



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

Version 4 - Release 08/2022
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

Sich ständig verändernde Kundenerwartungen, globaler Wettbewerb und steigender Kostendruck erfordern die laufende Verbesserung aller Produkte, Dienstleistungen, Prozesse und Unternehmensabläufe. Kundenzufriedenheit durch Qualität und Zuverlässigkeit in allen Aspekten, hohe Flexibilität und Innovationskraft sowie globale Ausrichtung sind entscheidende Erfolgsfaktoren für weba als Zulieferer komplexer Stanz- und Umformwerkzeuge für die internationalen Automobilindustrie.

Die für unsere Produkte verwendeten Materialien und Komponenten beziehen wir heute weltweit von unseren hochqualifizierten Zulieferanten. Die Leistungs- und Qualitätsfähigkeit unserer Partner trägt dabei entscheidend zum gemeinsamen Geschäftserfolg bei. Dabei ist die „**Null-Fehler-Qualität**“ aller Lieferungen 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.

Im Sinne einer erfolgreichen Zusammenarbeit ist es zwingend erforderlich, die in dieser Richtlinie beschriebenen Abläufe innerhalb der gesamten Lieferkette verbindlich einzuhalten. Sie ist Gegenstand unserer Anfrage und unbedingt bei der Angebotsabgabe zu berücksichtigen. Mit Abgabe Ihres Angebotes versichern Sie, 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 Qualitätsziele zu unterstützen.

Preamble

Dear Supplier

The frequent change of customer expectations, global competition and the increasing cost pressure require a continuous improvement of all products and services as well as of entire process and operational workflow. Customer satisfaction based on quality and reliability in all aspects, high innovative capacity and global orientation are success values for weba as supplier of complex stamping and forming tools for the international automotive industry.

All materials and components used in our products are globally sourced from highly qualified suppliers. The performance and qualification of our partners contribute essentially to the common business success. Therefore a **“Zero-Defect-Quality”** is one of our compulsory requirements for all suppliers, which can only be achieved and ensured by common efforts of weba and its suppliers. **Continuous improvement and the prevention instead of detection of defects in all areas** are indispensable requirements which we have to and want to meet. In order to reach these targets active support of our suppliers is necessary. Further standardization in the common supply chain is inevitable for global business activities and necessary to consolidate and enlarge our leading market and technology position.

Supplier and partner, expectation and performance, demand and service are equally balanced for us. This Quality Requirement for Suppliers describes the prerequisites, methods and implementation references in order to achieve the common quality targets.

For a successful cooperation it is important to meet the requirements described in this Quality Guideline within the complete supply chain. It is subject to our inquiries and therefore it has to be considered in your quotations. With your quotation you are committed to know, acknowledge, unrestrainedly consider and implement the following described requirements in your supply chain. We need you as our partner to continue supporting us in achieving the common quality targets.

Inhaltsverzeichnis

ABSCHNITT 1

1.	Allgemeine Anforderungen.....	1
1.1.	Geltungsbereich	1
1.2.	Qualitätsmanagement	1
1.3.	Qualitätsverantwortung	1
1.4.	Fehlerkosten	2
1.5.	Gewährleistung	2
1.6.	Haftpflichtversicherung	2
1.7.	Entwicklungslieferanten	2
1.8.	Qualitätsziele	3
1.9.	Nachhaltigkeit	3
1.10.	Besondere Merkmale	4
1.11.	Produkte und Merkmale mit besonderer Nachweisführung	4
1.12.	Produktionsprozess- und Produktfreigabe	4
1.13.	Produkt- oder Prozessänderungen	5
1.14.	Reklamationsbearbeitung	5
1.15.	Vertraulichkeit	5

ABSCHNITT 2

2.	Planung.....	6
2.1.	Vertragsprüfung	6
2.2.	Herstellbarkeitsanalyse	6
2.3.	Erstellung der Projektplanung	6
2.4.	Erstellung des Prozessablaufplanes	7
2.5.	Erstellung des Arbeitsplanes	7
2.6.	Produkt- und Prozess FMEA	7
2.7.	Erprobungsplanung (nur bei Entwicklungslieferanten)	8
2.8.	Produktionslenkungsplan	8
2.9.	Abstimmung der Serienüberwachung	8
2.10.	Planung von Anlagen und Betriebsmitteln	8
2.11.	Prüfplanung	8
2.12.	Prüfmittel	9
2.13.	Fähigkeitsnachweise	9
2.14.	Planung der vorbeugenden Instandhaltung	9
2.15.	Status der Unterauftragnehmer und Kaufteile	10
2.16.	Logistik	10
2.17.	Interne Produktionsfreigabe	11
2.18.	Prototypenherstellung	11
2.19.	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess	11

Contents

SECTION 1

1.	General Requirements	1
1.1.	Scope	1
1.2.	Quality Management System	1
1.3.	Quality Responsibility	1
1.4.	Failure cost	2
1.5.	Warranty	2
1.6.	Liability Insurance	2
1.7.	Suppliers with Design Responsibility	2
1.8.	Quality Objectives	3
1.9.	Sustainability	3
1.10.	Special Characteristics	4
1.11.	Products and Characteristics requiring Special Verification	4
1.12.	Production Process and Product Approval	4
1.13.	Product or Process Change Notification	5
1.14.	Processing of Complaints	5
1.15.	Confidentiality	5

SECTION 2

2.	General Requirements	6
2.1.	Contract Review	6
2.2.	Feasibility Study	6
2.3.	Establishing of a Project Schedule	6
2.4.	Establishing of a Process Flow Chart	7
2.5.	Establishing of a Working Plan	7
2.6.	Product and Process FMEA	7
2.7.	Test Planning (Only for Development Suppliers)	8
2.8.	Control Plan	8
2.9.	Coordination of Production Control	8
2.10.	Planning of Tools, Fixtures and Equipment	8
2.11.	Planning of Inspection	8
2.12.	Inspection Equipment	9
2.13.	Capability Studies	9
2.14.	Planning of Preventive Maintenance	9
2.15.	Status of Subcontractors and Purchased Parts	10
2.16.	Logistics	10
2.17.	Internal Production Release	11
2.18.	Prototype Production	11
2.19.	Continuous Improvement Process	11

ABSCHNITT 3

3. Produktionsprozess und Produktionsfreigabe	12
3.1. Erstmuster	12
3.2. Anlass für Erstbemusterungen	12
3.3. Vorlagestufen	12
3.4. Erstmuster nach 3D-Datensätzen	13
3.5. Materialdatenerfassung	13
3.6. Erstmusterdokumentation	13
3.7. Abweichungen bei Erstmustern	13

ABSCHNITT 4

4. Weitere Anforderungen	14
4.1. Aufbewahrungsfristen	14
4.2. Requalifikationsprüfung	14
4.3. Lieferantenbewertung, Lieferantenüberwachung und Eskalationsmanagement	14
4.4. Abweichungsgenehmigung	14
4.5. Elektronisch abgewickelte Prozesse	15
4.6. Kommunikation	15
4.7. Beurteilung spezieller Prozesse	15
4.8. REACH	15
4.9. Kundenspezifische Forderungen (CSR)	15
4.10. Anforderungen an das Personal	15

SECTION 3

3. Production Process and Product Approval	12
3.1. Initial Samples	12
3.2. Reasons for Initial Sampling	12
3.3. Submission Levels	12
3.4. Initial Samples according to 3D-Data Records	13
3.5. Recording of Material Data	13
3.6. Initial Sample Documentation	13
3.7. Deviations of Initial Samples	13

SECTION 4

4. Further Requirements.....	14
4.1. Retention Periods	14
4.2. Layout Inspection and Functional Testing	14
4.3. Supplier Evaluation, Performance Monitoring and Escalation Management	14
4.4. Deviation Approval	14
4.5. Processes based on Electronic Data Exchange	15
4.6. Communication	15
4.7. Special Process Assessments	15
4.8. REACH	15
4.9. Customer Specific Requirements (CSR)	15
4.10. Personnel Requirements	15

ABSCHNITT 1

1. Allgemeine Anforderungen

1.1. Geltungsbereich

Diese Qualitätsrichtlinie gilt 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. Die Qualitätsrichtlinie gilt in Ergänzung zu den Bestimmungen des Kaufvertrags mit dem Lieferanten. Rechtsverbindlich ist ausschließlich die deutsche Version.

1.2. Qualitätsmanagement

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

Die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems muss mindestens durch folgende Punkte nachgewiesen werden:

- Kontinuierliche und nachweisbare Verbesserung der Prozesse, Verfahren und Produkte
- Verbesserung der Produktqualität und 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 im Supplier Portal unter <https://www.mubea-supplier.de/Dokumente> hoch. Sonderstatusmitteilungen eines OEM gemäß ISO/TS 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 Qualitätsforderungen von weba 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 gänzlich verantwortlich. Mit Abschluss des Rahmenvertrages sind Qualitätsbeauftragte von weba berechtigt, die zur Qualitätsfähigkeit erforderlichen Maßnahmen mit dem Lieferanten zu vereinbaren und die Erfüllung der getroffenen Vereinbarungen fortlaufend zu prüfen.

SECTION 1

1. General Requirements

1.1. Scope

This Quality Requirement Guideline is valid for all suppliers of prototypes, pre-series and series production material or parts with sale to global weba factories. Depending on products or market situation, additional regional or project specific agreements with suppliers may specify or amend and in some case prevail upon this Quality Requirement Guideline. This Guideline applies in addition to the provisions of the purchase agreement with the supplier. In the event of a conflict of interpretation, the German version shall be legally binding.

1.2. Quality Management System

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 systems) shall be established. Supplementary the supplier should implement an Environmental Management System (ISO14001), an Energy Management System (ISO 50001) and a system for Health and Work Protection (OHSAS 18001).

The effectiveness of the Quality Management System is proved at least by the following features:

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

Minimum requirement is a third party certification according ISO 9001. weba has to be informed at least three month prior to the expiry date of the certificate in case no recertification is planned. The information about revocation of existing certificates must be submitted to weba without further request. The supplier must upload new certification documents to Supplier Portal under <https://www.mubea-supplier.de/documents> without further request. An OEM notification regarding special status according to ISO/TS 16949 needs to be declared to the weba purchase and applies to the supplier performance evaluation.

1.3. Quality Responsibility

The supplier is responsible for planning and implementation of all activities to meet the specifications and requirements of weba. He is entirely responsible for the quality of manufactured and delivered products or materials including services or supplies sourced from subcontractors. The agreement of a purchase order entitles weba's quality representatives to negotiate and agree all necessary actions needed in order to assure the quality. weba has the right to continuously verify the fulfilment of agreed actions.

1.4. Fehlerkosten

Werden aufgrund einer Fehlerfeststellung, unvollständiger Angaben auf den Lieferpapieren, Falschlieferungen oder fehlender bzw. unvollständiger Qualitätsnachweise nicht vorgesehene Prüfungen oder Nacharbeiten erforderlich, so werden die hierfür anfallenden Kosten dem Lieferanten in Rechnung gestellt, sofern dieser in der eingeräumten Nachbesserungsfrist den Schaden nicht beseitigt hat.

1.5. Gewährleistung

Die Gewährleistungsverpflichtung des Lieferanten richtet sich in erster Linie nach den gesetzlichen Gewährleistungsbestimmungen und zu den Allgemeinen Einkaufsbedingungen von Mubea. Ergänzend dazu verpflichtet sich der Lieferant, Rechte aus Gewährleistung auch dann zuzugestehen, wenn Mängel, die trotz einer Wareneingangsprüfung, erst während oder nach der Verarbeitung entdeckt werden. 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 beträgt die Gewährleistungsfrist 30 Monate ab Zulassung des Fahrzeuges, in das die vom Lieferanten gelieferten Produkte eingebaut worden sind, oder 36 Monate ab Lieferung der Produkte an weba, wenn zwischen Lieferung der Produkte an weba und der Zulassung des Fahrzeugs mehr als sechs Monate liegen.

1.6. Haftpflichtversicherung

Der Lieferant verpflichtet sich, zur Abdeckung des Haftungsrisikos eine Produkthaftpflichtversicherung abzuschließen. Diese muss eine Rückrufkostenversicherung beinhalten. Die Mindestdeckung € 7,5 Mio. pro Schadensfall beträgt, wobei hierin keine Begrenzung der Haftung des Lieferanten liegt. Die abgeschlossenen Versicherungsverträge stellen dabei keine Haftungsbegrenzung dar, sondern dienen lediglich dem Zweck, das von unseren Partnern getragene Haftungsrisiko abzumildern. Die entsprechenden Daten trägt der Lieferant im Mubea **Supplier Portal unter Sektion „Qualitätsmanagement / Risiko“** ein und lädt die Versicherungspolizze unter Sektion „Dokumente“ hoch.

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.

1.4. Failure cost

In case of additional inspection or rework due to failure detection, incomplete delivery notes, wrong deliveries, missing or incomplete quality certificates, weba will charge all respective cost to the supplier, provided the supplier hasn't eliminated the non-conformity by a given deadline.

1.5. Warranty

The supplier's warranty obligations are primarily based on the provisions of the legal warranty terms and on the General Terms and Conditions of Purchasing of Mubea. In addition, 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 discovered during processing of the products. Following the discovery of defects the supplier will immediately be informed and asked for loss limitation. The supplier is explicitly informed of the fact that he is obliged to clarify the above mentioned regulation with his liability insurance institute, 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 legally permitted extent and unless otherwise agreed 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 than 30 months after registration of the vehicle in which the supplier's products have been used or 36 months after delivery of the products to weba, if the vehicle has been registered more than six months after the delivery of the products to weba.

1.6. Liability Insurance

The supplier is obliged to conclude product liability insurance in order to cover the liability risk. This must also contain recall cost insurance. The minimum coverage is € 7.5 million per case of damage, whereby the supplier's liability is not limited as a result 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 requested insurance data must be entered to the Mubea **Supplier Portal under Section „Quality Management / Risk“**. Furthermore the insurance policy must be uploaded under **Section „Documents“** by the supplier.

1.7. Suppliers with Design Responsibility

New suppliers will be evaluated within the framework of a development audit. In case of successful audit completion the supplier will be released as development suppliers for cooperation in new projects. A contract regarding cooperation in developing will be concluded with all development suppliers.

Entwicklungslieferanten, die mit der Entwicklung und Konstruktion von Produkten beauftragt werden, verpflichten sich die unten angeführten Leistungen zu erbringen und mit weba abzustimmen. Die erforderlichen Lastenhefte sind dort schriftlich anzufordern und deren Aktualität zu bestätigen.

- Durchführung einer rechnergestützten (CAD) Konstruktion nach den von weba geforderten Standards
- 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 in dem 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
- Durchführung des Entwicklungsprojektes nach den in VDA Band 4, Teil 1 "Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz" beschriebenen Qualitätsmanagementmethoden, soweit angemessen und erforderlich

Sind zur Verifizierung und Validierung des Designs entwicklungsbegleitende Versuche erforderlich, so sind diese in Versuchsprotokollen gemäß unserem Standard zu dokumentieren.

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 mindestens folgende Kriterien bewertet:

- Produktqualität
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten
- Termin- und Mengentreue
- Anzahl und Kosten für lieferantenverursachte Sonderfahrten

Überall dort, wo das „Null-Fehler“ Ziel noch nicht erreicht wurde, 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, Verbesserung von Lebens- und Arbeitsbedingungen, Einhaltung von anwendbaren Gesetzen und Verordnungen müssen in allen Geschäftsprozessen des Lieferanten Berücksichtigung finden. Die Anforderungen zum Nachhaltigkeitsmanagement sind auf dem Mubea **Supplier Portal unter Sektion Home/ Aushang / Qualitätsanforderungen / Sustainable Development for Suppliers** ersichtlich.

Development suppliers commissioned to develop and design products are obliged to perform the below described services and coordinate these with the corresponding weba divisions. The necessary specification is to be requested from these divisions in writing and need to be confirmed that these are up to date.

- Execution of computer-aided design (CAD) according to the standards required by weba
- Provision of the CAD data in the relevant 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 us with these data in the requested format.

- Computer-aided (CAD) generation of the required drawings according to weba standards and under consideration of the customer drawing specifications
- Execution of computer-aided analyses
- Execution of risk analyses
- Execution of the development project according to the quality management methods described in VDA Volume 4, Part 1 "Ensuring quality prior to use in series production", insofar as is appropriate and necessary

If tests are required parallel to development in order to verify and validate the design, these must be documented in test protocols according to our standards.

1.8. Quality Objectives

The supplier is obliged to develop and realize a consequent **“Zero-Defect Strategy”** in order to fulfill the contract and he has to set all necessary actions to achieve the quality objective “Zero-Defect”.

In order to measure target achievement the following criteria must be considered at least:

- Product quality
- Determination of internal and external failure costs
- On-time deliveries and quantity
- Number and costs for premium freight caused by supplier

Wherever the “Zero-Defect” target is not yet realized, weba will agree temporary specific sliding targets together with the supplier and ask the supplier to create a “Step-Down-Plan”. The already containment actions taken with weba’s quality representative of the specific production plant need to be considered for fixing the sliding 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 requirements for sustainable development are available at the Mubea **Supplier Portal under Home / poster / quality requirements / Sustainable Development for Supplier**.

Der Lieferant verpflichtet auch seine Unterauftragnehmer zur Einhaltung dieser Werte. weba behält sich vor, die Einhaltung der Forderungen beim Lieferanten zu überprüfen. Ein Produktsicherheitsbeauftragter ist zu benennen. Die Anforderungen an den Produktsicherheitsbeauftragten sind auf dem Mubea **Supplier Portal / Home / Aushang / Qualitätsanforderungen** hinterlegt. Die entsprechenden Kontaktdaten sind der zentralen Lieferantenentwicklung unaufgefordert zu übermitteln.

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 Merkmale gemeinsam mit dem Lieferanten definiert und sind in allen Fertigungs- und Prüfunterlagen besonders zu kennzeichnen. Besondere Merkmale werden auf den weba bzw. Mubea Zeichnungen mit den Symbolen „D“ (dokumentationspflichtiges Merkmal) und „SC“ (significant characteristic, wichtiges Merkmal) 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. 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 bzw. Mubea in den technischen Unterlagen gekennzeichnet, oder werden bei Konstruktionsverantwortung durch den Lieferanten ermittelt. Vorgaben von weba bzw. Mubea sind dabei zu beachten. 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 Produktionsteilabnahmeverfahren der QS 9000 (PPAP). Sofern weba in den Bestellunterlagen kein Verfahren angibt, erfolgt die Bemusterung nach dem PPF-Verfahren gemäß VDA Band 2 als bevorzugtes Verfahren. Die Bezahlung von Werkzeugkosten erfolgt in Abhängigkeit einer Serienfreigabe.

The supplier shall also promote these values at his subcontractors. weba reserves the right to verify the compliance with the requirements at supplier location. The supplier must nominate a product safety officer according to the requirements available on Mubea **Supplier Portal under Home / Whiteboard / Quality Requirements**. The correspondent contact data needs to be submitted to the central supplier development team.

1.10. Special Characteristics

Deviations on special characteristics can seriously affect product safety, product lifetime, assembly capability, function and quality of the successional 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. The monitoring and controlling methods are defined together with the supplier during the Advanced Quality Planning Process (APQP) and need specially marking on all relevant production and inspection documents. Special characteristics are identified with the symbols "D" (required documentation) and "SC" (significant characteristic) on weba and/or Mubea drawings. In principle all product and process characteristics are important and must be observed. The supplier is requested to assess and record the property of special characteristics and provide these on request. For the safekeeping period these data have to be accessible.

1.11. Products and Characteristics requiring Special Verification

This means products with characteristics which have a significant impact on the 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 or Mubea's design responsibility, are identified in the appropriate technical documents. If the supplier is responsible for the design, the supplier will identify them during the design process. Specifications given by weba and/or Mubea must be considered. The supplier is obliged 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 (discharge from responsibility). Traceability must be organized in such a way that clear allocation of delivery data to the production and inspection lots is guaranteed. All subcontractors must ensure that they have a functioning system to trace their product.

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 QS 9000 (PPAP). If weba does not specify one of these two procedures the VDA (PPF) procedure according to Volume 2 is the preferred method. Tooling costs will be paid after the product conformity is proved through the Production Part Approval Process.

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

1.13. Produkt- oder Prozessänderungen

Produkt- oder Prozessänderungen oder Produktionsverlagerungen sind freigabepflichtig und mindestens zwölf Wochen (für Produkte welche in Daimler-Projekte einfließen – sechs Monate) vorher an die weba Einkaufsorganisation des jeweiligen weba Bestellwerkes anzuzeigen.

Im Falle einer vom Lieferanten gewünschten Produktionsverlagerung muss der Antrag mindestens einen Terminplan, Grund der Verlagerung, Konsequenzen für die Logistik, Preiseinfluss, Kapazitätsbestätigung und eine Risikobetrachtung (zu verwendendes Formular **MUB-GES-EK-EK-014**) beinhalten.

1.14. Reklamationsbearbeitung

Nach einer Reklamation durch weba 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 an weba zu berichten.
- Ein vorläufiger „8-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 einen Monat dauert, wird eine Fortschrittsüberwachung, in Form eines aktualisierten „8-D Reports“ fällig.
- Ein abgeschlossener „8-D Report“ wird nach Wirksamkeitsbestätigung der Korrekturmaßnahmen übermittelt.

Andere betroffene weba Werke sind umgehend vom Lieferanten zu informieren. Zur Ermittlung von Grundursachen für Abweichungen sind durch den Lieferanten geeignete Problemlösungsmethoden z.B. Ishikawa-Diagramm (Ursache-Wirkungs-Diagramm) oder die 5-Why-Questions (Warum-Frage-Methode), etc. einzusetzen.

1.15. Vertraulichkeit

Der Lieferant verpflichtet sich sämtliche Informationen streng vertraulich zu behandeln und diese in keiner Form wirtschaftlich oder schutzrechtlich weiterzugeben. Über Korrespondenz, Inhalt von Vereinbarungen und vertraglichen Regelungen verpflichtet sich der Lieferant Dritten gegenüber strengstes Stillschweigen zu bewahren. Der Lieferant ist zur Geheimhaltung aller Geschäfts- und Betriebsgeheimnisse auch über das Ende der Vertragsbeziehung hinaus verpflichtet. Gegebenenfalls wird eine separate Geheimhaltungsvereinbarung mit dem Lieferanten abgeschlossen. Ferner verpflichtet sich der Lieferant auch seine Unterpflanzen in diese Vertraulichkeit einzubinden.

The supplier coordinates the measurement method to be used with the quality assurance department of the relevant weba plant prior to extensive product tests (measurements and tests). Data must be compatible with weba's measuring system.

1.13. Product or Process Change Notification

Product and process changes as well as production relocation (PPCN) has to be released by weba and notified at least twelve weeks (for products affecting projects for Daimler – six months) in advance to the respective weba purchasing organization for review and release.

In case the supplier intends the production relocation the request needs to contain at least a transition plan including time line, the reason for relocation, logistic and price impact, capacity confirmation and risk status (form to be used **MUB-GES-EK-EK-014**).

1.14. Processing of Complaints

After a complaint made by the weba purchasing plant, corrective actions must be introduced 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 to weba within one working day at the latest.
- A preliminary „8-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 measure takes more than one 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.

Other affected weba plants need to be informed immediately by the supplier. Problem resolution must be conducted using a defined structured problem solving methods such as Ishikawa Diagram (Case and Effect Diagram) or the 5-Why-Questions method.

1.15. Confidentiality

The supplier is obliged to treat any received information strictly confidential. The confidential information shall in no form whatsoever, neither economically or proprietary, be disclosed to third parties. Non-disclosure applies also to correspondence, the contents of agreements and the contractual arrangements. The supplier is furthermore obligated to keep all business and company secrets confidential even beyond the termination of the contractual cooperation. Where applicable a non-disclosure agreement can be additionally stipulated. The supplier will assure that his subcontractors also respect this confidentiality clause.

ABSCHNITT 2

2. Planung

weba fordert von ihren Lieferanten im Rahmen eines Projektmanagements eine systematische Projektplanung nach VDA Band 4 oder APQP. Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten hergestellten Teile als auch dessen Zukaufteile. Der Projektverantwortliche ist durch den Lieferanten bekanntzugeben. 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 (Rohteile, 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 nichtproduktrelevante Forderungen wie z.B. Richtlinien für Lieferanten, Kommunikationsformate oder Sprache, welche vom weba Einkauf bereitgestellt werden, 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-How's gemeinsam mit der Produktion und Unterlieferanten 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 (Mubea Supplier Portal unter Home / Aushang), muss verbindlich sein und vor Auftragsannahme dem weba Einkauf vorliegen. Der Lieferant stellt damit sicher, dass das zu liefernde Produkt unter Berücksichtigung der allgemein anerkannten Regeln der Technik, der vorhandenen Produktions- und Fertigungs-ausrüstung und Kapazität herzustellen, zu verpacken und unter Einhaltung der Spezifikationen und Qualitätsvorgaben zu liefern ist.

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 verfolgt regelmäßig, mindestens jedoch vierwöchig den Projektfortschritt. 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 und Reifegradabsicherung für Neuteile“. Terminabweichungen sind dem jeweiligen weba Projektleiter oder Einkäufer umgehend mitzuteilen.

SECTION 2

2. General Requirements

weba requests a systematic planning from its suppliers in the context of project planning management according to VDA Volume 4 or AIAG APQP. This planning covers both, parts made by the supplier as well as the supplier's purchased parts. The project manager must be named to weba. For the respective part and/or project, the supplier must at least accomplish the following specified planning steps. For changes to the part or process, a corresponding procedure must be used. For own parts and purchased goods (parts, raw materials, external processing) from subcontractor, a status report has to be drawn up, which shows the individual evaluations in a summary and puts emphasis on individual critical items. The report must be submitted on defined milestones.

2.1. Contract Review

Product requirement such as drawings, specifications, environmental requirements, recycling regulations, performance specifications and non-product-related requirement, such as guidelines for suppliers, communication formats and language which are provided by the weba purchasing department must be reviewed and analyzed by the supplier in the context of a contract review.

2.2. Feasibility Study

The supplier carries out feasibility analysis as an essential part of the advanced quality planning and evaluates the producibility of the product and the compliance to specifications, by integrating his know-how together with his production and assembly departments, his subcontractors and, if necessary, weba's development and design department. This analysis contains also an economic feasibility study using capable processes (procedures, basic materials, tolerances, parts and characteristics with special verification, etc.). The analysis result needs to be documented in the online quotation or by form "Supplier Feasibility Study" (Mubea Supplier Portal under Home / Whiteboard) and must be binding and available to weba purchasing before the order is accepted. Taking the available production equipment and capacity into consideration, the supplier thereby ensures that the product which is to be supplied can be manufactured, assembled, packaged and supplied under adherence to the specifications and quality requirements and generally recognized rules of technology.

2.3. Establishing of a Project Schedule

The supplier creates the project plan according to Requirements of this Quality Guideline in order to ensure the series runs on time and in high quality. Based on the dates given by weba the supplier creates the project schedule and has to hand it out to weba upon request. He follows up frequently at least every four weeks. Updated project planning has to be sent to weba on request. The qualification of the needed workforce must be considered. 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 relevant weba project leader or buyer needs to be informed about any timing delay.

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 sowie externe Transporte sowie die einzusetzenden Betriebsmittel enthalten. Darüber hinaus sind die benötigten Fertigungs-, Arbeits- oder Prozessbeschreibungen gemäß interner Regelungen zu erstellen.

2.6. Produkt- und Prozess FMEA

Der Lieferant erstellt für seinen Lieferumfang entsprechende Fehler-Möglichkeiten- 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 und Entsorgung berücksichtigen.

FMEA sind bei folgenden Anlässen zu erstellen bzw. zu aktualisieren:

- Entwicklung bzw. Produktion von Neuteilen
- Einführung neuer Fertigungsverfahren
- Standortverlagerungen
- Zeichnungsänderungen
- Prozessänderungen
- Auftreten von Mängeln

Der VDA Band 4 bzw. die QS 9000 Referenzhandbuch FMEA beschreiben die Methodik ausführlich.

Design-FMEA

Eine Design-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 speziell die Ergebnisse der Design-FMEA und die festgelegten besonderen Merkmale zu berücksichtigen.

Umsetzung der Maßnahmen

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

2.4. Establishing of a Process Flow Chart

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

2.5. Establishing of a Working Plan

The supplier creates the relevant working plans for his delivery scope. These plans must include all information regarding process steps, internal and external transport, as well as operating resources. Additionally needed production, working or process descriptions must be created according to internal regulations.

2.6. Product and Process FMEA

The supplier creates for his supplies the relevant Failure Mode and Effects Analysis (FMEA). It is a preventive tool for the examination of possible risks and evaluation of significance, probability of occurrence and the possibility of detection. Identified risks must be minimized by implementation of corrective actions. The FMEA is thereby an important instrument for the prevention of defects. The supply risks must also be considered.

The FMEA has to be used for all phases of the product life cycle such as design, production, assembly, packaging, transport, customer usage as well as recycling or waste disposal.

FMEA must be developed and/or revised with the following occasions:

- Development and production of new parts
- Introduction of new manufacturing methods
- Relocation of plants
- Drawing changes
- Process changes
- Occurrence of defects

In VDA Volume 4 and/or in QS 9000 reference manual FMEA methodology is described in detail.

Design-FMEA

Design-FMEA must be completed for all parts or changes of customer requirements, which are being designed within the responsibility of supplier.

Process-FMEA

Process-FMEA must be completed for all process steps of a component. Particularly the results of the design-FMEA and the specially determined characteristics must be considered.

Implementation of Measures

Risks which are identified using the FMEA-process must be minimized by taking appropriate measures. For the implementation of actions, the target dates and responsibilities must be designated in such a way that actions are carried out before start of production. weba must be informed immediately about necessary design modifications.

2.7. Erprobungsplanung (nur bei Entwicklungslieferanten)

Entwicklungslieferanten erstellen einen Plan nach welchem das Design (Entwicklungsergebnisse) auf Erfüllung der Vorgabe überprüft wird. Dieser Plan muss unter anderem Auskunft über den Zeitpunkt, die Art und Umfang der Validierung und Muster geben. 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 „Prototypen“ „Vorserie“ und „Serie“ zu erstellen und gemäß technischem Änderungsstand regelmäßig zu aktualisieren.

Zur Anlaufsicherung: Der Produktionslenkungsplan für die Vorserie beinhaltet erhöhte Prüffrequenzen (bis zu 100% Kontrolle möglich). Der Wechsel von Vorserie zur Serie erfolgt erst nach PPF- bzw. PPAP-Freigabe und erbrachten Nachweisen zur Prozessfähigkeit.

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Design- und Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden, etc. zu berücksichtigen. Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise zur Erstellung eines Produktionslenkungsplanes ist im VDA Band 4 und in der QS 9000-Schrift „Advanced Product Quality Planning and Control Plan (APQP)“ vorhanden.

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 der weba zu übermitteln. Für besondere Merkmale („D“ 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.

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. Die Prüffrequenz und Dokumentationsart des Ergebnisses sind in der Prüfanweisung festzulegen.

Planung der Prüfmittel

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest.

2.7. Test Planning (Only for Development Suppliers)

Suppliers responsible for product design must execute a plan, which inspects if the design (development results) fulfills the specification. This plan must contain at least information about date, type and extent of the validation as well as 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 supplies. It represents a preventive measure for all process steps in "prototype", "pre-series" and "series production". The plan needs to be updated regularly according to technical change levels.

Early Launch Containment: The control plan for pre-production contains higher checking frequencies (even 100% check, if necessary). For the switch from pre-production to mass production a PPF/PPAP approval and an effectiveness evidence for process capability becomes necessary.

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. A detailed description for the creation of a control plan is included in VDA Volume 4 and in the QS 9000 publication "Advanced Product Quality Planning and Control Plan (APQP)".

2.9. Coordination of Production Control

The planned production control must be coordinated with weba before the start of series production. For this reason the supplier must submit the control plan according the time schedule to the responsible weba quality department before initial sample submission. For special characteristics ("D" 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. Furthermore all necessary logistic infrastructure as well as internal and external means of transport must also be taken into consideration.

2.11. Planning of Inspection

Development of the inspection instruction based on the control plan the supplier creates an inspection instruction, which includes all inspection characteristics 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 results 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.

Bei der Planung ist neben der Durchführung von Prüftätigkeiten auch die Schulung des Personals, Vorhandensein von Prüfplätzen und die Einrichtung der Arbeitsplätze hinsichtlich statistischer Prozessregelung (SPC) zu berücksichtigen.

2.12. Prüfmittel

Prüfprozesseignung (Prüfmittelfähigkeit)

Für alle wichtigen Prüfmittel ist die Prüfprozesseignung im Rahmen der Erstbemusterung nachzuweisen. Der Nachweis hat nach den Anforderungen des VDA Band 5 (Prüfprozesseignung) oder QS 9000 MSA zu erfolgen. Prüfmittel welche von weba beigelegt werden, müssen in die eigene Prüfmittelüberwachung aufgenommen werden, sofern nichts anderes 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 Band 4 bzw. der QS 9000 Schrift SPC geregelt. Er muss dabei mindestens für alle besonderen Merkmale fähige Prozesse nachweisen.

Fähigkeitskennwerte:

Mindestforderungen für „D“ Merkmale:

- Maschinenfähigkeitsindex **cmk** $\geq 2,00$
- Vorläufiger Qualitätsfähigkeitsindex **ppk** $\geq 2,00$
- Qualitätsfähigkeitsindex **cpk** $\geq 1,67$

Mindestforderungen für „SC“ Merkmale:

- 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. werkzeugegebundene Merkmale erfordern unter Berücksichtigung aller Randbedingungen der statistischen Prozessregelung wie z.B. Maschine bzw. Prozess, Messverfahren, Prüfmittlungsicherheit, etc. eine entsprechende Festlegung von statistischen Eingriffsgrenzen. Sortieren außerhalb dieser Eingriffsgrenzen ist zu vermeiden. Bei nicht prozessfähigen Merkmalen muss eine 100%ige Prüfung eingeplant werden.

2.14. Planung der vorbeugenden Instandhaltung

Der Lieferant erstellt einen Instandhaltungsplan für Fertigungseinrichtungen, welcher die Wartungsintervalle und -umfänge 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.

During the planning the training of the responsible personnel, the availability of checking space and the equipment of workplaces for Statistical Process Control (SPC) must also be considered.

2.12. Inspection Equipment

Measurement System Analysis (MSA)

Measurement Analysis must be verified for all important test equipment of PPAP requirement. The verification must be performed according to the requirements of VDA Volume 5 (Process Suitability Inspection) or QS 9000 MSA. Inspection equipment provided by weba needs to be added to the own inspection equipment management system, unless otherwise agreed.

2.13. Capability Studies

The Supplier peruses a centered production for the adjustable characteristics. The execution of machine capability study, the short term capability study and process capability study is defined in VDA Volume 4 and QS 9000 book SPC. The supplier must prove capable processes for all special characteristics at least.

Capability Indices:

Minimum requirements for “D” characteristics:

- Machine capability index **cmk** $\geq 2,00$
- Preliminary quality capability index **ppk** $\geq 2,00$
- Quality capability index **cpk** $\geq 1,67$

Minimum requirements for “SC” characteristics:

- Machine capability index **cmk** $\geq 1,67$
- Preliminary quality capability index **ppk** $\geq 1,67$
- Quality capability index **cpk** $\geq 1,33$

Preliminary Process Capability Study

The evaluation of preliminary process capability study must be presented with at least 125 values considering all unavoidable dispersion influences that can have an effect.

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 or process, measuring method, uncertainty of inspection equipment. Any sorting outside of these control limits must be avoided. For non-capable processes a 100% inspection must be planned.

2.14. Planning of Preventive Maintenance

The supplier creates a maintenance plan which includes the intervals and the content of the maintenance. Execution of maintenance must be documented in writing. Besides 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.

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.

2.16. 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 Lieferkette 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 Verpackungsdatenblatt zu dokumentieren (Mubea Supplier Portal unter Home / Aushang / Qualitätsforderungen). Vor Aufnahme von Lieferungen ist das Verpackungsdatenblatt zwecks Freigabe an das jeweilige weba Bestellwerk 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 aktueller VDA bzw. Odette Normen zu kennzeichnen. Bei chargenpflichtigen Produkten ist die Chargennummer mit der Kennzeichnung anzugeben.

Transportabwicklung

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

Überwachung von Sonderfahrten

Der Lieferant erfasst die von ihm verursachten „Sonderfahrten“ und leitet gezielte Ursachenanalysen zur Reduzierung oder Vermeidung ein. Die Ergebnisse sind weba halbjährlich im Rahmen einer Abfrage über das Mubea Supplier Portal zu übermitteln.

Kommunikation bei Lieferverzug

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

2.15. Status of Subcontractors and Purchased Parts

If the supplier assigns orders to a subcontractor, the subcontractor must also fulfill requirements according to this quality guideline. All statutory and regulatory requirements concerning special characteristics must be addressed to subcontractors. A list of assigned subcontractors must be submitted to weba upon request.

Status of Subcontractors

The use of qualified subcontractors must be ensured. If requirements are not fulfilled development programs must be defined.

Status of Purchased Parts

The production process and product approval of the purchased parts is completed before production process and approval of the whole product.

2.16. Logistics

The following minimum requirements are effective regardless whether individual agreement has been agreed:

Planning of Packaging

The supplier is responsible for packaging of his goods and components. The packaging must be designed in such a way to ensure that the product is protected from external influence during transport so it cannot be damaged or get contaminated. The planned type of packaging must be agreed with weba on the supplier's initiative in sufficient time before series production delivery (Mubea Supplier Portal under Home / Whiteboard / Quality requirements). Before accepting delivery, packaging data sheet must be sent to the respective weba purchasing plant for the purpose of release.

Conservation (Protection)

If applicable, the supplier will determine conservation within new project planning.

FIFO / Identification and Labeling

The supplier will ensure FIFO principles for his supply chain. Every packaging has to be clearly labeled according to actual VDA and Odette guidelines. The label needs to include the lot number, if required.

Transportation

Transport will be generated according to the Incoterms agreed in the purchasing contract with weba.

Controlling of Premium Freight

The supplier will record the quantity and cost for premium freight caused by the supplier. He will initiate a root cause analysis to reduce or avoid such costs. The supplier provides the evidence semi-annual during an event RFI over the Mubea Supplier Portal.

Customer Notification in case of Delayed Delivery

The supplier describes a process and assures the existence of a procedure for early notification of weba in case of delivery delay or quantity deviation.

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:

- Durchgeführte bzw. dokumentierte Fehlersimulation z.B. Verifizierung automatischer Prüfeinrichtungen, Werkzeugsimulationen
- Vollständige und gültige Arbeits- und Prüfunterlagen
- Definierte Prozessparameter
- Wartungspläne, Prüf- und Transportmittel, interne bzw. 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 Kapazitätsnachweis durch einen Produktionsprobelauf (z.B. run@rate oder „Zwei-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 mindestens 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 the start of production all production and assembly workplaces must be internally released by the supplier.

The following points have to be checked on availability and suitability at least:

- Completed and documented simulation of defects (e.g. verification of automatic test control units, tool simulation)
- Complete and valid work- and control documents
- Definition of process parameters
- Maintenance plans, Inspection equipment and means of transport, internal and external packaging, identification markings
- Material allocation with index-referred accompanying papers
- Suitable qualification of employees

Deviations found must be documented and eliminated. As far as required by weba, the internal production release also includes the demonstration of the available capacity by a production trial run (e.g. run@rate, „Two-Days Production“) in cooperation with weba's representatives.

2.18. Prototype Production

The supplier adds a measuring and inspection report for each delivery of prototype parts. The initial sample form VDA Volume 2 and/or PPAP forms must be used according to weba's order. In this report all drawing characteristics and/or the extent of modifications for at least one part must be verified. In individual cases, any additionally required documents will be specified by the responsible department.

2.19. Continuous Improvement Process

The supplier has to introduce a culture of continuous improvement of the organization and measures to continuous improvement of the all production processes.

For production processes, at least the following points should 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 Produktionsfreigabe

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 Bestelltermin an das jeweilige weba Bestellwerk 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 freigegebener aktueller 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 Qualitätssicherungsbeauftragte des jeweiligen weba Bestellwerkes 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 sind Erstmuster erforderlich:

- Erstmaliger Produktbestellung (in Bestellung vermerkt)
- Nach Wechsel eines Unterauftragnehmers des Lieferanten
- Nach einer Produktänderung an allen davon betroffenen Merkmalen
- Bei geändertem Produktionsverfahren
- Nach Einsatz neuer bzw. geänderter Formgebungseinrichtungen (z.B. Gieß-, Stanz-, Walz-, Schmiede-, Presswerkzeuge, bei mehreren Formen bzw. Vielfachformen/ Traube jedes Nest)
- 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 bzw. Rahmenvereinbarung. Soweit nicht anders angegeben, ist die Bemusterung gemäß Vorlagestufe 3 (PPAP) bzw. die Vorlagestufe 2 (VDA- Band 2) auszuführen.

SECTION 3

3. Production Process and Product Approval

3.1. Initial Samples

Initial samples are products made and tested under series production conditions (machinery, plants, operating materials and test equipment, machining conditions). The test result on all characteristics must be documented in an initial sample inspection report. The quantity of parts to be documented is given by weba. The initial samples must be submitted to the purchasing 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 an indicated weba material number and index 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 at a later date, which had not been detected during Production Part and Product Approval Process. weba's quality assurance representative at the relevant weba plant will release the product or process depending on the documented check and test results. The execution of the initial sample reports can be done at the supplier's site, if necessary.

3.2. Reasons for Initial Sampling

In accordance with above mentioned regulations initial samples are required:

- First time product order (marked on order)
- After the supplier replaced a subcontractor
- For all affected characteristics after any product modification
- Following a production process modification
- Following the introduction of new or modified molding equipment (e.g. casting, stamping, rolling, pressing, forging, molding equipment – each cavity in case of multiple molds)
- Following the relocation of production
- After a drawing index modification

Exceptions to these requirements and their extent must be coordinated with the responsible quality department of weba 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. If the submission level is not specified level 3 (PPAP) or submission level 2 (VDA Volume 2) these general requirements apply.

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 Qualitätsabteilung von weba 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.mdssystem.de) ist Voraussetzung für die Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP). Die IMDS-Daten müssen der richtigen Mubea 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“ (Mubea Supplier Portal unter Home / Whiteboard / Quality Requirements) benutzen. Eine Kopie der Kapazitätsstudie verteilt der Lieferant an die zentrale Lieferantenentwicklung in Mubea Attendorf, Deutschland. 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 Abweichungsgenehmigung vorliegt, werden bei weba mit dem Status „Verworfen“ versehen.

3.4. Initial Samples according to 3D-Data Records

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 responsive quality department of weba. 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.mdssystem.de) is a prerequisite for the Production Part Approval Process (PPF/PPAP). The IMDS data must be allocated to the right Mubea location.

3.6. Initial Sample Documentation

The initial sample documentation according to the requested submission levels must be supplied together with the initial samples with weba's material number, index and purchase order number. The initial sample documentation needs to be completed by a capacity study. As template the supplier should use the form "capacity study" stored on Mubea Supplier Portal under Home / Whiteboard / Quality Requirements. The supplier provides a copy of the capacity study to the Central Supplier Development department in Mubea Attendorf, Germany. Missing, incomplete or inadequate initial sample documentation will lead to a complaint report. 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 (z.B. HGB) orientieren. weba fordert eine Mindestaufbewahrungsfrist von zwölf Jahren nach Modellauslauf für alle prozess- und qualitätsrelevanten Vorgabe- und Ergebnisdokumente vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen. Für merkmalsbezogene Aufzeichnungen von „D“ Merkmalen gilt eine Aufbewahrungsdauer von 20 Jahren nach Modellauslauf.

4.2. Requalifikationsprüfung

Alle Produkte müssen einer Requalifizierung im Sinne der IATF 16949 unterzogen werden. Die Requalifikationsprüfung, soweit nicht anders schriftlich vereinbart, 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 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 und Eskalationsmanagement

weba bewertet monatlich die Leistung der Lieferanten und überwacht die Prozessgüte mittels Audits. Eine Kurzanleitung zur Lieferantenbewertung befindet sich auf dem Mubea Supplier Portal unter Home / Qualitätsanforderungen.

Im Falle einer sechsmonatigen „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. Ohne Abweichungsgenehmigung darf nicht geliefert werden. 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 and keep retention periods for documents and records according to relevant legal requirements. weba requires a minimum retention period of twelve years after end of production of the model for process and quality documents based on the background of liability claims of products. Retention period for all "D" characteristic related results is 20 years after end of production.

4.2. Layout Inspection and Functional Testing

According to IATF 16949 requirements, a full product requalification to applicable weba product description (geometry, material, surface, properties, 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 written. The results must be documented and presented to weba on request within two working days for review. Following an agreement with weba the layout inspection and functional testing (Product Requalification) can be performed per product groups or results of the current series production tests can be included.

In case of negative inspection results the supplier must contact the respective weba production plant immediately, evaluates the risks and identifies the root cause and must implement and document corrective actions.

4.3. Supplier Evaluation, Performance Monitoring and Escalation Management

weba evaluates the supplier performance and controls the process conformity by monthly audits. A short guide to the methodic of supplier performance evaluation is available on Mubea Supplier Portal under Home / Quality Requirements. In case of a "C" rating for six months in a row the purchasing management reserves the right for special actions in agreement with the supplier. In an escalation procedure these actions might be 100% check of all parts at the supplier, 100% check by an external quality service company on account of the supplier, new business hold or termination of the supplier relationship.

4.4. Deviation Approval

In case of deviations from the specification the supplier must ask for written deviation approval. Without approval a shipment is not allowed. The deviation request must be temporary limited or limited for quantity. All deliveries based on deviation authorization are clearly marked with additional identification tags on all containers.

4.5. Elektronisch abgewickelte Prozesse

Für die elektronische Abwicklung von Geschäftsprozessen notwendigen Datenaustausch werden, wo sinnvoll möglich, vorhandene Standards herangezogen. 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 Mubea Supplier Portals (MSP) ist erforderlich.

4.6. Kommunikation

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

4.7. Beurteilung spezieller Prozesse

weba fordert von seinen Lieferanten für spezielle Prozesse wie Wärmebehandlung (CQI-9), Galvanisieren (CQI-11), Beschichten (CQI-12), Löten (CQI-17), Kunststoff-Formgebung (CQI-23) und Schweißen (CQI-15) eine regelmäßige Bewertung des Prozesses nach den Vorgaben der Automotive Industry Action Group (AIAG) auszuführen. Auf Anfrage stellt weba entsprechende Hinweise zu Bezugsquellen für Prozesstabellen und Fragenkataloge zur Verfügung. Die Ergebnisse (einschließlich aller Maßnahmenpläne) sind weba auf Anfrage vorzulegen.

4.8. REACH

Für chemische Stoffe die der EG Verordnung Nr.1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Europäischen Rates, einer Registrierung, Bewertung und Zulassung unterliegen, muss der Lieferant sicher stellen, dass die Information zum Registrierungsstatus in seinem Lieferantenprofil auf dem Mubea Supplier Portal im Ordner „REACH“ vollständig und aktuell ist.

4.9. Kundenspezifische Forderungen (CSR)

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

4.10. Anforderungen an das Personal

Alle Mitarbeiter (inkl. befristet eingestellte Mitarbeiter) mit Einfluss auf die Produkt-, Prozesskonformität und die Kundenzufriedenheit müssen gemäß ihres Verantwortungsbereiches die entsprechenden Kompetenzen und Fähigkeiten besitzen. Für Mitarbeiter, mit Einfluss auf die Erfüllung von gesetzlichen 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 seiner Kunden) kennen. Interne und externe Auditoren müssen zertifizierte VDA 6.3 Prozess-Auditoren sein.

4.5. Processes based on Electronic Data Exchange

For the electronical processing of business processes existing data exchange standards shall be used, whenever possible. 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 online supplier database Mubea Supplier Portal (MSP) is mandatory.

4.6. Communication

The supplier provides qualified human resources 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 weba products require written confirmation by weba. weba is allowed to review together with its customers the project relevant manufacturing processes of the supplier.

4.7. Special Process Assessments

Each supplier using special processes such as Heat Treatment (CQI-9), Plating (CQI-11), Coating (CQI-12), Soldering (CQI-17), Moulding (CQI-23) and Welding (CQI-15) 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. weba reserve the rights to review all results (incl. action plans).

4.8. REACH

For chemicals the supplier is delivering to weba with regard to the regulation Nr. 1907/2006 of the European Parliament and of the European Council concerning registration, evaluation and authorization, the supplier is obligate to keep the information complete and up to date in his supplier profile on the Mubea Supplier Portal in 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's customer for which the delivered material or product is used. Valid is almost the newest version of the customer specification.

4.10. Personnel Requirements

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