

**Standard Practice Instruction
 Part Marking
 ex AA-002**

	<i>NAME</i>	<i>FUNCTION</i>	<i>DATE</i>	<i>SIGNATURE</i>
<i>PREPARED BY</i>	Aeschlimann Daniel	Engineer	13.09.2023	<i>Electronically Validated</i>
<i>CHECKED BY</i>	Hass Enrico	CVE	14.09.2023	<i>Electronically Validated</i>
<i>CHECKED BY (HPD)</i>	Pfefferkorn Herbert	HPD	14.09.2023	<i>Electronically Validated</i>
<i>APPROVED BY (COA)</i>	Hass Enrico	COA	15.09.2023	<i>Electronically Validated</i>

Inhaltsverzeichnis / Table of Contents

1	Änderungshistorie / List of changes	4
2	Zweck / Purpose	5
3	Anwendungsbereich / Scope of application	5
4	Begriffe / Terms	5
5	Beschreibung / Description	6
5.1	Kennzeichnung / Labelling	6
5.1.1	Anwendung / Usage	6
5.1.2	Datenplacard / Data placards	6
5.1.2.1	Inhalt / Content	6
5.1.2.2	Beispiele Datenplacard / Examples of data placards	7
5.1.2.3	Examples of data placards for Medical Devices (Pre 01.04.2020).....	8
5.1.2.4	Anbringung Datenplacard / Installation of data placards	9
5.1.3	UDI	10
5.1.3.1	Definition.....	10
5.1.3.2	Presentation	10
5.1.3.3	UDI Content.....	10
5.1.3.3.1	Device Identifier	10
5.1.3.3.2	Product Identifier.....	11
5.1.3.4	Obtaining DI.....	11
5.1.3.5	Creation of UDI.....	12
5.1.3.5.1	Creation of UDI Data Matrix.....	13
5.1.3.6	Placing & Size of UDI (according Dataplacard drawing).....	15
5.1.3.6.1	Dataplacard with integrated UDI	15
5.1.4	Beschriftung von Einzelteilen oder Baugruppen / Description of single parts or assemblies	17
5.1.4.1	Markierungsarten am Bauteil / Types of marking on individual parts.....	17
5.1.4.2	Markierungsarten / Types of marking	19
5.1.4.3	Spezielle Farben / special colors	20
5.1.4.4	Markierungsort / Location of Marking	20
5.1.4.5	EPA-Kennzeichnung / EPA marking	21
5.1.4.6	Symbolische Zeichnungseintragung / Symbols on drawings.....	21
5.1.4.6.1	Ausnahmen zu 3.3.6 / Exceptions to 3.3.6.....	23
5.1.4.7	Herstelldatum des Einzelteil/ASSY / Manufacturing date of single parts/ ASSY	24
	Ohne Vorschrift des Kunden / No customer regulation.....	24

Mit Vorschrift des Kunden / <i>With Customer regulation</i>	26
5.1.4.8 Kennzeichnung von Ersatzteilen / <i>Marking of spare parts</i>	27
5.1.4.9 Kennzeichnung von Teilen nach Zeichnungen mit Korrekturindex / <i>Marking of Parts with drawings with correction index</i>	28
5.1.4.10 Kennzeichnung von Reparaturen / <i>Marking of repaired parts</i>	28
5.1.5 Vergabe von Seriennummern (Rückverfolgbarkeit) / <i>Distribution of serial numbers (Track and trace)</i>	29
5.1.5.1 Grundsatz / <i>Basics</i>	29
5.1.5.2 Bestimmung der Seriennummer / <i>Definition of serial number</i>	29
5.1.5.3 Verwaltung der Seriennummern / <i>Administration of serial numbers</i>	30
5.1.5.4 Darstellung Seriennummer / <i>Display of serial numbers</i>	30
5.1.6 Hilfsmittel / <i>Devises</i>	31
5.1.7 Kennzeichnung bei Auslieferung / <i>Labelling at delivery</i>	32
5.2 Ausschuss / <i>Scrap</i>	33
6 Verteiler / <i>Distribution</i>	34
7 Erstellung und Änderungen / <i>Preparation and changes</i>	34

1 Änderungshistorie / List of changes

Approved by	Date	Change	Revision
D. Schläpfer	04.06.2020	<ul style="list-style-type: none"> - Previously called AA-002, - For Medical Devices / CE certified products the marking has been completely revised for compliance with EN13485 and Medical Device Regulation (UDI marking added, CE placards updated). - Section numbering updated. 	NC
D. Schläpfer	31.05.2022	5.1.2.2: Information added on "EPA" identification 5.2.5: Added MFD (11) 5.2.5.1: Added chapter: "5.2.5.1 Creation of UDI Data Matrix" 5.2.6.1: Added chapter: "5.2.6.1 Dataplacard with integrated UDI"	A
See cover page	See cover page	<ul style="list-style-type: none"> - Typos corrected - Wording "INFOR" replaced by "ERP system" - 5.1.2.2: EPA marking corrected - 5.1.3: section numbering corrected - 5.1.4.2: "sheet metal" added as possible application of marking type "laser" - 5.1.4.5: EPA marking corrected and moved to separate section 	B

2 Zweck / Purpose

This instruction is applicable as referenced on drawings.

3 Anwendungsbereich / Scope of application

According to drawings. Previously referenced as AA-002.

- Zweck dieser Anweisung ist es, dass die Produkte und Waren eindeutig markiert und somit identifizierbar sind. Dadurch wird die Rückverfolgbarkeit gemäss EASA sichergestellt.

These guidelines shall achieve clear labelling and identification of products and goods in order to secure EASA tracing.

- Durch sachgerechte Kennzeichnung soll die Rückverfolgbarkeit während aller Bewegungen und Liegezeiten erhalten werden.

Proper labelling, handling, packaging and storing guarantee protection and preservation of product quality during movement and storage.

4 Begriffe / Terms

MFD	Manufacturing Date
P/N	Artikelnummer / Part number
EPA	European Part Approval

For other terms refer to Bucher IMS.

5 Beschreibung / Description

5.1 Kennzeichnung / Labelling

5.1.1 Anwendung / Usage

Bei der Einführung eines neuen Artikels definiert die Entwicklung, wie und wo der Artikel beschriftet sein muss (Angabe auf Zeichnung). Die Artikelbeschriftung bedingt, dass jeder Artikel (PART), und Baugruppe (ASSY) markiert ist. Dies gilt sowohl für Fertigungsteile als auch für Normteile. Es wird unterschieden zwischen:

- Datenplacard
- Beschriftung von Einzelteilen oder Baugruppen.

By introducing new parts it is the development which defines where and how the labelling should take place (details on drawings). Each part (PART) and assembly (ASSY) must be labelled including production parts and standard parts. The difference is between:


- Data placard
- Labelling of parts or assemblies

5.1.2 Datenplacard / Data placards

5.1.2.1 Inhalt / Content

Die Beschriftung des Datenplacards kann folgende Informationen beinhalten:

Data placards can have the following content:

	Teil / Part	Englisch / English	Text kurz + Nummer Short text + number	Beispiel Example
1	Lieferanten Code	Supplier code	CAGE	CAGE S4453
2	Lieferfirma	Supplier	Logo	
3	Kennzeichnung	Description	Description	Frame RH
4	Einzelteil	Part	P/N	P/N 1110107
5	Baugruppe	Assembly	ASSY	ASSY 1110100
6	Änderungsindex	Revision	Rev	REV NC
7	Seriennummer	Serial Number	Serial No. S/N	SERIAL No. 045 S/N 045
8	Gewicht	Weight	kg	123 kg
9	Herstellungsdatum	Manufacturing date	WocheJahr	1605
10	Endkontroll Stempel	Final inspection stamp	---	---
11	Europäische Zulassung	European Part approval	EPA	EPA

5.1.2.2 Beispiele Datenplacard / Examples of data placards

Datenplacards, die den Lieferanten Code „CAGE S4453“ nicht enthalten, müssen mit diesem ergänzt werden. Der Lieferanten Code wird unterhalb des Bucher-Logos gemäss Abbildung 1 auf das Datenplacard geprägt, gestempelt oder graviert. Der Endkontrollstempel wird gemäss Abbildung 1 in die rechte, untere Ecke gesetzt. Sollte dort kein Platz vorhanden sein, kann der Stempel in Ausnahmefällen an einem anderen, geeigneten Ort gemacht werden.

Data placards, which do not contain the supplier code „CAGE S4453“, have to be extended with this. This CAGE code has to be embossed, stamped or engraved below the Bucher logo as shown in figure 1. The final inspection stamp has to be added in the right, lower corner in accordance with figure 1. If there isn't enough space for it, in special cases the stamp can be placed in a more appropriate location.

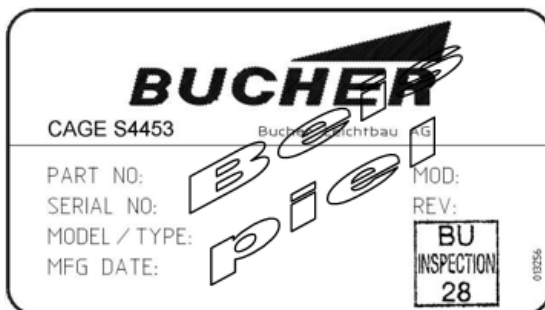


Abbildung 1: Datenplacard mit "CAGE S4453"

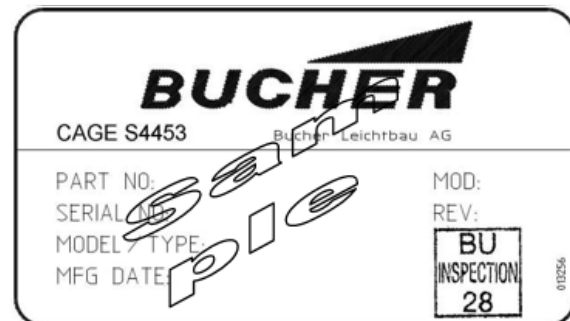


Figure 1: Data placard with "CAGE S4453"

Jedes Bauteil, das konstruiert oder neu konstruiert wird, einschließlich der Bauteile, die für Reparaturen vorgesehen sind (vor allem, wenn sich die Reparaturen auf die Austauschbarkeit und Identifizierung der eingebauten neuen Bauteile auswirken), muss dauerhaft und gut lesbar durch Aufdruck, Stempel, Etikettierung oder eine gleichwertige dauerhafte Kennzeichnungsmethode gekennzeichnet werden. Für Reparaturen und Modifikationen siehe auch AA2350.01 „SB-Guide“.

Bauteile, welche unter Bucher Leichtbau AG als Design Holder zugelassen werden (siehe MHB1001.04 Capability List), müssen mit der Zusatzkennung „EPA“ gekennzeichnet werden (EPA = European Part Approval). Die Zusatzkennung „EPA“ wird unterhalb des Bucher-Logos anschliessend an die CAGE-Kennzeichnung gemäss Abbildung 2 auf das Datenplacard geprägt, gestempelt oder graviert. (Dies gilt ebenso für alle weiteren Bauteile, deren Design Holder nicht dem Type Certificate Holder entspricht).

Each part that is designed or redesigned, including parts designed to be incorporated in repairs (especially where repairs have an impact on interchangeability and identification of incorporated new parts) shall be permanently and legibly marked by printing, stamping, labelling, or an equally permanent method of marking. For repairs and modifications, see also AA2350.01 "SB Guide".

Parts with design holder Bucher Leichtbau AG (see MHB1001.04 capability list), must be marked with "EPA" for the auxiliary identification (EPA = European Part Approval). The auxiliary identification "EPA" has to be embossed, stamped or engraved below the Bucher-logo following the CAGE-marking as shown in Figure 2. (this is also applicable to any other parts with design holder different to the type certificate holder)

 Bucher Leichtbau Group	Standard Practice Instruction Part Marking	Template No.: F3101.01.1 Doc. No.: SPI0013 Rev: B
---	---	---

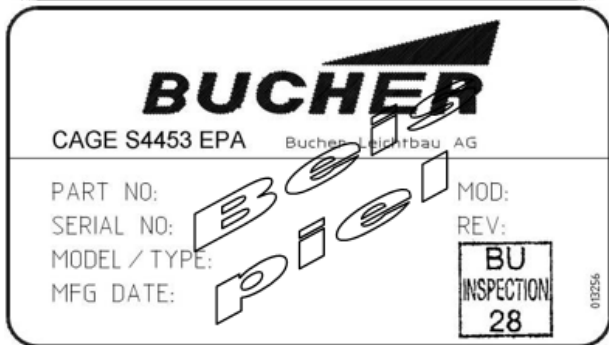


Abbildung 2: Datenplacard mit „CAGE S4453 EPA“

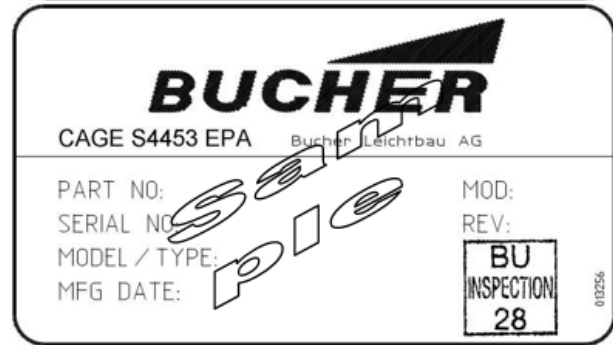


Figure 2: Data placard with "CAGE S4453 EPA"

5.1.2.3 Examples of data placards for Medical Devices (Pre 01.04.2020)

Datenplacards welche für die Medizinprodukte angewendet werden haben neben den oben aufgeführten Angaben ergänzend noch ein CE Zeichen welches ohne oder mit einer Kennnummer versehen ist.

Data placards which are used for medical devices have in addition to the above mentioned information a CE mark which is provided with or without an identification number.

Das CE ohne Kennnummer ist für die Medizinprodukte der Klasse I vorgesehen. Das CE Zeichen mit einer Kennnummer welche den Notified Body identifiziert, ist für Medizinprodukte der Klasse 2a, 2b und 3 vorgesehen. (Klasse 3 ist für Bucher nicht anwendbar)

The CE without an identification number is intended for class I medical devices. The CE mark with a code number identifying the Notified Body is intended for medical devices of class 2a, 2b and 3. (Class 3 is not applicable for Bucher)

Die Liste der Bucher Medizinprodukte ist im Datenverwaltungssystem unter der Nummer E019-01-10 abgelegt.

The list of Bucher medical devices can be found in the data management system under the number E019-01-10.

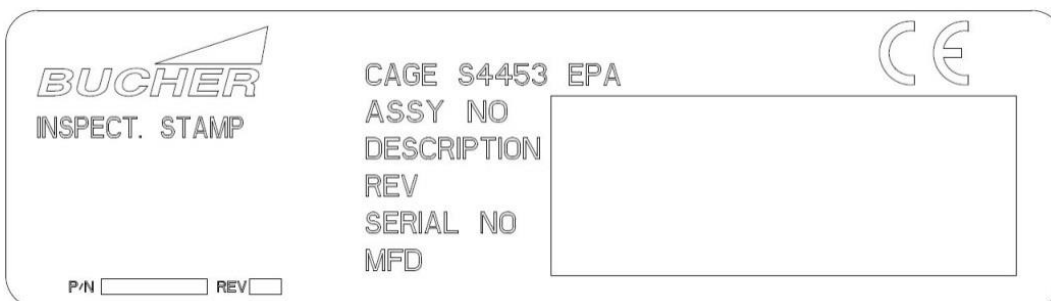


Figure 3: Example of a Data placard for a medical device class I

 Bucher Leichtbau Group	Standard Practice Instruction Part Marking	Template No.: F3101.01.1 Doc. No.: SPI0013 Rev: B
---	---	---

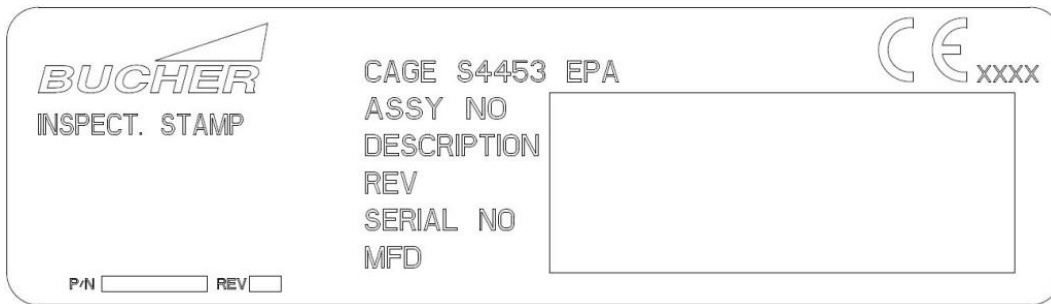


Figure 4: Example of a Data placard for a medical device class IIb

Die abgebildeten Datenplacards werden ab dem 01.04.2020 durch die Anforderungen des UDI , siehe Kapitel 5.1.3, ersetzt.

The shown data placards will be replaced from 01.04.2020 by the requirements of the UDI, see chapter 5.1.3.

5.1.2.4 Anbringung Datenplacard / Installation of data placards

Die Position des Datenplacard wird auf der Zeichnung des Bauteils oder Baugruppe definiert. Es muss an einem Ort angebracht werden, wo es vor Beschädigungen weitgehend geschützt ist und dennoch gut sichtbar ist. Im Zweifelsfall hat die Sichtbarkeit vorrang.

Drawings of parts or assemblies will define the location of the data placard. The placard must be safe from damage and clearly visible, the later being more important if at any doubt.

5.1.3 UDI

5.1.3.1 Definition

Unique Device Identifier (UDI) means an identifier that adequately identifies a device through its distribution and use. The UDI is a series of numeric or alphanumeric characters allowing the unambiguous identification of a specific medical device on the market (1). The UDI comprises the Device Identifier (DI) and Production Identifier (PI).

Note: The word "Unique" does not imply serialization of individual production units.

5.1.3.2 Presentation

Each UDI has to be provided in a plaintext version and in a form that uses automatic identification and data capture (AIDC) technology ie GS1 Datamatrix, 1D-Barcode, RFID System etc.

5.1.3.3 UDI Content

The UDI is composed of a mandatory:

- device identifier (DI)

and, if applicable

- one or more production identifier (PI)

5.1.3.3.1 Device Identifier

The UDI includes the mandatory device identification segment.

Such a device identification segment may be a GTIN-13 code of the GS1 organisation.

A GTIN must always be encoded with a fixed-length data string of 14 digits. Therefore, the GTIN-13 must be prefixed by a leading zero that simply acts as filler character:

Table 1: DI Description using the GTIN-13 coding. The GTIN-13 receives a pre-fix of a "0" followed by the 13 digits number.

AI Description	Digits	AIDC Coding	HRI Text
"LZ (0)"GTIN-13	14	01	(01)

5.1.3.3.2 Product Identifier

Whenever a device label includes a serial number, a manufacturing date or an expiration date, the UDI must include a production identification segment that conveys the appropriate information.

Table 2: PI Description including HRI Text. Note, not all of these PI are bound to be implemented into the PI.

AI Description	Digits	AIDC Coding	HRI Text	Comment
Lot/ Batch Number	1-20	10	(10)	variable-length text field with a minimum of 20 characters
Serial Number	1-20	21	(21)	variable-length text field with a minimum of 20 characters
Manufacturing Date	6 (YYMMDD)	11	(11)	fixed-length text field of six characters as YYMMDD where: <ul style="list-style-type: none"> - YY = the tens and units of the year (e.g., 2014 = 14) - MM = the number of the month (e.g., March = 03) - DD = the number of the day of the relevant month (e.g., second day = 02)
EXP	6 (YYMMDD)	17	(17)	See above

Table 3: Schema for the adoption of the UDI (PI&DI) requirements executed with the GS1 Standard:

UDI Unique Device Identification	GS1 Standards Product Identification
DI Device Identifier (DI)	GTIN Global Trade Item Number
PI Production Identifier (PI) (if applicable) <i>Production identifier data will vary by medical device type and manufacturer current practice.</i>	AI Application Identifier (AI) - Expiration Date AI(17) - e.g. 141120 - Lot/Batch AI(10) - e.g. 1234AB - Serial Number AI(21) - e.g. 12345XYZ
DI + PI = UDI	GTIN or GTIN + AI(s) = UDI

5.1.3.4 Obtaining DI

The DI is obtained by GS1 as a GTIN-13 number: <https://www.gtin.ch/>

For further steps, please consult following sections.

The GTIN Number will be added to each medical device listed in the E019-01-10 document.

5.1.3.5 Creation of UDI

- After obtaining the DI the PI has to be defined
- For Bucher Leichtbau, the GTIN (01), the MFD (11) and SN (21) are per default the PI, when necessary the expiration date needs to be added (17)
- DI and PI are then set into a string with the FNC1 as a separator (i.e. (10) or (21)) in one set of data as followed- resulting in the GS1-Data Matrix (left) and HRI (right)

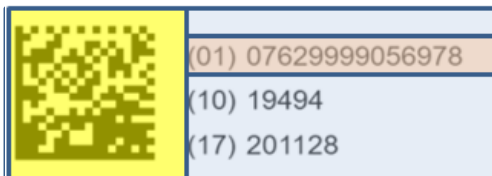


Figure 5: UDI Example of an ADIC -2D GS1 code (left, yellow) and the HRI (right- blue), consisting of the DI, GTIN-13 (orange) and PI (blue) consisting of the Lot and Exp. If additional variable data are printed/ required, these must be implemented into the 2D GS1 Matrix code.

5.1.3.5.1 Creation of UDI Data Matrix

The UDI Data Matrix can be generated by the free online tool from Tec-It.

1. Open the Homepage of Tec-It:
<https://barcode.tec-it.com/en/DataMatrix?data>
or
<https://barcode.tec-it.com/de> => 2D Codes => Data Matrix

2. Add Code into the "Data Field"

For example:

\F0107649989816764**11**210628**21**0001

AI Description	HRI Text	Content	Comment
FNC1	\F	Standard	Needed for correct coding format
GTIN	01	07649989816764	13 Digits with a leading 0
MFD	11	210628	Manufacturing Date: YYMMDD
SN	21	0001	Serial Number starting with 0001

3. Klick: "Evaluate escape sequences"
4. Klick: "Refresh"
5. Copy and add code to the Data Placard

<https://barcode.tec-it.com/en/DataMatrix?data=%5CF010764998981676411210628210001>

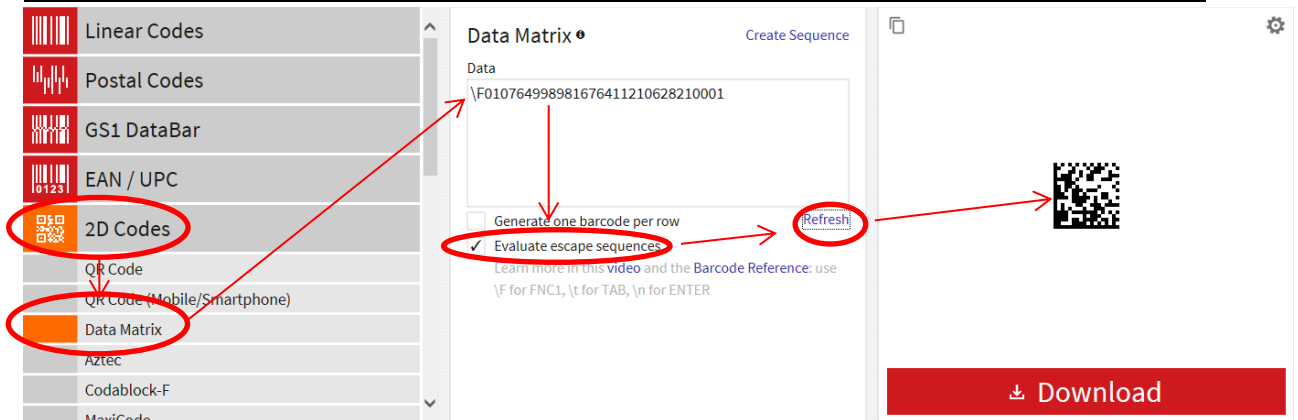


Figure 6: Section from barcode.tec-it.com

6. Check generated code with an Application Identifier. GS1 Application Identifiers can be found under: https://www.gs1si.org/Portals/0/GS1_Dokumentacija/GS1_Publicacije/Brosure_GS1_ANG/GS1%20Application%20Identifiers.pdf
If link is out of order search under <https://www.gs1.ch/>
or use a mobile application. E.G:
- REA Code Scan
 - Cognex Barcode Scanner

The mobile application from REA shows:

Datamatrix Type	Has to be GS1
Code correctness	Code has to be correct (green)
GTIN	Without leading zero, 13 th digit is the "Checkdigit"
Serial Number	Starting from 0001
MFD	DD.MM.YYYY
Code Content	N/A
Symbology	Has to be Jd2 for GS1 Standard.

The mobile application from Cognex shows:

Datamatrix Type	Has to be GS1
Code Content	N/A

It's recommendet to use the **REA Code Scanner** to check all relevant Details.

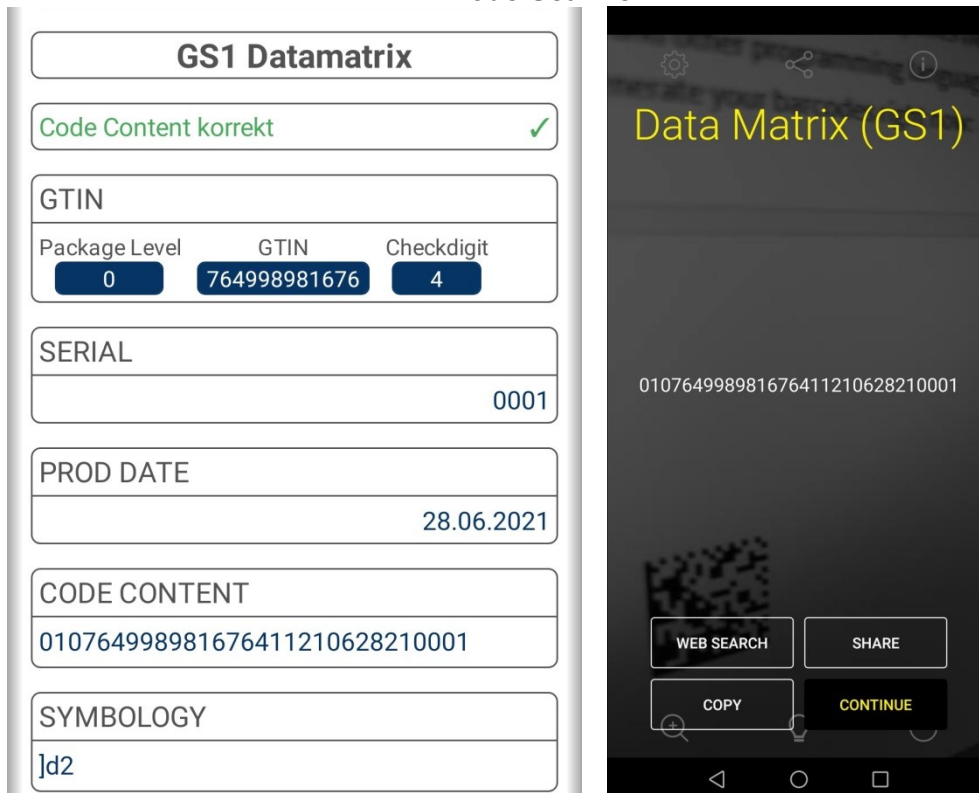


Figure 7: Mobile Scanner "REA Code Scan" (LH) and "Cognex Barcode Scanner" (RH)

5.1.3.6 Placing & Size of UDI (according Dataplacard drawing)

The UDI is an integral part of the data placard of a medical device
 If required the UDI can be placed wherever suitable on the primary / secondary packaging.
 The GS1 DataMatrix shall be close to the HRI data and shall not be separated from the HRI.
 The minimum X-modul size should be 0.75 mm

5.1.3.6.1 Dataplacard with integrated UDI

Standard Placard used by Bucher:

P/N 0012378 – 28mm x 100mm

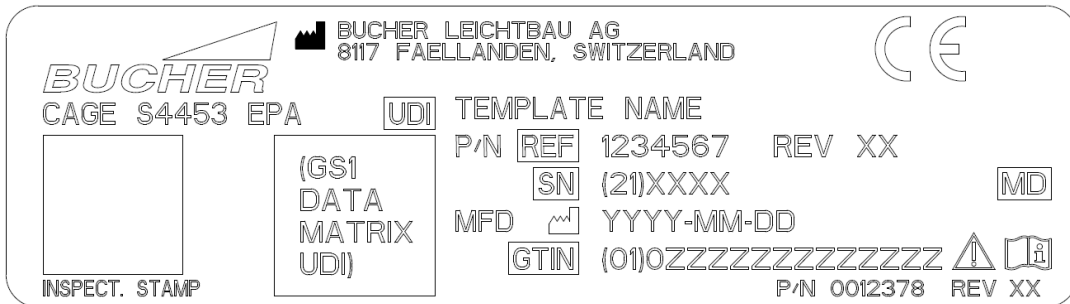


Figure 8: Example of a Data placard for a medical device class I

P/N 0012379 – 28mm x 100mm

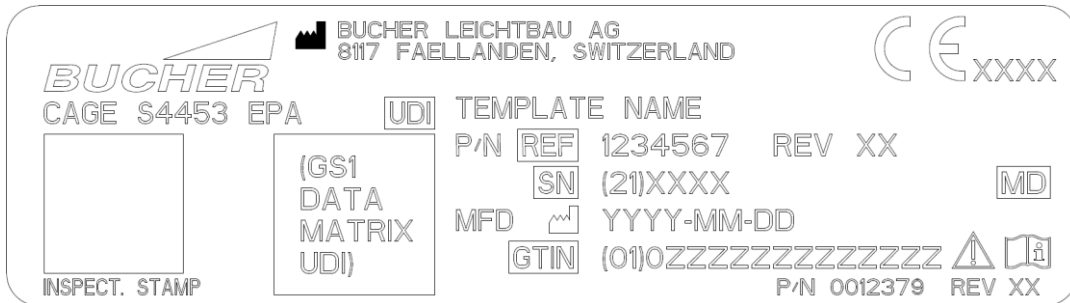


Figure 9: Example of a Data placard for a medical device class IIb

P/N 0012376 – 37mm x 55mm

P/N 0012377 – 37mm x 55mm

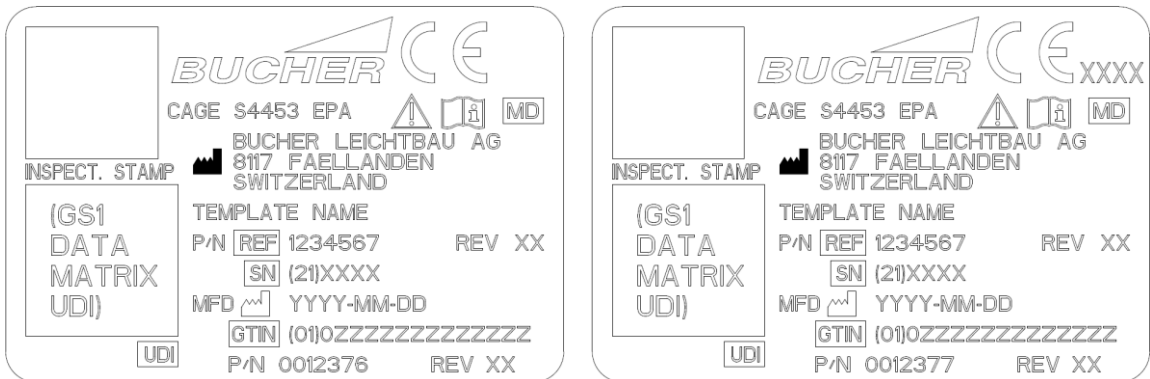


Figure 10: Example of a Data placard for a medical device class I (LH) and class IIb (RH). These smaller versions can be used in tight spaces.

If the Standard Placard has no space on the device, two smaller version, listed below can be used:

P/N 0012398 – 20mm x 43mm

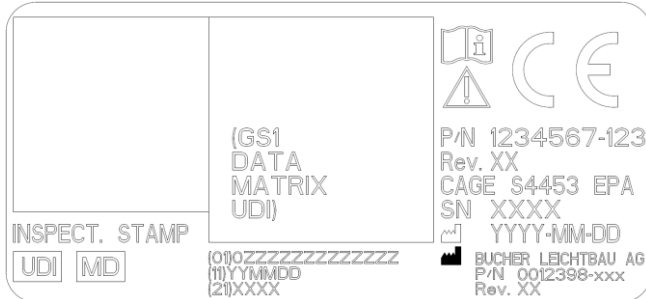


Figure 11: Figure 7: Example of a Data placard for a medical device class I

P/N 0012211 – 12mm x 65mm



Figure 12: Example of a Data placard for a medical device class I

Information about the GTIN number can be found on DRW in General Note:

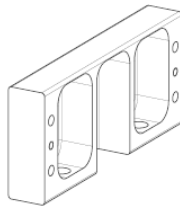
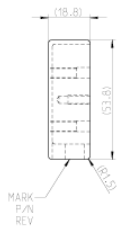
GTIN-13 DIGITS (01)07649989816123 WITH A LEADING "0"

5.1.4 Beschriftung von Einzelteilen oder Baugruppen / Description of single parts or assemblies

5.1.4.1 Markierungsarten am Bauteil / Types of marking on individual parts

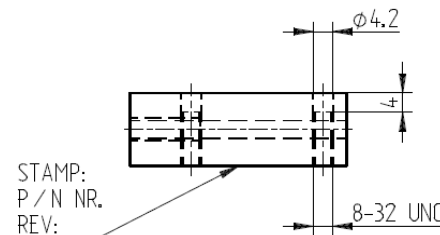
Grundsätzlich wird die Markierungsart durch das Engineering bestimmt (siehe Zeichnung). Wenn auf der Zeichnung die Art nicht speziell (<> Mark) vermerkt ist, kann der Lieferant die Markierungsart auswählen; oder intern klebt die WEP einen hellblauen Punkt auf die Etikette, dann kann die Logistik aus der Auswahl der Markierungsarten (Stempeln, Prägen, Kleben, Laser) eine auswählen, welche für den Prozess optimal ist.

- Gravur Markierungen dürfen nur in Spezialfällen zu benutzt werden und müssen durch das Engineering bewilligt (Freigabe) oder auf der Zeichnung eingetragen sein. Bei Strukturteilen (Rahmenprofile, frame joint inserts, lower and upper attachments, etc.) muss zwingend die Position gemäss Zeichnung eingehalten werden. „Lappen“ von Rahmenprofilen wie auch die Innenseiten von Kühlschrantürprofilen und Scharniere dürfen graviert werden, wenn „Stamp“ oder „Mark“ auf der Zeichnung steht.
- Frame joint inserts dürfen nicht mit Klebeetiketten gekennzeichnet werden. Frame joint inserts dürfen nur graviert werden, wenn die Aussparungen z.B. Sacklöcher, Bohrungen, etc.) nicht mehr als **15%** des Profilvervolumens ausmachen – siehe Beispiele:



Frame joint insert P/N 0950940

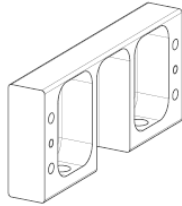
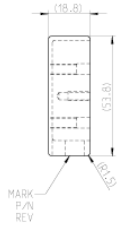
- Gravieren NICHT zulässig
- Markierungsort gemäss Zeichnung



Frame joint insert P/N 0950661

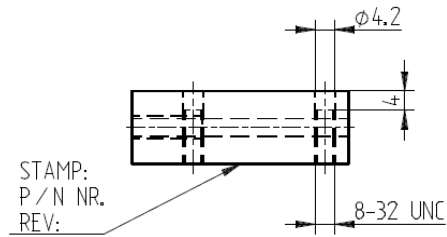
- Gravieren zulässig
- Markierungsort gemäss Zeichnung

- Bei allen Zeichnungen, die vor dem 10.10.2008 released wurden kann bei „stamp“ auch „stick“ oder „Lasern“ durchgeführt werden, wenn dies die Funktion nicht beeinträchtigt z.B. in Führungen. etc. oder dies nicht explizit ausgeschlossen wurde.
- *Engineering decides the type of marking on the drawing. In the case that the drawing doesn't show a specific type (<> Mark) logistics or the supplier can chose among marking types (e.g. stamp, stick, laser, emboss) depending on an efficient process. Logistics will get the input from the Incomming Inspection department by a light blue point (sticker) on the part label.*
- *Engraving is only permitted under special circumstances and with either prior consent from engineering or shown on the drawing. Structural parts such as frame joint inserts, frames. Upper and lower attachments, etc. require exact positioning as shown on the drawings. "lugs" of frame profiles as well as the inner surface of profiles for cooling door frames and hinges are allowed to be "engraved" in the case that drawing requires "stamp" or "mark".*
- *Frame joint inserts are not allowed to be labeled with stickers. Frame joint inserts are only allowed to be marked with "engrave" in the case that the volumen of the cut outs (e.g. pockets, wholes, etc.) of the raw profile do not exceed 15%.*



Frame joint insert P/N 0950940

- Engrave **NOT** allowed
- at location of drawing



Frame joint insert P/N 0950661

- Engrave possible
- at location of drawing

- All drawings released before the 10/10/08 may use “stamping”, “sticking” or “lasering” as long as the functionality is not reduced. In the case of “stamp” also “laser” could happen, if is not especially mentioned that not e.g. visible A-surface.

(nicht zugelassen bei chemischen Veredelungen im Bad) Zur Kennzeichnung der Bauteile bei den vorgelagerten Wertschöpfungsschritten, z.B. vor dem Anodisieren, Entgraten, um den Endzustand der Zeichnung zu erreichen, können temporäre Markierungsarten verwendet werden, wie z.B. Markierung mit Bleistiften, entfernbare Filzstiftmarkierungen.

(not allowed with chemical refinements in the bath) Meanwhile in the value chain the parts have to marked temporarily to achieve the final condition of the drawing, e.g. before anodizing, the following types of marking could be used: marking with pencil, removable permanent marke.

5.1.4.2 Markierungsarten / Types of marking

Es darf nur zwischen Stempeln, Prägen, Kleben, Laser und Gravieren gewählt werden. Alternativ ist Nadelprägen bei Blech, T-guide, Winkel und Profilen erlaubt.

The only choices are to stamp, emboss, stick, laser and engrave.,

Alternative embossing with needle is possible with sheet metal, t-guide, angle and profiles.

Art Type	Farbe Colour	Träger Instrument	Bemerkung Comments	Mögliche Anwendung Possible Application
Stempel Stamp	Schwarz/ Black Weiss/ White	Werkstück Workpiece Stempelfarbe Colour of stamp	Stempelfarbe von Speckert & Klein <i>Stamp ink of Speckert & Klein</i> SK-90 schwarz / <i>SK-90 black</i> SK-90 weiss / <i>SK-90 white</i> SK-90V Verdünner / <i>SK-90V thinner</i> Kunststoffe / <i>synthetics</i> Stempelfarbe 8080P gelb/ <i>Stamp ink 8080P yellow</i> (Stefan Kupietz GmbH&CoKG, D-23135 Oldenburg)	Für blanke, pulverbeschichtete, chromatierte und anodisierte Teile, dunkle Teile; Alternativ Nadelprägen bei Blech, T-Guide, Winkel, und Profilen erlaubt. <i>Blank, powder coated, chromed and anodised parts, dark parts, Alternative embossing with needle is possible with sheet metal, t-guide, angle and pro- files.</i>
Stempel Stamp	Blau, schwarz <i>Blue, black</i>	Werkstück Workpiece Filzstift Marker	Permanent marker ($\leq \varnothing 0.5 \text{ mm}$)	Fertige Oberfläche und anodi- sierte Teile, ASSY-Teile, Pro- file <i>Finished surface and anodised parts, ASSY-parts, profiles</i>
Prägen (auch Nadel-prägen) Emboss (also needle coin- ing/shaping)	Keine / None	Werkstück z.B. Winkel, Bleche <i>workpiece, e.g. metal sheet, angle</i>	Schriftgrösse / <i>Font size</i> min 4mm / max 10mm Tiefe / <i>Depth</i> min 0.1mm / max 0.3mm	Bleche <i>Sheet metal</i>
Kleber Sticker	Alle / any	Kunststoffolie <i>Plastic foil</i> (Kunststoff-kleber) <i>Plastic sticker</i>	Bsp: 3M, weiss matt Polyester selbstklebend oder gleichwertig- es, Klebergrösse siehe 3.3.2 <i>Ex.: 3M, white matt Polyester self-adhesive or similiar, size of sticker see 3.3.2</i> Schriftgrösse / <i>Font size</i> min 3mm / max 8mm	Kunststoffteile, Rahmenteile, Kleinteile, pulverbeschichtete Teile sowie Beutel <i>Plastic parts, frame parts, small parts, powder coated parts and bag</i>
Laser Laser	Werkstoff abhängig <i>Dependent on work material</i>	Werkstück Workpiece	Schriftgrösse / <i>Font size</i> min 3mm / max 8mm	Bleche, Kleine Teile, Beschrif- tung auf gebogener Fläche, Teile mit fertigem Finish <i>Sheet metal, small parts, label- ling on bent surfaces, parts which are already coated</i>
Gravieren En- grave	Keine / None	Werkstück Workpiece	Schriftgrösse / <i>Font size</i> min 3 mm / max 10mm Tiefe / <i>Depth</i> min 0.08 mm / max 0.2 mm	Spezialfälle, Festigkeit beach- ten (siehe Text) <i>Special cases, consider firm- ness (see text above)</i>

5.1.4.3 Spezielle Farben / special colors

Art	Farbe Colour	Träger Instrument	Bemerkung Comments	Mögliche Anwen- dung Possible Applica- tion	Art Type
Rot Anodisieren 12-15 m μ "	Red Ano- dized 12-15 m μ "	Rot / red	Werkstück Workpiece	Aloxyd Dunkelrot mit dem Farbnummerncode 250 entspricht in Anlehnung RAL 3002 als Karminrot / aloxyd dard red = color code 250 in correlation with RAL 3002 chemin red	Geprüft bei Abstand von 1 m bei 350-450 lux Lichtstärke / checked at distance of 1 m at 350-450 lux light intensity
Grüner Farbauftrag	Green color ap- plication	Grün / green	Werkstück Workpiece	Entspricht in Anlehnung RAL 6032 Signalgreen / in correlation with RAL 6032 signal green	Geprüft bei Abstand von 1 m bei 350-450 lux Lichtstärke / checked at distance of 1 m at 350-450 lux light intensity

5.1.4.4 Markierungsort / Location of Marking

Die Beschriftung muss so angebracht sein, dass im eingebauten Zustand die Beschriftung nicht sichtbar ist. Abweichungen zu dieser Vorschrift müssen auf der Zeichnung vermerkt werden. Der Revisions-Stand muss immer klar von der Nummer getrennt sein (eindeutige Identifikation). Die Position der Beschriftung wird auf der Zeichnung eindeutig markiert. (siehe Kapitel 3.2.1). Teile, die in ihrer Form oder Grösse wegen nicht markiert werden können, müssen beim Lagereingang in Kunststoffbeutel oder Ähnlichem verpackt und markiert werden. Dieser Vorgang wird auf den technischen Zeichnungen nicht explizit eingetragen. Auch in diesen Fällen findet sich auf der Zeichnung ein Markierungshinweis. Wenn die Schriftgrösse gemäss dieser SPI0013 für den gemäss Zeichnung angegebenen Beschriftungsort zu klein ist, kann die Kennzeichnung mit Permanentmarker ($\leq \varnothing 0.5$ mm) oder mit Laser erfolgen.

The description must not be on the visible side as it should not be seen after installation. Any deviation of this guideline must be noted on the drawing. The revision level must be clearly separated from the number for clear identification. The location of description will always be clearly marked on the drawing. (see chapter 3.3.2). Parts which cannot be marked due to their shape or size must be wrapped in plastic bags or similar and marked at the storage entrance. This procedure is not explicitly marked on the drawings. Also in this cases a mark note is given in the drawing. If the font size in accordance to this SPI0013 is too large for the location of area shown in the drawing, the marking have to be done manually with permanent marker ($\leq \varnothing 0.5$ mm) or with laser.

Mindest Feldgrösse, Klebergrösse / Minimum size of description area, size of sticker.

6.5 x 38mm

12.7 x 25.4mm

Falls auf der Zeichnung nicht der genaue Kennzeichnungsort angegeben ist, soll die Kennzeichnung auf einer sinnvollen Fläche in Abhängigkeit der Bauteilfunktion durchgeführt werden, dies betrifft speziell Produkt die „endlos“ vorliegen wie Kunststoffprofile (siehe Beispielbild).

In the case that on the drawing the exact location of marking is not shown, the labeling should be positioned at a useful surface. This surface area is depending on the function of the part. This is especially valid for "endless" parts like profiles made of plastic (see picture).



5.1.4.5 EPA-Kennzeichnung / EPA marking

Bauteile, welche unter Bucher Leichtbau AG als Design Holder zugelassen werden (siehe MHB1001.04 Capability List), müssen mit der Zusatzkennung „CAGE S4453 EPA“ gekennzeichnet werden (EPA = European Part Approval). (Dies gilt ebenso für alle weiteren Bauteile, deren Design Holder nicht dem Type Certificate Holder entspricht).













Parts with design holder Bucher Leichtbau AG (see MHB1001.04 capability list), must be marked with "CAGE S4453 EPA" for the auxiliary identification (EPA = European Part Approval). (this is also applicable to any other parts with design holder different to the type certificate holder)

5.1.4.6 Symbolische Zeichnungseintragung / Symbols on drawings

Beschriftet wird nur das englische Wort in Grossbuchstaben.

	Varianten	Beschriftungsart	Beispiel	Einzelteil	Baugruppe
1	Standardfall	Einzelteil oder Bauteil Revision	MARK P/N REV	MARK P/N REV	MARK ASSY REV
2	Vorschrift wie Teil markiert werden muss	Markierungsart Einzelteil oder Bauteil Revision	MAR- Kof marke d side Art P/N	MARK STAMP P/N REV	MARK STAMP ASSY REV
3	Bauteil ist Bestand eines von Bucher gehaltenen STC oder EASA STC	Lieferantencode EPA-Kennung Einzelteil oder Bauteil Revision	MARK CAGE S4453 "EPA" P/N REV	MARK CAGE S4453 EPA P/N REV	MARK CAGE S4453 EPA ASSY REV
4	Bauteil ist Bestand eines von Bucher gehaltenen STC oder EASA STC und Art wird vorgeschrieben	Art Lieferantencode EPA-Kennung Einzelteil oder Bauteil Revision	Art CAGE S4453 "EPA" P/N REV	STAMP CAGE S4453 EPA P/N REV	STAMP CAGE S4453 EPA ASSY REV

Only English words in capital letters will be used .

	Options	Type of Labelling	Example	Single parts	Assembly
1	Standard	Single part or assembly Revision	 MARK P/N REV	 MARK P/N REV	 MARK ASSY REV
2	Rules for marking	Type of marking Single part or work-piece Revision	 MARK Art P/N REV	 MARK STAMP P/N REV	 MARK STAMP ASSY REV
3	Workpiece is part of STC or EASA STC for Bucher	Suppliercode EPA-Label Single part or work-piece Revision	 MARK CAGE S4453 EPA P/N REV	 MARK CAGE S4453 EPA P/N REV	 MARK CAGE S4453 EPA ASSY REV
4	Workpiece is part of STC or EASA STC and is kept by Bucher Leichtbau AG	Type Suppliercode EPA-Label Single part or work-piece Revision	 TYPE CAGE S4453 "EPA" P/N REV	 STAMP CAGE S4453 EPA P/N REV	 STAMP CAGE S4453 EPA ASSY REV

Beispiele am Einzelteil und Baugruppe / Example for parts and assemblies:

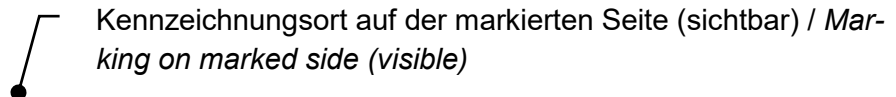
	Einzelteil / Single part	Baugruppe / Assembly
1/2	P/N 1110500 REV NC	ASSY 1110500 REV NC
3/4	CAGE S4453 EPA P/N 1110500 REV NC	CAGE S4453 EPA ASSY 1110500 REV NC

5.1.4.6.1 Ausnahmen zu 3.3.6 / Exceptions to 3.3.6

**Alle Zeichnungen die vor dem 20.08.2012 erstellt oder geändert wurden /
 All drawings created or changed before 20.08.2012:**

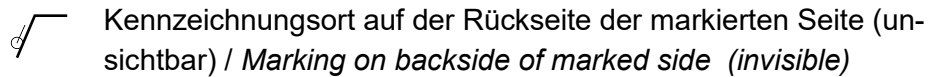
Könnten das folgende Symbol aufweisen, um den Kennzeichnungsort der Beschriftung auf der markierten Seite anzuzeigen:

Could have the following symbol to show the location of the marking on the frontside:



Könnten das folgende Symbol auf
 seite der markierten Seite anzuzeigen:

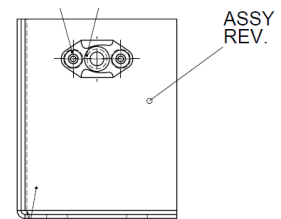
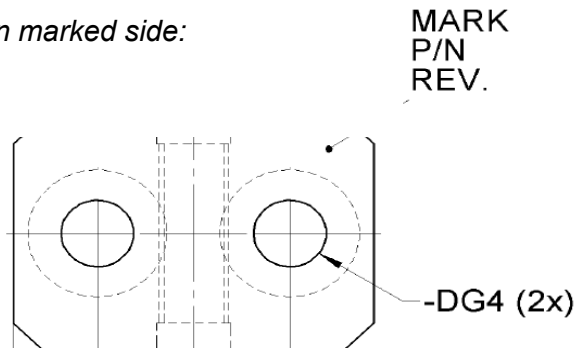
Could have the following symbol to show the location of the marking on the backside:



Beispiel / Sample:

Kennzeichnungsort auf der markierten Seite: /
Marking on marked side:

Kennzeichnungsort auf der Rückseite der markierten Seite: /
Marking on backside of marked side:



Achtung / Note:

**Diese Markierungsart darf zukünftig nicht mehr verwendet werden auf Zeichnungen.
 In future this marking type shall not be used for any drawings.**

5.1.4.7 **Herstelldatum des Einzelteil/ASSY / Manufacturing date of single parts/ ASSY**

Ohne Vorschrift des Kunden / No customer regulation

Wenn für Garantieansprüche die Rückverfolgung gewährleistet werden muss und keine Seriennummer das Bauteil (ASSY) eindeutig identifiziert, muss ein Herstellerdatum (Manufacturing date, MFD) vermerkt werden.

Als Grundlage, welche Teile betroffen sind, kann die „recommended spare parts list“ (CMM/OMM) beigezogen werden.

Bezeichnet wird das entsprechende oberste ASSY, in Ausnahmefällen kann auch ein Einzelteil beschriftet werden.

Die Beschriftung besteht aus der Kalenderwoche und dem Kalenderjahr. Die Produktion markiert, beim montieren der Ware das aktuelle Datum, das dem Herstelldatum (Montagedatum) auf das Bauteil entspricht.

Die Kennzeichnung wird anschliessend an den Revisionsstand angefügt.

Beispiel: MFD 0402 (Woche 4, Jahr 2002)

If it is impossible to identify a workpiece (ASSY) without serial number, the manufacturing date (MFD) must be recorded to ensure `track and trace` for warranty claims.

The `Recommended spare parts list` (CMM/OMM) is useful to identify those parts. The top ASSY is usually labelled but description can apply to single parts in certain circumstances.

The description shows the calendar week and calendar year. Production mark the actual date on the part during installation and both dates, actual date and manufacturing date (installaton date), should be identical.

The description is then added to the revision level.

Example; MFD 0402 (week 4, year 2002)

	Varianten	Beschriftungsart	Beispiel	Einzelteil	Baugruppe
5	Standardfall	Einzelteil oder Bauteil Revision Datum (WWYY)	↙ MARK P/N REV MFD	↙ MARK P/N REV MFD	↙ MARK ASSY REV MFD
6	Vorschrift wie Teil markiert werden muss	Markierungsart Einzelteil oder Bauteil Revision Datum (WWYY)	↙ MARK Art P/N REV MFD	↙ MARK STAMP P/N REV MFD	↙ MARK STAMP ASSY REV MFD
7	Bauteil ist Bestandteil eines von Bucher gehaltenen STC oder EASA STC	Lieferantencode EPA-Kennung Einzelteil oder Bauteil Revision Datum (WWYY)	↙ MARK CAGE S4453 "EPA" P/N REV MFD	↙ MARK CAGE S4453 EPA P/N REV MFD	↙ MARK CAGE S4453 EPA ASSY REV MFD
8	Bauteil ist Bestandteil eines von Bucher gehaltenen STC oder EASA STC und Art wird vorgeschrieben.	Art Lieferantencode EPA-Kennung Einzelteil oder Bauteil Revision Datum (WWYY)	↙ Art CAGE S4453 "EPA" P/N REV MFD	↙ STAMP CAGE S4453 EPA P/N REV MFD	↙ STAMP CAGE S4453 EPA ASSY REV MFD

	Options	Type of Labelling	Example	Single part	Buidling group
5	Standard	Single part or assembly Revision Date (WWYY)	MARK P/N REV MFD	MARK P/N REV MFD	MARK ASSY REV MFD
6	Rules for marking	Type of marking Single part or assembly Revision Date (WWYY)	MARK Art P/N REV MFD	MARK STAMP P/N REV MFD	MARK STAMP ASSY REV MFD
7	Workpiece is part of STC or EASA STC for Bucher	Suppliercode EPA-Label Single part or assembly Revision Date (WWYY)	MARK CAGE S4453 "EPA" P/N REV MFD	MARK CAGE S4453 EPA P/N REV MFD	MARK CAGE S4453 EPA ASSY REV MFD
8	Workpiece is part of STC or EASA STC and type/sort is stipulated	Type Suppliercode EPA-Label Single part or assembly Revision Date (WWYY)	Art CAGE S4453 "EPA" P/N REV MFD	STAMP CAGE S4453 EPA P/N REV MFD	STAMP CAGE S4453 EPA ASSY REV MFD

Beispiele / Examples:

	Einzelteil / Single Part	Baugruppe / Assembly
5/6	P/N 1110500 REV NC MFD 0402	ASSY 1110500 REV NC MFD 0402
7/8	CAGE S4453 EPA P/N 1110500 REV NC MFD 0402	CAGE S4453 EPA ASSY 1110500 REV NC MFD 0402

Mit Vorschrift des Kunden / With Customer regulation

Wenn der Kunde ein Herstelldatum vorschreibt, hat die Weisung des Kunden Vorrang.

Beispiel Datenschild Galley für Airbus ABD0100.2.9, (siehe Kapitel 3.2)

Customer regulations have to be followed if they stipulate manufacturing dates, the instruction of the customer has priority.

Example: Data placard Galley Airbus ABD0100.2.9 (see chapter 3.2)

5.1.4.8 Kennzeichnung von Ersatzteilen / Marking of spare parts

In dem Fall, dass der Artikel eine Bucher Artikelnummer hat, wird die Artikelnummer und wenn zutreffend der gültige Revisionsstand für die Rückverfolgbarkeit das Herstellungsdatum (MFD), wenn auf der Zeichnung vorhanden, das Teil mit der Seriennummer (Losnummer, Werknummer, Chargennummer), CAGE Code, shelf life und die EPA Kennzeichnung auf das Teil gekennzeichnet. Info: Eine EPA Kennzeichnung darf nur gemacht werden, wenn der Nachweis einer EASA Zulassung gewährleistet ist.

In the situation the the part have a P/N of Bucher, this part have to be marked appropriate. The marking have to be done with P/N if applicable with revision, MFD, S/N, CAGE Code, EPA (wenn requested by the drawing). In the case that the part have a shelf time, this have to be indicated. Remark – EPA could only be used when the part have an EASA approval.

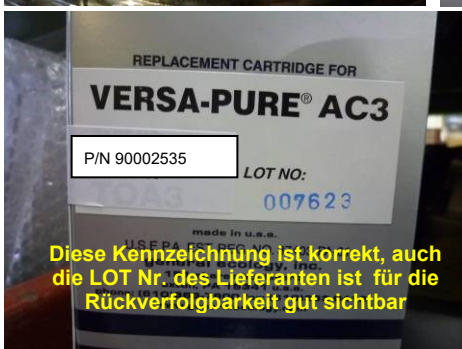
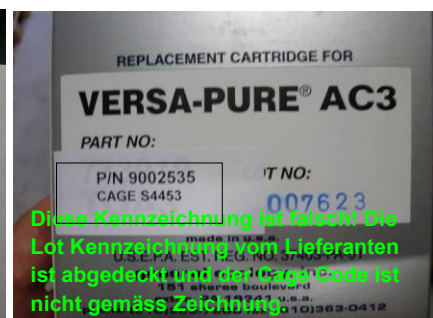
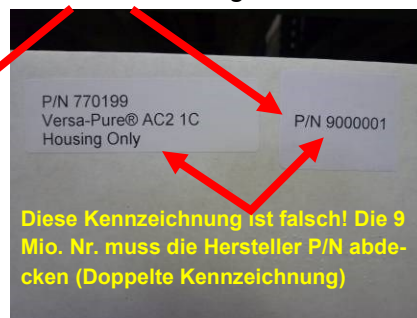
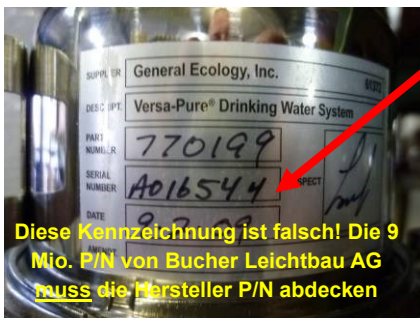
In dem Fall, dass der Artikel eine 9 Mio Nummer hat, wird diese Artikelnummer und falls zutreffend der Ablaufmonat der Lebenszeit (Shelf life) angegeben. Lieferantenartikelnummern und Serialnummern auf Einkaufsteilen, die nicht dem Nummernkreis von Bucher Leichtbau AG entsprechen, müssen abgedeckt werden.

In the situation that the part have a 9 mio number, this part number and if applicable the shelf time will be marked at the part. Part numbers of the supplier, revision and S/N have to cover and neutralized.

Teile die steril verpackt sind, dürfen nicht direkt auf das Produkt markiert werden, d.h. dort wird ausschliesslich die Verpackung, welche direkt auf dem sterilen Produkt ist, entsprechend gekennzeichnet.

Parts which are packed sterile, are not labeled directly. In these cases only the packing of the sterile part will be labeled.

Falsch / wrong



5.1.4.9 Kennzeichnung von Teilen nach Zeichnungen mit Korrekturindex / Marking of Parts with drawings with correction index

Wenn auf einer Zeichnung zusätzlich zum Revisionsstand ein Korrekturindex angegeben ist, so muss der Artikel mit der nächst höheren Revisionsstand markiert werden. Z.B. NC.1 muss mit A markiert werden. Dies ist so, damit diverse kleine Änderungen mit Korrekturindexen gesammelt werden können. Alle diese Korrekturen werden in der nächst höheren Zeichnungsrevision abgeschlossen und freigegeben. Dass der Bauzustand jedes unter einem Korrekturindex gefertigten Teils der freigegebenen Zeichnung entspricht, garantiert der Projektleiter zusammen mit dem Triage team.

If a drawing has a correction index in addition to the revision status, then the part shown on the drawing must have the next higher revision status e.g. if the drawing revision status is NC.1 then the part must have revision status A.

This is so that various small changes can be collected with correction indexes.

All these corrections will be completed and released in the next higher drawing revision.

The project leader together with the triage team guarantees that the construction status of any part that is produced using a drawing with a correction index complies with the status of the released drawing.

5.1.4.10 Kennzeichnung von Reparaturen / Marking of repaired parts

Um eine ausführliche Rückverfolgbarkeit von Reparaturen unter Part-145, ohne Seriennummer, zu gewährleisten, wird die oberste Assy neben dem MFD mit einem RepD versehen. Der Aufbau des RepD besteht aus Kalenderwoche und Kalenderjahr.

Beispiel: Assy1721616 Rev B MFD1315 / RepD3616

To grant a complete tracability under Part-145 for repaired parts (ASSY without serial number), the repair date (RepD) will be marked on the assy itself, next to the MFD. The REPD includes the calendar week and year.

Example: Assy1721616 RevB MFD1315 / RepD3616

5.1.5 Vergabe von Seriennummern (Rückverfolgbarkeit) / *Distribution of serial numbers (Track and trace)*

5.1.5.1 Grundsatz / *Basics*

Zur Definition welche Teile eine Seriennummer erhalten gilt folgender Grundsatz:

Serial numbers shall be distributed to parts which fulfill the following:

- Die oberste Baugruppe erhält eine Nummer
Top assembly receives a serial number
- Wenn die oberste Baugruppe lose Teile enthält, die zusammengebaut werden können, so wird jedes lose Bauteil (Strukturteil) mit einer Seriennummer versehen.
Definition Loses Bauteil: Teil welches ohne Hilfsmittel (Schraubenzieher, spez. Werkzeuge, usw.) von der Baugruppe getrennt/zusammengebaut werden kann und bedeutende Kräfte/Lasten übernimmt.

Top assembly which contains loose parts to be put together. Each loose part (part of structure) receives a serial number. Definition loose part: Part which can be (separately) installed without the use of tools and carries important weight and strength.

5.1.5.2 Bestimmung der Seriennummer / *Definition of serial number*

Während der Entwicklungsphase werden die Teile, Komponenten oder Baugruppen, die rückverfolgbar sein müssen identifiziert und in den Konstruktionsunterlagen durch die Entwicklung, festgehalten. Der Anfang (frei wählbar) und das Ende der Seriennummer muss definiert und dokumentiert werden. (ERP-System)

All parts, components or assemblies must be identified for `track and trace` during the development stage. The identification is recorded in the construction papers through Development. The definition of the beginning (can be chosen) and end of the serial number must be recorded. (ERP system)

5.1.5.3 **Verwaltung der Seriennummern / Administration of serial numbers**

Grundsätzlich werden die Seriennummern von der Logistik verwaltet. Die Vergabe erfolgt über das ERP-System. Die Nummernvergabe ist fortlaufend für jedes Teil. (Bsp: 0001, 0002, 0003, ..., 0999). Die Logistik vergibt auch im Ersatzteillfall eine Seriennummer gemäss fortlaufender Liste. Durch die Verkettung von Seriennummer und Artikelnummer ist die Herkunft eines Teils nachvollziehbar.

The administration of serial numbers is usually organised by Logistics. The distribution happens via the ERP-System and the number distribution for each part is continuous (e.g. 0001,0002,0003,...,0999). Logistics also distribute continuous serial numbers for spare parts. It is possible to track and trace the origin of each part by interconnecting serial numbers with article numbers.

5.1.5.4 **Darstellung Seriennummer / Display of serial numbers**

Auf dem Bauteil muss immer eine Null vor der maximalen theoretisch erreichbaren Seriennummer gestellt werden (Anzahl Ziffern). Zum Beispiel Galley, e-panel, helicopter retainer haben eine 4 stellige P/N und Trolley, Tisch, Videoarm haben eine 5 stellige S/N. Andere Baugruppenarten können eine 4 oder 5 stellige S/N haben z.B. Stretcher.

The number `0` has to be added in front of the actual maximal theoretical serial number on each part. For example Galley, e-panel, helicopter retainer have a 4 digit S/N and trolley, table video arm have a 5 digit S/N e.g. stretcher.

Beispiel/ Example:

max 100 e-panel -> S/N 0xxx (S/N 0102)

max 2000 Trolleys -> S/N 0xxxx (S/N 01999)

Bei alten S/N wird automatisch eine 0 davor gesetzt, wenn dies auf der Zeichnung nicht vorgesehen ist.

Old serial numbers have automatically the number `0` in front of them if there is no other indication on the drawing.

Hinweis: bei BI GmbH gefertigte ATS und NGS Stretcher / Remark: by BI GmbH produced ATS and NGS stretcher

ATS 1123000-XXX und NGS 1120030-XXX Stretcher werden sowohl bei BL AG, wie auch BI GmbH hergestellt. Aufgrund der Trennung beider ERP-Systeme wird eine BI Seriennummer für die Stretcher Units sowie deren serienpflichtigen Unterbaugruppen definiert, welche eine Doppelvergabe gleicher Seriennummern ausschliesst. Für die bei BI hergestellten Units wird anstatt der 0 eine 5 an Anfang der Nummer gesetzt: Bsp. 5001, 5002, ... 5023. Die Definition gilt für die 4- oder 5-stelligen Seriennummern.

ATS 1123000-XXX and NGS 1120030-XXX stretcher are produced by BL AG as well as by BI GmbH. Based on the fact, that each facility has its own and independent ERP-system, we use a different range of serial numbers. This is true for the complete units as well as for the relevant sub assemblies. The goal is to make sure, that there will never be a duplicate of a serial number. For units produced by BI GmbH, we use a `5` instead of a `0` in front of the serial number: e.g 5001, 5002, ... 5023. This rule is valid for 4 as well as for 5 digit S/N.

5.1.6 Hilfsmittel / *Devises*

Folgende Hilfsmittel zur Beschriftung können verwendet werden:

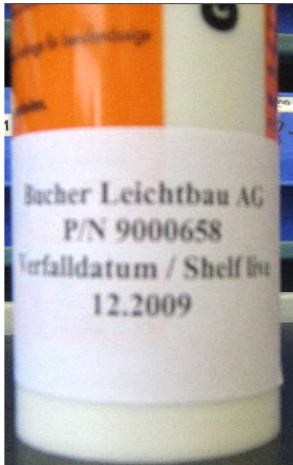
The following devises can be used for labelling and description:

- Datenplacard / *Data placards*
- Stempel in verschiedenen Grössen / *Different size stamps*
Stempelkissen mit schwarzer Farbe (Farbe darf nicht abwaschbar sein, Wasserfest, Lösungsmittelfest) / *Black ink stamps (water and solution resistant)*
- Vordruckte Selbstklebeetiketten / *Pre-printed self-adhesive sticker*
- Kunststoffbeutel in div. Grössen (Kleinteile) / *Plastic bags all sizes (small parts)*

5.1.7 Kennzeichnung bei Auslieferung / Labelling at delivery

Bei der Auslieferung von Teilen muss klar ersichtlich sein, welches die oberste ASSY Nummer ist (siehe Lieferschein). Dies kann durch verpackungstechnische Massnahmen sichergestellt werden (Boxen, Sack, Abtrennteile, usw.)

*The highest ASSY number must be clearly visible at delivery (see delivery order) which can be ensured by correct packaging (Boxes, bags, dividers etc.).
Kennzeichnung Verfallsdatum / Labeling shelf life limitation*



Artikel mit Verfallsdatum werden, wie im Beispiel gezeigt, durch die Warenannahme mit einer Etikette (z.B Zweckform 3652) gekennzeichnet.

Das Etikett wird direkt auf den Artikel geklebt (nicht auf die Verpackung, wie z.B. Kartons, Beutel!) und darf keine relevanten Informationen auf dem Artikel überdecken.

Products with shelf life limitations will be labeled with the label (for example Zweckform 3652). This label will be put directly on the product and not at the packaging like boxes, bags, etc. This have to be done in such a way that no relevant information of the products is not visible afterwards.

5.2 Ausschuss / Scrap

Falls bei einer Prüfung festgestellt wird, dass ein Fehler vorliegt, der nicht gemäss „approved data“ oder „maintenance data“ korrigiert werden kann, ist das Bauteil oder die Baugruppe als gesperrt zu kennzeichnen (z.B. mit roten Sperrkleber, siehe Bilder oder Gesperrtklebeband).

Nach Feststellung in der Fehler- und Ausschussmeldung, dass ein Teil tatsächlich Ausschuss ist, muss es per Definition unbrauchbar gemacht werden. Die Kennzeichnung für die Unbrauchbarkeit eines Teils wird mit einem roten „Ausschuss“ Kleber markiert und eine Stempelung mit „R“. Rohmaterial und Teile welche ohne Fehler- und Ausschussmeldung entsorgt werden müssen nicht zwingend mit der Stempelung versehen werden.

Das Unbrauchbarmachen kann einerseits mit dem trennen, andererseits mit einem Hammer oder einer Deformation eines Teils durchgeführt werden. Ausschuss muss in jedem Fall unbrauchbar gemacht werden.

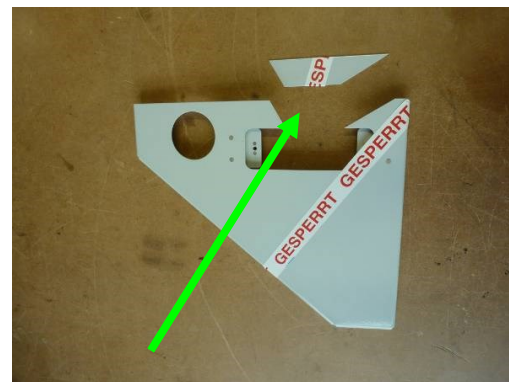
Faulty workpieces or assemblies must be labelled 'blocked' (red blocked sticker, see picture below) during inspection if there is no possibility for correction according to 'Approved data' or 'maintenance data'. Also a "R" is stamped on the part. Raw material and parts which are scrapped without internal failure report do not necessarily have to be stamped.

Once the part has been confirmed in the internal failure report as faulty it is necessary to define it as unusable with the red scrap sticker.

The faulty part can be made unusable by separation or deforming it with force, e.g. hammer. It is important to ensure that wastage is no longer usable.



„Ausschussteil“ darf nicht entsorgt werden
 Wastage could not be scraped



Ausschussteil“ kann entsorgt werden (zersägt)
 Wastage can be scraped (cutted)



„Ausschussteil“ darf nicht entsorgt werden
 Wastage could not be scraped



„Ausschussteil“ kann entsorgt werden (eingeschlagen)
 Wastage can be scraped (smashed with hammer)

6 Verteiler / Distribution

Die Verteilung dieser Arbeitsanweisung erfolgt nach der Regelung wie sie im MHB beschrieben ist.
This working instruction is distributed according to the regulation as described in the MHB.

7 Erstellung und Änderungen / Preparation and changes

Die redaktionelle Bearbeitung dieser Arbeitsanweisung liegt in der Verantwortung des Prozesseigners und wird gemäss Design Organisation freigegeben.

The editorial processing of these work instructions is the responsibility of the process owner and is to be approved according to the Design Organisation.