

PDAP Handbuch - EMPB- Formulare nach ISO 9102 Luftfahrt



Erstbemusterungen für Luft- und Raumfahrt im CAQ- System PDAP dokumentieren

Mit PDAP-CAQ können Erstbemusterungen nach ISO 9102 Luftfahrt durchgeführt, überwacht und dokumentiert werden. Das System bietet dazu entsprechende Vorlagen, die direkt ausgefüllt und mit den Stammdatenkatalogen aus der CAQ-Datenbank verknüpft sind. Die Übersicht der Berichte bietet mit ihrem Dashboard einen schnellen Überblick über die Anzahl der Vorgänge im Status „**Bearbeiten, Frei, Mit Auflagen oder Abgelehnt**“. Diese Daten werden im laufenden Jahr berechnet und zusätzlich wird ihre prozentuale Änderung im Vergleich zum Vorjahreszeitraum dargestellt. Der Link unter den Tafeln ermöglicht das Filtern der Liste, bezogen auf deren angezeigten Zustand. Die Stammdaten der Berichte, sowie die Formulare für die Anlagen, können in weiteren Schritten bearbeitet und dokumentiert werden.

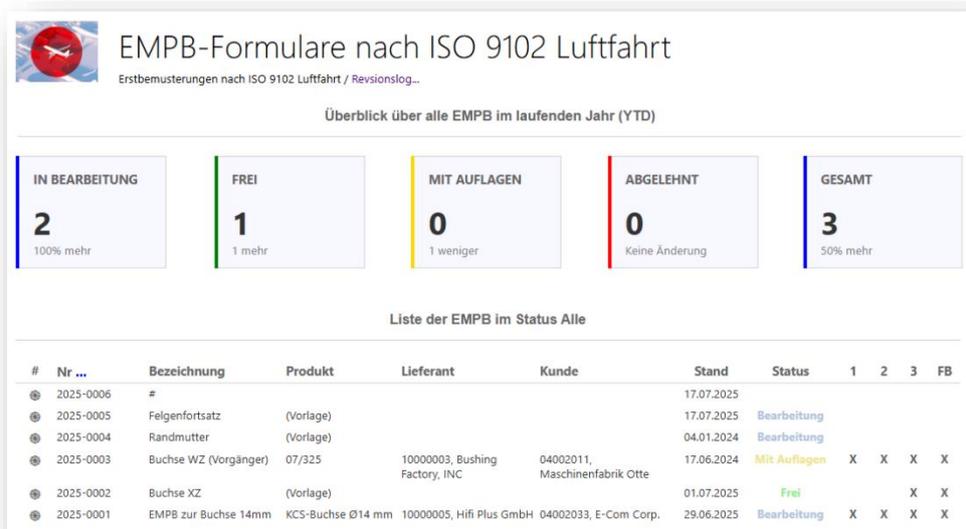


Abbildung 1: Übersicht der laufenden Bemusterungen

Inhalt

Anlagen und Formulare.....	3
Ablauf (EMPB)/ First Article Inspection (FAI).....	3
Liste der Berichte	3
Bearbeitungsworkflow	3
Speichern.....	4
Neue Berichte anlegen	5
Stammdaten	5
Teilebeziehung und Gegenstellen	6
Formulare	7
Allgemeine Kopfdaten	7
Formulare aufrufen aus der Übersichtsliste	8
AS9102 Form 1: Part Number Accountability.....	8
AS9102 Form 2: Product Accountability.....	10
Kundenbestätigung 9.	10
AS9102 Form 3: Characteristic Accountability	11
Ergebniskennzeichnung – 9. Results	12
Form 4 (Kavitäten)	12
Katalogfelder in den Formularen.....	13
Prüfmittel	14
Nachweis der Gültigkeit des Messmittels	14
Prüfer.....	14
Unternehmenslogo.....	14
Automatische Kennzeichnungsvergabe für neue Berichte.....	14
Revisionshistorie.....	15
Vorlagen für Unterschriften	15

Anlagen und Formulare

Formular	Inhalt
Form 1	Teilinformationen (z. B. Artikelnummer, Seriennummer)
Form 2	Produktstruktur (z. B. Baugruppen, Unterbaugruppen)
Form 3	Merkmalsprüfung (z. B. Maße, Toleranzen, Prüfmethode)
Form 4	Merkmalsprüfung (Werte für Kavität 1 und die ersten 5 Schuss)

Ablauf (EMPB)/ First Article Inspection (FAI)

Die Bemusterung nach ISO9102 gliedert sich in folgende Bereiche und Anlagen.

- Form 1: Part Number Accountability (Field No according to Annex A of EN 9102)
- Form 2: Raw Material, Specifications and Special Process(s), Functional Testing (Field No according to Annex A of EN 9102)
- Form 3: Characteristic Accountability, Verification and Compatibility Evaluation (Field No according to Annex A of EN 9102)
- Form 4: PDAP-Spezifisch speziell für Dokumentation von Werkzeug und Kavität

Alle Berichte und Anlagen sind im zentralen, browserbasierten Reporting Portal erreichbar. Neben Auswertungen und Analysen, lassen sich die kundenbezogenen Dokumente jederzeit in einem der bewährten Office Formate, als PDF, Word oder Excel Export erstellen.

Liste der Berichte

Diese Liste zeigt alle im System befindlichen Berichte. Sie stellt den Einstiegspunkt in die Bearbeitung dar und kann nach dem Status gefiltert werden. Aus der Liste heraus lassen sich die Stammdaten und Anlagen der einzelne Berichte aufrufen.

Nr ...	Bezeichnung	Produkt	Lieferant	Kunde	Datum	Stand
2025-0002	#				01.07.2025	
2025-0001	EMPB zur Buchse 14mm				01.07.2025	

Abbildung 2: Berichtsliste in der Übersicht

Bearbeitungsworkflow

Die Bearbeitung von Feldern in den Berichten und Formularen wird über den Link (...) im Formularkopf aktiviert. Die bearbeitbaren Felder werden daraufhin gelb markiert

dargestellt und können sowohl tastaturmäßig über die TAB-Taste oder mit der Maus fokussiert werden.

Liste der EMPB im Status Alle

#	Nr.	Bezeichnung	Produkt	Lieferant	Kunde	Stand	Status	1	2	3	FB
	2025-0006	#				17.07.2025					
	2025-0005	Felgenfortsatz				17.07.2025					
	2025-0004	Randmutter	(Vorlage)			04.01.2024	Bearbeitung				
	2025-0003	Buchse WZ (Vorgänger)	07/325	10000003, Bushing Factory, INC	04002011, Maschinenfabrik Otte	17.06.2024	Mit Auflagen	X	X	X	X
	2025-0002	Buchse XZ	(Vorlage)			01.07.2025	Frei			X	X
	2025-0001	EMPB zur Buchse 14mm	KCS-Buchse Ø14 mm	10000005, Hifi Plus GmbH	04002033, E-Com Corp.	29.06.2025	Bearbeitung	X	X	X	X

Abbildung 3: Bearbeitung aktivieren

Speichern

Sobald Felder editiert werden, ändert sich die Beschriftung des „Bericht anzeigen“ Buttons in „Speichern“. Nach abgeschlossener Bearbeitung können die Änderungen dann über diesen Button oder alternativ über die Tastenkombination STRG + S gespeichert werden.

Favoriten Durchsuchen Kommentare

Status: Alle Daten: SYS_PAR_EMP_NR`59=2025-0006;SY Speichern

1 von 1

EMPB-Formulare nach ISO 9102 Luftfahrt
Erstbemusterungen nach ISO 9102 Luftfahrt / Revisionslog...

Überblick über alle EMPBs im laufenden Jahr (YTD)

IN BEARBEITUNG	FREI	MIT AUFLAGEN	ABGELEHNT	GESAMT
2 100% mehr	1 1 mehr	0 1 weniger	0 Keine Änderung	3 50% mehr

Liste der EMPB im Status Alle

#	Nr ...	Bezeichnung	Produkt	Lieferant	Kunde	Stand	Status	1	2	3	FB
	2025-0006	Welle A1 / Version 13				17.07.2025					
	2025-0005	Felgenfortsatz				17.07.2025					
	2025-0004	Randmutter	(Vorlage)			04.01.2024	Bearbeitung				
	2025-0003	Buchse WZ (Vorgänger)	07/325	10000003, Bushing Factory, INC	04002011, Maschinenfabrik Otte	17.06.2024	Mit Auflagen	X	X	X	X
	2025-0002	Buchse XZ	(Vorlage)			01.07.2025	Frei			X	X
	2025-0001	EMPB zur Buchse 14mm	KCS-Buchse Ø14 mm	10000005, Hifi Plus GmbH	04002033, E-Com Corp.	29.06.2025	Bearbeitung	X	X	X	X

Abbildung 4: Änderungen speichern mit Button oder alternativ mit STRG + S auf der Tastatur

Neue Berichte anlegen

Am Anfang der Liste wird immer jeweils eine Zeile für einen neuen Datensatz bereitgehalten. Wird die Bezeichnung # geändert, wird automatisch eine weitere Zeile bereitgestellt und der neue Bericht wird mit dem Eintragen des Bezeichnungsfeldes in die Verwaltung und in die Analysen übernommen.

#	Nr ...	Bezeichnung	Produkt	Lieferant	Kunde	Stand	Status	1	2	3	FB
⊕	2025-0006	#				17.07.2025					
⊕	2025-0005	Felgenfortsatz				17.07.2025					

Abbildung 5: Platzhalter für einen neuen Datensatz

Stammdaten

Die Stammdateneinträge für den Bericht werden aus der Liste über das Symbol in der ersten Spalte aufgerufen.

Liste der EMPB im Status Alle											
#	Nr ...	Bezeichnung	Produkt	Lieferant	Kunde	Stand	Status	1	2	3	FB
⊕	2025-0006	#				17.07.2025					
⊕	2025-0004	Felgenfortsatz				17.07.2025					
⊕	2025-0003	Randmutter	(Vorlage)			04.01.2024	Bearbeitung				
⊕	2025-0003	Buchse WZ (Vorgänger)	07/325	10000003, Bushing Factory, INC	04002011, Maschinenfabrik Otte	17.06.2024	Mit Auflagen	X	X	X	X
⊕	2025-0002	Buchse XZ	(Vorlage)			01.07.2025	Frei			X	X
⊕	2025-0001	EMPB zur Buchse 14mm	KCS-Buchse Ø14 mm	10000005, Hifi Plus GmbH	04002033, E-Com Corp.	29.06.2025	Bearbeitung	X	X	X	X

Abbildung 6: Stammdaten zum Bericht aufrufen

Im Stammdatenblatt des Berichtes werden die Kennzeichnung, die Bezeichnung und das Datum für den Berichtsstand eingetragen, sowie der Status aus „**In Bearbeitung**, **Frei**, **Mit Auflagen Frei**, oder **Abgelehnt**“ gesetzt.

EMP-Stammdaten
Stammdaten für die Erstbemusterung FAI-nach-ISO-9102

Bericht ...

Nr 2025-0001

Bezeichnung EMPB zur Buchse 14mm

Stand 30.06.2025

Status In Bearbeitung

Details

Gruppe Buchsen, Lagerbuchsen mit Flansch, allgemein BT

Produkt KCS-Buchse Ø14 mm - 2, KCS-Lagerbuchse Ø14 mm ohne Flansch

Kunde 04002000, Radolls Großmarkt

Lieferant 10000000, Plastik Meier GmbH & CoKG

Anlagen (Field No according to Annex A of EN 9102:2006)

Form 1: Part Number Accountability

Form 2: Raw Material, Specifications and Special Process(es), Functional Testing

Form 3: Characteristic Accountability, Verification and Compatibility Evaluation

OK

JessenLenz, Steinmetzstraße 3, D-23556 Lübeck, Tel. +49-451-87360-0 01.07.2025 16:44:31
Seite 1 von 1

Abbildung 7: Stammdateneinträge zum Bericht

Teilebeziehung und Gegenstellen

Die Kunden- und Lieferantenbeziehung, sowie die Teilebeziehung werden in den Parametern aus den Katalogeinträgen ausgewählt, wobei die Auswahlliste des Produktes bereits bei Auswahl der Produktgruppe eingegrenzt wird.

Favoriten Durchsuchen Kommentare

User ID: MININT-3DJ0644\admin NULL Daten:

Kunde 04002033, E-Com Corp. **Lieferant** 10000005, Hifi Plus GmbH

Gruppe Buchsen **Produkt** KCS-Buchse Ø14 mm-2, KCS-Lagerbuchse Ø14 mm mit Flansch Ø18 mm

Navigation: 1 von 1 100%

EMP-Stammdaten
Stammdaten für die Erstbemusterung FAI-nach-ISO-9102

Bericht ...

Nr 2025-0001

Bezeichnung EMPB zur Buchse 14mm

Stand 29.06.2025

Abbildung 8: Teileverbindung und Gegenstelle

Formulare

Über die Stammdaten wird auch angehakt, welche Anlagen, sprich Formulare mit dokumentiert werden sollen.

EMP-Stammdaten
Stammdaten für die Erstbemusterung FAI-nach-ISO-9102

Bericht	
Nr	2025-0003
Bezeichnung	Buchse WZ (Vorgänger)
Stand	17.06.2024
Status	Mit Auflagen
Details	
Gruppe	Allgemein, Allgemeine Gruppe
Produkt	07/325, Abschlussventil 07/325
Seriennr	4712-889
Kunde	04002011, Maschinenfabrik Otte
Lieferant	10000003, Bushing Factory, INC
Anlagen (Field No according to Annex A of EN 9102:2006)	
Form 1:	<input checked="" type="checkbox"/> Part Number Accountability
Form 2:	<input checked="" type="checkbox"/> Raw Material, Specifications and Special Process(s), Functional Testing
Form 3:	<input checked="" type="checkbox"/> Characteristic Accountability, Verification and Compatibility Evaluation
FB:	<input checked="" type="checkbox"/> Funktionsbericht mit Messergebnissen

OK

JessenLenz, Steinmetzstraße 3, D-23556 Lübeck, Tel. +49-451-87360-0 17.07.2025 16:34:02
Seite 1 von 1

Abbildung 9: Bestätigung welche Anlagen dokumentiert werden sollen

Allgemeine Kopfdaten

Die Kopfdaten **1 bis 4** sind in allen Formularen die gleichen wie in Form 1 und werden über die Stammdaten des Berichts festgelegt.

5 Char. No.: Spezifische Nummern für spezifische Anforderungen, entspricht der Prüfanweisungsnummer aus dem Prüfplan, wenn die Werte aus einem Prüfauftrag übernommen werden.

6. Ref. Location: Position auf der Zeichnung oder im Modell, wo sich die Anforderung bzw. Eigenschaft befindet.

7 Characteristic Designator: Bezeichner für eine Eigenschaft, die einer bestimmten Klasse zugeordnet ist. *Hinweis:* Hier wird die PDAP-Merkmalkategorie eingesetzt, wenn

die Werte aus einem Prüfauftrag übernommen sind. (Die Merkmalkategorie ist auch die Basis der Risikoeinstufung für das Merkmal z.B. in der FMEA in PDAP)

8. Requirement: Die technische, prozessuale oder prüfbezogene Anforderung inkl. Toleranzen. *Hinweis:* Bei Übernahme aus einem Prüfauftrag werden die Merkmaltoleranzen aus dem Merkmalkatalog der Prüfpläne automatisch eingetragen.

9. Results: Ergebnisse der Prüfung der Merkmale aus Feld 8. Auch hier werden die erfassten Messwerte aus dem Prüfauftrag übernommen.

10. Designated / Qualified Tooling: Ein spezielles Prüfwerkzeug für ein bestimmtes Merkmal. *Hinweis:* Bei Übernahme über einen Prüfauftrag werden hier die zugewiesenen Prüfmittel aus den Prüfanweisungen des Prüfplans automatisch eingetragen.

11. Nonconformance Number: Nummer der Nichtkonformitätsdokumentation.

14. Falls erforderlich: Zusätzliche Anmerkungen und Felder nach Bedarf oder Kundenanforderung.

12. Signatur: Unterschrift zur Prüfung und Annahme von Formular 3.

13. Date: Datum der Unterschrift in Feld 12.

Formulare aufrufen aus der Übersichtsliste

Aus der Übersichtsliste wird über den Link in den rechten Spalten in das jeweilige Formular gewechselt.

Liste der EMPB im Status Alle								1	2	3	FB
#	Nr ...	Bezeichnung	Produkt	Lieferant	Kunde	Stand	Status				
⑤	2025-0006	#				17.07.2025					
⑤	2025-0005	Felgenfortsatz	(Vorlage)			17.07.2025	Bearbeitung				
⑤	2025-0004	Randmutter	(Vorlage)			04.01.2024	Bearbeitung				
⑤	2025-0003	Buchse WZ (Vorgänger)	07/325	10000003, Bushing Factory, INC	04002011, Maschinenfabrik Otte	17.06.2024	Mit Auflagen	X	X	X	X
⑤	2025-0002	Buchse XZ	(Vorlage)			01.07.2025	Frei			X	X
⑤	2025-0001	EMPB zur Buchse 14mm	KCS-Buchse Ø14 mm	10000005, Hifi Plus GmbH	04002033, E-Com Corp.	29.06.2025	Bearbeitung	X	X	X	X

Abbildung 10: Aufruf der einzelnen Formulare

AS9102 Form 1: Part Number Accountability

Identify the part for the First Article Inspection (FAI) and associated sub-assemblies or detailed parts.

ISO 9102 Form 1 dokumentiert die **Identifikation des geprüften Teils** im Erstmusterprüfbericht (FAIR). Es enthält Angaben wie:

- **Teilenummer und -name** (*)
- **Zeichnungsnummer und Revision** (*)

- **Hersteller, Lieferant** (*)
- **Art der Prüfung** (vollständig oder teilweise)
- **Grund für die Prüfung** (z. B. neue Revision, Produktionspause)

*(Diese Felder aus den Kopfdaten, sind Katalogverknüpfungen und werden in den Stammdaten des Berichts zugewiesen. Sie werden nicht über die einzelnen Anlagen befüllt.

Form 1 zeigt, welches Teil geprüft wurde und warum. Die formularbezogenen, direkt bearbeitbaren Felder sind in der folgenden Abbildung im Bearbeitungsmodus als markiert dargestellt. Die Unterschrift kann über Unterschriftenvorlagen automatisch eingefügt werden (siehe unten „Vorlagen für Unterschriften“).

1. Part Number:		2. Part Name:		3. Serial Number:		4. FAIR Identifier:	
KCS-Buchse Ø14 mm		KCS-Lagerbuchse Ø14 mm mit Flansch Ø18 mm		4711-8535		2025-0001	
5. Part Revision Level:		6. Drawing Number:		7. Drawing Revision Level:		8. Additional Changes:	
2		10-1992-002		3		sonstiges	
9. Manufacturing Process Reference:		10. Organization Name:		11. Supplier Code:		12. Purchase Order Number:	
Schleifen und Assemblieren 3		Hifi Plus GmbH		10000005		484-554	
13. Detail:		14. Full FAI		Partial FAI:			
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			
Assembly:		Baseline Part Number (including revision level):		Reason for Full / Partial FAI:			
<input checked="" type="checkbox"/>				Erster Charger zum testen vor der Serienfertigung		keine Einträge.	
a) If the part number above is a detail part only, go to field 19.							
b) If the part number above is an assembly, go to the "INDEX" section below.							
INDEX of part numbers or sub-assembly numbers required to make the assembly noted above.							
15. Part Number:		16. Part Name:		17. Part Type:		18. FAIR Identifier:	
01987654X32-1		DETAIL 1		SN-454-881		0001	
01987654X32-2		DETAIL 2		SN-454-882		0002	
01987654X32-3		DETAIL 3		SN-454-883		0003	
01987654X32-4		DETAIL 4		SN-454-884		0004	
01987654X32-5		DETAIL 5		SN-454-885		0005	
01987654X32-6		DETAIL 6		SN-454-886		0006	
01987654X32-7		DETAIL 7		SN-454-887		0007	
19. Does FAIR Contain a Documented Nonconformance(s)?				Yes <input checked="" type="checkbox"/>		No <input type="checkbox"/>	
20. FAIR Verified By:		21. Date:					
Mark Hausmann		02.02.2025					
22. FAIR Reviewed/Approved By:		23. Date:					
Constanza Dolores		03.03.2025					
24. Customer Approval:		25. Date:					
Rolf Tepes		04.05.2025					
26. Comments:							
Allgemeiner Abschlusskommentar							

Abbildung 11: Anhang Form1 mit den bearbeitbaren Feldern im Bearbeitungsmodus

AS9102 Form 2: Product Accountability

All material and process specifications, as well as any special processes and functional testing defined as design requirements, must be accounted for on Form 2.

ISO 9102 Form 2 dokumentiert die **Produktverantwortung für Materialien, spezielle Prozesse und Funktionstests** im Rahmen des Erstmusterprüfberichts (FAIR). Es zeigt:

- Welche **Materialien** und **Sonderprozesse** verwendet wurden
- Ob diese **spezifiziert und kundenseitig freigegeben** sind
- Welche **Funktionstests** durchgeführt wurden und mit welchen Ergebnissen

Form 2 bestätigt, dass alle eingesetzten Materialien und Prozesse den Anforderungen entsprechen und korrekt dokumentiert sind. Die Inhaltstabellen werden direkt im Formular ausgefüllt, wobei immer eine weitere leere Zeile für einen neuen Eintrag vorgehalten wird. Bestehende Zeilen können gelöscht werden, indem ein Minuszeichen am Feld der ersten Spalte eingetragen wird.

Kundenbestätigung 9.

Die Kundenbetätigung wird aus der Auswahl Yes, No oder NA eingetragen.

- Yes: Kunde hat Materialposition oder Prozess bestätigt
- No: Kunde hat Materialposition oder Prozess abgelehnt
- NA: Materialposition oder Prozess nicht verfügbar, anwendbar oder keine Antwort

PDAP by JessentLenz		First Article Inspection		1084-FB-05 Rev. No. : 5 Rev. Date : 22.08.2024	
FORM 2 - PRODUCT ACCOUNTABILITY - MATERIALS, SPECIAL PROCESSES, AND FUNCTIONAL TESTING					
Sheet 1 of 1					
1. Part Number: KCS-Buchse Ø14 mm		2. Part Name: KCS-Lagerbuchse Ø14 mm mit Flansch Ø18 mm		3. Serial Number: 4711-8535	4. FAIR Identifier: 2025-0001
5. Material or Process Name:	6. Specification Number:	7. Code:	8. Supplier:	9. Customer Approval Verification:	10. Certificate of Conformance Number:
BREAKING SHARP EDGES OF SHEET METAL	PECCRPRO5678	000	SUPPLIER INTERNAL COMPLETED. CITY. STATE. ZP. CODE. SUPPLIER CODE	Yes	W/O 67891011
PART IDENTIFICATION WITH CLEAR OVERCOAT	PECCRPRO5678	000	SUPPLIER INTERNAL COMPLETED. CITY. STATE. ZP. CODE. SUPPLIER CODE	No	W/O 67891011
2024 T3 ALUMINIUM EXTRUDED	MS QQ-A-123	000	SUPPLIER EXTERNAL COMPLETED. CITY. STATE. ZP. CODE. SUPPLIER CODE	NA	51605460
BOLT HEX HEAD 3/4 PITCH PLATED	NAS1239875-10	000	SUPPLIER EXTERNAL COMPLETED. CITY. STATE. ZP. CODE. SUPPLIER CODE	Yes	123468 DISTRIBUTOR/65413 MANUFACTURER
ANODIZING OF ALUMINIUM	SPECPRO8575	000	SUPPLIER EXTERNAL COMPLETED. CITY. STATE. ZP. CODE. SUPPLIER CODE	NA	CERT 123985
11. Functional Test Procedure Number: FUJ001			12. Acceptance Report Number: Functional refactoring in progress and validating		
13. Comments All acceptance levels are passed and approved.					
14. Signature:  HL		15. Date: 04.07.2025			
HL					

Abbildung 12: Abbildung von Form 2 im Bearbeitungsmodus

AS9102 Form 3: Characteristic Accountability

All product characteristics such as dimensions, tolerances, notes, etc. must be accounted for on Form 3. An inspection drawing or model is required whereby all inspection characteristics (defined using CAD annotations) are clearly identified with uniquely numbered inspection designators.

Dieser Anhang dokumentiert die **Prüfergebnisse aller Designmerkmale** eines Bauteils — also Maße, Toleranzen, visuelle Merkmale usw. Ziel ist es, nachzuweisen, dass das Teil den technischen Anforderungen entspricht oder Abweichungen korrekt erfasst wurden.

Form 3 kann sowohl manuelle ausgefüllt werden, als auch mit Meswerten aus einem PDAP Prüfauftrag befüllt werden. Dazu ist im Feld **Inspection Order** eine entsprechende

Auftragsnummern einzutragen. Die Werte aus den Prüfaufträge mit dieser Auftragsnummer werden damit beim speichern in die Tabelle übernommen.

1. Part Number:		2. Part Name:		3. Serial Number:		4. FAIR Identifier:	
KCS-Buchse Ø14 mm		KCS-Lagerbuchse Ø14 mm mit Flansch Ø18 mm		4711-8535		2025-0001	
Characteristic Accountability				Inspection / Test Results			Inspection Order: x1
CC: critical, SC: significant, KC: key control, PF: pass through, PC: process							
5. Char. No.	6. Reference Location	7. Characteristic Designator	8. Requirement	9. Results	10. Designed / Qualified Tooling	11. Nonconformance Number	14. Additional Data / Comments
1	Durchmesser Ø18 mm	SC	Durchmesser Ø18 mm (ausßen); Sollwert: 18mm; Spez o: 18.1; Spez u: 17.9	PASS, Wert(e): 18.000; 18.000; 18.000; 18.010; 18.010			
2	Flanschhöhe 2,55 mm		Flanschhöhe 2,55 mm (Maximal); Sollwert: 2,55mm; Spez o: 2,65; Spez u: 2,45	PASS, Wert(e): 2.550; 2.550; 2.550; 2.540; 2.540			
3	Ø6		Ø6 +0.3 -0.3; Sollwert: 6Millimeter; Spez o: 0.3; Spez u: -0.3				
4	Durchmesser Ø14 mm		Durchmesser Ø14 mm (ausßen); Sollwert: 14mm; Spez o: 14.05; Spez u: 13.95	PASS, Wert(e): 14.000; 14.000; 14.010; 14.010	Mitutoyo Meßschieber, APPROVED: 23.01.2012		
5	11 H8 E		11 H8 +0.027 0.0; Sollwert: 11Millimeter; Spez o: 0.027; Spez u: 0				
6	Durchmesser Ø10 mm		Durchmesser Ø10 mm (innen); Sollwert: 10mm; Spez o: 10.1; Spez u: 9.9	PASS, Wert(e): 10.000; 10.000; 10.000; 9.990; 9.990			
7	63,5		63.5 +0.3 -0.3; Sollwert: 63.5Millimeter; Spez o: 0.3; Spez u: -0.3				
12. Signature:		Walter Rothjahn.		13. Date:		04.07.2025	

Abbildung 13: Eintragungen in Form 3

Ergebniskennzeichnung – 9. Results

Sofern in den Wertelisten, Spezifikationsverletzungen auftreten, wird dies mit einer roten Einfärbung der Zelle kenntlich gemacht. Sind sämtliche Messwerte im gültigen Bereich, ist dies mit einer grünen Einfärbung gekennzeichnet.

Form 4 (Kavitäten)

In Form 4 können die ersten 5 Schuss der ersten Kavität dokumentiert werden. Auch hier kann ein Auftrag zugewiesen werden, bei dem die ersten 5 Werte der Stichprobe automatisch den Spalten für die ersten 5 Schuss zugeordnet werden.

Erstmusterprüfbericht EDV Nr.: 2025-0001		Form Nr.: 1565651													
Kunde: 04002033, E-Com Corp.	Benennung: EMPB zur Buchse 14mm	Zeichnungs Nr.: 10-1992-002	Index: 3												
Werkstoff: Rohwaren	Farbe: blau/grau	Datum: 01.07.2019	Aussteller: Anbaugruppe												
Anzahl der Nester: 15	Nestkennzeichnung: 1-1	Datum: 29.06.2025													
Grund der Prüfung															
Neues Teil	<input checked="" type="checkbox"/>	Werkzeugänderung	<input checked="" type="checkbox"/>												
Farbmuster	<input checked="" type="checkbox"/>	Farbänderung	<input checked="" type="checkbox"/>												
Werkstoffprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	Zeichnungsänderung	<input checked="" type="checkbox"/>												
Neues Werkzeug	<input checked="" type="checkbox"/>	Sonstiges	<input checked="" type="checkbox"/>												
			Bemusterungsauftrag: x1												
Prüf.- und Messergebnisse											Freigabe				
Soll-Maß / Prüfbemerkung / Toleranz / UGW / OGW	1.Schuss Ist-Zustand (KTR)	2. Schuss Ist-Zustand (KTR)	3.Schuss Ist-Zustand (KTR)	4. Schuss Ist-Zustand (KTR)	5. Schuss Ist-Zustand (KTR)	Messmittel	1.Schuss Ist-Zustand (Kunde)	2.Schuss Ist-Zustand (Kunde)	3.Schuss Ist-Zustand (Kunde)	4.Schuss Ist-Zustand (Kunde)	5.Schuss Ist-Zustand (Kunde)	Ja	Nein		
Kav. 1															
1 11 H8 +0.027 0.0. Sollwert: 11Millimeter. Spez u: 0.027. Spez u: 0													X		
2 63.5 +0.3 -0.3. Sollwert: 63.5Millimeter. Spez u: 0.3. Spez u: -0.3						BM-133						X			
3 86 +0.3 -0.3. Sollwert: 86Millimeter. Spez u: 0.3. Spez u: -0.3	86	86.01	86.02	86.03	86.04		86.01	86.02	86.03	86.04	86.05	X			
4 Durchmesser Ø10 mm (innen). Sollwert: 10mm. Spez u: 10.1. Spez u: 9.9	10.000	10.000	10.000	9.990	9.990								X		
5 Durchmesser Ø14 mm (ausßen). Sollwert: 14mm. Spez u: 14.05. Spez u: 13.95	14.000	14.000	14.010	14.010	14.010	MS-142-2						X			
6 Durchmesser Ø18 mm (ausßen). Sollwert: 18mm. Spez u: 18.1. Spez u: 17.9	18.000	18.000	18.000	18.010	18.010								X		
7 Flanschhöhe 2.55 mm (Maximal). Sollwert: 2.55mm. Spez u: 2.65. Spez u: 2.45	2.550	2.550	2.550	2.540	2.540							X			
Bemerkungen Lieferant: Alle besonderen Anforderungen wurden in den Prozessbeschreibungen umgesetzt und in der Fertigung eingeführt.						Bemerkungen Abnehmer: Der Lieferant hat die Abläufe abstimmungsgemäß geschildert und glaubhaft vermittelt.									
Maße ohne Toleranzangabe: Laut alg. Bemaßungstabelle siehe Apendix 3															
Bestätigung Wir bestätigen, dass die vorgestellten Teile unter serienmäßigen Bedingungen und aus dem vorgeschriebenen Werkstoff hergestellt sind. Wir bestätigen die korrekte Durchführung der Maßprüfung und Ihre Darstellung in diesem Prüfbericht (Abweichungen sind rot gekennzeichnet).						Maße		<input checked="" type="checkbox"/>	Freigabe	<input type="checkbox"/>					
						Werkstoff		Freigabe	<input checked="" type="checkbox"/>	mit	<input type="checkbox"/>				
						Funktion		<input checked="" type="checkbox"/>	Auflagen	<input checked="" type="checkbox"/>	Datum:	09.07.2025			
Name: Mark Hausmann Rufnummer: 040 991 56 88-0						Auflagen:		keine Auflagen			Unterschrift:				
Datum: 08.07.2025 Unterschrift: 						Freigabe:		Freigabe erteilt nach Abstimmung.							
HL						Messmittel-Legende						Mark Hausmann			
MS= Messschieber				W= Waage				KMM= 3D Koordinatenmessmaschine							
BMS= Bügelmessschraube				L= Lehre				IMS = Innenmessschraube							
KM= Keyence Messprojektor				P= Prüfstift				* = Anderes Messmittel, unter Bemerkungen eintragen							
OP= Oberflächenprüfgerät				FP= Farbprüfgerät											

Abbildung 14: Form 4 - mit Dokumentation der Kavität

Katalogfelder in den Formularen

Bei Übernahme von Messergebnissen und Merkmalsbeschreibungen aus einem Prüfauftrag in PDAP, werden auch die verbundenen Katalogfelder aus den Prüfplanverknüpfungen, Merkmalen und Prüf- / Messmittelkatalogen in der CAQ-Datenbank mit angezogen.

Prüfmittel

Die Prüfmittel, die zusammen mit dem Auftrag an den Merkmalen übergeben werden, stammen aus dem Messmittelkatalog des CAQ-System und der Zuweisungen der Prüfanweisung für das Merkmal im Prüfplan.

Nachweis der Gültigkeit des Messmittels

Das Datum der Überwachung des Prüfmittels wird unter APPROVED dargestellt. APPROVED wird angezeigt, sofern das Messmittel nicht abgelaufen ist und seine letzte Überwachung bestanden hat.

Prüfer

Der am Prüfauftrag eingetragene Prüfer, kann eine Person oder ein Automat sein.

Unternehmenslogo

Das Unternehmenslogo Formulkopf angezeigt wird, kann zentral eingebunden werden. Dazu wird auf dem Berichtsserver eine entsprechende Bilddatei unter dem Namen Logo.gif, im Ordner „Bilder“ hochgeladen.

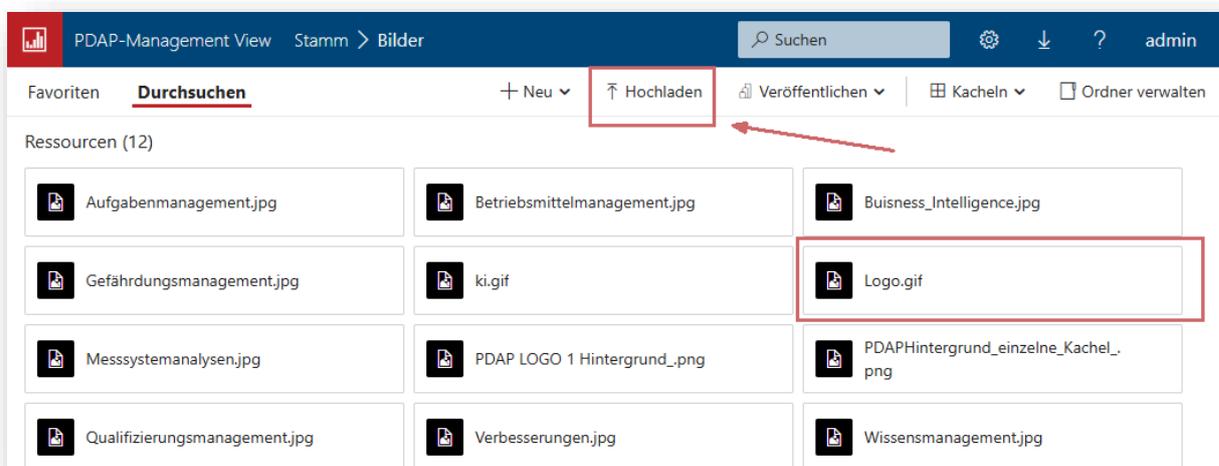


Abbildung 15: Zentrale Ressourcen im Ordner Bilder

Automatische Kennzeichnungsvergabe für neue Berichte

Auf Basis einer Tabellenregel, können vom System beim anlegen von Berichte, automatisch eindeutige Kennzeichnung, bestehend aus Jahreszahl und einer fortlaufenden Nummer vergeben werden. (Andere Regeln sind bei Bedarf umsetzbar)



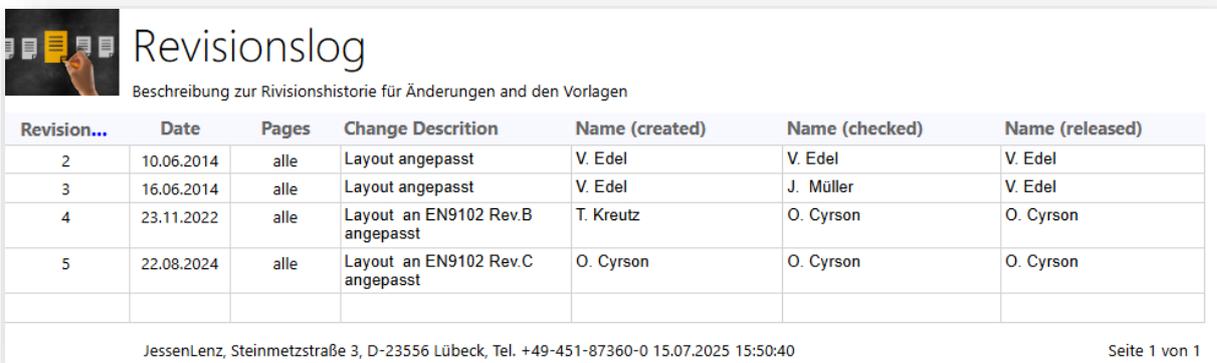
Erstbemusterungen nach ISO 9102 Luftfahrt / Revisionslog...

#	Nr.	Bezeichnung	Produkt	Lieferant	Kunde	Stand	Status	1	2	3	FB
2025-0002	#	(Vorlage)				01.07.2025				X	X
2025-0001	EMPB zur Buchse 14mm	KCS-Buchse Ø14 mm	10000005, Hifi Plus GmbH	04002033, E-Com Corp.	29.06.2025	Bearbeitung	X	X	X	X	

Abbildung 16: Berichtsliste mit automatischem Kennzeichnungseintrag für neue Berichte

Revisionshistorie

Beschreibung zur Revisionshistorie für Änderungen an den Vorlagen. Hier können die Zeitpunkte der einzelnen Änderungen an den Vorlagen dokumentiert werden.



Beschreibung zur Revisionshistorie für Änderungen an den Vorlagen

Revision...	Date	Pages	Change Description	Name (created)	Name (checked)	Name (released)
2	10.06.2014	alle	Layout angepasst	V. Edel	V. Edel	V. Edel
3	16.06.2014	alle	Layout angepasst	V. Edel	J. Müller	V. Edel
4	23.11.2022	alle	Layout an EN9102 Rev.B angepasst	T. Kreutz	O. Cyrson	O. Cyrson
5	22.08.2024	alle	Layout an EN9102 Rev.C angepasst	O. Cyrson	O. Cyrson	O. Cyrson

JessenLenz, Steinmetzstraße 3, D-23556 Lübeck, Tel. +49-451-87360-0 15.07.2025 15:50:40 Seite 1 von 1

Abbildung 17: Einträge im Revisionslog

Vorlagen für Unterschriften

Abbildungen von Unterschriften können in dem Ordner „Unterschriften“ hochgeladen werden. Wird eine passende Unterschrift zum Eintrag in dem Ordner gefunden, so wird das entsprechende Bild in dem Formular angewendet und an der Position der Unterschrift in das Dokument eingefügt. (Andere Möglichkeiten zur digitalen Signatur und dem Unterschreiben in exportierten PDF- oder Word Dokumenten bleiben davon unberührt.). Wenn keine Unterschrift hochgeladen wurde oder das Dokument später manuell unterschrieben werden soll, kann der Name auch direkt in dem Textfeld eingetragen werden, ohne dass ein Unterschriftenbild angezeigt werden muss.

Name:	Mark Hausmann	Rufnummer:	040 991 56 88-0	Auflagen:	keine Auflagen	Unterschrift:	
Datum:	08.07.2025	Unterschrift:		Freigabe:	Freigabe erteilt nach Abstimmung.		
			Mark Hausmann			BW	
			BW			BW	
Messmittel-Legende							
MS= Messschieber		HL				KMM= 3D Koordinatenmessmaschine	
BMS= Bügelmessschraube		Mark Hausmann				IMS = Innenmessschraube	
KM= Keyence Messprojektor		MH				* = Anderes Messmittel, unter Bemerkungen eintragen	
OP= Oberflächenprüfgerät		FP= Farbprüfgerät					

Abbildung 18: Automatische Unterschriften einfügen oder den Namen manuell eintragen