

DIN EN 9133

ICS 03.100.70; 03.120.10; 49.020

Ersatz für
DIN EN 9133:2007-07

**Luft- und Raumfahrt –
Qualitätsmanagementsysteme –
Qualifikationsverfahren für genormte Produkte der Luft- und Raumfahrt;
Deutsche und Englische Fassung EN 9133:2018**

Aerospace series –
Quality Management Systems –
Qualification Procedure for Aerospace Standard Products;
German and English version EN 9133:2018

Série aérospatiale –
Systèmes de management de la qualité –
Procédure de qualification pour pièces aérospatiales normalisées;
Version allemande et anglaise EN 9133:2018

Gesamtumfang 61 Seiten

DIN-Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL)

Nationales Vorwort

Der Verband der Europäischen Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie – Normung (ASD STAN) ist vom Europäischen Komitee für Normung (CEN) für zuständig erklärt worden, Europäische Normen (EN) für das Gebiet der Luft- und Raumfahrt auszuarbeiten. Durch die Vereinbarung vom 3. Oktober 1986 wurde ASD Assoziierte Organisation (ASB) des CEN.

Das vorliegende Dokument (EN 9133:2018) wurde von ASD-STAN, Fachbereich Qualität, unter Mitwirkung deutscher Experten des DIN-Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) erarbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 131-05-01 AA „Grundlagen und Managementverfahren“ im DIN-Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL).

Entsprechend Beschluss 57/9 des Technischen Ausschusses des Beirats des DIN-Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) sind die europäischen Luft- und Raumfahrt-Normungsergebnisse zweisprachig, in Deutsch und Englisch, in das Deutsche Normenwerk zu überführen. Aus diesem Grund wurde der Deutschen Fassung dieses Dokuments die Englische Fassung hinzugefügt.

Für die in diesem Dokument zitierten internationalen Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 10012	siehe DIN EN ISO 10012
ISO/IEC 17025	siehe DIN EN ISO/IEC 17025

Änderungen

Gegenüber DIN EN 9133:2007-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die Norm wurde inhaltlich vollständig überarbeitet, um Entwicklungen seit der Erstausgabe zu berücksichtigen. Es wurden daher zusätzliche Abschnitte aufgenommen und bestehende Abschnitte inhaltlich erweitert;
- b) es wurden zwei Anhänge mit einem Abkürzungsverzeichnis und einem Beispielformblatt für einen Tätigkeitsbericht der Produktqualifikation aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN EN 3042: 1992-02
DIN EN 9133: 2007-07

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 10012, *Messmanagementsysteme — Anforderungen an Messprozesse und Messmittel (ISO 10012)*

DIN EN ISO/IEC 17025, *Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien (ISO/IEC 17025)*

Deutsche Fassung

Luft- und Raumfahrt —
Qualitätsmanagementsysteme —
Qualifikationsverfahren für genormte Produkte
der Luft- und Raumfahrt

Aerospace series —
Quality Management Systems —
Qualification Procedure for
Aerospace Standard Products

Série aéronautique —
Systèmes de management de la qualité —
Procédure de qualification pour
pièces aéronautiques normalisées

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 18. September 2017 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim CEN-CENELEC-Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort.....	3
Begründung	4
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich.....	5
1.1 Allgemeines.....	5
1.2 Anwendung	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Qualifikationsprozess.....	10
5 Registrierung des Bevollmächtigten der benannten Stelle	13
6 Qualifikationsverfahren	13
7 Qualifikationstätigkeitsbericht	16
8 Beantragung einer Qualifikation durch Analogie.....	17
9 Beantragung einer Qualifikation durch angestammten Produktstatus.....	17
10 Zertifizierungsverfahren	17
11 Liste qualifizierter Produkte (QPL).....	18
12 Aufrechterhaltung und Erneuerung einer Zertifizierung eines qualifizierten Produkts	18
13 Antrag auf Herstellungsänderung (MCR) für ein festgelegtes Herstellungsverfahren	19
14 Value-Added-Distributoren (VAD)	20
15 Qualitätsmängel, Nichteinhaltung und Kundenbeschwerden.....	20
Anhang A (informativ) Abkürzungsverzeichnis	21
Anhang B (informativ) Benannte Stelle — Beispielformblatt eines Tätigkeitsberichts der Produktqualifikation (QAR)	22

Bilder

Bild 1 — Ablaufdiagramm des Qualifikationsprozesses	12
---	----

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (EN 9133:2018) wurde vom Verband der Europäischen Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie – Normung (ASD-STAN) erstellt.

Nachdem Umfragen und Abstimmungen entsprechend den Regeln dieses Verbandes durchgeführt wurden, hat diese Norm die Zustimmung der nationalen Verbände und offiziellen Behörden der Mitgliedsländer der ASD erhalten, bevor sie CEN vorgelegt wurde.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Dezember 2018, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Dezember 2018 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder CENELEC] ist/sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt EN 9133:2004.

Entsprechend der CEN-CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Serbien, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Begründung

Dieses Dokument wurde einer vollständigen technischen Überarbeitung unterzogen, um die in den Produktqualifikationsprozess eingeflossenen Fortschritte widerzuspiegeln und die seit der Erstveröffentlichung identifizierten bewährten Vorgehensweisen einzuarbeiten.

Dieses Dokument legt den Prozess fest, durch den einem Hersteller, der genormte Produkte für die Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung herzustellen beabsichtigt, eine Bauartzulassung (en: qualification approval) von der zuständigen Zertifizierungsstelle (CA, en: Certification Authority) erteilt werden darf. Es legt die Verfahren fest, die ein Hersteller für die Beantragung, Durchführung, Ausstellung und Aufrechterhaltung der Zertifizierungszulassung befolgen muss, in dem bestätigt wird, dass die hergestellten Produkte die technischen und leistungsbezogenen Mindestanforderungen erfüllen, die durch die Produktnorm und maßgebenden technischen Lieferbedingungen festgelegt sind.

Vorwort

Organisationen der Luftfahrt-, Raumfahrt- und der Verteidigungsindustrie müssen sichere und zuverlässige Produkte, welche die Anforderungen des Kunden und die anzuwendenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen erfüllen oder übertreffen, produzieren und diese kontinuierlich verbessern, um die Zufriedenheit ihrer Kunden sicherzustellen. Die Globalisierung der Industrie und die Komplexität der daraus entstehenden organisationseigenen Lieferketten hat diese Zielsetzung erschwert. Endprodukt-Organisationen sehen sich der Herausforderung gegenüber, die Qualität von Produkten, die von Lieferanten aus der ganzen Welt und auf allen Ebenen der Lieferkette beschafft wurden, sicherzustellen und diese zu integrieren. Ferner sehen sich die Lieferanten und weiterverarbeitenden Organisationen der Luftfahrt-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie der Herausforderung gegenüber, Produkte an mehrere Kunden zu liefern, die unterschiedliche qualitative Erwartungen und Anforderungen haben.

Die Luftfahrt-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie hat die International Aerospace Quality Group (IAQG) zu dem Zweck begründet, wesentliche Verbesserungen bei Qualität und Sicherheit sowie Kostenreduzierungen in der gesamten Wertschöpfungskette zu erreichen. Diese Organisation schließt die Vertretung von Luftfahrt-, Raumfahrt- und Verteidigungsunternehmen in Amerika, Asien/Pazifik und Europa ein. Dieses Dokument legt die Qualifikation von genormten Produkten fest und sollte aufgrund der Normung dieses Prozesses zu verbesserter Qualität und Sicherheit sowie zu niedrigeren Kosten führen.

1 Anwendungsbereich

1.1 Allgemeines

Dieses Dokument legt ein System für die Qualifikation von genormten Produkten für Anwendungen in der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung, fest. Sie legt die Grundsätze fest, die bei der Durchführung der Produktqualifikation eingehalten werden müssen und in Verbindung mit den Regeln und Verfahren der Zertifizierungsstelle angewendet werden. Das System ermöglicht der Zertifizierungsstelle, einem Originalteilhersteller (OCM, en: Original Component Manufacturer) von genormten Produkten das Erreichen und Aufrechterhalten der Übereinstimmung entsprechend den Anforderungen der Produktfestlegung und den zugehörigen maßgebenden technischen Lieferbedingungen zu bestätigen.

Dieses Dokument fordert von einem Originalteilhersteller, dem eine Bauartzulassung für das Produkt erteilt wurde, sicherzustellen, dass die entsprechenden Zulassungen in Übereinstimmung mit dem Qualitätssicherungssystem der Zertifizierungsstelle für das qualifizierte Produkt aufrechterhalten und erneuert werden.

OCM und vom OCM benannte Value-Added-Distributoren (VAD), die eine Produktqualifikation nach dieser Norm beantragen, müssen als Vorbedingung die Zertifizierung und Zulassung nach dem Qualitätsmanagementsystem nach EN 9100 aufrechterhalten. Diese Zertifizierung muss in der Datenbank des Online Aerospace Supplier Information System (OASIS) sichtbar sein.

1.2 Anwendung

Die Anwendung dieses Dokuments wird entweder in der Produktnorm oder den maßgebenden technischen Lieferbedingungen vorgeschrieben. Der Originalteilhersteller, der genormte Produkte der Luft- und Raumfahrt herzustellen beabsichtigt, muss eine Bauartzulassung durch eine Zertifizierungsstelle für die Luft- und Raumfahrt anstreben, wenn dies geltend gemacht wird. Die dabei festgelegten Prozesse werden unparteiisch im Interesse der Luft- und Raumfahrtindustrie durch eine Zertifizierungsstelle durchgeführt, um eine fortlaufende Übereinstimmung der genormten Produkte mit den Anforderungen, die in ihren maßgebenden technischen Lieferbedingungen festgelegt sind, sicherzustellen.

Originalteilhersteller werden sicherstellen müssen, dass sie ausreichend Vorlaufzeit für den Abschluss dieses Prozesses einräumen, um von der Zertifizierungsstelle eine Produktzulassung für die Unterstützung/Erfüllung der Lieferanforderungen ihrer Kunden zu erhalten. Qualifizierte Produkte, für die dieser Prozess angewendet wird, dürfen ohne Bauartzulassung und ohne ein gültiges Produktqualifikationszertifikat (PQC, en: Product Qualification Certificate) nicht geliefert oder verwendet werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 9100, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen an Organisationen der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung*

EN 9102, *Luft- und Raumfahrt — Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen an die Erstmusterprüfung*

EN 9103, *Luft- und Raumfahrt — Qualitätsmanagementsysteme — Management der Veränderung der Haupteigenschaften*

ANMERKUNG Gleichwertige Fassungen (z. B. AS, EN, JISQ, SJAC, NBR) der oben aufgeführten IAQG-Normen werden international in jedem IAQG-Sektor veröffentlicht.

EN ISO 9000, *Qualitätsmanagementsysteme — Grundlagen und Begriffe*

EN ISO 9001, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen*

ISO 10012, *Measurement management systems — Requirements for measurement processes and measuring equipment*

ISO/IEC 17025, *General requirements for the competence of testing and calibration laboratories*

ASD-CERT, *Quality Manual* (siehe www.asd-cert.org)

AC7101/1¹⁾, *Nadcap Audit Criteria for Materials Testing Laboratories — General Requirements for all Laboratories*

AC7102¹⁾, *Nadcap Audit Criteria for Heat Treating*

AC7108¹⁾, *Nadcap Audit Criteria for Chemical Processing*

AC7114¹⁾, *Nadcap Audit Criteria for Nondestructive Testing (NDT) Suppliers — Accreditation Program*

PD2000¹⁾, *Governance and Administration of an Industry Managed Product Qualification Program*

PD2001¹⁾, *Manufacturer Request for Product Approval and Qualification Process*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN ISO 9000 und die folgenden Begriffe. Ferner enthält Anhang A ein Abkürzungsverzeichnis für diese Norm.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: unter <http://www.iso.org/obp>

3.1 Analogie

Vorgang der Erteilung einer Bauartzulassung für ein Produkt auf Grundlage von Prüfungen, die an einem ähnlichen qualifizierten Produkt durchgeführt wurden; dabei entspricht das Herstellungsverfahren des neuen genormten Produkts im Wesentlichen dem Herstellungsverfahren des bestehenden qualifizierten Produkts

3.2 Zertifizierungsstelle CA

(en: Certification Authority)

befugte Stelle, die ein Zertifizierungssystem für die Qualifikation genormter Produkte (z. B., ASD-CERT, SAE-PRI) verwaltet; anerkannt durch Originalgerätehersteller (OEM) der Luftfahrt-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie sowie entsprechende regelsetzende Behörden [d. h. Federal Aviation Administration (FAA), Europäische Agentur für Flugsicherheit (EASA), oder ähnliche]

¹⁾ Dokumente, die vom Performance Review Institute (PRI) veröffentlicht wurden und abrufbar sind unter www.eAuditNet.com.

3.3

Endabnehmer

Unternehmen, das für Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung qualifizierte, genormte Produkte beschafft. Könnte ein OEM, OCM und/oder eine staatliche Behörde sein, die genormte Produkte für die Verwendung in einer Baugruppe, einem Teil oder fertigen Produkt beschafft

3.4

Erstmusterprüfung

FAI

(en: First Article Inspection)

geplanter, vollständiger, unabhängiger und dokumentierter Prüfungs- und Verifizierungsvorgang, um sicherzustellen, dass mit den vorgeschriebenen Produktionsprozessen ein Produkt in Übereinstimmung mit technischen Zeichnungen, der Digitalen Produktdefinition (DPD), der Planung, dem Auftrag, den technischen Spezifikationen und/oder sonstigen anzuwendenden Entwicklungsdokumenten nach EN 9102 hergestellt wurde

3.5

Erstmusterprüfbericht

FAIR

(en: First Article Inspection Report)

Formulare und Dokumentensatz für ein Bauteil (Teilenummer) oder Unter-Baugruppe oder Baugruppe, einschließlich der zugehörigen Ergebnisse der Erstmusterprüfung, wie nach EN 9102 beschrieben

3.6

angestammter Status als qualifiziertes Produkt

Vorgang, bei dem ein OCM bei einer CA eine Zulassung als qualifiziertes Produkt beantragt, auf Grundlage einer bestehenden und gültigen Zulassung für die Produktnorm, die auf einer Liste qualifizierter Produkte (QPL, en: Qualified Products List) eines anderen OEM, einer anderen Regierungsstelle oder militärischen Organisation aufgeführt ist

3.7

benannte Stelle

MB

(en: Mandated Body)

OEM, der von der Qualifikation von genormten Produkten und der Verwendung von qualifizierten Produkten profitiert; er ernennt die Bevollmächtigten der benannten Stelle (MBR)

3.8

Bevollmächtigter der benannten Stelle

MBR

(en: Mandated Body Representative)

Einzelperson, die aufgrund ihres Wissens und ihrer Erfahrung von der Zertifizierungsstelle als branchenspezifischer Fachexperte (SME) akzeptiert wird, um als Bevollmächtigter im Auftrag der Zertifizierungsstelle tätig zu werden; seine Aufgabe ist die Bewertung, ob die Produkte eines OCM den maßgebenden Produktnormen und technischen Lieferbedingungen entspricht

3.9

Antrag auf Herstellungsänderung

MCR

(en: Manufacturing Change Request)

Prozess, der durch den qualifizierten OCM verwendet wird, um bei einer CA eine Änderung an einem festgelegten Herstellungsverfahren für ein qualifiziertes Produkt zu beantragen

3.10

festgelegtes Herstellungsverfahren

Liste von Herstellungszeichnungen, signifikanten Herstellungsschritten, Ablaufdiagramm der Herstellung, Rohmaterialien, Bauteilen, untervergebenen Tätigkeiten und/oder Tätigkeiten eines VAD sowie Prozessen, die mit Bezeichnung und lenkender Dokumentennummer gekennzeichnet sind, und die für die Herstellung des zu qualifizierenden Produkts verwendet werden

3.11

Absichtserklärung

MOU

(en: Memorandum of Understanding)

schriftliche Vereinbarung zwischen zwei Organisationen über die Zusammenarbeit zugunsten eines gemeinsamen Ziels oder eines zu liefernden Ergebnisses

3.12

Originalteilhersteller

OCM

(en: Original Component Manufacturer)

Unternehmen oder Organisation, das/die genormte Produkte (siehe 3.23) herstellt, die eine Bauartzulassung von einer Zertifizierungsstelle erfordern

3.13

Originalgerätehersteller

OEM

(en: Original Equipment Manufacturer)

Hersteller einer Einheit, eines Systems oder Untersystems [z. B. Flugzeugzelle, Antriebssystem (Triebwerk), Hilfsgenerator (APU)] für Endabnehmer

3.14

Produktqualifikationszertifikat

PQC

(en: Product Qualification Certificate)

Seriendokument, das bescheinigt, dass einem OCM eines genormten Produkts eine Bauartzulassung entsprechend den einschlägigen Produktnormen und technischen Lieferbedingungen durch eine Zertifizierungsstelle erteilt wurde; es legt die Teilenummern des qualifizierten Produkts, zutreffende technische Lieferbedingungen, den zugelassenen OCM und entsprechende Produktionsstätte(n), den Zulassungszeitraum und das Erneuerungsdatum der Zertifizierung (d. h. das Ablaufdatum) fest

3.15

Produktqualifikationsbewertung

Vorgang der Bestätigung der Übereinstimmung mit einem Qualifikationsprüfprogramm eines OCM für ein nach den zutreffenden Produktnormen und technischen Lieferbedingungen zu qualifizierendes Produkt; die Tätigkeit steht unter der Aufsicht eines MBR oder wird durch ein unabhängiges, durch Nadcap zugelassenes Prüflabor durchgeführt (z. B. AC7101/1) und gipfelt in einem Qualifikationstätigkeitsbericht (QAR), der bei der CA zur Bewertung und Zulassung eingereicht wird

3.16

Produktnorm

Norm, die durch einvernehmliche Einigung von branchenspezifischen SME festgelegt und zugelassen ist; sie wird durch eine Normungsorganisation (SDO) veröffentlicht

3.17

Qualifikationstätigkeitsbericht

QAR

(en: Qualification Activity Report)

Bericht, der vom MBR bei der CA eingereicht wird, und der einschlägige unterstützende Daten und seine Empfehlungen enthält (siehe Abschnitt 7 und Anhang B)

3.18

Qualifikationsprüfprogramm

QTP

(en: Qualification Test Program)

durch den Produkthersteller (d. h. OCM) oder einen von diesem benannten VAD festgelegtes Programm für die Bestätigung der Übereinstimmung ihres genormten Produkts mit den Anforderungen der entsprechenden Produktnormen und zugehörigen technischen Lieferbedingungen; die Qualifikation genormter Produkte darf eine Kombination aus Prüfungen, Analysen oder anderen unterstützenden Dokumentationen oder Konformitätsbescheinigungen sein

3.19

Qualifikationsprüfbericht

QTR

(en: Qualification Test Report)

Bericht, der vom OCM oder dem von ihm benannten VAD erstellt wird, der die zugehörigen Prüfergebnisse in Übereinstimmung mit dem QTP und den Anforderungen an einen Erstmusterprüfbericht nach EN 9102 enthält

3.20

qualifiziertes Produkt

genormtes Produkt für die Luft- und Raumfahrt, dessen Übereinstimmung mit den entsprechenden Schlüsselmerkmalen und den festgelegten Anforderungen der Produktnorm und technischer Lieferbedingung(en) durch Witness-Assessment und Zulassung durch die CA bestätigt wurde

3.21

Liste qualifizierter Produkte

QPL

(en: Qualified Products List)

Verzeichnis von qualifizierten Produkten und ihren OCM (z. B. ein Verzeichnis nach ASD-CERT qualifizierter Produkte ist abrufbar unter www.asd-cert.org, ein Verzeichnis nach PRI qualifizierter Produkte ist abrufbar unter www.eAuditNet.com) sowie der OCM, denen eine Zulassung für eine spezifische Produktbezeichnung mit Teilenummer, einschließlich der Angabe der zutreffenden Herstellungsstätten, erteilt wurde

3.22

Qualitätshandbuch oder Programmdokument

Dokument, das das zu verwaltende Managementsystem, die organisationseigene Managementstruktur und Prozesse festlegt; es ermöglicht einem OCM, eine Bauartzulassung für ein genormtes Produkt zu erhalten, ein Produktqualifikationszertifikat ausgestellt zu bekommen und in einer QPL aufgeführt zu werden (z. B. ASD-CERT Quality Manual, PD2000, PD2001)

3.23

genormtes Produkt

Produkt (siehe 3.16), das durch Festlegung in einer Produktnorm definiert ist, die von einer Normungsorganisation erarbeitet wurde (siehe 3.24); der Begriff kann auf Hardware (z. B. Verbindungselemente, Konnektoren, Rohrverschraubungen), Werkstoffe, Oberflächenschutz, Dichtstoffe und Produkte angewendet werden, deren Schlüsselmerkmale durch Produktqualifikation nach dieser Norm auf Übereinstimmung bewertet werden können; das kann ebenso auf Produkte zutreffen, die als Standardkatalogeinheiten nach EN 9102 bezeichnet werden

3.24

Normungsorganisation

SDO

(en: Standards Development Organization)

anerkannte nationale oder internationale Organisation, beauftragt mit der Erarbeitung von Normen und technischen Lieferbedingungen für Luft- und Raumfahrtanwendungen durch den Einsatz von branchenspezifischen SME zum Erzielen einer einvernehmlichen Einigung für die zu erarbeiteten Produktnormen

3.25

Fachexperte

SME

(en: Subject Matter Expert)

Person, die die Anerkennung von Branchenpartnern besitzt, dass sie Fachwissen zu spezifischen Produkten/Fachgebieten durch akademisches Studium, kontinuierliche Weiterbildung und/oder Erfahrung bei der Produktnormenerarbeitung für eine Normungsorganisation erworben hat

3.26

technische Lieferbedingung

in der Produktnorm identifizierte Spezifikation, die die Verfahren, technischen Anforderungen, Herstellungsprozesse sowie Anforderungen bezüglich Prüfung und Inspektion festlegt, die an einem von einem OCM hergestellten Produkt durchgeführt werden müssen; sie legt die Schlüsselattribute eines Produkts fest, die durch Prüfung und Inspektion im Rahmen einer Erst-Produktqualifikationsbewertung und für jedes Fertigungslos von hergestellten Produkten erzielt werden müssen

3.27

Value-Added-Distributor

VAD

(en: Value Added Distributor)

Hersteller oder Händler, der vom qualifizierten OCM benannt und überwacht wird, um die Endmontage der Bestandteile eines qualifizierten Produkts vorzunehmen und als Händler des endmontierten Produkts im Auftrag des qualifizierten OCM zu handeln

4 Qualifikationsprozess

4.1 Der Qualifikationsprozess muss den im Ablaufdiagramm der Anwendung (siehe Bild 1) festgelegten Schritten entsprechen.

4.2 Ein OCM, der eine Zulassung für die Herstellung eines qualifizierten Produkts anstrebt, muss diese bei der CA unter Anwendung der im Qualitätshandbuch oder Programmdokument der CA festgelegten, entsprechenden Prozesse beantragen. Die folgenden Daten/Informationen müssen bereitgestellt werden:

- a) Beschreibung des zu qualifizierenden Produkts; Angabe der zutreffenden technischen Lieferbedingungen und der entsprechenden, anzuwendenden Qualifikationsnorm;
- b) ein Überblick über das Unternehmen (z. B. Organisation, Anteilseigner und Mutterunternehmen, hergestellte Produkte, Personal, Einrichtungen);
- c) eine Liste der Qualitätsanerkennungen und/oder Qualifikationen, die dem OCM bereits erteilt wurden, einschließlich zusätzlicher unterstützender Information zu ähnlichen qualifizierten Produkten;
- d) eine Kopie des Qualitätsmanagementsystem-Zertifikats nach EN 9100 des Originalteilherstellers (registriert auf der OASIS-Datenbank) und jegliche anderen zutreffenden Zertifizierungen/Akkreditierungen (z. B. Nadcap-Akkreditierungen), sofern sie auf den Produktherstellungsprozess zutreffen und/oder für den einzureichenden Antrag maßgebend sind. Sämtliche angegebenen externen Unterauftragnehmer (z. B. Lieferanten von mechanischer Bearbeitung, Wärmebehandlung oder chemischer Oberflächen-

behandlung) müssen eine Qualitätsmanagementsystemzertifizierung nach EN 9100 und die geltenden Nadcap-Akkreditierungen für die durchzuführenden Tätigkeiten besitzen;

- e) Einzelheiten des Produktherstellungsverfahrens, einschließlich Einzelheiten zu allen angewendeten speziellen Prozessen und Prüftechniken [siehe 4.2 d)].

4.3 Bei Eingang eines Antrags eines OCM muss die CA einen MBR (siehe Abschnitt 5) benennen, der in ihrem Auftrag die Produktqualifikationsbewertung durchführt, was die Notwendigkeit einschließen kann, die Produktprüfung in Übereinstimmung mit den Anforderungen der geltenden Produktnorm und der technischen Lieferbedingung zu bestätigen. Die zugelassene Einzelperson muss entweder ein Mitarbeiter eines OEM oder ein Beschäftigter einer Organisation sein, die eine Absichtserklärung (MOU) mit der CA für die Durchführung von Produktqualifikationen besitzt.

4.4 Die durch den OCM bereitgestellte Information muss durch die CA an den MBR weitergeleitet werden, der für die Durchführung der Produktqualifikationsbewertung nach Abschnitt 6 ausgewählt wurde.

4.5 Das festgelegte Herstellungsverfahren muss durch den OCM bereitgestellt und durch den MBR abschließend bestätigt [d. h. eingefroren (en: frozen)] werden (siehe 6.1). Die Norm EN 9103 darf nach Ermessen des MBR angewendet werden. Die Schlüsselmerkmale des genormten Produkts und der zugehörigen technischen Lieferbedingungen müssen angegeben werden und dürfen für die Beurteilung der Kompetenz und Fähigkeit des bezeichneten OCM, der das qualifizierte Produkt herstellt, verwendet werden.

4.6 Sofern zutreffend, muss der OCM oder der vom OCM benannte VAD eine Erstmusterprüfung (FAI) für das in Übereinstimmung mit den Anforderungen nach EN 9102 zu qualifizierende Produkt durchführen.

4.7 Ein OCM, der einen benannten VAD seinem Produktqualifikationszertifikat hinzuzufügen wünscht, muss einen gesonderten Antrag auf Qualifikation stellen, der Einzelheiten (siehe 4.2 und 4.5) für jeden VAD enthält, dessen Einbeziehung in sein festgelegtes Herstellungsverfahren vorgesehen ist. Der OCM muss für jeden benannten VAD (siehe Abschnitt 14) verantwortlich sein und diesen vertreten.

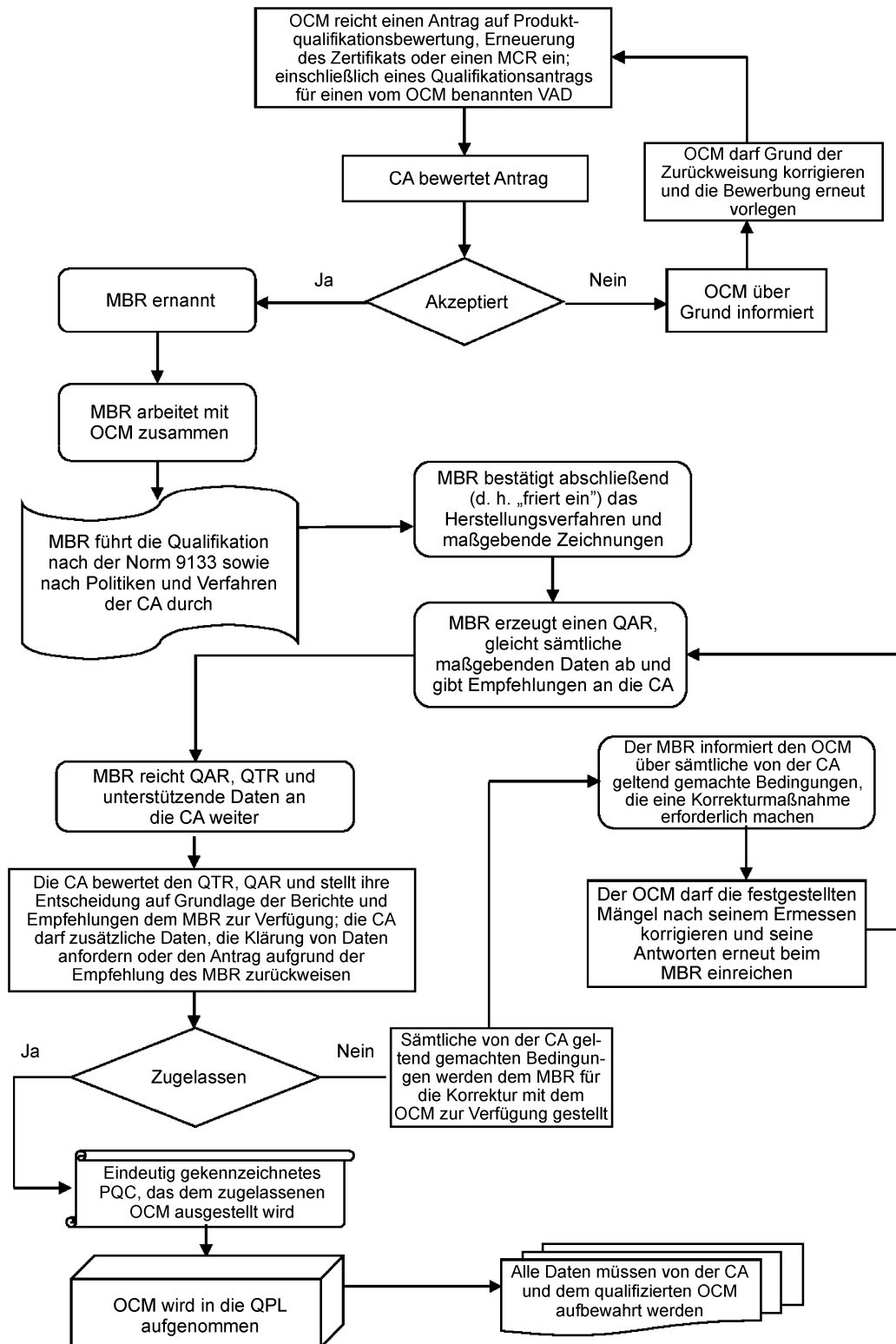


Bild 1 — Ablaufdiagramm des Qualifikationsprozesses

4.8 Sämtliche unterstützende Unterlagen, Zeichnungen, Prozesse, Herstellungsverfahren usw., die dem MBR und der CA zur Verfügung gestellt werden, müssen als „vertrauliche Daten“ behandelt werden und dürfen ohne schriftliche Genehmigung des OCM nicht an Dritte weitergegeben werden. Sämtliche weitere Daten [z. B. Prüfberichte, Qualitätszertifikate, QAR-Berichte des MBR (ohne Anlagen)] müssen als „vertraulich“ (entsprechend den organisationseigenen Anforderungen an die Vertraulichkeit) behandelt werden und dürfen durch einen OEM oder eine regelsetzende Organisation (d. h. FAA, EASA, oder Ähnliches) geprüft werden.

5 Registrierung des Bevollmächtigten der benannten Stelle

5.1 Potenzielle Kandidaten für einen MBR müssen einen durch ihren Managementbevollmächtigten der benannten Stelle genehmigten Vorschlag veranlassen, der bei der CA eingereicht wird und die Bereitschaft des MB bestätigt, die CA in ihren Tätigkeiten durch ihren angegebenen Kandidaten zu unterstützen. Der Vorschlag muss ein Empfehlungsschreiben sowie Einzelheiten zur Branchenkenntnis des Kandidaten, seinen Erfahrungsbereich und seinen Lebenslauf enthalten.

5.2 Die CA muss jede Bewerbung bewerten, um die Eignung jedes Kandidaten zu bestimmen, spezifische Funktionen eines MBR auszufüllen und, sofern zutreffend, die Anträge genehmigen. Ein Register der MBRs, die für die Durchführung von Qualifikationsbewertungen im Auftrag der Luftfahrt-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie zugelassen sind, muss geführt werden.

5.3 Der CA muss die Verantwortung obliegen, einen MBR, auf Grundlage der Erfahrung und Kenntnis des MBR bezüglich des zu qualifizierenden Produkts, zur Durchführung einer Qualifikationsbewertung auszuwählen.

5.4 Der MBR muss unparteiisch im Auftrag der CA tätig sein, in Übereinstimmung mit den Grundsätzen und Verfahren, die im Qualitätssicherungssystem der CA festgelegt sind.

6 Qualifikationsverfahren

6.1 Zur Unterstützung der Qualifikation des genormten Produkts muss der MBR

- a) den OCM oder den vom OCM benannten VAD auffordern, ein Qualitätsprüfprogramm (QTP) (siehe 6.2) vorzulegen. Bei qualifizierten Produkten, die durch einen, vom OCM benannten VAD montiert werden, muss die durchzuführende Prüfung dazu ausreichen, die fortlaufende Einhaltung der festgelegten Anforderungen der Produktnorm nachzuweisen, und mit dem MBR vereinbart sein;
- b) mit dem OCM verifizieren, das ausreichend Proben zur Verfügung stehen, wie in der zutreffenden Produktnorm und den zugehörigen technischen Lieferbedingungen festgelegt, um die Anforderungen des eingereichten QTP zu erfüllen;
- c) eine Erklärung anfordern, dass die Proben aus einem einzelnen Herstellungslos ausgewählt wurden, das, sofern nicht anders in der technischen Lieferbedingung der Produktnorm angegeben, entsprechend dem für die geplante Fertigung vorgesehenen, festgelegten Herstellungsverfahren hergestellt wurde;
- d) das QTP im Vergleich mit den Produktnormen und den zutreffenden Anforderungen der technischen Lieferbedingungen bewerten, um sicherzustellen, dass alle festgelegten Prüfungen und Prüfkriterien im QTP für die Beurteilung durch den MBR aufgeführt sind, einschließlich jeglicher erforderlichen, Vor-Ort-Bewertungen, die durchgeführt werden müssen;
- e) in Übereinstimmung mit dem QTP einen Zeitplan für den Besuch des MBR beim OCM festlegen, um jegliche geforderte Vor-Ort-Beurteilungen und/oder Prüfungen zu beaufsichtigen, die durch ein unabhängiges, von Nadcap zugelassenes Laboratorium (z. B. AC7101) im Auftrag des OCM durchgeführt werden müssen;

- f) Nadcap-Akkreditierungen für Laboratorien (z. B. AC7101/1) für geplante, durch ein unabhängiges Laboratorium durchzuführende Prüfungen bewerten und aufzeichnen;
- g) die Abnahme des QTP mit dem OCM bewerten und bestätigen; den zufriedenstellenden Abschluss sicherstellen;
- h) falls im Verlauf von Prüfungen, die dem QTP entsprechen, das zu prüfende Produkt als nicht konform befunden wird, muss der OCM einen Ursachenanalysebericht erstellen und Korrekturmaßnahmen vorschlagen, die mit dem MBR bewertet werden können, um entweder die Fortführung oder die Unterbrechung des Produktqualifikationsprozesses zu ermöglichen und um einen QAR zu erstellen und bei der CA zum weiteren Vorgehen einzureichen (siehe 6.5);
- i) einen QTR anfordern, der dokumentiert, dass die Ergebnisse des QTP vom OCM vorbereitet wurden. Der QTR muss die folgenden Daten/Informationen enthalten:
 - einen Erstmusterprüfbericht (FAIR) in Übereinstimmung mit den Anforderungen nach der Norm EN 9102;
 - eine Zusammenfassung, die jede durchgeführte Prüfung angibt; das Ergebnis als bestanden oder nicht bestanden bestätigt, einschließlich eines Verweises im Hauptbericht auf jede Reihe von Prüfergebnissen;
 - für jede nicht durchgeführte Prüfung muss eine Begründung im QTP (siehe 6.4) angegeben werden;
 - eine Bestätigung der Übereinstimmung mit sämtlichen einschlägigen Referenz-Produktnormen, technischen Lieferbedingungen und zugehörigen Dokumenten, einschließlich dem Ausstellungs-/Änderungsstatus und dem/den Datum/Daten, die für das qualifizierte Produkt gelten, einschließlich:
 - den quantitativen Ergebnissen jeder, in Übereinstimmung mit dem QTP durchgeführten Prüfung;
 - alle einschlägigen unterstützenden Daten, die die Konformität des geprüften Produkts mit der Produktnorm nachweisen (z. B. werkstoffbezogene Freigabebescheinigungen, Zertifikate zu chemischen Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen);
 - das festgelegte Herstellungsverfahren des Produkts und Fertigungszeichnungen;
- j) bestätigen und aufzeichnen, dass die Herstellung des qualifizierten Produkts mit den letzten Ausgaben der zutreffenden Herstellungs- und Prüfdaten in allen Phasen des Fertigungs- und Prüfprogramms übereinstimmt;
- k) bestätigen und aufzeichnen, dass die während der Produktqualifikationsbewertung verwendeten Instrumente und Prüfeinrichtungen durch ein Managementsystem für Messmittel nach ISO 10012 (oder ähnlich) gelenkt werden und sich im Rahmen ihrer Ablaufdaten für die Kalibrierung befinden;
- l) alle festgestellten Nichtübereinstimmungen beseitigen, die Durchführung zusätzlicher Verifizierungsprüfungen anfordern, um die Übereinstimmung zu bestätigen oder um zusätzliche stützende Prüfnachweise bereitzustellen;
- m) in Übereinstimmung mit den Anforderungen an das genormte Produkt bestätigen und aufzeichnen, dass das Produkt mit der Teilnummer der Produktnorm und dem Namenszeichen des OCM korrekt gekennzeichnet ist, einschließlich aller entsprechenden, eindeutigen Kennzeichnungen des benannten VAD (siehe Abschnitt 14);

- n) das angewendete, festgelegte Herstellungsverfahren für das qualifizierte Produkt hinsichtlich der Einhaltung der Anforderungen an das festgelegte Herstellungsverfahren bewerten;
- o) das Herstellungsverfahren des genormten Produkts in Übereinstimmung mit den Prozessanforderungen der CA abschließend bestätigen (en: seal) [d. h. Einfrieren (en: freeze)]. Das muss als „festgelegtes Herstellungsverfahren“ gelten, um das Produktionsverfahren für qualifizierte Produkte zu steuern. Änderungen an diesem festgelegten Herstellungsverfahren müssen bei der CA nach Abschnitt 13 beantragt werden, und
- p) bestätigen, dass sämtliche, für das zu bewertende Produkt geltenden Qualitäts-/Herstellungsdaten (z. B. Ablaufdiagramme der Lieferkette, Fehleruntersuchungsberichte) mit dem QTP angegeben wurden.

6.2 Das QTP muss alle Prüfungen umfassen, die von der Produktnorm und zugehörigen technischen Lieferbedingungen gefordert werden. Es muss jede Produktnorm angeben und begründen, anhand der eine Übereinstimmung durch Analogie beansprucht wird und/oder jegliche nicht durchzuführende Prüfungen angeben, weil die Übereinstimmung durch Ähnlichkeit mit bereits an einem ähnlichen Produkt durchgeführten Prüfungen nachgewiesen wurde (siehe Abschnitte 8 und 9).

6.3 Der MBR muss die Anerkennung der Übereinstimmung auf Grundlage von bereits an ähnlichen qualifizierten Produkten durchgeführten Prüfungen oder aufgrund von Ergebnissen von bestehenden Anwendungen für genormte Produkte, die unter ähnlichen Bedingungen verwendet werden (siehe Abschnitte 8 und 9), bestätigen.

6.4 Der MBR kann Abweichungen bei Prüfungen gestatten, die in der Produktnorm und zugehörigen technischen Lieferbedingungen festgelegt sind (diese sollten während der Bewertung des QTP gekennzeichnet und vereinbart werden), um jeglichen logistischen oder umweltbedingten Beschränkungen (z. B. Bedenken bezüglich Gesundheitsschutz und Sicherheit, Einsatz restriktiver Stoffe) Rechnung zu tragen. Jegliche Abweichungen müssen während der Bewertung des QTP identifiziert und vereinbart werden; allerdings muss die CA von der SDO eine Zusage für die zu korrigierende Produktnormdokumentation erhalten, bevor das Produkt von der CA zugelassen und in der QPL aufgeführt wird.

6.5 Der MBR muss einen QAR in einem Standardformat für das genormte Produkt einreichen, das zu Zwecken der Bewertung und Zulassung durch die CA (siehe Abschnitt 7 und Anhang B) als qualifiziertes, genormtes Produkt empfohlen wird.

6.6 Die CA wird den QAR bewerten und der Erteilung der Bauartzulassung des Produkts zustimmen, auf Grundlage der Empfehlung des MBR, mit oder ohne Angabe von Bedingungen:

- a) falls die CA den QAR bedingungslos genehmigt, muss die Produktqualifikation erteilt, dem OCM ein Zertifikat der Bauartzulassung des Produkts ausgestellt (siehe Abschnitt 10) und in der von der CA verwalteten QPL aufgezeichnet werden;
- b) falls die CA den QAR unter Bedingungen genehmigt, müssen die Bedingungen an den MBR gesendet werden zu Zwecken der Bewertung und Korrektur im Zusammenwirken mit dem OCM. Der MBR und/oder der OCM müssen der CA eine Antwort geben, mit der sie die ausgeführten Korrekturen für jede der erhobenen Bedingungen angeben.

6.7 Falls der MBR eine Nichtübereinstimmung mit Anforderungen der Produktnorm und/oder der zugehörigen technischen Lieferbedingung während des QTP festgestellt hat, muss der MBR im QAR Korrekturmaßnahmen auf Grundlage von Vorschlägen/Zustimmung der CA empfehlen. Der MBR muss zusätzliche Prüfungen fordern sowie ein entweder neues oder überarbeitetes QTP, das durch den OCM zur Bestätigung der Übereinstimmung eingereicht werden muss.

6.8 Der MBR muss im QTR alle Probleme aufzeichnen, die beim Erreichen der Übereinstimmung aufgrund von Fehlern, Inkonsistenzen oder Unterlassungen in Verbindung mit der entsprechenden Produktnorm oder entsprechenden technischen Lieferbedingungen aufgetreten sind.

6.9 Die CA muss die SDO auffordern, einen SME zu ernennen, um die in der Produktnorm oder zugehörigen technischen Lieferbedingung angegebenen Themen (siehe 6.8) zu untersuchen und eine schriftliche Antwort an die SDO und die CA bereitzustellen, die die Korrekturmaßnahme(n) bestätigt, die für die Korrektur der betreffenden Normen umgesetzt werden müssen. Dies kann als Nachweis der Übereinstimmung mit der Produktnorm und den zugehörigen technischen Lieferbedingungen aufgezeichnet werden, um die Erteilung der Produktqualifikation zu ermöglichen.

6.10 Falls die Klärung nicht eingeholt werden kann, oder die Befunde strittig sind, muss die CA ein Bewertungstreffen zwischen den interessierten Parteien einberufen, um eine Übereinkunft darüber zu erzielen, ob die Produktqualifikation entweder fortgesetzt werden darf oder abgewiesen werden muss.

6.11 Der OCM ist für die Aufbewahrung von Nachweisen verantwortlich, dass das QTP, in Übereinstimmung mit seinen Qualitätsmanagementsystemprozessen, den Qualitätsmanagementsystemanforderungen nach EN 9100 an die Aufbewahrung von Aufzeichnungen entspricht. Das muss die Aufbewahrung von Proben des qualifizierten Produkts für die Bestätigung der Übereinstimmung für den Fall eines Produktmangels oder Streitfälle erfordern, sofern nicht anders durch die technische Lieferbedingung der Produktnorm festgelegt.

7 Qualifikationstätigkeitsbericht

7.1 Ein vom MBR auf Grundlage des Formblatts nach Anhang B erstellter QAR, muss Folgendes enthalten:

- a) Qualitätsmanagementsystemzertifikat/-zulassungen nach EN 9100 des OCM und des zutreffenden, vom OCM benannten VAD, wie in der OASIS-Datenbank registriert;
- b) eine Liste besonderer Prozess-Akkreditierungen (z. B. Nadcap-Zulassungen), entsprechend den Registern in der eAuditNet-Datenbank;
- c) eine Kopie des QTR;
- d) Prüfergebnisse, die für die Abnahme durch Analogie angefordert wurden;
- e) einen Erstmusterprüfbericht in Übereinstimmung mit den Anforderungen nach EN 9102;
- f) Zusammenfassung der Ergebnisse der Qualifikation:
 - Bezeichnungsnummer des Produkts oder der Produktpalette des genormten Teils, Größe, Codes, Derivate der Klasse, Werkstoff und Einzelheiten von technischen Lieferbedingungen;
 - OCM und Standort der Produktionsstätte;
 - Produktmerkmale und zugehörige Ergebnisse;
 - Mengen und Werte für erhaltene Ergebnisse, mit der Bestätigung eines Ergebnisses als „bestanden/nicht bestanden“;
 - werkstoffbezogene Konformitätsbescheinigung(en);
 - Laborergebnisse;
 - Ergebnisse von Prüfungen, die durch unabhängige, durch Nadcap zugelassene Laboratorien (z. B. AC9101) durchgeführt wurden;
 - Bestätigung der Übereinstimmung der Kalibrierung von Instrumenten und Prüfeinrichtungen;
 - Produktkennzeichnung, einschließlich unterstützender Photographien [siehe 6.1.m)];
 - Kopie des festgelegten Herstellungsverfahrens (siehe 4.8);

- g) Bemerkungen, die auf die Produktnorm, technischen Lieferbedingungen oder andere zutreffende Kontrolldokumente anwendbar sind;
- h) Schlussfolgerungen (d. h. Empfehlungen des MBR zur Qualifikation eines genormten Produkts oder Identifizierung damit in Zusammenhang stehender Mängel/Streitfälle, jeglicher Schwierigkeiten beim Erreichen der Übereinstimmung, mit einer Begründung im Fall, dass Abweichungen aufgetreten sind).

8 Beantragung einer Qualifikation durch Analogie

8.1 Anträge von Originalteilherstellern auf Qualifikation durch Analogie dürfen nur im Vergleich mit qualifizierten Produkten berücksichtigt werden, die sie gegenwärtig in Produktion haben.

8.2 Ein OCM darf die Abnahme der Produktübereinstimmung durch Analogie mit ähnlichen qualifizierten genormten Produkten oder auf Grundlage spezifischer Prüfungen, die an ähnlichen qualifizierten Produkten durchgeführt wurden, die gegenwärtig hergestellt werden, beantragen.

8.3 Ein OCM muss entweder den Nachweis erbringen, dass die Übereinstimmung mit einem ähnlichen qualifizierten Produkt oder für ein bestimmtes Prüfverfahren erzielt wurde, das in der/den technischen Lieferbedingung(en) des bestehenden qualifizierten Produkts festgelegt ist, demgegenüber der Anspruch auf Analogie erhoben wird.

8.4 Für eine Qualifikation durch Analogie für eine spezifische, im QTP identifizierte, an ähnlichen qualifizierten Produkten durchgeführte Prüfung, muss ein Antrag eingereicht werden. Der MBR prüft den Antrag in Rücksprache mit der CA auf Grundlage der mitgelieferten Nachweise und der Ähnlichkeit mit dem qualifizierten Produkt oder früheren Prüfungen, die an dem bestehenden qualifizierten Produkt durchgeführt wurden; der Zeitraum seit Durchführung der ursprünglichen Prüfung muss berücksichtigt werden.

9 Beantragung einer Qualifikation durch angestammten Produktstatus

9.1 Der OCM darf die Erteilung einer Zulassung für ein Produkt beantragen, indem er einen angestammten Status als qualifiziertes Produkt beantragt. Diese Art von Antrag darf nach Ermessen der CA, auf Grundlage der Grundsätze und Verfahren ihres Qualitätssystems bewilligt werden.

9.2 Ein OCM, der eine Zulassung durch angestammten Produktstatus anstrebt, stellt alle unterstützenden Daten der ursprünglichen Bauartzulassung bereit und belegt ihren Zusammenhang mit dem gegenwärtigen Produkt. Ein OCM muss ebenfalls die Prüfdaten für die Abnahme / Aufrechterhaltung der gegenwärtigen Fertigung in Übereinstimmung mit der Produktnorm und zugehörigen technischen Lieferbedingungen zur Beurteilung durch die CA und/oder den MBR bereitstellen.

10 Zertifizierungsverfahren

10.1 Die CA muss den MBR und den OCM förmlich in Kenntnis setzen, dass die Zulassung erteilt wurde, und die CA muss dem OCM ein PQC ausstellen, das das Erreichen der Übereinstimmung bestätigt.

10.2 Das PQC muss mindestens die folgenden Informationen enthalten:

- a) eine eindeutige laufende Nummer des Zertifikats;
- b) die Bezeichnung des OCM-Unternehmens, einschließlich der Sichtbarkeit von zutreffenden VAD (siehe 10.3);
- c) die Anschrift der Produktionsstätte des Teils;
- d) die technische Lieferbedingung, nach der das qualifizierte Produkt zugelassen wurde;