	Lieferanten-Information / Suppliers Information	Version : 1.0
	LI19 - Wareenausgangsprüfung / Parts Inspection	Datum/ date : 21.09.2022 Seite/page : 1 Von/of : 6

English translation is only for quick orientation. In case of doubt only the German version is valid.

1 Historie / History

Version	Gültig ab / valid from	Verfasser / Author	Änderung / Change
-	20.04.2011	N. Maurer / QM	Erstausgabe (Ersatz für LIEFERANTEN-INFORMATION # 19 vom 1.2.2001) / First Edition (replaces Supplier Information #19 from 01.02.2001)
a	10.12.2013	N. Maurer / QM	SELBSTPRÜFER-ERKLÄRUNG optional als elektronische Variante verfügbar / Availability of electronical form DECLARATION OF SELF-INSPECTION
b	01.07.2019	N. Maurer / QM	Änderung Kontaktadresse nach Änderung rofin -> COHERENT Munich; Zeichnungsnummer und Änderungsindex in Selbstprüfererklärung aufgenommen, Prüfmengen in Anlehnung an Stichproben gem. ISO 2859-1; Erst-, Zweit- und Drittprüfung durch NORMAL, VERSCHÄRFTE, KOMPLETT-Prüfungen ersetzt; Präzisierung der Definition zum notwendigen Prüfumfang; neue Formatierung / Change of contact address after change rofin -> COHERENT Munich; drawing number and change index included in self-test declaration, test quantities based on random samples in accordance with ISO 2859-1; initial, second and third tests replaced by NORMAL, INTENSIFIED, COMPLETE tests; definition of necessary scope of tests specified; new formatting
1.0	21.09.2022	A. Rauscher	Logo und Schriftart geändert / change of logo and font

2 Allgemein / General

Deutsch	English Translation
<p>Sehr geehrter Lieferant,</p> <p>regelmäßige und systematische Qualitätsprüfungen an Fertigungsteilen stellen einen integrierten Bestandteil Ihrer für uns durchgeführten Dienstleistung dar. Zur Sicherung unserer Qualitätsstandards bitten wir Sie folgende Regeln zu beachten:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Der Lieferant ist grundsätzlich verpflichtet, alle internen Maßnahmen zu ergreifen, die notwendig und geeignet sind, spezifikationsgemäße Lieferqualität sicherzustellen. 2. Von COHERENT Munich vorgegebene Prüfanweisungen sind vollständig umzusetzen. Ggf. vereinbarte Prüfprotokolle sind gemeinsam mit der Ware bereitzustellen. Die Aufbereitung lieferanteneigener Prüfanweisungen liegt in dessen eigenem Ermessen, muss jedoch zumindest die von COHERENT Munich vorgegebenen Standards erfüllen. 3. Liegen keine individuellen Prüfanweisungen vor, so gelten als Sollvorgaben unsere allgemeinen Fertigungsunterlagen (z.B. Zeichnungen, 	<p>Dear supplier,</p> <p>Regular and systematic quality inspections of production parts are an integrated part of the services you offer. To ensure our quality standards, please observe the following rules:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. The supplier is basically obliged to take all internal measures that are necessary and suitable to ensure delivery quality in accordance with specifications. 2. Test instructions given by COHERENT Munich must be implemented in full. Any agreed test protocols must be provided together with the goods. The preparation of the supplier's own test instructions is at its own discretion, but must at least meet the standards specified by COHERENT Munich. 3. If no individual test instructions are available, our general production documents (e.g. drawings, specifications, etc.) shall apply as target specifications. We draw particular attention to the consideration of requirements declared as inspection dimensions (DIN 406-10). The

Spezifikationen, etc.). Wir weisen besonders auf die Berücksichtigung von als Prüfmaße deklarierte Vorgaben hin (DIN 406-10). Die Gültigkeit aller Vorgabedokumente ist durch den Lieferanten zu überprüfen, ggf. fehlende Unterlagen bei COHERENT Munich anzufordern. Abgesehen von Rahmenverträgen bzw. Teillieferungen aus diesen Verträgen werden jedem Bestellvorgang aktuell gültige Fertigungsunterlagen beigelegt. Langfristige Bestell- und Lieferverbindungen sehen prinzipiell zur Vereinfachung die Weitergabe sogenannte Änderungsmitteilungen vor.

4. Die Mindestanforderung an zu prüfende Teile kann Anlage 1 entnommen werden. Die Prüflinge sind nach dem Zufallsprinzip aus der gesamten Fertigungsmenge zu entnehmen. Fertigungsmenge definiert sich als die Summe aller innerhalb eines Fertigungsloses produzierten Bauteile bzw. -gruppen und ist nicht mit der Liefermenge gleichzusetzen. Demgemäß erfordern Teillieferungen aus größeren Fertigungslosen (z.B. abgerufenen Teilmengen aus Rahmenverträgen) keine erneute, d.h. auf die Stückzahl der Teillieferung bezogene, Ausgangsprüfung.

Es liegt auf der Hand, dass als Prüfteile gekennzeichnete Teile eines Fertigungsloses vorzugsweise bei der ersten oder (bei Prüflingsmenge größer als Teilliefermenge) bei unmittelbar folgenden Teillieferungen bereitzustellen sind. Daraus resultiert, dass nachfolgende Teillieferungen auch Teile ohne Prüfkennzeichnung beinhalten können.

Dieser Sachverhalt ist in Formblatt SELBSTPRÜFER-ERKLÄRUNG* darzulegen:

- „ Teillieferung aus größerer Fertigungsmenge“ (bedarfswise ankreuzen)
- „ Lieferung mit/ohne gekennzeichnetem/Prüfling/en weil Folgelieferung“ (bedarfswise ankreuzen)

In Formblatt SELBSTPRÜFER-ERKLÄRUNG* zusätzlich zu nennen:

- „Fertigungsmenge“ = Anzahl Teile im Fertigungslos
- „Anzahl Prüflinge“ (gestaffelt nach Fertigungsmenge; zutreffendes ankreuzen)

validity of all specification documents must be checked by the supplier and any missing documents must be requested from COHERENT Munich. Currently valid production documents shall be enclosed with each purchase order, if it's not a contract or a call-off to a contract. In principle, long-term order- and delivery-relationships provide for the forwarding of so-called change notifications to simplify matters.

4. The minimum requirements for parts to be tested can be found in Appendix 1. The test specimens are to be taken at random from the total production quantity. The production quantity is defined as the sum of all components or groups produced within a production lot and is not to be equated with the delivery quantity. Accordingly, partial deliveries from larger production batches (e.g. call-off-quantities from contracts) do not require a new outgoing inspection based on the number of units of the partial delivery.

It is obvious that parts of a production lot marked as test parts shall preferably be made available with the first partial delivery or (in the case of test item quantities greater than partial delivery quantities) for immediately following partial deliveries. As a result, subsequent partial deliveries may also contain parts without test markings.

This fact must be explained in the form SELBSTPRÜFER-ERKLÄRUNG* (SELF TESTER DECLARATION*):

- “ Partial delivery from a larger production quantity” (mark with a cross if necessary)
- “ Delivery with/without marked test item(s) because subsequent delivery” (mark with a cross if necessary)

To be mentioned in addition in form DECLARATION OF SELF-INSPECTION*:

- “Production quantity” = number of parts in production lot
- “Number of test specimens” (graded according to production quantity; check appropriate box)
- “Defect parts in inspected production quantity.”
- “Delivery quantity” = number of parts included in this delivery

- „Fehlerteile in geprüfter Fertigungsmenge“
- „Liefermenge“ = Anzahl in dieser Lieferung beinhaltete Teile
- „Prüflinge in Lieferung“ = Anzahl von Prüflingen in dieser Lieferung
- „Rest-Liefermenge“ (für künftige Lieferung noch verfügbare Fertigungsmenge)

Die „Selbstprüfer-Erklärung“ erlaubt, gewollt NICHT beigestellte Unterlagen als „Lieferung ohne Prüfprotokoll“ bzw. „Lieferung ohne Fertigungsunterlagen“ anzuzeigen.

(* das Formblatt steht bedarfsweise auch zur elektronischen Bearbeitung als EXCEL-Format zur Verfügung).

Von den Spezifikationen abweichende Bauteile bzw. -gruppen sind auszusortieren. Erstmaliges Auftreten der Abweichung (innerhalb sog. NORMAL Prüfdichte) führt zu VERSCHÄRFTER oder VOLLSTÄNDIGER (100%) Prüfung.

Zum Zwecke der Nachverfolgbarkeit sind alle gelieferten Prüflinge zu kennzeichnen (vorzugsweise selbstklebende Prüfmarken, ohne Hilfsmittel entfernbar). Die Kennzeichnung hat den i. O.-Zustand zu visualisieren (z.B. durch grüne Farbgebung, Aufdruck „i. O.“, „OK“ o.ä.). Die Kennzeichnung muss eine Überprüfung durch den Auftraggeber ermöglichen.

Mit Lieferung sind an COHERENT Munich zu übergeben:

- Ware mit Lieferschein,
- Prüfprotokoll (falls vereinbart bzw. gefordert),
- SELBSTPRÜFER-ERKLÄRUNG (siehe Anlage).

- “Inspection items in delivery” = number of inspection items in this delivery
- “Remaining delivery quantity” (production quantity still available for future delivery)

The “declaration of self-inspection” permits the intentional notification of documents that have not been provided as "Delivery without test report" or "Delivery without production documents".

(* the form is also available for electronic processing as EXCEL format if required).

Components or groups of components deviating from the specifications must be sorted out. The first occurrence of the deviation (within the so-called NORMAL test density) will lead to an INTENSIFIED or COMPLETE (100%) test.

For the purpose of traceability, all delivered test specimens must be marked (preferably self-adhesive test marks, can be removed without tools). The marking must visualize the OK state (e.g. by green coloring, imprint "i.O.", "OK" or similar). The marking must make it possible for the customer to check it.

Delivery to COHERENT Munich must include:

- Goods with delivery note,
- Test report (if agreed or required),
- DECLARATION OF SELF-INSPECTION (see Appendix).

Anhang / Appendix:

Erläuterung zur Selbstprüfer-Erklärung (Deutsch)

Staffel Fertigungsmenge* N (Stück)	Anzahl Prüflinge n (Stück) & Prüfdynamik					Prüfumfang [%]		
	Normal	bei X Fehler	verschärft	bei x Fehler	vollständig	spezifizierte Prüfmaße DIN 406-10	Alle Passungen mit Toleranzen ≤ ISO 286 IT7, Längenmaße < Toleranzklasse m DIN ISO 2768-1, Fein- und Sondergewinde, tolerierten Winkelmaße DIN ISO 2768-2, Oberflächenangaben mit Ra ≤ 3,2 DIN EN ISO 1302, Form- und Lagetoleranzen DIN EN ISO 1101	Andere Maße
1	1							
2-8	2	X > 0	→		100% = N	100%	100%	Nach Ermessen
9-15	3							
16-25	5	X > 1		8	100% = N			
26-50	8							
51-90	13							
91-150	20							
151-280	32	X > 2		50	X > 2			

Legende:

- Fertigungsmenge [N]** = Menge des innerhalb eines zeitlich als zusammenhängend betrachteten Zeitraums hergestellten Materials (= 1 Fertigungslos)
- Liefermenge** = Menge des innerhalb eines Lieferloses gelieferten Materials (= 1 Lieferlos)
- Kann die Menge aller Teile eines Lieferloses (=Liefermenge) nicht eindeutig einem gemeinsamen Fertigungslos zugeordnet werden (durch entspr. Nachweis belegt) ist die Anzahl der Prüflinge aus der Liefermenge zu berechnen (Liefermenge = N)
- Aus einem Fertigungslos stammendes Material kann, bei Aufteilung auf mehrere Teillieferungen, zu Prüflings-freien Anlieferungen führen
- Bei fehlerhafter Prüfung NORMALER Prüfdichte ist die Durchführung der VERSCHÄRFTEN oder VOLLSTÄNDIGEN Prüfung verpflichtend; ob VERSCHÄRFT oder VOLLSTÄNDIG geprüft werden muss ist von der Anzahl vorgefundener Fehlerteile X abhängig
- Die Anzahl der Prüflinge [n]** wurde in Anlehnung an die einfache (qualitativ-zählend) AQL-Stichprobenprüfung gem. ISO 2859-1 festgelegt: NORMAL = allgemeines Prüfniveau II, VERSCHÄRFT = allgemeines Prüfniveau III
- Anzahl Fehlerteile [X]** = Summe aller Fehlerteile über alle Prüfungen [NORMAL/VERSCHÄRFT/VOLLSTÄNDIG]
- Fertigungsmenge > 280: gem. DIN ISO 2859-1 (NORMAL: n = allgem. Prüfniveau II, VERSCHÄRFT: n = allgem. Prüfniveau III)

Beispiel:

1.) Zutreffende Staffel Fertigungsmenge: 51-90 -> Prüfdynamik NORMAL: n = 13 (aus 86) sind zu prüfen

Prüfumfang: siehe Tabelle oben

1.1) Szenario 1: bei (X=0) Fehlerteilen 86 Teile liefern

1.2) Szenario 2: bei (X=1) Fehlerteilen -> weiter mit 2.


- 1.3) Szenario 3: bei (X>1) Fehlerteilen -> weiter mit 3.
- 2.) Ü VERSCHÄRFTE Prüfung durchführen (Prüfdynamik VERSCHÄRFT): Erhöhung der anzuwendenden Prüfdichte auf n = 20 Prüflinge, Prüfumfang: siehe Tabelle oben
- 2.1) Szenario 1: bei (X=1) Fehlerteilen -> 85 Teile (=86-1) liefern
- 2.2) Szenario 2: bei (X > 1) Fehlerteilen -> weiter mit 3.
- 3.) Ü VOLLSTÄNDIGE Prüfung durchführen (Prüfdynamik VOLLSTÄNDIG): Erhöhung der anzuwendenden Prüfdichte auf n = 86 Prüflinge (=100%), Prüfumfang: siehe Tabelle oben; alle fehlerhaften Teile separieren und einbehalten, fehlerfreie Prüflinge liefern

Explanation of the form DECLARATION OF SELF-INSPECTION (English)

scale production quantity * N (piece)	Quantity test specimen n (piece) & test dynamic					Test scope [%]		
	normal	for X fails	intensified	for X fails	complete	specified inspection dimensions DIN 406-10	All fits with tolerances ≤ ISO 286 IT7, linear dimensions < tolerance class m DIN ISO 2768-1, fine and special threads, tolerated angular dimensions DIN ISO 2768-2, surface details with Ra ≤ 3.2 DIN EN ISO 1302, form and position tolerances DIN EN ISO 1101	Other dimensions
1	1							
2-8	2	X > 0	→		100% = N	100%	100%	At your discretion
9-15	3							
16-25	5	X > 1	8	X > 1	100% = N			
26-50	8		13					
51-90	13		20					
91-150	20		32					
151-280	32	X > 2	50	X > 2				

Legend:

1. **production quantity [N]** = quantity of the material produced within a period of time considered to be continuous (= 1 production lot)
2. **delivery quantity** = quantity of material delivered within a delivery lot (= 1 delivery lot)
3. if the quantity of all parts of a delivery lot (=delivery quantity) cannot be uniquely assigned to a certain production lot (documented), the number of test samples must be calculated from the delivery quantity (delivery quantity = N)
4. material originating from one production lot can lead to deliveries free of test specimens if divided into several partial deliveries

	Lieferanten-Information / Suppliers Information	Version :	1.0
	LI19 - Wareenausgangsprüfung / Parts Inspection	Datum/ date :	21.09.2022
		Seite/page :	6
		Von/of :	6

5. in the case of an error in testing at NORMAL test density, provision of the INTENSIFIED or COMPLETE test is mandatory; whether the INTENSIFIED or COMPLETE test is required depends on the number (X) of parts found .
6. The number of **test specimens** was determined on the basis of the regular (qualitative counting) AQL random sample inspection (qualitative counting) according to ISO 2859-1: NORMAL = general test level II, INTENSIFIED = general test level III
7. **number of failed parts [X]** = sum of all failed parts over all checks [NORMAL/INTENSIFIED/COMPLETE]
8. production quantity > 280: acc. to DIN ISO 2859-1 (NORMAL: n = general test level II, INTENSIFIED: n = general test level III)

Example:

1.) Applicable scale Production quantity: 51-90 -> Test dynamics NORMAL: n = 13 (from 86) are to be tested

Test scope: see table above

- 1.1) Scenario 1: for (X=0) faulty parts supply 86 parts
- 1.2) Scenario 2: with (X=1) error parts -> continue with 2.
- 1.3) Scenario 3: with (X>1) error parts -> continue with 3.
- 2.) INTENSIFIED Perform inspection (INTENSIFIED inspection dynamics): Increase in the number of parts to be inspected.
Test density on n = 20 test specimens, test scope: see table above
- 2.1) Scenario 1: with (X=1) faulty parts -> supply 85 parts (=86-1)
- 2.2) Scenario 2: for (X > 1) error parts -> continue with 3.
- 3.) Perform COMPLETE test (test dynamics COMPLETE): Increase in the number of parts to be tested.
Test density at n = 86 test specimens (=100%), test scope: see table above; separate all faulty parts and retained, deliver flawless test specimens

Anlage / Attachment:

- Form-096 Selbstprüfer-Erklärung / Declaration of Self Inspection