

## Inhaltsverzeichnis / Table of Contents

<b>1 Zweck / Purpose .....</b>	<b>2</b>
<b>2 Anwendungsbereich / Scope of application.....</b>	<b>2</b>
<b>3 Begriffe / Terms.....</b>	<b>2</b>
<b>4 Beschreibung / Description .....</b>	<b>3</b>
4.1 Erstellung der Erstmusterprüfberichte / Creation of FAI-Reports .....	3
4.1.1 Erstmuster an Zulieferteilen / Supplier first article inspection.....	3
4.2 Inhalte von einem FAI Bericht / Content of an FAI report .....	4
4.2.1 Merkmalsumfang / Extent of characteristics.....	4
4.2.2 Aufzeichnung der Ergebnisse / Documentation of the results.....	4
4.2.3 Abweichungen von Spezifikationen / Deviation from the specification.....	4
4.2.4 Auswertung der Prüfergebnisse / Analysis of test results .....	5
4.3 Varianten der EMPB Erstellung / Different variant of FAI report .....	5
4.3.1 Dokumentation in Tabellenform / Documentation with table.....	6
4.3.2 Dokumentation auf der Zeichnung / Documentation on the drawing .....	7
4.4 Teilweise oder vollständige FAI / partial or full FAI .....	7
<b>5 Beispiel FAIs / Example FAIs .....</b>	<b>9</b>
5.1 Einzelteil FAI / Detail FAI .....	9
5.2 Baugruppen FAI / Assembly FAI .....	10
<b>6 Verteiler / Distribution.....</b>	<b>11</b>
<b>7 Erstellung und Änderungen / Preparation and changes.....</b>	<b>11</b>
<b>8 Änderungshistorie / History .....</b>	<b>11</b>

## 1 Zweck / Purpose

Mit dieser Arbeitsanweisung wird beschrieben, wie der Erstmusterprüfbericht gemäss der Norm EN 9102 aufgebaut ist, dessen Inhalte und die normativen Anforderungen zu erfüllen sind. Dies betrifft alle neu hergestellten Produkte sowie deren Revisionserhöhungen. Das gleiche Verfahren und Formulare wird auch für die LAI (Last Article Inspection) verwendet.

*This work instruction describes how the First Article Inspection Report is structured according to the EN 9102 standard, its contents, and the normative requirements that must be met. This applies to all newly manufactured products and their revision increments. The same procedure and forms is also used for LAI (Last Article Inspection).*

## 2 Anwendungsbereich / Scope of application

Diese Definition gilt für hergestellte Produkte der Bucher Leichtbau Group sowie für Produkte von sämtlichen Lieferanten. Ausgeschlossen sind Produkte für Entwicklungszwecke, Prototypen, Einzelfertigungsteile, welche nicht für die laufende Produktion vorgesehen sind und kommerzielle Standardteile (COTS)

*This definition applies to manufactured products of the Bucher Leichtbau Group as well as products from all suppliers. Excluded are products for development purposes, prototypes, single-manufacture parts that are not intended for ongoing production, and commercial off-the-shelf (COTS) parts.*

## 3 Begriffe / Terms

BFE	Buyer Furnished Equipment
BLG	Bucher Leichtbau Group
BMS	Boeing Material Specification
BUS	Bucher Standard
COTS	commercial of the shelf
EMPB	Erstmusterprüfbericht
FAI	First Article Inspection
FA /WO	Fertigungsauftrag / Work Order
MIL	Military Standards
MDL	Master Drawing List
MS	Military Standard
NAS	National Aerospace Standards
Organisation	Bucher Leichtbau Group / Lieferant / supplier
i.O. / n.i.O.	in Ordnung / nicht in Ordnung
PLM	Product Lifecycle Management
P/N	Part Number
QM	Qualitätsmanagement / Quality Management

QS	Qualitätssicherung / Quality Assurance
WEP	Wareneingangsprüfung / Incoming inspection

## 4 Beschreibung / Description

### 4.1 Erstellung der Erstmusterprüfberichte / Creation of FAI-Reports

Die Organisation muss sich vor der Weitergabe der Erstmuster selbst überzeugen, dass sämtliche vorgeschriebenen Merkmale den Bucher Leichtbau Group Vorschriften entsprechen. Dies muss durch die Erstmusterprüfprotokolle nachgewiesen werden. Merkmale, die von der Organisation nicht selbst geprüft werden können, müssen durch Prüferzeugnisse von Prüfinstituten belegt werden. Die Prüfprotokolle müssen den Erstmustern beigefügt werden. FAI Berichte werden nur für Einzelteile, welche repräsentativ sind von dem Los der Erstherstellung (ohne Standardteile, siehe 4.2), und komplette Monamente erstellt. Für Zwischenbaugruppen erfolgen keine FAI-Berichte, weil sich diese auf den Einzelteil-FAIs abstützen respektive durch Monument FAI abgedeckt werden.

*The organization must ensure before passing on the first articles that all specified characteristics comply with the Bucher Leichtbau Group regulations. This must be demonstrated through the First Article Inspection (FAI) reports. Characteristics that cannot be inspected by the organization itself must be verified by inspection certificates from testing institutes or other third party institutions with the necessary qualifications. The inspection reports must be included with the first articles. FAI reports are only created for individual parts that are representative of the initial production lot (excluding standard parts, see 4.2) and complete monuments. No FAI reports are generated for intermediate assemblies, as these are supported by the individual part FAIs or covered by the monument FAI.*

#### 4.1.1 Erstmuster an Zulieferteilen / Supplier first article inspection

Die Bucher Leichtbau Group erhält die Erstmuster gemeinsam verpackt mit dem Erstmusterprüfbericht und einer Kopie der Zeichnung mit der Markierung der Prüfmerkmale getrennt von anderen Lieferungen. Die Sendung muss die deutliche Beschriftung „FAI“ tragen und die Anzahl der Erstmuster muss auf dem Lieferschein (Fertigungsauftrag) vermerkt sein. Die FAI Bauteile werden verbaut und nicht eingelagert als Referenzmuster. Die Kennzeichnung der FAI Bauteile erfolgt nur auf der obersten Baugruppe z.B. Galley, Pelmet welche direkt geliefert wird. Eine Kennzeichnung der Einzelteile mit denen der EMPB erstellt wurde, ist nicht nötig.

*The Bucher Leichtbau Group receives the first article packaged together with the First Article Inspection (FAI) report and a copy of the drawing marked with the inspection characteristics, separate from other deliveries. The shipment must be clearly labeled "FAI" and the number of first articles must be noted on the delivery note (manufacturing order). The FAI components will be installed and not archived. The labeling of the FAI components is done only on the top assembly, such as the galley or pelmet, which is delivered directly. Labeling the individual parts for which the FAI report was created is not necessary.*

## 4.2 Inhalte von einem FAI Bericht / Content of an FAI report

### 4.2.1 Merkmalsumfang / Extent of characteristics

Während einer Erstmusterprüfung muss jedes Merkmal der Zeichnung überprüft und die Ergebnisse dokumentiert werden (Ergänzungen hierzu siehe 4.3.). Jedes Merkmal muss eine eigene eindeutige Kennnummer haben. Die Angabe der Allgemeintoleranz und eventuell vorhandene Einschränkungen, werden nicht als Merkmal betrachtet und entsprechend nicht nummeriert als Merkmal.

*During a first article inspection, each characteristic of the drawing must be verified, and the results documented (additional details can be found in section 4.3). Each characteristic must have its own unique identification number. General tolerances and any limitations mentioned are not considered characteristic and therefore are not numbered as such.*

### 4.2.2 Aufzeichnung der Ergebnisse / Documentation of the results

Wenn ein Designmerkmal mit numerischem Grenzwert angegeben wird, sind die Ergebnisse bei der Prüfung dieser Merkmale als quantitative Werte anzugeben (variable Daten). Die Organisation muss die Ergebnisse aufzeichnen gemäss der Einheiten auf der Zeichnung oder Spezifikation, sofern vom Kunden nichts anderes genehmigt ist (siehe 4.3).

Attributive Merkmale (z.B. in Ordnung / nicht in Ordnung) dürfen verwendet werden, wenn keine Prüfverfahren möglich sind, die variable Daten ergeben. Attributive Ergebnisse sind zulässig, wenn mit dem Designmerkmal keine numerischen Grenzwerte festgelegt werden (z.B. scharfe Kanten brechen). Sie sind außerdem zulässig, wenn kalibrierte Prüfmittel oder gekennzeichnete Funktionslehren verwendet werden und für das vorgegebene Merkmal ein i.O./n.i.O.-Kriterium gewählt wird. Attributive Merkmale sind zulässig für kritische Merkmale.

*If a design feature is specified with a numerical limit, the results of testing these features must be provided as quantitative values (variable data). The organization must record the results according to the units on the drawing or specification, unless otherwise approved by the customer (see 4.3).*

*Attributive features (e.g., OK / not OK) may be used when no testing procedures are available that yield variable data. Attributive results are permissible when no numerical limits are set with the design feature (e.g., sharp edges breaking). They are also permissible when calibrated testing equipment or marked functional gauges are used, and an OK/not OK criterion is chosen for the specified feature. Attributive features are permissible for critical items.*

### 4.2.3 Abweichungen von Spezifikationen / Deviation from the specification

Werden EMPB Teile unter Vorbehalt angenommen oder zurückgewiesen, so wird der Lieferant in jedem Fall schriftlich informiert (Lieferantenreklamation). Aufgrund der festgestellten Mängel ist der Lieferant verpflichtet, die Ursachen festzustellen und korrigierende Massnahmen zur Einstellung oder

Korrektur der Eigenschaften einzuleiten, welche von der Spezifikation abweichen. Bucher FAI können nicht freigegeben werden, bevor diese Abweichungen korrigiert sind. Die Massnahmen bei Nichtkonformitäten sind in der EN 9102 definiert.

*If FAI parts are accepted or rejected with reservation, the supplier will be informed in writing in either case (supplier complaint). Due to the identified defects, the supplier is obligated to determine the causes and initiate corrective actions to adjust or correct the properties that deviate from the specification. Bucher FAIs cannot be released until these deviations are clarified.*

#### **4.2.4 Auswertung der Prüfergebnisse / Analysis of test results**

Zugekauft Teile werden durch die Organisation im Rahmen der Vereinbarung qualitativ einer EMPB-Beurteilung unterzogen und gegen die geforderte Spezifikationen geprüft. Die Freigabe der jeweiligen Lieferung erfolgt im Feld 23 „Kundenfreigabe“ und 24. „Datum“ von EN 9102 unter Verwendung von Prüf- und Datumstempel von speziell autorisiertem Personal.

*Purchased parts are checked with an FAI by the organization under the agreement against the required specifications. The approval of the particular delivery is done in the field 23 "customer approval" and 24. "Date" of the form 1 of EN 9102 with the use of quality stamps and date stamps of specially authorized employees.*

#### **4.3 Varianten der EMPB Erstellung / Different variant of FAI report**

Während einer Erstmusterprüfung muss jedes Merkmal auf der Zeichnung (Ausdruck) mit kalibriertem Prüfmittel überprüft und die Ergebnisse dokumentiert werden. Für die Ausmessung von Monumenten z.B. Galley, Pelmet, etc. oder Einzelteilen reicht die Verwendung von kalibrierten Rollmetern, speziell für Dimensionen über 1m. Falls Prüflehren verwendet werden, z.B. Lower Attachment, Konturen reicht der Verweis auf die Template P/N. Zwischenbaugruppen werden über den EMPB der oberen Baugruppen abgedeckt (zwischen obersten Baugruppe und Einzelteil). Bei den Standardteilen (MS, NAS, MIL, BUS, BMS, BFE Artikel und Zukaufteile (9 Mio P/N). etc,) wird im EMPB eine Referenz auf die Master drawing list (Mdl) angegeben. Diese Master drawing list referenziert je P/N der Standardteile auf den BUS oder die technischen Spezifikationsnummern. Von der Mdl erfolgt je P/N mit Einzelteil EMPB keine Referenz auf die EMPB-Berichtsnummern, weil diese via der Bestellnummer bei Bucher Leichtbau Group rückverfolgbar sind.

Die EMPBs werden inhaltlich mit den Formblättern gemäss EN 9102 ausgeführt und dokumentiert. Dies gilt sowohl für Einzelteil- als auch Baugruppen EMPBs. Für die Freigabe der Baugruppen werden die Merkmalskennzeichnungen auf den Zeichnungen benutzt, um die Anforderungen für Form 3 abzudecken. Der Lieferant und Bucher Leichtbau AG gibt bei Formular 1 gemäß EN 9102, Feld 9 „Bezugsnummer für den Fertigungsprozess“ seine interne Fertigungsauftragsnummer an.

Klammermasse (x.y) müssen im Erstmusterprüfbericht nicht aufgeführt werden, da diese Masse keine Toleranz haben (es gelten weder spezifische Einzelmasstoleranzen noch die Allgemeintoleranz). Bei attributiven Merkmalen z.B. Kanten brechen, Materialzertifikat wird ein „ok“ oder „nok“ angegeben.

*During a First Article Inspection (FAI), every characteristic on the drawing (printout) must be verified with calibrated measuring equipment, and the results documented. For measuring monuments such as galleries, pelmets, etc., or individual parts, the use of calibrated tape measures is sufficient, especially for dimensions over 1 meter. When using checking fixtures, such as lower attachments or contours, referencing the template P/N is sufficient. Intermediate assemblies are covered by the FAI of the upper assemblies (between the top assembly and the individual part). For standard parts (MS, NAS, MIL, BUS, BMS, BFE items, and purchased parts (9 million P/Ns), etc.), a reference to the Master Drawing List (MDL) is provided in the FAI report. This Master Drawing List references each P/N of the standard parts to the BUS or technical specification numbers. From the MDL, no reference to the FAI report numbers is made for individual part FAI, as these can be traced via the order number at Bucher Leichtbau Group.*

*The FAIs are covered Form sheets according to EN 9102. This applies to individual part FAI with as well as FAIs for assemblies. For assembly Production Part Approval Process (PPAP), the characteristic identifications on the drawings are used to meet the requirements for Form 3. The supplier and Bucher Leichtbau AG indicate their internal Work Order number in Field 9 "Manufacturing Process Reference" of Form 1 according to EN 9102.*

*Clamp mass (x, y) don't need to be included in the initial sample because they have no mass tolerance (there is no specific single dimension tolerance or general tolerance). For attributive features, such as breaking edges or material certificates, an "ok" or "nok" is indicated.*

### 4.3.1 Dokumentation in Tabellenform / Documentation with table

Die Erstellung des EMPBs für Lieferanten von Teilen oder Baugruppen ist nicht an die Bucher internen Formulare gebunden und kann in Tabellenform dargestellt werden, sofern vom Kunden nicht anders gewünscht. Lieferanten müssen folgende Attribute benutzen. Jedes Attribut muss durch eine eigene eindeutige Identifikationsnummer erkennbar sein. Die Eingabefelder, sowie die Angabe ob «erforderlich» (R), «Bedingt erforderlich» (CR) und «Freigestellt» (O) sind gemäss der EN 9102 anzuwenden.

*The creation of the PPAP (Production Part Approval Process) for suppliers of parts or assemblies is not bound to Bucher's internal forms and can be presented in tabular form, in so far as not wished differently by the costumer. Suppliers must use the following attributes. Each attribute must be identifiable by its own unique identification number. The input fields, as well as the indication whether "mandatory" (R), "conditionally required" (CR) and "optional" (O) are to be used in accordance with EN 9102.*

### 4.3.2 Dokumentation auf der Zeichnung / Documentation on the drawing

Die Dokumentation auf der Zeichnung kann direkt vorgenommen werden, wenn der Inhalt von Formular 3 angegeben wird und sofern vom Kunden nicht anders gefordert. Auch hier müssen sämtliche Masse / Anforderungen kontrolliert und protokolliert werden.

Die Zeichnung enthält die Herkunftsverweise (Feld 6), Angabe der Merkmalsbezeichnung wie Schlüsselmaß, Flugsicherheit, kritisches oder Hauptmerkmal (Feld 7) und Anforderung (Feld 8), welche nicht zusätzlich notiert werden müssen.

*The documentation on the drawing can be carried out directly if the content of Form 3 is provided, unless otherwise requested by the customer. Here too, all dimensions/requirements must be checked and recorded.*

*The drawing contains the references to origin (Field 6), the specification of the feature designation such as key dimension, flight safety, critical or main feature (Field 7), and the requirement (Field 8), which do not need to be noted additionally.*

### 4.4 Teilweise oder vollständige FAI / partial or full FAI

Die FAI-Anforderungen können durch eine teilweise FAI erfüllt werden, die nur die Änderungen gegenüber einer Basisteilnummer berücksichtigt, vorausgesetzt, alle anderen Merkmale entsprachen dem vorherigen FAI und es gilt nach wie vor der gleiche Produktionsprozess; die Dokumentation kann gemäß 4.3.1 oder 4.3.2 erfolgen.

*The FAI requirements may be satisfied by a partial FAI that addresses only the changes from a baseline part number provided all other characteristics were conforming on the previous FAI and are produced by the original production processes.; The FAI report documentation could be done in accordance to 4.3.1 or 4.3.2.*

1. Designänderung, die sich auf Form, Passung oder Funktion des Teils auswirkt. => teilweise FAI erforderlich.

*A change in the design which will affect, fit, form and function of the part. => a partial FAI is required.*

2. Änderung von Fertigungseinrichtung(en), z.B. neue CNC Maschine, Prozess(en), Prüfverfahren, Fertigungsstandort z.B. auch neues Gebäude mit gleichen Maschinen und Mitarbeitern, Werkzeugen oder Materialien, die sich möglicherweise auf Form, Passform oder Funktion auswirkt. => vollständige FAI erforderlich.

*A change in manufacturing source(s), process(es), inspection method(s), location of manufacture e.g. new building with same machines and employees, tooling or materials, that can potentially*

*affect fit, form or function=> a full FAI is required.*

3. Programmänderung der numerischen Steuerung oder Übergang auf ein anderes Medium mit möglichen Auswirkungen auf Form, Passung oder Funktion z.B. Releasewechsel von MasterCAM oder Releasewechsel Maschinensteuerung von Deckel Maho => vollständige FAI erfordert.

*A change in numerical control program or translation to another media that can potentially affect fit, form or function e.g. release change of masterCAM or release change of CNC software of Deckel Maho => a full FAI is required.*

4. Natürliche z.B. Erdbeben, Überflutungen oder durch Menschen bewirkte Vorkommnisse z.B. Feuer, die sich nachteilig auf den Fertigungsprozess auswirken können => vollständige FAI erfordert.

*A natural (e.g. earthquake, flooding) or man-made (e.g. fire) event, which may adversely affect the manufacturing process. => a full FAI is required.*

5. Unterbrechungszeit der Produktion von zwei Jahren (Ende der letzten Produktion bis Start der aktuellen Produktion) => vollständige FAI erfordert.

*A production interruption time of two years. (i.e., from the end of the last production to the start of the current production) => a full FAI is required.*

6. Die Organisation muss Korrekturmaßnahmen umsetzen und bei der nächsten Produktionsserie eine teilweise FAI oder vollständige FAI für alle betroffenen Merkmale durchführen, nachdem die zugehörigen Korrekturmaßnahmen implementiert wurden. Wenn die FAI nicht alle identifizierten Abweichungen behebt, ist die FAI weiterhin „nicht abgeschlossen“ und die Anforderung, die FAI abzuschließen, bleibt bestehen.

*The organization shall implement corrective action(s) and perform a partial FAI or full FAI for all affected characteristics on the next production run, after implementation of the associated corrective action(s). If the FAI does not clear all identified nonconformances, the FAI is still "not complete" and the requirement to complete the FAI is still in effect.*

## 5 Beispiel FAIs / *Example FAIs*

## 5.1 Einzelteil FAI / *Detail FAI*

Folglich ein Beispiel einer Einzelteil FAI. Beinhaltet sind die Formblätter 1, 2, 3 und die dazugehörige Zeichnung des Artikels mit der Nummerierung der Prüfmerkmale.

*Below is an example of a detail FAI. Included are the forms 1, 2, 3 and the corresponding drawing of the article with the numbering of the inspection characteristics.*

# Form 1

Formular 2: Produktverantwortung - Materialien, Sonderverfahren, und Funktionsprüfung / Form2 : Product Accountability - Materials, Special Processes, and Functional Testing					
1. Teilenummer & Rev. / Part Number & rev.		2. Teilbezeichnung / Part Name		3. Seriennummer / Serial Number	
099059-3	A	DISC 4.5/34x1.5		N/A	4. EMPB Nr. / FAI Report No = Interner Fertigungsauftragsnr. / internal work order
5. Material- oder Prozessname/Material or Process		6. Spezifikationsnummer / Specification Number	7. Kennnummer / Code	8. Lieferant/Supplier	9. Verifizierung der Kundeneingehaltung
Finish Picked		Acc. to AA-010 / SP0003			10. Nummer der Konformitätsbescheinigung /
<h1 style="color: red; font-size: 4em; margin: 0;">Form 2</h1>					
11. Nummer der Abnahme- prüfurschrift / Number of acceptance test specification		12. Nummer des Abnahmeprüfbücherts, falls zutreffend / Number of acceptance test report, if applicable			
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>					
13. Bemerkungen / remarks					
<input type="checkbox"/> Ich habe die Angaben im Formular 2 gelesen und verstanden. <input type="checkbox"/> Ich bestätige die Angaben im Formular 2.					
<input type="checkbox"/> Ich habe die Angaben im Formular 2 gelesen und verstanden. <input type="checkbox"/> Ich bestätige die Angaben im Formular 2.			<input type="checkbox"/> Ich habe die Angaben im Formular 2 gelesen und verstanden. <input type="checkbox"/> Ich bestätige die Angaben im Formular 2.		

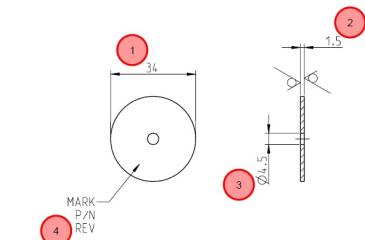
## Form 2

Formular 3: Merkmalsordnung, Verifizierung und Kompatibilitätsbewertung / Form 3 : Characteristic Accountability, Verification and Compatibility Evaluation										
1. Teilenummer / Rev. / Part Number & rev.		2. Telebezeichnung / Part Name			3. Serialnummer / Serial Number			4. DINPP Nr. / FAI Report No. = interner Fertigungsauflauffacsimile / internal work order		
<b>090905-3</b>	<b>A</b>	<b>DISC 4.5/4x1.5</b>			<b>N/A</b>			<b>Muster / Example</b>		
List of characteristics										
Merkmalsordnung / Characteristic Accountability										
5. Merkmal / Char. N°	6. Herkunftsverweis / Reference Location	7. Merkmalsbezeichnung / Characteristic name	8. Anforderung (Nennmaß mit Toleranz) / Requirement (nominal value with tolerance)	Obere Toleranz / Upper tolerance	Untere Toleranz / Lower tolerance	Prüfung, Ergebnisse / Inspection, Test Results	9. Ergebnisse / Results	10. Prüfmittel # / Designed Tooling # & number	11. Nichtkonformitäts-Nr. / Non Conformance No.	14. Bemerkungen / remarks
1	A1 sheet 1	MAJOR	34	0,300	-0,300	34,20	Scale			
2	A2 sheet 1	MAJOR	1,5	0,100	-0,100	1,50	Caliper			
3	B1 sheet 1	MAJOR	4,5	0,050	-0,100	4,50	Caliper			
4	B1 sheet 1	MAJOR	Part Marking	N/A	N/A	Checked	Visual			
5	C1 sheet 1	MAJOR	General Notes	N/A	N/A	Checked	Check			
6	C1 sheet 1	MAJOR	General Notes	N/A	N/A	Checked	Check			
7	C1 sheet 1	MAJOR	General Notes	N/A	N/A	Checked	Check			
8	C1 sheet 1	MAJOR	General Notes	N/A	N/A	Checked	Check			
9	C2 sheet 1	MAJOR	Material	N/A	N/A	Checked	Document Check			

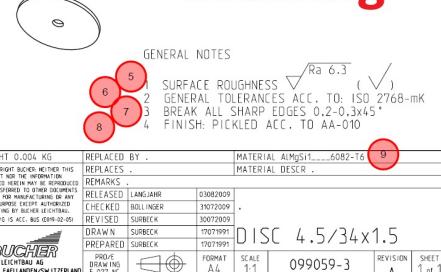
Die Unterschrift besagt, dass alle Merkmale berücksichtigt wurden, mit den Zeichnungsangaben übereinstimmen und für die weitere Verwendung ordnungsgemäß dokumentiert wurden.  
The signature indicates that all characteristics are accounted for, meet drawing requirements or are properly documented for disposition.

14. Erstellt durch (Name, Unterschrift) / prepared by (name, signature): **M. Schuppsiner** 15. Datum / Date: **22.10.2024**

Form 3



# Drawing



## 5.2 Baugruppen FAI / Assembly FAI

Für das Beispiel einer Baugruppen FAI wird beim Beispiel nur das Formblatt 1 gezeigt. Die anderen Formblätter verhalten sich gleich wie bei der Einzelteil FAI und wird zwingend benötigt.

*For the example of an assembly FAI, only form 1 is shown in the example. The other forms are identical to the detail FAI and are mandatory.*

Formular 1: Zuordnung der Teilenummer / Form 1 - Part number accountability				
1. Teilenummer / Part Number	2. Teilebezeichnung / Part Name	3. Serialnummer / Serial Number	4. EMPB Nr. / FAI Report No = interner Fertigungsauftragsnr. /	
2433005-100	ASSEMBLY	N/A	FA0513370 / 2433005-100	
5. Teile Änderungsstand / Part Revision Level	6. Zeichnungsnummer / Drawing Number	7. Zeichnungsänderungsstand / Drawing Revision Level	8. Zusätzliche Änderungen / Additional Changes	
NC	2433005-100	NC	N/A	
9. interne Fertigungsauftragsnr. / internal work order:	10. Name der Organisation / Organization Name	II. Lieferantennummer / Supplier Code	12. Bestellnummer / P.O. Number	
FA0513370 / 2433005-100	Bucher Leichtbau AG	20737	KA10581-007	
<b>13, 14. Status FAI</b>				
<input type="checkbox"/> Einzelteil FAI / Detail FAI	<input checked="" type="checkbox"/> Vollständige FAI / Full FAI	Grund für Delta-FAI / Reason for Partial FAI :		
<input checked="" type="checkbox"/> Bauteil EMPB / Assembly FAI	<input type="checkbox"/> Delta-FAI / Partial FAI			
<b>Anmerkungen / notes:</b>				
A. gilt vorstehende Teilenummer nur für ein Einzelteil, weiter mit Feld 19 / If the product is a primary part, go to field 19. B. gilt vorstehende Teilenummer für eine Baugruppe, weiter mit dem nachstehenden Feld "Verzeichnis" (Feld 15 - 18) / If the above product is an assembly , go also to the index section below (field 15-18)				
<b>Verzeichnis der für die Fertigung der vorstehenden Baugruppe erforderlichen Teile- oder Baugruppennummer. / Index of part numbers or sub-assembly numbers required to make the assembly noted above.</b>				
15. Teilenummer / Part Number	16. Teilebezeichnung / Part Name	17. Serialnr. / Part Serial No.	18. FAI Berichtsnr. (Spez. nr.) /	Bemerkung / Remarks
051004-1	BUMPER			
059014-2	HANDLE			
2433238-0003-4	RUB STRIPE			
2433238-0005	RUB STRIPE			
2433512-100	DECOPANEL ASSY COMPL.			
0020190	BABY BAS INSERT 11 CARPET			
0051180	PROTECTION CAP 8-32			
0051251	BUMPER			
1989425	GUIDE SPACER			
1989440	ADJUST NUT			
1989517	BLOCK ASSY			
2430003	FITTING			
2433022	GUIDE ANGLE INSTALLATION			
2433237	RUB STRIP			
2433239	RUB STRIPE			
2433240	SPACER			
2433241	SU COVER			
2433242	SU COVER			
2433245	SUPPORT ASSY			
2433249	CURTAIN RAIL BRACKET ASSY			
2433253	SUPPORT ASSY			
2433257	FITTING			
2433258	FITTING			
2433275	CAP			
2433500	PULLOUT TABLE ASSY			
2433507	DOUBLER			
2433508	DECOPANEL COMPL.			
2433510	DECOPANEL COMPL.			
2433515	DISC			
41510910-352B-0030	SEAL RETAINER			
41510910-352B-0125	SEAL RETAINER			
41510910-352B-0155	SEAL RETAINER			
41510910-352B-1587	SEAL RETAINER			
432W7710-23-C-0353	HORIZONTAL RUBSTRIP BASE			
432W7710-24-0304-8	HORIZONTAL RUBSTRIP			
432W7710-26-C	HORIZONTAL RUBSTRIP END CAP			
9000109	LANYARD 152.4			
9000918	SPLITRING Ø20 MM			
M5T7987-C612	BALL LOCK BOLT			
M5T7987-CT10	BALL LOCK BOLT 7/16"X24.5MM			
<b>1) Die Unterschrift besagt, dass alle Merkmale berücksichtigt wurden, mit den Zeichnungsangaben übereinstimmen und für die weitere Verwendung ordnungsgemäß dokumentiert wurden. / The signature indicates that all characteristics are accounted for, meet drawing requirements or are properly documented.</b>				
<b>2) Angabe, ob die FAI nach 5.4 der EN 9102 durchgeführt wurde. / Also indicate if the FAI is complete per section 5.4 EN 9102</b>				
<input checked="" type="checkbox"/> FAI vollständig / FAI complete		<input type="checkbox"/> FAI nicht vollständig / FAI not complete		
19. Unterschrift (Ersteller) / Signature:	H. Kankaja	20. Datum / Date:	11.09.2024	
21. Geprüft durch / Reviewed by:	M. Schuppisser	22. Datum / Date:	11.09.2024	
23. Genehmigung des Kunden / Customer approval:		24. Datum / Date:		

# Form 1

## 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 zur Kontrolle an die Leiter QM weitergeleitet.

*The editorial processing of these work instructions is the responsibility of the process owner and is forwarded to the QM managers for control.*

## 8 Änderungshistorie / History

Revision	Change	Prepared	Date
1	First initial release with Change 191128 Integration of previous document DEF-126	C. Wieth	16.03.2020
2	Complete overhaul	M. Schuppisser	09.01.2025
3	LAI add in cap. 1	M. Schuppisser	18.12.2025