



Weber Fibertech

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



1 Vorwort

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

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

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

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

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

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

2 Allgemeine Forderungen

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

Entsprechende Qualitätsmanagementsysteme sind IATF 16949-2016 oder zumindest DIN EN ISO 9001-2015.

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

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

1 Introduction

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

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

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

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

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

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

2 General Requirements

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

Corresponding quality management systems are IATF 16949-2016 or rather DIN EN ISO 9001-2015.

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

If the supplier assigns sub-suppliers; he has to ensure that the requirements of this guideline will be achieved.

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 2 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



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

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

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

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

3 Qualitätsziele, Berichts-wesen

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

In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen:

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

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

4 Vertragsprüfung

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

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

Weber Fibertech reserves the right to audit the quality management system, procedures and products of the supplier; or to arrange a third party to do so. A positive audit result is required prior to any order being awarded. Assigned Agents by Weber Fibertech has to permit unrestricted access during normal hours of business.

In case of agreement, Weber Fibertech can arrange acceptance tests. Therefore the supplier is not delivered of his responsibility for quality.

It has to be possible for assigned agents by Weber Fibertech to view instructions and records.

All correspondence with Weber Fibertech has to be either in German or English.

3 Quality objectives, reporting system

To measure and assess the quality levels achieved, the supplier defines internal and external quality objectives. Thereby the management board defines strategies and objectives for individual departments. These departments work out the necessary actions and jointly implement with management board.

In this context, the following minimum requirements apply:

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

Analyse the collected data. Out of this, qualified improvement methods have to be introduced and documented.

4 Contract review

Before issuing a quotation the supplier reviews the contract; containing the following:

- Complete, unambiguous and uniquely defined individual requirements
- Deadlines to be achieved
- Manufacturing analyses with confirmation of commercial and process-capable producibility by submission of quotation
- Required quality objectives to be achieved

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 3 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



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

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

5 Projektplanung/Qualitätsbewertung

5 Project planning/Quality assessment

Grundsätzliche Forderungen

General requirements

Zur Sicherstellung der Produktqualität ist für alle neuen oder geänderten Produkte im Rahmen eines Projektmanagements eine Qualitätsplanung auf Basis der Normen QS 9000 "Advanced Product Quality Planning APQP" bzw. VDA Band 2 "Produktions- und Prozessfreigabe PPF" durchzuführen.

To ensure product quality for all new or modified products a quality planning has to be carried out within the framework of project management on the basis of the standards QS 9000 "Advanced Product Quality Planning APQP" or VDA band 2 "Production and process approval PPF".

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

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

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

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

Qualitätsplanung z.B.:

Quality planning e. g.:

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

- FMEA
- SPC, MFU
- Process flow diagram
- QM-plan
- Inspection plan
- Gage capability

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

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

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 4 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



6 Technische Unterlagen

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

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

7 Änderungen

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

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

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

Hinweis

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

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

6 Technical Documents

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

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

7 Modifications

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

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

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

Note

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

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

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 5 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



8 Prototypen

Es gelten die Vorgaben von Weber Fibertech.

9 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

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

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

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

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

9.1 Erstmuster

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

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

Die Erstmuster sind zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht, und allen erforderliche Dokumenten, zum vereinbarten Termin an Weber Fibertech zu liefern. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster und die Angabe des Fertigungsstandortes erforderlich.

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

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

Für Produkte lieferanteneigener Konstruktionen hat der

8 Prototypes

The specifications of the Weber Fibertech apply.

9 Production Part Approval Process (PPAP)

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

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

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

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

9.1 Initial sample

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

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

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

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

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

The supplier has to conduct initial sampling for all com-

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 6 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



Lieferant auch für Einzelteile und Komplettierungen Erstbemusterungen durchzuführen (wichtige Merkmale/ Qualitätsmerkmale festlegen und Fähigkeiten nachweisen). In Erstmusteraufzeichnungen- und Dokumentationen ist Weber Fibertech bedarfsweise Einsicht zu gewähren. Die für Weber Fibertech notwendigen Einbau- und Anschlussmaße/-daten sowie Funktionskriterien sind über einen Erstmusterprüfbericht durch Weber Fibertech zu genehmigen.

Abweichungen von der Weber Fibertech-Spezifikation, die bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe nicht festgestellt wurden, berechtigen Weber Fibertech diese zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden.

9.2 Anlass für Erstmuster

Erstmuster sind erforderlich:

- Wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird (in Bestellung vermerkt).
- Nach Wechsel eines Unterauftragnehmers des Lieferanten.
- Nach einer Produktänderung an allen davon betroffenen Merkmalen.
- Nach einer Änderung des Zeichnungsindex an allen davon betroffenen Merkmalen.
- Nach einer Liefersperre.
- Nach Lieferunterbrechung von mehr als einem Jahr.
- Bei geändertem Produktionsverfahren.
- Nach Einsatz neuer oder geänderter Formgebungseinrichtungen (z.B. Gieß-, Stanz-, Walz-, Presswerkzeuge)
- Nach Produktionsstättenverlagerung unter Verwendung neuer oder verlagertes Maschinen und/oder Betriebsmittel.
- Nach Verwendung alternativer Materialien und Konstruktionen.

Ausnahmen in Vorgehensweise und Umfang, z. B. bei Kleinstserien, Kundendienst-, Norm- und Katalogteilen sind nach Zustimmung der abnehmenden Weber Fibertech-Qualitätsstelle zulässig.

9.3 Requalifikation

Weber fordert von seinen Lieferanten in regelmäßigen Abständen eine Requalifikation durchzuführen und zu archivieren.

Bei Setzlieferanten, die mit dem Endkunden von Weber Fibertech ein Vertragsverhältnis unterhalten über das an Weber zu liefernde Bauteil, gelten die vertraglichen Regelungen des Endkunden zur Requalifikation.

Sollte keine Vereinbarungen mit dem Endkunden vorlie-

ponents and completions (important features/quality features and provide evidence of abilities). If necessary, Weber Fibertech is to be granted access to initial sample drawings and documentation. The installation and connection sizes and functional criteria required by Weber Fibertech should be approved by Weber Fibertech in the form of an initial sample test report.

Discrepancy from Weber Fibertech specification that has not been detected during production process and product approval, Weber Fibertech is entitled to raise a complaint about this at a later point.

9.2 Reason for initial sample

Initial samples are required:

- Whenever a product is being ordered for the first time (noted in the order).
- Once the supplier has changed a sub-supplier.
- On a product modification according to all affected features
- Once the drawing index has been modified on all features affected by this.
- Once a supplier has been banned.
- Once a supplier has not been used for more than one year.
- If a production procedure has been modified.
- Once application of new/modified shaping machinery (e. g. casting, stamping, hobbing, pressing tools).
- Once a production site has been relocated and is using new or relocated machines and/or tools and fixtures.
- Once alternative materials and designs have been used.

Exceptions in procedures and scope, e. g. on minimum production runs, customer service parts, standard parts and catalogue parts are permitted after agreement of Weber Fibertech quality department.

9.3 Requalification

Weber requires his suppliers to carry out a requalification periodically and to archive them at regular intervals

In the case of setting suppliers who maintain a contractual relationship with the end customer of Weber Fibertech about the component to be delivered to Weber, the contractual provisions of the end customer apply to the requalification

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 7 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



gen, gelten die Vorgaben der Firma Weber, die eine jährliche Requalifikation fordert. Die Requalifikation ist unaufgefordert durchzuführen, Firma Weber gegenüber zu bestätigen (mindestens VDA Deckblatt) und die Unterlagen auf Verlangen der Firma Weber einzureichen.

Should there be no agreements with the end customer, the specifications of Weber, which requires an annual requalification, apply

The requalification must be carried out unsolicited, and to confirm to Weber (at least VDA cover sheet) and submit the documents at the request of Weber.

10 Prüfungen

10 Acceptance Test

10.1 Allgemein

10.1 General information

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

10.2 Prüfungen während der Produktion

10.2 Tests during production

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

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

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 8 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



sonderem Maße beeinflussen können.

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

Fähige Prozesse sind mit Qualitätsregelkarten zu überwachen (SPC).

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

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

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

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

10.3 Unterauftragnehmer, Wechsel von Unterauftragnehmern

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

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

10.4 Endprüfungen beim Lieferanten

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

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

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

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

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

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

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

10.3 Sub-suppliers, changing sub-suppliers

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

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

10.4 Final tests at the supplier

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

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 9 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



10.5 Produktaudits/Prozessaudits

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

10.6 Sonderprüfungen/serienbegleitende Prüfungen

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

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

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

10.7 Prüfmittel und Prüfeinrichtungen

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

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

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

10.5 Product audits/process audits

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

10.6 Special tests/test accompanying volume production

Special tests are those that extend beyond the usual volume production tests, these include e. g. load tests, reliability tests and tests requiring technical expenditure. The supplier should conduct special tests during initial sampling in accordance with the Weber specifications. He should furthermore continually monitor production using the jointly determined number of parts and test frequencies.

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

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

10.7 Test media and test equipment

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

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

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

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 10 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



11 Fehlerhafte Produkte

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

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

11.1 Nacharbeit

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

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

11.2 Reklamationsbearbeitung

11.2.1 Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten

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

11.2.2 Vom Lieferant festgestellte Fehler

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

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

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

11 Nonconforming products

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

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

11.1 Rework

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

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

11.2 Processing complaints

11.2.1 Processing complaints by supplier

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

11.2.2 Errors determined by the supplier

If the supplier determines errors, also on products already sent Weber Fibertech has to be informed and remedial action should be initiated immediately in a structured format as an 8-D-Report.

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

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

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 11 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



12 Dokumentationspflichtige Teile

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

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

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

13 Identifikation, Lagerung, Verpackung und Transport

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

Die Lieferpapiere sind mit der Logistikabteilung des Abnehmerwerks abzustimmen.

13.1 Bestandsführungssystem

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

12 Parts with required documentation

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

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

On demand instructions and records have to be shown to Weber Fibertech representatives or rather responsible agencies. At preparation of documentation the corresponding standards have to be followed. The documentation has to be fully traceable from supplier to all production and inspection lots. Furthermore skilled accuracy has to be accounted for (proof of release). There needs to be an existing and working system for tracing back to all sub-suppliers.

13 Identification, storage, packing and transport

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

Agreement should be reached for shipping documents with the logistics department customer site.

13.1 Stock system

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

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 12 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



13.2 Verpackung und Transport

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

14 Aufbewahrungsfristen für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen

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

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

Die Aufbewahrungsfristen gelten ab dem Erstelldatum der Aufzeichnungen.

Diese Festlegungen ersetzen keine gesetzlichen Forderungen.

13.2 Packing and transportation

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

14 Storage times for documents and drawings relevant to quality

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

Document	Storage time
Documents and drawings of features required documentation	15 years
Drawings of special tests	15 years
Drawings of quality performance levels (quality control cards, test results, PPM installations etc.)	3 years
Drawings of process and product approval, material test reports, sales agreements, etc.	1 year after the end of production for volume production and spare part requirements
Drawings of QM analyses, internal Audits, etc.	3 years

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

Statutory requirements take prior over these specifications.



15 Schulung

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

16 Umweltschutz

Von dem Lieferanten wird die Einhaltung der nationalen Umweltvorschriften gefordert.

Ein wirksames Umweltmanagement, das die Einhaltung der jeweiligen nationalen Umweltvorschriften gewährleistet und die Umweltsituation des Lieferanten kontinuierlich und effizient verbessert, ist ein Beitrag zur Liefersicherheit und damit für Weber Fibertech von wesentlicher Bedeutung.

Alle eingekauften und bei der Teilefertigung eingesetzten Materialien müssen den jeweils gültigen gesetzlichen Umwelt- und Arbeitssicherheitsauflagen genügen. Dies gilt für das Herstellerland und das Abnehmerland.

Es wird empfohlen, die Umweltsituation des Lieferanten in Anlehnung an internationalen Umweltmanagementstandards, wie DIN EN ISO 14001 kontinuierlich und effizient zu verbessern.

Hierzu gehören insbesondere:

- Ressourcenschonender Material- und Energieeinsatz
- Reduzierung des Wasserverbrauchs und der Abwasserbelastung
- Verminderung von Emissionen
- Abfallminimierung, gleichzeitig Erhöhung der Anteile an Abfällen zur Verwertung
- Ausschluss von Gefahrstoffen für Fertigung und Zulieferung
- Einsatz umweltverträglicher Verpackungen

Die Weber Fibertech behält sich vor, das Umweltmanagementsystem des Lieferanten zu auditieren oder durch Dritte auditieren zu lassen.

15 Training

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

16 Environmental protection

Suppliers must comply with statutory national environmental regulations.

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

All bought-in materials and those used during the production of parts have to satisfy the relevant statutory environmental and work safety conditions. This applies to both the country where the goods are produced where they are commissioned.

We would recommend that the suppliers environmental records is continually and efficiently improved on the basis of international environmental management standards, such as DIN EN ISO 14001.

Particular attention should be paid to:

- Usage of materials and energy that conserves resources
- Reduction in levels of water consumption and waste water contamination
- Reduction in emission levels
- Minimization of waste while simultaneously increasing the proportion of waste that is recycled
- Elimination of hazardous materials from production and supplies
- Usage of environmentally – friendly packaging

Weber Fibertech reserves the right to audit the supplier's environmental management system or to have it audited by a third party.

Erstellt	ap	Revisionsstand	A	Seite 14 von 15
Geprüft/Freigegeben	fs	Ausgabedatum	21.12.2018	



1 Administration

1.1 Änderungshistorie				
Index	Änderung	Datum	Erstellt	Geprüft / Freigegeben
A	Adaption auf Weber Fibertech	21.12.2018	ap	fs