	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	W1139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024


エドモンド・オプティクス

品質保証規定

2015年5月7日


(初版)

この文書のダウンロードまたは印刷されたコピーは管理されていません。使用する前に、これが正しいバージョンであることを確認してください。

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	W1139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024


目次

QAP の範囲、目的、要件:	4
品質システム	4
QS101 供給源:*	4
QS102: - 廃止 -	4
QS103 下位サプライヤーの管理:*	5
QS104 凍結プロセス制御:	5
QS105 製品管理:*	5
QS106 ロット管理:QS110A を参照	5
QS107: - 廃止 -	5
QS108 品質記録の管理:*	6
QS109 下請け塗装部品:*	6
QS110(A-D)ロット管理:	6
QS111 シリアル化:	7
QS112 変更管理:	8
品質文書	10
QD200 識別、保存、包装、梱包:*	10
QD201: - 廃止 -	10
QD202 梱包票情報:*	10
QD203 危険物/ SDS およびメーカー製品/技術データシート:	10
QD204: QD222A を参照	10
QD204A: QD222B を参照	10
QD204B トリウムフリー証明書:	11
QD204C レーザー損傷試験:	11
QD205: QD205A を参照	11
QD205A EU RoHS 準拠:	11
QD205B 中国版 RoHS コンプライアンス:	12
QD206 適合証明書(C of C):	12
QD207 光学コーティングスキャン:	12
QD208 光学コーティングの目撃者部分:	13
QD209 アクセス権:	14
QD210: - 廃止 -	14
QD211 木材包装材料の熱処理とマーキング:	14
QD212 特殊金属:	14
QD213 紛争鉱物:	15
QD214 EU REACH 規則:	15
QD215 輸出分類と原産国:	16
QD216 ITAR の要件:	16
QD217 偽造部品:	16
QD218 インタフェログラム:	17
QD219 非球面検査記録:	17
QD220 原材料の記録と証明書:	18

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	W1139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD221: - 廃止 -	18
QD222(AC)サプライヤー検査レポート:.....	18
品質管理.....	20
QC300 ベンダー・ドキュメンテーション・ポータル:*	20
QC301 サプライヤー材料審査委員会(MRB)権限:*	20
QC302 賞味期限:*	20
QC303 環境に配慮した素材:*	20
QC304: - 廃止 -	20
QC305: - 廃止 -	20
QC306 AS9102 初回品検査:	21
QC307 ソース検査:	22
QC308 静電放電制御(ESD):	22
QC309 ANSI Z1.1、Z1.2、Z1.3 – 統計的プロセス制御 (SPC) と分析:	22
QC310: - 廃止 -	22
QC311: - 廃止 -	22
QC312 管理計画:	22
QC313 初回品検査:	23
品質テスト	24
QT400 環境テスト、フィルターアセンブリ:	24

この文書のダウンロードまたは印刷されたコピーは管理されていません。使用する前に、これが正しいバージョンであることを確認してください。

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QAP の範囲、目的、要件:

目的: サプライヤーから受領した材料について、エドモンド・オプティクス・インク (EO) の品質保証規定 (QAP's) を定義すること。このドキュメントは、EO のサプライヤーが材料の品質保証と管理を支援するために使用することを目的としています。QAP は、図面、技量規格、または仕様で定義されている要件を超える追加の要件を伝えます。

適用範囲: このポリシーは、EOが発行するすべての発注書(PO)および供給契約に適用されます。

必要条件:

- 一. QAPは、EO PO でサプライヤーに伝達されます。QAP が適用される場合は、PO の各品目に表示されます。
- 二. 標準要件は、すべてのPOで満たす必要がある要件です。アスタリスク(*)でマークされます。
- 三. サプライヤーは、POに指定されているすべてのQAPを満たす必要があります。サプライヤーがPOで定義されているすべてのQAPを満たすことができない場合は、EOに書面で通知する必要があります。サプライヤーが必要なQAPを満たさなかったことをEOに通知しない場合、ロットは拒否されます。EOは、製品の受領前に、書面及び/または PO 修正による QAP の変更を承認する必要があります。


品質システム

QS101供給源:*

サプライヤーは、EOに供給される部品の製造に使用される材料のコンプライアンスを確保する責任があります。サプライヤーは、相手先ブランド供給(OEM)、標準カタログ、またはOEM認定ディストリビューターからのみ材料を購入します。サプライヤーは、EOに供給される材料に使用するために独立したブローカーから材料を購入する前に、EOから書面による承認を得る必要があります。

QS102: - 廃止 -

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QS103 下位サプライヤーの管理:*

サプライヤーは、該当するすべてのEO PO 要件をフローダウンするものとします。これには、このPOに関連する作業を行う下請けサプライヤーに対する利用規約、EO の行動規範、および QAP が含まれますが、これらに限定されません。

QS104 凍結プロセス制御:

サプライヤーは、EO からの事前の文書化された承認なしに、First Article Inspection (FAI / FAIR) 承認後の生産プロセスに変更を加えないものとします。変更が承認された場合、サプライヤーは別のFAI または部分 FAI を提供するように求められる場合があります。生産プロセスの変更には、以下が含まれますが、これらに限定されません。

- 材料 – 生産で使用される材料を変更します。
- プロセス – 製造ステップの順序を変更したり、確立されたプロセス制御を変更したりすること。
- 場所 – 施設の場所を変更したり、生産で使用される機械の加算または減算。
- パッケージ – 最終的なパッケージを変更します。
- その他 – 発注書に定義されているとおりです。

QS105 製品管理:*


サプライヤーは、供給される製品に大幅な変更があった場合、製品の出荷前に EO に通知します。提供される製品に対する変更には、QS104 のリストにある変更の結果として次のものが含まれますが、これらに限定されません。

- 審美性 – 供給された製品の視覚的な外観は異なります。
- 嵌合性 – パーツが別のパーツと物理的にインターフェースまたは接続する機能は異なります。
- 形状 – 供給された製品の物理的寸法は異なります。
- 機能 – 供給された製品の性能は異なります。
- 互換性 – 供給された製品は、代替製品が品質要件を満たすか超えることができるかに関係なく、別の製品に置き換えられます。
- 識別 – 供給された製品の内部または外部の部品番号、またはバージョン表記が変更されません。

QS106 ロット管理: QS110A を参照

QS107: - 廃止 -

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QS108品質記録の管理:*

EOは、規制の厳しい業界内で活動しており、これらには以下が含まれますが、これらに限定されません。

- 防衛・航空宇宙
- FDAおよび製薬
- 医療機器

EO PO に提供される部品の製造、試験、検査に関連するすべての記録は、EO が別途指定しない限り、最低 7 年間保持されます。生成される記録とデータは、明確で読みやすく、特定の要件への適合性の証拠を示すものでなければなりません。リクエストに応じて、記録は 72 時間以内に EO に提供されます。業界の要件は異なりますが、記録の保存と管理に関する追加の規定は PO で概説されます。要件に関する質問は、ソリューションエンジニア(以下「SE」)またはサプライヤー品質エンジニア(以下「SQE」)に問い合わせください。

QS109 下請けコート部品:*

EO保有材料を光学薄膜コーティング受託サービスに使用した場合、サプライヤーは以下のプロセスを使用することを想定しています。


- ステッカーの手順(PR061)-受領を拒否された材料を梱包してEOに戻す方法に関する手順。
- サプライヤーポータル(WI309) - サプライヤーによる拒否の理由を記録および追跡するために使用されるシステム。
<https://eolive.edmundoptics.com/supplierportal>

QS110(A-D)ロット管理:

ロット管理は、Edmund、当社のサプライヤー、およびそれぞれのサプライヤーが完成品の適切な識別と包装を理解し、実行することを要求するマルチレベルのコミットメントです。主な目的は、同じ条件下で製造される部品、たとえば、同じ材料を使用して製造された部品、標準プロセスおよび/またはサブプロセスに従って製造された部品、または同じ機器/設備を使用して製造された部品のロットトレーサビリティを確保することです。

同じロットの部品のみをバッチ処理して一緒に出荷し、他のロットから分離する必要があります。ロット番号と数量は、個々のパック、バルクパック、および/または中間コンテナに表示され

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

する必要があります。パッキングリストや証明書などのすべての添付書類には、受領時に適切に取り扱うために、ロット番号と数量を含める必要があります。ロット番号は、そのロットに固有のもので、繰り返しはなく、再利用することはできません。

アセンブリで2つ以上のパーツが結合されている場合、サプライヤーはアセンブリ内の各アイテムを識別するアセンブリパーツリストを作成する必要があります。トレーサビリティの記録は、要求に応じてEOがレビューできるようにする必要があります。

ロット管理レベルは、QAP 該当項とアルファベット(例:QS110A)で示されます。

A. トップレベル –

各完成品のロットが、メーカーの内部ロット番号またはバッチ番号を使用してEO発注書番号まで追跡されるロット管理の基本レベルです。

B. 社内製造管理を備えたトップレベル –

トップレベルの範囲を超え、組み立て、コーティング、テストなどの社内製造工程のトレーサビリティを含めます。

C. サプライチェーン全体 –

原材料から完成品までの包括的なトレーサビリティ。

このレベルには、サプライチェーン全体の全てにおけるコンポーネント、サブアセンブリ、工程内測定、および全て処理ステップの追跡が含まれます。


D. その他 – 発注書に記載される内容に従う。

QS111 シリアル化:

シリアル化は、製品リコールの場合の範囲と影響を最小限に抑えるために徹底する必要があります。最終製品を生産プロセスにリンクするために、部品に一意的識別子を物理的にマーキングする方法が必要であり、根本原因の分析を容易にする必要があります。マーキングは、注文した部品の100%に貼付し、読みやすく、性能に影響を与えないように配置する必要があります。シリアル化は、Edmund PO 情報の有無にかかわらず効果的な封じ込めを確保するために、各注文に固有のものでなければなりません。

サプライヤーは、サプライチェーン全体にわたってシリアル化システムの整合性を維持する責任があります。効果的なトレーサビリティを確保するには、納品された製品を最終用途から特定のロット、サブコンポーネント、原材料、および下請けプロセスまでさかのぼって追跡できるよう

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

にする必要があります。ロット管理ガイドラインの詳細については、QS110 を参照してください。

QS112 変更管理:

変更管理は、製品、プロセス、またはシステムに加えられたすべての変更を管理するための体系的なアプローチです。これにより、提案された変更が制御された方法で評価、承認、文書化、および実装されるようになります。

変更管理プロセスでは、サプライヤーは詳細な理論的根拠とリスク評価とともに変更を要求する必要があります。EO は、サプライヤーの承認、詳細な実施計画をレビューして承認し、プロセス全体を監督します。検証と妥当性確認の際には、製品がすべての仕様を満たしていることを確認するために初回品検査(FAI)が実施され、EO が FAI 結果やその他の検証活動をレビューおよび承認します。サプライヤーは、サプライチェーンに影響を与える変更について、オープンなコミュニケーションを維持する必要があります。このプロセスは、EO がすべてのドキュメントに署名することで終了し、コンプライアンスと生産の準備が整っていることを確認します。

さまざまな変更管理レベルは以下のとおりで、PO にて伝達されます。

変更管理のレベル

一. 形状、フィット感、機能の変更:

- 部品の形状、適合、または機能に影響を与える変更には、文書化された変更管理プロセスが必要です。これには、部品の物理的な寸法、形状、または操作機能の変更が含まれます。

二. 製造場所の変更:


- 部品の形状、適合、機能は同じままで製造場所が変わった場合、変更管理を文書化する必要があります。これにより、新しい場所は元の場所と同じ品質とプロセスの基準を満たしていることが保証されます。

三. 設備または工程順序の変更:

- 製造場所の変更に加えて、使用する機械(同じ、類似、または異なる機械)や、組み立てまたは生産工程順序を変更する場合は、文書による変更管理が必要です。これにより、一貫した製品品質とプロセスの信頼性が保証されます。

四. 検査機器の変更:

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

- 三に記載されている変更に加えて、製造中または製造後にテストまたは検査機器 (同じ、類似、または異なる機器) に対する変更は文書化する必要があります。これは、品質テストの精度と一貫性を維持するために重要です。

五. サプライヤーの変更:


- 部材の供給者に変更があった場合、機械や検査装置の変更に加えて、文書化された変更管理プロセスが必要です。これにより、新しいサプライヤーは必要なすべての品質基準と仕様を確実に満たすことができます。

六. 原材料種類の変更:

- 最も包括的なレベルの変更管理には、五にリストされているすべての変更に加えて、使用される原材料の種類の変更が含まれます。このレベルにより、新しい材料が最終製品の品質と性能に与える影響について適切に評価されます。

このページの残りの部分は意図的に空白のままにしています

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

品質文書

QD200 識別、保存、包装、梱包:*

EOへのすべての貨物は、損傷や劣化を避けるために梱包する必要があります。部品は、特に明記されていない限り、POで指定された住所に発送する必要があります。梱包と梱包は、POに別段の定めがない限り、優れた商慣行に従う必要があります。各箱または容器にはラベルを貼付し、少なくとも次の情報を含める必要があります:(1)EO部品番号とリビジョン、(2)PO番号、(3)数量、(4)サプライヤーの部品番号とリビジョン(該当する場合)。部品を混ぜ合わせてはなりません。

QD201: - 廃止 -

QD202 梱包票情報:*

梱包明細には、特に指定がない限り、次の情報を明確で大きな活字でテキストに含める必要があります。

- 仕入先梱包明細番号
- エドモンド PO 番号
- Edmund PO品目番号
- 出荷数量
- エドモンドの品番とリビジョン
- Edmund 部品説明
- ベンダー名
- ベンダーの部品番号とリビジョン (該当する場合)
- バッチトレーサビリティロット情報(該当する場合)


QD203危険物/ SDSおよびメーカー製品/技術データシート:

サプライヤーは、OSHA基準を満たす安全データシート(SDS)のコピー1部と、この注文とともにメーカーの製品/技術データシートのコピー1部をSQE、SE、またはバイヤーに発送または電子メールで送信する必要があります。

QD204: QD222A を参照

QD204A: QD222B を参照

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD204Bトリウムフリー証明書:

トリウムフリー証明書は、材料が第三者によってテストされたことを示す記録、または材料が原材料供給者によってトリウムを含まないことが確認されたことを示す記録です。これらの証明書には、次のものが含まれている必要があります。

- マテリアルの名前
- 材料の供給元
- 材料を認証している本体にはトリウムが含まれていません

QD204Cレーザー損傷試験:

Edmundが別途指定しない限り、サプライヤーは、ISO 21254、図面仕様、およびEdmundが発注書に定義したとおりに、レーザー損傷試験の結果を報告する責任を負うものとしします。レーザー損傷閾値レポートは初回品検査(FAI)文書の一部として、また要求に応じて、資格のある検査機関が実施する必要があります。FAIの受理後、出荷された製品がレーザー損傷の要件を満たしていることを示すレーザー損傷証明書は、各ロットごとにエドモンドに提供されます。すべてのコーティングは、EOから別段の指示がない限り、少なくとも年に一度は耐性についてテストする必要があります。コーティング前の洗浄設備の変更を含め、コーティングプロセスや材料の種類に変更が生じた場合には、新たな耐損傷性認定試験を実施し、エドモンドに提供しなければならない。


図面仕様以外のテストが必要な場合は、書面による同意を取りつけるものとしします。実施したテストの証明書は、LDTレポートに添付する必要があります。

QD205: QD205A を参照

QD205A EU RoHS準拠:

このPOに基づく部品は、欧州連合のRoHS指令の最新版に準拠している必要があります。このQAPは、EOに供給されるすべてのアイテムを、RoHSの範囲に含まれる電気機器のコンポーネントと見なすものとしします。RoHS指令では、鉛(Pb)、水銀(Hg)、カドミウム(Cd)、六価クロム(Cr6+)、ポリ臭化ビフェニル(PBB)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)、フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)(DEHP)、フタル酸ベンジルブチル(BBP)、フタル酸ジブチル(DBP)、フタル酸ジイソブチル(DIBP)の10物質の使用が制限されています。

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

サプライヤーは、最初の出荷時及び立証の要求に応じて、コンプライアンスに関する書面での通知を提供するものとし、除外規制事項はこの証明書に明確に記載する必要があります。

QD205B中国版RoHSコンプライアンス:

このPOに基づく部品は、免除を使用せずに、欧州連合のRoHS指令の最新バージョンに準拠する必要があります。このQAPは、EOに供給されるすべてのアイテムを、RoHSの範囲に含まれる電気機器のコンポーネントと見なすものとします。RoHS指令では、鉛(Pb)、水銀(Hg)、カドミウム(Cd)、六価クロム(Cr6+)、ポリ臭化ビフェニル(PBB)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)、フタル酸ビス(2-

エチルヘキシル)(DEHP)、フタル酸ベンジルブチル(BBP)、フタル酸ジブチル(DBP)、フタル酸ジイソブチル(DIBP)の10物質の使用が制限されています。

サプライヤーは、最初の出荷時及び立証の要求に応じて、コンプライアンスに関する書面での通知を提供するものとします。

QD206適合証明書(C of C):

発注書にもとづいて供給される材料には適合証明書(CofC)を添付する必要があります。

この文書は、他の必要提出書類への追加文書です。以下が最低必要な提出書類のリストです。

- 供給される材料が、PO および/または図面に記載されたすべての要求を満たしていることを証する文面。
- EO PO 番号、リビジョンレベルの部品番号、シリアル番号 (該当する場合)ロット/バッチ番号。
- 担当者署名


CofCのコピーをEOサプライヤーポータルにアップロードする必要があります。CofC が梱包明細の一部である場合においても、その明細をポータルにアップロードをお願いいたします。

QD207光学コーティングスキャン:

光学コーティング(スペクトル)性能測定は、コーティング実施ごとにデータ化され、要求があれば24時間以内に提出する必要があります。

以下の要件を満たすスキャンのコピーをEOサプライヤーポータルにアップロードしてください。

アスタリスク(*)で示されているQAPは、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

- スペクトルスキャンは、同じ材料または同等の材料に対して実行する必要があります。これは、基板材料の0.06%以内の屈折率(Index)を持つ材料として定義されます。化学強化基板は、同等の処理を施した材料で検証する必要があります。
- 測定値と計算値は、ドキュメントに記載し、コーティング仕様を参照する必要があります。生データはCSVファイルとして提供され、サプライヤーポータルで利用できる必要があります。
- スペクトルスキャンは、ドキュメントに記載されている部品番号、PO、およびコーティング実行番号で判読可能である必要があります。
- グラフは、すべてのデータポイントと波長(2nm以上)を表示するために適切なスケールに設定する必要があります、グラフの軸はコーティング仕様領域に設定する必要があります。
- 同じバッチでコーティングされ、複数のロットとして出荷される場合、部品とコーティングスキャンは、例外なくそれぞれのコーティングバッチを識別できなくてはなりません。
- スペクトルスキャンのコピーをEOサプライヤーポータルにアップロードする必要があります。スペクトルスキャンのハードコピーは、部品に同梱されている場合があります。

QD208光学コーティングのモニターガラス:


同じまたは同等の基材材料(屈折率が基材材料の 0.06%以内)の 1 つのモニターガラスは、各コーティング実行とともに生産し、以下の要件に従って EO に供給してください。

- 各コーティングバッチは、完結したコーティングデザインとして定義され、片面につき 1 個のモニターガラスを提供してください。
- 反射測定することを目的としたモニターガラスは、特に指示が無い限り裏面は擦り面にしてください。
- モニターガラスは、最低 25.4 mm以上の径を持つものか、同等の表面仕様のもので構いません。

モニターガラスは別個に梱包され、PO 番号、コーティングバッチ No.、その他識別番号をパッケージに記載する必要があります。

- 同じコーティングランから出荷される複数のロットには、各コーティングバッチに遡りが可能な出荷書類または適合証明書が必要です。

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

耐久性または環境試験に使用されるモニターガラスは、図面に記載されている仕様に合致する必要があります。

追加の図面またはPOに記載された仕様によっては、さらにモニターガラスを追加で要求される場合があります。(球形部品、LDTテストサンプル、耐久性テストサンプルなど)

QD209アクセス権:

サプライヤーは、EO、その顧客、および規制当局に、POの履行に関与するすべての施設へのアクセス、および要求に応じて該当するすべての記録へのアクセスを提供するものとします。このアクセスは、EOが購入する製造材料に使用される施設、プロセス、および手順の検査および監査に必要な場合があります。

QD210: - 廃止 -

QD211木材包装材料の熱処理とマーキング:


包装に使用されるすべての非製造木材は、ISPM15に従って、56°Cのコア温度に最低30分間熱処理する必要があります。ボックス/パレットの製造業者および内部包装として使用される木材の製造業者は、米国木材基準委員会の審査委員会によって認定された検査機関に所属するものとします。ボックス/パレットの製造業者および内部包装として使用される木材の製造業者は、熱処理の元のソースへのトレーサビリティを確保する必要があります。

各ボックス/パレットには、国際植物防疫条約基準への適合を示すマークを付ける必要があります。箱/パレット、および非製造木材で作られた内部包装として使用される木材は、熱処理する必要があります。品質マークは、外装の両端に貼付する必要があります。外国の製造業者は、自国の国立植物防疫機関のコンプライアンスプログラムに従って、非製造木材製品の熱処理を確認する必要があります。

QD212特殊金属:

このPOは、国防連邦調達規則補足(DFARS)条項252.225-7009、特殊金属を含む特定の部品の取得に関する制限の対象となります。この注文を受諾することにより、サプライヤーはDFARS要件への適合証明書を提供することに同意します。サプライヤーは、提供された材料証明書に特殊金属の原産地の「適格国」(DFARS条項225.003を参照)に記載するものとします。サプライヤーは、

アスタリスク(*)で示されているQAPは、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

この要件をすべての下位サプライヤーに流すものとします。DFARS 条項には、
<http://www.acq.osd.mil/dpap/dars/dfars/index.htm> でアクセスできます。

QD213紛争鉱物:

サプライヤーは、EOに供給される部品および製品がコンゴ民主共和国(DRC)紛争フリーである(すなわち、「紛争鉱物」に由来する金属を含まない)かどうかを判断するためのポリシーと手順を整備する必要があります。これらの方針と手続きは、OECDの「紛争地域および高リスク地域からの鉱物の責任あるサプライチェーンに関するデューデリジェンスガイダンス」と一致するものとします。紛争鉱物には、コロンバイト・タンタライト(タンタル)、錫石(スズ)、金、鉄マンガン重石(タングステン)、またはそれらの派生物が含まれ、それらはコンゴ民主共和国または隣接国での鉱業または鉱物取引を通じて武装集団に直接的または間接的に資金を提供したり、利益を与えたりするものです。


サプライヤーは、このPOに基づいて調達された製品および/または材料の製造に使用される鉱物が対象国から来たものか、ドッド・フランク法に記載されているリサイクル材料またはスクラップ材料からのものかを判断するために、合理的な原産地調査(RCOI)を実施する必要があります。サプライヤーは、要求に応じて、EOがSECおよびEOの顧客に対する紛争鉱物報告要件を遵守するために必要な情報を提供します。

QD214 EU REACH規則:

サプライヤーは、供給される品目が、欧州連合のREACH規則
<http://echa.europa.eu/web/guest/regulations/reach> によって確立された高懸念物質(SVHC)を含む化学製剤、混合物、または成形品である場合、EOに通知するものとします。サプライヤーはまた、最初の出荷時および要求に応じて、次の情報をEOに提供するものとします。

- 一. EOの顧客と共有するために供給されるアイテムの完全な材料および/または化学的内訳、または
- 二. 上記で定義したSVHCが最新のREACH改訂に従って存在しないことを証明する、日付が付けられた最新のコンプライアンス証明書。

アスタリスク(*)で示されているQAPは、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD215輸出分類と原産国:

サプライヤーは、彼らが設計するアイテムの輸出分類と、購入したアイテムの製造国を提供するものとします。国際武器取引規則22 CFR第I章、第M章、パート120-130および輸出管理規則15 CFR第VII章、サブチャプターC、パート730-774には、輸出分類の作成に必要な情報が含まれています。注:EOは、米国の貿易制限に基づく制限国のリストや、EOが販売したり取引を行わない懸念事項を含む厳格な輸出コンプライアンスプログラムを維持しています。さらに、材料を輸出していると回答したお客様は、米国の取引禁止対象者リストと照合されます。詳細については、EOのポリシーPM006、標準製品の使用とスクリーニングを参照してください。

QD216 ITARの要件:


このPOおよび/または関連ドキュメントには、22 CFR 120.10で定義されているITAR管理の技術データが含まれている場合があります、22 CFR 120.16で定義されている外国人または非米国市民に転送および/または開示することはできません。さらに、このPOおよび/またはこのPOに関連する技術データは、EOの書面による同意なしに、サブティアサプライヤーに転送することはできません。この要件を満たせない場合、サプライヤーは受領時にEOに通知する必要があります。

QD217偽造部品:

サプライヤーは、社内およびサプライヤーとともに、リスク軽減対策プロセスを維持する必要があります。サプライヤーは、要求に応じて、当該プロセスの証拠をEOに提出するものとします。このプロセスは、AS5553(偽造電子部品の回避、検出、軽減、および処分に関する基準)を満たすか、それを超える必要があります。

サプライヤーは、EOに納品される製品に新品の本物の材料のみが使用されており、偽造材料が含まれていないことを証明する必要があります。サプライヤーは、相手先ブランド供給(OEM)から直接、またはOEMの認定流通チェーンを通じて、本物の部品/コンポーネントを購入する必要があります。サプライヤーがOEMまたはフランチャイズまたは認定ディストリビューターでない場合、サプライヤーは、EOに供給される各製品がOEMまたはOEMのフランチャイズまたは認定ディストリビューターから調達されたことをこのPOを受諾することにより確認します。サプライヤーは、このPOの履行のために、この規定の要件を下請け業者および任意の層のサプライヤーにフローするものとします。サプライヤーは、該当するOEMに対するコンポーネントのトレーサビリティを認証するOEMドキュメントを利用可能にするものとします。

アスタリスク(*)で示されているQAPは、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD218インタフェログラム:

インタフェログラムは、サプライヤーが記入する干渉測定であり、EO施設で受領するまでに測定値の印刷されたコピーがEOに提供されます。これらの文書は、EOと別段の合意がない限り、EOサプライヤーポータルにアップロードする必要があります。これらのレコードには、測定に次の情報が含まれている必要があります。


- 使用した有効径
- 測定値
- 適用されたフィルター
- 部品番号
- シリアル番号 (該当する場合)
- 測定に使用したソフトウェア
- 測定値の対応する.datまたはデジタルファイル

QD219非球面検査記録:

非球面検査記録を必要とする納品には、適切な計測(プロフィロメーター、干渉計など)で完了した記録された測定値が含まれている必要があります。これらの記録は、別段の合意がない限り、EOサプライヤーポータルを通じて提出する必要があります。これらのタイプのレコードには、少なくとも各測定に次の情報が含まれている必要があり、測定検証のために測定された部分にトレサブルである必要があります。

- クリアな絞りを使用
- 測定値
- 適用されたフィルター
- 部品番号
- サンプルのシリアル番号(FAIロットのピースの場合)
- 測定に使用したソフトウェア
- 測定値の対応する.dat、.prf、またはデジタルファイル
- 指定したプロファイルからの偏差
- 部品は、無非点収差が確認できるよう、いくつかの向きで測定する必要があります。

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QD220原材料の記録と証明書:

完成品には、生産に使用される原材料へのトレーサビリティが必要な場合があります。これは、完成品が受け入れのための最低基準を満たしていることを確認するために重要です。このタイプのレコードには、少なくとも次の情報が含まれます。

- 原材料の名前
- 材料の製造元
- 原産国
- グレード (該当する場合)
- 屈折率(該当する場合)
- アッベ数 (該当する場合)
- メルトNo.とロット番号。(該当する場合)
- アニールグレード、脈理グレード、およびバブルグレード(該当する場合)

QD221: - 廃止 -

QD222(AC)サプライヤー検査レポート:

サプライヤーは、測定値と、仕様、規格、または図面の要件への適合性を示す適切な証明書を含む検査レポートを提出する必要があります。この報告書は、別段の合意がない限り、エドモンド・オプティクスは印刷されたコピーは管理されていません。使用の前に、これが正しいバージョンであることを確認してください。


この文書のダウンロードまたは印刷されたコピーは管理されていません。使用の前に、これが正しいバージョンであることを確認してください。

サプライヤーは、製品納入 (Goods Receipt) までに提出する必要があります。このレポートは、購入者の要求に応じて、発注書の完了から7年以上の期間、利用可能でなければなりません。その後、サプライヤーは、エドモンド・オプティクスに90日前に書面で通知することなく、当該記録を破棄してはなりません。

変数データの測定結果は実際の値で記録する必要がありますが、属性データは合格/不合格として文書化できます。データシートには、特性/機能の検証に使用される検査方法が記載されている必要があります。

記録のタイプは、QAP 指定子と、以下 A から C のクラスで定義された文字 (例: QD222A) で示されます。外部の研究所や外部業者によって実施される試験 (第三者テスト) の場合、すべてのクラスについてテストレポートを提出する必要があります。

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

A. エドモンドとサプライヤーの内部の重要な特性によって特定されたすべての特性の最終検査レポート。エドモンドは、図面、PO、またはデータシートにこれらを示します。EO が特に明記しない限り、5 個のサンプルを使用する必要があります。


B. エドモンドとサプライヤーの内部の重要な特性によって特定されたすべての特性の工程内検査レポート。エドモンドは、図面、PO、またはデータシートにこれらを示します。EO が別段の定めをしない限り、AQL レベル II の最小サンプリングプランを使用する必要があります。インプロセス検査レポートは、EO が特に明記しない限り、C=0, AQL=0.65*の受け入れ計画に基づいて運用されることが期待されています。

C. すべての部品のすべての特性について 100%の検査レポート。

* ロット不良が発生した場合（AQL によると、主要特性の C=0）、部品の 100%を検査する必要があります。サプライヤーは直ちに品質警告を発行し、担当のエドモンド SQE に通知し封じ込め活動を実行する必要があります。SQE チームの指示により、再作業や再検査などのさらなる措置が必要となる場合があります。

このページの残りの部分は意図的に空白のままにしています

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

品質管理

QC300 ベンダー・ドキュメンテーション・ポータル:*

サプライヤーは、部品がEOに到着する前に、EOサプライヤーポータルに必要な書類をアップロードします。必要な書類は、POまたは図面に概説されます。 <https://eolive.edmundoptics.com/supplierportal>にあるEO WI309-サプライヤーポータルの説明を参照してください。

QC301 サプライヤー材料審査委員会(MRB)権限:*

サプライヤーは、EO仕様で定義されている不適合材料を出荷するMRB権限を持っていません。最終製品が発注書、図面、仕様書、または該当する文書に適合していない場合は、出荷前にEOに提出し、承認する必要があります。サプライヤーは、EOサプライヤー逸脱要求フォーム(SDR FR080)を利用する必要があります。SQEに連絡して、このフォームを入手してください。

QC302 賞味期限:*

保存期間が設定された材料は、EOが事前に書面で承認しない限り、元のメーカーが決定した全保存期間の80%未満でEO POに出荷されることはありません。有効期限は、パッケージおよび出荷書類に明確に記録する必要があります。

QC303 環境に配慮した素材:*


環境に配慮した材料とは、通常の保管条件で開封または取り扱ったときに劣化や損傷を防ぐために特定の環境管理が必要な材料として定義されます。保管条件は、華氏 60-75 度の温度、および湿度 19%-50%と定義します。

サプライヤーは、環境に敏感な材料の各出荷を、特別な取り扱いおよび保管条件で識別する必要があります。条件は、出荷書類および一次および/または中間梱包コンテナの外部で特定する必要があります。

QC304: - 廃止 -

QC305: - 廃止 -

アスタリスク(*)で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QC306 AS9102 初回品検査:

このPOには初回品検査(FAI)が必要です。AS9102形式のFAIフォームで提供する必要があります。フォームは、すべての仕様、寸法コールアウト、メモ、およびサブコンポーネント図面に対応している必要があります。


必要なドキュメント:

- AS9102規格に準拠した初版検査レポートに、3つの形式(部品番号の説明責任、製品の説明責任、特性の説明責任、検証、互換性評価)すべてに記入および署名したもの。
- バルーン（仕様毎に振られた○囲み数字）の入った図面
- 特殊プロセス認証 –
特殊プロセスには、電気めっき、インク塗布、塗装、サンドブラスト、ビーズブラスト、彫刻などが含まれますが、これらに限定されません。サプライヤーが特別なプロセスを使用しているかどうかわからない場合は、適切なバイヤーまたはSQEにお問い合わせください。
- QD220に準拠した原材料証明書。

サンプル選択:

- 特に指定のない限り、1つの製品を測定し、記録するものとします。より大きなサンプルの要件の場合は、その旨 POに記載します。
- サンプルは、最初の実稼動実行から選択する必要があります。最初の生産実行は、最初のPOに対して出荷することを目的とした最初の製造実行として定義されます。プロトタイプ部品、または通常の生産プロセスで意図された方法とは異なる方法を使用して製造された部品は、最初の生産実行の一部とは見なされないものとします。
- 複数のサンプルを使用する場合は、ランダムにプルし、生産実行の開始、中間、および終了を表す必要があります。
- サンプル内のすべての部品は、バッグ&タグ方式、または標準的な洗浄方法で取り外し可能な一時的な識別方法を使用してシリアル化する必要があります。サンプル部品は、ロットの残りの部分から分離され、EOに出荷されるときに「First Article Samples」として識別される必要があります。FAI サンプルを含むすべての一次および中間輸送コンテナもマーキングする必要があります。

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

外注先プロセスをサポートするために、すべての FAI レコードをデジタル形式で保存することを強くお勧めします。また、該当する場合は、リクエストに応じて 24 時間以内に FAI のデジタルコピーを提供する必要があります。

QC307ソース検査:

このPOに供給される材料は、出荷前にEOまたは政府の代表者による供給元検査が必要です。サプライヤーは、部品と材料がソース検査の準備が整う5営業日前にEOに通知します。供給源の検査を依頼する前に、材料が指定された要件に適合していることを確認するのは、供給者の責任です。

QC308静電放電制御(ESD):

静電気の影響を受けやすいすべてのデバイスが、ANSI/ESD S20.20またはANSI/ESD S541(または承認された同等の規格)に準拠して、パッケージ化、マーキング、および取り扱われていることを確認することは、サプライヤーの責任です。

QC309 ANSI Z1.1、Z1.2、Z1.3 – 統計的プロセス制御 (SPC) と分析:

サプライヤーは、米国規格協会(ANSI Z1.1、Z1.2、および Z1.3)PO または製造図面で特に必要な場合。サプライヤーは、監視および制御するプロセスを詳述した SPC 計画を提出するものとします。この計画には、該当するすべての成果物に対する SPC プログラムの全体的な実施のための時間的なスケジュールが含まれます。管理図は、特定された[SPC 計画]操作について維持する必要があります。


QC310: - 廃止 -

QC311: - 廃止 -

QC312管理計画:

サプライヤーは、すべての測定および試験方法を含む詳細な管理計画を作成するものとします。この計画には、測定および試験装置の名前、種類、精度、校正日、および製品の処理中および/または最終的な受け入れに必要な測定記録フォームを含める必要があります。工程内で行われる部品の測定または試験については、計画にプロセスフローを含める必要があります。検査計画には、最初の製品の納品前にEOの承認が必要です。

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

QC313初回品検査:

このPOには初回品検査が必要です。フォームは、すべての仕様、寸法についての注意書きや引き出し線、メモ、およびサブコンポーネント図面に対応している必要があります。

必要なドキュメント:

- 全て記入、署名のある初回品検査報告書
- バルーン（仕様毎に振られた○囲み数字）の入った図面
- 特殊プロセス認証(該当する場合)
- QD220に準拠した原材料証明書


サンプル選択:

- 特に指定がない限り、最低5つの部品を使用する必要があります。より大きなサンプルの要件は、POに記載されています。
サンプルは、最初の生産バッチから選択する必要があります。最初の生産バッチは、最初のPOに対して出荷することを目的とし、最初に生産実行したのものとして定義されます。プロトタイプ部品、または通常の生産プロセスで意図された方法とは異なる方法を使用して製造された部品は、最初の生産実行の一部とは見なされないものとします。
パーツはランダムに抽出され、生産工程の初品、中間品、終り物を表記する必要があります。
- サンプル内のすべての部品は、付票付け、または標準的な洗浄方法で除去可能な一時的な識別方法を使用してシリアル化する必要があります。サンプル部品は、ロットの残りの部分から分離され、EOに出荷されるときに「First Article Samples」として識別される必要があります。FAIサンプルが入れられたすべての一次および中間の輸送コンテナもマーキングする必要があります。

外注先プロセスをサポートするために、すべてのFAIレコードをデジタル形式で保存することを強くお勧めします。該当する場合は、リクエストに応じて24時間以内にFAIのコピーを提出する必要があります。

このページの残りの部分は意図的に空白のままにしています

アスタリスク(*)で示されているQAPは、すべての発注書に適用されます

	DOCUMENT NUMBER:	Release Date: 02/02/2021
	WI139	Rev D
QUALITY ASSURANCE PROVISIONS		Updated on: 09/16/2024

品質テスト

QT400環境テスト、フィルターアセンブリ:

完成したフィルターは、 $\geq +71.1^{\circ}\text{C}$ の温度に最低 5 時間、 $\leq -26.7^{\circ}\text{C}$ の温度に最低 5 時間さらされた後、すべての分光特性および審美性の要件を満たす必要があります。接着した部品は温度暴露の結果として、「フェザリング」等、接着剤の分離または軟化の症状を呈してはなりません。

この文書のダウンロードまたは印刷されたコピーは管理されていません。使用前に、これが正しいバージョンであることを確認してください。

アスタリスク(*) で示されている QAP は、すべての発注書に適用されます

Reference Documents	
Sticker procedure (PR061)	Supplier portal (W1309)
W1136 – Quality Assurance Provisions – English Version	

Affected Plants *indicates what areas are impacted and/or should be trained when changes occur*

<input checked="" type="checkbox"/> Akita	<input type="checkbox"/> Florida	<input type="checkbox"/> Germany	<input type="checkbox"/> Singapore	<input checked="" 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 *indicates what areas are impacted and/or should be trained when changes occur*

<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 *choose one that best describes the documents ISO category*

<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
-	05/07/2015	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

Kenya Funaki <small>Digitally signed by: Kenya Funaki DN: CN = Kenya Funaki email = kfunaki@edmundoptics.com C = JP O = Edmund Optics, Inc. OU = Supply Chain Manager Date: 2024.10.30 11:43:04 -0400</small>	Jody MacInstosh <small>Digitally signed by: Jody MacInstosh DN: CN = Jody MacInstosh email = jmacinstosh@edmundoptics.com C = US O = Edmund Optics, Inc. OU = Quality Assurance Date: 2024.10.30 11:43:15 -0400</small>
Kenya Funaki, Supply Chain Manager	Jody MacIntosh, Management Representative

Effective Date:
09/16/2024

Responsible Party: **Ciaran Hennessey**

この文書のダウンロードまたは印刷されたコピーは管理されていません。使用する前に、これが正しいバージョンであることを確認してください。