

English:

This Annex provides the instructions to complete the associated 9102 forms.

Each input field is identified as:

(R) Required: mandatory information.
fields shown in Bold font. (+yellow for visual convenience)

(CR) Conditionally Required: must be completed when applicable.
fields in Bold Italic font. (+blue for visual convenience)

(O) Optional: provided for convenience.
fields shown in Regular font.
Use of black-andwhite forms is accepted.

Extract from EN9102:2017-02:

"4.6 Partial or re accomplishment of first article inspection]

f) The organization shall perform a full FAI, or a partial FAI for affected characteristics, when any of the following events occurs:

1. A change in the design affecting fit, form or function of the part.
2. A change in manufacturing source(s), process(es), inspection method(s), location of manufacture, tooling or materials, that can potentially affect fit, form or function.
3. A change in numerical control program or translation to another media that can potentially affect fit, form or function.
4. A natural or man-made event, which may adversely affect the manufacturing process."

Français:

Cette annexe fournit les instructions pour renseigner les formulaires associés à l'EN 9102.

Chaque champ d'entrée est identifié comme :

(R) – Requis : Ceci est une information obligatoire.

Ces champs sont présentés en caractères gras. (+Remplissage jaune)

(CR) – Conditionnellement Requis – Ce champ doit être complété lorsqu'il est applicable au produit ou lorsqu'il s'agit d'une exigence du client..

Ces champs sont présentés en caractères italiques gras. (+Remplissage bleu)

(O) – Optionnel – Ce champ est à disposition pour des aspects pratiques ; il peut ne pas être renseigné.

Ces champs sont présentés en caractères normaux.

Extrait de EN9102:2017-02:

"4.6 Revue partielle ou reprise de la Revue premier article

f) L'organisme doit réaliser une revue premier article complète ou partielle pour les caractéristiques modifiées quand l'un des événements suivants intervient :

1. Une modification des caractéristiques de conception affectant la géométrie, les interfaces ou la fonction de la pièce.
2. Une modification de(s) source(s) de fabrication, de(s) procédé(s), de(s) méthode(s) de contrôle, de site de fabrication, d'outillage ou de matière pouvant potentiellement affecter la géométrie, les interfaces ou la fonction.
3. Une modification de programme de commande numérique ou un transfert sur un autre support pouvant potentiellement affecter la géométrie, les interfaces ou la fonction.
4. Un événement lié ou non aux facteurs humains pouvant dégrader le processus de fabrication."

English:Field Name and precision

1. **(R) Amphenol's Part Number:** Number of the FAI part [e.g., customer part number contained on the purchasing documents; part number from the associated Bill of Materials (BOM); manufacturer part number for internal parts, when customer part number is not available].
2. **(R) Part Name:** Name of the FAI part.
3. **(CR) Serial Number:** Serial number of the FAI part; unique identifier assigned to a detail part, subassembly, or assembly by the organization or customer.
4. **(CR) FAIR Number:** Reference number that identifies the First Article Inspection Report (FAIR); this may be an internal report number.
5. **(CR) Part Revision Level:** Latest revision that affects the FAI part being inspected. If the part has not been revised, indicate as such (e.g., N/C, No Change).
NOTE The latest drawing or DPD revision (see field 7) does not always affect all parts contained on a drawing or DPD.
6. **(CR) Drawing Number:** Drawing number or DPD data set associated with the FAI part; drawing may be from customer, internal system, or design definition.
7. **(CR) Drawing Revision Level:** The revision level of the drawing or DPD data set associated with the FAI part. If the drawing has not been revised, indicate as such (e.g., N/C, No Change).
8. **(CR) Additional Changes:** Provide reference numbers of any changes that are incorporated in the product, but not reflected in referenced drawing/part revision level (e.g., change in design, engineering changes, manufacturing changes, deviation or exclusion from certain drawing or DPD requirements).
9. **(R) Manufacturing Process Reference:** Reference number that provides traceability to the manufacturing record of the FAI part (e.g., router number, manufacturing plan number). Additional information such as lot number, batch number, date code, or line number may be included, as needed, to provide traceability to the specific manufacturing lot.
10. **(R) Organization Name:** Name of the organization performing the FAI.
11. **(O) Supplier Code:** A unique number given by customer to the organization; sometimes referred to as Vendor Code, Vendor Identification Number, or Supplier Number.
12. **(O) P.O. Number:** Customer purchase order number, if applicable.
13. **(R) Detail Part / Assembly FAI:** Check, as appropriate.
14. **(R) Full FAI / Partial FAI:** Check, as appropriate.
For a partial FAI, provide the previous part number, including revision level to which this partial FAI is performed and the reason for the current FAI (e.g., changes in design, process, or manufacturing location). For partial FAIs based on similar parts (reference EN 9102, 4.6), provide the approved configuration FAI part number, including revision level.
Baseline Part Number: For a partial FAI, provide the previous FAI part number or approved configuration (including revision level) to which this partial FAI is performed. State the reason for the current FAI (e.g., changes in design, process, or manufacturing location). For a partial FAI based on similar parts (reference EN 9102, 4.6), provide the approved configuration FAI part number, including revision level.
NOTE Data Fields 15, 16, 17, and 18: This section is required only if the part number identified in field 1 is an assembly requiring lower level parts (i.e. detail parts) to be installed.
15. **(CR) Part Number:** Part number included in the assembly and items from the BOM included in the drawing, DPD, or next level assembly. Typically these are the part numbers, standard catalogue items, or sub assembly numbers required to complete the product noted in field 1.
16. **(CR) Part Name:** Name of the part installed in the assembly.

17. (CR) **Part Serial Number:** Serial number of the part that is installed in the assembly.

18. (CR) **FAIR Number:** Report number for the detail parts and associated assemblies.

19. (R) **Signature:** Printed name or unique identification, and signature of the person approving the FAIR. This signature certifies the evaluation activities in EN 9102, 4.5 are complete and the FAIR is approved.

NOTE: Electronic identification or signature are both acceptable. Check "FAI Complete", if all characteristics are conforming. Check "FAI Not Complete", if nonconforming characteristics are documented in accordance with EN 9102, 4.4.

20. (R) **Date:** Date when field 19 was signed.

21. (O) **Reviewed By:** Printed name or unique identification, and signature of the person from the organization who approved the FAIR.
NOTE: Electronic identification or signature are both acceptable

22. (O) **Date:** Date when field 21 was signed.

23. (O) **Amphenol Approval:** Used by Amphenol to record approval, if required or if customer deviation on Form3

24. (O) **Date:** Date when field 23 was signed.

Français: Nom des champs et Precisions

1. (R) **Référence article Amphenol :** Référence de l'article FAI [par exemple : référence article du client contenu dans les documents d'achat ; référence article de la nomenclature associée (BOM) ; référence article du fabricant pour les pièces internes, lorsque la référence article du client n'est pas disponible].

2. (R) **Désignation de l'article :** Nom de l'article FAI.

3. (CR) **Numéro de série :** Numéro de série de l'article FAI ; identifiant unique attribué à une pièce constitutive, un sous-ensemble ou un ensemble par l'organisme ou le client.

4. (CR) **Numéro du rapport FAI :** Référence qui identifie le rapport de la revue premier article (FAIR) ; cela peut être un numéro interne de rapport.

5. (CR) **Indice de modification de l'article :** Dernière modification appliquée à l'article FAI contrôlé. Si l'article n'a pas été modifié, le signaler (par exemple : N/C, Non Changé).

NOTE La dernière modification du plan ou de la DPD (voir champ 7) n'affecte pas toujours la totalité des articles contenus dans le plan ou la DPD.

6. (CR) **Référence du plan :** Référence du plan ou ensemble de données DPD associé à l'article FAI ; le plan peut provenir du client, du système interne ou de la définition de conception.

7. (CR) **Indice de modification du plan :** Niveau d'indice du plan ou de l'ensemble de données DPD associé à l'article FAI. Si le plan n'a pas été modifié, le signaler (par exemple : N/C, Non Changé).

8. (CR) **Modifications supplémentaires :** Fournir les références de tous les changements apportés au produit mais non pris en compte dans l'indice de modification du plan ou de l'article (par exemple : modification de conception, modifications techniques, modifications de fabrication, écart ou exclusion de certaines exigences de plan ou de DPD).

9. (R) **Référence du Dossier de fabrication :** Référence permettant la traçabilité du dossier de fabrication de l'article FAI (par exemple : numéro de fiche suiveuse, numéro de plan de fabrication). Des informations supplémentaires comme le numéro de lot, le numéro de groupe, le code de la date ou la référence de ligne peuvent être incluses, si besoin, pour permettre la traçabilité du lot de fabrication spécifique.

10. (R) **Nom de l'organisme :** Nom de l'organisme réalisant la revue premier article.

11. (O) **Code fournisseur :** Un numéro unique donné par le client à l'organisme ; il est parfois appelé code Vendeur, référence Vendeur ou référence fournisseur.

12. (O) **Numéro de commande :** Numéro de la commande du client, si applicable.

13. (R) **Pièce constitutive / Ensemble FAI :** Cocher selon le cas.

14. (R) **FAI complète / FAI partielle :** Cocher selon le cas.

Pour une revue premier article partielle, fournir la référence précédente de l'article, y compris l'indice de modification par rapport auquel cette revue partielle est réalisée ainsi que son motif (par exemple : modifications de conception, de procédé ou de lieu de production). Pour une revue partielle fondée sur des articles similaires (référence EN 9102, 4.6), fournir la référence article FAI de la configuration approuvée, y compris son indice de modification.

Référence de l'article de rattachement : Pour une FAI partielle, fournir la référence précédente de l'article FAI ou la configuration approuvée (y compris l'indice de modification) par rapport à laquelle cette revue partielle est réalisée. Indiquer le motif la revue partielle (par exemple : modifications de conception, de procédé ou de lieu de production). Pour une revue partielle fondée sur des articles similaires (référence EN 9102, 4.6), fournir la référence article FAI de la configuration approuvée, y compris son indice de modification.

NOTE: Champs 15, 16, 17 et 18 : Cette section n'est exigée que si la référence de l'article identifié dans le champ 1 est un ensemble comprenant des articles de niveau inférieur (par exemple : des pièces constitutives) à installer.

15. (CR) **Référence article :** Référence article incluse dans l'ensemble et les produits de la nomenclature inclus dans le plan, la DPD ou l'ensemble de niveau suivant. Ce sont typiquement les références, les produits de catalogue standards ou les références de sous-ensemble requis pour remplir le champ 1 contenant l'article.

16. (CR) **Désignation de l'article :** Nom de l'article installé dans l'ensemble.

17. (CR) **Numéro de série de l'article :** Numéro de série de l'article installé dans l'ensemble.

18. (CR) **Numéro du rapport FAI :** Numéro du rapport pour les pièces constitutives et les ensembles associés.

19. (R) **Signature :** Nom imprimé ou identification unique et signature de la personne approuvant le rapport FAI. Cette signature certifie que les démarches d'évaluation de l'EN 9102, 4.5, sont achevées et que le rapport de la revue premier article est approuvé.

NOTE: L'identification électronique ou la signature sont toutes deux acceptables. Cocher « FAI terminée », si toutes les caractéristiques sont en conformité. Cocher « FAI non terminée », si des caractéristiques non conformes sont avérées conformément à l'EN 9102, 4.4.

20. (R) **Date :** Date de signature du champ 19.

21. (O) Revu par: Nom imprimé ou identification unique et signature de la personne de l'organisme qui a approuvé le rapport FAI.
NOTE: L'identification électronique ou la signature sont toutes deux acceptables

22. (O) Date: Date de la signature du champ 21

23. (O) Approbation Amphenol: Utilisé par Amphenol pour enregistrer son approbation, si exigé ou si dérogation en page "Form3"

24. (O) Date: Date de la signature du champ 23

25. (CR) Vérification des caractéristiques et évaluation de la compatibilité : Check list des pièces à fournir donnée par Amphenol, et approbation des résultats par le control d'entrée

26. (CR) Gamme de contrôle d'entrée: Vérifiée par Amphenol et opérationnelle

27. (CR) Dérogation FAI: Donnée par le référant produit du bureau d'étude

HELP Form 2 / Aide Formulaire 2

English Field Name and precision

1. (R) **Amphenol Part Number:** Number of the FAI part [e.g., customer part number contained on the purchasing documents; part number from the associated Bill of Materials (BOM)]; manufacturer part number for internal parts, when customer part number is not available].
2. (R) **Part Name:** Name of the FAI part.
3. (CR) **Serial Number:** Serial number of the FAI part; unique identifier assigned to a detail part, sub assembly, or assembly by the organization or
4. (CR) **FAIR Number:** Reference number that identifies the First Article Inspection Report (FAIR); this
5. (CR) **Material or Process Name:** Name of applicable materials or special processes.
6. (CR) **Specification Number:** Provide the following information:
 - Material specifications and material form (e.g., sheet, bar) for all materials incorporated into the FAI part (e.g., weld or braze filler).
 - Special process specifications; including class, if applicable, and permitted substitutions.
 - If standard catalogue items (e.g., fasteners) or COTS are modified, then list that standard hardware or COTS item.NOTE Non modified standard catalogue items are listed on Form 1, "Part Number Accountability".
7. (O) Code: Any required code from the customer for material or process listing, as applicable.
8. (CR) **Supplier:** Identify supplier name, address, and code performing special processes or supplying material. Supplier name and address may be used, when supplier code is not available or not adequate for identification.
9. (CR) **Customer Approval Verification:** Indicate if the special process(es) or material sources are approved by the customer. Enter "Yes" if approved; "No" if approval is required, but process source is not approved; or "NA" if customer approval is not required.
10. (CR) **Certificate of Conformance Number:** The applicable certificate number (e.g., special process completion certification, raw material test report number, modified standard catalogue item compliance report number, traceability number).
11. (CR) **Functional Test Procedure Number:** Functional Test Procedure number identified as a design characteristic.
12. (CR) **Acceptance Report Number:** The functional test certification indicating that test requirements have been met.
13. (O) Comments: Provide supporting comments, as applicable.
14. (R) **Signature:** Printed name or unique identification, and signature of the person who prepared and approved this form. Signature indicates that all applicable materials, special processes, and functional testing are accounted for, meet requirements, are properly documented, and all associated nonconformances are documented on EN 9102 Form 3, "Characteristic Accountability, Verification, and Compatibility Evaluation".
NOTE Electronic identification and signature are both acceptable
15. (R) **Date:** Date when field 14 was signed.

Français Nom des champs et Précisions

1. (R) **Amphenol Référence article :** Référence de l'article FAI [par exemple : référence article du client contenu dans les documents d'achat ; référence article de la nomenclature associée (BOM) ; référence article du fabricant pour les pièces internes, lorsque la référence article du client
2. (R) **Désignation de l'article :** Nom de l'article FAI.
3. (CR) **Numéro de série :** Numéro de série de l'article FAI ; identifiant unique attribué à une pièce constitutive, un sous-ensemble ou un ensemble par l'organisme ou le client.
4. (CR) **Numéro du rapport FAI :** Référence qui identifie le rapport de la revue premier article (FAIR) ; cela peut être un numéro interne de
5. (CR) **Dénomination de la matière première ou du procédé :** Nom des matières premières ou des procédés spéciaux applicables.
6. (CR) **Numéro de spécification :** Fournir les informations suivantes :
 - Les spécifications des matières premières et leur forme (par exemple : tôle, barre) pour toutes les matières incorporées à l'article FAI (par exemple : matériau d'apport de soudage ou de brasage).
 - Spécifications des procédés spéciaux ; y compris la classe, si applicable, et les substitutions autorisées.
 - Si des produits catalogue standards (par exemple : des fixations) ou des COTS sont modifiés, alors lister ces articles standards ou ces COTS.NOTE: Les produits catalogue non modifiés sont listés dans le Formulaire 1, « Vérification référence article ».
7. (O) Code : Toute codification issue de la liste des matériaux ou des procédés imposées par le client, si applicable.
8. (CR) **Fournisseur :** Indiquer le nom, l'adresse, et le code du fournisseur réalisant les procédés spéciaux ou fournissant le matériau. Le nom et l'adresse du fournisseur peuvent être utilisés lorsque le code du fournisseur n'est pas disponible ou n'est pas adéquat pour l'identification.
9. (CR) **Vérification de l'approbation client :** Indiquer si les sources des procédés spéciaux/du procédé spécial ou des matériaux sont approuvées par le client. Écrire « Oui », s'ils sont approuvés, et « Non » si l'approbation est exigée mais que la source n'a pas été approuvée. Si l'approbation du client n'est pas exigée, inscrire « NA ».
10. (CR) **Numéro du certificat de conformité :** Le numéro du certificat applicable (par exemple : qualification des procédés spéciaux, numéro du rapport d'essais de la matière première, numéro du rapport de conformité aux normes des produits catalogue modifiés, numéro de traçabilité).
11. (CR) **Numéro de procédure d'essais fonctionnels :** Numéro de la procédure d'essais fonctionnels référencée comme une caractéristique de
12. (CR) **Numéro du rapport d'acceptation :** Le rapport d'essais fonctionnels indiquant que les exigences d'essais ont été satisfaites.
13. (O) Commentaires : Fournir des commentaires d'aide, si applicable.
14. (R) **Signature :** Nom imprimé ou identification unique et signature de la personne qui a préparé et approuvé le formulaire. La signature indique que toutes les matières, tous les procédés spéciaux et tous les essais fonctionnels applicables sont justifiés, satisfont les exigences, sont correctement documentés et que toutes les non-conformités associées sont renseignées dans le Formulaire 3 de l'EN 9102, « Vérification des caractéristiques et évaluation de la compatibilité ».
NOTE L'identification électronique et la signature sont toutes deux acceptables
15. (R) **Date :** Date de signature du champ 14.

HELP Form 3 / Aide Formulaire 3

English: Field Name and precision

This form is used to record inspection results for the design characteristics and to document any

1. (R) **Part Number:** Number of the FAI part [e.g., customer part number contained on the purchasing
2. (R) **Part Name:** Name of the FAI part.
3. (CR) **Serial Number:** Serial number of the FAI part; unique identifier assigned to a detail part, sub
4. (CR) **FAIR Number:** Reference number that identifies the First Article Inspection Report (FAIR); this
5. (R) **Char. No.:** Unique assigned number for each design characteristic.
6. (CR) **Reference Location:** Location of the design characteristic [e.g., drawing zone (page number and
7. (CR) **Characteristic Designator:** If applicable, record characteristic type [e.g., critical items (see EN
8. (R) **Requirement:** Specified requirement for the design characteristic (e.g., drawing or DPD
9. (R) **Results:** List measurement(s) obtained for the design characteristics.
When automated inspection tooling produces measurement results, those results may be
 - If a design requirement requires verification testing, record the actual results on the form. If a
 - For processes that require verification per design characteristics, include a statement of
10. (CR) **Designed / Qualified Tooling:** When design tooling or specially designed tooling, including NC
11. (CR) **Nonconformance Number:** If the characteristic is found to be nonconforming, record a
12. (R) **Signature:** Printed name or unique identification, and signature of the person who prepared and
13. (R) **Date:** Date when field 12 was signed.
14. (CR) **Amphenol Deviation Waiver:** This area is reserved for Amphenol Deviation Waiver when a characteristic has been identified "fail" AND a deviation has been agreed with the supplier.

Français: Nom des champs et Precisions

Le présent formulaire est utilisé pour enregistrer les résultats du contrôle des caractéristique de conception et

1. (R) **Référence article:** Référence de l'article FAI [par exemple : référence article du client contenu
2. (R) **Désignation de l'article:** Nom de l'article FAI.
3. (CR) **Numéro de série:** Numéro de série de l'article FAI ; identifiant unique attribué à une pièce
4. (CR) **Numéro du rapport FAI:** Référence qui identifie le rapport de la revue premier article (FAIR) ;
5. (R) **N° de caract.:** Numéro unique attribué à chaque caractéristique de conception.
6. (CR) **Localisation:** Localisation de la caractéristique de conception [par exemple : zone du plan
7. (CR) **Classification de la caractéristique:** Si applicable, enregistrer le type de caractéristique [par
8. (R) **Exigence:** Exigence spécifiée pour la caractéristique de conception (par exemple :
9. (R) **Résultats:** Énumérer la (les) mesure(s) obtenue(s) pour les caractéristiques de conception.
 - Lorsqu'un outillage qualifié (par exemple : calibres radiaux) est utilisé comme calibre passe/ne
 - NOTE Les données d'une machine à mesurer tridimensionnelle (MMT) seules ne seraient pas
 - Pour les caractéristiques exigeant un contrôle visuel par comparaison avec des clichés types,
10. (CR) **Outillage spécifique / qualifié:** Lorsqu'un outillage de conception ou un outillage conçu
11. (CR) **Numéro de non-conformité:** S'il s'avère que la caractéristique est non conforme, enregistrer la
12. (R) **Signature:** Nom imprimé ou identification unique et signature de la personne qui a préparé et
13. (R) **Date:** Date de signature du champ 12.
14. (CR) **Dérogation Amphenol:** Cette zone est réservée à des dérogations exceptionnelles consenties par Amphenol quand un accord préalable à été donnée au fournisseur.