



Weber Automotive

**QUALITÄTSRICHTLINIEN FÜR
ZULIEFERER
*QUALITY GUIDELINE FOR
SUPPLIERS***

- PERFECTION IS OUR DRIVE -



Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, so muss er sicherstellen, dass die Forderungen dieser Richtlinie auch durch seine Unterauftragnehmer erfüllt werden.

If the supplier sub-contracts Weber Automotive orders, that supplier must ensure that the sub-contractor also satisfies the requirements of this guideline.

Weber Automotive behält sich vor, Qualitätsmanagementsystem, Verfahren und Produkte des Lieferanten zu auditieren oder durch Dritte auditieren zu lassen. Voraussetzung für die Auftragsvergabe ist ein positives Auditergebnis. Den Beauftragten der Weber Automotive ist innerhalb der Geschäftszeiten der uneingeschränkte Zutritt zu ermöglichen.

Weber Automotive reserves the right to audit the quality management system, procedures and products of the supplier, or to arrange to have the system audited by a third party. A positive audit result is required prior to any order being awarded to a supplier company. Weber Automotive appointed agent must be assured of unrestricted access during normal hours of business.

Nach Abstimmung können Abnahmen durch Weber Automotive durchgeführt werden. Dadurch ist der Lieferant nicht von seiner Qualitätsverantwortung entbunden.

After finalization, Weber Automotive can conduct approval test on the suppliers premises. This does not indemnify the supplier from his responsibility for service and product quality.

Den Weber Automotive-Beauftragten muss ermöglicht werden, Anweisungen und Aufzeichnungen einzusehen.

It must be possible for Weber Automotive agents to view instructions and records relating to workload.

Der Schriftverkehr mit Weber Automotive ist in deutscher oder englischer Sprache zu führen.

All correspondence with Weber Automotive must be conducted either in German or English.

3 Qualitätsziele, Berichtswesen

3 Quality objectives, reporting body

Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele. Dabei legt die Unternehmensleitung Strategien und Ziele für die einzelnen Fachbereiche fest, welche die dazu erforderlichen Maßnahmen erarbeiten und gemeinsam mit der Unternehmensleitung umsetzen.

To measure and assess the quality levels achieved, the supplier must define internal and external quality objectives. This involves senior company management defining strategies and objectives for individual specialist departments. These departments then devise the course of action required and endeavour to implement this course of action working jointly with senior management

In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen:

In this context, the following minimum requirements apply:

- Ermittlung der internen und externen Fehlerraten auf PPM-Basis (parts per million)
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten
- Entwicklung des Qualitätsmanagementsystems
- Ermittlung der Kundenzufriedenheit

- Determining the internal and external error rates on a PPM basis (parts per million)
- Determine the internal and external errors cost
- Development of a quality management system
- Determine levels of customer satisfaction

Die ermittelten Daten sind zu analysieren. Daraus sind geeignete Verbesserungsmaßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren.

Analyse the data being collated. This information must then be used to initiate appropriate improvement measures, and to document them.



4 Vertragsprüfung

Der Lieferant führt vor Angebotsabgabe eine Vertragsprüfung durch, die folgendes beinhaltet:

- Vollständige, widerspruchsfreie und eindeutige Einzelforderungen
- Einhaltung Terminvorgaben
- Herstellbarkeitsanalyse mit Bestätigung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit bei Angebotsabgabe
- Einhaltung geforderter Qualitätsziele

Bei Unklarheiten und Nichteinhaltbarkeit von Forderungen ist der Einkauf der Weber Automotive umgehend zu informieren. Die Vertragsprüfung ist in geeigneter Weise zu dokumentieren und der Weber Automotive auf Verlangen Einsicht zu gewähren.

5 Projektplanung / Qualitätsbewertung

Grundsätzliche Forderungen

Zur Sicherstellung der Produktqualität ist für alle neuen oder geänderten Produkte im Rahmen eines Projektmanagements eine Qualitätsplanung auf Basis der in den einzelnen Qualitätsmanagementvorschriften, VDA, QS9000, DIN EN ISO 9000:2000 oder ISO TS 16 949) erforderlich.

Die Planung ist durch interdisziplinäre Teams beim Lieferanten durchzuführen und schriftlich zu dokumentieren. Schwerpunkte sind:

- Fertigung (Maschinen, Vorrichtungen, Werkzeuge, Arbeitsabläufe, vorbeugende Instandhaltung).
- Kapazität und Beschaffung (Material, Maschinen, Betriebs- und Prüfmittel, Unterauftragsnehmer).
- Produktionsprozess- und Produktfreigabe.
- Handhabung, Lagerung, Konservierung, Verpackung und Versand.
- Umweltschutz bei Prozessen und Recycling von Produkt und Verpackung.
- Zuverlässigkeitsanalyse.

Qualitätsplanung z.B.:

- FMEA
- SPC, MFU
- Prozessablaufplan
- QM-Plan
- Prüfplan
- Messmittelfähigkeit

4 Contract review

The supplier checks the contract before issuing a quotation. This check involves the following items:

- Complete, unambiguous and uniquely defined individual requirements
- Deadlines to be achieved
- Manufacturing analyses with confirmation of commercial and process-compatible producibility when quotations are being issued
- Ability to achieve required quality objectives

In the event of any lack of clarity, or any inability to meet requirements, Weber Automotive-Purchasing must be informed without delay. The contract audit must be documented in an appropriate manner and Weber Automotive must assured of viewing access on demand.

5 Project planning/ Quality assessment

Basic requirement

To ensure product quality for all new or modified products a quality planning must be carried out within the framework of project management on the basis of quality management systems as VDA, QS9000, DIN EN ISO 9000:2000 or ISO/TS 16949.

Planning should be carried out by interdisciplinary teams at the suppliers and should be documented in written form.

- Production (machines, fixtures, tools, operational procedures, preventative maintenance).
- Capacity and procurement (materials, machines, tools and fixture, test equipment, sub-contractors).
- Production process and product approval.
- Handling, storage, preserving, packaging and dispatch.
- Environmental protection during processes and the recycling of products and packaging.
- Reliability analysis

Quality planning e.g.:

- FMEA
- SPC, MFU
- Production process plan
- QM-plan
- Test plan
- Measuring equipment capability

Erstellt	H. Wassmer	Revisionsstand	A	Seite 4 von 15
Geprüft/Freigegeben	H. Pleikies	Ausgabedatum	28.08.08	



8 Prototypen

Es gelten die Vorgaben von Weber Automotive.

9 Produktionsprozess- und Produktfreigabe

Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe erfolgt grundsätzlich nach QS9000 (PPAP), oder nach VDA Teil 2.

Eine Serienlieferung darf nur nach einer Serienfreigabe von Weber Automotive erfolgen. Die Serienfreigabe beinhaltet u. a.

- Erstmusterfreigabe der Teile (gemäß QS 9000 PPAP, VDA Teil 2)
- Freigabe der Qualitätsplanung (gemäß QS 9000 APQP oder VDA Band 4)

Die vollständige Bezahlung der Werkzeugkosten erfolgt erst nach Produktionsprozess- und Produktfreigabe.

9.1 Erstmuster

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren. Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile ist mit Weber Automotive zu vereinbaren.

Die Erstmuster sind zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht, und allen erforderliche Dokumenten lt. PPAP oder VDA Band 2, zum vereinbarten Termin an Weber Automotive zu liefern. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster und die Angabe des Fertigungsstandortes erforderlich.

Zur Identifizierung der Merkmale sind gleichlautende Nummern im Erstmusterprüfbericht und in der mitzuliefernden Weber Automotive- Zeichnung zu verwenden.

Baugruppen, die nach einer Weber Automotive-Konstruktion gefertigt wurden, sind inklusive der Einzelteile einer Erstmusterprüfung zu unterziehen. Bei Sammelzeichnungs- Positionen sind gleiche Merkmale lediglich einmal zu bemustern.

Für Produkte lieferanteneigener Konstruktionen hat der Lieferant auch für Einzelteile und Komplettierungen

8 Prototypes

The specifications of the Weber Automotive apply.

9 Production Process and Product Approval

Production process and product approval is always performed in accordance with QS9000 (PPAP), or VDA part 2.

Volume production deliveries may only be made once Weber Automotive has provided volume production approval. The volume production approval contains at least the following:

- Initial sample approval of parts (accordance QS 9000 PPAP, VDA part 2)
- Quality planning approval (accordance QS 9000 APQP or VDA part 4)

Complete payment for tooling cost will only be made once production process and product approval is given.

9.1 Initial sample

Initial samples are manufactured under volume production conditions (machines, systems, tools and fixtures, test equipment, processing conditions) and are products which have been checked.

The test results of all features should be documented in a initial sample test report. The number of parts to be documented should be agreed upon with Weber Automotive.

The initial samples should be supplied by the agreed deadline to Weber Automotive together with the initial sample test report und documents in accordance with QS9000, PPAP or VDA 2. When supplied, these should be clearly marked as initial samples and should contain information about where they were produced.

For feature identification purpose, the same numbers should be used in the initial sample test report and in the Weber Automotive drawing also supplied.

Assemblies manufactured in accordance with a Weber Automotive design should be subjected to an initial sample test as should the individual parts. When dealing with compilation drawing items, the same features should simply be sampled once.

The supplier must conduct initial sampling for all individual and complete parts when the products have

Erstellt	H. Wassmer	Revisionsstand	A	Seite 6 von 15
Geprüft/Freigegeben	H. Pleikies	Ausgabedatum	28.08.08	



Prozessfähigkeit und Prozessbeherrschung abhängig, bei nicht fähigen und/oder nicht beherrschten Prozessen ist eine 100% Prüfung erforderlich.

are not capable and/or not controlled, a 100% test will be required.

Die Konformität der Produkte mit den technischen Anforderungen ist zu dokumentieren.

Conformity of products with the technical requirements should be documented.

Weist ein Stichprobenergebnis auf fehlerhafte Produkte hin, so müssen diese ausgeschieden werden. Alle noch greifbaren Bestände und die nachfolgenden Lose müssen einer Sortierprüfung bezüglich des Fehlers unterzogen werden bis die Fehlerursache behoben ist. Es sind umgehend Korrekturmaßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren.

If a random sample result indicates that products are faulty, these products must be eliminated. All stocks which can still be accessed and the subsequent batch must be subjected to a sorting test to find the fault and must be continued until the cause of the fault is rectified. Immediate corrective measures should be initiated and documented.

Produkte beziehungsweise Transportbehälter müssen so gekennzeichnet sein, dass sie eindeutig zu identifizieren sind.

Products and/or transportation containers must be marked to ensure that they can be clearly identified.

Chargentrennungen sind strikt einzuhalten. An allen Fertigungs- bzw. Teillosen müssen Fertigungsstand und Prüfstatus erkennbar sein.

Batch divisions must be strictly complied with. The production status and test status of all production and partial batches must be clearly marked.

10.2 Prüfungen während der Produktion

10.2 Tests during production

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Besondere Merkmale- funktionswichtige und fertigungskritische Qualitätsmerkmale sowie dokumentationspflichtige Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können.

All product and process features are always important and must be complied with. Particular attention should be paid to special features- quality features which are important to function and critical to production-because variances to these features could affect the assembly capability, function or quality of subsequent production operations. They may also influence statutory specifications to some extent.

Besondere Merkmale sind während der Herstellung kontinuierlich und in geeigneter Weise zu überwachen.

Special features should be continuously monitored during production in an appropriate manner.

Fähige Prozesse sind mit Qualitätsregelkarten zu überwachen (SPC).

Capable processes should be monitored with quality control cards (SPC).

Wird der in den Bestellvorschriften, z.B. vorgegebene kritische Fähigkeitsindex (cpk) nicht erreicht, bzw. die Eingriffsgrenzen überschritten, so ist der Prozess zu optimieren und die Bewertung neu durchzuführen. Die Ursache muss ermittelt, beseitigt und dokumentiert werden. Das Fertigungslos ist bis zum letzten Gutbefund einer Sortierprüfung zu unterziehen.

If the critical capability index (cpk) laid down in the order specifications, is not reached or if the intervention limits are exceeded, the process should be optimised and the analysis conducted again. The cause must be determined, rectified and documented. The production batch should be subjected to a sorting test extending back to the last good batch.

Nicht messbare, nur zerstörend messbare oder sehr aufwendig zu prüfende, besondere Merkmale sind mit geeigneten Methoden zu überwachen und zu dokumentieren. Die Aufzeichnungen sind zur gezielten Prozessverbesserung zu verwenden. Die Wirksamkeit der Methoden ist nachzuweisen.

Special features which cannot be measured, which are destroyed by the measuring process or which are very costly to test should be monitored using appropriate methods and documentation of this should be compiled. The drawings should be used for targeted process improvements. Evidence should be provided of the effectiveness of the methods.

Erstellt	H. Wassmer	Revisionsstand	A	Seite 8 von 15
Geprüft/Freigegeben	H. Pleikies	Ausgabedatum	28.08.08	



Je nach Fertigungsverfahren (z.B. Wärmebehandlung, Gießen, Schmieden) ist die Produktprüfung durch die Überwachung der Prozessparameter (z.B. Temperaturen, Drücke, Zeiten) zu ergänzen.

Depending on the production process (e.g. heat treatment, casting, forging), the product test should be supplemented with the monitoring of process parameters (e.g. temperatures, pressures, times).

Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind auf der Qualitätsregelkarte, Fehlersammelkarte oder anderen geeigneten Datenträgern zu vermerken.

Any corrective measures used should be noted on the quality control card, error summarizing card or other suitable data carriers.

10.3 Unterauftragnehmer, Wechsel von Unterauftragnehmern

10.3 Sub-contractors, changing sub-contractors

Grundsätzlich ist der Lieferant für die Entwicklung seiner Unterauftragnehmer nach VDA oder QS9000 verantwortlich. Weber Automotive behält sich vor, auch Unterauftragnehmer zu auditieren, hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung dem Unterauftragnehmer und Weber Automotive gegenüber entbunden.

The supplier is principally responsible for the development of his sub-contractor in accordance with VDA or QS9000. Weber Automotive reserves the right to also audit sub-contractors yet in such instances the supplier is not relieved of his responsibility to the sub-contractor and Weber Automotive.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen die Forderungen dieser Richtlinie auch durch den Unterauftragnehmer erfüllt werden.

If the supplier passes on orders to a sub-contractor, the sub-contractor must also satisfy the requirements of this guideline.

Der Wechsel eines Unterauftragnehmers ist Weber Automotive rechtzeitig anzumelden und ist freigabepflichtig. Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPAP) ist durchzuführen.

Weber Automotive must be informed in good time if a sub-contractor is to be changed and approval for this must be obtained. A production process and product approval must be conducted.

10.4 Endprüfungen beim Lieferanten

10.4 Final tests at the suppliers

Der Lieferant gewährleistet, dass nur spezifikationsgerechte Produkte zum Versand kommen. Dazu sind Endprüfungen erforderlich, die sich an der Fähigkeit der Prozesse orientieren bzw. sich aus den Spezifikationen ergeben.

The supplier ensures that only product entitled to specification are despatched. Final tests which target the ability of the processes and/or result from the specifications are therefore required.

10.5 Produktaudits/Prozessaudits

10.5 Product audits/ process audits

Durch regelmäßige Produktaudits und Prozessaudits (gemäß Auditplan und ereignisbezogen) muss sich der Lieferant davon überzeugen, dass alle liefergültigen Spezifikationen (Herstellung, Prüfung, Kennzeichnung, Konservierung, Sauberkeit, Verpackung, Lieferunterlagen) erfüllt sind. Die Ergebnisse sind einschließlich der eingeleiteten Maßnahmen zu dokumentieren.

The supplier must use regular product audits and process audits (in accordance with the audit plan and in an event-related manner) to convince Weber Automotive that he has satisfied all specifications relevant to the supplier (production, testing, identification, preservation, cleanliness, packaging, supplier documents). The results should be documented and should include any measures initiated.

10.6 Sonderprüfungen / serienbegleitende Prüfungen

10.6 Special test/ test accompanying volume production

Sonderprüfungen sind Prüfungen, die über die üblichen Serienprüfungen hinausgehen, hierzu gehören z.B. Belastungsprüfungen, Zuverlässigkeitsprüfungen bei der Erstbemusterung gemäß den Weber Automotive –

Special tests are those which extend beyond the usual volume production tests, these include e.g. load tests, reliability tests and tests requiring technical expenditure. The supplier should conduct special tests during initial

Erstellt	H. Wassmer	Revisionsstand	A	Seite 9 von 15
Geprüft/Freigegeben	H. Pleikies	Ausgabedatum	28.08.08	



Spezifikationen durchzuführen, ferner zur laufenden Produktionsüberwachung mit der gemeinsam festgelegten Teileanzahl und Prüfhäufigkeit fortzuführen.

sampling in accordance with the Weber Automotive specifications. He should furthermore continually monitor production using the jointly determined number of parts and test frequencies.

Testteile müssen aus der aktuellen Serienproduktion stammen und die Prüfergebnisse auf die Herstelllose zurückführbar sein.

Test parts must be taken from the current volume production run and the supplier must be able to trace test results back to production batches.

Bei negativen Prüfergebnissen hat der Lieferant sofort jede weitere Auslieferung der Produkte zu sperren, die Fehlerursache zu ermitteln, geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren. Weber Automotive ist unverzüglich zu verständigen (Einkauf und Qualitätssicherung). Das weitere Vorgehen ist mit Weber Automotive abzustimmen.

If the test results are negative, the supplier must immediately block any further supplies of the products, determine the cause of the error, introduce suitable remedial action and document these processes. Weber Automotive should be informed straightaway (Purchasing and Quality Assurance departments). Agreement should be reached with Weber Automotive on any further action required.

10.7 Prüfmittel und Prüfeinrichtungen

10.7 Test media and test equipment

Der Lieferant setzt in ausreichender Anzahl geeignete Prüfeinrichtungen ein. Die Eignung ergibt sich aus der Messmittelfähigkeit gemäß der QS9000, Teil „Measurement System Analysis“ (MSA).

The supplier uses a sufficient quantity of appropriate test equipment. Suitability is determined using the measuring equipment. Capability in accordance with QS9000, part “Measurement System Analysis” (MSA).

Für alle Prüfmittel und Prüfeinrichtungen ist ein System zur turnusmäßigen Überprüfung nachzuweisen, welches sicherstellt, dass Mängel frühzeitig erkannt werden.

Evidence should be provided of a system used to check all test media and test equipment at regular intervals. This system should ensure that deficits are detected in good times.

Die oben beschriebenen Anforderungen gelten auch für Fertigungseinrichtungen, die als Prüfmittel verwendet werden.

The aforementioned requirements also apply to production equipment which is used as test media.

11 Fehlerhafte Produkte

11 Nonconforming products

Der Lieferant hat ein System zur Behandlung fehlerhafter Produkte einzurichten. Dieses System beinhaltet die:

The supplier should set up a system for dealing with faulty products. This system includes:

- Trennung und Sperrung sowie Wiederfreigabe oder Verschrottung der betroffenen Produkte
- Sperrung und Wiederfreigabe der Vorrichtungen und Werkzeuge

- Separating and blocking products affected, as well as re-approving or scrapping them
- Blocking and re-approving the fixtures and tools

11.1 Nacharbeit

11.1 Reworking

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass Nacharbeit an seinen Produkten keine nachteiligen Auswirkungen haben (Maße, Funktion, Festigkeit, Aussehen, Lebensdauer).

The supplier should ensure that reworking carried out on his products does not have any negative consequences (e.g. on dimensions, function, strength, appearance, service life).

Nacharbeit, welche die Eigenschaften des Produktes verändern oder Abweichungen von den Spezifikationen bewirken, sind einschließlich des geplanten Nacharbeitsverfahrens durch Weber Automotive zustimmungspflichtig. Eine Einwilligung muss vor der Nacharbeit schriftlich erteilt sein.

Agreement must be obtained from Weber Automotive for any reworking which modifies the characteristics of the product or which causes it to vary from the specifications. This includes any planned reworking procedure. Written consent must be issued before the reworking may commence.

Erstellt	H. Wassmer	Revisionsstand	A	Seite 10 von 15
Geprüft/Freigegeben	H. Pleikies	Ausgabedatum	28.08.08	



11.2 Reklamationsbearbeitung

11.2.1 Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten

Nach Reklamation durch Weber Automotive sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und auf Anforderung der Weber Automotive in strukturierter Form eines 8-D-Reports einzureichen.

11.2.2 Vom Lieferant festgestellte Fehler

Stellt der Lieferant Fehler fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein können, muss er sofort Weber Automotive informieren und eingeleitete Fehlerabstellmaßnahmen in Form eines 8-D-Reports bekannt geben.

Ist der Lieferant nicht in der Lage, die Fehler bis zur nächsten Lieferung abzustellen, hat er unverzüglich den Einkauf von Weber Automotive hierüber zu unterrichten und das weitere Vorgehen abzustimmen.

Alle Fehler, die der Lieferant bei seinen Prüfungen feststellt und/oder die ihm von Dritten angezeigt werden (hierzu gehören auch die durch Weber Automotive genehmigten Abweichungen), sind in geeigneter Weise mit Fehlerabstellmaßnahmen zu dokumentieren.

11.2.3 Bauabweichungen

In allen Fällen muss für fehlerhafte Bauteile vom Lieferant eine Bauabweichung Bei Weber-Motor beantragt werden. Für die Bauabweichung muss die Anzahl der betroffenen Bauteile, sowie eine genaue Fehlerbeschreibung vorliegen. Der Antrag wird von Weber Automotive intern geprüft und über eine Verwendung entschieden.

Produkte mit genehmigten Abweichungen sind unter Angabe der Bauabweichungsnummer getrennt an Weber Automotive zu liefern. Stückzahl und Zeitraum für eine Bauabweichung sind strikt einzuhalten.

12 Dokumentationspflichtige Teile

Hierunter werden Produkte verstanden, bei denen unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ein entsprechendes Risiko zu erwarten ist. Diese Produkte und deren Merkmale sind in den technischen Unterlagen der Weber Automotive gekennzeichnet.

11.2 Processing complaints

11.2.1 Processing complaints by supplier

Once Weber Automotive has raised complaints, remedial action should be initiated immediately, documented and if requested should be submitted to Weber Automotive in a structured format as an 8-stage report (further called 8-D-Report)

11.2.2 Errors determined by the supplier

If the supplier determines errors and supplies already sent to dispatch may be affected by these errors, he must inform the Weber Automotive-Quality department of this immediately. He must also inform them of any remedial action undertaken and should do so in the form of an 8-D-Report.

If the supplier is unable to rectify the error before the next delivery, he must immediately inform the Weber Automotive Purchasing and Quality Assurance departments of this and agreement must be reached on further action.

All errors which the supplier determines during his tests and/or which a third party points out to him (this also includes any variances approved by Weber Automotive) should be documented in an appropriate form and the documentation should include remedial action.

11.2.3 Deviation requests

The supplier must always request a waiver for faulty components. Request should be made to the responsible Weber Automotive Quality department. The number of components affected and an accurate description of the error should accompany the request for waiver. The request is checked internally by Weber Automotive and a decision is made on product usage.

Products with approved waivers should be supplied separately to Weber Automotive and should be marked with the waiver number. Strict compliance should be maintained with the quantities and time period of a waiver.

12 Parts requiring documentation

Parts requiring documentation are considered to be those which carry an appropriate element of risk under the conditions of product liability. These products and their features should be marked in the Weber Automotive technical documents.

Erstellt	H. Wassmer	Revisionsstand	A	Seite 11 von 15
Geprüft/Freigegeben	H. Pleikies	Ausgabedatum	28.08.08	



Der Lieferant verpflichtet sich, für dokumentationspflichtige Teile Anweisungen zu erstellen und zu benutzen. Prüfergebnisse dieser Merkmale sind inklusive der diesbezüglichen Vorgaben und Nachweise vom Lieferant als solche im gesamten Fertigungsablauf zu identifizieren. Bei Fragen oder Problemen ist die jeweilige Weber Automotive-Qualitätsstelle zur Unterstützung bereit.

Anweisungen und Aufzeichnungen sind den Weber Automotive-Beauftragten bzw. der zuständigen Behörde auf Anforderung auszuhändigen. Bei der Durchführung der Dokumentation ist die entsprechende Norm über Nachweisführungen zu beachten. Die Dokumentation muss so beschaffen sein, dass eine eindeutige Rückverfolgbarkeit von den Lieferanten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen ermöglicht wird und die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis). Der Lieferant hat ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer sicherzustellen.

13 Identifikation, Lagerung, Verpackung und Transport

Die logistische Herstellungskette muss zum Zwecke einer Rückverfolgbarkeit so beschaffen sein, dass zu jedem Zeitpunkt eine eindeutige Zuordnung zum Teilestatus möglich ist (z.B. Sachnummer, Änderungsindex, Charge, abgeschlossene Prozessschritte). Diese Identifizierungsmöglichkeit muss auch bei allen Unterauftragnehmer eingehalten werden.

Die Lieferpapiere sind mit der Logistikabteilung des Abnehmerwerks abzustimmen.

13.1 Bestandsführungssystem

In der gesamten Bestandsführung muss ein System angewendet werden, um die Bestandsumschlagzeiten zu optimieren, den Lageraustausch sicherzustellen und die Bestandsmengen zu minimieren (first in first out-Prinzip)

13.2 Verpackung und Transport

Konservierung, Verpackung und Transport sind so zu gestalten, dass Beschädigungen, Verschmutzungen und negative Auswirkungen von Witterungseinflüssen auf die Produkte ausgeschlossen sind. Dies gilt auch für interne Transporte und Zwischenlagerungen. Der Lieferant stellt sicher, dass nur saubere Transportbehälter zum Einsatz gelangen. Die Anforderungen an die Sauberkeit von Weber Automotive-Produkten sind gemäß den Vorschriften (Zeichnungsangaben, sonstige Angaben) einzuhalten. Alle Transporteinheiten sind immer mit einem Warenanhänger zu kennzeichnen.

The supplier is obliged to draw up and use instructions for parts requiring documentation. Particular care should be exercised during the production process. The test result of these features should be recorded. The supplier should mark parts requiring documentation as such during the total production process. This also includes all specifications and verifications applicable to them. If you have any queries or problems, the relevant Weber Automotive Quality department is available for assistance.

Weber Automotive employees and the authorities responsible should be provided with instructions and drawings on request. When drawing up the documentation, reference should be made to accordance with QS9000 or VDA part 1 document on verification. The documentation should be created in a manner which ensures that it is easy to trace back production and test batches from the supplier data and that verification can be found for the levels of care exercised (indemnification verification). The supplier should ensure that this includes a system of derivation extending back to the sub-contractor.

13 Identification, storage, packing and transport

For purposes of back referencing, the logistical production chain must be created in a manner which ensures that each part can be clearly assigned a status at all times (e.g. item number, modification index, batch, process steps completed). Compliance must also be maintained with this identification option for all sub-contractors.

Agreement should be reached on the supplier papers with the logistics department of the commissioning plant.

13.1 Stock system

A system covering all stock must be used to optimise stock handling times, to ensure that stock is rotated and to minimize the amount of stock held (first in, first out principle).

13.2 Packing and transportation

Preservation, packaging and transportation should be arranged to ensure that damage, contamination and negative influences of the weather cannot affect the products. This also applies to internal transportation and intermediate storage. The supplier ensures that only clean transportation containers are used. Compliance should be maintained with the requirements for cleanliness of Weber Automotive products in accordance with drawing or specific specifications. Transportation units should be marked with goods dockets.

Erstellt	H. Wassmer	Revisionsstand	A	Seite 12 von 15
Geprüft/Freigegeben	H. Pleikies	Ausgabedatum	28.08.08	



14 Aufbewahrungsfristen für Qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen

Für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen. Hierbei müssen folgende Weber Automotive-Mindestforderungen enthalten sein:

Dokument	Frist
Unterlagen und Aufzeichnungen dokumentationspflichtigen Merkmalen	15 Jahre
Aufzeichnungen zu Sonderprüfungen	15 Jahre
Aufzeichnungen über Qualitätseistungen (Qualitätsregelkarten, Prüfergebnisse, PPM-Aufstellungen usw.)	3 Jahre
Aufzeichnungen zu Prozess-, Produkt-Freigaben, Werkstoffprüfberichte, Kaufverträge, Ergänzungen dazu usw.	1 Jahr nach Produktauslauf für Serie und Ersatzteilbedarf
Aufzeichnungen zu QM-Bewertungen, interne Audits, usw.	3 Jahre

Die Aufbewahrungsfristen gelten ab dem Erstelldatum der Aufzeichnungen.

Diese Festlegungen ersetzen keine gesetzlichen Forderungen.

15 Schulung

Alle Mitarbeiter des Lieferanten müssen für die Durchführung ihrer Aufgaben geeignet und qualifiziert sein. Dafür ist ein Weiterbildungsprogramm zu erstellen, welches auch das Management mit einschließt. Dieses Programm ist regelmäßig zu aktualisieren. Die Eignungs- und Qualifikationsnachweise sind zu dokumentieren. Weiterhin ist die Wirksamkeit der Maßnahmen nachzuweisen.

16 Umweltschutz

Von dem Lieferanten wird die Einhaltung der nationalen Umweltvorschriften gefordert.

Ein wirksames Umweltmanagement, das die Einhaltung der jeweiligen nationalen Umweltvorschriften gewährleistet und die Umweltsituation des Lieferanten

14 Storage times for documents and drawings relevant to quality

Storage times for documents and drawings relevant to quality should be determined by supplier. The following Weber Automotive minimum requirements should be complied with:

Document	Storage time
Documents and drawings of features requiring documentation	15 years
Drawings of special tests	15 years
Drawings of quality performance Levels (quality control cards, test results, PPM installations etc.)	3 years
Drawings of process and product approval materials test report, contracts purchasing supplements to these etc.	1 year after the end of production for volume production and spare parts requirements
Drawings of QM analyses, internal Audits, etc.	3 years

The storage times apply as of the date when the drawings are compiled.

Statutory requirements take prior over these specifications.

15 Training

All employees of the supplier must be suitable and qualified for the tasks assigned to them. An additional training program should be drawn up for this and should also include management training. This program should be updated on a regular basis. Certificates of suitability and qualifications should be documented. Evidence of the efficiency of these measures should be also be available.

16 Environmental protection

Suppliers must comply with statutory national environmental regulations.

An effective environmental management system which ensures compliance with statutory environmental regulations and which continually and efficiently improves

