



Weber Automotive  
Weber Fibertech  
Weber Motor

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

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







## 4 Vertragsprüfung

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

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

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

## 5 Projektplanung / Qualitätsbewertung

Grundsätzliche Forderungen

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

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

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

Qualitätsplanung z.B.:

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

## 4 Contract review

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

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

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

## 5 Project planning/ Quality assessment

Basic requirement

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

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

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

Quality planning e.g.:

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

Erstellt	<b>Fr.Burchardt</b>	Revisionsstand	<b>C</b>	Seite 4 von 15
Geprüft/Freigegeben	<b>H. Pleikies</b>	Ausgabedatum	<b>15.02.10</b>	



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 the planning must be concluded before the start of volume production and must be documented.

## 6 Technische Unterlagen

## 6 Technical Documents

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

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

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

References sources and procedures may be specified in the technical documents. If the supplier wishes to use other procedures, written approval must be obtained from Weber Automotive before supplies are received.

## 7 Änderungen

## 7 Modifications

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

If the supplier wishes to modify documents of his own designs and if this will affect supplies to Weber Automotive, he must first obtain written agreement from Weber Automotive and keep this should proof be required. All modifications which could influence function, service life and installation depths are affected by this agreement process.

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

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

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

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

### Hinweis

Das Verfahren der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (QS 9000, PPAP/ VDA Teil 2) muss beachtet werden.

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

### Note

Compliance must be maintained with the production process and product approval procedure (QS 9000, PPAP/ VDA part 2)

The supplier must keep drawings of modifications in a product history file and they should be ordered by date of introduction.

Erstellt	<b>Fr.Burchardt</b>	Revisionsstand	<b>C</b>	<b>Seite 5 von 15</b>
Geprüft/Freigegeben	<b>H. Pleikies</b>	Ausgabedatum	<b>15.02.10</b>	



## 8 Prototypen

Es gelten die Vorgaben von Weber Automotive.

## 9 Produktionsprozess- und Produktfreigabe

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

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

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

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

### 9.1 Erstmuster

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

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

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

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

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

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

## 8 Prototypes

The specifications of the Weber Automotive apply.

## 9 Production Process and Product Approval

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

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

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

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

### 9.1 Initial sample

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

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

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

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

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

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

Erstellt	<b>Fr.Burchardt</b>	Revisionsstand	<b>C</b>	<b>Seite 6 von 15</b>
Geprüft/Freigegeben	<b>H. Pleikies</b>	Ausgabedatum	<b>15.02.10</b>	





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

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

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

Conformity of products with the technical requirements should be documented.

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

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

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

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

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

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

## 10.2 Prüfungen während der Produktion

## 10.2 Tests during production

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

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

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

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

Fähige Prozesse sind mit Qualitätsregelkarten zu überwachen (SPC).

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

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

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

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

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

Erstellt	<b>Fr.Burchardt</b>	Revisionsstand	<b>C</b>	Seite 8 von 15
Geprüft/Freigegeben	<b>H. Pleikies</b>	Ausgabedatum	<b>15.02.10</b>	







## 11.2 Reklamationsbearbeitung

### 11.2.1 Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten

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

### 11.2.2 Vom Lieferant festgestellte Fehler

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

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

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

### 11.2.3 Bauabweichungen

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

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

## 12 Dokumentationspflichtige Teile

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

## 11.2 Processing complaints

### 11.2.1 Processing complaints by supplier

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

### 11.2.2 Errors determined by the supplier

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

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

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

### 11.2.3 Deviation requests

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

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

## 12 Parts requiring documentation

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

Erstellt	<b>Fr.Burchardt</b>	Revisionsstand	<b>C</b>	Seite 11 von 15
Geprüft/Freigegeben	<b>H. Pleikies</b>	Ausgabedatum	<b>15.02.10</b>	



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

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

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

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

### 13 Identifikation, Lagerung, Verpackung und Transport

### 13 Identification, storage, packing and transport

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

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

Die Lieferpapiere sind mit der Logistikabteilung des Abnehmerwerks abzustimmen.

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

#### 13.1 Bestandsführungssystem

#### 13.1 Stock system

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)

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

#### 13.2 Verpackung und Transport

#### 13.2 Packing and transportation

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

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

Erstellt	<b>Fr.Burchardt</b>	Revisionsstand	<b>C</b>	Seite 12 von 15
Geprüft/Freigegeben	<b>H. Pleikies</b>	Ausgabedatum	<b>15.02.10</b>	





