EMP Anforderungen
FAI Content

Material **Formkabel Kabelsätze**

Allgemeine Informationen zum "Inhalt und Ablauf der Erstmusterprüfung" und das Formular zur Erstbemusterung sind zu finden unter https://www.siemens.de/traction-drives-lieferanten

Pos	Nachweis	Details	☑ Check
0	EMPB Deckblatt	Deckblatt nach VO1005-53 / A6Z00046446360 Weitere Informationen finden sie unter https://www.siemens.de/traction-drives-lieferanten	x
1	Maßprüfung	Physische Muster	x
		Maßprüfung 100% in Form von auflegen auf Legebrett / Formkabelzeichnung. Bildbericht erforderlich Inklusive Übersichtsbild von Kabelbaum.	x
		Zeichnung	x
2	Werkstoffprüfung	Materialprüfzertifikate (3.1 Werkszeugnis - EN 10204)	S
		Deklaration von deklarationspflichtigen Stoffen ist im Tool erfolgt. Nachweis z.B. mittels BOMcheck DAI (declaration article identifier) und Lieferanten-DUNS.	x
		Konzept zur Rückverfolgbarkeit von Rohmaterialien	E
3	Funktions-, Typprüfung	Funktionsprüfung wie angegeben in Anforderungen an die Prüfung von Formkabeln A5E00327414A. Inklusive der darin beschriebenen mitgeltenden Anforderungen.	x
4	Aussehensprüfung	Fotodokumentation zu speziellen Komponenten (inkl. Verkabelung) wie z.B. Schirmbügel,	S
5	Oberflächenprüfung		n.a.
6	Designfreigabe	Produkt-FMEA oder ein vergleichbares Risikominderungswerkzeug	E
7	Fertigungs- und Prüfablaufplan	Prozessablaufdiagramm (Fertigungs-u. Prüfschritte)	E
		Produktionslenkungsplan (Control-Plan)	E
8	Prüfmittelliste	Liste der Prüfmittel inkl. Lehren und Sondermessmittel	E
		Messmittelfähigkeitsnachweise	E
9	Transportmittel, Verpackung	Fotodokumentation	x
		Verpackungs- und Transportvorschrift	E
10	Zertifikate und zusätzliche Checklisten.	Fügen Sie die Checkliste zur Risikominderung für Kabelbaugruppen hinzu.	S
11	Prozessabnahme	Prozess-FMEA	E
		Lieferanteninternes Prozessabnahmeprotokoll	E
12	Bemusterungsstatus Einzel-teile und Sub-Komponenten		n.a.
13	Montage-, Demontagetest		n.a.
14	Bedienung, Wartung		n.a.
15	Kritische Prozesse	Fügen Sie Informationen hinzu, die die Kontrolle des kritischen Prozesses Crimpen gemäß A5E00327414A sicherstellen. (Siehe Punkt 10)	x

Legende: n.a.=nicht Anwendbar ; X= mit EMP zu übermitteln; E= Einsichtnahme/Vorlage beim Lieferanten;
S= wenn in Spezifikation oder Bestellung gefordert

EMP Anforderungen
FAI Content

Material **Cable Assembly Wire Harness**

For general information about "Content and Process for First Sample Inspection" and template for First Sampe Report see https://www.siemens.com/traction-drives-suppliers

Pos	Verification	Details	☑ Check
0	FAI Cover Sheet	Cover sheet according to VO1005-53 / A6Z00046446360 For more information, please visit https://www.siemens.de/traction-drives-lieferanten	x
1	Dimensions Check	Physical sample part(s) -	x
		Dimensional check 100% by placing on layout board / form cable drawing. Image report required, including overview image of the cable harness.	x
		Drawing	x
2	Materials testing	Material test certificates (3.1 inspection certificate EN 10204)	S
		Declaration of Substances of Concern (SoC) is done in the tool. Evidence by providing e.g. BOMcheck DAI (declaration article identifier) and supplier DUNS.	x
		Raw material traceability concept.	E
3	Function testing, type test	Functional test as specified in the requirements for testing form cables A5E00327414A. Including the applicable requirements described therein.	x
4	Inspection of appearance	Photo documentation of special components (including wiring), Example such as shielding brackets,	S
5	Surface testing		n.a.
6	Design approval	Product-FMEA or similar a Risk mitigation tool applicable.	E
7	Manufacturing and testing schedule	Process flow chart (production and test steps)	E
		Production control plan	E
8	List of test Equipment	List of test equipment incl. gauges and special measuring equipment	E
		Proof of measuring equipment capability	E
9	Transport resources, packaging	Photo documentation of the packaging	x
		Packaging and transport specification	E
10	Certificates and test logs	Include the Commodity Risk mitigation check list for cables subassemblies (automatic and manual)	S
11	Process acceptance	Process-FMEA or similar risk mitigation tool for Process.	E
		Supplier internal process acceptance protocol	E
12	Sampling status of individual parts and subcomponents		n.a.
13	Assembly and disassembly test		n.a.
14	Operation, maintenance		n.a.
15	Control of critical processes	Add information that ensures the control of the critical crimping process in accordance with A5E00327414A. (See point 10)	x

Legend: n.a.= not applicable ; X= submit with FAI; E= Inspection/review at the supplier;
S= if required according to specification or purchase order