



**Weber Automotive**

**QUALITÄTSRICHTLINIEN FÜR  
ZULIEFERER  
*SUPPLIER QUALITY GUIDELINE***

***- PERFECTION IS OUR DRIVE -***



## 1 Vorwort

Durch die Qualität von Produkten werden das Ansehen, der Erfolg und die Position auf dem Markt mitbestimmt.

Unsere Produkte werden unmittelbar von der Qualität Ihrer Lieferungen beeinflusst. Die in dieser Richtlinie beschriebenen Mindestforderungen leiten sich daher direkt auf Ihr Qualitätsmanagementsystem ab.

Wir sehen unsere Lieferanten als Partner. Die vorliegende Richtlinie soll dazu beitragen, eine gemeinsame Qualitätsstrategie zu betreiben, um reibungslose Abläufe zwischen Lieferanten und Weber Automotive sicherzustellen und dadurch Kosten zu minimieren.

Ziel Ihrer Bemühungen muss es sein, einwandfreie Lieferungen entsprechend den im Kaufvertrag und technischen Spezifikation festgelegten Bedingungen zu gewährleisten, unabhängig davon, ob diese Lieferungen direkt durch Sie oder einen Unterauftragnehmer erfolgen.

Kundenzufriedenheit ist nicht nur ein Schlagwort, sondern muss jeden Tag aufs Neue gelebt werden.

Diese Richtlinie ist Bestandteil der Weber Automotive-Einkaufsbedingungen. Sie gilt zusätzlich zu den Bedingungen des Kaufvertrages sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Spezifikationen.

## 2 Allgemeine Forderungen

Der Lieferant ist für die Qualität seiner Leistungen und der seiner Unterauftragnehmer gegenüber Weber Automotive verantwortlich. Um zu gewährleisten, dass diese den Spezifikationen der Weber Automotive entsprechen, ist ein wirksames Qualitätsmanagement-system Voraussetzung.

Entsprechende Qualitätsmanagementsysteme sind IATF 16949 oder zumindest DIN EN ISO 9001.

Durch dieses Qualitätsmanagementsystem soll unser gemeinsames Ziel, Null Fehler, erreicht werden. Innerhalb der gesamten Lieferorganisation muss eine alles umfassende Philosophie der kontinuierlichen Verbesserung (KVP) erkennbar sein.

## 1 Introduction

The quality of products determines their status, position and success on the world market.

The quality of the goods and services you supply to us has a direct impact on our products. Therefore, your quality management system should be structured in a way that achieves minimum requirements described in this guideline.

Our suppliers are our partners. This guideline is intended to contribute a commonly held quality strategy with the aim of implementing frictionless supply chain between our suppliers and Weber Automotive, thereby minimizing costs.

Purpose of your effort has to be, to ensure proper deliveries according to sales agreement and technical specifications; regardless the delivery is made by you or a sub-supplier.

Customer satisfaction is not just a keyword; but has to be lived and breathed every working day.

This guideline forms an integral part of the Weber Automotive Purchasing Terms and Conditions. It applies in addition to the sales agreement and the technical specifications.

## 2 General Requirements

The supplier is responsible for the quality delivered by him or his sub-suppliers compared to Weber Automotive. An effective quality management system is required to ensure that quality standards comply with Weber Automotive specifications.

Corresponding quality management systems are IATF 16949 or rather DIN EN ISO 9001.

By the use of this quality management system our common objective of zero defects; should be achieved. Within the whole supply chain an all-inclusive philosophy of continuous improvement, has to dominate.

Erstellt	EK/LMM/jh	Revisionsstand	F	Seite 2 von 15
Geprüft/Freigegeben	QME/tb	Ausgabedatum	15.06.2018	







Bei der Projektplanung sind Verantwortlichkeiten und Termine festzulegen. Alle aus der Planung resultierenden Aktivitäten müssen rechtzeitig vor Serienstart abgeschlossen und dokumentiert sein.

Responsibilities and deadlines should be determined during project planning. All actions resulting from planning have to be concluded and documented before start of production.

## 6 Technische Unterlagen

## 6 Technical Documents

Der Lieferant stellt über ein Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen Stellen stets die letztgültigen, von Weber Automotive zugestellten, technischen Unterlagen zur Verfügung stehen, ferner, dass zum Zeitpunkt einer Produktänderung alle durch die Änderung ungültig gewordenen Unterlagen entfernt werden. Der Lieferant hat zu prüfen, dass ihm alle benannten Unterlagen zur Verfügung stehen. Entsprechend dieser Vorgehensweise hat der Lieferant auch seine Unterauftragnehmer einzubeziehen.

The supplier uses a cc list system to ensure that all sites affected always have the latest valid copy of technical documents provided by Weber Automotive and furthermore all documents are removed once they become invalid due to a product modification. The supplier has to check if all documents are available. Accordingly the supplier should also include his sub-suppliers in this procedure.

In den technischen Unterlagen können Bezugsquellen und Verfahren vorgeschrieben sein. Will der Lieferant andere einsetzen, muss vor Aufnahme von Lieferungen eine schriftliche Freigabe von Weber Automotive eingeholt werden.

Reference sources and procedures may be specified in the technical documents. If the supplier wishes to use other procedures, a written approval must be obtained by Weber Automotive before any delivery.

## 7 Änderungen

## 7 Modifications

Will der Lieferant Unterlagen seiner eigenen Konstruktion ändern, von der die Lieferungen an Weber Automotive betroffen sind, ist zuvor die schriftliche Zustimmung von Weber Automotive einzuholen und als Nachweis aufzubewahren. Von diesem Zustimmungsverfahren sind alle Änderungen betroffen, die Einfluss auf Funktion, Lebensdauer und Einbaumaße haben können.

If the supplier wishes to modify documents of his own designs and if this will affect deliveries to Weber Automotive, he has to obtain written agreement from Weber Automotive first and kept as a confirmation. All modifications that could influence function, durability and installation dimensions are affected by this agreement process.

Will der Lieferant Bedingungen, die zur Serienfreigabe geführt haben ändern (z. B. Ausführung, Fertigungs- und Prüfverfahren, Verpackung, Konservierung), ist eine Freigabe von Weber Automotive erforderlich.

If the supplier wishes to modify the conditions which resulted in approval for serial production (e. g. version, production and test procedures, packaging, preservation), Weber Automotive approval will be required.

Will der Lieferant den Ort der Herstellung ändern oder den Unterauftragnehmer wechseln, so ist dies vor der Änderung anzumelden und von Weber Automotive freigeben zu lassen.

If the supplier wishes to alter the site of production or change the sub-supplier, the change has to be registered before it occurs and must be approved by Weber Automotive.

### Hinweis

Das Verfahren der Produktionsprozess- und Produktfreigabe gemäß QS 9000 (PPAP) oder VDA (PPF) muss beachtet werden.

### Note

Procedure has to be maintained with the production process and product approval procedure according to QS 9000 (PPAP) or VDA (PPF).

Der Lieferant muss über die Einführungsdaten von Änderungen Aufzeichnungen in einem Produktlebenslauf führen.

The supplier has to keep drawings of modifications in a product life circle; ordered by date of introduction.

Erstellt	EK/LMM/jh	Revisionsstand	F	Seite 5 von 15
Geprüft/Freigegeben	QME/tb	Ausgabedatum	15.06.2018	



## 8 Prototypen

Es gelten die Vorgaben von Weber Automotive.

## 9 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe erfolgt grundsätzlich nach QS 9000 (PPAP), oder nach VDA (PPF).

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

- Erstmusterfreigabe der Teile gemäß QS 9000 (PPAP), VDA (PPF)
- 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, 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 Erstbemusterungen durchzuführen (wichtige Merkmale/ Qualitätsmerkmale festlegen und Fähigkeiten nachweisen).

## 8 Prototypes

The specifications of the Weber Automotive apply.

## 9 Production Part Approval Process (PPAP)

Production process and product approval is always performed in accordance with QS 9000 (PPAP), or VDA (PPF)

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

- Initial sample approval of parts according to QS 9000 (PPAP) or VDA (PPF)
- Quality planning approval according to QS 9000 (APQP) or VDA (part 4)

Complete payment for tooling costs will be made once production part approval is given.

### 9.1 Initial sample

Initial samples are manufactured under conditions of serial production (machines, systems, tools and fixtures, test equipment, processing conditions) and are inspected.

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

The initial samples should be delivered to Weber Automotive together with the initial sample test report and all necessary documents by agreed deadline. The sample has to be clearly identified as an initial sample and marked with the location of production.

For identification purpose, the same numbers should be used in the initial sample test report as well as in the Weber Automotive drawing.

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

For products of supplier-owned designs, the supplier must also carry out initial sampling for individual parts and completions (determine important features / quality characteristics and demonstrate capabilities).

Erstellt	EK/LMM/jh	Revisionsstand	F	Seite 6 von 15
Geprüft/Freigegeben	QME/tb	Ausgabedatum	15.06.2018	







## 10 Prüfungen

### 10.1 Allgemein

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass alle zu fertigenden Merkmale geprüft werden können.

Prüfmfänge und Prüfverfahren, die in den technischen Unterlagen gefordert werden, sind verbindlich, ihre Änderung bedarf der schriftlichen Zustimmung durch Weber Automotive. Prüfhäufigkeiten sind von der Prozessfähigkeit und Prozessbeherrschung abhängig, bei nicht fähigen und/oder nicht beherrschten Prozessen ist eine 100 % Prüfung erforderlich.

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

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.

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

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

### 10.2 Prüfungen während der Produktion

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.

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

Fähige Prozesse sind mit Qualitätsregelkarten zu überwachen (SPC).

Wird der in den Bestellvorschriften, z.B. vorgegebene kritische Fähigkeitsindex (cp/cpk) nicht erreicht, bzw. die

## 10 Acceptance Test

### 10.1 General information

The supplier has to ensure that all features to be manufactured can be tested.

The scope of the tests and the test procedures specified in the technical documents are binding. All modifications require written approval by Weber Automotive. The frequency of tests depends on the process capability and process control. If processes are not capable and/or unmanageable processes, a 100 % test will be required.

Conformity of products according to the technical requirements should be documented.

If a sample result indicates faulty products, these products have to be eliminated. All products on stock and following batches have to be sorted according to this failure until the reason is eliminated. Immediate correction measures should be initiated and documented.

Products and/or transportation containers have to be marked to be clearly identified.

Batch divisions have to be strictly followed. The production and test state of all serial and partial batches must be clearly marked.

### 10.2 Tests during production

All product and process features are basically important and have to be followed. Particular attention should be paid to special features - quality features that 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.

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

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

If the critical capability index (cp/cpk) according to the order specifications is not reached or if the intervention

Erstellt	EK/LMM/jh	Revisionsstand	F	Seite 8 von 15
Geprüft/Freigegeben	QME/tb	Ausgabedatum	15.06.2018	





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.

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.

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

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

### 10.3 Unterauftragnehmer, Wechsel von Unterauftragnehmern

Grundsätzlich ist der Lieferant für die Entwicklung seiner Unterauftragnehmer nach IATF 16949 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.

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

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

### 10.4 Endprüfungen beim Lieferanten

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.

### 10.5 Produktaudits/Prozessaudits

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.

limits are exceeded, the process should be optimised and the analysis conducted again. The reason has to be determined, rectified and documented. The production batch should be subjected to a sorting test extending back to the last good batch.

Special features that cannot be measured, that are destroyed by the measuring process or that 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. Effectiveness of the methods has to be detected.

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).

Any started correcting actions should be noted on the quality control card, error summarizing card or other suitable data carriers.

### 10.3 Sub-suppliers, changing sub-suppliers

Generally the supplier is responsible for the development of his sub-suppliers in accordance to IATF 16949. Weber Automotive reserves the right to audit sub-suppliers, too. Therefore the supplier is not relieved of his responsibility to the sub-supplier and Weber Automotive.

If the supplier hands over orders to a sub-contractor, the sub-contractor has also to follow the requirements of this guideline.

Weber Automotive has to be informed in time if a sub-contractor will be changed and approval by Weber Automotive has to occur. A production part approval process has to be conducted.

### 10.4 Final tests at the supplier

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

### 10.5 Product audits/process audits

The supplier has to arrange regular product audits and process audits (in accordance to the audit plan and in an event-related manner) to convince that all valid specifications (production, testing, identification, preservation, cleanliness, packaging, supplier documents) are fulfilled. The results should be documented; including all actions taken.

Erstellt	EK/LMM/jh	Revisionsstand	F	Seite 9 von 15
Geprüft/Freigegeben	QME/tb	Ausgabedatum	15.06.2018	



### 10.6 Sonderprüfungen/ serienbegleitende Prüfungen

Sonderprüfungen sind Prüfungen, die über die üblichen Serienprüfungen hinausgehen, hierzu gehören z. B. Belastungsprüfungen, Zuverlässigkeitsprüfungen bei der Erstbemusterung gemäß den Weber Automotive – Spezifikationen durchzuführen, ferner zur laufenden Produktionsüberwachung mit der gemeinsam festgelegten Teileanzahl und Prüfhäufigkeit fortzuführen.

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

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.

### 10.7 Prüfmittel und Prüfeinrichtungen

Der Lieferant setzt in ausreichender Anzahl geeignete Prüfeinrichtungen ein. Die Eignung ergibt sich aus der Messmittelfähigkeit gemäß dem QS 9000 Band: „Measurement System Analysis“ (MSA) oder VDA Band 5 (Prüfprozesseignung).

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

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

## 11 Fehlerhafte Produkte

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

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

### 11.1 Nacharbeit

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

### 10.6 Special tests/test accompanying volume production

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

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

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

### 10.7 Test media and test equipment

The supplier uses a sufficient quantity of appropriate test equipment. Suitability is determined using the measuring equipment. Capability in accordance with QS 9000 manual: "Measurement System Analysis" (MSA).

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 time.

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

## 11 Nonconforming products

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

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

### 11.1 Rework

The supplier should ensure that rework does not have any negative impact (e. g. on dimensions, function, strength, appearance, service life).

Erstellt	EK/LMM/jh	Revisionsstand	F	Seite 10 von 15
Geprüft/Freigegeben	QME/tb	Ausgabedatum	15.06.2018	



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

## 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 Automotive beantragt werden. Für die Bauabweichung müssen 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.

Agreement has to be obtained from Weber Automotive for any rework that modifies the characteristics of the product or that vary from specifications. This includes any planned rework procedure. Written consent has to be issued before rework may commence.

## 11.2 Processing complaints

### 11.2.1 Processing complaints by supplier

Once Weber Automotive has raised a complaint, remedial action should be initiated immediately, documented and if requested 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, also on products already sent Weber Automotive has to be informed and remedial action should be initiated immediately in a structured format as an 8-D-Report.

If the supplier is unable to rectify the error before the next delivery, he has to inform the Weber Automotive Purchasing and Quality Assurance department immediately and agreement has to be gained before further action.

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

#### 11.2.3 Deviation requests

The supplier has to 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 with required documentation

Parts with required documentation are considered to be those that 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	EK/LMM/jh	Revisionsstand	F	Seite 11 von 15
Geprüft/Freigegeben	QME/tb	Ausgabedatum	15.06.2018	





## 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 dokumentationspflichtiger Merkmale	15 Jahre
Aufzeichnungen zu Sonderprüfungen	15 Jahre
Aufzeichnungen über Qualitätsleistungen (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 kontinuierlich und effizient verbessert, ist ein Beitrag zur Liefersicherheit und damit für Weber Automotive von wesentlicher Bedeutung.

## 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 required 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, material test reports, sales agreements, etc.	1 year after the end of production for volume production and spare part 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 have to 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 also be available.

## 16 Environmental protection

Suppliers must comply with statutory national environmental regulations.

An effective environmental management system that ensures compliance with statutory environmental regulations and that continually and efficiently improves the environmental record of the supplier is one method to ensure ability to supply; and is therefore of considerable significance to Weber Automotive.







