

# Pressemitteilung

## **Fortschrittliches Risikomanagement für missionskritische Messungen**

Kistler Standort in den Vereinigten Staaten jetzt EN9100:2018/AS9100 D-zertifiziert

Wintherthur, Februar 2023

**Das Kistler Werk Amherst in Buffalo, New York, erhält das EN9100:2018-Zertifikat, das dem Standard AS9100 D entspricht und Herstellern besonders sorgfältiges Qualitäts- und Risikomanagement über die gesamte Wertschöpfungskette bescheinigt. Die Norm garantiert, dass die Sensoren und Geräte von Kistler die strengen Standards erfüllen, die für missionskritische Messungen in der Luft- und Raumfahrtindustrie gelten.**

In der Luft- und Raumfahrt kann schon ein kleines technisches Versagen den Erfolg einer ganzen Mission oder sogar Menschenleben gefährden. Umfangreiche Tests sind in diesem Bereich daher ebenso unverzichtbar wie gründliches Risikomanagement. Messtechnik von Kistler kommt bereits seit langem bei Tests zum Einsatz, die die Sicherheit von Ausrüstung und Besatzung in der Luft- und Raumfahrt sowie in anderen Industrien gewährleisten. Die Schlüsselprodukte sind piezoelektrische Sensoren, die sich optimal dazu eignen, dynamische Kräfte, Vibrationen und Druck präzise zu messen. Kritische Bauteile von Raketen und Flugzeugen wurden mit den Sensoren bislang lediglich am Boden geprüft. Der Grund: Missionskritische Messungen während des Fluges, wie etwa die Zustandsüberwachung von wichtigen Geräten, erfordern noch mehr Sorgfalt.

### **Verbesserte Prozesse im Risikomanagement**

Hier setzt die Norm EN9100:2018 an: Sie sorgt ab sofort für ein noch höheres Niveau beim Risikomanagement für alle neu freigegebenen Produkte, die Kistler im Werk in Buffalo, New York, entwickelt und produziert. Dies betrifft Beschleunigungssensoren, die üblicherweise zur Vibrationsüberwachung eingesetzt werden, Drucksensoren, Kraftsensoren sowie das gesamte Messzubehör inklusive Kabeln und Signalaufbereitungstechnik. Die Zertifizierung berücksichtigt dabei sowohl das Qualitätsmanagementsystem wie auch das Werk selbst. Um die Anforderungen zu erfüllen, prüft Kistler Risikofaktoren in der gesamten Wertschöpfungskette: sowohl bei Entwicklung, Beschaffung und Produktion von Sensorik aus dem Standardportfolio wie auch bei kundenspezifischen Produkten. Kunden profitieren zudem von der normkonformen

Chargenrückverfolgbarkeit und können sich darauf verlassen, dass jedes einzelne Bauteil die jeweiligen Anforderungen erfüllt.

Die Norm EN9100:2018, die dem Standard AS9100 D entspricht, wurde speziell für das erweiterte Qualitätsmanagement in der Luft- und Raumfahrtbranche sowie der Verteidigungsindustrie entwickelt. Um die Zertifizierung zu erhalten, durchlaufen Unternehmen ein zweistufiges Auditverfahren: In der ersten Stufe nehmen die Auditoren alle relevanten Prozesse und die jeweiligen Prozesse zur Bewertung und Eindämmung potenzieller Risiken unter die Lupe. In der zweiten Stufe besuchen die Auditoren die Betriebe, um zu prüfen, wie diese die Standards in der Praxis umsetzen.

Kistler entwickelt und produziert seit fast 70 Jahren Sensoren und Zubehör in Buffalo. Die in den USA hergestellten und EN9100:2018-zertifizierten Produkte werden Kunden weltweit zur Verfügung stehen.

#### **Bildmaterial (Abdruck honorarfrei unter Angabe der Bildquelle Kistler Gruppe)**



Das Kistler Werk in Amherst, Buffalo, New York, erhielt das Zertifikat EN9100:2018, das dem Standard AS9100 D entspricht.



Alle neuen Produkte, die Kistler im zertifizierten Werk entwickelt und produziert, werden gründlich auf mögliche Risiken geprüft.



Die Norm EN9100:2018, die dem Standard AS9100 D entspricht, ist ein erweitertes Qualitätsmanagementsystem, das die Anforderungen von Luftfahrt-, Raumfahrt- und Verteidigungsorganisationen erfüllt.

## Medienkontakt

Martin Marinak  
Marketing Manager for BU Test & Measurement and E-Business  
Tel.: +41 52 2241 974  
E-Mail: martin.marinak@kistler.com

## Über die Kistler Gruppe

Kistler ist Weltmarktführer für dynamische Messtechnik zur Erfassung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Lösungen von Kistler. Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie und Wissenschaft, Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. Das inhabergeführte Schweizer Unternehmen prägt durch seine einzigartige Sensortechnologie zukünftige Innovationen in der Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreichen aufstrebenden Branchen. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität leistet Kistler einen wichtigen Beitrag zur Weiterentwicklung aktueller Megatrends. Dazu gehören Themen wie elektrifizierte Antriebstechnologie, autonomes Fahren, Emissionsreduktion und Industrie 4.0. Rund 2.000 Mitarbeitende an über 60 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Lösungen und bieten anwendungsspezifische Services vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2022 einen Umsatz von CHF 434 Millionen. Rund 8 % davon fließen zurück in Forschung und Technologie – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.