 Edmund optics worldwide	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

EDMUND OPTICS


BESTIMMUNGEN ZUR QUALITÄTSSICHERUNG

2. FEBRUAR 2021

(ERSTVERÖFFENTLICHUNG)


(THIS COPY HAS BEEN CREATED FROM THE ENGLISH VERSION OF WI136)

Heruntergeladene oder ausgedruckte Kopien dieses Dokuments sind **UNKONTROLLIERT!** Vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass es sich um die richtige Version handelt.

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024


Inhaltsverzeichnis

QAP Umfang, Zweck und Anforderungen:	4
Qualitätssysteme.....	4
QS101 Bezugsquelle: *	4
QS102: - Veraltet -	4
QS103 Kontrolle von Unterlieferanten: *	4
QS104 Änderungsmanagement:	4
QS105 Produktkontrolle: *	5
QS106 Chargenkontrolle: Siehe QS110A	5
QS107: - Veraltet -	5
QS108 Kontrolle von Qualitätsaufzeichnungen: *	5
QS109 Beschichtete Teile in Lohnfertigung: *	5
QS110(A-D) Chargenkontrolle:	6
QS111 Serialisierung:	6
QS112 Änderungssteuerung:	7
Qualitätsdokumente	9
QD200 Identifizierung, Konservierung, Verpackung und Verpackung: *	9
QD201: - Veraltet -	9
QD202 Informationen der Packliste: *	9
QD203 Gefahrgut / Sicherheitsdatenblatt und Produkt des Herstellers / Technische Datenblätter:	9
QD204: Siehe QD222A	9
QD204A: Siehe QD222B	9
QD204B Thorium-freie Zertifikate:	9
QD204C Laserschadensprüfung:	10
QD205: Siehe QD205A	10
QD205A EU RoHS-Konformität:	10
QD205B China RoHS-Konformität:	10
QD206 Konformitätszertifikat (COC):	11
QD207 Scans der optischen Beschichtung:	11
QD208 Testgläser für optische Beschichtung (Witness Piece):	11
QD209 Recht auf Zugang:	12
QD210: - Veraltet -	12
QD211 Wärmebehandlung und Kennzeichnung von Verpackungsmaterialien aus Holz:	12
QD212 Sondermetalle:	12
QD213 Konfliktmineralien:	13
QD214 EU-REACH-Verordnung:	13
QD215 Exportklassifizierung und Herkunftsland:	13
QD216 ITAR-Anforderungen:	14
QD217 Gefälschte Teile:	14
QD218 Interferogramme:	14
QD219 Asphären-Inspektionsaufzeichnungen:	14
QD220 Rohstoffaufzeichnungen und Zertifikate:	15
QD221: - Veraltet -	15
QD222(A-C) Lieferantenprüfbericht:	15
Qualitätskontrolle.....	17
QC300 Lieferanten-Dokumentations-Portal: *	17
QC301 Behörde des Supplier Material Review Board (MRB): *	17

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QC302 Haltbarkeit:*	17
QC303 Umweltsensibles Material:*	17
QC304: - Veraltet -	17
QC305: - Veraltet -	17
QC306 AS9102 Erstmusterprüfung:.....	17
QC307 Überprüfung der Quelle:.....	18
QC308 Kontrolle der elektrostatischen Entladung (ESD):	18
QC309 ANSI Zl. I, Zl.2 und Zl.3 – Statistische Prozesskontrolle (SPC) und Analyse:	19
QC310: - Veraltet -	19
QC311: - Veraltet -	19
QC312 Kontrollplan:.....	19
QC313 Erstmusterprüfung (FAI):	19
Qualitätsprüfung	21
QT400 Umwelttest, Filterbaugruppe:.....	21

Heruntergeladene oder ausgedruckte Kopien dieses Dokuments sind **UNKONTROLLIERT!** Vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass es sich um die richtige Version handelt.

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QAP Umfang, Zweck und Anforderungen:

Zweck: Festlegung der Qualitätssicherungsbestimmungen (QAPs) von Edmund Optics Inc. (EO) für Materialien, die von Lieferanten bezogen werden. Dieses Dokument ist für die Verwendung durch die Lieferanten von EO bestimmt, um die Qualitätssicherung und -kontrolle von Materialien zu unterstützen. QAPs drücken die zusätzlichen Anforderungen aus, die über die in der Zeichnung, dem Verarbeitungsstandard oder den Spezifikationen definierten Anforderungen hinausgehen.

Geltungsbereich: Diese Richtlinie gilt für alle von EO ausgestellten Bestellungen (POs) und Lieferverträge.

Anforderungen:

1. QAP's werden den Lieferanten innerhalb der EO PO's mitgeteilt. Wenn QAPs zutreffen, werden sie für jede einzelne Position der Bestellung angezeigt.
2. Standardanforderungen sind Anforderungen, die bei jeder Bestellung erfüllt werden müssen. Sie werden mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet.
3. Der Lieferant muss alle in der Bestellung angegebenen QAP's erfüllen. Ist ein Lieferant nicht in der Lage, alle QAPs, die in der Bestellung definiert sind, zu erfüllen, ist dies EO schriftlich mitzuteilen. In dem Fall, dass der Lieferant EO nicht über die Nichteinhaltung der erforderlichen QAP's informiert, wird das Los abgelehnt. EO muss QAP-Änderungen schriftlich und/oder durch Änderung der Bestellung vor Erhalt der Materialien genehmigen.

Qualitätssysteme

QS101 Bezugsquelle:*

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass die Materialien, die zur Herstellung der an EO gelieferten Teile verwendet werden, den Anforderungen entsprechen. Ein Lieferant kauft nur Materialien von Originalherstellern (OEMs), Standardkatalogen oder autorisierten OEM-Händlern. Der Lieferant benötigt die schriftliche Zustimmung von EO, bevor er Materialien von unabhängigen Händlern kauft und diese in für EO bestimmten Waren verwendet werden.

QS102: - Veraltet -

QS103 Kontrolle von Unterlieferanten: *


Der Lieferant ist verpflichtet alle anwendbaren Bestellanforderungen von EO weiterzugeben. Dies beinhaltet, ist aber nicht beschränkt auf, Allgemeine Geschäftsbedingungen, den EO-Verhaltenscodex und QAPs an Unterlieferanten, die Arbeiten im Zusammenhang mit dieser Bestellung ausführen.

QS104 Änderungsmanagement:

Der Lieferant wird nach der Genehmigung der Erstmusterprüfung (FAI/FAIR) keine Änderung(en) im Produktionsprozess vornehmen, ohne zuvor eine dokumentierte Genehmigung von EO mittels des Formulars FR080 einzuholen. Der Lieferant kann aufgefordert werden, einen weiteren FAI oder Delta FAI vorzulegen, wenn die Änderung genehmigt wird. Eine Änderung des Produktionsprozesses kann unter anderem Folgendes umfassen:

- Material – Änderung des in der Produktion verwendeten Materials.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

- Prozess – Änderung der Abfolge der Fertigungsschritte und/oder Änderung der etablierten Prozesssteuerung.
- Standort – Änderung des Standorts von Anlagen und/oder Hinzufügen oder Entfernen von Maschinen, die in der Produktion verwendet werden.
- Verpackung – Änderung der Endverpackung.
- Sonstiges – Wie in der Bestellung definiert.

QS105 Produktkontrolle:*

Der Lieferant wird EO vor dem Versand des Produkts über wesentliche Änderungen an einem gelieferten Produkt informieren. Zu den Änderungen am gelieferten Produkt gehören unter anderem:

- Ästhetik – Das optische Erscheinungsbild des gelieferten Produkts ist unterschiedlich.
- Passform – Die Fähigkeit eines Teils, mit einem anderen Teil physisch zusammenzuarbeiten oder sich damit zu verbinden, ist unterschiedlich.
- Form – Die physischen Abmessungen des gelieferten Produkts sind unterschiedlich.
- Funktion – Die Leistung des gelieferten Produkts ist unterschiedlich.
- Austauschbarkeit – Das gelieferte Produkt wird durch ein anderes Produkt ersetzt, unabhängig davon, ob das ersetzte Produkt die Qualitätsanforderungen erfüllen oder übertreffen kann.
- Identifizierung – Die interne oder externe Teilenummer oder Version des gelieferten Produkts hat sich geändert.

QS106 Chargenkontrolle: Siehe QS110A

QS107: - Veraltet -

QS108 Kontrolle von Qualitätsaufzeichnungen:*

EO arbeitet in mehreren stark regulierten Branchen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf:

- Verteidigung und Luft- und Raumfahrt
- FDA und Pharmazie
- Medizinprodukte


Alle Aufzeichnungen im Zusammenhang mit der Herstellung, Prüfung und Inspektion von Teilen, die für eine EO-Bestellung geliefert werden, werden mindestens 7 Jahre lang aufbewahrt, sofern von EO nicht anders angegeben. Die erstellten Aufzeichnungen und Daten müssen klar und lesbar sein und den Nachweis erbringen, dass sie den festgelegten Anforderungen entsprechen. Auf Anfrage werden die Unterlagen EO innerhalb von 72 Stunden zur Verfügung gestellt. Die Anforderungen der einzelnen Branchen variieren, aber zusätzliche Bestimmungen in Bezug auf die Aufbewahrung und Kontrolle von Aufzeichnungen werden in der Bestellung dargelegt. Fragen zu den Anforderungen richten Sie bitte an den Solutions Engineer ("SE") oder den Supplier Quality Engineer ("SQE").

QS109 Beschichtete Teile in Lohnfertigung:*

Bei Aufträgen, bei denen EO-eigenes Material in Lohnfertigung für die Beschichtung von optischen Dünnschichten verwendet wird, wird erwartet, dass der Lieferant die folgenden Verfahren anwendet.

- Aufklebverfahren (**PRO61**) – Verfahren zum Verpacken und Zurücksenden von abgelehntem Material an EO.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen () gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen*

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

- Lieferantenportal (**WI309**) – System zur Erfassung und Nachverfolgung von Gründen für Ablehnungen durch Lieferanten.
<https://eolive.edmundoptics.com/supplierportal>

QS110(A-D) Chargenkontrolle:

Die Chargenkontrolle ist eine mehrstufige Verpflichtung, die von Edmund, unseren Lieferanten und deren jeweiligen Lieferanten verlangt, die ordnungsgemäße Identifizierung und Verpackung von Fertigwaren zu verstehen und durchzuführen. Der Hauptzweck besteht darin, die Rückverfolgbarkeit von Teilen zu gewährleisten, die unter den gleichen Bedingungen hergestellt werden, z. B. unter Verwendung desselben Materials, nach einem Standardverfahren und/oder einem Unterprozess oder mit derselben Ausrüstung/Einrichtung.

Nur Teile aus derselben Charge dürfen in Losen verpackt und zusammen versandt werden, getrennt von anderen Chargen. Die Chargennummer und -menge müssen auf den Einzelverpackungen, Großpackungen und/oder Zwischengebinden sichtbar sein. Alle Begleitdokumente, wie z. B. Packlisten oder Bescheinigungen, müssen die Chargennummer und die Mengen enthalten, um eine ordnungsgemäße Handhabung bei Erhalt zu gewährleisten. Die Chargennummer muss für diese Charge eindeutig sein, darf sich nicht wiederholen und darf nicht wiederverwendet werden.

Wenn zwei oder mehr Teile in einer Baugruppe zusammengefügt werden, muss der Lieferant eine Baugruppenstückliste erstellen, die jedes Teil der Baugruppe identifiziert. Die Aufzeichnungen über die Rückverfolgbarkeit müssen auf Anfrage EO zur Verfügung stehen.


Die Ebene der Chargenkontrolle wird durch den QAP-Marker und einen Buchstaben (z. B. QS110A) gekennzeichnet:

- A. Oberste Ebene** – Grundlegende Ebene der Chargenkontrolle, bei der jede Charge des fertigen Produkts anhand der internen Chargen- oder Chargennummer des Herstellers verfolgt wird, die auf die EO-Bestellnummer zurückgeführt werden kann.
- B. Oberste Ebene mit interner Verarbeitungssteuerung** – Erweitert die Kontrolle auf oberster Ebene um die Rückverfolgbarkeit von internen Verarbeitungsschritten, wie z. B. Montage, Beschichtung oder Prüfung.
- C. Cradle-to-Grave** – Umfassende Rückverfolgbarkeit vom Rohstoff bis zum verkaufsfähigen Endprodukt. Diese Ebene umfasst die Verfolgung aller Komponenten, Unterbaugruppen, In-Prozess-Messungen und aller Verarbeitungsschritte in der gesamten Lieferkette.
- D. Sonstiges** – Wie in der Bestellung definiert

QS111 Serialisierung:

Es muss ein Serialisierungssystem implementiert werden, um den Umfang und die Auswirkungen im Falle von Produktrückrufen zu minimieren. Es ist ein Verfahren erforderlich, bei dem Teile physisch mit eindeutigen Identifikatoren gekennzeichnet werden, um Endprodukte mit Produktionsprozessen zu verknüpfen und die Ursachenanalyse zu erleichtern. Die Kennzeichnung muss auf 100 % der Teile der Bestellung angebracht sein, lesbar und so platziert, dass die Leistung des Produktes nicht beeinträchtigt wird. Die Serialisierung muss für jeden Auftrag eindeutig sein, um eine effektive Eindämmung mit oder ohne Edmund-Bestellinformationen zu gewährleisten.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

Die Lieferanten sind für die Aufrechterhaltung der Integrität des Serialisierungssystems in der gesamten Lieferkette verantwortlich. Eine effektive Rückverfolgbarkeit muss sicherstellen, dass die gelieferten Produkte von ihrer endgültigen Anwendung bis hin zu bestimmten Chargen, Unterkomponenten, Rohstoffen und Lohnbearbeitungs-Prozessen zurückverfolgt werden können. Weitere Einzelheiten zu den Richtlinien zur Chargenkontrolle finden Sie unter QS110.

QS112 Änderungssteuerung:

Die Änderungskontrolle (Change Control) ist ein systematischer Ansatz zur Verwaltung aller Änderungen, die an einem Produkt, Prozess oder System vorgenommen werden. Sie stellt sicher, dass alle vorgeschlagenen Änderungen bewertet, genehmigt, dokumentiert und kontrolliert umgesetzt werden.


Der Änderungskontrollprozess erfordert von Lieferanten, dass sie Änderungen mit detaillierten Begründungen und Risikobewertungen bei EO anfordern. EO prüft und unterzeichnet Lieferantengenehmigungen, detaillierte Implementierungspläne und beaufsichtigt den gesamten Prozess. Während der Verifizierung und Validierung wird eine Erstmusterprüfung (FAI) durchgeführt, um sicherzustellen, dass das Produkt alle Spezifikationen erfüllt, wobei EO die FAI-Ergebnisse und andere Validierungsaktivitäten überprüft und genehmigt. Lieferanten müssen offen über Veränderungen kommunizieren, die die Lieferkette betreffen. Der Prozess wird mit der Abnahme aller Unterlagen durch EO abgeschlossen, die die Einhaltung der Vorschriften und die Produktionsbereitschaft bestätigen.

Die verschiedenen Ebenen der Änderungssteuerung sind nachstehend aufgeführt und werden in der Bestellung weitergegeben.

Ebene der Änderungskontrolle

1. Änderungen an Form, Passform oder Funktion:
 - Jede Änderung, die sich auf die Form, Passform oder Funktion eines Teils auswirkt, erfordert einen dokumentierten Änderungssteuerungsprozess. Dazu gehören Änderungen der physikalischen Abmessungen, der Geometrie oder der Betriebsfunktion des Teils.
2. Änderungen am Produktionsstandort:
 - Wenn sich der Fertigungsort ändert, aber Form, Passform und Funktion des Teils gleich bleiben, muss die Änderungssteuerung dokumentiert werden. Dadurch wird sichergestellt, dass der neue Standort die gleichen Qualitäts- und Prozessstandards erfüllt wie der ursprüngliche Standort.
3. Änderungen an Maschinen oder Prozessabläufen:
 - Neben dem Wechsel des Fertigungsortes erfordern auch Änderungen an den eingesetzten Maschinen (gleiche, ähnliche oder unterschiedliche Maschinen) oder an den Prozessabläufen für die Montage oder Produktion eine dokumentierte Änderungskontrolle. Dies gewährleistet eine gleichbleibende Produktqualität und Prozesssicherheit.
4. Änderungen an der Prüfausrüstung:
 - Zusammen mit den in #3 genannten Änderungen müssen alle Änderungen an den Prüf- oder Messgeräten (gleiche, ähnliche oder unterschiedliche Geräte) während oder nach

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024


der Produktion dokumentiert werden. Dies ist entscheidend für die Aufrechterhaltung der Genauigkeit und Konsistenz von Qualitätstests.

5. Änderungen an Lieferanten:
 - Kommt es zu Änderungen an Lieferanten von Komponenten, ist neben Änderungen an Maschinen und Prüfmitteln auch ein dokumentierter Änderungskontrollprozess erforderlich. So wird sichergestellt, dass die neuen Lieferanten alle notwendigen Qualitätsstandards und -spezifikationen erfüllen.
6. Änderungen der Rohstoffarten:
 - Die umfassendste Ebene der Änderungskontrolle umfasst Änderungen an der Art des verwendeten Rohmaterials, zusätzlich zu allen in #5 aufgeführten Änderungen. Diese Stufe stellt sicher, dass alle neuen Materialien ordnungsgemäß auf ihre Auswirkungen auf die Qualität und Leistung des Endprodukts bewertet werden.

DER REST DIESER SEITE WURDE ABSICHTLICH LEER GELASSEN

Heruntergeladene oder ausgedruckte Kopien dieses Dokuments sind **UNKONTROLLIERT!** Vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass es sich um die richtige Version handelt.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen () gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen*

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

Qualitätsdokumente

QD200 Identifizierung, Konservierung, Verpackung und Verpackung:*

Alle Sendungen an EO müssen so verpackt werden, dass Beschädigungen und Beeinträchtigungen vermieden werden. Die Teile müssen an die auf der Bestellung angegebene Adresse versandt werden, sofern nicht anders angegeben. Die Verpackung und das Verpacken müssen den guten Geschäftspraktiken entsprechen, sofern in der Bestellung nichts anderes angegeben ist. Jede Schachtel oder jeder Behälter muss beschriftet sein und mindestens die folgenden Informationen enthalten: (1) EO-Teilenummer und Revision, (2) Bestellnummer, (3) Menge und (4) Teilenummer und ggf. Revision des Lieferanten. Die Teile dürfen nicht miteinander vermischt werden.

QD201: - Veraltet -

QD202 Informationen der Packliste:*

Packlisten müssen die folgenden Informationen in klarer, großer Schrift enthalten, sofern nicht anders angegeben.

- Lieferscheinnummer des Lieferanten
- Edmund Bestellnummer
- Edmund Positionsnummer der Bestellnummer
- Versendete Menge
- Edmund Teilenummer und Revision
- Edmund Teilebeschreibung
- Lieferanten-Name
- Lieferanten-Teilenummer und Revision (falls zutreffend)
- Chargenrückverfolgbarkeit, Chargeninformationen (falls zutreffend)

QD203 Gefahrgut / Sicherheitsdatenblatt und Produkt des Herstellers / Technische Datenblätter:

Der Lieferant muss mit dieser Bestellung eine (1) Kopie eines Sicherheitsdatenblatts (SDB), das den OSHA-Standards entspricht, und eine (1) Kopie der Produkte/technischen Datenblätter des Herstellers mit dieser Bestellung senden oder per E-Mail an die SQE, SE oder den Käufer senden.

QD204: Siehe QD222A


QD204A: Siehe QD222B

QD204B Thorium-freie Zertifikate:

Thorium-Freiheits-Zertifikate sind Aufzeichnungen, die belegen, dass ein Material von einem Dritten getestet wurde oder dass das Material vom Rohstofflieferanten als „frei von Thorium“ bestätigt wird. Diese Zertifikate müssen Folgendes enthalten:

- den Name des Materials
- den Lieferanten des Materials
- Die Stelle, die bescheinigt, dass das Material frei von Thorium ist

Alle QAPs, die mit einem Sternchen () gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen*

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD204C Laserschadensprüfung:

Sofern von Edmund nicht anders angegeben, ist der Lieferant für die Berichterstattung über die Ergebnisse der Laserschadensprüfung in Übereinstimmung mit ISO 21254, den Zeichnungsspezifikationen und wie von Edmund in der Bestellung definiert, verantwortlich. Ein Bericht über die Laserzerstörschwelle muss von einem qualifizierten Labor im Rahmen der Dokumentation der Erstmusterprüfung (FAI) und auf Anfrage erstellt werden. Eine Laserschadensbescheinigung, aus der hervorgeht, dass das versandte Produkt die Anforderungen an Laserschäden erfüllt, wird Edmund auf Anfrage nach der FAI-Annahme für jede Charge zur Verfügung gestellt. Alle Beschichtungen müssen mindestens einmal im Jahr auf ihre Beständigkeit getestet werden, sofern EO nichts anderes vorschreibt. Ein neuer Qualifizierungstest für die Schadensbeständigkeit muss durchgeführt und Edmund zur Verfügung gestellt werden, wenn sich der Beschichtungsprozess oder die Materialart ändert, einschließlich Änderungen der Reinigungsvorbereitung vor der Beschichtung.

Eine schriftliche Vereinbarung ist erforderlich, wenn eine Prüfung außerhalb der Zeichnungsspezifikationen erforderlich ist. Eine Erklärung über die durchgeführte Prüfung muss mit dem LDT-Bericht vorgelegt werden.

QD205: Siehe QD205A

QD205A EU RoHS-Konformität:

Die Teile im Rahmen dieser Bestellung müssen der neuesten Version der RoHS-Richtlinie der Europäischen Union entsprechen. Diese QAP betrachtet alle an EO gelieferten Gegenstände als Komponenten von elektrischen Geräten, die in den Geltungsbereich der RoHS fallen. Die RoHS-Richtlinie schränkt die Verwendung der folgenden zehn Stoffe ein: Blei (Pb), Quecksilber (Hg), Cadmium (Cd), sechswertiges Chrom (Cr6+), polybromierte Biphenyle (PBB), polybromierter Diphenylether (PBDE), Bis (2-ethylhexyl)phthalat (DEHP), Benzylbutylphthalat (BBP), Dibutylphthalat (DBP) und Diisobutylphthalat (DIBP).


Der Lieferant hat die Einhaltung bei der ersten Lieferung schriftlich mitzuteilen und auf Verlangen zu begründen, und alle geltend gemachten Ausnahmen müssen in dieser Bescheinigung deutlich angegeben werden.

QD205B China RoHS-Konformität:

Die Teile im Rahmen dieser Bestellung müssen der neuesten Version der RoHS-Richtlinie der Europäischen Union ohne Ausnahmen entsprechen. Diese QAP betrachtet alle an EO gelieferten Artikel als Komponenten von elektrischen Geräten, die in den Geltungsbereich der RoHS fallen. Die RoHS-Richtlinie schränkt die Verwendung der folgenden zehn Stoffe ein: Blei (Pb), Quecksilber (Hg), Cadmium (Cd), sechswertiges Chrom (Cr6+), polybromierte Biphenyle (PBB), polybromierter Diphenylether (PBDE), Bis (2-ethylhexyl)phthalat (DEHP), Benzylbutylphthalat (BBP), Dibutylphthalat (DBP) und Diisobutylphthalat (DIBP).

Der Lieferant muss eine schriftliche Mitteilung vorlegen, um die Einhaltung der Vorschriften zu belegen.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD206 Konformitätszertifikat (COC):

Die in der Bestellung gelieferten Materialien müssen von einem Konformitätszertifikat (Certificate of Conformance, COC) begleitet sein. Das Dokument wird zusätzlich zu allen anderen geltenden Dokumentationsanforderungen erstellt. Im Folgenden finden Sie eine Liste der Mindestanforderungen, die in das Dokument aufgenommen werden müssen:

- Eine Erklärung, die bestätigt, dass das gelieferte Material alle Anforderungen der Bestellung und/oder der Zeichnung erfüllt, sofern zutreffend
- EO-Bestellnummer, Teilenummer mit Revisionsstand, Seriennummern (falls zutreffend) und Los-/Chargennummer.
- Autorisierte Unterschrift

Eine Kopie des COC muss in das EO Supplier Portal hochgeladen werden. Ist ein COC Teil des Lieferscheins, muss dieser ebenfalls in das Portal hochgeladen werden.

QD207 Scans der optischen Beschichtung:

Eine optische (spektrale) Leistungsmessung der Beschichtung muss für jeden Beschichtungslauf dokumentiert werden und auf Anfrage innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung stehen. Eine Kopie des Scans, die die folgenden Anforderungen erfüllt, muss in das EO Supplier Portal hochgeladen werden.


- Der Spektralscan muss auf dem gleichen oder einem gleichwertigen Material durchgeführt werden. Dies ist definiert als ein Material mit einem Brechungsindex innerhalb von 0,06 % des Substratmaterials. Chemisch gehärtete Substrate müssen auf gleichwertig verarbeitetem Material nachgewiesen werden.
- Die gemessenen und berechneten Werte müssen auf dem Dokument enthalten sein und sich auf die Beschichtungsspezifikationen beziehen. Die Rohdaten müssen als CSV-Datei bereitgestellt werden und im Lieferantenportal verfügbar sein.
- Der Spektralscan muss lesbar sein und die Teilenummer, die Bestellung und die Nummer des Beschichtungslaufs müssen auf dem Dokument enthalten sein.
- Das Diagramm muss auf einen geeigneten Maßstab eingestellt werden, um alle Datenpunkte und Wellenlängen (2 nm oder besser) anzuzeigen, und die Diagrammachsen müssen auf den Bereich der Beschichtungsspezifikation eingestellt werden.
- Werden mehrere Lose im Rahmen des selben Beschichtungslaufs versendet, müssen die Teile und Scans der Beschichtung ausnahmslos zu den jeweiligen Beschichtungsläufen zurückverfolgt werden können.
- Eine Kopie des Spectralscans muss in das EO Supplier Portal hochgeladen werden. Eine ausgedruckte Kopie des Spektralscans kann mit den Teilen geliefert werden.

QD208 Testgläser für optische Beschichtung (Witness Piece):

Ein einzelnes Testglas des gleichen oder eines gleichwertigen Substratmaterials (ein Brechungsindex innerhalb von 0,06 % des Substratmaterials) muss zusammen mit jedem Beschichtungslauf verarbeitet und EO unter Einhaltung der folgenden Anforderungen zur Verfügung gestellt werden:

- Jeder Beschichtungslauf ist als fertiges Beschichtungsdesign definiert und pro Seite muss ein Testglas zur Verfügung gestellt werden.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

- Testgläser die im Reflexionsverfahren gemessen werden sollen, müssen, sofern nicht anders angegeben, auf der Rückseite matt sein.
- Das Testglas muss einen Durchmesser von mindestens 25,4 mm haben. Zeugenrutschen mit gleicher Oberfläche sind erlaubt.
- Testgläser müssen separat und sicher verpackt werden, wobei die Bestellung, die Beschichtungslaufnummer und die Seitennummer auf der Verpackung vermerkt sein müssen.
- Mehrere Lose, die aus demselben Beschichtungslauf versendet werden, müssen über die Versanddokumente oder das Konformitätszertifikat verfügen, die zu jedem Beschichtungslauf zurückverfolgt werden können.
- Testgläser die für Haltbarkeits- oder Umweltpfahrungen verwendet werden, müssen den in der Zeichnung beschriebenen Anforderungen entsprechen. Zusätzliche Zeichnungs- oder Bestellspezifikationen können die Anforderung zusätzlicher Testgläser erforderlich machen (z. B. kugelförmige Teile, LDT-Prüfmuster, Haltbarkeitsprüfmuster).

QD209 Recht auf Zugang:

Der Lieferant hat EO, seinen Kunden und Aufsichtsbehörden auf Verlangen Zugang zu allen Einrichtungen zu gewähren, die an der Erfüllung der Bestellung beteiligt sind und zu allen anwendbaren Aufzeichnungen. Dieser Zugang kann für die Inspektion und Auditierung der Einrichtungen, Prozesse und Verfahren erforderlich sein, die bei der Herstellung von Materialien verwendet werden, die EO kauft.

QD210: - Veraltet -

QD211 Wärmebehandlung und Kennzeichnung von Verpackungsmaterialien aus Holz:


Alle nicht verarbeiteten Hölzer, die in Verpackungen verwendet werden, müssen gemäß ISPM15 mindestens 30 Minuten lang auf eine Kerntemperatur von 56 Grad Celsius wärmebehandelt werden. Der Karton-/Palettenhersteller und der Hersteller von Holz, das als Innenverpackung verwendet wird, müssen einer Inspektionsstelle angehören, die vom Prüfungsausschuss des American Lumber Standard Committee akkreditiert ist. Der Karton-/Palettenhersteller und der Hersteller von Holz, das als Innenverpackung verwendet wird, müssen die Rückverfolgbarkeit bis zur ursprünglichen Quelle der Wärmebehandlung gewährleisten.

Jede Kiste/Palette muss gekennzeichnet sein, um die Konformität mit der Norm des Internationalen Pflanzenschutzübereinkommens zu belegen. Kisten/Paletten und als Innenverpackung verwendetes Holz aus unverarbeitetem Holz müssen wärmebehandelt werden. Das Gütezeichen ist an beiden Enden der Außenverpackung anzubringen. Ausländische Hersteller müssen die Wärmebehandlung von nicht hergestellten Holzprodukten in Übereinstimmung mit ihrem Compliance-Programm der nationalen Pflanzenschutzorganisationen überprüfen lassen.

QD212 Sondermetalle:

Diese Bestellung unterliegt der Klausel 252.225-7009 des Defense Federal Acquisition Regulation Supplement (DFARS), Beschränkung des Erwerbs bestimmter Artikel, die Spezialmetalle enthalten. Mit der Annahme dieser Bestellung verpflichtet sich der Lieferant, ein Zertifikat über die Einhaltung der DFARS-Anforderung auszustellen. Der Lieferant hat das "qualifizierende Herkunftsland" (siehe DFARS-

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

Klausel 225.003) von Spezialmetallen auf der bereitgestellten Materialzertifizierung aufzuführen. Der Lieferant muss diese Anforderung an alle Unterlieferanten weitergeben. DFARS-Klauseln können unter <http://www.acq.osd.mil/dpap/dars/dfars/index.htm> aufgerufen werden.

QD213 Konfliktmineralien:

Der Lieferant muss über Richtlinien und Verfahren verfügen, um festzustellen, ob die an EO gelieferten Teile und Produkte DRC-konfliktfrei sind (d. h. keine Metalle enthalten, die aus "Konfliktmineralien" gewonnen wurden). Diese Richtlinien und Verfahren stehen im Einklang mit den OECD-Leitlinien zur Erfüllung der Sorgfaltspflicht für verantwortungsvolle Lieferketten für Mineralien aus Konflikt- und Hochrisikogebieten. Zu den Konfliktmineralien gehören Columbit-Tantalit (Tantal), Kassiterit (Zinn), Gold, Wolframit (Wolfram) oder deren Folgeprodukte, die direkt oder indirekt bewaffnete Gruppen durch Bergbau oder Mineralienhandel in der Demokratischen Republik Kongo oder einem angrenzenden Land finanzieren oder begünstigen.

Der Lieferant muss eine angemessene Herkunftslanduntersuchung (RCOI, Reasonable Country of Origin Inquiry) durchführen, um festzustellen, ob die Mineralien, die zur Herstellung der im Rahmen dieser Bestellung beschafften Produkte und/oder Materialien verwendet werden, aus den abgedeckten Ländern stammen oder aus recycelten oder Schrottmaterialien stammen, wie im Dodd-Frank Act beschrieben. Der Lieferant wird auf Anfrage die Informationen zur Verfügung stellen, die EO benötigt, um seine Berichtspflichten in Bezug auf Konfliktmineralien gegenüber der SEC und den Kunden von EO zu erfüllen.

QD214 EU-REACH-Verordnung:


Der Lieferant muss EO informieren, wenn es sich bei dem zu liefernden Artikel um eine chemische Zubereitung, ein Gemisch oder einen Gegenstand handelt, der besonders besorgniserregende Stoffe (SVHC) enthält, wie in der REACH-Verordnung <http://echa.europa.eu/web/guest/regulations/reach> der Europäischen Union festgelegt. Der Lieferant hat EO bei der ersten Lieferung und auf Verlangen auch folgende Angaben zu machen:

1. Eine vollständige materielle und/oder chemische Aufschlüsselung der gelieferten Artikel, um sie mit EO-Kunden zu teilen, oder
2. Ein aktuelles, datiertes Konformitätszertifikat, das bescheinigt, dass SVHCs, wie oben definiert, gemäß der letzten REACH-Revision nicht vorhanden sind.

QD215 Exportklassifizierung und Herkunftsland:

Der Lieferant hat die Exportklassifikation für die von ihm entworfenen Artikel und das Herstellungsland der gekauften Sache anzugeben. Die International Traffic in Arms Regulations 22 CFR Kapitel I, Unterkapitel M, Teile 120-130 und die Export Administration Regulations 15 CFR Kapitel VII, Unterkapitel C, Teile 730-774 enthalten die notwendigen Informationen zur Erstellung von Exportklassifizierungen. HINWEIS: EO unterhält ein strenges Export-Compliance-Programm, das eine Liste von eingeschränkten Ländern enthält, die auf US-Handelsbeschränkungen und Bedenken basieren, an die EO nicht verkaufen oder mit denen keine Geschäfte gemacht werden. Darüber hinaus werden Kunden, die angeben, Materialien zu exportieren, anhand der US-amerikanischen Liste der abgelehnten Parteien überprüft. Weitere Informationen finden Sie in der EO-Richtlinie PM006 Standard Product Use & Screening.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD216 ITAR-Anforderungen:

Diese Bestellung und/oder zugehörige Dokumente können ITAR-kontrollierte technische Daten im Sinne von 22 CFR 120.10 enthalten und dürfen nicht an ausländische Personen oder Nicht-US-Bürger im Sinne von 22 CFR 120.16 weitergeleitet und/oder offengelegt werden. Darüber hinaus dürfen diese Bestellung und/oder die mit dieser Bestellung verbundenen technischen Daten ohne schriftliche Zustimmung von EO nicht an Unterlieferanten weitergegeben werden. Kann diese Anforderung nicht erfüllt werden, so hat der Lieferant EO nach Erhalt zu informieren.

QD217 Gefälschte Teile:

Der Lieferant ist verpflichtet, intern und mit seinen Lieferanten einen Prozess zur Risikominderung zu unterhalten. Der Lieferant hat EO auf Verlangen den Nachweis über diesen Vorgang zu erbringen. Das Verfahren muss die Anforderungen der Norm AS5553 für gefälschte elektronische Teile erfüllen oder übertreffen. Vermeidung, Erkennung, Minderung und Disposition.

Der Lieferant hat zu bestätigen, dass in den an EO gelieferten Produkten nur neue und authentische Materialien verwendet werden und diese keine gefälschten Materialien enthalten. Der Lieferant muss authentische Teile/Komponenten direkt vom Original Equipment Manufacturer (OEM) oder über die autorisierte Vertriebskette des OEM kaufen. Handelt es sich bei dem Lieferanten nicht um den OEM oder einen Franchise- oder autorisierten Distributor, bestätigt der Lieferant durch die Annahme dieser Bestellung, dass jedes an EO gelieferte Produkt vom OEM oder einem Franchise- oder autorisierten Distributor des OEM beschafft wurde. Der Lieferant ist verpflichtet, die Anforderungen dieser Bestimmung an seine Subunternehmer und Lieferanten auf jeder Ebene für die Erfüllung dieser Bestellung weiterzugeben. Der Lieferant hat eine OEM-Dokumentation zur Verfügung zu stellen, die die Rückverfolgbarkeit der Komponenten gegenüber dem jeweiligen OEM authentifiziert.

QD218 Interferogramme:


Interferogramme sind interferometrische Messungen, die von einem Lieferanten ausgefüllt werden müssen, wobei eine gedruckte Kopie der Messung EO bis zum Eingang in der EO-Einrichtung zur Verfügung gestellt werden muss. Diese Dokumente sind in das EO Supplier Portal hochzuladen, sofern mit EO nichts anderes vereinbart ist. Diese Aufzeichnungen müssen die folgenden Informationen mit der Messung enthalten:

- Die gemessene freie Öffnung
- Messwert
- Alle Filter, die angewendet wurden
- Die Teilenummer
- Die Seriennummer, falls zutreffend
- Die Software, mit der die Messung durchgeführt wird
- Die entsprechende .dat oder digitale Datei der Messung

QD219 Asphären-Inspektionsaufzeichnungen:

Eine Lieferung, für die Aufzeichnungen über die Inspektion von Asphären erforderlich sind, muss eine aufgezeichnete Messung enthalten, die mit geeigneter Messtechnik (z. B. Profilometer, Interferometer usw.) durchgeführt wurde. Diese Aufzeichnungen müssen über das EO Supplier Portal eingereicht

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

werden, sofern nichts anderes vereinbart ist. Diese Arten von Aufzeichnungen müssen mindestens bei jeder Messung die folgenden Informationen enthalten und für die Messvalidierung auf das gemessene Stück zurückführbar sein:

- Die verwendete freie Öffnung
- Messwerte
- Alle Filter, die angewendet wurden
- Die Teilenummer
- Die Seriennummer der Probe, wenn es sich um ein Stück aus einer FAI-Charge handelt
- Die Software, mit der die Messung durchgeführt wird
- Die entsprechende .dat, .prf oder digitale Datei der Messung
- Die Abweichung vom angegebenen Profil
- Der Teil muss in verschiedenen Richtungen gemessen werden, um sicherzustellen, dass Stigmatismen erfasst werden.

QD220 Rohstoffaufzeichnungen und Zertifikate:

Ein fertiges Produkt kann eine Rückverfolgbarkeit bis zu dem in der Produktion verwendeten Rohstoff erfordern. Dies ist entscheidend, um sicherzustellen, dass das fertige Produkt die Mindeststandards für die Abnahme erfüllt. Dieser Datensatztyp enthält mindestens die folgenden Informationen:

- Der Name des Rohstoffs
- Der Hersteller des Materials
- Das Herkunftsland
- Die Note (falls zutreffend)
- Der Brechungsindex (falls zutreffend)
- Die Abbezahl (falls zutreffend)
- Schmelz-Nr. und Los-Nr. (falls zutreffend)
- Glühgrad, Schlierengrad und Blasengrad (falls zutreffend)


QD221: - Veraltet -

QD222(A-C) Lieferantenprüfbericht:

Der Lieferant hat einen Prüfbericht mit Messwerten und entsprechenden Zertifikaten vorzulegen, aus denen die Konformität mit den Spezifikations-, Norm- oder Zeichnungsanforderungen hervorgeht. Die Meldung hat über das Edmund Optics Supplier Portal per Wareneingang abzugeben, sofern nichts anderes vereinbart ist. Der Bericht muss dem Käufer auf Anfrage für einen Zeitraum von mindestens sieben (7) Jahren ab Abschluss der Bestellung zur Verfügung stehen. Nach Ablauf dieser Frist darf der Lieferant solche Aufzeichnungen nicht vernichten, ohne Edmund Optics neunzig (90) Tage im Voraus schriftlich darüber zu informieren.

Messergebnisse für variable Daten müssen mit Istwerten aufgezeichnet werden, während Attributdaten als bestanden/nicht bestanden dokumentiert werden können. Das Datenblatt muss die Prüfmethode enthalten, die zur Überprüfung des Merkmals/Merkmals verwendet wurde.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024


Der Datensatztyp wird durch den QAP-Bezeichner und einen Buchstaben (z. B. QD222A) gekennzeichnet, der in den folgenden Klassen definiert ist. Werden Prüfungen durch ein externes Labor oder eine externe Dienststelle durchgeführt (Prüfungen Dritter), muss für alle Klassen ein Prüfbericht erstellt werden.

- A. Endabnahmebericht für alle Merkmale, die von Edmund und den internen kritischen Merkmalen des Lieferanten identifiziert wurden. Edmund gibt diese in der Zeichnung, der Bestellung oder dem Datenblatt an. Es muss eine Probe von 5 Stück verwendet werden, sofern von EO nicht anders angegeben.
- B. In-Prozess-Inspektionsbericht für alle Merkmale, die von Edmund und den internen kritischen Merkmalen des Lieferanten identifiziert wurden. Edmund gibt diese in der Zeichnung, der Bestellung oder dem Datenblatt an. Sofern von EO nicht anders angegeben, muss mindestens ein Probenplan der AQL-Stufe II verwendet werden. Es wird erwartet, dass In-Prozess-Inspektionsberichte im Rahmen des Abnahmepplans von AQL=0,65 durchgeführt werden, sofern von EO nicht anders angegeben.
- C. 100% Inspektionsbericht für alle Merkmale an allen Teilen.

DER REST DIESER SEITE WURDE ABSICHTLICH LEER GELASSEN

Heruntergeladene oder ausgedruckte Kopien dieses Dokuments sind **UNKONTROLLIERT!** Vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass es sich um die richtige Version handelt.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen () gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen*

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

Qualitätskontrolle

QC300 Lieferanten-Dokumentations-Portal:*

Der Lieferant wird die erforderliche Dokumentation im EO-Lieferantenportal hochladen, bevor die Teile bei EO eintreffen. Die erforderlichen Unterlagen werden auf der Bestellung oder auf der Zeichnung aufgeführt. Siehe EO WI309 – Supplier Portal Instructions unter <https://eolive.edmundoptics.com/supplierportal>.

QC301 Behörde des Supplier Material Review Board (MRB):*

Der Lieferant ist von MRB (Materialprüfungsausschuss für Lieferanten) nicht befugt, nicht konformes Material im Sinne der EO-Spezifikationen zu versenden. Eine Nichtübereinstimmung des Endprodukts mit der Bestellung, der Zeichnung, den Spezifikationen oder den anwendbaren Dokumenten muss EO vor dem Versand vorgelegt und genehmigt werden. Der Lieferant ist verpflichtet, das Formular EO Supplier Request for Deviation (SDR FR080) zu verwenden. Bitte wenden Sie sich an ein SQE, um dieses Formular zu erhalten.

QC302 Haltbarkeit:*

Materialien mit einem Haltbarkeitsdatum werden nicht an eine EO-Bestellung mit weniger als 80 % der vom Originalhersteller festgelegten vollständigen Haltbarkeit versandt, es sei denn, EO hat dies zuvor schriftlich genehmigt. Die Verfallsdaten müssen deutlich auf der Verpackung und den Versanddokumenten vermerkt sein.

QC303 Umweltsensibles Material:*

Umweltsensibles Material ist definiert als jedes Material, das spezifische Umweltkontrollen erfordert, um eine Verschlechterung oder Beschädigung zu verhindern, wenn es unter normalen Lagerbedingungen geöffnet oder gehandhabt wird. Diese Bedingungen sind definiert als eine Temperatur zwischen 60 und 75 Grad Fahrenheit und eine Luftfeuchtigkeit von 19 % bis 50 %.

Der Lieferant hat jede Sendung von umweltempfindlichem Material mit den besonderen Handhabungs- und Lagerbedingungen zu kennzeichnen. Die Bedingungen sind auf dem Versandpapier und außerhalb der Primär- und/oder Zwischenverpackungsbehältnisse anzugeben.


QC304: - Veraltet -

QC305: - Veraltet -

QC306 AS9102 Erstmusterprüfung:

Für diese Bestellung ist eine Erstprüfung des Artikels erforderlich. Es muss auf einem FAI-Formular im AS9102-Format bereitgestellt werden. Das Formular muss alle Spezifikationen, Bemaßungsbeschriftungen, Notizen und Unterkomponentenzeichnungen enthalten.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen () gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen*

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

Erforderliche Unterlagen:

- Ausgefüllter und unterschriebener Erstmusterprüfbericht gemäß der Norm AS9102 mit allen 3 Formularen (Part Number Accountability, Product Accountability und Characteristics Accountability, Verification und Compatibility Evaluation).
- Zeichnung mit Sprechblasen.
- Spezielle Prozesszertifizierungen – Ein spezielles Verfahren umfasst unter anderem Galvanisieren, Einfärben, Lackieren, Sand- oder Perlstrahlen, Gravieren usw. Wenn sich der Lieferant nicht sicher ist, ob er ein spezielles Verfahren verwendet, wenden Sie sich bitte an den entsprechenden Einkäufer oder SQE.
- Rohstoffzertifikate gemäß QD220.

Auswahl der Stichproben:

- 1 Teil ist zu messen und aufzuzeichnen, sofern nichts anderes bestimmt ist. Das Erfordernis einer größeren Stichprobe wird auf der Bestellung vermerkt.
- Das Muster muss aus dem ersten Produktionslauf ausgewählt werden. Ein erster Produktionslauf ist definiert als der erste Fertigungslauf, der gegen die ursprüngliche Bestellung versendet werden soll. Prototypenteile oder Teile, die nach anderen Verfahren als den für den normalen Produktionsprozess hergestellt werden, gelten nicht als Teil des ersten Produktionslaufs.
- Wenn mehrere Stichproben verwendet werden, müssen sie nach dem Zufallsprinzip gezogen werden und den Anfang, die Mitte und das Ende des Produktionslaufs darstellen.
- Alle Teile in der Probe müssen über eine Bag-and-Tag-Methode oder eine temporäre Identifizierungsmethode serialisiert werden, die mit Standardreinigungsmethoden entfernt werden kann. Die Musterteile müssen vom Rest der Charge getrennt und als "Erstmuster" gekennzeichnet werden, wenn sie an EO versandt werden. Alle Primär- und Zwischenbehälter, die FAI-Proben enthalten, müssen ebenfalls gekennzeichnet werden.

Zur Unterstützung von Unterauftragsprozessen wird dringend empfohlen, alle FAI-Aufzeichnungen in digitalem Format zu speichern, und gegebenenfalls muss auf Anfrage innerhalb von 24 Stunden eine digitale Kopie des FAI zur Verfügung gestellt werden.


QC307 Überprüfung der Quelle:

Materialien, die an diese Bestellung geliefert werden, müssen vor dem Versand von EO oder einem Regierungsvertreter an der Quelle geprüft werden. Der Lieferant wird EO fünf Werktage im Voraus benachrichtigen, wenn Teile und Materialien für die Quellenprüfung bereit sind. Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, sicherzustellen, dass das Material den angegebenen Anforderungen entspricht, bevor er eine Quellenprüfung anfordert.

QC308 Kontrolle der elektrostatischen Entladung (ESD):

Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, sicherzustellen, dass alle elektrostatisch empfindlichen Geräte in Übereinstimmung mit ANSI/ESD S20.20 oder ANSI/ESD S541 (oder einem zugelassenen Äquivalent) verpackt, gekennzeichnet und gehandhabt werden.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QC309 ANSI ZI. 1, ZI.2 und ZI.3 – Statistische Prozesskontrolle (SPC) und Analyse:

Der Lieferant ist verpflichtet, die Produktqualität mit Hilfe statistischer Prozesskontrolltechniken zu kontrollieren und zu validieren, wie sie im American National Standards Institute (ANSI ZI. 1, ZI.2 und ZI.3), wenn dies in der Bestellung oder in der Fertigungszeichnung ausdrücklich verlangt wird. Der Lieferant hat einen SPC-Plan vorzulegen, in dem die zu überwachenden und zu steuernden Prozesse aufgeführt sind. Dieser Plan wird einen zeitlich abgestuften Zeitplan für die vollständige Umsetzung des SPC-Programms für alle anwendbaren Leistungen enthalten. Für die ermittelten Vorgänge des [SPC-Plans] sind Regelkarten zu führen.

QC310: - Veraltet -

QC311: - Veraltet -

QC312 Kontrollplan:

Der Lieferant hat einen detaillierten Kontrollplan zu erstellen, der alle Mess- und Prüfverfahren umfasst. Der Plan muss Name, Typ, Genauigkeit und Kalibrierdatum der Mess- und Prüfmittel sowie Messprotokollformulare enthalten, die für die In-Prozess- und/oder Endabnahme des Produkts erforderlich sind. Für Messungen oder Prüfungen von Teilen, die während des Prozesses durchgeführt werden, muss der Plan einen Prozessablauf enthalten. Der Prüfplan erfordert eine EO-Genehmigung vor der Auslieferung des ersten Produkts.

QC313 Erstmusterprüfung (FAI):

Für diese Bestellung ist eine Erstprüfung des Artikels erforderlich. Das Formular muss alle Spezifikationen, Bemaßungsbeschriftungen, Notizen und Unterkomponentenzeichnungen enthalten.


Erforderliche Unterlagen:

- Ausgefüllter und unterschriebener Erstmusterprüfbericht.
- Zeichnung mit Sprechblasen.
- Spezielle Prozesszertifizierungen (falls zutreffend)
- Rohstoffzertifikate gemäß QD220.

Auswahl der Stichproben:

- Sofern nicht anders angegeben, sollen mindestens 5 Teile verwendet werden. Das Erfordernis einer größeren Stichprobe wird auf der Bestellung vermerkt.
- Das Muster muss aus dem ersten Produktionslauf ausgewählt werden. Ein erster Produktionslauf ist definiert als der erste Fertigungslauf, der gegen die ursprüngliche Bestellung versendet werden soll. Prototypenteile oder Teile, die nach anderen Verfahren als den für den normalen Produktionsprozess hergestellt wurden, gelten nicht als Teil des ersten Produktionslaufs.
- Teile müssen nach dem Zufallsprinzip gezogen werden und den Anfang, die Mitte und das Ende des Produktionslaufs darstellen.
- Alle Teile in der Probe müssen über eine Bag-and-Tag-Methode oder eine temporäre Identifizierungsmethode serialisiert werden, die mit Standardreinigungsmethoden entfernt werden kann. Die Musterteile müssen vom Rest der Charge getrennt und als "Erstmuster"

Alle QAPs, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024


gekennzeichnet werden, wenn sie an EO versandt werden. Alle Primär- und Zwischenbehälter, die FAI-Proben enthalten, müssen ebenfalls gekennzeichnet werden.

Zur Unterstützung von Unterauftragsprozessen wird dringend empfohlen, alle FAI-Datensätze in digitalem Format zu speichern. Falls zutreffend, muss eine Kopie des FAI innerhalb von 24 Stunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

DER REST DIESER SEITE WURDE ABSICHTLICH LEER GELASSEN

Heruntergeladene oder ausgedruckte Kopien dieses Dokuments sind **UNKONTROLLIERT!** Vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass es sich um die richtige Version handelt.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen () gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen*

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024


Qualitätsprüfung

QT400 Umwelttest, Filterbaugruppe:

Der zusammengebaute Filter muss alle spektralen und kosmetischen Anforderungen erfüllen, nachdem er mindestens 5 Stunden lang einer Temperatur von $\geq +71,1$ °C und mindestens 5 Stunden lang einer Temperatur von $\leq -26,7$ °C ausgesetzt wurde. Die verkitteten Komponenten dürfen keine "Verpuffung" entwickeln, keine Ablösung oder Erweichung der Verkittung oder andere Defekte als Folge der Temperatureinwirkung aufweisen.

Heruntergeladene oder ausgedruckte Kopien dieses Dokuments sind **UNKONTROLLIERT!** Vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass es sich um die richtige Version handelt.

Alle QAPs, die mit einem Sternchen () gekennzeichnet sind, gelten für ALLE Bestellungen*

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI138	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

Reference Documents				
Sticker procedure (PR061)	Supplier portal (WI309)			
WI136 – Quality Assurance Provision – English Version				
Affected Plants <i>indicates what areas are impacted and/or should be trained when changes occur</i>				
<input type="checkbox"/> Akita	<input type="checkbox"/> Florida	<input checked="" type="checkbox"/> Germany	<input type="checkbox"/> Singapore	<input type="checkbox"/> Tokyo
<input type="checkbox"/> Barrington	<input type="checkbox"/> India	<input type="checkbox"/> Korea	<input type="checkbox"/> Taiwan	<input type="checkbox"/> United Kingdom
<input type="checkbox"/> China	<input type="checkbox"/> ITOS	<input type="checkbox"/> Malaysia	<input type="checkbox"/> Tucson	<input type="checkbox"/> Global
Affected Departments <i>indicates what areas are impacted and/or should be trained when changes occur</i>				
<input type="checkbox"/> Accounting/Finance	<input type="checkbox"/> Executive	<input type="checkbox"/> Marketing	<input type="checkbox"/> Sales: Custom/Defense	
<input type="checkbox"/> Assembly	<input type="checkbox"/> Fabrication Cell	<input type="checkbox"/> Product Line Management	<input type="checkbox"/> Sales: HVC/OEM	
<input type="checkbox"/> Coatings	<input type="checkbox"/> Human Resources	<input type="checkbox"/> Project Management Team	<input type="checkbox"/> Sales: Product Support	
<input type="checkbox"/> Compliance	<input type="checkbox"/> IS/IT	<input type="checkbox"/> Product Support Engineers	<input type="checkbox"/> Supply Chain	
<input type="checkbox"/> Continuous Improvement	<input type="checkbox"/> Machine Shop	<input type="checkbox"/> Quality Assurance	<input checked="" type="checkbox"/> All Departments	
<input type="checkbox"/> Design Services	<input type="checkbox"/> Maintenance	<input type="checkbox"/> Research & Development		
<input type="checkbox"/> Distribution/Shipping	<input type="checkbox"/> Manufacturing	<input type="checkbox"/> Sales: Call Center		
Category <i>choose one that best describes the documents ISO category</i>				
<input type="checkbox"/> Accounting	<input type="checkbox"/> Handling, Storage & Preservation	<input type="checkbox"/> Production, Manufacturing & Assembly		
<input checked="" type="checkbox"/> Compliance	<input type="checkbox"/> Human Resources	<input checked="" type="checkbox"/> Quality Assurance & Control		
<input type="checkbox"/> Continuous Improvement	<input type="checkbox"/> IS & IT	<input type="checkbox"/> Safety & Security		
<input type="checkbox"/> Design Control	<input type="checkbox"/> Inspection, Measuring & Testing	<input type="checkbox"/> Sales & Servicing		
<input type="checkbox"/> Document Control	<input type="checkbox"/> Non-Conformity, Corrective Action	<input type="checkbox"/> Supply Chain		
<input type="checkbox"/> Engineering & Development	<input type="checkbox"/> Packaging & Delivery	<input type="checkbox"/> Top Management		
<input type="checkbox"/> Environmental	<input type="checkbox"/> Product Identification & Traceability			
Revision History				
Rev.	Date	Description	Updated by	
-	02/02/2021	Initial Release	J. Budd	
A	07/20/2021	Added QS109	R. Bortner	
B	02/10/2022	Added QT400	C. Hennessey	
C	11/28/2022	Updated Work Instructions	C. Hennessey	
D	09/16/2024	Updated QAPs – Changed many QAPs to obsolete status	C. Hennessey	
Approvers				
Bianca Kiy <small>Digitally signed by Bianca Kiy DN: cn = Bianca Kiy email = bkij@edmundoptics.com C = GB O = Edmund Optics, Inc. OU = QA Date: 2024.10.30 10:12:57 -0400</small>		Jody MacIntosh <small>Digitally signed by Jody MacIntosh DN: cn = Jody MacIntosh email = jmacintosh@edmundoptics.com C = US O = Edmund Optics, Inc. OU = Quality Assurance Date: 2024.10.30 10:13:09 -0400</small>		
Bianca Kiy, Quality Assurance Manager		Jody MacIntosh, Management Representative		

Effective Date:
09/16/2024

Responsible Party: Claran Hennessey

Heruntergeladene oder ausgedruckte Kopien dieses Dokuments sind UNKONTROLLIERT! Vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass es sich um die richtige Version handelt.