

Rule of Procedure 14 Quality assessment procedures

Part 3. Capability approval of an electronic component manufacturing activity

Règle de procédure 14
Procédures d'assurance de la qualité
Partie 3. Agrément de savoir-faire d'une
activité de fabrication de composants
électroniques

Verfahrensregel 14
Gütebestätigungsverfahren
Teil 3. Befähigungsanerkennung für eine
Leistung in der Herstellung von Bauelementen
der Elektronik

Committees responsible for this British Standard

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

British Standards Society
British Telecommunications plc
EEA (the Association of the Electronics Telecommunications and Business Equipment Industries)
Electronic Components Industry Federation
Ministry of Defence
National Supervising Inspectorate

This British Standard, having been prepared under the direction of the Electronics Components Standards Policy Committee, was published under the authority of the Standards Board and comes into effect on 15 May 1993

© BSI 1993

First published February 1991
Second edition May 1993

The following BSI references relate to the work on this standard:
Committee reference ECL/-
Draft for comment 92/25567 DC

ISBN 0 580 21809 0

Amendments issued since publication

Amd. No.	Date	Text affected

Amendment No. 1
published and effective from 15 July 1994
to BS CECC 00114 : Part 3 : 1993

Rule of Procedure 14
Quality assessment procedures
Part 3. Capability approval of an electronic component
manufacturing activity

NOTE. This amendment is identical with Amendment 1, published in 1993, to CECC 00114 : Part 3 : 1992.

Revised text

National foreword

In paragraph 1, after the word 'erratum' insert 'as amended by Amendment No. 1'.

AMD 8235/July 1994

Instructions for the insertion of revised pages

Delete pages 16 to 20 and insert new pages 16 to 20 attached.

AMD 8235/July 1994

(4) fournir un diagramme de cheminement de procédés de fabrication	(4) provide a process flow chart	(4) ein Diagramm des Fertigungsablaufs enthalten
(5) donner la liste des spécifications relatives aux CQCs, aux matériaux et aux éléments utilisés	(5) list the specifications for the CQCs and the materials and parts used	(5) die Spezifikationen für die CQCs und die verwendeten Werkstoffe und Teile auflisten
(6) donner la liste des spécifications concernant les contrôles à effectuer au cours du processus de fabrication	(6) list the specifications for the inspection to be carried out during the manufacturing process	(6) die Spezifikationen für die während des Fertigungsablaufs durchzuführenden Kontrollen auflisten
(7) définir comment les modifications sont notifiées.	(7) define how modifications are notified.	(7) festlegen, wie Änderungen mitgeteilt werden.
La spécification générique ou intermédiaire applicable peut donner des informations plus détaillées quant à la description du savoir-faire à fournir par le fabricant.	The relevant generic or sectional specification may give more detailed information concerning the description of capability to be supplied by the manufacturer.	Die entsprechende Fachgrund- oder Rahmenspezifikation kann detailliertere Angaben zu der vom Hersteller vorzulegenden Beschreibung der Befähigung machen.
2.6 Démonstration et vérification du savoir-faire	2.6 Demonstration and verification of capability	2.6 Nachweis und Überprüfung der Befähigung
2.6.1 Le Contrôleur doit préparer un programme d'évaluation du savoir-faire demandé, conforme à la spécification applicable. Ce programme doit faire référence:	2.6.1 The Chief Inspector shall prepare a programme in accordance with the relevant specification for the assessment of the claimed capability. This programme shall include reference to:	2.6.1 Der Hauptprüfer muß ein Programm zur Feststellung der beantragten Befähigung gemäß der entsprechenden Spezifikation aufstellen. Dieses Programm muß Bezug nehmen auf:
(1) aux spécifications des CQCs	(1) the specifications of the CQCs	(1) die Spezifikationen für die CQCs
(2) aux exigences de contrôle et d'essais et/ou aux contrôles de procédés de fabrication.	(2) the test and inspection requirements and/or process controls.	(2) die Prüf- und Kontrollanforderungen und/oder Fertigungsüberwachungen.
Les essais doivent être effectués soit par un fabricant agréé, soit par un laboratoire d'essai indépendant agréé, soit par un ONS, ou exceptionnellement conformément à 2.6.4.	The tests shall be carried out by either the approved manufacturer, an approved independent test laboratory, ONS or, exceptionally, in accordance with clause 2.6.4.	Die Prüfungen sind entweder von dem anerkannten Hersteller oder von einem anerkannten unabhängigen Prüflaboratorium, der ONS, oder ausnahmsweise nach § 2.6.4 durchzuführen.
Lorsque les CQCs sont conçus et fabriqués uniquement pour l'obtention de l'agrément de savoir-faire, le fabricant doit s'assurer que les mêmes procédés de fabrication et procédures d'inspection sont appliqués pour la fabrication normale. Le fabricant doit s'assurer que l'ensemble des CQCs définit bien les limites du savoir-faire (voir § 2.5 (1)).	When the CQCs are designed and produced solely for the purpose of obtaining capability approval, the manufacturer shall ensure that the same processes and inspection procedures are applied to normal production. The manufacturer shall ensure that the CQCs collectively cover all of the defined limits of the capability (see § 2.5 (1)).	Wenn die CQCs nur zum Erlangen einer Befähigungserkennung konstruiert und hergestellt werden, muß der Hersteller sicherstellen, daß in der laufenden Fertigung die gleichen Verfahren und Kontrollmaßnahmen verwendet werden. Der Hersteller muß sicherstellen, daß die CQCs als Gesamtheit die festgesetzten Grenzen der Befähigung vollständig erfassen (siehe § 2.5(1)).

Amendment Änderung	1	RP 14	Part Teil	III	Földi Ausg.	2
-----------------------	---	-------	--------------	-----	----------------	---

- 2.6.2 Si, au cours de la démonstration initiale d'agrément de savoir-faire, un échantillon de CQCs ne satisfait pas aux exigences d'essais spécifiées, ou dépasse le nombre de défauts autorisé, le fabricant doit:
- soit
(1) modifier le domaine de son savoir-faire déclaré, en accord avec l'ONS
- soit
(2) effectuer une recherche de défaillance, pour déterminer si la cause est soit un défaut de l'essai, c'est à dire de l'appareillage d'essai ou une erreur de l'opérateur, soit un défaut de conception ou de procédé de fabrication.
- Si la cause du défaut est trouvée être un défaut de l'essai lui-même, alors, si l'ONS est d'accord, soit le CQC apparemment défectueux, soit un nouveau s'il y a lieu, est soumis à nouveau au programme d'essais après avoir pris les mesures de correction nécessaires. Si un nouveau CQC doit être utilisé, il doit être soumis à tout l'ensemble des essais, selon la séquence donnée du programme d'essais approprié au CQC original.
- Si la cause du défaut est trouvée être un défaut de conception ou de procédé de fabrication, un programme d'essais établi par accord entre le fabricant et l'ONS doit être suivi pour démontrer que la cause du défaut a été supprimée et que toutes les mesures correctives ont été prises et décrites dans des documents (voir § 2.6.3). Ceci ayant été fait, les programmes d'essais complets doivent être répétés en utilisant de nouveaux CQC.
- 2.6.3 Les résultats des essais doivent être enregistrés dans un rapport d'essais d'agrément de savoir-faire authentifié par le Contrôleur.
- Lorsque l'ONS a vérifié que le rapport d'essais satisfait les exigences de la spécification, son accord (par contre-signature du rapport) signifie que le savoir-faire demandé est acquis.
- Une copie de ce rapport doit être soumise à l'organisme désigné dans les règles nationales comme étant responsable d'accorder l'agrément de savoir-faire. Tout

- 2.6.2 If during the initial capability approval demonstration a CQC sample fails to meet the specified test requirements and exceeds the permitted number of failures, the manufacturer shall:
- either
(1) amend the scope of his declared capability, with the agreement of the ONS
- or
(2) conduct an investigation into the failure to establish its cause as being either failure of the test itself, e.g. test equipment failure or operator error, or design or process failure.
- If the cause of failure is established as a failure of the test itself, then subject to the agreement of the ONS, either the CQC which apparently failed or a new one, if appropriate, shall be returned to the test schedule after the necessary corrective action has been taken. If a new CQC is to be used it shall be subjected to all of the tests in the given sequence of the test schedule(s) appropriate to the original CQC.
- If the cause of failure is established as a design or process failure, a test programme agreed between the manufacturer and the ONS shall be performed to demonstrate that the cause of the failure has been eradicated and that all corrective measures have been carried out and documented (see § 2.6.3). When this has been accomplished, the full test sequences shall be repeated using new CQCs.
- 2.6.3 The results of the tests shall be recorded in a capability approval test report authenticated by the Chief Inspector.
- The claimed capability shall be verified by the agreement (countersignature) of the ONS that the test 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 capability approval. Any other reproduction and release of this report is the sole

- 2.6.2 Wenn bei dem anfänglichen Befähigungsnachweis ein Stichprobe aus CQCs die festgelegten Prüfanforderungen nicht erfüllt und die Zahl der Ausfälle größer als zulässig ist, muß der Hersteller:
- entweder
(1) den Bereich seiner erklärten Befähigung mit Zustimmung der ONS ändern
- oder
(2) die Ausfallsursache untersuchen und feststellen, ob ein Fehler im Prüfablauf, z.B. Versagen eines Prüfgerätes oder Irrtum des Prüfers vorliegt, oder ob es sich um Konstruktions- oder Fertigungsfehler handelt.
- Wenn ein Fehler im Prüfablauf als Ausfallsursache festgestellt wird, sind die erforderlichen Korrekturen durchzuführen und dann in Abstimmung mit der ONS entweder das fälschlich als ausgefallen beurteilte CQC oder, wenn erforderlich, ein neues CQC in die Prüfung aufzunehmen. Wenn ein neues CQC verwendet wird, muß es sämtlichen Prüfungen der für das ursprüngliche CQC vorgesehenen Prüfpläne in der dort angegebenen Reihenfolge unterzogen werden.
- Wenn ein Konstruktions- oder Fertigungsfehler als Ausfallsursache festgestellt wird, ist ein zwischen Hersteller und ONS vereinbartes Prüfprogramm durchzuführen um nachzuweisen, daß die Ausfallsursache beseitigt ist und alle erforderlichen Korrekturmaßnahmen durchgeführt und dokumentiert sind (siehe § 2.6.3). Dann ist die vollständige Folge der Prüfungen an neuen CQCs zu wiederholen.
- 2.6.3 Die Prüfergebnisse sind in einem vom Hauptprüfer beglaubigten Prüfbericht über die Befähigungsanerkennung aufzuzeichnen.
- Die Feststellung der beantragten Befähigung erfolgt durch die Bestätigung (Gegenzeichnung) der ONS, daß der Prüfbericht den Anforderungen der Spezifikation entspricht.
- Eine Kopie dieses Berichtes ist der Stelle vorzulegen die in den nationalen Regeln als zuständig für die Erteilung der Befähigungsanerkennung genannt ist. Die Rechte für sonstige Vervielfältigung und Weitergabe

Amendment Änderung	1	RP 1.4	Partie Part Teil	III	Erklären begründen Angelegen	2
-----------------------	---	--------	------------------------	-----	------------------------------------	---

autre reproduction et diffusion de ce rapport est du seul ressort du fabricant.	prerogative of the manufacturer.		des Berichtes liegen ausschließlich beim Hersteller.
2.6.4 Essais effectués par des laboratoires d'essai non-agrérés dans le cadre du système CECC	2.6.4 Tests carried out by test laboratories not approved within the CECC system		2.6.4 Prüfungen durch ein nicht im CECC-System anerkanntes Prüflaboratorium
Avant toute chose, le fabricant agréé doit prendre toutes les mesures raisonnables pour s'assurer que le service demandé n'est pas disponible auprès d'un laboratoire d'essai indépendant agréé dans le cadre du système CECC.	Before making use of this condition, the approved manufacturer shall take all reasonable steps to ensure that the required service is not available from any approved independent test laboratory within the CECC system.		Bei der Vorbereitung muß der anerkannte Hersteller alle notwendigen Schritte unternehmen, um sich zu vergewissern, daß die erforderliche Dienstleistung von keinem im CECC-System anerkannten unabhängigen Prüflaboratorium erbracht werden kann.
Le fabricant agréé doit démontrer à l'ONS que les laboratoires d'essai indépendants agréés CECC connus comme travaillant dans le domaine technique concerné ne sont pas en mesure d'entreprendre les essais spécifiés.	The approved manufacturer shall demonstrate to the ONS that CECC approved independent test laboratories known to be operating in the relevant area of technology are unable to undertake the specified testing.		Der anerkannte Hersteller muß der ONS nachweisen, daß vom CECC anerkannte Prüflaboratorien, von denen bekannt ist, daß sie in dem betreffenden technischen Fachgebiet arbeiten, nicht in der Lage sind, die notwendigen Prüfungen auszuführen.
Le fabricant agréé doit établir un document décrivant les dispositions de surveillance qui lui permettent de s'assurer que les essais à effectuer seront conformes aux spécifications. Dans la mesure du possible, le laboratoire d'essai nommé doit être agréé selon EN 45 001 par un organisme d'accréditation reconnu au niveau national. Ce document doit définir comment le laboratoire d'essai nommé:	The approved manufacturer shall produce a document which describes the surveillance arrangements by which he can ensure that the testing to be carried out shall comply with the specification. Where possible the nominated test laboratory shall be approved to EN 45 001 by a nationally recognised accreditation body. The document shall define how the nominated test laboratory:		Der anerkannte Hersteller muß ein Schriftstück erstellen, das die Überwachungsmaßnahmen beschreibt, durch die gewährleistet werden kann, daß die notwendigen Prüfungen der Spezifikation entsprechen. Wenn möglich, sollte das benannte Prüflaboratorium von einer national anerkannten Akkreditierungsstelle nach EN 45 001 anerkannt sein. Das Schriftstück muß darstellen, wie das benannte Prüflaboratorium:
- s'assure que les membres de son personnel concernés ont la compétence nécessaire et que ses installations d'essai concernées sont appropriées pour les essais à effectuer;	- ensures that its relevant staff possesses the necessary competence and its relevant facilities are completely adequate for purpose;		- sicherstellt, daß sein Personal ausreichend fachkundig ist und seine betreffenden Prüfmittel für den Zweck geeignet sind;
- a l'intention d'effectuer les essais;	- proposes to operate the test;		- die Durchführung der Prüfungen plant;
- s'assure qu'il possède un système approprié pour l'étalonnage des matériels de mesure et d'essai qu'il compte utiliser et comment il peut assurer une traçabilité adaptée par rapport aux normes nationales.	- ensures it has an adequate system for the calibration of its relevant measurement and test equipment and can provide adequate traceability to national standards.		- sicherstellt, daß eine angemessene Kalibrierung der betreffenden Mess- und Prüfgeräte möglich ist, einschließlich Rückführbarkeit auf nationale Normen.
Lors de l'établissement du degré de surveillance nécessaire, il doit être tenu compte des agréments actuels et/ou des enregistrements détenus par le laboratoire d'essai nommé.	In establishing the degree of surveillance necessary, account shall be taken of any current approvals and/or registrations held by the nominated test laboratory.		Bei Festlegung der notwendigen Überwachungsmaßnahmen sind alle laufenden Anerkennungen und/oder Registrierungen des benannten Prüflaboratoriums zu berücksichtigen.
Avant d'autoriser les essais, le fabricant agréé doit démontrer à l'ONS que ses propositions pour la surveillance sont en conformité avec la présente spécification.	Prior to permitting testing, the approved manufacturer shall demonstrate to the ONS that his proposed surveillance arrangements comply with the specification.		Bevor Prüfungen erlaubt sind, muß der anerkannte Hersteller der ONS nachweisen, daß die von ihm vorgesehenen Überwachungsmaßnahmen der Spezifikation genügen.
Les procédures indiquées en 2.6.4 doivent être appliquées séparément à tout programme d'essai ultérieur y compris à ceux effectués dans le cadre des essais périodiques pour le maintien des homologations.	The procedures given in 2.6.4 shall be applied separately to any subsequent programme of testing, including those carried out for periodic testing for the maintenance of qualification approval.		Die nach 2.6.4 vorgesehenen Maßnahmen gelten für alle weiteren Prüfprogramme einzeln, einschließlich derer, die für periodische Prüfungen zur Aufrechterhaltung der Bauartanerkennung durchgeführt werden.

2.7	Octroi de l'agrément de savoir-faire L'agrément de savoir-faire doit être accordé par l'autorité désignée dans les règles nationales lorsque les exigences du § 2.6 ont été satisfaites.	2.7	Granting of capability approval Capability approval shall be granted by the authority designated in the national rules when the requirements of § 2.6 above have been met.	2.7	Eteilung der Befähigungsanerkennung Die Befähigungsanerkennung muß durch die in den nationalen Regeln genannte Stelle erteilt werden, wenn die Anforderungen des § 2.6 erfüllt sind.
2.8	Certificat de l'agrément de savoir-faire Lorsque l'agrément de savoir-faire a été accordé, un certificat doit être remis au fabricant par l'autorité nationale responsable. L'agrément est enregistré dans la CECC 00 200: Registre des firmes, produits et services agréés dans le Système CECC (voir § 6).	2.8	Capability approval certificate When capability approval has been granted, a certificate shall be issued to the manufacturer by the responsible national authority. The approval is listed in CECC 00 200: Register of firms, products, and services approved under the CECC System (see § 6).	2.8	Bescheinigung über die Befähigungsanerkennung Wenn die Befähigungsanerkennung erteilt ist, muß der Hersteller von der zuständigen nationalen Stelle darüber eine Bescheinigung erhalten. Die Anerkennung wird in die CECC (X) 200: Register der Firmen, Produkte und Dienstleistungen, die unter dem CECC -System anerkannt sind (siehe § 6) aufgenommen.
	Le certificat doit contenir les informations suivantes: - numéro de référence CECC, numéro d'édition et date de la spécification générique ainsi que des autres spécifications qui définissent les exigences de l'agrément de savoir-faire. Si les règles nationales l'exigent, l'identification nationale des spécifications peut être ajoutée - identification de la technologie de fabrication - nom du fabricant et lieu(x) de fabrication - numéro de référence du fabricant pour le manuel de savoir-faire ou les autres documents définissant les limites du savoir-faire sur lequel l'agrément est fondé - résumé de la description du savoir-faire, ainsi qu'il est demandé pour l'enregistrement dans la liste des produits homologués du CECC (voir § 6) - identité et signature de l'autorité qui délivre les certificats.		The certificate shall contain the following information: - the CECC reference number, the issue number and date of the generic and other specifications which define the capability approval requirements. If required by the national rules, the national identification of the specifications may be added - identification of the manufacturing technology - name of the manufacturer and place(s) of manufacture - manufacturer's reference number for the capability manual, or other documentation defining the limits of the capability, on which the approval is based - an abstract of description of the capability, as required for inclusion in the CECC Qualified Products List (see § 6) - identity and signature of the authority issuing the certificate.		Die Bescheinigung muß folgende Angaben enthalten: - CECC-Nummer, Ausgabennummer und Datum der Fachgrundspezifikation und der sonstigen Spezifikationen, die die Anforderungen für die Befähigungsanerkennung festlegen. Wenn in den nationalen Regeln verlangt, darf die nationale Bezeichnung der Spezifikation hinzugefügt werden - Bezeichnung des technischen Herstellungsverfahrens - Name des Herstellers und Fertigungsstätten - Nummer des Befähigungshandbuches des Herstellers oder die anderen Schriftstücke, die die Grenzen der Befähigung festlegen, die der Anerkennung zugrundeliegt. - eine Kurzfassung der Beschreibung der Befähigung, wie zur Aufnahme in die CECC-Liste zugelassener Erzeugnisse (siehe § 6) erforderlich - Bescheinigung und Unterschrift der Stelle, die die Bescheinigung ausstellt.
2.9	Maintien de l'agrément de savoir-faire Le maintien de l'agrément de savoir-faire est assuré lorsque les conditions de maintien prévues dans la spécification applicable sont remplies.	2.9	Maintenance of capability approval Maintenance of capability approval is assured when the conditions for maintenance detailed in the relevant specification are fulfilled.	2.9	Aufrechterhaltung der Befähigungsanerkennung Die Befähigungsanerkennung bleibt erhalten, solange die Bedingungen für die Aufrechterhaltung, die im einzelnen die betreffende Spezifikation festlegt, erfüllt sind.

Ces conditions comprennent: - la durée pendant laquelle l'agrément de savoir-faire demeure valide - la périodicité et le programme d'essais des CQCs pour maintien de l'agrément de savoir-faire - les conditions dans lesquelles le contrôle pour l'assurance de la qualité entraîne le maintien de l'agrément de savoir-faire.	Such conditions include: - duration of time for which capability approval remains valid - periodicity and programme for any testing of CQCs for maintenance of capability approval - conditions under which quality conformance inspection leads to maintenance of capability approval.	Diese Bedingungen umfassen: - den Zeitraum, für den eine Befähigungsanerkennung gültig bleibt - die Zeitfolge und Prüfpläne für Prüfungen an CQCs zur Aufrechterhaltung der Befähigungsanerkennung - die Bedingungen, unter denen Gütekonformitätskontrollen zur Aufrechterhaltung der Befähigungsanerkennung führen.
2.10 Procédure en cas d'échec d'un CQC lors d'un essai pour le maintien de l'agrément de savoir-faire	2.10 Procedure in the event of a CQC failure during maintenance of capability approval	2.10 Verfahren bei Ausfall von CQCs während der Aufrechterhaltung der Befähigungsanerkennung
2.10.1 Introduction	2.10.1 Introduction	2.10.1 Einführung
Cette procédure s'applique dans le cas où l'échantillon de CQC échoue lors de l'essai prescrit en excédant le nombre de défauts autorisés.	This procedure applies when the CQC sample fails to meet the specified test requirements and exceeds the permitted number of failures.	Dieses Verfahren gilt, wenn eine Stichprobe aus CQCs die vorgeschriebenen Prüfanforderungen nicht erfüllt und die Zahl der Ausfälle größer als zulässig ist.
2.10.2 Lorsqu'un échantillon de CQC ne satisfait pas aux exigences, le Contrôleur (ou si applicable le Contrôleur local) doit immédiatement:	2.10.2 When a CQC sample fails to satisfy the requirements the Chief Inspector (or, where applicable, the local Chief Inspector) shall immediately:	2.10.2 Wenn eine Stichprobe aus CQCs die vorgeschriebenen Anforderungen nicht erfüllt, muß der Hauptprüfer (oder, wo zutreffend, der örtliche Hauptprüfer) sofort:
(1) 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	(1) suspend further releases under the Mark, or Certificate, of Conformity of those components whose conformance could be affected by the failure	(1) die Freigabe der betroffenen Bauelemente mit Konformitätszeichen oder Konformitätsbescheinigung aussetzen
(2) ouvrir une enquête en vue de déterminer les causes de l'échec	(2) initiate an investigation to determine the reasons for failure	(2) eine Untersuchung veranlassen, um die Ursache des Ausfalls zu ermitteln
(3) informer l'ONS de la situation.	(3) report the situation to the ONS.	(3) der ONS die Sachlage bekanntgeben.
2.10.3 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	2.10.3 The Chief Inspector (or, where applicable, the local Chief Inspector) shall maintain this suspension until the investigation has been	2.10.3 Der Hauptprüfer (oder, wo zutreffend, der örtliche Hauptprüfer) muß die betreffenden Freigaben solange aussetzen, bis die Untersuchung abge-

Amendment Änderung	1	RP 14	Partie Teil	III	Fälligkeiten Ausgabe	2
-----------------------	---	-------	----------------	-----	-------------------------	---

- 20 -



Amendment No. 2
published and effective from 15 March 1995
to BS CECC 00114 : Part 3 : 1993

Rule of Procedure 14
Quality assessment procedures
Part 3. Capability approval of an electric component
manufacturing activity

NOTE. This amendment is identical with Amendment 2, published in 1994 to CECC 00114 : Part 3 : 1993.

Revised text

National foreword

In paragraph 1, after the words 'as amended by Amendment No. 1' insert 'and Amendment No. 2'.

AMD 8473/March 1995

Instructions for the insertion of revised pages

Delete pages 2, 3, 4, 6 and 25 to 29 and insert new pages 2, 3, 4, 6 and 25 to 30 attached.

AMD 8473/March 1995

pour le maintien de l'agrément de savoir-faire	maintenance of capability approval	Aufrechterhaltung der Befähigungsanerkennung
2.11 Modifications susceptibles d'affecter l'agrément de savoir-faire	2.11 Modifications likely to affect the capability approval	2.11 Änderungen, die die Befähigungsanerkennung beeinflussen können
2.12 Retrait de l'agrément de savoir-faire	2.12 Withdrawal of capability approval	2.12 Zurücknahme der Befähigungsanerkennung
3 Acceptation pour livraison	3 Release for delivery	3 Lieferfreigabe
3.1 Contrôle pour l'assurance de la qualité	3.1 Quality conformance inspection	3.1 Gütekonformitätskontrollen
3.2 Acceptation pour livraison et validité de l'acceptation	3.2 Release and validity of release	3.2 Freigabe und Gültigkeit der Freigabe
3.3 Essais destructifs	3.3 Destructive tests	3.3 Zerstörende Prüfungen
3.4 Utilisation des essais en cours de fabrication	3.4 Use of in-process testing	3.4 Verwendung von Fertigungsprüfungen
3.5 Sévérité d'essai	3.5 Test severity	3.5 Schärfe der Prüfungen
3.6 Restriction temporaire d'acceptation	3.6 Temporary restriction of release	3.6 Vorübergehende Einschränkung der Freigaben
3.7 Assurance renforcée de qualité	3.7 Enhanced assessment of quality	3.7 Verschärftes Gütebestätigungsverfahren
4 Spécifications	4 Specifications	4 Spezifikationen
4.1 Spécifications génériques et intermédiaires	4.1 Generic and sectional specification	4.1 Fachgrund- und Rahmenspezifikationen
4.2 Spécification particulière pour CQCs	4.2 Detail specification for CQCs	4.2 Bauartspezifikationen für CQCs
4.3 Spécification particulière pour les composants à accepter	4.3 Detail specifications for components for release	4.3 Bauartspezifikationen für zu liefernde Bauelemente
5 Registre des spécifications particulières	5 Register of detail specifications	5 Register der Bauartspezifikationen
6 Liste des produits homologués	6 Qualified Products List	6 Liste zugelassener Erzeugnisse
7 Retouche et réparation	7 Rework and repair	7 Nacharbeit und Reparatur
7.1 Retouche	7.1 Rework	7.1 Nacharbeit
7.2 Réparation	7.2 Repair	7.2 Reparatur
Annexe A: N'est plus valable	Annex A: No longer valid	Anhang A: <i>Nicht mehr gültig</i>
Annexe B: Exigences relatives à la forme et au contenu d'un manuel de savoir-faire	Annex B: Requirements for the form and content of a capability manual	Anhang B: Anforderungen an Form und Inhalt eines Befähigungshandbuchs
Annexe C: Guide complémentaire concernant le contenu de B7: Règles de conception	Annex C: Further guidance concerning the content of B7: Design rules	Anhang C: Erweiterter Leitfaden zum Inhalt von B7: Grundregeln für die Konstruktion
Annexe D: Exemple de matrice indiquant les limites de savoir-faire et les CQCs utilisés pour prouver ces limites	Annex D: Example of a matrix showing capability limits and the CQCs used to prove them	Anhang D: Beispiel einer Matrix für die Grenzen der Befähigung mit Zuordnung der CQCs für deren Überprüfung

Amendment Änderung	2	RP 14	Part Teil	III	Edition Ausgabe	2
-----------------------	---	-------	--------------	-----	--------------------	---

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, les laboratoires d'essais indépendants et les spécialistes sous-traitants doivent démontrer que leurs organisations et leurs moyens sont adéquats et qu'une personne ayant des responsabilités comparables au Contrôleur a été désignée par le distributeur, le laboratoire d'essais indépendant ou le spécialiste sous-traitant. L'agrément des fabricants, distributeurs et laboratoires d'essais indépendants est décrit dans la RP 14 Partie I.

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

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, independent test laboratories and specialist contractors shall demonstrate the adequacy of their organizations and facilities, and that a Chief Inspector is appointed by the distributor, independent test laboratory or specialist contractor. The approval of manufacturers, distributors, independent test laboratories and specialist contractors is described in RP 14 Part I.

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

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 herstellen, 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 infragekommenen Teile der Organisation und ihre Einrichtungen unmittelbar von der Organisation und ihre Einrichtungen Person beaufsichtigt oder überwacht werden. Auslieferungslager, unabhängige Prüflaboratorien und spezialisierte Zulieferer müssen in entsprechender Weise nachweisen, daß sie über eine angemessene Organisation und Einrichtungen verfügen und daß eine Person mit einer der des Hauptprüfers vergleichbaren Zuständigkeit benannt ist. Die Anerkennung von Herstellern, Auslieferungslagern, unabhängigen Prüflaboratorien und spezialisierten Zulieferern ist in RP 14 Teil I beschrieben.

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

Amendment Amendment Änderung	2	RP 14	Part Teil	III	Part Teil	2
------------------------------------	---	-------	--------------	-----	--------------	---

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.

La RP 14 Partie V décrit la procédure dénommée "Agrément de Processus de spécialistes sous-traitants dans le cadre de l'industrie des composants électroniques."

La RP 14 Partie VI décrit la procédure appelée agrément technologique de filière (Technology Approval).

PREFACE

Le texte 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)3104 Mai 1992 CECC(Sec)3184

ABBREVIATIONS:

CECC: Comité des Composants Electroniques du CENELEC
CQC: Composant pour agrément de savoir-faire
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

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.

RP 14 Part V describes the procedure called "Process Approval of Specialist Contractors within the Electronic Components Industry."

RP 14 Part VI describes the procedures called Technology Approval.

PREFACE

The text 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)3104 May 1992 CECC(Sec)3184

ABBREVIATIONS:

CECC: CENELEC Electronic Components Committee
CQC: Capability qualifying component
FEN: Förderverein für Elektrotechnische Normung e.V. (Association for the Promotion of Electrotechnical Standardization)
ONH: National Authorized Institution (Organisme National Habilité)
ONS: National Supervising Inspectorate (Organisme National de Surveillance)
RP: Rule of Procedure

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

RP 14 Teil V beschreibt ein Verfahren, das als Fertigungsanerkennung für spezialisierte Zulieferer der Hersteller von Bauelementen der Elektronik" bezeichnet wird.

In RP 14 Teil VI wird das als "Technikanerkennung" bezeichnete Verfahren beschrieben.

VORWORT

Der Text 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)3104 Mai 1992 CECC(Sek)3184

ABKÜRZUNGEN:

CECC: CENELEC-Komitee für Bauelemente der Elektronik
CQC: Prüfmuster für den Befähigungsnachweis
FEN: Förderverein für Elektrotechnische Normung e.V.
ONH: Nationale Autorisierte Stelle (Organisme National Habilité)
ONS: Nationale Überwachungsstelle (Organisme National de Surveillance)
RP: Verfahrensregel

Amendment Amendment
2 2 RP 14 III
Part Part Teil
Füllen bearb. Ausgabe

1.4	Retouche	1.4	Rework	1.4	Nacharbeit
	Une retouche est la correction d'erreurs de traitement avant l'acceptation d'un composant par des moyens ne différant pas de ceux utilisés dans la fabrication courante ou des procédés de retouche autorisés par la spécification générique.		Rework is the rectification of processing errors prior to the release of the component by means not differing from those used in the current process or the rework processes as permitted by the generic specification.		Nacharbeit ist das Berichten von Fertigungsfehlern vor der Freigabe des Bauelementes durch Mittel, die von den in der laufenden Fertigung verwendeten oder den in der Fachgrundspezifikation für Nacharbeit erlaubten Verfahren nicht abweichen.
1.5	Réparation	1.5	Repair	1.5	Reparatur
	Une réparation est l'action consistant à rendre bon un composant qui a été endommagé ou est devenu défectueux après son acceptation.		Repair is the making good of an approved component which has been damaged or has become defective after release.		Reparatur ist die Instandsetzung eines anerkannten Bauelementes, das nach der Freigabe beschädigt oder fehlerhaft wurde.
2	Procédures pour l'agrément de savoir-faire	2	Procedures for capability approval	2	Verfahren zur Befähigungsanerkennung
2.1	Aptitude à l'agrément de savoir-faire	2.1	Eligibility for capability approval	2.1	Voraussetzungen für die Befähigungsanerkennung
2.1.1	L'agrément de savoir-faire ne doit être accordé qu'à un fabricant ayant reçu l'agrément de fabricant selon les exigences de la RP 14/I et qui satisfait également aux exigences de la présente RP 14/III. On peut tenir compte des résultats d'un agrément couvert par la RP 14/II.	2.1.1	Capability 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/III. Results from an approval to RP 14/II may be taken into account.	2.1.1	Ein Hersteller kann die Befähigungsanerkennung nur erhalten, wenn er zuvor die Herstelleranerkennung gemäß den Anforderungen der RP 14/I erhalten hat und zusätzlich die Anforderungen dieser RP 14/III erfüllt. Die Ergebnisse einer Anerkennung nach RP 14/II dürfen berücksichtigt werden.
2.1.2	Un fabricant de composants est apte à l'agrément de savoir-faire selon le Système si le Contrôleur ou le Contrôleur local assure une surveillance directe du procédé de fabrication depuis l'étape initiale de fabrication telle qu'elle est définie dans la spécification générique applicable conformément au § 5.2.8 de la RP 11 Partie I.	2.1.2	A component manufacturer is eligible for capability 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 § 5.2.8 of RP 11 Part I.	2.1.2	Ein Bauelementehersteller erfüllt die Voraussetzungen für die Befähigungsanerkennung im Rahmen des Systems, wenn sein Hauptprüfer oder örtlicher Hauptprüfer den Fertigungsablauf unmittelbar überwacht, beginnend mit der primären Fabrikationsstufe, wie sie in der entsprechenden Fachgrundspezifikation gemäß § 5.2.8 der RP 11 Teil I 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		The rules for the extension of manufacturer's approval and the extension of geographical limits given in RP 14/I apply.		Für eine Erweiterung der Herstelleranerkennung und für eine Erweiterung der geographischen Grenzen gelten die Regeln nach RP 14/I.

3.2	Acceptation pour livraison et validité de l'acceptation	3.2	Release for delivery and validity of release	3.2	Freigabe zur Lieferung und Gültigkeit der Freigabe
3.2.1	Le fabricant doit être capable de démontrer à l'ONS que les composants acceptés sous agrément de savoir-faire se rapportent aux CQCs essayés et font partie du savoir-faire tel qu'il a été déclaré.	3.2.1	The manufacturer shall be able to demonstrate to the ONS that components released under capability approval relate to the CQCs tested and lie within the declared capability.	3.2.1	Der Hersteller muß der ONS nachweisen können, daß die unter der Befähigungsanerkennung freigegebenen Bauelemente mit den geprüften CQCs im Rahmen der erklärten Befähigung vergleichbar sind.
3.2.2	L'acceptation pour livraison est valide pendant 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.	3.2.2	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.	3.2.2	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.
3.2.3	Livraison avant établissement du certificat agréé	3.2.3	Release prior to the issue of an approval certificate	3.2.3	Freigabe, bevor die Bescheinigung über die Befähigungsanerkennung ausgestellt wurde
	Un fabricant agréé est autorisé à délivrer des composants agréés avant établissement du certificat d'agrément de savoir-faire dans le mesure où:		An approved manufacturer is permitted to release approved components prior to the issue of a capability approval certificate provided that:		Einem anerkannten Hersteller ist es gestattet anerkannte Bauelemente freizugeben, bevor die Bescheinigung über die Befähigungsanerkennung ausgestellt wurde, vorausgesetzt:
	a) le rapport d'essai d'agrément de savoir-faire pour les composants agréés a été contresigné par l'ONS		a) the capability approval test report for the capability qualifying component(s) has been countersigned by the ONS		a) der Prüfbericht über die Befähigungsanerkennung für diese Bauelemente wurde von der ONS gegengezeichnet
	et		and		und
	b) un projet de certificat d'agrément a été accepté par l'ONS, et que le fabricant agréé a soumis à l'ONH une déclaration écrite annonçant son intention de délivrer des composants agréés avec une copie de ce projet de certificat d'agrément. Cette déclaration doit être contresignée par l'ONS.		b) a draft approval certificate has been accepted by the ONS, and the approved manufacturer has submitted to the ONH a written statement announcing his intention to release approved components together with a copy of this draft approval certificate. This statement shall be countersigned by the ONS.		b) ein Entwurf der Bescheinigung über die Befähigungsanerkennung wurde von der ONS akzeptiert und der anerkannte Hersteller hat der ONH eine schriftliche Erklärung vorgelegt, in der er seine Absicht, anerkannte Bauelemente freizugeben, mit einer Kopie des Entwurfes der Bescheinigung über die Befähigungsanerkennung, ankündigt. Diese Erklärung muß

Amendment Änderung	2	RP 14	Partie Part Teil	III	Folien Seite Ausgabe	2
-----------------------	---	-------	------------------------	-----	----------------------------	---

