat d'homologation
- 1.7 Maintien de l'homologation
- 1.8 Procédure en cas d'échec à un essai périodique

- 1 Procedure for qualification approval
- 1.1 Eligibility for qualification approval
- 1.2 Subcontracting
- 1.3 Application for qualification approval
- 1.4 Qualification approval testing
- 1.5 Granting of qualification approval
- 1.6 Qualification approval certificate
- 1.7 Maintenance of qualification approval
- 1.8 Procedure in the event of failure in a periodic test

- 1 Verfahren der Bauartzulassung
- 1.1 Voraussetzungen für die Bauartzulassung
- 1.2 Untervergabe
- 1.3 Antrag auf Bauartzulassung
- 1.4 Bauartzulassungsprüfungen
- 1.5 Erteilung der Bauartzulassung
- 1.6 Bescheinigung der Bauartzulassung
- 1.7 Aufrechterhaltung der Bauartzulassung
- 1.8 Vorgehen bei Ausfällen in den periodischen Prüfungen

- 1.9 Modifications susceptibles d'affecter l'homologation
- 1.10 Retrait de l'homologation
- 1.11 Rétablissement de l'homologation
- 1.12 Suspension de l'homologation

- 1.9 Modifications likely to affect qualification approval
- 1.10 Withdrawal of qualification approval
- 1.11 Reinstatement of qualification approval
- 1.12 Suspension of qualification approval

- 1.9 Änderungen, die die Bauartzulassung beeinflussen können
- 1.10 Zurücknahme der Bauartzulassung
- 1.11 Wiederinkraftsetzung der Bauartzulassung
- 1.12 Aussetzen der Bauartzulassung

- 2 Acceptation pour livraison et validité de l'acceptation
- 2.1 Généralités

- 2 Release for delivery and validity of release
- 2.1 General

- 2 Freigabe zur Lieferung und Gültigkeit der Freigabe
- 2.1 Allgemeines

RP 14 Part II Teil
Edition Issue 1
Ausgabe

2.2	Validité de l'acceptation	2.2	Validity of release	2.2	Gültigkeit der Freigabe
2.3	Contrôle pour l'assurance de la qualité	2.3	Quality conformance inspection	2.3	Gütekonformitätskontrollen
2.4	Défectueux trouvés dans les essais lot par lot	2.4	Defectives in lot-by-lot tests	2.4	Ausfälle bei losweise durchzuführenden Prüfungen
2.5	Défauts lors des essais périodiques	2.5	Defects in periodic tests	2.5	gen Fehler bei periodischen Prüfungen
2.6	Acceptation ou rejet des lots	2.6	Release or rejection of lots	2.6	Freigabe oder Zurückweisung von Losen
2.7	Identification des lots acceptés	2.7	Identification of released lots	2.7	Kennzeichnung freigegebener Lose
2.8	Assurance renforcée de la qualité	2.8	Enhanced assessment of quality	2.8	Verschlärktes Gütebestätigungsverfahren
2.9	Règles de passage en contrôle réduit pour les contrôles de Groupe C	2.9	Switching rules for reduced inspection in Group C	2.9	Regeln für den Übergang zu reduzierter Kontrolle in Prüfgruppe C
3	Lots de contrôle	3	Inspection lots	3	Prüflose
3.1	Constitution des lots de contrôle	3.1	Formation of inspection lots	3.1	Bilden der Prüflose
3.2	Modèles associables	3.2	Structurally similar components	3.2	Strukturell ähnliche Bauelemente
4	Spécifications	4	Specifications	4	Spezifikationen
4.1	Spécifications génériques et intermédiaires	4.1	Generic and sectional specifications	4.1	Fachgrund- und Rahmenspezifikationen
4.2	Spécifications particulières des composants	4.2	Detail specifications for components	4.2	Bauartspezifikationen für Bauelemente
5	Liste des produits homologués (QPL)	5	Qualified Products List (QPL)	5	Liste der zugelassenen Erzeugnisse (QPL)

PREAMBULE

Le Règlement Intérieur de la FEN e.V. définit le Système CECC qui a pour but de faciliter le commerce international par l'harmonisation des spécifications et des procédures d'assurance de qualité pour les composants électroniques. La présente Règle de Procédure établit les principes de l'assurance de qualité pour les composants fabriqués sous le Système CECC. Ces procédures doivent être prescrites en détail dans les documents internationaux et nationaux mettant en application le Système.

Avant qu'un fabricant ne soit autorisé à produire, essayer et livrer des composants dans le Système, il est nécessaire que l'organisation de sa production, ses moyens, ses systèmes de stockage et de livraison, ses moyens d'inspection et d'essais des composants et ses dispositions d'étalonnage soient conformes aux exigences du Système. En particulier, la preuve doit être faite que toutes les parties appropriées de son organisation et de ses moyens sont sous le contrôle direct ou la surveillance d'une personne désignée comme Contrôleur. De même, les distributeurs et les laboratoires d'essais indépendants doivent démontrer que leurs organisations et leurs moyens sont adéquats et qu'un Contrôleur a été désigné par le distributeur ou le laboratoire d'essais indépendant. L'agrément des fabricants, distributeurs et laboratoires d'essais indépendants est décrit dans la RP 14 Partie I.

FOREWORD

The Internal Regulations of the FEN e.V. define the CECC System, which is intended to facilitate international trade by the harmonization of the specifications and quality assessment procedures for electronic components. This Rule of Procedure lays down the principles of the quality assessment for components manufactured under the CECC System. These procedures shall be prescribed in detail in international and national documents implementing the System.

Before a manufacturer is permitted to produce, test and deliver components under the System it is necessary that his production organization, facilities, storage and delivery systems, organization, facilities for inspection and test of components and arrangements for calibration meet the requirements of the System. In particular it shall be demonstrated that all appropriate parts of the organization and its facilities are under the direct control or surveillance of the person appointed as the Chief Inspector. Similarly, distributors and independent test laboratories shall demonstrate the adequacy of their organizations and facilities, and that a Chief Inspector is appointed by the distributor or independent test laboratory. The approval of manufacturers, distributors and independent test laboratories is described in RP 14 Part I.

VORBEMERKUNG

Die Geschäftsordnung des FEN e.V. definiert das CECC-System, das den internationalen Handel durch Harmonisierung der Spezifikationen und Gütebestätigungsverfahren für Bauelemente der Elektronik erleichtern soll. Die vorliegende Verfahrensregel legt die Prinzipien für die Gütebestätigung von Bauelementen fest, die im Rahmen des CECC-Systems hergestellt werden. Die entsprechenden Verfahren müssen im einzelnen in den internationalen und nationalen Ausführungsbestimmungen vorgeschrieben werden.

Ehe ein Hersteller im Rahmen des Systems Bauelemente herstellt, prüfen und ausliefern darf, müssen Organisation und Einrichtungen seiner Fertigung, Lagerung und Auslieferung, seine Organisation und Einrichtungen für Kontrolle und Prüfung der Bauelemente und seine Maßnahmen zum Kalibrieren der Meßgeräte den Anforderungen des Systems genügen. Insbesondere muß gezeigt werden, daß alle infragekommenden Teile der Organisation und ihre Einrichtungen unmittelbar von der als Hauptprüfer benannten Person beaufsichtigt oder überwacht werden. Auslieferungslager und unabhängige Prüflaboratorien müssen in entsprechender Weise nachweisen, daß sie über eine angemessene Organisation und Einrichtungen verfügen und daß ein Hauptprüfer benannt ist. Die Anerkennung von Herstellern, Auslieferungslagern und unabhängigen Prüflaboratorien ist in RP 14 Teil I beschrieben.

La procédure dénommée 'Homologation' est décrite dans cette RP 14 Partie II, et celle dénommée 'Agrément de savoir-faire' est décrite dans la RP 14 Partie III.

La RP 14 Partie IV décrit la procédure pour l'assurance renforcée de qualité. Cette procédure est destinée à des applications particulières et est appliquée en complément de celles données dans la RP 14 Partie II et la RP 14 Partie III.

PREFACE

Le texte de la Partie II de cette Règle de Procédure a été soumis au vote du CECC dans les documents indiqués ci-dessous et a été ratifié par le Président du CECC pour être publié.

Document Date de vote Rapport de vote
CECC(Sec)2601 Septembre 1990 CECC(Sec)2736

ABBREVIATIONS:

CECC: Comité des Composants Electroniques du
CENELEC

FEN: Förderverein für Elektrotechnische Normung
e.V. (Association pour la Promotion de la
Normalisation Electrotechnique)

ONH: Organisme National Habilité

ONS: Organisme National de Surveillance

RP: Règle de Procédure

The procedure called 'Qualification Approval' is described in this RP 14 Part II, and that called 'Capability Approval' is described in RP 14 Part III.

RP 14 Part IV describes the procedure for enhanced assessment of quality. This procedure is for special applications and is applied in addition to those given in RP 14 Part II and RP 14 Part III.

PREFACE

The text of Part II of this Rule of Procedure was circulated to the CECC for voting in the documents listed below and was ratified by the President of the CECC for publication.

Document Date of Voting Report on the Voting
CECC(Sec)2601 September 1990 CECC(Sec)2736

ABBREVIATIONS:

CECC: CENELEC Electronic Components
Committee

FEN: Förderverein für Elektrotechnische Normung
e.V. (Association for the Promotion of
Electrotechnical Standardization)

ONH: National Authorized Institution

ONS: National Supervising Inspectorate

RP: Rule of Procedure

Das als 'Bauartzulassung' bezeichnete Verfahren ist in dieser RP 14 Teil II beschrieben; ein weiteres, als 'Befähigungsanerkennung' bezeichnetes, Verfahren ist in RP 14 Teil III beschrieben.

RP 14 Teil IV beschreibt das Verschärfte Gütebesätigungsverfahren. Dieses Verfahren gilt für Sonderanwendungen und wird in Ergänzung zu den Verfahren nach RP 14 Teil II und RP 14 Teil III verwendet.

VORWORT

Der Text von Teil II dieser Verfahrensregel wurde dem CECC mit den unten aufgeführten Schriftstücken zur Abstimmung vorgelegt und vom Präsidenten des CECC zur Herausgabe freigegeben.

Schriftstück Abstimmungsdatum Abstimmbericht
CECC(Sek)2601 September 1990 CECC(Sek)2736

ABKÜRZUNGEN:

CECC: CENELEC-Komitee für Bauelemente der
Elektronik

FEN: Förderverein für Elektrotechnische Normung
e.V.

ONH: Nationale Autorisierte Stelle

ONS: Nationale Überwachungsstelle

RP: Verfahrensregel

Partie II Edition
Part 14 Issue
Teil 1 Ausgabe

PARTIE II: HOMOLOGATION ELECTRONIQUES	DES COMPOSANTS	PART II: QUALIFICATION APPROVAL OF ELECTRONIC COMPONENTS	TEIL II: BAUARTZULASSUNG FÜR BAUELEMENTE DER ELEKTRONIK
Introduction	Introduction	Introduction	Einführung
La procédure d'homologation est applicable à un composant électronique, ou à une gamme de composants (par exemple une gamme de résistances ne différant que par les valeurs de résistance, les tolérances et/ou les dissipations) lorsque les spécifications appropriées sont publiées dans le Système CECC.	The qualification approval procedure is applicable to any electronic component, or range of components (for example, a range of resistors differing only in resistance values, tolerances and/or power ratings) when the appropriate specifications are published within the CECC System.		Das Verfahren der Bauartzulassung ist auf alle Bauelemente oder Baureihen (z.B. Baureihen von Widerständen, die sich nur in Widerstandswerten, Grenzabweichungen und Belastbarkeit unterscheiden) der Elektronik anwendbar, wenn entsprechende Spezifikationen im CECC-System veröffentlicht sind.
1 Procédure d'homologation	1 Procedure for qualification approval	1	1 Verfahren der Bauartzulassung
1.1 Aptitude à l'homologation	1.1 Eligibility for qualification approval	1.1	1.1 Voraussetzungen für die Bauartzulassung
1.1.1 L'homologation ne peut être accordée qu'à un fabricant qui a obtenu l'agrément de fabricant conformément aux exigences de la RP 14/I et qui satisfait également aux exigences de la présente RP 14/II.	1.1.1 Qualification approval may be granted only to a manufacturer who has been granted manufacturer's approval in accordance with the requirements of RP 14/I and who also satisfies the requirements of this RP 14/II.	1.1.1	1.1.1 Eine Bauartzulassung kann nur einem Hersteller gewährt werden, der nach RP 14/I eine Herstelleranerkennung erlangt hat und der darüber hinaus den Anforderungen dieser RP 14/II genügt.
1.1.2 Un composant est apte à l'homologation selon le Système si la surveillance directe du Contrôleur ou du Contrôleur local s'exerce sur le processus de fabrication, à partir de "l'étape initiale" de fabrication définie dans la spécification générique applicable conformément au § 2.2.6 de la RP 11/III.	1.1.2 A component is eligible for qualification approval in accordance with the System if direct supervision by the Chief Inspector or local Chief Inspector is applied to the manufacturing process, commencing from the "primary stage" of manufacture as defined in the relevant generic specification in accordance with § 2.2.6 of RP 11/III.	1.1.2	1.1.2 Ein Bauelement ist zur Bauartzulassung im System geeignet, wenn der Fertigungsablauf der unmittelbaren Überwachung durch den Hauptprüfer oder örtlichen Hauptprüfer unterliegt, beginnend mit der "primären Fabrikationsstufe", wie sie in der entsprechenden Fachgrundspezifikation gemäß § 2.2.6 der RP 11/III festgelegt ist.
Les règles pour l'extension de l'agrément du fabricant et pour l'extension des limites géographiques données dans la RP 14/I sont applicables.	The rules for the extension of manufacturer's approval and the extension of geographical limits given in RP 14/I apply.		Dabei gelten für die Erweiterung einer Herstelleranerkennung und für die Erweiterung der geographischen Grenzen die Regeln nach RP 14/I.

1.2	Sous-traitance	1.2	Subcontracting	1.2	Untervergabe
1.2.1	L'étape initiale et/ou des étapes suivantes peuvent être sous-traitées dans certaines conditions (voir §§ 1.2.2 et 1.3).	1.2.1	The primary stage and/or subsequent stages may be subcontracted under certain conditions (see §§ 1.2.2 and 1.3).	1.2.1	Unter bestimmten Bedingungen (siehe §§ 1.2.2 und 1.3) dürfen die primäre Fabrikationsstufe und/oder darauffolgende Fertigungsschritte untervergeben werden.
1.2.2	La spécification générique ou intermédiaire doit soit interdire la sous-traitance pour des motifs techniques soit, si nécessaire, comporter des exigences particulières telles que la nécessité d'effectuer certaines étapes successives chez le même fabricant. Ces exigences ne concernent pas la sous-traitance d'opérations spécialisées non spécifiques du composant, telles que le dépôt d'un revêtement métallique, pour autant que le Contrôleur puisse vérifier que l'opération a été effectuée de manière satisfaisante.	1.2.2	The generic or sectional specification shall either forbid this subcontracting on technical grounds or, if necessary, include any special requirements, for example, for specific successive stages to be performed by the same manufacturer. These requirements do not apply to the sub-contracting of specialized processes, such as plating, which are not specific to the component, provided that the Chief Inspector is able to verify that the process has been performed in a satisfactory manner.	1.2.2	Die Fachgrund- oder Rahmenspezifikation muß bei Vorliegen technischer Gründe diese Untervergabe entweder verbieten oder von besonderen Auflagen abhängig machen, z.B. daß bestimmte aufeinanderfolgende Fertigungsschritte nur vom gleichen Hersteller durchgeführt werden dürfen. Solche Auflagen gelten nicht für die Untervergabe spezieller Verfahren, wie z.B. Plattierungen, die nicht für das Bauelement spezifisch sind, wenn der Hauptprüfer in der Lage ist festzustellen, daß das Verfahren zufriedenstellend ausgeführt wurde.
1.2.3	Lorsque le fabricant demande une homologation, il doit indiquer si des étapes de fabrication sont sous-traitées, et quelles sont ces étapes.	1.2.3	The manufacturer, when applying for qualification approval shall state whether stages of the manufacturing process are subcontracted, and shall identify these stages.	1.2.3	In seinem Antrag auf Bauartzulassung muß der Hersteller angeben, ob er Fertigungsschritte untervergißt und diese Schritte einzeln benennen.
1.3	Demande d'homologation	1.3	Application for qualification approval	1.3	Antrag auf Bauartzulassung
1.3.1	Lorsqu'un fabricant agréé désire faire homologuer un composant, ou une gamme de composants, dans le domaine de son agrément de fabricant, il doit soumettre une demande à l'organisme désigné dans les règles nationales. Dans cette demande, il doit indiquer: (1) qu'il effectue, dans l'endroit approuvé, toutes les opérations, essais, mesures etc. à partir de, et y compris, l'étape initiale de fabrication	1.3.1	When an approved manufacturer wishes to obtain qualification approval for a component, or range of components, within the scope of his manufacturer's approval, he shall submit an application to the organization designated in the national rules. In this application he shall state: (1) that he carries out at the approved location all the processes, tests, measurements etc. subsequent to and including the primary	1.3.1	Wenn ein anerkannter Hersteller im Rahmen seiner Anerkennung die Bauartzulassung für ein Bauelement oder eine Baureihe wünscht, muß er bei der in den nationalen Regeln bezeichneten Stelle einen Antrag auf Bauartzulassung stellen. In diesem Antrag muß er angeben: (1) daß er in der anerkannten Fertigungsstätte alle Fertigungsschritte, Prüfungen, Messungen usw. von der primären Fabrikationsstufe

stage of manufacture

ou

(2) that all stages of manufacture are carried out by manufacturers approved within the System, some of whom may be located in other CECC member countries (see § 1.3.2)

ou

(3) that defined stages are subcontracted, but that qualification approval testing and quality conformance inspection will be performed under his control in an approved laboratory located in a CECC member country (see § 1.3.3)

ou

(4) that defined stages are carried out in one of his company's factories located in a non-CECC member country, whereas the quality conformance inspection may be performed, either in a laboratory approved under the System, or in the above mentioned factory which is under the direct surveillance of the ONS (see § 1.3.4).

1.3.2

When the conditions of § 1.3.1(2) apply, the application for qualification approval shall contain:

- details of the division of manufacturing stages between the manufacturers concerned
- details of the arrangements agreed with the ONS for the certification of the quality of components, or partially manufactured components, when they are transferred from one approved manufacturer to another,

an und einschließlich dieser durchgeführt

oder

(2) daß alle Fertigungsschritte von im System anerkannten Herstellern durchgeführt werden, von denen einige in anderen Mitgliedsländern des CECC ansässig sein können (siehe § 1.3.2)

oder

(3) daß bestimmte Fertigungsschritte untervergeben werden, daß aber die Bauartzulassungsprüfungen und die Gütekonformitätskontrollen unter seiner Aufsicht in einem anerkannten Laboratorium in einem CECC-Mitgliedsland durchgeführt werden (siehe § 1.3.3)

oder

(4) daß bestimmte Fertigungsschritte in einer Fertigungsstätte seiner Firma außerhalb der CECC-Mitgliedsländer durchgeführt werden, während die Gütekonformitätskontrollen entweder in einem im System anerkannten Laboratorium oder in der genannten Fertigungsstätte, die unter unmittelbarer Überwachung durch die ONS steht, durchgeführt werden (siehe § 1.3.4).

1.3.2

Wenn die in § 1.3.1(2) beschriebenen Verhältnisse zutreffen, muß der Antrag auf Bauartzulassung folgendes enthalten:

- detaillierte Angaben zur Aufteilung der Fertigungsschritte auf die beteiligten Hersteller
- detaillierte Angaben über die Vereinbarungen mit der ONS über die Bescheinigung der Qualität der Bauelemente oder der gefertigten Bauelemente, wenn diese von einem anerkannten Hersteller an den nächsten über-

ou

(2) que toutes les étapes de fabrication sont effectuées par des fabricants agréés dans le Système, mais dont certains peuvent se trouver dans d'autres pays membres du CECC (voir § 1.3.2)

ou

(3) que des étapes définies sont sous-traitées mais que les essais d'homologation et les contrôles pour l'assurance de la qualité seront effectués sous son contrôle dans un laboratoire agréé situé dans un pays membre du CECC (voir § 1.3.3)

ou

(4) que des étapes définies sont effectuées dans une usine de sa société, située dans un pays non membre du CECC, les contrôles pour l'assurance de la qualité pouvant être effectués soit dans un laboratoire agréé dans le cadre du Système, soit dans l'usine précitée qui est supervisée directement par l'ONS (voir § 1.3.4).

1.3.2

Dans les circonstances décrites au § 1.3.1(2), la demande d'homologation doit donner:

- le détail de la répartition des diverses étapes de fabrication entre les fabricants concernés
- le détail des mesures prises en accord avec l'ONS pour certifier la qualité des composants, ou des composants partiellement fabriqués, lors du transfert d'un fabricant agréé à un autre ainsi que le détail des moyens par

lesquels des modifications aux mesures convenues sont communiquées à l'ONS.

L'ONS du fabricant demandant l'homologation doit:

- coordonner les actions
- et
- s'assurer auprès des ONS des autres pays que les informations figurant dans la demande sont correctes
- et
- s'assurer que les étapes de fabrication concernées sont bien du domaine des agréments de fabricants en vigueur dans le cadre du Système.

1.3.3 Dans les circonstances décrites au § 1.3.1(3) la demande d'homologation doit donner:

- le détail de la répartition des diverses étapes de fabrication entre le fabricant agréé et l'usine effectuant la sous-traitance
- le détail des mesures prises en accord avec l'ONS pour certifier la qualité des composants compte tenu des transferts en cours de fabrication, et, en particulier, les procédures d'assurance de la qualité pour les étapes de fabrication sous-traitées ainsi que le détail des moyens par lesquels des modifications aux mesures convenues sont communiquées à l'ONS.

together with details of the means whereby changes to the agreed arrangements are communicated to the ONS.

The ONS of the manufacturer seeking qualification approval shall:

- coordinate the activities
- and
- seek confirmation from the ONSs of the other countries that the information contained in the application is correct
- and
- ensure that the stages of manufacture concerned are adequately covered by manufacturers' existing approvals within the System.

1.3.3 When conditions of § 1.3.1(3) apply, the application for qualification approval shall contain:

- details of the division of manufacturing stages between the approved manufacturer and the subcontracting factory
- details of the arrangements agreed with the ONS for the certification of the quality of components taking into account the transfers during the manufacture, and in particular, the procedures for assessment of quality of the subcontracted manufacturing stages, together with details of the means whereby changes to the agreed arrangements are communicated to the ONS.

geben werden, mit detaillierten Angaben, auf welche Weise der ONS eventuelle Änderungen der getroffenen Vereinbarungen mitgeteilt werden.

Die ONS des Herstellers, der die Bauartzulassung beantragt, muß:

- die Tätigkeiten koordinieren
- und
- die ONS der anderen Länder um Bestätigung ersuchen, daß die Angaben in dem Antrag richtig sind
- und
- sich überzeugen, daß die jeweiligen Fertigungsschritte von den im System bestehenden Herstelleranerkennungen hinreichend abgedeckt sind.

1.3.3 Wenn die in § 1.3.1(3) beschriebenen Verhältnisse zutreffen, muß der Antrag auf Bauartzulassung folgendes enthalten:

- detaillierte Angaben zur Aufteilung der Fertigungsschritte auf den anerkannten Hersteller und die Fertigungsstätten seiner Auftragnehmer
- detaillierte Angaben über die Vereinbarungen mit der ONS zur Bescheinigung der Qualität der Bauelemente unter Berücksichtigung der Wechsel der Fertigungsstätten im Zuge der Herstellung und insbesondere der Gütebestätigungsverfahren für die untervergebenen Fertigungsschritte, mit detaillierten Angaben, auf welche Weise der ONS eventuelle Änderungen der getroffenen Vereinbarungen mitgeteilt werden.

Le fabricant doit démontrer à l'ONS par tout moyen convenable que la qualité du composant final ne sera pas détériorée par le fait de sous-traiter ces étapes de fabrication.

L'ONS du fabricant demandant l'homologation doit:

- s'assurer que le Contrôleur du fabricant agréé a les moyens de vérifier la continuité de l'exécution satisfaisante des procédures de contrôle de la qualité par son sous-traitant
- s'assurer que les étapes de fabrication concernées sont bien du domaine de l'agrément du fabricant en vigueur dans le cadre du Système.

L'ONS doit confirmer par écrit à l'organisme désigné dans les règles nationales que les détails donnés dans le document ci-dessus satisfont aux exigences du Système.

1.3.4 Dans les circonstances décrites au § 1.3.1(4), la demande d'homologation doit donner:

- le détail de la répartition des étapes de fabrication entre le fabricant agréé et l'usine de sa société située dans un pays non membre du CECC

The manufacturer shall demonstrate to the ONS by any suitable means that the quality of the final component will not be adversely affected by the use of these subcontracted stages of manufacture.

The ONS of the manufacturer seeking qualification approval shall:

- ensure that the approved manufacturer's Chief Inspector is able to verify the satisfactory maintenance of the quality control procedures performed by his subcontractor
- ensure that the stages of manufacture concerned are adequately covered by the manufacturer's existing approval within the System.

The ONS shall confirm in writing to the organization designated in the national rules, that the details contained in the application for qualification approval satisfy the requirements of the System.

1.3.4 When the conditions of § 1.3.1.(4) apply, the application for qualification approval shall contain:

- details of the division of manufacturing stages between the approved manufacturer and his company's factory located in a non-CECC member country

Der Hersteller muß der ONS durch geeignete Maßnahmen nachweisen, daß die Qualität des fertigen Bauelementes durch die Untervergabe dieser Fertigungsschritte nicht nachteilig beeinflusst wird.

Die ONS des Herstellers, der die Bauartzulassung beantragt, muß:

- sich überzeugen, daß der Hauptprüfer des anerkannten Herstellers in der Lage ist nachzuprüfen, ob sein Auftragnehmer die ihm obliegenden Maßnahmen zur Qualitätslenkung ständig zufriedenstellend durchführt
- sich überzeugen, daß die jeweiligen Fertigungsschritte von der im System bestehenden Herstelleranerkennung hinreichend abgedeckt sind.

Die ONS muß der in den Nationalen Regeln genannten Stelle schriftlich bestätigen, daß die in dem Antragsschriftstück genannten Einzelheiten den Anforderungen des Systems genügen.

1.3.4 Wenn die in § 1.3.1(4) beschriebenen Verhältnisse zutreffen, muß der Antrag auf Bauartzulassung folgendes enthalten:

- detaillierte Angaben zur Aufteilung der Fertigungsschritte zwischen dem anerkannten Hersteller und der Fertigungsstätte seiner Firma, die außerhalb der CECC-Mitgliedsländer liegt

- le détail des mesures prises en accord avec l'ONS pour certifier la qualité des composants compte tenu des transferts en cours de fabrication ainsi que le détail des moyens par lesquels des modifications aux mesures convenues sont communiquées à l'ONS.

L'ONS du fabricant demandant l'homologation doit:

- s'assurer que le Contrôleur du fabricant agréé a la responsabilité effective des procédures de contrôle de la qualité effectuées, sous la surveillance du Contrôleur local, sur la production réalisée dans un pays non membre du CECC

- s'assurer que les étapes de fabrication concernées sont bien du domaine de l'agrément du fabricant en vigueur dans le cadre du Système.

1.3.5 Lorsque le fabricant est prêt à commencer les essais d'homologation, il doit aviser l'ONS de son intention de commencer les essais et dresser avec l'ONS un plan d'essais et un calendrier pour l'exécution des essais d'homologation.

- details of the arrangements agreed with the ONS for the certification of the quality of components taking into account the transfers carried out in the course of manufacture together with details of the means whereby changes to the agreed arrangements are communicated to the ONS.

The ONS of the manufacturer seeking qualification approval shall:

- ensure that the Chief Inspector of the approved manufacturer has effective responsibility for quality control procedures performed under the supervision of the local Chief Inspector on the production in a non-CECC member country

- ensure that the stages of manufacture concerned are adequately covered by the manufacturer's existing approval within the System.

1.3.5 When the manufacturer is ready to commence qualification approval testing he shall give notice to the ONS of his intention to start tests and establish together with the ONS a test plan and a time schedule for the execution of the approval tests.

- detaillierte Angaben über die Vereinbarungen mit der ONS zur Bescheinigung der Qualität der Bauelemente unter Berücksichtigung der Wechsel der Fertigungsstätte mit detaillierten Angaben, auf welche Weise der ONS eventuelle Änderungen der getroffenen Vereinbarungen mitgeteilt werden.

Die ONS des Herstellers, der die Bauartzulassung beantragt, muß:

- sich überzeugen, daß der Hauptprüfer des anerkannten Herstellers die tatsächliche Verantwortlichkeit für die Maßnahmen der Qualitätslenkung hat, die unter Aufsicht des örtlichen Hauptprüfers bei der Fertigung außerhalb der CECC-Mitgliedsländer durchgeführt werden

- sich überzeugen, daß die jeweiligen Fertigungsschritte von der im System bestehenden Herstelleranerkennung hinreichend abgedeckt sind.

1.3.5 Wenn der Hersteller die Vorbereitungen für die Bauartzulassungsprüfungen abgeschlossen hat, muß er die ONS benachrichtigen, daß er die Absicht hat, mit den Prüfungen zu beginnen und muß zusammen mit der ONS einen Prüfplan und einen Zeitplan für die Ausführung der Zulassungsprüfungen aufstellen.

1.4 Essais d'homologation

Les essais d'homologation peuvent être effectués sur:

- (1) un échantillon fixe, défini dans la spécification générique ou intermédiaire. Dans ce cas l'échantillon doit être prélevé sur des composants en production courante
- ou
- (2) un nombre spécifié de lots de contrôle (trois au minimum) pris dans un intervalle de temps aussi bref que possible, ainsi que des essais périodiques sur un échantillon prélevé sur au moins un de ces lots.

Lorsque des composants couvrent une gamme de valeurs ou de caractéristiques, l'échantillon doit comporter des spécimens représentatifs de la gamme pour laquelle l'homologation est demandée. L'échantillon doit également être représentatif du procédé de fabrication.

Les résultats d'essais doivent être consignés dans un rapport d'homologation certifié par le Contrôleur et vérifié par l'accord (sous forme de contre-signature du rapport) de l'ONS que le rapport d'homologation satisfait les exigences de la spécification. Un exemplaire de ce rapport doit être soumis à l'organisation, désignée dans les règles nationales, responsable de l'octroi de l'homologation. Hormis ce cas, la reproduction et la distribution de ce rapport sont la prérogative exclusive du fabricant.

1.4 Qualification approval testing

Qualification approval testing may be carried out on:

- (1) a fixed sample as defined in the generic or sectional specification. In this case the sample shall be drawn from current production
- or
- (2) a specified number of inspection lots (with a minimum of three) taken in as short as possible a period of time, as well as the performance of the periodic tests on a sample taken from at least one of these lots.

When components cover a range of values or characteristics, the sample shall contain specimens which are representative of the range for which qualification approval is being sought. The sample shall also be representative of the manufacturing process.

The results of the tests shall be recorded in a qualification approval report authenticated by the Chief Inspector and verified by the agreement (countersignature) of the ONS that the qualification approval report meets the requirements of the specification. A copy of this report shall be submitted to the body designated in the national rules which is responsible for the granting of qualification approval. Any other reproduction and release of this report is the sole prerogative of the manufacturer.

1.4 Bauartzulassungsprüfungen

Die Bauartzulassungsprüfungen können auf zwei Arten durchgeführt werden:

- (1) mit fester Stichprobengröße wie in der Fachgrund- oder Rahmenspezifikation festgelegt. In diesem Falle ist die Stichprobe aus der laufenden Fertigung zu ziehen
- oder
- (2) an einer vorgeschriebenen Anzahl von Prüflösen (mindestens 3), die im kürzestmöglichen Zeitraum zu entnehmen sind, mit Durchführung der periodischen Prüfungen an einer Stichprobe aus mindestens einem dieser Prüflöse.

Wenn die Bauelemente einen Bereich von Werten oder eine Reihe von Eigenschaften abdecken, muß die Stichprobe Prüflinge enthalten, die den gesamten Bereich, für den die Bauartzulassung beantragt wurde, vertreten. Diese Stichprobe muß auch für den Fertigungsverfahren repräsentativ sein.

Die Prüfergebnisse sind in einem vom Hauptprüfer durch Unterschrift bestätigten Bericht über die Bauartzulassung aufzuzeichnen. Daß dieser Bericht den Anforderungen der Spezifikation entspricht, ist von der ONS (durch Gegenzeichnung) zu bestätigen. Eine Kopie dieses Berichtes ist der in den nationalen Regeln bezeichneten Stelle vorzulegen, die für das Erteilen der Bauartzulassung zuständig ist. Das Recht zu jeder weiteren Vervielfältigung oder Weitergabe ist ausschließlich dem Hersteller vorbehalten.

1.5	Octroi de l'homologation	1.5	Granting of qualification approval	1.5	Ereilung der Bauartzulassung
	L'homologation est accordée par l'organisation désignée dans les règles nationales lorsque les exigences du § 1.4 ont été satisfaites.		Qualification approval shall be granted by the organization designated in the national rules when the requirements of § 1.4 have been met.		Die Bauartzulassung muß durch die in den nationalen Regeln genannte Stelle erteilt werden, wenn die Anforderungen des § 1.4 erfüllt sind.
1.6	Certificat d'homologation	1.6	Qualification approval certificate	1.6	Bescheinigung der Bauartzulassung
	Lorsqu'une homologation a été accordée, un certificat doit être fourni au fabricant par l'autorité nationale responsable. Il doit contenir les informations suivantes:		When qualification approval has been granted, a certificate shall be issued to the manufacturer, by the responsible national authority. It shall contain the following information:		Wenn die Bauartzulassung erteilt ist, muß die zuständige nationale Stelle dem Hersteller eine entsprechende Bescheinigung ausstellen. Diese muß die folgenden Angaben enthalten:
	- numéro de référence CECC, numéro d'édition et date de la spécification particulière du composant. Si les règles nationales l'exigent, l'identification nationale de la spécification particulière peut être ajoutée		- the CECC reference number, the issue number and date of the detail specification to which the component conforms. If required by the national rules, the national identification of the detail specification may be added		- CECC-Nummer, Ausgabennummer und Datum der Bauartspezifikation, der das Bauelement entspricht. Wenn es die nationalen Regeln verlangen, darf eine nationale Bezeichnung der Bauartspezifikation hinzugefügt werden
	- identification du composant		- identification of the component		- Bezeichnung des Bauelementes
	- nom du fabricant et lieu ou lieux de fabrication		- name of the manufacturer and place(s) of manufacture		- Name des Herstellers und Fertigungsstätte(n)
	- référence attribuée au composant par le fabricant et description incluant, s'il y a lieu, la gamme des valeurs		- manufacturer's reference number for the component and description, including, as necessary, the range of values		- Herstellerbezeichnung für das Bauelement und Beschreibung einschließlich des Wertebereichs, wenn zutreffend
	- nom et adresse du laboratoire national ou agréé qui a effectué les essais		- name and address of the national or approved laboratory which carried out the tests		- Name und Anschrift des nationalen oder anerkannten Laboratoriums, das die Prüfungen durchgeführt hat
	- identification et signature de l'autorité qui a délivré le certificat.		- identity and signature of the authority issuing the certificate.		- Bezeichnung und Unterschrift der ermächtigten Stelle, die die Bescheinigung ausstellt.
	Les informations ci-dessus doivent être communiquées à tout client, sur demande.		The above information shall be communicated to any customer on request.		Diese Angaben sind jedem Kunden auf Anfrage mitzuteilen.

1.7	Maintien de l'homologation	1.7	Maintenance of qualification approval	1.7	Aufrechterhaltung der Bauartzulassung
1.7.1	Le maintien de l'homologation est assuré lorsque les conditions données dans la spécification applicable sont remplies.	1.7.1	Maintenance of qualification approval is assured when the conditions detailed in the relevant specification are fulfilled.	1.7.1	Die Bauartzulassung bleibt aufrechterhalten, wenn die in der betreffenden Spezifikation dargelegten Bedingungen erfüllt sind.
1.7.2	Sous réserve de l'application du § 1.7.1, la durée de validité de l'homologation n'est pas limitée.	1.7.2	Subject to the requirements of § 1.7.1, there is no limit to the duration of the validity of the qualification approval.	1.7.2	Bei Erfüllung von § 1.7.1 ist die Bauartzulassung für unbegrenzte Zeit gültig.
1.8	Procédure en cas d'échec à un essai périodique	1.8	Procedure in the event of failure in a periodic test	1.8	Vorgehen bei Ausfällen in den periodischen Prüfungen
1.8.1	Lorsqu'un échantillon ne satisfait pas aux exigences d'un essai périodique, le Contrôleur (ou si applicable le Contrôleur local) doit immédiatement:	1.8.1	When a sample fails to satisfy the requirements of a periodic test the Chief Inspector (or, where applicable, the local Chief Inspector) shall immediately:	1.8.1	Wenn eine Stichprobe eine periodische Prüfung nicht besteht, muß der Hauptprüfer (oder, wo zutreffend, der örtliche Hauptprüfer) sofort:
	- suspendre l'acceptation des lots de contrôle, donc l'apposition de la Marque ou la délivrance du Certificat de Conformité pour le composant en cause - ouvrir une enquête en vue de déterminer les causes de l'échec - informer l'ONS de la situation.		- suspend further releases under the Mark, or Certificate, of Conformity of the component in question - initiate an investigation to determine the reasons for failure - report the situation to the ONS.		- die Freigabe des betreffenden Bauelementes mit dem Konformitätszeichen oder der Konformitätsbescheinigung einstellen - eine Untersuchung einleiten, um die Ausfallursache festzustellen - der ONS über die Lage berichten.
1.8.2	Le Contrôleur (ou si applicable le Contrôleur local) doit maintenir cette suspension jusqu'à ce que l'enquête soit terminée et que l'ONS ait été informé de ses conclusions. Le Contrôleur (ou si applicable le Contrôleur local) doit alors agir selon les procédures appropriées du § 1.8.3, § 1.8.4 ou § 1.8.5.	1.8.2	The Chief Inspector (or, where applicable, the local Chief Inspector) shall maintain this suspension until the investigation has been concluded and the ONS has been informed of the results. The Chief Inspector (or, where applicable, the local Chief Inspector) shall then proceed according to the appropriate conditions in § 1.8.3, § 1.8.4 or § 1.8.5.	1.8.2	Der Hauptprüfer (oder, wo zutreffend, der örtliche Hauptprüfer) muß die betreffenden Freigaben solange aussetzen, bis die Untersuchung abgeschlossen und die ONS von deren Ergebnis in Kenntnis gesetzt ist. Der Hauptprüfer (oder, wo zutreffend, der örtliche Hauptprüfer) muß dann je nach Sachlage nach § 1.8.3, § 1.8.4 oder § 1.8.5 verfahren.

- 1.8.3 Si l'enquête prouve que l'échec est dû uniquement à une exécution incorrecte de l'essai, ceci doit être corrigé et l'acceptation doit être reprise dès que des résultats satisfaisants ont été obtenus.
- 1.8.4 Si l'enquête prouve que l'échec est dû à un défaut de fabrication identifié qui peut être corrigé immédiatement:
- (1) l'essai doit être renouvelé sur un échantillon provenant d'un lot corrigé
 - (2) l'acceptation, avec la Marque ou le Certificat de conformité des lots corrigés doit être reprise dès que des résultats satisfaisants ont été obtenus
 - (3) si les résultats de l'essai renouvelé ne sont pas satisfaisants, les procédures appropriées définies au § 1.8.5 ou § 1.8.6 doivent être suivies.
- 1.8.5 Si l'enquête prouve que l'échec est dû à un défaut de fabrication identifié qui ne peut être corrigé immédiatement, mais qu'il est possible de détecter et d'éliminer les composants défectueux au moyen d'un essai acceptable pour le Contrôleur (ou si applicable le Contrôleur local), l'acceptation des lots de contrôle avec l'apposition de la Marque ou la délivrance du Certificat de Conformité est reprise immédiatement pour les composants conformes.
- L'élimination avant acceptation doit être effectuée tant que les mesures nécessaires pour éviter le défaut en cours de fabrication n'auront pas été prises.
- 1.8.3 If the failure is concluded to have been due solely to an error in test procedure this shall be corrected and release shall be resumed once satisfactory results have been obtained.
- 1.8.4 If the failure is concluded to be due to an identified manufacturing fault which can immediately be corrected:
- (1) the test shall be repeated on a sample drawn from a corrected lot
 - (2) release under the Mark, or Certificate, of Conformity of corrected lots shall be resumed once satisfactory results have been obtained
 - (3) if the result of the repeated test is unsatisfactory, the procedure defined in § 1.8.5 or § 1.8.6 shall be applied as appropriate.
- 1.8.5 If the failure is concluded to be due to an identified manufacturing fault which cannot be corrected immediately, but defective components can be detected and rejected by an appropriate eliminating test acceptable to the Chief Inspector (or, where applicable, the local Chief Inspector), then releases under the Mark, or Certificate, of Conformity of accepted components shall be resumed immediately.
- Elimination before release shall be continued until the necessary steps to correct the manufacturing fault have been taken, and until
- 1.8.3 Wenn sich ergibt, daß der Ausfall allein auf einem Fehler im Prüfverfahren beruht, muß dieser Fehler behoben werden, und die Freigaben sind wiederaufzunehmen, sobald zufriedenstellende Ergebnisse vorliegen.
- 1.8.4 Wenn sich ergibt, daß der Ausfall auf einem Fertigungsfehler beruht, der erkannt ist und sofort behoben werden kann:
- (1) ist die Prüfung an einer berechtigten Stichprobe zu wiederholen
 - (2) ist die Freigabe mit Konformitätszeichen oder Konformitätsbescheinigung für Bauelemente aus berechtigten Losen wiederaufzunehmen, sobald zufriedenstellende Ergebnisse vorliegen
 - (3) wenn die Ergebnisse der obigen Wiederholungsprüfung nicht zufriedenstellend ausfallen, ist je nach Sachlage nach § 1.8.5 oder § 1.8.6 weiterzufahren.
- 1.8.5 Wenn sich ergibt, daß der Ausfall auf einem Fertigungsfehler beruht, der erkannt ist, aber nicht sofort behoben werden kann, fehlerhafte Bauelemente jedoch durch eine geeignete Ausleseprüfung, der der Hauptprüfer (oder, wo zutreffend, der örtliche Hauptprüfer) zustimmt, erkannt und ausgeschieden werden können, ist die Freigabe mit Konformitätszeichen oder Konformitätsbescheinigung für die für gut befundenen Bauelemente sofort wieder aufzunehmen.
- Mit dem Auslesen vor der Freigabe ist fortzuführen, bis die zur Behebung des Fertigungsfehlers erforderlichen Maßnahmen durchgeführt sind

- pas été prises et tant que des résultats satisfaisants de l'essai périodique en cause n'auront pas été obtenus.
- 1.8.6 Si l'enquête prouve que l'échec est dû à un défaut de fabrication qui ne peut être corrigé immédiatement et que les composants défectueux ne peuvent être éliminés par un essai, l'ONS doit recommander à l'organisation appropriée (voir § 1.12) de suspendre l'homologation et de retirer le droit à l'usage de la Marque ou du Certificat de Conformité pour le composant en cause. Le droit à l'usage de la Marque ou du Certificat de Conformité ainsi que l'homologation doivent être rétablis lorsque le fabricant aura démontré par l'exécution satisfaisante de l'essai périodique sur un prélèvement effectué sur un lot de production, que le défaut de fabrication a été éliminé.
- 1.8.7 Si les exigences des §§ 1.8.4 ou 1.8.5 ou 1.8.6 ne sont pas satisfaites dans un laps de temps raisonnable, la validité de l'homologation sera remise en cause.
- 1.8.8 Si la durée de l'essai périodique en cause dépasse trois mois, la spécification applicable doit prescrire la procédure qui doit être suivie en cas d'échec.
- Modifications susceptibles d'affecter l'homologation
- Le fabricant doit signaler à l'ONS les modifications susceptibles de mettre en cause la validité de l'homologation et l'ONS doit déterminer s'il est nécessaire de refaire tout ou
- satisfactory results for the periodic test in question have been obtained.
- 1.8.6 If the failure is concluded to be due to a manufacturing fault which cannot be corrected immediately and defective components cannot be removed by the application of an eliminating test, the ONS shall recommend to the appropriate organization (see § 1.12) that they suspend qualification approval and withdraw the right to use the Mark, or Certificate, of Conformity for the component in question. Qualification approval and the right to use the Mark, or Certificate, of Conformity shall be reinstated when the manufacturer can demonstrate, by the successful submission of a sample from a production lot to the periodic test, that the manufacturing fault has been eliminated.
- 1.8.7 If the requirements of §§ 1.8.4 or 1.8.5 or 1.8.6 are not fulfilled within a reasonable period of time, qualification approval shall be re-examined.
- 1.8.8 If the duration of the periodic test in question exceeds three months the relevant specification shall prescribe the procedure to be followed in the event of a failure.
- Modifications likely to affect qualification approval
- The manufacturer shall report to the ONS any modifications likely to affect the validity of the qualification approval, and the ONS shall decide whether it is necessary to repeat all or
- und die betreffenden periodischen Prüfungen zu zufriedenstellenden Ergebnissen geführt haben.
- 1.8.6 Wenn sich ergibt, daß der Ausfall auf einem Fertigungsfehler beruht, der nicht sofort behoben werden kann und fehlerhafte Bauelemente nicht in einer Ausleseprüfung ausgeschlossen werden können, muß die ONS der zuständigen Stelle (siehe § 1.12) empfehlen, für das betreffende Bauelement die Bauartzulassung auszusetzen und das Recht zur Verwendung des Konformitätszeichens oder der Konformitätsbescheinigung zu entziehen. Die Bauartzulassung und das Recht zur Verwendung des Konformitätszeichens oder der Konformitätsbescheinigung sind wieder in Kraft zu setzen, wenn der Hersteller durch erfolgreiche periodische Prüfungen an einer Stichprobe aus einem Fertigungslos zeigen kann, daß der Fertigungsfehler behoben ist.
- 1.8.7 Wenn die Anforderungen von § 1.8.4 oder § 1.8.5 oder § 1.8.6 nicht innerhalb eines angemessenen Zeitraumes erfüllt werden, ist die Bauartzulassung zu überprüfen.
- 1.8.8 Wenn die betreffenden periodischen Prüfungen länger als drei Monate dauern, muß die betreffende Spezifikation das Verfahren vorschreiben, nach dem bei einem Ausfall vorzugehen ist.
- Änderungen, die die Bauartzulassung beeinflussen können
- Der Hersteller muß der ONS über alle Änderungen berichten, die die Geltung der Bauartzulassung beeinflussen könnten. Die ONS muß entscheiden, ob es notwendig ist, die Prüfungen für

die Bauartzulassung ganz oder teilweise zu wiederholen. Die entsprechende Spezifikation kann dazu weitere Einzelheiten festlegen.

Zurücknahme der Bauartzulassung

Eine Bauartzulassung kann nur von der Stelle zurückgenommen werden, die sie erteilt hat und nur, wenn mindestens einer der folgenden Gründe vorliegt:

- (1) der Hersteller hat die Zurücknahme verlangt
- (2) die Fertigung des fraglichen Bauelementes ist eingestellt oder ungewöhnlich lange unterbrochen worden. Im letzteren Falle müssen Hersteller und ONS sich einigen, was als ungewöhnlich lange anzusehen ist

(3) die Verfahrensregeln werden nicht korrekt angewendet

(4) die Herstelleranerkennung wird entzogen

(5) ständige Abweichungen von der Spezifikation.

Wiederinkraftsetzung der Bauartzulassung

Wenn die Bauartzulassung gemäß § 1.10 zurückgenommen wurde, kann sie nach einem Verfahren wieder in Kraft gesetzt werden, in dem die Prüfungen auf den Bereich beschränkt werden, in dem die Fehler aufgetreten sind.

some of the qualification approval tests. The relevant specification may give more detailed information.

Withdrawal of qualification approval

Qualification approval shall be withdrawn only by the organization which granted it (see § 1.5) and only if one or more of the following conditions apply:

- (1) at the request of the manufacturer
- (2) the production of the component in question is terminated or suspended for an abnormally long period. In the latter case an agreement between the manufacturer and the ONS is required to determine the period which is to be considered abnormally long

(3) the Rules of Procedure are not correctly applied

(4) manufacturer's approval is withdrawn

(5) persistent non-conformity with the specification.

Reinstatement of qualification approval

If qualification approval has been withdrawn in accordance with § 1.10 it may be reinstated by a procedure in which the tests are limited to the area of failure.

partie des essais d'homologation. La spécification applicable peut donner des informations plus précises.

Retrait de l'homologation

L'homologation ne doit être retirée que par l'organisation qui l'a accordée (voir § 1.5) et seulement si l'une au moins des conditions suivantes est applicable:

- (1) à la demande du fabricant
- (2) si la production du composant en cause est terminée ou suspendue pour une période anormalement longue. Dans ce dernier cas, un accord entre le fabricant et l'ONS est nécessaire pour déterminer quelle période est à considérer comme anormalement longue

(3) si les Règles de Procédure ne sont pas correctement appliquées

(4) si l'agrément du fabricant est retiré

(5) en cas de non-conformité persistante à la spécification.

Rétablissement de l'homologation

Lorsque l'homologation a été retirée, en application des dispositions du § 1.10, elle peut être rétablie par une procédure dans laquelle les essais sont limités à ceux en rapport avec l'échec.

1.12 Suspension de l'homologation

En cas de non-conformité temporaire ou d'importance mineure, l'homologation peut être suspendue, au lieu d'être retirée, par l'organisation l'ayant accordée (voir § 1.5). Une certaine période doit être prescrite, pendant laquelle le fabricant doit prouver qu'il a remédié aux défauts antérieurement constatés.

2 Acceptation pour livraison et validité de l'acceptation

2.1 Généralités

Les exigences relatives au contrôle pour l'assurance de la qualité et aux essais périodiques des composants sont données, soit directement soit par référence, dans les spécifications particulières publiées.

2.2 Validité de l'acceptation

L'acceptation pour livraison est valide pour cinq ans à moins que la spécification particulière ne prescrive une durée plus courte. La spécification applicable doit prescrire les essais qui doivent être effectués pour renouveler la validité de l'acceptation.

2.3 Contrôle pour l'assurance de la qualité

2.3.1 Généralités

L'assurance de la qualité est constatée après exécution des essais apportant la preuve que les lots de contrôle (voir § 3) satisfont à la qualité prescrite dans la spécification. Le fabricant doit

1.12 Suspension of qualification approval

In the case of temporary or minor non-conformity, qualification approval may be suspended by the organization which granted it (see § 1.5) instead of being withdrawn. A certain period shall be prescribed in which the manufacturer has to demonstrate that he has remedied the faults previously found.

2 Release for delivery and validity of release

2.1 General

Quality conformance inspection and periodic testing requirements for components are given, either directly or by reference, in published detail specifications.

2.2 Validity of release

A release for delivery is valid for five years unless a shorter period is specified in the detail specification. The relevant specification shall prescribe the tests which shall be repeated in order to revalidate the release.

2.3 Quality conformance inspection

2.3.1 General

Quality conformance is established after carrying out tests demonstrating that the inspection lots (see § 3) have achieved the quality prescribed in the specification. The

1.12 Aussetzen der Bauartzulassung

Bei vorübergehenden oder geringeren Abweichungen von der Spezifikation kann die Stelle, die die Bauartzulassung erteilt hat (siehe § 1.5), diese zeitweilig aussetzen statt sie zurückzunehmen. Dabei ist ein Termin festzulegen, bis zu dem der Hersteller nachweisen muß, daß er die zuvor festgestellten Fehler behoben hat.

2 Freigabe zur Lieferung und Gültigkeit der Freigabe

2.1 Allgemeines

Die Anforderungen für die Gütekonformitätskontrollen und die periodischen Prüfungen der Bauelemente sind, entweder unmittelbar oder durch entsprechende Verweise, in den veröffentlichten Bauartspezifikationen enthalten.

2.2 Gültigkeit der Freigabe

Die Freigabe zur Lieferung ist fünf Jahre gültig, falls nicht eine kürzere Frist in der Bauartspezifikation festgelegt ist. Die betreffende Spezifikation muß vorschreiben, welche Prüfungen zu wiederholen sind, um die Freigabe wieder in Kraft zu setzen.

2.3 Gütekonformitätskontrollen

2.3.1 Allgemeines

Die Gütekonformität wird festgestellt, nachdem Prüfungen durchgeführt wurden, die zeigen, daß die Prüflöse (siehe § 3) die in der Spezifikation vorgeschriebene Qualität erreicht haben.

effectuer ces essais, ou il doit les faire réaliser par un laboratoire agréé dans le cadre du Système CECC. La spécification particulière doit prescrire les essais à effectuer. L'acceptabilité du lot est déterminée par les exigences de la spécification.

Lorsque le contrôle pour l'assurance de la qualité est effectué conformément au § 1.3.1(4), dans une usine située dans un pays non membre du CECC, des échantillons de chaque lot contrôlé fabriqué dans cette usine doivent, pendant une période fixée par l'ONS et acceptée par l'ECQAC, être envoyés au fabricant dans le pays membre du CECC. Ces échantillons sont utilisés pour des essais d'audit réalisés par l'ONS ou par le fabricant sur délégation de l'ONS et les résultats de ces essais d'audit sont comparés avec les résultats du contrôle pour l'assurance de la qualité pour valider la décision sur chaque lot.

2.3.2 Essais lot par lot

Les essais lot par lot sont effectués sur chaque lot de contrôle. Ces essais peuvent être répartis en deux groupes:

Groupe A, se rapportant aux examens visuels et dimensionnels des composants et à leurs caractéristiques principales (mesures initiales)

Groupe B, se rapportant à des caractéristiques supplémentaires importantes.

manufacturer shall carry out these test, or arrange to have them carried out in a laboratory approved under the CECC System. The detail specification shall prescribe those tests which have to be performed. The acceptability of the lot is determined by the requirements of the specification.

When quality conformance inspection is performed according to § 1.3.1(4) in a factory located in a non-CECC member country, samples of each inspected lot manufactured in that factory shall, for a period of time determined by the ONS and agreed by the ECQAC, be sent to the manufacturer in the CECC member country. These samples shall be used for audit testing performed by the ONS or by the manufacturer on behalf of the ONS, and the results of these audit tests shall be compared with the results of the quality conformance inspection to validate the sentencing of each lot.

2.3.2 Lot-by-lot tests

Lot-by-lot tests are carried out on each inspection lot. These tests may be sub-divided into two groups:

Group A, covering the visual and dimensional inspection of the components and the principal characteristics of the components (initial measurements)

Group B, covering additional important characteristics.

Der Hersteller muß diese Prüfungen selbst durchführen oder in einem für das CECC-System anerkannten Prüflaboratorium durchführen lassen. Die Bauartspezifikation muß festlegen, welche Prüfungen durchzuführen sind. Ob ein Los angenommen werden kann, ist durch die Anforderungen der Spezifikation festgelegt.

Wenn die Gütekonformitätskontrollen nach § 1.3.1(4) in einer Fertigungsstätte außerhalb der CECC-Mitgliedsländer durchgeführt werden, sind von jedem in dieser Fertigungsstätte hergestellten und geprüften Los während eines von der ONS festgelegten und vom ECQAC genehmigten Zeitraumes Proben an den Hersteller im CECC-Mitgliedsland zu senden. Diese Proben sind für Gegenkontrollen zu verwenden, die von der ONS oder vom Hersteller im Auftrag der ONS durchgeführt werden. Die Ergebnisse dieser Gegenkontrollen sind mit denjenigen der Gütekonformitätskontrollen zu vergleichen, um damit die Beurteilung der einzelnen Lose als gültig zu bestätigen.

2.3.2 Losweise durchzuführende Prüfungen

Die losweise durchzuführenden Prüfungen werden bei jedem Prüflos durchgeführt. Sie können in zwei Gruppen unterteilt sein:

Gruppe A umfaßt die Sichtkontrolle und die Prüfung der Maße der Bauelemente sowie deren Hauptkennwerte (Anfangsmessungen)

Gruppe B umfaßt weitere wesentliche Kennwerte.

Chaque groupe peut être divisé en plusieurs sous-groupes.

2.3.3 Essais périodiques

Les essais périodiques sont exécutés à intervalles fixes sur des échantillons prélevés dans des lots ayant déjà satisfait aux essais lot par lot. Ces essais périodiques sont généralement réunis et appelés essais de Groupe C. Ils peuvent être répartis en sous-groupes, par exemple en fonction de l'intervalle entre les prélèvements.

Il existe parfois un Groupe D comprenant des essais supplémentaires nécessaires au maintien de l'homologation.

2.3.4 Essais destructifs

Les échantillons qui ont été soumis à des essais destructifs ne doivent pas être mis dans des lots à livrer. Les échantillons qui ont été soumis à des essais non-destructifs peuvent être mis dans des lots à livrer à condition qu'ils aient satisfait aux essais spécifiés.

2.3.5 Utilisation d'essais en cours de fabrication

Les essais en cours de fabrication peuvent être substitués aux essais spécifiés pour l'assurance de la qualité correspondants pourvu que le fabricant démontre que les essais en cours de fabrication sont tels que les exigences correspondantes de la spécification auront été remplies à l'étape finale du contrôle.

Each group may be divided into two or more sub-groups.

2.3.3 Periodic tests

Periodic tests are carried out at fixed intervals on samples taken from lots which have already satisfied the lot-by-lot tests. These periodic tests are generally brought together and designated Group C tests. These can be divided into sub-groups, for example, on the basis of the interval at which samples are taken.

Sometimes a Group D may be included containing additional tests required for the maintenance of qualification approval.

2.3.4 Destructive tests

Specimens which have been subjected to destructive tests shall not be included in lots to be delivered. Specimens subjected to non-destructive tests may be included in lots to be delivered provided they satisfy the specified tests.

2.3.5 Use of in-process testing

In-process testing may be substituted for the relevant test(s) of the quality conformance inspection provided that the manufacturer demonstrates that the in-process testing is such that the corresponding requirements of the specification would have been met at the final stage of inspection.

Jede Gruppe kann in mehrere Untergruppen unterteilt sein.

2.3.3 Periodische Prüfungen

Periodische Prüfungen werden in festen Zeitabständen an Stichproben aus Losen durchgeführt, die die losweise durchzuführenden Prüfungen bereits bestanden haben. Die periodischen Prüfungen werden im allgemeinen zusammengefaßt und als Prüfgruppe C bezeichnet. Diese kann in Untergruppen aufgeteilt sein, z.B. nach dem Abstand der Zeitpunkte, zu denen Stichproben entnommen werden.

Bisweilen können in einer Prüfgruppe D zusätzliche Prüfungen enthalten sein, die zum Aufrechterhalten der Bauartzulassung benötigt werden.

2.3.4 Zerstörende Prüfungen

Prüflinge, die zerstörenden Prüfungen unterzogen wurden, dürfen nicht in Lieferlosen enthalten sein. Prüflinge, die nicht-zerstörenden Prüfungen unterzogen wurden, dürfen in Lieferlosen enthalten sein, wenn sie den vorgeschriebenen Prüfungen genügen.

2.3.5 Prüfungen im Fertigungsablauf

Die Prüfungen der Gütekonformitätskontrolle dürfen durch Prüfungen im Fertigungsablauf ersetzt werden, wenn der Hersteller nachweist, daß diese Prüfungen die Erfüllung der entsprechenden Anforderungen der Spezifikation bei den Endkontrollen gewährleisten.

2.3.6	Sévérité des essais	2.3.6	Test severity	2.3.6	Schärfegrade der Prüfungen
Un fabricant peut exécuter tout essai avec une sévérité supérieure à celle spécifiée, mais le composant doit, après l'essai, satisfaire aux limites prescrites dans la spécification.		A manufacturer may carry out any test at a greater severity than that specified, but the component after testing shall satisfy the limits prescribed in the specification.		Der Hersteller darf jede Prüfung mit höherem Schärfeegrad als vorgeschrieben durchführen, aber das Bauelement muß nach der Prüfung die in der Spezifikation festgelegten Grenzdaten einhalten.	
2.3.7	Méthodes d'essai différentes	2.3.7	Alternative test methods	2.3.7	Abweichende Prüfverfahren
Les méthodes d'essai et de mesure données dans la spécification applicable sont destinées à unifier les procédures d'essai et de mesure. Elles ne sont pas obligatoirement les seules méthodes pouvant être utilisées, sauf lorsqu'elles sont explicitement définies comme méthodes d'arbitrage ou de référence. Le fabricant agréé doit prouver à l'ONS que, s'il emploie une méthode différente, elle donnera des résultats équivalents à ceux qui seraient obtenus par la méthode spécifiée.		The test and measurement methods given in the relevant specification are intended to unify test and measurement procedures. They are not necessarily the only methods which can be used except when specifically designated as referee or reference methods. The approved manufacturer shall demonstrate to the ONS that any alternative methods he uses will give results equivalent to those obtained by the specified method.		Die Prüf- und Meßverfahren in der entsprechenden Spezifikation sollen die Durchführung der Prüfungen und Messungen vereinheitlichen. Sie sind nicht notwendigerweise die einzigen verwendbaren Verfahren, außer wenn sie ausdrücklich als Schieds- oder Bezugsverfahren bezeichnet sind. Der anerkannte Hersteller muß jedoch der ONS nachweisen, daß die von ihm verwendeten abweichenden Verfahren Ergebnisse liefern, die den vorgeschriebenen Verfahren gleichwertig sind.	
2.3.8	Incertitude de mesure	2.3.8	Measurement uncertainty	2.3.8	Meßunsicherheit
Les limites prescrites dans les spécifications sont des valeurs vraies. Lorsque les essais spécifiés sont réalisés, le fabricant agréé doit prendre une marge suffisante par rapport aux limites spécifiées pour tenir compte de son incertitude de mesure.		The limits prescribed in specifications are true values. When carrying out the specified tests the approved manufacturer shall employ sufficient inset from the specified limits to cover the uncertainty of his measurement.		Die in den Spezifikationen festgelegten Werte sind wahre Werte. Wenn der anerkannte Hersteller die vorgeschriebenen Prüfungen durchführt, muß er von den vorgeschriebenen Grenzwerten soweit einrücken, daß die Unsicherheit seiner Messungen ausreichend berücksichtigt ist.	
2.4	Défectueux trouvés dans les essais lot par lot	2.4	Defectives in lot-by-lot tests	2.4	Ausfälle bei losweise durchzuführenden Prüfungen
Les spécimens trouvés défectueux aux cours des essais lot par lot doivent être retirés du lot et ne doivent pas être livrés. Les lots rejetés lors		Specimens found defective during lot-by-lot testing shall be withdrawn from the lot and not delivered. Lots rejected in lot-by-lot tests may		Prüfungen, die sich bei den losweise durchzuführenden Prüfungen als fehlerhaft erweisen, müssen aus dem Los entfernt und dürfen nicht	

des essais lot par lot peuvent être présentés à nouveau conformément aux règles prescrites dans la spécification applicable.	be resubmitted in accordance with the requirements prescribed in the relevant specification.	geliefert werden. Lose, die in den losweise durchzuführenden Prüfungen zurückgewiesen wurden, dürfen bei Erfüllung der in der betreffenden Spezifikation festgelegten Anforderungen wiedervorgelegt werden.
2.5 Défauts lors des essais périodiques	2.5 Defects in periodic tests	2.5 Fehler bei periodischen Prüfungen
Le Contrôleur doit noter les défauts constatés sur les échantillons soumis aux essais périodiques, lorsque la répétition de ces défauts peut entraîner la suspension ou le retrait de l'homologation (voir §§ 1.10 et 1.12).	The Chief Inspector shall keep records of defects observed in samples subjected to periodic tests where the repetition of such defects may lead to the suspension or withdrawal of qualification approval (see §§ 1.10 and 1.12).	Der Hauptprüfer muß alle bei den periodischen Prüfungen in den Stichproben beobachteten Fehler aufzeichnen, wenn die Wiederholung solcher Fehler das Aussetzen oder die Zurücknahme der Bauartzulassung zur Folge haben kann (siehe §§ 1.10 und 1.12).
2.6 Acceptation ou rejet des lots	2.6 Release or rejection of lots	2.6 Freigabe oder Zurückweisung von Losen
Sauf indication contraire de la spécification applicable, les lots doivent être acceptés ou rejetés sur la base des essais lot par lot (voir § 2.3.2). L'échec de l'échantillon soumis à l'un des essais périodiques doit entraîner le rejet du lot d'où provient cet échantillon sauf lorsque l'acceptation a déjà été effectuée à cause de la longue durée de l'essai.	Except when otherwise prescribed in the relevant specification, the lots shall be released or rejected on the basis of the lot-by-lot tests (see § 2.3.2). The failure of the sample submitted to one of the periodic tests shall entail the rejection of the lot from which the sample came unless release has already taken place due to the length of the test.	Wenn die betreffende Spezifikation nichts anderes vorschreibt, sind die Lose aufgrund der Ergebnisse der losweise durchzuführenden Prüfungen freizugeben oder zurückzuweisen (siehe § 2.3.2). Der Ausfall einer Stichprobe in einer periodischen Prüfung muß zur Zurückweisung des Loses führen, aus dem die Stichprobe entnommen wurde, es sei denn, die Freigabe ist wegen der Länge der Prüfung bereits erfolgt.
2.7 Identification des lots acceptés	2.7 Identification of released lots	2.7 Kennzeichnung freigegebener Lose
Les lots acceptés par un fabricant ou un distributeur doivent être identifiés sans ambiguïté par une Marque ou un Certificat de Conformité, dont l'apposition ou la délivrance est contrôlée par l'ONS, et qui signifie que les composants ont été acceptés conformément aux prescriptions de la spécification particulière applicable (voir RP 8).	Lots released by manufacturers or distributors shall be unambiguously identified by a Mark, or Certificate, of Conformity, the affixing, or issue, of which is under the surveillance of the ONS. This Mark, or Certificate, means that the components have been released in accordance with the requirements of the relevant detail specification (see RP 8).	Freigegebene Lose müssen vom Hersteller oder Auslieferungslager eindeutig durch ein Konformitätszeichen oder eine Konformitätsbescheinigung gekennzeichnet werden, deren Anbringung oder Ausstellung von der ONS überwacht wird. Das Zeichen oder die Bescheinigung bedeutet, daß die Bauelemente gemäß den Anforderungen der betreffenden Bauartspezifikation freigegeben wurden (siehe RP 8).

Seuls les composants homologués conformément à une spécification particulière enregistrée dans le Système CECC peuvent recevoir la Marque ou le Certificat de Conformité.	Only components qualified against a detail specification registered within the CECC System may receive the Mark, or Certificate, of Conformity.	Nur Bauelemente, die nach einer im CECC-System registrierten Bauartspezifikation anerkannt sind, dürfen das Konformitätszeichen oder die Konformitätsbescheinigung erhalten.
L'autorisation d'apposer la Marque ou de délivrer le Certificat de Conformité est suspendue ou retirée en cas de non-conformité persistante à la spécification (voir §§ 1.10 et 1.12) ou si les dispositions de la présente RP 14/II ne sont pas observées.	Authorization to affix, or to issue, the Mark, or Certificate, of Conformity is suspended or withdrawn if there is persistent non-conformity with the specification (see §§ 1.10 and 1.12) or if the provisions of this RP 14/II are not observed.	Die Berechtigung zum Anbringen des Konformitätszeichens oder zum Ausstellen der Konformitätsbescheinigung wird bei ständiger Nichtübereinstimmung mit den Spezifikationen, oder wenn die Maßgaben dieser Verfahrensregel 14/II nicht befolgt werden, ausgesetzt oder zurückgezogen (siehe §§ 1.10 und 1.12).
2.8 Assurance renforcée de la qualité La RP 14/IV décrit les exigences supplémentaires pour les composants destinés à des applications spéciales qui nécessitent une assurance renforcée de la qualité.	2.8 Enhanced assessment of quality RP 14/IV describes the additional requirements for components for special application requiring an enhanced assessment of quality.	2.8 Verschärftes Gütebestätigungsverfahren RP 14/IV beschreibt die zusätzlichen Anforderungen für Bauelemente für Sonderanwendungen, für die ein verschärftes Gütebestätigungsverfahren erforderlich ist.
2.9 Règles de passage en "contrôle réduit" pour les contrôles de Groupe C	2.9 Switching rules for reduced inspection in Group C	2.9 Regeln für den Übergang zu reduzierter Kontrolle in Prüfgruppe C
2.9.1 Application Cette procédure est applicable aux sous-groupes du Groupe C pour lesquels la périodicité est inférieure ou égale à douze mois, lorsque la spécification générique ou interne doit être appliquée à des essais d'endurance à moins que la spécification applicable le prescrive.	2.9.1 Application The procedure is applicable to Sub-Groups of Group C tests having a periodicity of twelve months or less when specifically permitted by the generic, or sectional, specification. It shall not be applied to endurance tests unless otherwise prescribed in the relevant specification.	2.9.1 Anwendbarkeit Dieses Verfahren ist auf Untergruppen der Gruppe C mit einer Wiederholperiode von höchstens zwölf Monaten anwendbar, wenn es in der Fachgrund- oder Rahmenspezifikation ausdrücklich zugelassen ist. Bei Dauerprüfungen darf es nicht verwendet werden, außer wenn die entsprechende Spezifikation eine abweichende Festlegung enthält.
La spécification applicable doit prescrire toute limitation concernant les valeurs, types, etc. d'un composant, en ce qui concerne	The relevant specification shall prescribe any limitations with respect to the values, styles, etc., of a component in the use of this procedure.	Wenn die Anwendung des Verfahrens auf bestimmte Wertebereiche, Bauarten, usw. eines Bauelementes beschränkt werden soll, muß die

l'application de cette procédure.

2.9.2 Règles pour le passage

2.9.2.1 Lorsque les composants ont satisfait à toutes les exigences ci-après, pour le contrôle des sous-groupes applicables, la périodicité des contrôles suivants de ces sous-groupes peut, à la discrétion du Contrôleur et après en avoir avisé l'ONS, être augmentée jusqu'à deux fois celle spécifiée dans la spécification applicable. Ces exigences sont:

(1) la production du composant, ou du groupe de modèles associables, doit avoir été permanente, et le contrôle de sous-groupe effectué aux intervalles prescrits dans la spécification applicable, pendant les douze mois précédents

et

(2) les exigences de contrôle spécifiées dans la spécification applicable pour les sous-groupes applicables doivent avoir été satisfaites à chaque présentation pendant la période de douze mois

et

(3) le nombre total de défauts trouvés dans chaque sous-groupe pendant la période de douze mois ne doit pas dépasser celui spécifié dans le tableau 1.

2.9.2.2 La périodicité des contrôles doit être ramenée immédiatement à celle spécifiée dans la spécification applicable dans une quelconque des éventualités suivantes:

2.9.2 Switching rules

2.9.2.1 Where components have met all the following requirements when subjected to the inspection of the applicable Sub-Groups, the periodicity of further inspection in these Sub-Groups may, at the discretion of the Chief Inspector and after notification to the ONS, be extended to twice that specified in the relevant specification. These requirements are:

(1) the production of the component, or group of structurally similar components, shall have been at a steady rate and the Sub-Group inspection applied at the intervals prescribed in the relevant specification over the preceding twelve months

and

(2) the inspection requirements specified in the relevant specification for the applicable Sub-Groups shall have been successfully complied with on each submission over the period of twelve months

and

(3) the total number of defectives found in each Sub-Group over the period of twelve months shall not exceed the numbers specified in Table 1.

2.9.2.2 The periodicity of inspection shall immediately revert to that specified in the relevant specification when any of the following occurs:

entsprechende Spezifikation die betreffenden Grenzen festlegen.

2.9.2 Regeln für den Übergang

2.9.2.1 Wenn die Bauelemente bei allen Prüfungen der sie betreffenden Untergruppen die nachstehenden Anforderungen erfüllt haben, darf der Hauptprüfer nach Benachrichtigung der ONS entscheiden, daß der Zeitabstand zwischen den Prüfungen auf das Doppelte der in der Spezifikation festgelegten Periode verlängert wird. Diese Anforderungen sind:

(1) die Bauelemente oder die Gruppen strukturell ähnlicher Bauelemente müssen aus laufender Fertigung stammen, wobei die Kontrollen in den Untergruppen während der letzten zwölf Monate in den Zeitabständen erfolgten, wie sie in der betreffenden Spezifikation festgelegt sind

und

(2) die in der betreffenden Spezifikation festgelegten Anforderungen für die betreffenden Untergruppen müssen während des Zeitraumes von zwölf Monaten bei allen Kontrollen erfüllt worden sein

und

(3) die Gesamtzahl der Ausfälle, die während des Zeitraumes von zwölf Monaten in den einzelnen Untergruppen gefunden wurden, darf nicht größer als die in Tabelle 1 festgelegte Zahl sein.

2.9.2.2 Sobald einer der folgenden Umstände eintritt, müssen die Kontrollen wieder in dem Zeitabstand erfolgen, den die betreffende Spezifikation festlegt:

- (1) un échec aux exigences du sous-groupe applicable
ou
 (2) un changement significatif de conception, de matériau ou de procédé pouvant avoir une influence sur le résultat du contrôle du sous-groupe applicable
ou
 (3) la production est irrégulière ou retardée
ou
 (4) des non-conformités signalées à l'ONS ou constatées par celui-ci.

- (1) a failure to meet the requirements of the applicable Sub-Group
or
 (2) a significant change in design, material or process that might have an influence on the result of the inspection of the applicable Sub-Group
or
 (3) the production is irregular or delayed
or
 (4) non-conformities have been reported to the ONS or identified by the ONS.

- (1) in einer der betreffenden Untergruppen wurden die Anforderungen nicht erfüllt
oder
 (2) Design, Werkstoffe oder Herstellverfahren werden derart geändert, daß mit einem Einfluß auf die Ergebnisse der Kontrollen in der betreffenden Untergruppe zu rechnen ist
oder
 (3) die Fertigung läuft unregelmäßig oder verzögert
oder
 (4) die ONS erfährt oder stellt fest, daß Festlegungen nicht erfüllt wurden.

TABLEAU I

Nombre maximal de défautueux spécifié par sous-groupe dans la spécification applicable	Périodicité du sous-groupe en mois					
	1	3	6	12		
0	0	0				
1	1		0			
2	2	1		0		
3	4				1	
4	5	2				
5	6					

TABLE 1

Maximum number of defectives specified per Sub-Group in the relevant specification	Periodicity of Sub-Group in months					
	1	3	6	12		
0	0	0				
1	1		0			
2	2	1		0		
3	4				1	
4	5	2				
5	6					

TABELLE I

Zulässige Anzahl der Ausfälle je Untergruppe gemäß Spezifikation	Periode der Untergruppe in Monaten					
	1	3	6	12		
0	0	0				
1	1		0			
2	2	1		0		
3	4				1	
4	5	2				
5	6					

3	Lots de contrôle	3	Inspection lots	3	Prüflose
3.1	Constitution des lots de contrôle	3.1	Formation of inspection lots	3.1	Bilden der Prüflose
	Un lot de contrôle peut être constitué par le groupement de plusieurs lots de production, pourvu que:		An inspection lot may be formed by the aggregation of several production lots provided that:		Ein Prüflos kann unter folgenden Voraussetzungen durch Zusammenfassen mehrerer Fertigungslose gebildet werden:
3.1.1	les lots de production soient fabriqués essentiellement dans les mêmes conditions (matières premières, procédés, machines, personnel, etc.)	3.1.1	the production lots are manufactured under essentially the same conditions (materials, processes, machines, personnel, etc.)	3.1.1	die Fertigungslose wurden unter im wesentlichen gleichen Bedingungen (Werkstoffe, Verfahren, Maschinen, Personal usw.) hergestellt
3.1.2	la période pendant laquelle les lots de production sont groupés pour constituer un lot de contrôle soit déterminée par accord entre le Contrôleur et l'ONS. Il est recommandé que cette période soit normalement inférieure à une semaine, et elle ne doit pas dépasser un mois, sauf autorisation dans la spécification applicable.	3.1.2	the period over which production lots are aggregated into an inspection lot, is agreed between the Chief Inspector and the ONS. This period should normally not exceed one week, and shall not exceed one month unless permitted by the relevant specification.	3.1.2	die Zeitspanne, über die Fertigungslose zu einem Prüflos zusammengefaßt werden, ist zwischen Hauptprüfer und ONS vereinbart. Diese Zeitspanne sollte in der Regel nicht länger als eine Woche und darf nicht länger als ein Monat sein, wenn die betreffende Spezifikation nicht längere Zeiten zuläßt.

3.2	Modèles associables	3.2	Structurally similar components	3.2	Strukturell ähnliche Bauelemente
	Les modèles associables sont des composants produits par un même fabricant avec essentiellement les mêmes conceptions, matériaux, procédés et méthodes. Ils sont tels que les résultats d'un essai déterminé, effectué sur un de ces modèles, peuvent être reconnus valables pour les autres modèles de l'association. Ils sont identifiables séparément.		Structurally similar components are components produced by the same manufacturer with essentially the same design, materials, processes and methods. They are such that the results of a given test carried out on one of these components can be recognized as being valid for the others of the group. They are separately identifiable.		Strukturell ähnliche Bauelemente sind Bauelemente, die vom gleichen Hersteller mit im wesentlichen gleichen Design, Werkstoffen, Verfahren und Methoden hergestellt werden. Sie sind so beschaffen, daß die Ergebnisse einer Prüfung, die an einem dieser Bauelemente vorgenommen wurde, auch für die anderen Bauelemente der Gruppe als gültig anerkannt werden können. Sie sind als verschieden erkennbar.

	La spécification applicable doit donner les exigences pour grouper les modèles associables en vue des essais d'homologation et de contrôle de conformité de la qualité.		The relevant specification shall give the requirements for grouping structurally similar components for the purpose of testing for qualification approval and quality conformance inspection.		Die entsprechende Spezifikation muß die Anforderungen für das Zusammenfassen von strukturell ähnlichen Bauelementen für Bauartzulassungsprüfungen und Gütekonformitätskontrollen angeben.
--	---	--	---	--	---