



Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (QR01) **Quality requirements for Suppliers (QR01)**

Version 4 - Release 06/2024
WWW.PU.DO.03

Copyright - Muhr und Bender KG, 57427 Attendorn, Germany / weba Werkzeugbau Betriebs GmbH, 4407 Dietach, Austria
Änderungen vorbehalten | Subject to change

Einkauf / Lieferantenentwicklung
Purchasing / Global Supplier Development

Einleitung

Sehr geehrter Lieferant,

Veränderte Kundenerwartungen, globaler Wettbewerb und Kostendruck erfordern die ständige Verbesserung aller Produkte und Dienstleistungen sowie aller Prozesse und Unternehmensabläufe.

Kundenzufriedenheit durch Qualität und Zuverlässigkeit in allen Aspekten, hohe Innovationskraft und globale Ausrichtung sind entscheidende Erfolgsfaktoren für Weba als Zulieferer komplexer Erzeugnisse für die internationale Automobilindustrie.

Die für unsere Produkte verwendeten Materialien und Komponenten beziehen wir heute weltweit von unseren hochqualifizierten Lieferanten. Die Leistungs- und Qualitätsfähigkeit unserer Partner trägt dabei entscheidend zum gemeinsamen Geschäftserfolg bei.

Dabei ist die „**Null-Fehler-Strategie**“ eine zwingende Voraussetzung, die nur durch gemeinsame Anstrengungen von Weba und seinen Lieferanten erreicht und abgesichert werden kann.

Fehlervermeidung anstelle von Fehlerentdeckung und ständige Verbesserungen in der gesamten Prozesskette sind unabdingbare Forderungen, die wir mit aktiver Hilfe unserer Lieferanten erfüllen müssen und wollen. Die weitere Standardisierung in der gemeinsamen Lieferkette wird auch zukünftig weiter steigen müssen, sodass wir damit weltweit operieren können und unseren Markt- und Technologievorsprung festigen und weiter ausbauen können.

Lieferant und Partner, Erwartung und Leistung, Anspruch und Service stehen dabei für uns im Einklang miteinander.

Die vorliegende Richtlinie zeigt Ihnen Voraussetzungen, Methoden und Umsetzungshinweise auf, die zum Verwirklichen der gemeinsamen Ziele erforderlich sind. Es ist im Sinne einer erfolgreichen Zusammenarbeit notwendig, die in dieser Richtlinie beschriebenen Abläufe innerhalb der Lieferkette verbindlich einzuhalten. Sie ist Gegenstand unserer Anfragen und daher unbedingt von Ihnen bei der Angebotsabgabe zu berücksichtigen.

Sie versichern mit Abgabe Ihres Angebotes, dass Ihnen die nachfolgend beschriebenen Anforderungen bekannt sind, Sie diese anerkennen, uneingeschränkt berücksichtigen, einhalten und auch für die Umsetzung in Ihrer Lieferkette sorgen.

Wir fordern Sie als unseren Partner auf, uns weiterhin bei der Realisierung der gemeinsamen Qualitätsziele zu unterstützen.

Preamble

Dear Supplier,

The change of customers' expectations, global competition and cost pressure require a continuous improvement of all products and services as well as all processes and company operations.

Customer satisfaction by quality and reliability in all aspects, high innovative capacity and global orientation are Weba's success values as a supplier of complex solutions for the international automotive industry.

All material and components used in our products are globally sourced from our qualified suppliers. The performance and qualification of our partners contribute essentially to our common business success.

Therefore a **“Zero-Defect-Quality”** is one of our mandatory requirements for all supplies, which can only be achieved and ensured by common efforts of Weba and its suppliers.

The prevention - instead of detecting of defects and continuous improvement in all areas are indispensable requirements which, we have to and want to meet. Active support of our suppliers is a necessary pre-requisite for this requirement. Further standardization in the common supply chain is needed to operate globally and necessary to consolidate and enlarge our leading market and technology position.

Supplier and partner, expectation and performance, demand and services are equally balanced for us.

This Quality Requirements for Suppliers document shows you the prerequisites, methods and implementation references to archive the common targets.

It is important to our successful cooperation to meet the processes described in this GQR within the complete supply chain.

It is part of our RFQs (request for quotation) and therefore needs to be considered in your quotations.

With your quotation, you are committed to be aware, acknowledge and implement the following described requirements in your supply chain.

We ask you as our supplier for continued support to archive the common quality targets.

ABSCHNITT 1

1. Allgemeine Anforderungen

1.1. Geltungsbereich

Die Qualitätsrichtlinie für Zulieferanten ist gültig für alle externen Lieferanten von Prototypen, Vorserien- und Serienproduktionsmaterial oder -teilen sowie an allen weltweiten Unternehmensstandorten. Regionale oder projektspezifische Vereinbarungen mit Lieferanten können, abhängig von Produkt- oder Marktanforderungen, diese generellen Anforderungen konkretisieren oder ergänzen und gegenüber diesen, Vorrang haben.

1.2. Managementsysteme

Ein wirksames Qualitätsmanagementsystem gemäß Regelwerk IATF 16949 (oder vergleichbare automotive-spezifische Managementsysteme) wird für eine langfristige und erfolgreiche Zusammenarbeit mit Weba angestrebt. Ebenso sollten mittelfristig ein Umweltmanagementsystem (ISO 14001), ein Energiemanagementsystem (ISO 50001) ein Informationssicherheitsmanagementsystem (ISO 27001/Tisax) und ein System zum Arbeits- und Gesundheitsschutz (OHSAS 18001/ISO45001) eingerichtet werden.

Die Wirksamkeit des QM-Systems muss mindestens durch folgende Punkte nachgewiesen werden:

- Kontinuierliche und nachweisbare Verbesserung der Prozesse, Verfahren und Produkte
- Verbesserung der Produktqualität
- Verbesserung der Lieferlogistik
- Wirksamkeit und Schnelligkeit der Umsetzung von Korrekturmaßnahmen
- Verbesserung der Kommunikation
- Wirksames Projektmanagement

Mindestanforderung ist der Nachweis einer Zertifizierung nach ISO 9001. Der Ablauf eines Zertifikats ohne geplante Rezertifizierung ist Weba mindestens drei Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Die Information über die Aberkennung eines Zertifikates ist unaufgefordert an Weba zu übermitteln. Aktualisierte Zertifikate lädt der Lieferant unaufgefordert auf <https://www.mubea-supplier.de> / Dokumente hoch. Sonderstatus Mitteilungen eines OEM gemäß IATF 16949 müssen umgehend dem Weba Einkauf angezeigt werden und finden Berücksichtigung in der Lieferantenbewertung.

1.3. Qualitätsverantwortung

Die Verantwortung für Planung und Realisierung aller Tätigkeiten zur Erfüllung der Weba-Forderungen liegt ausschließlich beim Lieferanten. Er ist für die Qualität des von ihm hergestellten und gelieferten Produktes oder Materials, einschließlich der Leistungen und Lieferungen von Unterauftragnehmern voll verantwortlich. Mit Abschluss des Rahmenvertrages sind Weba-Qualitätsbeauftragte berechtigt, die zur Qualitätsfähigkeit erforderlichen Maßnahmen mit dem Lieferanten zu vereinbaren und die Erfüllung der Vereinbarungen fortlaufend zu prüfen.

SECTION 1

1. General Requirements

1.1. Scope

This General Quality Requirement is valid for all external suppliers of prototypes, pre-series and serial production material or parts covering all global Weba factories. The English version of this document is binding. Depending on products or market situation additional regional or project specific agreements with suppliers may specify and amend and in this case prevail upon these General Quality Requirements.

1.2. Management systems

To realize a long term and successful business relationship with Weba, an effective Quality Management System according to IATF 16949 (or comparable automotive-specific management system) shall be established. Additionally the supplier should implement an Environmental Protection System (ISO14001), an Energy Management System (ISO 50001), an Information Security Management System (ISO 27001/Tisax) and a system for Operational Health and Safety (OHSAS 18001/ISO45001).

The effectiveness of the QM system needs to be demonstrate by:

- Continuous and verifiable improvement of processes, procedures and products
- Improvement and assurance of product quality
- Improvement of logistic performance
- Effectiveness and promptness for implementation of corrective actions
- Improvement of communication
- Effective project management

Minimum requirement is a third party certification according ISO 9001. Weba has to be informed at least 3 months prior to the expiry date of the certificate in case that no recertification is planned. Notice about revocation of existing certificates must be submitted to Weba without further request. The supplier uploads new certification documents to <https://www.mubea-supplier.de> / documents unsolicited. An OEM special status notification acc IATF 16949 needs to be reported to the Weba purchasing department and is considered in the supplier performance evaluation

1.3. Quality Responsibility

The supplier is responsible for planning and implementation of all activities to meet the Weba specifications and requirements. He is entirely responsible for the quality of manufactured and delivered products or material including services or supplies sourced from subsuppliers. An executed contractual agreement entitles Weba's quality representatives to negotiate and agree all necessary actions needed for quality assurance with supplier. Weba has the right to continuously verify the fulfilment of agreed activities.

1.4. Fehlerkosten

Weba hat nach eigener Wahl Anspruch auf schnellstmögliche Reparatur oder Ersatzlieferung der mangelhaften Lieferung (Nacherfüllung), die für Weba jeweils kostenfrei sind. Zur Nacherfüllung gehören neben der Anlieferung und dem Abtransport auch der Ausbau der mangelhaften Lieferung und der erneute Einbau, sofern die Ware ihrer Zweckbestimmung gemäß in eine andere Sache eingebaut wurde. Wenn Weba gesetzlich zur Rückgabe mangelhafter Waren verpflichtet ist, besteht diese Pflicht nur soweit sich diese Waren noch an einem Weba-Standort befinden. Wenn der Lieferant die Nacherfüllung binnen angemessener Frist nicht oder nicht erfolgreich erbringt oder eine Fristsetzung für Weba unzumutbar ist (insbesondere bei Gefährdung der Betriebssicherheit oder wenn Weba mit der Belieferung seiner eigenen Kunden in Verzug zu geraten droht) oder die Nacherfüllung fehlgeschlagen ist oder sie verweigert wird, darf Weba den Mangel auf Kosten des Lieferanten selbst beseitigen, beseitigen lassen oder Ersatz beschaffen. Weba wird den Lieferanten unverzüglich – nach Möglichkeit vorher – von den ergriffenen Maßnahmen unterrichten. Die vom Lieferanten zu erstattenden Kosten dürfen nicht unverhältnismäßig sein. Weitergehende gesetzliche oder vertragliche Ansprüche bleiben vorbehalten.

Erbringt der Lieferant Weba die geschuldete Nacherfüllung nicht oder nicht rechtzeitig, schlägt sie fehl oder verweigert der Lieferant sie, hat er Weba den aus der mangelhaften Lieferung entstandenen Schaden (einschließlich vergeblicher Aufwendungen, Folgeschäden, sonstige Schäden, Aufwendungen, Verbindlichkeiten und Kosten einschließlich Kosten der Rechtsverfolgung oder –verteidigung; ungeachtet dessen, ob sie bei Weba oder beim Kunden von Weba eingetreten sind) zu ersetzen. Unabhängig von dem Anspruch auf Schadensersatz kann Weba zudem auch von dem gesamten Vertrag ganz oder teilweise zurücktreten und verzinsten Rückzahlung der bereits geleisteten Zahlungen verlangen, soweit nicht der Mangel oder die sonstige Pflichtverletzung im Verhältnis zum gesamten Vertrag unerheblich ist.

1.4. Failure cost

In any case, Weba may claim the fastest possible repair or delivery of replacement parts of the deficient delivery (rectification) at its own option and at no costs for Weba. Alongside the delivery and collection, rectification also comprises the removal of the deficient delivery and the reinstallation if the goods are to be mounted on or in another item in accordance with their defined purpose. If Weba is obligated by law to return defective goods, such obligation is limited to the goods still located at a Weba site. If the supplier does not carry out the rectification within an appropriate period of time or does so unsuccessfully or if the set period of time is unreasonable for Weba (especially if plant safety is at risk or if Weba is in danger of falling behind in its deliveries to its own customers) or the rectification failed or was refused, Weba may correct the deficiency itself at the supplier's expense, or arrange for this to be done or may procure a replacement. Weba will inform the supplier immediately – if possible in advance – of the measures taken. The costs to be reimbursed by the supplier may not be disproportionate. The right to further legal or contractual claims is reserved.

If the supplier does not carry out the rectification which it owes Weba, or fails to do so in a timely manner, or if the rectification failed or was refused, supplier shall provide compensation for the damages which arose from the deficient delivery (including futile expenses, consequential damages, any other losses, damages, expenses, liabilities, claims, costs including legal costs; regardless of whether they incurred by Weba or Weba's customers). Irrespective of the claim for compensation, Weba may also partially or fully withdraw from the entire agreement and may demand the return, with interest charged, of the payments already rendered, provided the deficiency or other infringement of an obligation is not insignificant in relation to the whole agreement.

1.5. Gewährleistung

Die Gewährleistungsverpflichtung des Lieferanten richtet sich in erster Line nach den Bestimmungen des Kaufvertrags mit dem Lieferanten und zu den Allgemeinen Einkaufsbedingungen von Weba.

Ergänzend dazu gilt Folgendes:

Der Lieferant verpflichtet sich, Rechte aus Gewährleistung Weba auch dann zuzugestehen, wenn Weba Mängel, die trotz einer Wareneingangsprüfung, erst während oder nach der Verarbeitung entdeckt. Nach der Entdeckung von Mängeln erhält der Lieferant jedoch unverzüglich eine Information und wird zur Schadensbegrenzung aufgefordert. Der Lieferant wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass er verpflichtet ist, die vorstehende Regelung mit seinem Haftpflichtversicherer abzuklären, um sicherzustellen, dass er gleichwohl in der Lage ist, die erforderliche Produkthaftpflichtversicherung, einschließlich der vorgesehenen Rückrufkostenversicherung zu erhalten.

Der Lieferant nimmt zustimmend davon Kenntnis, dass Weba sehr lange Gewährleistungsfristen gegenüber seinen Kunden eingehen muss. Aus diesem Grund ist der Lieferant damit einverstanden, soweit gesetzlich zulässig und soweit nicht im Kaufvertrag oder anderen Vertragsbedingungen etwas anderes vereinbart ist, dass die Gewährleistungsfrist für die von ihm gelieferten Produkte der Frist entspricht, für die Weba dem Kunden gegenüber zur Gewährleistung verpflichtet ist. Zumindest 48 Monate ab Lieferung der Produkte an Weba.

1.6. Haftpflichtversicherung

Der Lieferant verpflichtet sich, zur Abdeckung des Haftungsrisikos eine Produkthaftpflichtversicherung abzuschließen. Diese muss eine Rückrufkostenversicherung beinhalten.

Die Mindestdeckung/Schadensfall beträgt 7,5 Mio €; hierin liegt keine Begrenzung der Haftung des Lieferanten. Die abgeschlossenen Versicherungsverträge stellen dabei keine Haftungsbegrenzung dar; sie dienen lediglich dem Zweck, das von unseren Partnern getragene Haftungsrisiko abzumildern.

Die entsprechenden Daten trägt der Lieferant im Mubea Supplier ein, und lädt die Versicherungspolice unter Sektion „Dokumente“ hoch.

1.5. Warranty

The supplier's warranty obligations are primarily based on the provisions of the purchase agreement with the Supplier and to the Weba General Terms and Conditions of Purchasing.

In addition, the following applies:

The supplier is obliged to concede to Weba its warranty rights even if defects, which could have been ascertained only during an incoming inspection, are detected during processing of the product. Following the detection of defect, the supplier will immediately be informed and asked for loss limitation.

The supplier is expressly informed of the fact that he is obliged to clarify the above-mentioned regulation with his liability insurer, in order to ensure that he is able to obtain the required product liability insurance, including the intended recall cost insurance.

The supplier is aware, and agrees to the fact that Weba has to grant its customers very long warranty periods. As a result of this, the supplier agrees, to the extent permitted by law and unless agreed otherwise in the purchase contract or in other terms and conditions, to the fact that the warranty period for the products which he supplies shall be equal to the warranty period, which Weba is obliged to observe in relation to its customer. In any event, the warranty period shall be not less 48 months after delivery of the products to Weba

1.6. Liability Insurance

The supplier agrees to obtain product liability insurance in order to cover the liability risk. This must contain recall cost insurance.

The minimum required coverage per incident is €7.5 million; the supplier's liability is not limited because of this. The concluded insurance contracts do not represent liability limitation; they merely serve the purpose of reducing the liability risk borne by our partners.

The supplier input the requested data regarding insurances to our Mubea Supplier Portal and uploads the insurance policy to the section "documents".

1.7. Entwicklungslieferanten

Neue Entwicklungslieferanten werden im Rahmen eines Zulassungsaudits bewertet und nach erfolgreichem Abschluss als Entwicklungslieferant zur Mitarbeit in neuen Projekten freigegeben. Mit allen Entwicklungslieferanten wird ein Vertrag "über die Zusammenarbeit bei der Entwicklung" abgeschlossen.

Entwicklungslieferanten, die mit der Entwicklung und Konstruktion von Produkten beauftragt werden, verpflichten sich folgende Leistungen zu erbringen und mit den entsprechenden Weba Geschäftsbereichen abzustimmen. Die erforderlichen Lastenhefte sind dort schriftlich anzufordern und deren Aktualität zu bestätigen.

- Durchführung einer rechnergestützten (CAD) Konstruktion nach den von Weba geforderten Regeln
- Bereitstellung der CAD-Daten im jeweils von Weba geforderten Datenformat.
- Müssen die Daten konvertiert werden z. B. weil der Lieferant in einem anderen Datenformat arbeitet, so ist der Lieferant dafür verantwortlich, dass die konvertierten Daten geprüft, vorhandene Konvertierungsfehler korrigiert werden und Weba im gewünschten Datenformat zur Verfügung stehen.
- Rechnergestützte (CAD) Erstellung der erforderlichen Zeichnungen nach Weba Standard und unter Berücksichtigung der kundenspezifischen Zeichnungsvorgaben.
- Durchführung von rechnergestützten Analysen.
- Durchführung von Risikoanalysen.
- Sind zur Verifizierung und Validierung des Designs entwicklungsbegleitende Versuche erforderlich, so sind diese in Versuchsprotokollen zu dokumentieren.

1.7. Suppliers with Design Responsibility

New development suppliers will be evaluated within the framework of an approval audit and, following successful completion, will be released as development suppliers for cooperation in new projects. A contract "regarding co-operation in developing" will be concluded with all development suppliers.

Development suppliers commissioned to develop and design products are obliged to perform the following services and coordinate these with the corresponding Weba divisions. The necessary specification need to be requested from these divisions in writing and up-to datedness to be confirmed.

- Execution of computer-aided design (CAD) according to the regulations required by Weba Provision of the CAD data in the relevant data format required by Weba.
- If the data have to be converted, e.g. because the supplier works in a different data format, the supplier is responsible for checking the converted data, correcting any conversion errors and supplying Weba with these data in the desired format.
- Computer-aided (CAD) generation of the required drawings according to Weba standards and under consideration of the customer-specific drawing requirements.
- Execution of computer-aided analyses.
- Execution of risk analyses.
- If tests are required parallel to development in order to verify and validate the design, these must be documented in test protocols.

1.8. Qualitätsziele

Im Rahmen der Vertragserfüllung verpflichtet sich der Lieferant zur Entwicklung und konsequenten Umsetzung der „**Null-Fehler-Strategie**“ und er realisiert alle erforderlichen Maßnahmen, um das Qualitätsziel „Null-Fehler“ zu erreichen.

Zur Bewertung der Zielerreichung werden folgende Kriterien bewertet:

- Produktqualität: Beanstandungsraten und PPM (parts per million)
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten
- Termin- und Mengentreue

Überall dort, wo das „Null-Fehler“ Ziel weit verfehlt wird (z.B: C-Leistung gemäß Eskalationsmodell), wird Weba gemeinsam mit dem Lieferanten vorübergehend gestufte Ziele vereinbaren und den Lieferanten zur Erstellung eines „Step-Down-Planes“ auffordern. Die bereits mit den Weba Abnehmerwerken vereinbarten Maßnahmen werden bei der gestuften Zielvereinbarung entsprechend berücksichtigt.

1.9. Nachhaltigkeit

Soziale Verantwortung, Schutz von Leben, Bewahrung von Gesundheit, Verbessern von Lebens- und Arbeitsbedingungen, Einhaltung von anwendbaren Gesetzen und Verordnungen muss in allen Geschäftsprozessen des Lieferanten Berücksichtigung finden.

Der Lieferant verpflichtet auch seine Unterauftragnehmer zur Förderung dieser Werte. Weba behält sich vor, die Einhaltung der Forderungen beim Lieferanten zu überprüfen.

1.8. Quality objectives

As part of the contractual agreement, the supplier is obliged to develop and implement a consequent **“Zero-Defect Strategy”** including the implementation of all necessary measures to achieve the quality objective “Zero-Defect”.

In order to measure target achievement the following criteria are considered.

- Product quality: complaint rates and PPM (parts per million).
- Determination of internal and external failure costs
- On-time deliveries and correct quantity

Wherever the “Zero-Defect” target achievement is significantly failed (e.g. C-performance according to escalation process) Weba will agree together with supplier temporary specific step targets and ask the supplier to create a “Step-Down-Plan”. The containment actions already agreed with Weba’s quality representative of the specific production plant need to be considered for fixing the step targets.

1.9. Sustainability

Social responsibility, protection of life, preservation of health, improving living and working conditions, compliance with applicable laws and regulations in all business processes must be taken into account by the supplier.

The supplier shall also promote these values at sub-contractors. Weba reserves the right to verify compliance with the requirements at supplier location.

1.10. Besondere Merkmale

Abweichungen bei besonderen Merkmalen können die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen. Sie werden von Weba festgelegt und/oder ergeben sich aus der Risikoanalyse des Lieferanten, z.B. aus der Design- und/oder Prozess-FMEA. Im Rahmen der Qualitätsvorausplanung (QVP) wird die Überwachung und Steuerung dieser gemeinsam mit dem Lieferanten definiert und sind in allen Fertigungs- und Prüfunterlagen besonders zu kennzeichnen. Auf Weba Zeichnungen werden mit den Symbolen „CC“ (kritisches oder sicherheitsrelevantes Merkmal) und „SC“ (signifikantes Merkmal) besondere Merkmale gekennzeichnet. Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Der Lieferant verpflichtet sich, die Beschaffenheit besonderer Merkmale zu erfassen, auszuwerten und die Ergebnisse auf Anforderung zur Verfügung zu stellen. Zusätzlich führt der Lieferant ein jährliches internes Audit für Sicherheitsmerkmale durch. Kundenspezifische Vorgaben zum Audit sind zu berücksichtigen. Für den Zeitraum der Aufbewahrungsdauer sind diese Daten jederzeit zugänglich zu halten.

1.11. Produkte und Merkmale mit besonderer Nachweisführung

Hierunter werden Produkte verstanden, deren Merkmale maßgeblichen Einfluss auf die Fahrzeugsicherheit oder die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben haben. Unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ist hier ein entsprechendes Risiko zu erwarten. Diese Produkte und deren Merkmale sind bei Konstruktionsverantwortung durch Weba in den technischen Unterlagen gekennzeichnet, oder werden bei Konstruktionsverantwortung durch den Lieferanten ermittelt. Der Lieferant verpflichtet sich für Produkte mit kritischen Merkmalen ein System zur Nachweisführung zu installieren. Die Nachweisführung muss inhaltlich den Anforderungen des VDA Band 1 entsprechen und so beschaffen sein, dass im Schadensfall die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis). Der Lieferant gewährleistet eine Rückverfolgung, so dass eine eindeutige Zuordnung von den Lieferdaten bis zu den Fertigungs- und Prüflösen gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer ist sicherzustellen.

1.12. Produktionsprozess- und Produktfreigabe

Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe erfolgt entweder nach VDA Band 2 (PPF) oder nach dem Produktionsteileabnahmeverfahren der AIAG (PPAP). Sofern Weba in den Bestellunterlagen kein Verfahren angibt, erfolgt die Bemusterung nach dem PPF-Verfahren gemäß VDA Band 2 als bevorzugtes Verfahren. Die Bereitstellung der Muster und der Dokumentation für das Freigabeverfahren ist kostenlos.

Vor Beginn von umfassenden Produktprüfungen (Vermessungen und Tests) stimmt der Lieferant mit dem Vertreter der Qualitätssicherung des jeweiligen Weba Besteller Werks die Messmethode ab, wobei die Daten mit dem Weba Messsystem kompatibel sein sollten.

1.10. Special Characteristics

Deviations on special characteristics can seriously impact product safety, product life, assembly capability, function, quality of the subsequent manufacturing operations or compliance with legal regulations. They are specified by Weba and/or result from the supplier's risk-analysis, e.g. from the design and/or process FMEA. During the Advanced Quality Planning Process (APQP) the monitoring and controlling method are defined together with the supplier and need a special marking on all relevant production and inspection documents. On Weba drawings special characteristics are identified with the symbols "CC" (critical or safety critical characteristic) and "SC" (significant characteristic). In principle, all product and process characteristics are important and must be complied with. The supplier is required to assess and record the property of special characteristics and provide these on request. In addition the supplier shall conduct an internal safety critical part self-audit at least once a year. Customer-specific audit specifications must be taken into account. For the retention period this data has to be accessible at any time.

1.11. Products and characteristics requiring Special Verification

This includes products with characteristics that have a significant impact on vehicle safety or compliance with legal regulations. Subject to product liability, a corresponding risk can be expected. These products and their characteristics, which are under Weba's design responsibility, are identified in the appropriate technical documents. If the supplier is design responsible, the supplier will determine them during the design process. The supplier is required to install an appropriate management system to verify products with critical characteristics. The contents of verification management must correspond to the requirements of VDA Volume 1 and must be constituted in such a way that in case of damage, due care can be proven (evidence of clearing from responsibility). Traceability must be warranted in such a way that clear attribution of delivery data to the production and inspection lots is guaranteed. Traceability system must include subcontractors.

1.12. Production Process and Product Approval

Production process and product approval are based on either VDA, Volume 2 (PPF) or on the Production Part Approval Process of AIAG (PPAP). If Weba does not specify in the purchase order one of these two procedures, the VDA (PPA) procedure according to Volume 2 is the preferred method. The preparation and submission of samples and documents for the part approval process is free of charge.

The supplier coordinates the measurement method to be used with the quality assurance department representative of the relevant Weba plant prior to extensive product tests (measurements and tests) to assure data is compatible with Weba's measuring system.

1.13. Produkt- oder Prozessänderungen

Produkt- oder Prozessänderungen oder Produktionsverlagerungen sind freigabepflichtig und mindestens zwölf Wochen (für Produkte welche in Daimler-Projekte einfließen – 6 Monate) vorher an die Weba Einkaufsorganisation des jeweiligen Weba Besteller Werkes anzuzeigen. Im Falle einer vom Lieferanten gewünschten Produktionsverlagerung muss der Antrag mindestens folgendes beinhalten: Terminplan, Grund der Verlagerung, Konsequenzen für die Logistik, Preiseinfluss, Kapazitätsbestätigung und eine Risikobetrachtung beinhalten.

1.14. Reklamationsbearbeitung

Der Lieferant verfügt über qualifiziertes Personal mit der Fähigkeit schnell und kontinuierlich unter Anwendung von faktenbezogenen Daten Problemlösungsmethoden anzuwenden. Nach einer Reklamation durch ein Weba-Werk sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und in strukturierter Form mit einem „8-D Report“ termingerecht einzureichen.

Folgende Fristen sind einzuhalten:

- Sofortmaßnahmen sind, spätestens innerhalb eines Arbeitstages formlos an Weba zu berichten.
- Ein vorläufiger „3-D Report“ ist, innerhalb von zwei Arbeitstagen an Weba zu übergeben.
- Ein aktualisierter „8-D Report“ mit Benennung der langfristigen Korrekturmaßnahmen ist innerhalb von zehn Arbeitstagen an Weba zu übergeben. Für den Fall dass, die Umsetzung der Korrekturmaßnahme länger als 1 Monat dauert, wird ein Fortschrittsmonitoring, in Form eines aktualisierten „8-D-Reports“ fällig.
- Ein abgeschlossener „8-D Report“ wird nach Wirksamkeitsbestätigung der Korrekturmaßnahmen übermittelt.

Die Fristen dürfen abweichen, wenn die Fehleranalyse oder das Versenden der Fehlermuster länger dauert.

Andere potentiell betroffene Weba-Werke sind umgehend vom Lieferanten zu informieren. Zur Ermittlung von Grundursachen für Abweichungen sind geeignete Problemlösungsmethoden wie Ishikawa Diagramm (Ursache-Wirkungsdiagramm), 5-Why (Warum Frage Methode) etc. einzusetzen. Sicherungsmaßnahmen CL1 und CL2 können Anwendung finden

1.15. Vertraulichkeitsvereinbarung

Die Vertragsparteien verpflichten sich, alle Informationen vertraulich zu behandeln. Gegebenenfalls wird eine separate Geheimhaltungsvereinbarung abgeschlossen. Der Lieferant verpflichtet sich ein Managementsystem zur Informationssicherheit einzuführen und aufrecht zu erhalten. Dieses regelt die Definition, Lenkung, Überwachung und Berichterstattung bei Abweichungen hinsichtlich Kundeninformationen. Weba wird, zumindest bei Lieferanten mit welchen Vertraulichkeitsvereinbarungen unterzeichnet wurden, die Wirksamkeit des Managementsystems für Informationssicherheit auditieren. Festgestellte Abweichungen oder Vorfälle werden in der Lieferantenbewertung berücksichtigt oder können zur Änderung des Lieferantenstatus führen.

1.13. Product- or process Change Notification

Product and process changes as well as production relocation (PPCN) have to be released by Weba and notified at least twelve weeks (for products which affect projects for Daimler – 6 months) in advance to the individual Weba purchasing organization for review and release. In case the supplier intends a business relocation the request needs to contain at least a relocation plan including time line, reason for transfer, logistic impact, price impact, capacity confirmation and risk status.

1.14. Processing of Complaints

Suppliers shall have qualified personnel with the ability to quickly and permanently resolve product and process issues using data driven problem solving tools and techniques. After a complaint issued by the Weba plant, corrective actions must be implemented immediately, documented in a structured manner with an “8-D Report” and submitted in due time.

Following deadlines are required:

- Immediate actions must be reported informally to Weba within one working day at the latest.
- A preliminary „3-D report“ must be sent to Weba within two working days.
- An update of the “8-D report” including nomination of potential corrective actions must be reported to Weba within ten working days. In case that the implementation of the corrective action takes more than 1 month, a progress monitoring, in the form of an updated “8-D report” becomes necessary.
- The final “8-D report” must be submitted after confirmation of the effectiveness of the corrective action.
- The deadlines can differ when failure analysis or the failure sample transmission takes longer (e.g. over-seas).

Other potentially affected Weba plants need to be informed immediately by the supplier.

Problem resolution must be conducted using suitable problem solving process like Ishikawa Diagram (Cause-and-Effect Diagram) 5-Why, etc. Containment actions CL1 and CL2 can apply.

1.15. Non-disclosure agreement

Both parties commit to treat all information in a confidential manner. If necessary, a separate non-disclosure agreement can be stipulated. The supplier commits to installing and maintaining a management system for information security. This system determines how to define, manage, control and report incidences with regard to information provided by customer. Weba reserves the right, at least for suppliers with signed non-disclosure agreement, to audit the effectiveness of the Information Security Management System. Nonconformities or incidences are considered in the supplier performance monitoring process or can lead to a change of the supplier status.

ABSCHNITT 2

2. Projektplanung

Weba fordert von seinen Lieferanten im Rahmen eines Projektmanagements eine systematische Projektplanung nach VDA Produktentstehung - Reifegradabsicherung für Neuteile oder AIAG APQP. Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten hergestellten Teile als auch dessen Zukaufteile. Globale Lieferanten kommunizieren und erstellen Dokumentation in englischer Sprache, lokale Lieferanten in der Landessprache.

Der Projektverantwortliche ist Weba zu benennen.

Für das jeweilige Teil bzw. Projekt sind zumindest alle nachfolgend aufgeführten Planungsschritte vom Lieferanten durchzuführen. Für Änderungen am Teil oder am Prozess ist sinngemäß vorzugehen.

Für Hausteile und Kaufteile des Lieferanten (Teile, Auswärtsbearbeitung, Material) ist ein Statusbericht zu erstellen, der die einzelnen Bewertungen zusammengefasst darstellt, kritische Positionen einzeln herausstellt und zu vereinbarten Meilensteinen an Weba übermittelt wird.

2.1. Vertragsprüfung

Produktrelevante Forderungen wie z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Umweltforderungen, Recyclingvorschriften, Lastenheft als auch nichtproduktspezifische Forderungen, wie z.B. Richtlinien für Lieferanten, Kommunikationsformate, Sprache, usw..., müssen durch den Lieferanten im Rahmen der Vertragsprüfung analysiert werden.

2.2. Herstellbarkeitsanalyse

Der Lieferant führt Herstellbarkeitsanalysen als wesentlichen Teil seiner Qualitätsvorausplanung durch und bewertet durch Einbringung seines Know-Hows gemeinsam mit der Produktion und Unterteilern und ggf. der Weba-Entwicklung und Konstruktion die Herstellbarkeit des Produkts und die Erfüllbarkeit der Spezifikation. Diese Analyse beinhaltet auch die Untersuchung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit (Verfahren, Werkstoffe, Toleranzen, Teile und Merkmale).

Das Ergebnis der Herstellbarkeitsanalyse, welche auf dem Online-Angebot oder alternativ auf dem Formular „Supplier Feasibility Study“ dokumentiert wurde, muss verbindlich sein und vor Auftragsannahme dem Weba-Einkauf vorliegen.

Der Lieferant stellt damit sicher, dass das zu liefernde Produkt unter Berücksichtigung der vorhandenen Produktions-, Fertigungsausrüstung und Kapazität herzustellen, zu verpacken und unter Einhaltung der Spezifikationen und Qualitätsvorgaben zu liefern ist.

SECTION 2

2. Project planning

Weba requires from its suppliers a systematic planning in the context of project management according to VDA Product Creation – Maturity Level Assurance for new parts or AIAG APQP. This planning covers both, parts made by the supplier as well as the supplier's purchased parts. Global suppliers communicate and provide documents in English, local suppliers in local language.

The project manager must be nominated to Weba.

For the respective part and/or project, the supplier must minimum conduct the following specified planning steps. For changes to the part or process, a similar procedure must be used.

For own parts and purchased goods from sub-suppliers (parts, raw materials, external processing) a status report has to be created, which summarize the individual evaluations in a summary and puts emphasis on individual critical items. The report must be submitted to Weba at defined milestones.

2.1. Contract Review

Product requirements like drawings, specifications, environmental requirements, recycling regulations, performance specifications and non-product-related requirement, such as guidelines for suppliers, communication formats and language or others must be reviewed and analyzed by the supplier as part of the contract review.

2.2. Feasibility Study

The supplier carries out feasibility analysis as an essential part of the advanced quality planning and evaluates the manufacturability and the product compliance with specifications, by integrating his know-how, together with his production departments, his sub-suppliers and, if necessary, Weba's development and design department. This analysis also includes a study of the feasibility from economically point of view using capable processes (procedures, basic materials, tolerances, parts and characteristics with special verification, etc.).

The result of the feasibility analysis, which needs to be documented in the online quotation or on the form "Supplier Feasibility Study", has to be binding and available to Weba purchasing before order acceptance.

The supplier thereby ensures that the product, which is to be supplied, taking the available production equipment and capacity into consideration, can be manufactured, assembled, packaged and supplied under adherence to the specifications and quality requirements.

2.3. Erstellung der Projektplanung

Der Lieferant führt eine Projektplanung durch, die den Anforderungen dieser Qualitätsrichtlinie entspricht um einen termin- und qualitätsgerechten Serienanlauf zu gewährleisten. Er erstellt auf Basis der von Weba vorgegebenen Termine einen projektbezogenen Terminplan und aktualisiert diesen mindestens 4-wöchig. Der Projektplan wird Weba auf Anforderung vorgelegt.

Die Qualifikation des eingesetzten Personals muss im Rahmen der Projektplanung berücksichtigt werden.

Die Vorgehensweise der Planung orientiert sich dabei an dem VDA Band „Produktentstehung“ „Reifegradabsicherung für Neuteile“.

Terminabweichungen sind dem jeweiligen Weba Projektleiter oder Einkäufer umgehend mitzuteilen.

2.4. Erstellung des Prozessablaufplanes

Der Lieferant erstellt einen Prozessablaufplan über die gesamte Prozesskette.

2.5. Erstellung des Arbeitsplanes

Der Lieferant erstellt für seine Lieferumfänge entsprechende Arbeitspläne. Diese müssen Informationen über die geplanten Prozessschritte, interne/externe Transporte sowie die einzusetzenden Betriebsmittel enthalten.

Darüber hinaus benötigte Fertigungs-/ Arbeits- oder Prozessbeschreibungen sind gemäß interner Regelungen zu erstellen.

2.3. Project plan preparation

The supplier creates the project plan according to these General Quality Requirements to ensure an on-time and at-quality start of production. Based on the milestones given by Weba supplier creates the project schedule, updates every 4 weeks and presents it to Weba when requested.

The qualification of the assigned personnel must be considered as part of the project plan.

The supplier shall implement the maturity level assurance as a control method according to VDA Volume "Product Creation - Maturity Level Assurance for New Parts".

The Weba project manager or buyer needs to be informed immediately about any timing delay.

2.4. Process flow chart preparation

The supplier creates a process flow chart for the entire process chain.

2.5. Creation of work plan

The supplier creates the relevant work plans for the scope of supply. These plans must include all information regarding planned process steps, internal/external transportation, as well as operating consumables.

Additionally needed production instructions, work instructions or process descriptions must be created according to internal regulations.

2.6. Produkt- und Prozess FMEA

Der Lieferant erstellt für seinen Lieferumfang entsprechende Fehler-Möglichkeits- und Einfluss-Analysen (FMEA). Diese dient der präventiven Analyse möglicher Risiken und deren Bewertung hinsichtlich Bedeutung, Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Möglichkeit der Entdeckung. Aufgezeigte Risiken sind durch Einleitung von Maßnahmen zu minimieren. Neben technischen Risiken sind auch Versorgungsrisiken zu analysieren.

Die FMEA muss dabei alle Phasen des Produktlebenszyklus, wie Konstruktion, Produktion, Montage, Verpackung, Transport, Nutzung durch den Kunden sowie Recycling/Entsorgung, berücksichtigen. Die Ausführung erfolgt gemäß den aktuell gültigen Forderungen der AIAG oder VDA.

FMEAs sind bei Folgenden Anlässen zu erstellen bzw. zu aktualisieren:

- Entwicklung / Produktion von Neuteilen
- Einführung neuer Fertigungsverfahren
- Standortverlagerungen
- Zeichnungsänderungen
- Änderung von Prozessen
- Bei Auftreten von Mängeln

Design- FMEA

Eine FMEA ist für alle Bauteile oder Veränderungen an den Kundenforderungen durchzuführen, welche in Verantwortung des Lieferanten konstruiert werden, bzw. auf Wunsch des Lieferanten geändert werden.

Prozess-FMEA

Für alle Prozessschritte eines Bauteils ist eine Prozess- FMEA durchzuführen. Dabei sind die Ergebnisse der Design-FMEA und die festgelegten besonderen Merkmale besonders zu berücksichtigen.

Umsetzung der Maßnahmen

Risiken, welche mit Hilfe einer FMEA offengelegt werden, sind durch geeignete Maßnahmen zu minimieren. Zur Umsetzung der Maßnahmen sind Termine und Verantwortliche so zu benennen, dass die Maßnahmen vor dem Start der Serienlieferung abgearbeitet sind. Weba ist über notwendige konstruktive Änderungen umgehend zu informieren.

2.6. Product and Process FMEA

The supplier creates the relevant Failure Mode & Effects Analysis (FMEA) for his scope of supply. It is a preventive tool for the analysis of possible risks and evaluation regarding significance, probability of occurrence and the possibility of detection. Identified risks must be minimized by implementation of corrective actions. Supply risks are analyzed as well.

The FMEA has to cover all phases of the product life cycle such as design, production, assembly, packaging, transport, customer usage, as well as recycling / waste disposal. The execution follows the harmonized version of AIAG/VDA.

Following events require that FMEA to be developed and/or revised:

- Development / production of new parts
- Implementation of new manufacturing methods
- Relocation of plant
- Drawing changes
- Process changes
- Occurrence of defects

Design FMEA

A D-FMEA must be completed for all parts or changes of customer requirements, for which supplier is design responsible.

Process FMEA

A P-FMEA must be completed for all process steps of a component. Particularly the results of the design FMEA and the special characteristics must be considered.

Implementation of measures

Risks, which are identified with the help of the FMEA process must be minimized by taking appropriate measures. For the implementation of actions, target dates and responsible person must be designated in order to complete the measures before start of production. Weba must be informed immediately about necessary design modifications.

2.7. Erprobungsplanung DVP (nur bei Entwicklungslieferanten)

Entwicklungslieferanten erstellen einen Plan, nach welchem das Design (Entwicklungsergebnisse) auf Erfüllung der Designvorgabe überprüft wird. Dieser Plan muss unter anderem Auskunft geben über Zeitpunkt, Art und Umfang der Validierung, Art und Umfang der Muster. Der Unterschied zwischen Gebrauchsanforderung und Realisierung ist zu bewerten.

2.8. Produktionslenkungsplan

Der Lieferant erstellt für seinen Lieferumfang einen entsprechenden Produktionslenkungsplan. Dieser ist als Planungsmittel zur präventiven Prozessabsicherung für die Phasen „Prototyp“, „Vorserie“ und „Serie“ zu erstellen und gemäß technischem Änderungsstand regelmäßig zu aktualisieren.

Zur Anlaufsischerung: Der Produktionslenkungsplan für die Vorserie beinhaltet besondere Absicherungsmaßnahmen (Safe Launch) (bis zur 100% Kontrolle, wenn erforderlich) und behält seine Gültigkeit für drei Lieferungen nach Serienstart, wenn nicht anders kommuniziert. Der Wechsel von Vorserien- zum Serien-PLP erfolgt erst nach PPF/PPAP Freigabe und erbrachtem Nachweisen zur Prozessfähigkeit (kein Fehler während des Safe Launch festgestellt).

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Design-FMEA, Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten sowie die Anwendung von Verbesserungsverfahren etc. zu berücksichtigen.

2.9. Abstimmung der Serienüberwachung

Die geplante Fertigungsüberwachung ist mit Weba vor Serienbeginn abzustimmen. Hierzu hat der Lieferant den Produktionslenkungsplan vor der Erstbemusterung an die verantwortliche Qualitätsabteilung bei Weba zu übermitteln.

Für besondere Merkmale („CC“ und „SC“) sind Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen einzuplanen.

2.10. Planung von Anlagen und Betriebsmitteln

Der Lieferant stellt sicher, dass zum Erstmustertermin freigegebene Betriebsmittel in ausreichender Kapazität zur Verfügung stehen. Weiterhin sind auch alle Logistikeinrichtungen sowie interne und externe Transportmittel und Verpackung zu berücksichtigen. Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest.

2.7. Design Verification Plan DVP (only for suppliers with design responsibility)

Suppliers that are design responsible must create and execute a plan to validate the development result based on design specification. This plan must contain information about date, type and extent of the validation, type and quantity of samples. The difference between requirements of use and realization (gap analysis) must be evaluated.

2.8. Control Plan

The supplier creates the Control Plan for his scope of supply. It is to be developed as a planning tool for all process phases (prototype, pre-production and serial production). The plan needs to be updated regularly according to technical change levels.

Early launch containment: The pre-serial control plan contains a Safe Launch (up to 100% check if necessary) and remains in effect for three shipments after SOP or as otherwise communicated. For the switch from the pre-production to the serial production control plan a PPF/PPAP approval and process capability must be demonstrate (no defect found during Safe Launch).

The results of design and process FMEA, experiences with similar processes and products, as well as the application of improvement methods, etc. must be considered in the Control Plan.

2.9. Coordination of Production Control

The planned production control must be coordinated with Weba before start of serial production. The supplier must submit the Control Plan according time schedule to the responsible Weba Quality Department before initial sample submission.

For special characteristics („CC“ and „SC“), machine and process capability studies must be included in the planning

2.10. Planning of tools, fixtures and equipment

The supplier ensures that approved production equipment is available at the date of initial sample presentation at required capacity levels. In addition, all logistics infrastructure as well as internal and external means of transport and packaging need to be considered.

2.11. Prüfplanung

Erstellung der Prüfanweisungen

Der Lieferant erstellt ausgehend vom Produktionslenkungsplan geeignete Prüfanweisungen, aus denen alle zu prüfenden Merkmale mit den zugehörigen Prüfmitteln für jeden Arbeitsgang hervorgehen. Die Merkmale sind entsprechend ihrer jeweiligen Bedeutung zu klassifizieren. Weiterhin sind die Prüffrequenz und die Dokumentationsart des Ergebnisses in der Prüfanweisung festzulegen.

Planung der Prüfmittel

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest. Bei der Planung ist neben dem Aufwand für die Durchführung von Prüftätigkeiten auch die Schulung des Prüfpersonals, Vorhandensein von Prüfplätzen sowie die Einrichtung der Arbeitsplätze hinsichtlich statistischer Prozessregelung (SPC) zu berücksichtigen.

2.12. Prüfmittel

Prüfprozesseignung (Prüfmittelfähigkeit)

Für alle qualitätsrelevanten Prüfmittel ist die Prüfprozesseignung im Rahmen der Erstbemusterung nachzuweisen. Der Nachweis hat nach den Anforderungen des VDA, Band 5 (Prüfprozesseignung) oder AIAG MSA zu erfolgen. Prüfmittel, welche von Weba dem Lieferanten beigestellt werden, müssen in die eigene Prüfmittelüberwachung aufgenommen werden, sofern nichts anders vereinbart wurde.

2.13. Fähigkeitsnachweise

Der Lieferant strebt bei regelbaren Merkmalen eine zentrierte Fertigung an. Die Durchführung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU)/ Kurzzeitfähigkeitsuntersuchung und der Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) ist in dem VDA-Produktentstehung - Reifegradabsicherung für Neuteile, bzw. der AIAG Schrift SPC geregelt. Er muss dabei mindestens für alle besonderen Merkmale fähige Prozesse nachweisen.

Mindestanforderungen für Fähigkeitskennwerte:

- Maschinenfähigkeitsindex **cmk** $\geq 1,67$
- Vorläufiger Qualitätsfähigkeitsindex **ppk** $\geq 1,67$
- Qualitätsfähigkeitsindex **cpk** $\geq 1,33$

Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung

Die Auswertung der vorläufigen PFU ist aus mindestens 125 Messwerten, welche unter Berücksichtigung aller Streuungseinflüsse gewonnen wurden, zu berechnen.

Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) / Langzeitprozessfähigkeit

Die Langzeitprozessfähigkeit ist auf Anfrage vorzustellen. Nicht regelbare besondere Merkmale, wie z.B. werkzeuggebundene Merkmale erfordern unter Berücksichtigung aller Randbedingungen der statistischen Prozessregelung, wie z.B. Maschine/Prozess, Messverfahren, Prüfmittelunsicherheit etc. eine entsprechende Festlegung von statistischen Eingriffsgrenzen. Ein Sortieren außerhalb dieser Eingriffsgrenzen ist zu vermeiden.

Bei nicht prozessfähigen Merkmalen gemäß der oben genannten Forderung muss eine 100%-Prüfung eingeführt werden.

2.14. Inspection Planning

Creation of the inspection instructions

Based on the Control Plan the supplier creates appropriate inspection instructions, which include all characteristics to be inspected with the appropriate inspection equipment for each operation. The characteristics must be classified according to their respective significance. In addition, the inspection frequency and type of documentation of the result must be defined in the inspection instruction.

Planning of inspection equipment

The supplier determines the inspection method with the appropriate inspection equipment for all characteristics. With this planning, the training of the responsible personnel, the availability of inspection stations and the setup of workstations for Statistical Process Control (SPC) must be considered.

2.12. Inspection Equipment

Measurement System Analysis (MSA)

Measurement System Analysis must be verified for all test equipment relevant for product quality based on PPAP requirement. The verification must be performed according to the requirements of VDA Volume 5 (Inspection process suitability) or AIAG MSA. Inspection equipment provided by Weba to the supplier needs to be added to the own inspection equipment management system, unless agreed to other-wise.

2.13. Capability Studies

The supplier strives to achieve a centered production for the adjustable characteristics. The execution of machine capability study, the short-term process capability study and process capability study is defined in VDA Product creation – Maturity Level Assurance for new parts and AIAG book SPC.

At a minimum supplier must prove process capability for all special characteristics.

Minimum requirements for capability Indices:

- Machine capability index **cmk** ≥ 1.67
- Preliminary quality capability index **ppk** ≥ 1.67
- Quality capability index **cpk** ≥ 1.33

Preliminary process capability study

The results of preliminary process capability study must be based on at least 125 measurement values that must account for all unavoidable dispersion influences.

Process capability (PCS) / Long-term process capability study

The long-term process capability study must be submitted to Weba upon request. Non-adjustable special characteristics, e.g. tool related characteristics require an appropriate definition of the control limits, considering all influences of statistical process control, e.g. machine/process, measuring method, uncertainty of inspection equipment. Any sorting outside of these control limits must be avoided.

For non-capable processes according to the above-mentioned definitions, a 100% inspection must be implemented.

2.14. Planung der vorbeugenden Instandhaltung

Der Lieferant erstellt einen Instandhaltungsplan für Fertigungseinrichtungen, welcher die Wartungsintervalle und die Wartungsumfänge enthält. Die konsequente Durchführung ist schriftlich zu dokumentieren.

Neben der Festlegung von vorbeugenden Wartungsintervallen ist eine Notfallstrategie für die Prozesse zu erstellen, welche Einfluss auf die Lieferfähigkeit haben. Dies sind beispielsweise Engpassmaschinen und Sonderwerkzeuge (siehe auch Kap 4.11)

2.15. Status der Unterauftragnehmer und Kaufteile

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen die Forderungen dieser Qualitätsrichtlinie analog umgesetzt werden. Alle gesetzlichen und behördlichen Forderungen und die Anforderung hinsichtlich besonderer Merkmale müssen an die Unterauftragnehmer weitergegeben werden.

Eine Liste der eingesetzten Unterlieferanten ist auf Anforderung vorzulegen.

Status der Unterauftragnehmer

Der Einsatz von qualitätsfähigen Unterauftragnehmern muss gewährleistet sein. Bei Nichterfüllung der Anforderungen sind Entwicklungsprogramme festzulegen.

Status der Kaufteile

Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe der Kaufteile muss vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe des Gesamtprodukts abgeschlossen sein.

2.14. Planning of preventive maintenance

The supplier creates a maintenance plan for equipment, which includes the intervals and the content of the maintenance. Execution of maintenance shall be documented in writing.

In addition to the definition of preventive maintenance intervals, an emergency strategy must be established for all processes that can influence the delivery capability. These are e.g. bottleneck machines and special tools. (also see chapter 4.11)

2.15. Status of subcontractors and purchased parts

If the supplier assigns work to a subcontractor, the subcontractor must also fulfill the requirements according to this quality guideline. All statutory and regulatory requirements and the requirements regarding special characteristics need to be required from the sub-contractors.

A list of assigned subcontractors must be submitted to Weba upon request.

Status of subcontractors

Supplier must ensure the use of quality capable sub-contractors. If requirements are not met, supplier development programs must be defined.

Status of purchased parts

The production process and product approval of the purchased parts shall be completed before production process and product approval of the final product.

2.16. Logistik

Unabhängig davon, ob eine individuelle Logistikvereinbarung abgeschlossen wurde, gelten folgende Mindestanforderungen.

Verpackungsplanung

Der Lieferant ist für die qualitätsgerechte Verpackung seiner Bauteile und Materialien verantwortlich. Sie muss so gestaltet sein, dass die Waren während der gesamten Supply Chain nicht durch äußere Einwirkungen beschädigt oder beeinträchtigt werden. Die geplante Art der Verpackung ist auf Initiative des Lieferanten im Rahmen der Neuanlaufprojektplanung festzulegen und in dem Weba Verpackungsdatenblatt zu dokumentieren.

Vor Aufnahme von Lieferungen ist das Verpackungsdatenblatt zwecks Freigabe an das jeweilige Weba Besteller Werk zu übermitteln.

Konservierung

Eine gegebenenfalls erforderliche Konservierung ist auf Initiative des Lieferanten im Rahmen der Neuanlaufprojektplanung festzulegen.

FIFO / Kennzeichnung

Der Lieferant gewährleistet entlang seiner logistischen Kette das FIFO-Prinzip. Alle Gebinde sind durch eine Kennzeichnung gemäß VDA 4994 oder AIAG B-16 zu kennzeichnen. Bei chargenpflichtigen Produkten ist die Chargennummer mit der Kennzeichnung anzugeben.

Abwicklung Transport

Der Transport erfolgt gemäß der mit Weba im Rahmenvertrag vereinbarten Incoterms.

Kommunikation bei Lieferverzug

Der Lieferant beschreibt einen Prozess zur frühzeitigen Benachrichtigung von Weba im Falle von absehbarem Lieferverzug oder Mengenabweichungen und setzt diesen um. Der Prozess basiert auf einer Risikoanalyse.

2.16. Logistics

The following minimum requirements are mandatory regardless whether individual logistic agreement have been reached.

Planning of packaging

The supplier is responsible for appropriate packaging of materials and components. The packaging must be designed in such a way, that throughout the supply chain the product cannot be damaged or contaminated. The planned type of packaging must be determine as part of the new project planning before SOP and has to be documented using Weba's packaging data sheet.

Prior to any deliveries, the packaging data sheet needs to be submitted to the respective Weba plant for approval.

Conservation (Protection)

If necessary, supplier needs to determine appropriate conservation method as part of the new project planning.

FIFO / Identification, Labeling

The supplier ensures FIFO principles across the entire supply chain. All packs have to be clearly labeled according to VDA 4994 or AIAG B-16 guidelines. For products requiring batch tracking, the batch number has to be included in the identification

Transportation

Transportation must be carried out according to the Incoterms agreed within the Weba purchase contract.

Customer notification in case of late deliveries

The supplier creates and implements a process for proactive notification of Weba in case of delay or quantity deviation. The process is based on a risk assessment.

2.17. Interne Produktionsfreigabe

Vor Aufnahme der Produktion muss eine interne Freigabe aller Produktions- und Montagearbeitsplätze durch den Lieferanten erfolgen. Dabei ist zu prüfen, ob die nachfolgend aufgeführten Punkte vorhanden und geeignet sind:

- Fehlersimulation durchgeführt und dokumentiert (z.B. Verifizierung automatischer Prüfeinrichtungen, Werkzeugsimulationen)
- Vollständige und gültige Arbeits- und Prüfunterlagen, Definition Prozessparameter
- Wartungspläne, Prüfmittel, Transportmittel, in-terne/externe Verpackung, Kennzeichnungen
- Materialbereitstellung mit indexbezogenen Begleitpapieren
- Angemessene Qualifikation der Mitarbeiter

Bei festgestellten Abweichungen sind diese zu dokumentieren und zu beseitigen.

Soweit von Weba gefordert, beinhaltet die interne Produktionsfreigabe auch den Nachweis der Kapazität durch einen Produktionsprobelauf (z.B. run@rate oder „2- Tages- Produktion“) unter Einbeziehung von Weba Verantwortlichen.

2.18. Prototypenherstellung

Der Lieferant fügt jeder Anlieferung von Prototypen einen entsprechenden Mess- und Prüfbericht bei. Dazu ist das Erstmusterformular VDA Band 2 bzw. PPAP Formular gemäß Weba Bestellung zu verwenden. In diesem Bericht sind alle Zeichnungsmerkmale bzw. die Änderungsumfänge an mindestens einem Teil nachzuweisen. Darüber hinaus erforderliche Dokumentationsumfänge legt die zuständige Stelle im Einzelfall fest.

2.19. Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Der Lieferant muss eine Kultur der ständigen Verbesserung der Organisation einführen und Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung aller Prozesse umsetzen.

Für Produktionsprozesse sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Steigerung der Prozessfähigkeit durch Zentrierung der Prozesse und Reduzierung der Streuung
- Erhöhung der Produktivität
- Reduzierung der Prüfhäufigkeit
- Vermeidung von Nacharbeit und Ausschuss
- Analyse von Beanstandungen

2.17. Internal production release

Prior to start of production all production- and assembly workstations must be internally released by the supplier. The following items are to be verified to be in place and suitable:

- Defect simulation completed and documented (e.g. verification of automatic test control units, tool simulation)
- Complete and valid work- and inspection documents, definition of process parameters
- Maintenance plans, Inspection equipment means of transport, internal / external packaging, identification markings
- Material allocation with index-based accompanying papers
- Adequate qualification of employees

Deviations found must be documented and eliminated

As required by Weba, the internal production release also includes the demonstration of the available capacity through a production trial run (e.g. run@rate or „Two Days Production“) in cooperation with Weba's representatives.

2.18. Prototype production

The supplier includes a measuring- and inspection report with every shipment of prototype parts. The initial sample form VDA Volume 2 and/or PPAP forms must be used according to Weba's purchase order. All drawing characteristics and/or changes must be shown in this report for at least one sample. The responsible department will specify any additionally required documents on a case-by-case basis.

2.19. Continuous improvement process

The supplier has to introduce a culture of continuous organizational improvement and implement measures for continuous improvement of all processes.

For production processes, the following points are to be considered:

- Increase of process capability by centering of the processes and reducing variation
- Increase of productivity
- Reduction of inspection frequency
- Avoidance of rework and scrap
- Analysis of complaints

ABSCHNITT 3

3. Produktionsprozess- und Produktfreigabe

3.1. 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 wird von Weba festgelegt.

Die Erstmuster sind mit dem Erstmusterprüfbericht und den Unterlagen gemäß Vorlagestufe zum Besteller-min an das jeweilige Weba Besteller Werk zu liefern. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster unter Angabe der Weba Materialnummer und des technischen Änderungsstandes gemäß Bestellung zu gewährleisten. Zur Identifizierung der Merkmale sind gleichlautende Nummern im Erstmusterprüfbericht und in der mitzuliefernden, von Weba freigegebenen, aktuellen Zeichnung zu verwenden. Abweichungen von der Weba-Spezifikation, die bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe nicht festgestellt wurden, berechtigen Weba, diese zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden. Der Beauftragte der Qualitätssicherung des jeweiligen Weba Besteller Werkes erteilt die Produkt- und/oder Prozessfreigaben in Abhängigkeit der dokumentierten Prüf- und Testergebnisse. Die Bearbeitung der Bemusterungsberichte kann bei Bedarf beim Lieferanten durchgeführt werden.

3.2. Anlass für Erstbemusterungen

In Übereinstimmung mit den genannten Regelwerken ist eine Bemusterung erforderlich:

- Wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird (in Bestellung vermerkt).
- Nach Wechsel eines Unterlieferanten.
- Nach einer Produktänderung an Allen davon betroffenen Merkmalen.
- Bei geändertem Produktionsverfahren.
- Nach Einsatz neuer/geänderter Formgebungseinrichtungen (z.B. Gieß-, Stanz-, Walz-, Schmiede-, Presswerkzeuge, bei mehreren Formen bzw. Vielfachformen).
- Nach Produktionsstättenverlagerung.
- Nach einer Änderung des Zeichnungsindex.

Ausnahmen in Vorgehensweise und Umfang sind nur in Absprache mit der abnehmenden Weba-Qualitätsabteilung, z.B. in folgenden Fällen zulässig:

- Kleinstserien, Kundendienstteile
- Norm- und Katalogteile

3.3. Vorlagestufen

Es gilt generell die Vorlagestufe gemäß Bestellung / Rahmenvereinbarung. Soweit nicht anders angegeben, ist die Bemusterung gemäß Vorlagestufe 3 (PPAP) bzw. gemäß der an die Bestellung beigefügte Checkliste (VDA- Band 2) auszuführen.

SECTION 3

3. Production process and product approval

3.1. Initial samples

Initial samples are products made and tested under serial production conditions (machinery, plants, operating materials and test equipment, machining conditions). The test result for all characteristics must be documented in an initial sample inspection report. The quantity of parts to be documented is defined by Weba. The initial samples must be submitted to the Weba plant by the ordered date and must include the initial sample inspection report and documents according to the submission level. Clear identification as initial sample, indicated Weba Material Number and change level/revision according to Purchase Order is required. To identify the characteristics, matching numbers must be used in the initial sample inspection report and in the accompanying current drawing released by Weba. Weba reserves the right to address deviations from the specification later, which had not been detected during Production Part Approval Process and product approval. Weba's quality assurance representative at the relevant Weba plant will release the product- or process depending on the documented inspection- and test results. The execution of the initial sample reports can be done at the supplier's site if necessary.

3.2. Reasons for sampling

In accordance with above-mentioned regulations, samples are required:

- If a product is ordered for the first time (marked on order).
- After the supplier changed a subcontractor.
- For all affected characteristics after a product modification.
- For a change in production process.
- Following the introduction of new / modified tooling (e.g. casting, stamping, rolling, pressing, forging, molding equipment – each cavity in case of multiple molds).
- Following the relocation of production.
- After a drawing level/revision change.

Exceptions to these requirements and their extent must be coordinated with the appropriate Weba-Quality department, e.g. for the following situations:

- Small production batches, after-sales service parts
- Standard and catalog parts

3.3. Submission levels

In general, the submission level has to be according to Weba's Purchase Order. Unless otherwise stated, the sampling has to be performed according submission level 3 (PPAP) or according to the checklist attached to the purchase order (PPA – VDA volume 2)

3.4. Erstmuster nach 3D-Datensätzen

Vermessungen müssen gegen das gültige 3D-Datenmodell durchgeführt werden. Die Anzahl der Messpunkte ist so zu wählen, dass alle Geometrien sicher bestimmt sind. Details der Messung sind mit der abnehmenden Weba-Qualitätsabteilung zu vereinbaren. Die ermittelten Ergebnisse sind mit der Erstbemusterung zu dokumentieren.

3.5. Materialdatenerfassung

Die Erfassung der Materialdaten im IMDS (International Material Data-System www.mdsystem.de) ist Voraussetzung für die Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP). Die IMDS Daten müssen der richtigen Weba Gesellschaft zugeordnet werden.

3.6. Erstmusterdokumentation

Die Erstmusterdokumentation entsprechend der geforderten Vorlagestufe, ist zeitgleich mit den Erstmustern unter Angabe der Weba Materialnummer, Index und Bestell- Rahmenvertragsnummer zu liefern. Die Erstmusterdokumentation ist mit einer Kapazitätsstudie zu ergänzen. Als Vorlage soll der Lieferant das Formblatt „capacity study“ auf MSP/Home/Whiteboard/quality requirements benutzen. Eine Kopie der Kapazitätsstudie verteilt der Lieferant an die zentrale Lieferanten-entwicklung in Weba Steyr. Eine fehlende, unvollständige oder mangelhafte Erstmusterdokumentation führt zu einer Reklamation. Erstmuster ohne vollständige Dokumentation führen zu Folgekosten, die dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden.

3.7. Abweichungen bei Erstmustern

Die Vorlage der Dokumente, Aufzeichnungen und Erstmusterteile darf nur erfolgen, wenn alle Spezifikationen erfüllt wurden. Bei Abweichungen ist vom Lieferanten vorab eine schriftliche Genehmigung von Weba einzuholen und der Vorlage beizufügen.

Erstmuster mit Abweichung, für die keine Abweichgenehmigung vorliegt, werden bei Weba mit dem Status „Verworfen“ versehen.

3.4. Initial samples according to 3D-data

Measurements must be performed based on the valid 3D data model. The number of measuring points must be selected in a way that allows positive determination of all dimensions. Details of the measurement are to be agreed upon with the appropriate Weba-Quality department. The results determined need to be documented with the initial sampling.

3.5. Recording of material data

The recording of material data in IMDS (International Material Data System www.mdsystem.de) is a prerequisite for the Production Part Approval Process (PPF/PPAP). The IMDS data must be allocated to the correct Weba legal entity.

3.6. Initial sample documentation

The initial sample documentation according to the requested submission level must be supplied at the same time with the initial samples with Weba's material number, eng. level/revision and purchase order number. The initial sample documentation needs to be accompanied by a capacity study. The form sheet "capacity study" stored on MSP/Home/Whiteboard/quality requirements must be used as template. The supplier provides a copy of the capacity study to the Central Supplier Development department in Weba Steyr. Missing, incomplete or inadequate initial sample documentation will lead to a complaint. Initial samples without complete documentation will lead to subsequent costs, which are charged to the supplier.

3.7. Deviations of initial samples

Documents, records and initial sample parts may only be submitted if all specifications are fulfilled. In case of deviations the supplier must first obtain written permission by Weba and attach it to the submitted documentation.

Initial samples with deviation that have no deviation approval will be processed by Weba with the status "Rejected".

ABSCHNITT 4

4. Weitere Anforderungen

4.1. Aufbewahrungsfristen

Für Dokumente und Aufzeichnungen sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen die sich an den allgemeinen gesetzlichen Vorschriften orientieren.

Weba fordert eine Mindestaufbewahrungsfrist von 12 Jahren für alle prozess- und qualitätsrelevanten Vor-gabe- und Ergebnisdokumente vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen. Für merkmalsbezogene Aufzeichnungen von CC-Merkmalen gilt eine Aufbewahrungsdauer von 20 Jahren.

4.2. Requalifikationsprüfung

Alle Produkte müssen einer Requalifizierung im Sinne der IATF 16949 unterzogen werden. Die Requalifikationsprüfung, soweit nicht anders mit Weba schriftlich vereinbart, muss einmal jährlich durchgeführt werden und eine vollständige Maß- und Funktionsprüfung unter Berücksichtigung aller anzuwendenden Weba Vorgaben für Geometrie, Material, Oberflächen, Eigenschaften, Funktion etc... beinhalten. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren und Weba auf Anforderung innerhalb von zwei Arbeitstagen für Bewertungen kostenlos zur Verfügung zu stellen.

Nach Abstimmung mit Weba kann die Requalifikationsprüfung für bestimmte Teilefamilien erfolgen, bzw. Ergebnisse aus aktuellen Serienprüfungen mit einbezogen werden.

Bei negativen Prüfergebnissen informiert der Lieferant unverzüglich das jeweilige Weba Abnehmerwerk, bewertet das Risiko und gibt die Fehlerursachen und geeignete Abstellmaßnahmen bekannt.

4.3. Lieferantenbewertung / Lieferantenüberwachung / Eskalationsmanagement

Weba bewertet quartalsweise die Leistung der Lieferanten und überwacht die Prozessgüte mittels Audits. Im Falle einer 6-monatigen „C“-Einstufung behält sich die Einkaufsleitung vor, Sondermaßnahmen in Abstimmung mit dem Lieferanten zu ergreifen. In einer gestuften Eskalation können diese in 100% Prüfung beim Lieferanten, Prüfungen durch externe Unternehmen auf Kosten des Lieferanten, Sperrung des Lieferanten für Neuaufträge bis zur Beendigung der Lieferbeziehung zu Weba bestehen.

4.4. Abweichungsgenehmigung

Bei Abweichungen von der Spezifikation ist grundsätzlich vor Auslieferung eine schriftliche Abweichungsgenehmigung einzuholen. Der Antrag auf Abweichungsgenehmigung muss temporär oder mengenbezogen begrenzt sein. Alle Lieferungen, die auf Basis einer Abweichungsgenehmigung erfolgen, müssen zusätzlich Kennzeichnungen an allen Ladungsträgern aufweisen.

SECTION 4

4. Further Requirements

4.1. Retention periods

The supplier must define retention periods for documents and records according to relevant legal requirements.

Weba requires a minimum retention period of 12 years for all process- and quality related documents based on warranty claim statute of limitations. Retention period for all CC-characteristics related results is 20 years.

4.2. Layout inspection and functional testing (Product Requalification)

According to IATF 16949 requirements, a full layout inspection to applicable Weba product description (geometry, material, surface, properties, and function) must be performed for each product. The Layout inspection and functional testing (Product Requalification) has to be performed once a year, if not otherwise agreed in writing with Weba. The results must be documented and presented to Weba on request within two working days for review free of costs.

After the coordination with Weba the layout inspection and functional testing (Product Requalification) can be performed per product groups or results of the current serial production tests can be included.

In case of negative inspection results, the supplier shall contact the respective Weba production plant immediately, must evaluate the risks, identify the root cause and implement and document corrective actions.

4.3. Supplier performance monitoring / Supplier survey / Escalation Management

Weba evaluates the supplier performance quarterly and verifies the process conformity through audits. In case of a C-rating for 6 consecutive months, the purchasing management reserves the right to agree on special actions with the supplier. In an escalation procedure these measures might be 100% check of all parts at the supplier, 100% check through an 3rd party quality service company on account of the supplier, new business hold or termination of the supplier relationship with the Weba Group.

4.4. Deviation approval

In case of deviations from the specifications, the supplier must ask for written deviation approval. The deviation request shall be limited to a specific time frame or limited to a specific quantity. All deliveries based on deviation authorization are to be clearly marked with additional identification tags on all containers.

4.5. Elektronisch abgewickelte Prozesse

Weba erwartet von seinen Lieferanten, dass sie auf Anforderung die elektronische Abwicklung der benannten Geschäftsprozesse auf Basis der von Weba gewählten Plattformen unterstützen. Eine Lieferantenregistrierung, eine vollständige Pflege des Lieferantenprofils und die Nutzung des Lieferantenportals Mubea Supplier Portal (MSP) ist erforderlich.

4.6. Kommunikation

Der Lieferant stellt qualifiziertes Personal bereit zur technischen Unterstützung im Rahmen von Gesprächen bei Kunden, im eigenen Haus oder bei Weba. Die direkte Kommunikation zwischen Lieferanten und unseren Kunden in Bezug auf Weba-Produkte bedarf unserer schriftlichen Zustimmung. Weba ist es erlaubt, gemeinsam mit Kunden, die projektrelevanten Fertigungsprozesse des Lieferanten zu besichtigen oder auditieren.

4.7. Beurteilung spezieller Prozesse

Weba fordert von seinen Lieferanten, die spezielle Prozesse wie Wärmebehandlung (CQI-9), Galvanisieren (CQI-11), Beschichten (CQI-12), Lötten (CQI-17), Kunststoff Formgebung (CQI-23); Gummiformen (CQI-30) und Schweißen (CQI-15) ausführen, eine regelmäßige Bewertung des Prozesses nach den Vorgaben der Automotive Industry Action Group (AIAG). Auf Anfrage stellt Weba entsprechende Hinweise zu Bezugsquellen für Prozesstabellen und Fragenkataloge zur Verfügung.

4.8. REACH

Für chemische Stoffe, welche der Lieferant an Weba liefert und die gemäß der EG Verordnung Nr.1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Europäischen Rates einer Registrierung, Bewertung und Zulassung unterliegen, muss der Lieferant sicherstellen, dass die Information zum Registrierungsstatus in seinem Lieferantenprofil auf dem Mubea Supplier Portal (Ordner REACH) vollständig und aktuell ist.

4.9. Kundenspezifische Forderungen (CSR)

Mit jedem angenommenen Auftrag muss der Lieferant die kundenspezifischen Forderungen des jeweiligen Weba-Kunden, für welchen das gelieferte Material oder Teil benötigt wird, umsetzen. Es gilt jeweils die aktuell gültige Version des Kundenregelwerks.

4.5. Business processes based on electronic data exchange

Weba expects its suppliers to support upon request the electronic processing of the mentioned business processes based on platforms selected by Weba. The supplier registration, a complete supplier profile and the usage of the Mubea Supplier Portal (MSP) is mandatory.

4.6. Communication

The supplier provides qualified personnel for technical support in terms of discussions with customers or at the suppliers or Weba site. Direct communication between the supplier and our customers concerning Mubea products require Weba's written confirmation. Weba is allowed to visit or audit together with its customers the customer relevant manufacturing processes of the supplier.

4.7. Special Process Assessments

Each Weba supplier using special processes such as Heat Treatment (CQI-9), Plating (CQI-11), Coating (CQI-12), Soldering (CQI-17), Moulding (CQI-23), Welding (CQI-15) and Rubber Processing (CQI-30) is required to perform an ongoing process assessment according to the rules of the Automotive Industry Action Group (AIAG) to reexamine the continuing compliance. For more details, please refer to the relevant AIAG documents. Weba will provide reference source for special Process Tables and System questionnaires on request.

4.8. REACH

For chemicals delivered to Weba that are subject to registration, evaluation and authorization according to regulation No. 1907/2006 of the European Parliament and of the European Council the supplier must ensure complete and up to date information as part of the supplier profile on the Mubea Supplier Portal (folder REACH).

4.9. Customer Specific Requirements (CSR)

For each accepted contract the supplier is obligated to implement the customer specific requirements of the Weba customer for which the delivered material or product is used. Valid is always the latest version of the customer rules.

4.10. Anforderungen an das Personal

Alle Mitarbeiter (inklusive befristet eingestellte Mitarbeiter) mit Einfluss auf die Produktkonformität, Prozesskonformität und auf die Kundenzufriedenheit müssen gemäß ihrem Verantwortungsbereich die entsprechenden Kompetenzen und Fähigkeiten besitzen. Für Mitarbeiter mit Einfluss auf die Erfüllung von gesetzlichen und behördlichen Vorschriften, muss der Lieferant die erforderlichen Qualifizierungsnachweise oder die entsprechenden Nachweise zur Ausbildung am Arbeitsplatz verfügbar haben. Mitarbeitern mit Qualitätsverantwortung müssen die Folgen von Fehlern (Auswirkung bei Weba und seinen Kunden) kennen. Interne und second-party Auditoren müssen zertifizierte VDA 6.3 Prozess-Auditoren sein.

4.11. Notfallplan

Der Lieferant muss Notfallpläne erstellen, um die Versorgung auch im Falle eines der folgenden Ereignisse aufrechtzuerhalten: Ausfall von wesentlichen Produktionseinrichtungen, Lieferunterbrechung extern bereitgestellter Produkte, Prozesse und Dienstleistungen; wiederkehrende Naturkatastrophen; Feuer; Unterbrechungen der Versorgungssysteme; Arbeitskräftemangel; EDI-Ausfall; fehlende Verpackung; Cyberangriffe oder Störungen der Infrastruktur (Transportwege). Eine Kopie des Notfallplans muss unaufgefordert an den Einkauf Weba gesendet werden.

4.12. Bericht Konfliktmineralien (CMR, CR)

Weba steigert seine Erwartungen hinsichtlich verantwortlichem Umgang mit Konfliktmineralien (Zinn, Wolfram, Tantal Gold (3TG) und Kobalt) entlang seiner Lieferketten. Der Lieferant berichtet jährlich mittels standardisiertem Formblatt an den Einkauf Weba. Frei erhältliche Formulare (CMRT und CRT) können auf der Internetseite der Responsible Minerals Initiative entnommen werden.

<http://www.responsiblemineralsinitiative.org/reporting-templates>

4.13. Produktsicherheitsbeauftragter (PSCR)

Ein Produktsicherheitsbeauftragter (PSCR) ist zu benennen. Die entsprechenden Kontaktdaten und der Schulungsnachweis des PSCR sind der Weba Einkaufsabteilung unaufgefordert zu übermitteln.

4.10. Personnel requirements

All employees (including temporary staff) having influence on product conformity, process conformity and customer satisfaction need to have appropriate competencies and capabilities according to their area of responsibility. For all employees that can impact compliance with statutory and regulatory requirements the supplier retains the necessary evidence of qualification or records for training on-the-job. All employees with quality responsibility must be informed about failure consequences (impact to Weba and its customers). Internal and second party auditors need to be certified VDA 6.3 auditors (or similar qualification)

4.11. Contingency plan

The supplier shall prepare a contingency plan for continuity of supply in the event of any of the following: key equipment failures; interruption from externally provided products, processes and services; recurring natural disasters; fire; utility interruptions; labour shortages; EDI-failure; lack of packaging; cyber-security attacks or infrastructure disruptions (transportation routes).

A copy of the contingency plan needs to be sent unsolicited to the Weba purchase department.

4.12. Conflict Minerals reporting (CMR, CR)

Weba is increasing expectations to drive responsible behavior deep into the supply chains regarding conflict minerals such as tin, tungsten, tantalum, gold (3TG) and cobalt. The supplier must report to the Weba purchase department annual by using standardized reporting template. Free templates (CMRT and CRT) are available on the web side of the Responsible Minerals Initiative

<http://www.responsiblemineralsinitiative.org/reporting-templates>

4.13. product Safety & Conformity Representative (PSCR)

A Product Safety & Conformity Representative (PSCR) must be nominate. The appropriate contact data and the training evidence of the PSCR need to be submit to the Weba purchase department.