



Part Category
Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 1 of 27

Approval Block (Part Category)

Prepared	Approved	Approved	Released
Subject Matter Expert	Process Leader	Process Champion	BOS Leader
Quality Engineer	Manager Quality Control	Accountable Manager	Department lead BOS
Anthony Carter	Uta Kirsch	Juergen Mueller	Wolfgang Kreutz
Signiert von: 166D84BA430448A 1/28/2026	DocuSigned by: DEE5C48E5D20419... 1/28/2026	Signiert von: D817FE6D1E7E4D0 1/29/2026	Signiert von: 68B81D019BBA4C2... 1/29/2026
Approved	Approved	Approved	Approved
Procurement	Manufacturing Eng.	Engineering	Quality
Manager Purchasing	Manager Manufacturing Engineering	Manager Design Engineering	Senior Quality Manager
Tobias Gallert	In Vertretung Marcel Mehler	Jannik Dech	Andreas Schollenberg
Signiert von: 743D5C920CDF44A 1/28/2026	Signiert von: 9A0DB1D32488453 1/28/2026	Signed by: D1C3B34CB900465 1/29/2026	Signiert von: 5B36FF70CE65416 1/28/2026
Approved			
Supply Chain			
Manager Supplier Development Quality			
In Vertretung Juergen Mueller			
Signiert von: D817FE6D1E7E4D0 1/29/2026			
Approval records maintained by BOS Leader			

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 2 of 27

Change History (Part Category)

Note: Please update Rev. no. in header

Revision	Revision date	Description of change
1.0	03-Mar-2020	Initial Adient Aerospace release
2.0	22-Apr-2020	3.1 Update responsibilities 3.2 add Abbreviations 4.0 update table 1 4.1 update Order Text
3.0	19-Jun-2020	3.1 Add buyer responsibilities 4.0 update table 4.1 All, update requirements regarding certificates – batch related, 4.1 General update Purchasing requirements regarding changes 4.1 Cat. 7 deleted row material 4. and 5. Typos and translation update
4.0	19-Aug-2020	3.1 Update responsibilities for Product Engineer 4.1 Add Category - 6 Raw material 4.1 Update FAI Text for Category 3, 4,5 and 6
5.0	25-Nov-2020	2.2 Changed POA to POE 3.1 Updated responsibilities, Format, translation and addition of Quality manager and BOM Analyst 3.2 Corrected abbreviation for EASA, added english equivalent of LBA and updated according to new additions 4.1 General; complete rewritten 4.2 Table deleted and added 3 new tables, updated according to new part group. and document cat., 5.1 Part category definition completely rewritten 5.4 Add FAI definition, delete Reach/ROHS 5.6 Add Finish Certificate definition 6.1 Updated Record List, added document and part category requirements 7.0 Update Document references, add EN 9102, deleted Reach and ROHS
5.1	08-Nov-2021	- Updated Approval Block
6.0	11-Dec-2024	Standard completely revised General: Correction of spelling and grammar 2.3 New chapter: Control of Documents and Retention Period 3.1 Updated role designation and responsibilities: BOM Engineer 3.1 Updated responsibilities: Purchasing 3.1 Removed: Logistic Manager 3.1 Added new role: Manager Supplier Development 4.2 Added nomenclature for naming the Email subject line of digital delivery documents 4.2 Adding new requirement: STD documentation for DTS parts upon request 4.3 Document category list completely reworked: all doc. categories in one table/list 4.4 New chapter: detailed explanation and definition of documentation mentioned in chap. 4.3 5.1 Definitions generally reworked 5.1 Added TSO parts 5.1 Added Golden Sample and Reference Sample 5.2 New chapter: Batch 5.6 General rework 5.8 New chapter: Marked-up drawing

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 3 of 27

		5.9 New chapter: Measurement Report 5.10 New chapter: Inspection Report 5.11 New chapter: Golden Sample Label and Reference Label 8.0 New chapter: List of Figures 9.0 New chapter: Annexes (Example for assembly and single part CoC)
6.1	27-Nov-2025	General: Change of corporate design, fond and name to "Elevate Aircraft Seating", complies with AV-BOS-FR-001 General: Added Approver Jens Bornstein (Manager Supplier Development Quality) General: Chapters have been restructured General: Table of Contents added 2.3 General update 3.1 Added Quality Engineer 3.1 Removed Manager Quality Control 4.1 Updated content: Added selection criteria table 4.2 New chapter - Procedure how to change existing classifications 5.1 Updated content - Changes email addresses to elevateseats 6.0 Updated content - Changed documentation requirements of STD for PG3, 4, 5, 6 regarding Marked up drawing and Supplier Internal Measurement Report 6.0 Updated content - removed CERT Documentation category 6.0 Updated content - Added new part group "Customized Standard parts" (PG9) 6.0 Updated content - General changes of *References 6.0 Updated content - Changed documentation requirement for PG5 Flammability certificate 6.0 Updated content - Removed the CoC Requirement for PG7 (Instead of CoC: ETSO → Form1, TSO → 8130-3) 7.0 New chapter "Part Group Definiton" - Existing definitions have been restructured and therefore moved into the new chapter 8.0 new chapter "Definition of documentation content" - existing definitions have been restructured and therefore moved into the new chapter
6.2	28-JAN-2026	General: Added PG10: Load Path Parts 4.2 Updated content – added PG10 Load Path Parts in addition with smaller adjustments 4.3 Updated Content – Added reference to chapter 4.2 5.1 Updated content – parts with different revisions of same PN within one delivery need separate DNs 5.2 Updated content – parts with different revisions of same PN within one delivery must be physically separated 6.0 Updated content – table has been simplified: columns with no given requirements and documentation categories which are not to be used acc. to chapter 4.2. have been removed from the table; PG10 requirements added 7.9 New chapter – Definition of PG10 Load path parts was added, previous chapter 7.9 became 7.10 8.9 Updated content – Defining random sample size requirement for measuring and testing of products before shipment

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.



Part Category

Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 4 of 27

Table of Contents - Inhaltsverzeichnis

1.0 Purpose - Zweck6

2.0 Scope - Umfang6

 2.1 Application - Anwendung.....6

 2.2 Regulatory Acceptance - Behördliche Abnahme.....6

 2.3 Control of Documents and Retention Period - Dokumentationskontrolle und Aufbewahrung.....6

3.0 Responsibility / Abbreviations – Verantwortung / Abkürzungen.....7

 3.1 Responsibility – Verantwortung.....7

 3.2 Abbreviations - Abkürzungen.....8

4.0 PG and Documentation Requirements Determination - Festlegung der PG und Dokumentationsanforderung.....9

 4.1 New Part Numbers and Selection Criteria – Neue Teilenummern und Festlegungskriterien.....9

 4.2 Examples/Selection Criteria – Beispiele/Festlegungskriterien.....9

 4.3 Changing existing classifications – Änderung bestehender Eingruppierungen.....11

5.0 Delivery Documentation Requirements – Anforderungen an die Begleitdokumentation.....11

 5.1 Paper Documentation Requirements – Anforderungen an die Papierdokumentation.....11

 5.2 Digital-Provided Documentation Requirements – Anforderungen an die digital bereitgestellte Dokumentation.....11

6.0 Documentation Deliverables – Dokumentationsliefergegenstände.....13

7.0 Part Group (PG) Definition.....14

 7.1 PG1: Standard Parts / COTS – Standardteile / COTS.....14

 7.2 PG2: Electrical Parts / Assemblies (BFE & SFE).....14

 7.3 PG3: Engineered Metal Parts / Assemblies.....14

 7.4 PG4: Engineered Plastics or Composites Parts / Assemblies.....14

 7.5 PG5: Raw Material – Rohmaterial.....15

 7.6 PG6: Upholstery / Foams – Polsterung / Schäume.....15

 7.7 PG7: (E)TSO-Teile / -Baugruppen – (E)TSO Parts / Assemblies.....15

 7.8 PG9: Customized Standard Parts – Angepasste Katalogteile.....15

 7.9 PG10: Bauteile im Kraftfluss - Structural components within the load path.....15

 7.10 PG8: Sample Parts / Assemblies – Musterteile und -/baugruppen.....16

8.0 Definition of documentation content – Definition der Dokumentationsinhalte.....16

 8.1 First Article Inspection – Report (FAI-R) *1.....16

 8.2 Delivery Note – Lieferschein.....17

 8.3 CoC / FAA 8130-9.....18

 8.4 EASA Form 1 / FAA 8130-3.....18

 8.5 Raw Material Certificate / Material Data Sheet + Test Certificate – Rohmaterialzertifikat /
 Materialdatenblatt Prüfzertifikat.....19

 8.6 Flammability Certificate – Brennbarkeitszertifikat.....19

 8.7 Finishing Certificate – Beschichtungszertifikat.....19

 8.8 Marked-up Drawing – Gestempelte Zeichnung.....19

 8.9 Measurement Report/Random Sample Inspection Report*4.....19

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.



Part Category
Standard

Proprietary and Confidential AV-PLUS-ST-009 Rev 6.2 Page 5 of 27

8.10 Golden Sample Label.....21

9.0 Records/Logs.....23

9.1 Record List.....23

9.2 Retention.....23

10.0 References.....23

11.0 List of Figures – Abbildungsverzeichnis.....23

12.0 Annexes – Anhänge.....25



Part Category
Standard

Proprietary and Confidential AV-PLUS-ST-009 Rev 6.2 Page 6 of 27

1.0 Purpose

This Standard defines the existing part categories and the corresponding documentation and delivery requirements for the supplier.

Parts include single parts, assembly parts and raw material.

This Standard shall be applied to all purchase orders which are ordered after approval of this Standard.

2.0 Scope

2.1 Application:

This Procedure applies to the following organizations:

1.0 Zweck

Dieser Standard definiert die existierenden Bauteilkategorien sowie die an den Lieferanten gestellten Dokumentations- und Lieferanforderungen für Teile der jeweiligen Bauteilkategorie.

Unter Teile fallen Einzelteile, Baugruppen und Rohmaterial.

Der Standard ist auf alle Bestellungen anzuwenden, die nach Freigabe dieses Standards bestellt werden.

2.0 Umfang

2.1 Anwendung:

Dieses Verfahren gilt für die folgenden Organisationen:

Elevate Aircraft Seating Production Organization*	Elevate Aircraft Seating Design Organization*	Elevate Aircraft Seating Management & Support Organization**	Elevate Aircraft Seating Intercompany and external parties***
Yes	Yes	No	Yes

* Design organization (approved APDOA), Production organizations (approved POA) according to Part 21G.
** Management & Support Organization within Elevate Aircraft Seating as Sales, Finance etc.
*** External parties as Customer, Suppliers, Authorities etc.

2.2 Regulatory Acceptance:

This Standard or respective content in the APDOA / POE manual requires submission and acceptance to following prior to release:

2.2 Behördliche Abnahme:

Dieser Standard oder der entsprechende Inhalt im APDOA / POE Handbuch muss vor der Veröffentlichung eingereicht und akzeptiert werden:

EASA	LBA
No	No

2.3 Control of Documents and Retention Period

This document may only be used to produce goods for Elevate Aircraft Seating.

As soon as a new revision is made available by Elevate Aircraft Seating, the previous revision loses its validity and may no longer be used. It must then be marked as invalid and stored separately from the active documents.

In this context, the supplier must guarantee a retention period of 10 years for all production relevant documents. The retention period begins with the delivery of the last manufactured part to which this standard was applied in the corresponding revision.

2.3 Dokumentenkontrolle und Aufbewahrung

Das Dokument darf ausschließlich für die Produktion von Gütern an Elevate Aircraft Seating verwendet werden. Sobald eine neue Revision durch Elevate Aircraft Seating zur Verfügung gestellt wird, verliert die vorangegangene Revision ihre Gültigkeit und darf nicht mehr verwendet werden. Diese muss dann als ungültig gekennzeichnet und von den aktiven Dokumenten getrennt aufbewahrt werden.

In diesem Zusammenhang soll der Lieferant eine Aufbewahrungsfrist von 10 Jahren für alle produktionsrelevanten Dokumente gewährleisten. Die Aufbewahrungsfrist beginnt mit der Auslieferung des



Part Category

Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 7 of 27

letzten hergestellten Teils, auf den dieser Standard in der entsprechenden Revision angewendet wurde.

3.0 Responsibility / Abbreviations

3.1 Responsibility

The Design Engineer is responsible for the correct classification of the purchased part numbers into the respective part group and providing the classification to the Production Organization (PO).

The Quality Engineer is responsible for correctly determining the documentation category.

The BOM Engineer is responsible:

- for creating a draft for assigning the part group and part category.
- to transfer the documentation requirements confirmed by the Quality Engineer and Design Engineer to the final MBOM and the ERP system.

The Buyer is responsible:

- to purchase parts according to ERP Masta Data
- to carry over the documentation requirements according to this standard into the relevant contracts or Purchase Order's and to adjust the orders and contracts accordingly if necessary.

The Manager Supplier Development Quality is responsible:

- to train new suppliers in the understanding of this standard
- to train the suppliers in case of changes to this standard

3.0 Verantwortung / Abkürzungen

3.1 Verantwortung

Der Design Engineer ist verantwortlich für die korrekte Eingruppierung der einzukaufenden Teilenummern in die entsprechende Part Group und dessen Übermittlung an die Production Organization (PO).

Der Quality Engineer ist verantwortlich für die korrekte Festlegung der Dokumentationskategorie

Der BOM Engineer ist verantwortlich für:

- Die Erstellung eines Entwurfs zur Zuweisung der Part Group und Dokumentenkategorie
- Die Übertragung der von Quality Engineer und Design Engineer bestätigten Zuweisungen in die finale MBOM und ERP System

Der Einkäufer ist verantwortlich für:

- Den Einkauf der Teile gemäß der ERP-Stammdaten
- Die Übernahme der festgelegten Dokumentationsanforderungen in die entsprechenden Verträge sowie die Umsetzung von Bestell- und Vertragsanpassungen, sofern dies erforderlich ist

Der Manager Supplier Development Quality ist verantwortlich für:

- Die Durchführung von Lieferantenschulungen zur Verständnisförderung dieses Standards
- Die Durchführung von Lieferantenschulungen zu diesem Standard im Änderungsfall



Part Category

Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 8 of 27

3.2 Abbreviations

3.2 Abkürzungen

Abbreviation / Abkürzung	Term / Begriff
APDOA	Alternative Procedure Design Organisation Approval
AV	Aviation
BOS	Business Operation System
BFE	Buyer Furnished Equipment
CDR	Critical Design Review
CEO	Chief Executive Officer
CMM	Coordinate Measuring Machine / Koordinaten-Messmaschine
CoC	Certificate of Compliance
COTS	Commercial Off the Shelf
CP	Critical Part
DO	Design Organization
DTS	Direct To Stock
EASA	European Union Aviation Safety Agency
ETSO	European Technical Standard Order
FAA	Federal Aviation Administration
FAI	First Article Inspection
FAI-R	First Article Inspection-Report
GS	Golden Sample
LBA	Luftfahrtbundesamt (National Aviation Authority, Germany)
MBOM	Manufacturing Bill of Material
PO	Purchase Order
POA	Production Organization Approval
POE	Production Organization Exposition
RS	Reference Sample
SFE	Supplier Furnished Equipment
STD	Standard
TSO	Technical Standard Order

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 9 of 27

4.0 Part Group and Documentation Requirements Determination (only relevant for Elevate)

4.1 New Part Numbers and Selection Criteria

This standard must be implemented according to the responsibilities defined under section 3.1.

When creating a MBOM for a new project for the first time, all newly added part numbers must be assigned to the respective Part Group (PG) and documentation category. Therefore, the BOM engineer creates an MBOM draft with a proposed assignment of the part group and document category. This draft is then reviewed by the design engineering manager and the quality engineer, **adjusted if required** and approved by both parties with their signatures.

Definitions of each Part Group (PG) can be found in chapter 7.0.

For part numbers which are already in use, the status stored in the ERP system shall be used for creating the MBOM.

4.0 Festlegung der Part Group und Dokumentationsanforderung (Nur relevant für Elevate)

4.1 Neue Teilenummern und Festlegungskriterien

Der Standard ist gemäß den unter Kapitel 3.1 genannten Verantwortlichkeiten umzusetzen.

Bei erstmaliger MBOM-Erstellung eines Neuprojektes muss für alle neu angelegten Teilenummern eine Part Group und Dokumentationskategorie zugewiesen werden. Dazu erstellt der BOM Engineer einen MBOM Entwurf mit einer vorgeschlagenen Zuweisung der Part Group und Dokumentenkategorie. Dieser Entwurf wird anschließend vom Manager Design Engineering und dem Quality Engineer reviewt, **ggf. angepasst** und **anschließend** von beiden Parteien per Unterschrift freigegeben.

Die einzelnen Definitionen der Part Group (PG) sind in Kapitel 7.0 beschrieben.

Für bestehende Teilenummern ist der im ERP-System hinterlegte Stand bei der MBOM-Erstellung zu übernehmen.

4.2 Examples/Selection Criteria – Beispiele/Festlegungskriterien

Part Group	Description	Documentation	Example / Determination
1	Catalogue parts / COTS & Standard parts	FAI	N/A
		STD	COTS-/Catalogue parts, e.g.: - 6-Way Headrest - Tracks - Harper Fittings - COTS Screws, nuts, washers with special coatings - standard parts classified as CP (critical part)
		DTS	Standard parts, e.g.: - Cable ties / Standardized fastening materials - Standardized parts, including: - Washers, screws, and nuts - Rivets - Bolts - Plain bearing bushings - Standoffs
2	Electrical Parts / Assemblies (BFE & SFE)	FAI	- Serialized components (PSM, actuators, lumbar MCX, power disconnect box, inflator system, EMA system) - All cable types - Grounding cables
		STD	N/A
		DTS	N/A

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 10 of 27

3	Engineered Machined Parts / Assemblies	FAI	Developed metal components, e.g.: - Milled parts - Sheet metal parts and bent sheet metal parts - Custom-made screws and bolts (special dimensions) Parts / Assemblies
		STD	N/A
		DTS	N/A
4	Engineered Plastics	FAI	Visible (Zone A and B) covers and cladding elements
		STD	N/A
		DTS	N/A
5	Raw Material	FAI	Raw material for which special requirements apply and requires an FAI
		STD	- Velcro tape - Labels - Cable protection (Roundit) - Edge protector (Flammability requirements given)
		DTS	- Indirect raw material (e.g. packaging or production material, stocked items only)
6	Upholstery / Foams	FAI	- Dress cover (headrest, backrest, bottom, legrest) - Foam (headrest, backrest, bottom, legrest) - Closeout (front, rear)
		STD	N/A
		DTS	N/A
7	ETSO / TSO Parts / Assemblies	FAI	- Restraint systems (seat belts) - Airbag systems
		STD	N/A
		DTS	N/A
8	Sample Parts	PROT	- All development parts ordered by Engineering that are not intended for aviation use
	Golden/Reference Sample	GS	- All foams --> Reference Sample - All dress covers --> Golden Sample
9	Customized Standard parts	FAI	Standard parts that have been modified for Elevate, e.g. - Energy chains - Modified locks - Modified tracks - Modified fittings (e.g. Ancra)
		STD	N/A
		DTS	N/A
10	Load Path Parts	FAI	Structural components which have been identified to be within the load path
		STD	N/A
		DTS	N/A

4.3 Changing existing classifications

When new parts are classified for the first time, the table in section 4.2 should be used.

4.3 Änderungen bestehender Eingruppierungen

Werden Neuteile erstmalig eingruppiert, soll die Tabelle aus Kapitel 4.2 verwendet werden.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 11 of 27

Both the change to the part group and the documentation category must be reported to a BOM engineer so that the corresponding adjustment can be made in the ERP system and the affected MBOMs.

5.0 Delivery Documentation Requirements

5.1 Paper Documentation Requirements

All required documents must be available at Elevate Aircraft Seating when receiving the parts at the latest.

If the delivery contains flammability samples / material for flammability coupons, the delivery note must include a remark stating „**Flam Test Coupon**“ or „**Flammability Samples**“.

Both “not for flight” parts and the accompanying documentation must be marked “not for flight.”

The supplier must always provide hardcopies of the documentation with each delivery **inside the box** (mark the outside of the box with “**delivery documents enclosed**”).

If a shipment consists of parts with the same part number but different revisions, each revision must have its own delivery note. Additionally, the different part revisions shall be physically separated from each other.

5.2 Digital-Provided Documentation Requirements

In addition to the paper documentation, a digital copy must be provided to Elevate Aircraft Seating by email. These digital copies must be complete and legible in all aspects.

In the case of DTS documentation requirements: Upon request, the complete content (according to STD documentation requirement of the respective part category) must be provided to Elevate Aircraft Seating within 24 hours.

Thereby the following is to be considered:

- The documentation for parts of the STD, DTS, PROT and GS document category shall be sent to the following email address:

quality.aerospace@elevateseats.com

Sowohl die Änderung der Part Group als auch der Dokumentationskategorie muss einem BOM-Engineer angezeigt werden, damit die entsprechende Anpassung im ERP-System sowie den betroffenen MBOMs vorgenommen werden kann.

5.0 Anforderungen an die Begleitdokumentation

5.1 Anforderungen an die Papierdokumentation

Alle geforderten Dokumente müssen spätestens mit dem Eingang der gelieferten Teile bei Elevate Aircraft Seating vorliegen.

Falls die Lieferung Material für Brenncoupons / Entflammbarkeitsnachweise enthält, muss der Lieferschein einen Vermerk "**Flam Test Coupon**" oder „**Flammability Samples**“ enthalten.

Sowohl „not for flight“ - Teile als auch die zugehörige Begleitdokumentation, sind mit „not for flight“ zu kennzeichnen.

Die ausgedruckte Dokumentation muss durch den Lieferanten **innerhalb der Verpackung** mitgeliefert werden (Markierung der Verpackung mit „**Lieferpapiere beiliegend**“).

Sofern unterschiedliche Revisionen gleicher Teilenummern in einer Lieferung angeliefert werden, muss die jeweilige Revision auf einem separaten Lieferschein ausgewiesen sein. Zusätzlich müssen die Bauteile mit unterschiedlichen Revisionen physisch voneinander getrennt sein.

5.2 Anforderungen an die digitale Dokumentation

Zusätzlich zur Papierdokumentation muss Elevate Aircraft Seating eine digitale Kopie per E-Mail zur Verfügung gestellt werden. Diese digitale Kopie muss vollständig und in allen Aspekten leserlich sein.

Im Falle von DTS-Dokumentationsanforderungen: Auf Anfrage müssen alle Unterlagen (gemäß STD-Dokumentationsanforderung der betreffenden Teilekategorie), innerhalb von 24 Stunden Elevate Aircraft Seating zur Verfügung gestellt werden.

Dabei ist folgendes zu beachten:

- Die Dokumentation für Teile der Dokumentationskategorie STD, DTS, PROT und GS ist an die folgende E-Mail-Adresse zu senden:

quality.aerospace@elevateseats.com

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 12 of 27

- The naming of the e-mail subject line must correspond to the following scheme for parts of the document category STD, DTS, CERT, PROT, GS:

DC_PO_DN_PN_Rev_supplier

DC:	Document category (STD, DTS, PROT, GS)
PO:	Elevate Aircraft Seating purchase order number
DN:	Delivery note
PN:	Elevate Aircraft Seating part number
Rev:	Revision level
Supplier:	(Example: Example International GmbH & Co. KG)

Example:

STD_205441_*[Deliverynote]*_5026392_AD_Example_International

- Parts of the FAI document category shall be sent to:

fai-reports-kl@elevateseats.com

The nomenclature for FAI parts follows the scheme described above, but the FAI number shall be given here instead of the DC.

- If Elevate Aircraft Seating subsequently requests the STD-documentation for a DTS-part (see also chapter 4.4), this documentation shall be sent to the requesters Email address in addition to the Email address mentioned above. The subject line shall follow the defined scheme (in this case: DC = STD).

Thus, the supplier must create and separately provide an individual file per part number, batch number and PO. **If a delivery includes parts with identical part number but different revision, a separate file must be created for each revision.**

- Die Benennung der E-Mail-Betreffzeile muss für Teile der Dokumentenkategorie STD, DTS, CERT, PROT, GS dem folgenden Schema entsprechen:

DC_PO_DN_PN_Rev_supplier

DC:	Dokumentenkategorie (STD, DTS, PROT, GS)
PO:	Elevate Aircraft Seating Bestellnummer
DN:	Lieferscheinnummer
PN:	Elevate Aircraft Seating Teilenummer
Rev:	Revisionsstand
Supplier:	(Beispiel: Example International GmbH & Co. KG)

Beispiel:

STD_205441_*[Deliverynote]*_5026392_AD_Example_International

- Teile der FAI-Dokumentenkategorie sind an folgende E-Mail-Adresse zu senden:

fai-reports-kl@elevateseats.com

Die Nomenklatur für FAI-Teile folgt dem oben beschriebenen Schema, jedoch soll hier statt der DC die FAI-Nummer angegeben werden.

- Wird für ein DTS-Teil nachträglich eine STD-Dokumentation durch Elevate Aircraft Seating angefordert (siehe Kapitel 4.4), so ist diese an die E-Mail-Adresse des Anfragestellers und zusätzlich zur oben genannten E-Mail-Adresse zu senden. Die Benennung der Betreffzeile folgt in diesem Fall der oben getroffenen Definition (in diesem Fall: DC = STD).

Der Lieferant muss somit eine separate Datei zu jeder Teilenummer pro Bestellung und Batch erstellen und jeweils gesondert übermitteln. **Sofern eine Lieferung die gleiche Teilenummer in unterschiedlichen Revisionsständen beinhaltet, ist für jede Revision eine separate Datei zu erstellen.**

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

6.0 Documentation Deliverables

	Serial deliveries												Not-for-Flight	
Part Group	1		2	3	4	5			6	7	9	10	8	
	Standard Parts / COTS		Electrical Parts / Assemblies	Engineered Metal Parts / Assemblies	Engineered Plastics or Composites Parts / Assemblies	Raw Material			Upholstery/ Foams	ETSO / TSO Parts/ Assemblies	Customized Standard Parts	Load Path Parts	Sample Parts	Golden Samples / Reference sample
Required Documentation	STD	DTS	FAI	FAI	FAI	FAI	STD	DTS	FAI	FAI	FAI	FAI	PROT	GS
FAI-R *1			S1	S1	S1	S1			S1	S1	S1	S1		
Delivery Note (incl. part#, part rev*2, lot, batch; SN information or date of manufacturing)	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2
CoC or FAA 8130-9	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2		S2	S2		S2
or: EASA Form 1 (Non-Approved data) or FAA 8130-3 (non- approved data) EASA Form 1 (approved data) or FAA 8130-3 (approved data)	S2		S2						S2	S2	S2	S2		
Raw Material Certificate (3.1) or: Data Sheet plus Material Test Certificate				S2	S2	S2	S2	R			S2	S2		
Flammability Certificate					S1	S1*3	S1*3	R*3	S1		S1*3			
Finishing Certificate (where applicable)				S2							S2	S2		
Marked-up drawing (Bubbled drawing)				S2	S2	S2	S2	R	S2		S2	S2		S2
Supplier Internal Measurement Report			S2	S2	S2	S2	S2	R	S2		S2	S2		S2*4
Golden Sample Label														S2

S1: Send with first shipment only, see also chapter 8.

S2: Send always with every shipment

R: Keep record and send within 24 hours if requested by Elevate Aircraft Seating

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 14 of 27

7.0 Part Group (PG) Definition

7.1 PG1: Standard Parts / COTS

Standard parts:

Standard parts are parts and materials that comply with a national or international standard or specification (e.g. ISO, DIN, National Aerospace Standards (NAS), Army-Navy Aeronautical Standard (AN), Society of Automotive Engineers (SAE), American National Standards Institute (ANSI), EN Specifications, etc.). The parts are identified in the part catalog with their standard or specification number.

(Extract from LBA leaflet; please see references)

COTS:

Commercially available items (Catalog Parts) intended by design to be procured and utilized without modification. COTS are not developed specifically for individual customers. If a COTS is modified for Elevate, it is now considered a customized part and must be classified in the appropriate part group (PG9). Both COTS and customized COTS are generally listed with a supplier-specific part number and specified in a supplier drawing.

7.2 PG2: Electrical Parts / Assemblies (BFE & SFE)

This category consists of electrical items such as harnesses/ cables / electronic boxes. The supplier is responsible for the associated drawings.

7.3 PG3: Engineered Metal Parts / Assemblies

These aluminum or metal parts are machined parts designed by Elevate Aircraft Seating Design Organization and are manufactured of raw metals or billets.

It is considered an assembly if the component has additional machine elements, e.g., Helicoils.

7.4 PG4: Engineered Plastics or Composites Parts / Assemblies:

This group consists of machined parts or assemblies designed by Elevate Aircraft Seating Engineering and are made of plastic or composite materials.

7.0 Part Group (PG) Definition

7.1 PG1: Standardeile/COTS

Standard- /Normteile:

Norm- bzw. Standardteile sind Teile, Werkstoffe und Materialien, die nach einer nationalen oder internationalen Norm oder Spezifikationen (z.B. ISO, DIN, National Aerospace Standards (NAS), Army-Navy Aeronautical Standard (AN), Society of Automotive Engineers (SAE), American National Standards Institute (ANSI), EN Specifications, etc.) hergestellt und gefertigt wurden. Die Teile sind im Teilekatalog mit ihrer Norm- oder Spezifikationsnummer identifiziert.

(Auszug aus LBA-Merkblatt; siehe mitgeltende Unterlagen)

COTS:

Handelsübliche auf dem Markt erhältliche Einheiten (Katalogteile), die dafür ausgelegt sind, ohne Modifikation beschafft und verwendet zu werden. COTS werden nicht kundenspezifisch entwickelt. Wird ein COTS für Elevate modifiziert, handelt es sich nun um ein customized part und muss in die zutreffende Part Group (PG9) eingruppiert werden. Sowohl COTS, als aus customized COTS sind in der Regel mit einer lieferantenspezifischen Teilenummer geführt und auf einer Lieferantenzzeichnung spezifiziert.

7.2 PG2: Electrical Parts / Assemblies (BFE & SFE)

Die Kategorie besteht aus elektrischen Artikeln wie Kabelbäumen/Kabeln/Elektronikboxen. Die zugehörigen Zeichnungen liegen in der Verantwortung des Lieferanten.

7.3 PG3: Engineered Metal Parts / Assemblies

Bei diesen Aluminium- bzw. Metallteilen handelt es sich um maschinell bearbeitete Einzelteile oder Baugruppen, welche von der Elevate Aircraft Seating Design Organisation konstruiert wurden und aus Rohmetallen oder Halbzeugen hergestellt werden.

Es handelt sich um eine Baugruppe, wenn das Bauteil zusätzliche Maschinenelemente ausweist, z.B. Helicoils.

7.4 PG4: Engineered Plastics or Composites Parts / Assemblies:

Bei dieser Gruppe handelt es sich um maschinell bearbeitete Teile oder Baugruppen, welche vom Elevate Aircraft Seating Engineering konstruiert wurden und aus Kunststoff oder Verbundmaterialien hergestellt werden.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 15 of 27

7.5 PG5: Raw Material

This group consists of material which is not dimensionally processed and will be dimensionally processed at the Elevate Aircraft Seating plant.

General raw material is any material that requires further work to convert it into an aircraft component or part. Examples: Metals, plastics, wood, fabric, etc.

(Extract from LBA leaflet; see applicable documents!)

7.6 PG6: Upholstery / Foams

This group consists of dress covers / cushions / fabrics / foams, molded foam parts, etc.

7.7 PG7: (E)TSO-Parts / -Assemblies:

ETSO-Parts / Assemblies:

Supplied parts or assemblies, which require ETSO certification (e.g. seatbelts). If the design data is approved, the supplier must provide the parts with EASA Form 1 with the documentation.

TSO-Parts / Assemblies:

Comparable to ETSO Parts / Assemblies, however not related to EASA standards, but to FAA standards instead. The supplier must provide the parts with FAA 8130-3 form.

7.8 PG9: Customized Standard Parts/COTS

Parts are to be considered as customized COTS if an original catalogue part has been modified for Elevate Aircraft Seating, but the supplier remains responsible for the design/drawings.

7.9 PG10: Structural components within the load path

In the event of a crash, components located in the load path absorb loads and either transfer them in a targeted manner or absorb the energy through deformation. The resulting characteristics must be subject to special monitoring, as deviations outside the specified tolerances can lead to unpredictable behavior of the seat structure.

COTS and standard parts that are in the load path are assigned to PG1.

7.5 PG5: Rohmaterial:

Diese Gruppe besteht aus maßlich nicht bearbeitetem Material, das vom Elevate Aircraft Seating Werk maßlich weiterverarbeitet wird.

Allg. Rohmaterial ist jedes Material, das weitere Arbeit erfordert, um es in eine Luftfahrzeugkomponente oder ein Luftfahrzeugbauteil umzuwandeln. Beispiele: Metalle, Kunststoffe, Holz, Gewebe usw.

(Auszug aus LBA-Merkblatt; siehe mitgeltende Unterlagen!)

7.6 PG6: Polsterung / Schäume:

Diese Gruppe besteht aus Bezügen / Kissen / Stoffen / Schaumstoffen, Schaumformteilen, usw.

7.7 PG7: (E)TSO-Teile / -Baugruppen:

ETSO-Teile / -Baugruppen:

Gelieferte Teile oder Baugruppen, welche eine ETSO-Zertifizierung erfordern (z.B. Sicherheitsgurte). Der Lieferant muss ein EASA Form1 mit der Dokumentation bereitstellen, sofern die Designdaten freigegeben sind.

TSO-Teile / -Baugruppen:

Vergleichbar mit ETSO-Teilen / -Baugruppen, allerdings nicht bezogen auf EASA-Standards, sondern stattdessen auf FAA-Standards. Der Lieferant muss ein FAA 8130-3 mit der Dokumentation bereitstellen.

7.8 PG9: Angepasste Katalogteile/COTS

Angepasste COTS liegen vor, sofern ein ursprüngliches Katalogteil für Elevate Aircraft Seating modifiziert wurde, die Konstruktionsverantwortung/Zeichnungshoheit jedoch weiter beim Lieferanten liegt.

7.9 PG10: Bauteile im Kraftfluss

Im Kraftfluss liegende Teile nehmen im Crashfall Lasten auf und leiten diese gezielt weiter bzw. absorbieren die Energie durch Verformung.

Daraus resultierende Merkmale müssen einer besonderen Überwachung unterliegen, da Abweichungen außerhalb der spezifizierten Toleranzen zu einem nicht vorhersehbaren Verhalten der Sitzstruktur führen können. COTS und Normteile, die im Kraftfluss liegen, werden der PG1 zugeordnet.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 16 of 27

7.10 PG8: Sample Parts resp. assemblies

Sample Parts resp. assemblies:

This category includes all parts or assemblies that are procured for the purpose of prototype construction or for other test purposes (not for certifications!).

Golden Samples and Reference Samples:

A golden sample represents a perfectly manufactured part, that completely matches the product quality requirements, especially regarding the optics. It should be manufactured at the supplier's serial production site by using serial production processes and shall be available prior to Elevate Aircraft Seating series production, approved / signed from the supplier, Elevate Aircraft Seating and the customer (BFE only) and then serves as a perfect sample for comparison for future parts. Golden Samples are usually created for dress covers.

Foam parts on the other hand (Headrest, Backrest, Bottom, Legrest) are ordered as reference samples and serve as a reference for golden sample upholstery. For this reason, all dimensions shall be within the tolerance.

8.0 Definition of documentation content

8.1 First Article Inspection – Report (FAI-R)*¹

FAI-R reflects a planned, complete, independent and documented inspection and verification process to ensure, that prescribed production processes have produced an item conforming to engineering drawings, planning, purchase order, engineering specifications, and/or other applicable design document.

*¹For the creation of FAI-Rs the newest form sheets shall be used and the latest standard of AS 9102 must be followed. If changes are made to the standard, Elevate Aircraft Seating will grant an agreed grace period for implementation.

An FAI Report shall not be created and provided with every shipment, but under the following cases:

- First shipment of part number for serial production
- New manufacturer(s) (sub-suppliers and subcontractors must be considered)

7.10 PG8: Musterteile und /-baugruppen

Musterteile bzw. -Baugruppen:

Diese Kategorie beinhaltet alle Teile bzw. Baugruppen, die zum Zwecke des Prototypenbaus oder für sonstige Testzwecke beschafft werden (nicht für Zertifizierungen!).

Golden Samples und Referenzmuster:

Ein Golden Sample ist ein Muster, das ein perfekt hergestelltes Teil darstellt und die Teilequalitätsanforderungen insbesondere bezüglich der Optik komplett erfüllt. Es sollte am Serienfertigungsstandort des Lieferanten mit Serienprozessen hergestellt und vor der Elevate Aircraft Seating Serienfertigung verfügbar sein sowie vom Lieferanten, von Elevate Aircraft Seating und vom Kunden (bei BFE Artikeln) freigegeben / abgezeichnet werden. Es dient dann als Soll- bzw. Idealmuster zum Vergleich für künftige Teile. Golden Samples werden üblicherweise für Bezüge gefertigt.

Schaumteile hingegen (Headrest, Backrest, Bottom, Legrest) werden als Referenzmuster bestellt und dienen als Referenz für Golden Sample Bezüge. Sie müssen daher in allen Bereichen innerhalb der maßlichen Toleranz liegen.

8.0 Definition der Dokumentationsinhalte

8.1 First Article Inspection – Report (FAI-R)*¹

Es handelt sich um einen geplanten, vollständigen, unabhängigen und dokumentierten Prüf- und Verifizierungsprozess, der sicherzustellen soll, dass ein Bauteil mit den vorgeschriebenen Produktionsprozessen und in Übereinstimmung mit technischen Zeichnungen, Planung, Auftrag, technischen Spezifikationen und/oder einem sonstigen anzuwendenden Designdokument hergestellt wurde.

*¹Die Herangehensweise sowie die genutzten Formblätter zur FAI-R Erstellung muss dem letzten Standard der AS 9102 entsprechen. Sollten Änderungen am Standard vorgenommen werden, so gewährt Elevate Aircraft Seating eine mit Elevate Aircraft Seating abzustimmende Karenzzeit zur Umsetzung.

Ein FAI-Report soll nicht mit jeder Lieferung, sondern lediglich in den folgenden Fällen erstellt und zur Verfügung gestellt werden:

- Erste Lieferung einer Teilenummer für Serienproduktion
- Neue(r) Hersteller (dies beinhaltet auch Zulieferer und Unterauftragnehmer)

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 17 of 27

- Changes to the revision level due to part changes (Form, Fit, Function, Fatigue)
- Changes to design specifications
- New production location
- Modified or new tools, measuring instruments and equipment with direct influence on the product
- Restart of production after at least 2 years of non-production
- Customer demand (e.g. in case of increasing product errors / customer complaints)
- Delta-FAI to previous unfinished FAI Reports

Please note:

The measurement report (preferably from a CMM) must be attached to the FAI report for the first delivery of a part number and a revision level (see also section 5.9). For subsequent deliveries, the supplier must send the internal measurement report (preferably from a CMM) on request (per batch) within 24 hours.

8.2 Delivery Note

The delivery note should contain all standard information, including the purchase order number, the Elevate part number including the number of parts delivered, their revision status, information on the associated drawing including revision status (if applicable), production batch identification, and information on the production/ manufacturing date.

***2**If the parts are standard PG1 parts or if no revision is listed in the PO from Elevate Aircraft Seating, the revision does not need to be specified on the delivery note.

Quantity of parts or assemblies that are made under the same conditions in a coherent process (i.e. without a new set-up process or without rework / changes to a tool, etc.) and the individual parts / assemblies therefore show the same properties.

Changes of the material used and/or to the production process result in a change to the batch.

In order to be able to trace a batch seamlessly, the following data should be traceable via the batch number:

- Volume and quantity

- Änderung der Revision aufgrund einer Bauteiländerung (Form, Fit, Function, Fatigue)
- Geänderte Konstruktionsvorgaben / Spezifikationen
- Neuer Fertigungsstandort
- Geänderte oder neue Werkzeuge, Messgeräte, Vorrichtungen mit direktem Einfluss auf das Produkt
- Unterbrechung des Herstellungsprozess von zwei Jahren oder länger
- Kundenvorgabe (z.B. bei häufigen Produktfehlern / Kundenreklamationen)
- Delta-FAI zu einem vorangegangenen unvollständigen FAI-Report

Zur Beachtung:

Der ersten Lieferung einer Teilenummer und eines Revisionsstandes ist der Messbericht (bevorzugt von einer CMM) dem FAI-Bericht beizufügen (siehe auch Kapitel 5.9). Bei Folgelieferungen muss der Lieferant den internen Messbericht (bevorzugt von einer CMM) auf Anforderung (je Batch) innerhalb von 24 Stunden übermitteln.

8.2 Lieferschein*2

Der Lieferschein soll alle üblichen Informationen erhalten, darunter die Purchase Order Nummer, die Elevate Teilenummer inklusive Anzahl der angelieferten Teile, deren Revisionsstand, Informationen zur zugehörigen Zeichnung inklusive Revisionsstand (falls zutreffend), Produktionschargenkennzeichnung und Informationen zum Produktions-/ Herstellungsdatum.

***2**Handelt es sich um Normteile der PG1 oder ist in der PO der Elevate Aircraft Seating keine Revision aufgeführt, kann auf die Angabe der Revision im Lieferschein verzichtet werden.

Unter eine Produktionscharge fallen die Menge an Teilen bzw. Baugruppen, die unter den gleichen Bedingungen in einem zusammenhängenden Prozess (d.h. ohne neuen Rüstvorgang oder ohne Nacharbeit / Änderung an einem Werkzeug, etc.) hergestellt bzw. bearbeitet wurde und die einzelnen Teile / Baugruppen deshalb die gleichen Eigenschaften aufweisen.

Änderungen beim eingesetzten Material und/oder am Produktionsprozess haben somit eine Änderung des Batches zur Folge.

Um eine Charge nahtlos zurückverfolgen zu können, sollten über die Batch Nummer die folgenden Daten rückverfolgbar sein:

- Volumen und Menge

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 18 of 27

- Identification of the individual raw material batch
- Production details (date, location, process steps)
- Distribution channels

The supplier is responsible for ensuring the best possible traceability of its products, particularly when identifying suspicious goods in the event of a complaint.

8.3 CoC / FAA 8130-9

The CoC or FAA 8130-9 states the conformity of the delivery with the purchase order requirement / specification by the supplier. It can be used for all types of parts, materials and specific processes*1 (e.g. surface treatment processes). For all delivered parts / articles the supplier certifies the conformity of the component with the drawings, standards, specifications, catalogue specifications, etc. If further subcontractors are involved for the production or procurement of the ordered article, the CoC must also cover the traceability or correct conformity of the subcomponents or corresponding certificates of the suppliers such as the Inspection Certificate 3.1 according to EN10204 for raw material (see chapter 5.11).

*1 In this case the target and actual values (e.g. of the layer thickness) of the delivered batch must be listed in the CoC's comment section.

Elevate Aircraft Seating prefers a uniform visual appearance for CoC documents. For this purpose, annex A in chapter 9.0 provides an example how to structure the CoC for single parts and annex B for assembly parts. The structure and content of the CoC should be based on the examples provided in this standard and listed on a separate page in the documentation.

8.4 EASA Form 1 / FAA 8130-3

If the supplier has necessary regulatory approvals (Part 21G), the respective airworthiness certificate must be provided and supersedes CoC or FAA 8130-9.

Required documentation depends either on approved or non-approved data.

The requirement to deliver with a Form 1 can be waived by the Manager Quality Control for non ETSO Parts.

- Identifikation der einzelnen Rohmaterialchargen
- Produktionsdetails (Datum, Ort, Prozessschritte)
- Vertriebswege

Der Lieferant ist für die bestmögliche Nachverfolgbarkeit seiner Produkte, insbesondere bei der Eingrenzung suspekter Ware im Reklamationsfall, verantwortlich.

8.3 CoC / FAA 8130-9

Mit dem CoC oder FAA 8130-9 wird die Übereinstimmung der Lieferung mit der Bestellanforderung / Spezifikation durch den Lieferanten bestätigt. Es kann für alle Arten von Teilen, Materialien und Spezialprozesse*1 (z.B. Beschichtungsprozesse) angewendet werden. Für alle angelieferten Teile / Artikel bescheinigt der Lieferant die Übereinstimmung des Bauteils mit den Zeichnungs-, Standard-, Spezifikations-, Katalogvorgaben, etc. Wenn für die Herstellung oder Beschaffung des bestellten Artikels weitere Unterlieferanten beteiligt sind, muss das CoC die Rückverfolgung bzw. korrekte Übereinstimmung der Unterkomponenten ebenfalls abdecken bzw. entsprechende Bescheinigungen der Lieferanten beigefügt werden, wie beispielsweise das Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN10204 für Rohmaterial (siehe Kapitel 5.11).

*1 In diesem Fall müssen die Soll- und Istwerte (z.B. der Schichtdicke) des angelieferten Batchs im CoC unter den Bemerkungen aufgeführt werden.

Elevate Aircraft Seating präferiert ein einheitliches Aussehen des CoC Dokuments. Anhang A in Kapitel 9.0 zeigt den exemplarischen Aufbau eines CoC für ein Einzelteil und Anhang B den einer Baugruppe. Der Aufbau und Inhalt des CoC sollte sich an den in diesem Standard bereit gestellten Beispielen orientieren und auf einer separaten Seite in der Dokumentation aufgeführt sein.

8.4 EASA Form 1 / FAA 8130-3

Wenn der Lieferant über die erforderlichen behördlichen Genehmigungen verfügt (Part 21G), muss die entsprechende Lufttüchtigkeitsurkunde zur Verfügung gestellt werden und ersetzt das CoC oder FAA 8130-9. Die erforderliche Dokumentation ist davon abhängig, ob freigegebene oder nicht freigegebene Daten vorliegen. Der Manager Quality Control kann über den Verzicht eines Form 1 Dokuments für Nicht-ETSO-Teile entscheiden.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 19 of 27

8.5 Raw Material Certificate / Material Data Sheet + Test Certificate

In case of Engineered Machined Part / Assembly:
Material certificate 3.1 according to EN 10204, see Annex C.

In case of Engineered Plastics or Composites:
Material Data Sheet plus Material Test Certificate.
A certificate certifying, that the material complies with the standards and/or specifications of the mentioned material (proven by various inspections/tests).

The certificate will be issued by the steel manufacturer.

8.6 Flammability Certificate*³

A flammability certificate only needs to be provided in case of FAI documentation; otherwise, it shall be delivered within 24 hours upon request.

*³ Not relevant for metal or aluminum raw material, but e.g. for leather, fabrics, ...

8.7 Finishing Certificate

A certificate certifying the successful finishing (e.g. surface coating) of a part / assembly in accordance with the specification defined by Elevate Aircraft Seating.

This includes all chemical, protective and cosmetic finishing, for example heat treatment, surface treatment / plating, corrosion protection, anodizing and nickel plating.

8.8 Marked-up drawing / Ballooned drawing

The supplier is responsible to mark the features to be inspected on the drawing.

The numbering of the characteristics to be inspected shall match with the items in the measurement and inspection reports, e.g. position 1 on drawing correlates to no. 1 on the measurement report.

8.9 Measurement Report/Random Sample Inspection Report (RSI-R)*⁴

A proof of conformity for the delivered production batch including nominal and actual values of dimensional (quantitative) inspections of parts and functional tests (e.g.

8.5 Rohmaterialzertifikat / Materialdatenblatt + Prüfzertifikat

Im Falle von Engineered Machined Part / Assembly:
Materialzertifikat 3.1 nach EN 10204, siehe Anhang C.

Im Falle von Engineered Plastics or Composites:
Materialdatenblatt plus Prüfzertifikat.
Das Prüfzertifikat besagt, dass das Material mit den Normen und/oder Spezifikationen des aufgeführten Materials übereinstimmt (belegt durch verschiedene Untersuchungen/Tests).
Dieses Zertifikat wird vom Stahlhersteller ausgestellt.

8.6 Brennbarkeitszertifikat*³

Ein Brennbarkeitszertifikat ist nur dem FAI-Bericht beizufügen, ansonsten muss es innerhalb von 24 Stunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

*³ Nicht relevant für Metall- oder Aluminium-Rohmaterial, aber z.B. für Leder, Stoffe, ...

8.7 Beschichtungszertifikat

Ein Zertifikat, das die erfolgreiche Veredlung (z.B. Oberflächenbeschichtung) eines Teils / einer Baugruppe gemäß der von Elevate Aircraft Seating vorgegebenen Spezifikation bescheinigt.

Dazu gehören alle chemischen, schützenden und kosmetischen Veredelungen, z.B. Wärmebehandlung, Beschichtung, Rostschutz, Eloxieren und Vernickeln.

8.8 Gestempelte Zeichnungen

Der Lieferant ist dafür verantwortlich die zu prüfenden Merkmale auf der Zeichnung zu markieren.

Die Nummerierung der Prüfmerkmale auf der Zeichnung muss mit der Nummerierung der Elemente in den Mess- bzw. Prüfberichten übereinstimmen, z.B. Position 1 auf der Zeichnung entspricht Position 1 im Messbericht.

8.9 Messbericht/Random Sample Inspection Report (RSI-R)*⁴

Ein Konformitätsnachweis der angelieferten Produktionslosgröße, der Soll-/Istvergleiche von maßlichen Prüfungen (quantitativ) an Teilen sowie

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.



Part Category

Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 20 of 27

electronic components) including the assessment of the measuring results as well as further information when indicated (e.g. used measurement equipment, reference to the relevant control plan or inspection plan, ...).

Therefore, a random sample inspection shall be conducted for each specific delivery before shipment and the results documented in the respective measurement report. The minimum sample size used for this purpose is based on ISO 2859-1, Table 1, Special Inspection Level I (S-1). All values, dimensions and properties specified in the drawing must be checked and the results documented.

Lot size	S-1
2 to 8	A
9 to 15	A
16 to 25	A
26 to 50	A
51 to 90	B
91 to 150	B
151 to 280	B
281 to 500	B
501 to 1 200	C
1 201 to 3 200	C
3 201 to 10 000	C
10 001 to 35 000	C
35 001 to 150 000	D
150 001 to 500 000	D
500 001 and over	D

Table 8-1: Abstract DIN ISO 2859-1 Table 1: Sample Size Code Letters

Sample size code letter	Random Sample size
A	2
B	3
C	5
D	8

Table 8-2: Abstract DIN ISO 2859-1 Table 2-A: Single sampling plans for normal inspection (Master Table)

The measurement report must contain the following details as a minimum:

- Functional test report (electronic components)
- Visual assessment (attributive)
- Nominal value / Should be
- Actual value / Is

Funktionsprüfungen (z.B. Elektronikkomponenten) inkl. der Bewertung der Messergebnisse enthält sowie ggf. weitere Informationen (z.B.: verwendetes Messmittel, Bezug zum zugrundeliegenden Kontroll- oder Prüfplan, ...).

Hierzu soll vor Versand der Teile für jede spezifische Lieferung eine Stichprobenkontrolle durchgeführt und die Ergebnisse im entsprechenden Messbericht festgehalten werden. Die hierfür zu verwendende Mindeststichprobengröße ist angelehnt an die ISO 2859-1, Tabelle 1, mindestens Spezielles Prüfniveau I (S-1). Es sind alle auf der Zeichnung spezifizierten Werte, Dimensionen und Eigenschaften zu überprüfen und die Ergebnisse festzuhalten.

Losumfang	S-1
2 bis 8	A
9 bis 15	A
16 bis 25	A
26 bis 50	A
51 bis 90	B
91 bis 150	B
151 bis 280	B
281 bis 500	B
501 bis 1 200	C
1 201 bis 3 200	C
3 201 bis 10 000	C
10 001 bis 35 000	C
35 001 bis 150 000	D
150 001 bis 500 000	D
500 001 und mehr	D

Tabelle 8-1: Auszug DIN ISO 2859-1 Tabelle 1: Kennbuchstaben für den Stichprobenumfang

Kennbuchstabe für den Stichprobenumfang	Stichprobenumfang
A	2
B	3
C	5
D	8

Table 8-2: Auszug DIN ISO 2859-1 Tabelle 2-A: Einfach-Stichprobenanweisungen für normale Prüfungen (Leittabelle)

Der Messbericht muss mindestens die nachfolgenden Angaben enthalten:

- Funktionstestprotokoll (Elektronikkomponenten)
- Optische Beurteilung (attributiv)
- Sollwert
- Istwert

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 21 of 27

- Tolerance
- **Assessment characteristic OK / NOK**
- **Overall** result OK / NOK

In case of a CMM measurement report the alignment (reference system) shall be specified.

The numbering of the characteristics to be inspected must match with the items in the measurement respectively inspection reports, e.g. position 1 on drawing correlates to no. 1 on the measurement report.

The Inspection report is used to document all dimensions and features, that are not captured with the (CMM-) measurement report (e.g. gauges, functional checks, torques, etc).

***4** Golden Samples shall be delivered with measurement report. In addition, the supplier must perform an optical 3D measurement with color mapping photogrammetry for all foams (headrest, backrest, bottom, legrest) and deliver the results since these foam parts will be stored and used as a reference to upholstery.

8.10 Golden Sample Label

Golden samples and reference samples must be equipped with a separate label for identification. If possible, it should be attached to the sample and sized in the same way as the material label. If the material label is sewn in according to the drawing (dress cover), the golden/reference sample label should be sewn together with the material label in the same orientation. In this case, the golden/reference sample label should be positioned in front of the material label. If the material label gets glued or ironed onto the sample, the golden/reference sample label must be attached nearby in a way that doesn't affect form/fit/function. If any doubts arise on this topic, the position of the golden/reference sample label shall be aligned with the Elevate Aircraft Seating Design Organization.

The label's optical design is up to the supplier; however, the label must provide the following information:

- Lettering „Golden Sample“ or „Reference Sample“
- Lettering „***NOT FOR FLIGHT***“
- Supplier information: Name, address, phone number and email address

- Toleranz
- **Bewertung Merkmal OK / NOK**
- **Gesamtergebnis OK / NOK**

Bei einem CMM-Messbericht ist zusätzlich die Ausrichtung bzw. das Bezugssystem anzugeben.

Die Nummerierung der Prüfmerkmale auf der Zeichnung muss mit der Nummerierung der Elemente in den Mess- bzw. Prüfberichten übereinstimmen, z.B. Position 1 auf der Zeichnung entspricht Position 1 im Messbericht.

Der Prüfbericht wird zur Dokumentation aller Dimensionen und Merkmale, die nicht im (CMM-) Messbericht erfasst sind, verwendet (z.B. Prüflehren, Funktionsprüfungen, Drehmomente, etc.).

***4** Golden Samples sind mit Messreport zu liefern. Zusätzlich muss der Lieferant für alle Schaumteile (Headrest, Backrest, Bottom, Legrest) eine optische 3D-Vermessung mit Falschfarbenvergleich durchführen und mitliefern, da diese als Referenzmuster bezeichnet und abgelegt werden.

8.10 Golden Sample Label

Sowohl Golden Samples als auch Referenzmuster müssen mit einem separaten Label zur Kennzeichnung ausgestattet sein. Die Art der Anbringung und die Größe sollte, sofern möglich, dem des Materiallabels entsprechen. Wird das Materiallabel gemäß Zeichnung eingenäht (Dress Cover), so sollte das Golden Sample-/Referenzmusterlabel gemeinsam mit dem Materiallabel in gleicher Ausrichtung vernäht werden, wobei das Golden Sample-/Referenzmusterlabel vor dem Materiallabel angeordnet sein sollte. Wird das Materiallabel aufgeklebt/aufgebügelt, so ist das Golden Sample-/Referenzmusterlabel an einer Stelle in unmittelbarer Nähe zum Materiallabel anzubringen. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Passgenauigkeit/Funktion des Bauteils nicht eingeschränkt wird. Im Zweifelsfall ist die Positionierung des Golden Sample-/Referenzmusterlabels mit der Elevate Aircraft Seating Design Organisation abzustimmen.

Das optische Erscheinungsbild des Labels obliegt dem Lieferanten, jedoch müssen mindestens die folgenden Informationen auf dem Label vorhanden sein:

- Schriftzug „Golden Sample“ oder „Reference Sample“
- Schriftzug „***NOT FOR FLIGHT***“
- Lieferanteninformation: Name, Anschrift, Telefonnummer und E-Mail-Adresse

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.



Part Category
Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 22 of 27

- Part information: Elevate Aircraft Seating part number, part description acc. drawing, part revision (Rev.), sample batch no.
- Manufacturing date, given as DD-MMM-YYYY
- ONLY FOR GOLDEN SAMPLES LABEL: Field for approval with signature/stamp
 - By supplier
 - By customer
 - By buyer (only applicable for BFE parts)

Golden Sample Labels must be signed by quality department employees of the supplier and Elevate Aircraft Seating.
Reference Samples, on the other hand, must be marked, but no approval signature is needed in this case.

Both labels must be attached to the parts / assemblies in addition to the respective label required pr drawing. The label's size, position and minimum content is specified in chapter 5.11.

Golden Sample

NOT FOR FLIGHT

Supplier Information

Example Company GmbH

Example Street 1

00000 Example City

Tel. 00000

E-Mail: xxx@examplecompany.com

Product Information

Part Number: xxxxxx

Description: Legrest Foam ASM

Rev.: AC

Date of Manufacture: 28-NOV-2024

Supplier:	Customer: Adient Aerospace Seating GmbH
Date:	Date:
Signature/Stamp:	Signature/Stamp:
Buyer:	
Date:	
Signature/Stamp:	

ONLY FOR BFE PARTS

Fig. 8.1: Example of a golden sample label

- Bauteilinformationen: Elevate Aircraft Seating Teilenummer, Teilebezeichnung/-beschreibung gem. Zeichnung, Teilerevision (Rev.), Sample Batch Nummer
- Herstellungsdatum im Format DD-MMM-YYYY
- NUR FÜR GOLDEN SAMPLE LABEL: Felder zur Freigabe für Unterschrift/Stempel
 - Durch den Lieferanten
 - Durch den Kunden
 - Durch den Käufer (nur bei BFE Parts)

Golden Sample Labels müssen von einem Mitarbeiter der Qualitätsabteilung des Lieferanten sowie von Elevate Aircraft Seating abgezeichnet werden.
Referenzmuster hingegen müssen zwar gekennzeichnet werden, jedoch kann hier auf eine Freigabesignatur verzichtet werden.
Beide Labels müssen zusätzlich zum gemäß Zeichnung geforderten Label am Teil / an der Baugruppe angebracht werden. Die Positionierung, Größe sowie der Mindestinhalt des Labels ist in Kapitel 5.11 spezifiziert.

Golden Sample

NOT FOR FLIGHT

Supplier Information

Example Company GmbH

Example Street 1

00000 Example City

Tel. 00000

E-Mail: xxx@examplecompany.com

Product Information

Part Number: xxxxxx

Description: Legrest Foam ASM

Rev.: AC

Date of Manufacture: 28-NOV-2024

Supplier:	Customer: Adient Aerospace Seating GmbH
Date:	Date:
Signature/Stamp:	Signature/Stamp:
Buyer:	
Date:	
Signature/Stamp:	

ONLY FOR BFE PARTS

Abb. 8.1: Beispiel für ein Golden Sample Label



Part Category
Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 23 of 27

Reference Sample
*****NOT FOR FLIGHT*****

Supplier Information
Example Company GmbH
Example Street 1
00000 Example City
Tel. 00000
E-Mail: xxx@examplecompany.com

Product Information
Part Number: xxxxxx
Description: Legrest Foam ASM
Rev.: AC
Date of Manufacture: 28-NOV-2024

Fig 8.2: Example of a reference sample label
Elevate Aircraft Seating only accepts golden samples and reference samples which are labeled correctly and approved by the supplier (by using signature or stamp; only for golden samples).

Reference Sample
*****NOT FOR FLIGHT*****

Supplier Information
Example Company GmbH
Example Street 1
00000 Example City
Tel. 00000
E-Mail: xxx@examplecompany.com

Product Information
Part Number: xxxxxx
Description: Legrest Foam ASM
Rev.: AC
Date of Manufacture: 28-NOV-2024

Abb. 8.2: Beispiel für ein Referenzmusterlabel
Elevate Aircraft Seating akzeptiert nur Golden Samples und Referenzmuster, die korrekt gekennzeichnet und vom Lieferanten abgezeichnet/freigegeben (Nur für Golden Samples) sind.

9.0 Records/Logs

9.1 Record list

Document Name / Dokumentname	Responsible Function for retention / Verantwortliche Funktion für die Aufbewahrung
Purchase Order	Buyer
Document requirements per delivery	Manager Quality Control

9.2 Retention:
Records must be retained in accordance with the Control of Documents, Data and Records procedure.

9.2 Retention:
Aufzeichnungen müssen in Übereinstimmung mit dem Verfahren zur *Control of Documents, Data and Records procedure* werden.

10.0 References

Document Name / Dokumentname	Number / Nummer
Control of Documents Data and Records.docx	AV-LOS-PR-003
Metallic Products – Types of inspection documents	EN10204
Aerospace series – Quality systems – First article inspection requirements	EN9102
LBA - Merkblatt zum Thema Teile zweifelhafter Herkunft (SUP - Suspected Unapproved Parts)	LBA leaflet

11.0 List of figures / Abbildungsverzeichnis

Figure / Abbildung	Page / Seite
--------------------	--------------

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.
In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.



Part Category
Standard

Proprietary and Confidential AV-PLUS-ST-009 Rev 6.2 Page 24 of 27

Figure 1: Example of a golden sample label	22
Figure 2: Example of a reference sample label	23



Part Category

Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 25 of 27

12.0 Annexes / Anhänge

Annex A – Example for CoC of single part / Anhang A – Beispiel für CoC eines Einzelteils

Company Logo

Name
and Address of Company

CERTIFICATE OF CONFORMANCE

This is to certify that the product shipped conforms to the specifications required by the part no. specifications detailed below:

CUSTOMER:	Adient Aerospace Seating	CERT NO.:	
PO NO.:		DATE:	
PO LINE:		QUANTITY:	
PART NO.:		DRAWING NO.:	
PART REV:		DRAWING REV:	
NCR:		FAI:	
MATERIAL SPEC & TEMPER:	For Example: Aluminium 7075-T651 as per AMS 4045	LOT NO.:	
		SERIAL NO.:	
MATERIAL HEAT/LOT:		MATERIAL THICKNESS	
MATERIAL SUPPLIER	For Example: Shropshire Stainless & Aluminium Ltd.	MATERIAL GRAIN FLOW:	For Example: Corresponds as per drawing specifications

Treatment List

No.	Process Description	COC/LOT number
1	For Example: Chromium (VI)-free passivation as per MIL-DTL-5541 Type II, Class 1A	
2	For Example: Laser Marking of Part Ident as per AV-PLUS-ST-009	

Q.A SIGNATURE: _____ DATE: _____

CERTIFIED THAT THE WHOLE OF THE SUPPLIES DETAILED HEREON HAVE BEEN INSPECTED, TESTED AND UNLESS OTHERWISE STATED ABOVE CONFORM IN ALL RESPECTS TO THE SPECIFICATION AND CONTRACT PURCHASE ORDER RELATING THERETO.FURTHERMORE THE RAW MATERIALS AND/OR PARTS USED HAVE BEEN OBTAINED FROM APPROVED SOURCES SUPPORTED BY RELEASE NOTES OR CERTIFICATES OF CONFORMITY.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.
In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.



Part Category
Standard

Proprietary and Confidential

AV-PLUS-ST-009

Rev 6.2

Page 26 of 27

Annex B – Example for CoC of assembly / Anhang B – Beispiel für CoC einer Baugruppe

Company Logo

Name
and Address of Company

CERTIFICATE OF CONFORMANCE

This is to certify that the product shipped conforms to the specifications required by the part no. specifications detailed below:

CUSTOMER:	Adient Aerospace Seating	CERT NO.:	
PO NO.:		DATE:	
PO INFO:		QUANTITY:	
PART NO:		DRAWING NO.:	
PART REV:		DRAWING REV:	
NCR:		FAI:	
MATERIAL SPEC & TEMPER:	For Example: Aluminium 7075-T651 as per AMS 4045	LOT NO.:	
MATERIAL HEAT/LOT:		SERIAL NO.:	
MATERIAL SUPPLIER	For Example: Shropshire Stainless & Aluminium Ltd.	MATERIAL GRAIN FLOW:	For Example: Corresponds as per drawing specifications

Assembly Components

No.	Component Description	Qty	Cert/Lot Number
1	For Example: 6025020-1 Seat Belt Bracket		
2	For Example: MS21209F1-15P Wire Threaded Insert		
3			

Assembly Operations List

No.	Process Description	Supplier Code, Processor Name, Address
1	For Example: Installation of Helicoil Thread Inserts as per AAP7100	
2	For Example: Laser Marking of Part Ident as per AV-PLUS-ST-008	
3		

Q.A SIGNATURE: _____

DATE: _____

CERTIFIED THAT THE WHOLE OF THE SUPPLIES DETAILED HEREON HAVE BEEN INSPECTED, TESTED AND UNLESS OTHERWISE STATED ABOVE CONFORM IN ALL RESPECTS TO THE SPECIFICATION AND CONTRACT PURCHASE ORDER RELATING THERETO.FURTHERMORE THE RAW MATERIALS AND/OR PARTS USED HAVE BEEN OBTAINED FROM APPROVED SOURCES SUPPORTED BY RELEASE NOTES OR CERTIFICATES OF CONFORMITY.

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.

	Part Category			
	Standard			
	Proprietary and Confidential	AV-PLUS-ST-009	Rev 6.2	Page 27 of 27

Annex C - Material certificate/Materialzertifikat

Tabelle 1: Materialzeugnisse entsprechend EN10204 Table 1: Material certificates according to EN10204 Detaillierte Informationen zur Definition von Materialzertifikaten finden Sie in der EN 10204. <i>For detailed information about the definition of material certificates please see EN 10204.</i>

Bezeichnung der Prüfbescheinigung nach EN 10204 Designation of the test certificate according to EN 10204			
Art	Deutsch English	Inhalt der Bescheinigung Document Content	Bestätigung der Bescheinigung durch Document Validated by
2.1	Werksbescheinigung <i>Declaration of compliance with the order</i>	Bestätigung der Übereinstimmung mit der Bestellung <i>Statement of compliance with the order</i>	den Hersteller <i>The Manufacturer</i>
2.2	Werkszeugnis <i>Test Report</i>	Bestätigung der Übereinstimmung mit der Bestellung unter Angabe von Ergebnissen einer nicht spezifischen Prüfung. <i>Statement of compliance with the order, with indication of results of non-specific inspection</i>	den Hersteller <i>The Manufacturer</i>
3.1	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 <i>Inspection Certificate 3.1</i>	Bestätigung der Übereinstimmung mit der Bestellung unter Angabe von Ergebnissen einer spezifischen Prüfung. <i>Statement of compliance with the order, with the results of specific inspection</i>	den von der Fertigungsabteilung unabhängigen Abnahmebeauftragten des Herstellers <i>The manufacturer's authorized inspection representative, independent of the manufacturing department</i>
3.2	Abnahmeprüfzeugnis 3.2 <i>Inspection Certificate 3.2</i>	Bestätigung der Übereinstimmung mit der Bestellung unter Angabe von Ergebnissen einer spezifischen Prüfung. <i>Statement of compliance with the order, with the results of specific inspection</i>	den von der Fertigungsabteilung unabhängigen Abnahmebeauftragten des Herstellers und den vom Besteller beauftragten Abnahmebeauftragten oder den in den amtlichen Vorschriften genannten Abnahmebeauftragten <i>The manufacturer's authorized inspection representative independent of the manufacturing department and either the authorized inspection representative commissioned by the customer, or the authorized inspector designated by the official regulations</i>

Bei Widersprüchen in der Auslegung oder bei Verweisen ist die deutsche Version verbindlich. Die Stammdaten werden elektronisch gespeichert und stehen allen Teammitgliedern zur Verfügung. Gedruckte Kopien dienen nur als Referenz.

In case of contradictions in interpretation or references the German version is binding. Master files are stored electronically and are available to all team members. Printed copies are for reference only.