

**Annex 1 of the DRAEXLMAIER Group Global Terms and Conditions of Purchase
DRAEXLMAIER Group Quality Requirements for Production Material**

Revision 3, dated May 1, 2018

**Anlage 1 der Globalen Einkaufsbedingungen der DRÄXLMAIER Group
DRÄXLMAIER Group Qualitätsanforderungen für Produktionsmaterial**

Fassung 3, Stand 1. Mai 2018

1. Quality and Environmental Management System

1.1 Quality and Environmental Management System

Supplier shall be ISO 9001 certified und shall implement a corresponding quality management system. Supplier shall provide proof of its certification to the Buyer.

Supplier shall strive to implement or maintain and continuously improve the environmental requirements of the then-current version of the ISO 14001. Any deviation from or non-compliance with the above referenced requirements shall be communicated to the Buyer with remedial actions and time schedule. In addition, Supplier is obligated to comply with all applicable national and local environmental laws and regulations, as well as any customer environmental requirements communicated to Supplier.

Supplier shall be IATF 16949 certified and shall implement a corresponding quality management system. Supplier shall provide proof of its certification to the Buyer. If the Supplier is not IATF 16949 certified, Supplier shall submit a plan to achieve the IATF 16949 certification to the Buyer.

Supplier shall provide proof of its certification to: lieferantenzertifikate@draexlmaier.de.

In addition, specific quality requirements are also set forth in additional agreements between the Parties or are contained in technical

1. Qualitäts- und Umweltmanagementsystem

1.1 Qualitäts- und Umweltmanagementsystem Lieferant

Der Lieferant muss eine Zertifizierung nach ISO 9001 haben und ein entsprechendes Qualitätsmanagement implementieren. Der Lieferant muss diese Zertifizierung dem Käufer gegenüber nachweisen.

Der Lieferant hat sich zu bemühen, die Umweltauforderungen in Anlehnung an die dann geltende Fassung der ISO 14001 umzusetzen und aufrechtzuerhalten und zu verbessern. Jede Abweichung von oder Nichteinhaltung der vorstehend genannten Anforderungen ist dem Käufer mit Abstellmaßnahmen und Terminplan mitzuteilen. Darüber hinaus ist der Lieferant verpflichtet, sämtliche geltenden nationalen und lokalen Umweltgesetze und Vorschriften sowie die dem Lieferanten mitgeteilten Umweltauforderungen des Kunden einzuhalten.

Der Lieferant muss eine Zertifizierung nach IATF 16949 haben und ein entsprechendes Qualitätsmanagement implementieren. Der Lieferant muss diese Zertifizierung dem Käufer unaufgefordert nachweisen. Sollte der Lieferant noch keine Zertifizierung nach IATF 16949 haben, hat der Lieferant dem Käufer einen Plan zur Erlangung der IATF 16949 Zertifizierung vorzulegen.

Der Lieferant hat den gültigen Nachweis seiner Zertifizierung an folgende Adresse zu senden: lieferantenzertifikate@draexlmaier.de.

Besondere Qualitätsanforderungen finden sich in den zwischen den Parteien vereinbarten oder den dem Lieferanten von dem Käufer zur Verfügung gestellten

specifications and documentation, drawings, internal forms, third-party forms, samples, etc. made available to the Supplier by Buyer.

technischen Spezifikationen, der technischen Dokumentation, den Zeichnungen, internen Formen, Formen Dritter, Mustern etc.

1.2 Subcontractor Quality and Environmental Management Subcontractor

1.2 Qualitäts- und Umweltmanagementsystem Unterlieferant

Supplier shall provide its subcontractors which supply them with Products, Product Parts or related goods and services with all applicable Buyer and/or Customer specific quality requirements and is responsible for their implementation.

Bezieht ein Lieferant Produkte oder Produktbearbeitungen bei Unterlieferanten, so ist er verpflichtet, die Inhalte dieser Qualitätsanforderungen und die Kundenspezifischen Anforderungen dem Unterlieferanten bekannt zu machen und ist für deren Umsetzung und Einhaltung bei seinen Unterlieferanten verantwortlich.

Supplier is also responsible for all quality issues with the goods and services of any subcontractors and sub-suppliers.

Der Lieferant ist für seine Unterlieferanten und Unterauftragnehmer und deren Produkte und Dienstleistungen verantwortlich.

Supplier shall also be responsible to verify the implementation of the above mentioned requirements and ensure that the subcontractor has a certified quality management system according to the most current version of the ISO 9001 and ISO 14001.

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass seine Unterlieferanten ebenfalls ein zertifiziertes QM-System gemäß der jeweils aktuellsten Version der ISO 9001 und ISO 14001 haben.

1.3 Quality Targets

1.3 Qualitätsziele

The Supplier shall continuously strive to fulfill the zero-defect philosophy within the framework of these Quality Requirements for Production Material.

Der Lieferant hat das Ziel, die Null-Fehler-Philosophie im Rahmen dieser Qualitätsanforderungen für Produktionsmaterial einzuhalten.

1.4 Audit

1.4 Audit

The Supplier shall allow the Buyer to audit its quality assurance measures to verify all quality requirements of the Buyer. Supplier agrees that Buyer may perform an audit at any time, with appropriate notice. Supplier must ensure that the Buyer may audit such quality measures at its subcontractors. The Supplier acknowledges and ensures that the Buyer may conduct such audits together with its Customer. Supplier shall grant the Buyer, and its Customer, access to all manufacturing facilities, test sites, warehouses, adjacent areas, as well as all quality relevant documents..The Buyer will inform the Supplier of the audit results. If the Buyer's audit finds that corrective actions are necessary, the Supplier is to create an action plan detailing all corrective actions which must be implemented in a timely manner.

Der Lieferant gestattet dem Käufer, durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen den Forderungen des Käufers entsprechen. Der Lieferant ist damit einverstanden, dass der Käufer jederzeit nach vorheriger schriftlicher Ankündigung bei dem Lieferanten ein Audit durchführen kann. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass der Käufer auch bei den Unterlieferanten des Lieferanten solche Audits durchführen kann. Das Audit kann gegebenenfalls auch zusammen mit einem Kunden des Käufers stattfinden. Der Lieferant gewährt dem Käufer und soweit erforderlich dessen Kunden Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen, sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente. Der Käufer teilt dem Lieferanten das Ergebnis dieser Audits mit. Sind aus Sicht des Käufers Maßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Lieferant, einen Maßnahmenplan zu erstellen und diesen fristgerecht umzusetzen.

1.5 Quality Planning

1.5 Qualitätsvorausplanung

Part of the quality management system of the

Der Lieferanten hat eine vorausschauende Qualitätsplanung durchzuführen und dabei die

Supplier is a proactive quality planning that takes into account the standards of the VDA and AIAG.

Supplier shall utilize the processes/methods detailed below:

- Feasibility study
- Construction FMEA (if responsibility lies with the supplier)
- Process FMEA
- Resource planning
- Measuring and monitoring devices
- Statistical process control (SPC)
- Capability indices (cmk, cpk)
- Planning of logistic processes
- Manufacturing- and testing instructions
- Provisions for subcontractors (if necessary)
- Process flow diagram
- Control plan
- Emergency concept
- Traceability

1.5.1 Creating a Process Flow Diagram

Supplier shall clearly describe and document its processes, material, Products and Product Parts flows (including production equipment and inspection points from receiving through to shipment). In addition Supplier shall ensure throughout the entire process flow that materials and Product Parts are stored separately in batches and that they are processed in accordance with the "first in, first out" principle. Process flow diagrams are the basis for the creation of a Failure Mode and Effects Analyses ("FMEA") and production control plans and must be created by Supplier. On request of the Buyer, the process flow has also to be shown on the factory layout.

1.5.2 Risk Analysis (FMEA)

Supplier shall conduct a design FMEA for the Products and Product Parts for which it has design responsibility. Supplier shall conduct a process FMEA. to assess all influencing factors before Tools and/or equipment are manufactured, as well as in the event of complaints. In addition, continuous updates to the process, Products and Product Parts shall be evaluated and potentially implemented by Supplier in the FMEA. Supplier shall allow Buyer to view the FMEA as necessary for the purposes of the Purchase Contract.

Standards des VDA und der AIAG zu beachten.

Der Lieferant hat insbesondere folgende Methoden anzuwenden:

- Machbarkeitsanalyse
- Konstruktions-FMEA (wenn Konstruktionsverantwortung beim Lieferanten liegt)
- Prozess-FMEA
- Betriebsmittelplanung
- Prüfmittelplanung
- Statistische Prozessregelung (SPC)
- Fähigkeitsindices (cmk, cpk)
- Planung der logistischen Abläufe
- Fertigungs- und Prüfanweisungen
- Regelungen für Unterlieferanten (falls notwendig)
- Prozessflußdiagramm
- Kontrollplan
- Notfallplan
- Rückverfolgbarkeit

1.5.1 Prozessflußdiagramm

Der Lieferant hat seine Prozesse und Werkstoffe sowie Produkt- und Produktteildurchläufe (einschließlich der Fertigungsanlagen und Kontrollpunkte, vom Eingang bis zum Versand) klar darzustellen und zu dokumentieren. Des Weiteren hat er über den gesamten Prozessfluss sicherzustellen, dass Werkstoffe und Produktteile in getrennten Chargen gelagert und nach dem Prinzip „first in, first out“ verarbeitet werden. Prozessflußdiagramme stellen die Grundlage für die Erstellung von Fehlermöglichkeits- und Einfluss-Analysen („FMEA“) und Fertigungslenkungsplänen dar und sind deshalb von dem Lieferanten zwingend zu erstellen. Auf Anfrage des Käufers hat der Lieferant den Prozessfluss auch im Werkslayout darzustellen.

1.5.2 Risikoanalyse (FMEA)

Für diejenigen Produkte und Produktteile, für die der Lieferant die Designverantwortung hat, hat der Lieferant eine Design-FMEA durchzuführen. Der Lieferant hat eine Prozess-FMEA durchzuführen, um dadurch vor der Fertigung der Werkzeuge und Anlagen sämtliche Einflussfaktoren oder Beanstandungen zu bewerten. Darüber hinaus hat der Lieferant im Rahmen der FMEA fortlaufende Aktualisierungen der Prozesse, Produkte und Produktteile zu prüfen und ggf. einzuarbeiten. Der Lieferant gestattet dem Käufer, die FMEA in dem für die Zwecke des Kaufvertrages erforderlichen Umfang einzusehen.

1.5.3 Control Plan

For the prototype, pre-series and series phases, a production control plan shall be created and uploaded to <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> by Supplier. The target is the earliest possible production of Samples (as defined in Section 3) under series production conditions. The contents of the production control plan shall fulfill the requirements of IATF 16949 Annex A and the Element 8.2.4.1 at a minimum, and contain all of Supplier's Product-relevant processes. All production control plans shall be constantly maintained and kept up-to-date. Only valid production control plans shall be used.

1.5.4 Machine and Process Capability

The Supplier shall evaluate the machine and process capability in line with (i) the then current version of the VDA volume 4 and (ii) the QS-9000 (including the production part approval process ("PPAP") and the then current version of the statistical process control ("SPC"). In addition, possible additional requirements applicable in connection with the Purchase Contract shall always be taken into consideration.

The following limit values shall apply (for e.g. BM S, BM Z, BM F, [SC, CC]):

- machine capability value
„ C_{mk} “ > **1.67**
- Preliminary process capability
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **1.67**
- Long-term process capability
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **1.33**

The following shall apply for safety and legally-relevant characteristics:

- Preliminary process capability
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **2.00**
- Long-term process capability
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **1.67**

If higher (stricter) project-specific values are required, the Supplier shall comply with these.

The terms C_{pk} / p_{pk} are used analogously to the process behavior according to the QS-9000 for stable / unstable processes.

All functional and safety-relevant characteristics shall be analyzed and documented in detail to verify their suitability of the manufacturing process.

1.5.3 Produktionslenkungsplan

Für die Prototyp-, die Vorserien- und die Serienphasen ist ein Fertigungskontrollplan zu erstellen und von dem Lieferanten auf <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> hochzuladen. Das Ziel ist die frühestmögliche Fertigung von Mustern (wie in Ziffer 3 definiert) unter Serienfertigungsbedingungen. Die Inhalte des Fertigungskontrollplans haben mindestens den Anforderungen der IATF 16949 Anlage A und dem Element 8.2.4.1 zu entsprechen und sämtliche für die Produkte relevanten Prozesse des Lieferanten zu enthalten. Sämtliche Fertigungskontrollpläne sind fortlaufend zu pflegen und auf dem neusten Stand zu halten. Es sind nur gültige Fertigungskontrollpläne zu verwenden.

1.5.4 Maschinen- und Prozessfähigkeit

Der Lieferant hat die Maschinen- und Prozessfähigkeit nach Maßgabe (i) der dann geltenden Fassung des VDA-Band 4 und (ii) der QS-9000 (inklusive des Produktionsteil-Freigabeverfahrens (production part approval process, „PPAP“) sowie der statistischen Prozesslenkung (statistical process control, „SPC“) in ihrer jeweils geltenden Fassung zu bewerten. Darüber hinaus sind mögliche weitere, im Zusammenhang mit dem Kaufvertrag geltende Anforderungen ständig in Erwägung zu ziehen.

Es gelten die folgenden Grenzwerte (für z.B. BM S, BM Z, BM F, [SC, CC]):

- Maschinenfähigkeit
„ C_{mk} “ > **1,67**
- Vorläufige Prozessfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **1,67**
- Langfristige Prozessfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **1,33**

Die nachfolgenden Werte gelten für die sicherheits- und rechtsrelevanten Merkmale:

- Vorläufige Prozessfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **2,00**
- Langfristige Prozessfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > **1,67**

Sofern projektspezifisch höhere (strengere) Grenzwerte gefordert sind, hat der Lieferant diese einzuhalten.

Die Bezeichnungen C_{pk} / p_{pk} sind analog dem Prozessverhalten gemäß der QS-9000 für stabile / instabile Prozesse anzuwenden.

Sämtliche funktions- und sicherheitsrelevanten Eigenschaften sind vor dem Hintergrund der Eignung des Fertigungsverfahrens umfangreich zu analysieren

If a capability value is not achieved, the Supplier must validate its Products with suitable test methods.

In series production, Supplier shall continuously provide documented evidence that required capability values for special safety related, legal and regulatory as well as functional and requirement relevant characteristics have been met (significant/critical characteristics /according VDA: BM S, BM Z or BM F). Supplier shall choose a suitable process, e.g. statistical process control or manual control card technique. If a capability value is not achieved, Supplier shall optimize the production process so that the required value is achieved to assure defect-free delivery of Products.

1.6 Changes

When planning the start of modification measures, the Supplier shall inform Buyer in writing, of any changes to Products, the manufacturing process including process transfer, and the quality management system, at least three (3) months before the planned implementation. The same time period also applies to Supplier's subcontractors. A change request for the carrying out of a change shall be submitted to Buyer in a timely manner. Supplier shall duly document any approved changes in accordance with reasonable requirements communicated to Supplier by Buyer (if any).

In addition, segment-specific requirements in the most recent form can be found at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> in the section Supplier Portal shall apply.

Only after receipt of the written approval of the Buyer, the Supplier is entitled to carry out the proposed changes to Products, the manufacturing process including process transfer, and the quality management system. In the case of an approved change to Products, Supplier shall only deliver unchanged Products up to a date to be agreed. Buyer's approval of any changes shall not release Supplier from its sole responsibility to deliver Products as agreed.

The Buyer is entitled to request reasonable changes to Products in terms of design and the performance. With respect to such Buyer

und zu dokumentieren.

Wird ein Fähigkeitswert nicht erreicht, hat der Lieferant seine Lieferungen mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern.

Bei Serienproduktionen hat der Lieferant dokumentierte Nachweise über den erforderlichen Fähigkeitswert für besondere, sicherheitsrelevante, rechtlich und aufsichtsrechtlich relevante sowie funktions- und anforderungsrelevante Merkmale (bedeutende / kritische Merkmale gemäß VDA: BM S, BM Z oder BM F) vorzulegen. Hierfür hat der Lieferant einen geeigneten Prozess, z.B. eine statistische Prozesssteuerung oder eine manuelle Regelkartentechnik, auszuwählen. Wird ein Fähigkeitswert nicht erreicht, hat der Lieferant die Fertigungsverfahren so zu verbessern, dass der verlangte Wert erreicht wird, um eine mangelfreie Lieferung der Produkte sicherzustellen.

1.6 Änderungen

Sobald der Lieferant Änderungsmaßnahmen plant, jedoch mindestens drei (3) Monate vor der geplanten Umsetzung, hat der Lieferant den Käufer schriftlich über jede Veränderung der Produkte, der Fertigungsverfahren einschließlich des Prozessübergangs und des Qualitätsmanagementsystems zu informieren. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass auch seine Unterlieferanten diese Fristen einhalten. Ein Änderungsantrag (*change request*) für die Durchführung einer Änderung ist dem Käufer rechtzeitig zuzusenden. Etwaige bewilligte Änderungen sind von dem Lieferanten gemäß den ihm gegebenenfalls von dem Käufer mitgeteilten angemessenen Anforderungen ordnungsgemäß zu dokumentieren.

Der Lieferant hat darüber hinaus die zusätzlichen segmentbezogenen Anforderungen, welche im Supplier Portal unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> aufgeführt sind, zu beachten.

Erst nach Zugang der schriftlichen Zustimmung des Käufers ist der Lieferant berechtigt, die beantragten Änderungen an den Produkten, dem Fertigungsverfahren einschließlich des Prozessübergangs und dem Qualitätsmanagementsystem durchzuführen. Bei bewilligten Änderungen an den Produkten hat der Lieferant die unveränderten Produkte nur bis zu einem zu vereinbarenden Termin zu liefern. Die Zustimmung des Käufers zu Änderungen befreit den Lieferanten nicht von seiner ausschließlichen Verantwortung, die Produkte wie vereinbart zu liefern.

requested changes, the parties shall reasonably agree on the consequences for the Purchase Contract, including additional costs, cost reductions and changes to delivery dates, periods and sequences.

1.7 Documentation

1.7.1 General

Supplier shall organize the documentation of its quality management system including the quality assurance measures in an orderly manner and make the documentation available to Buyer at any time upon request. The Supplier must implement all documentation requirements for quality management systems detailed in the most current version of VDA 1 and the IATF 16949, unless otherwise agreed.

All necessary documents relating to release, operation, maintenance and repair as well as the documentation relating to the manufacture of Samples (dimensional and material test reports, functional tests) shall be sent to Buyer at no charge and without having been specifically requested by Buyer. Test records (e.g. COA, COC) from a production or a batch shall be included with the relevant series delivery of product in accordance with the Purchase Contract and must be sent in parallel to pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de. For documents that require special archiving ("**DmbA**"), a test certificate shall be submitted to Buyer upon request.

Supplier shall allow Buyer access to all samples, test results and relevant documents.

1.7.2 Archiving Duration

Documents requiring special archiving ("**DmbA**") shall be archived for fifteen (15) years. All quality-relevant documents, especially those relating to measured values and test results, shall be archived for five (5) years after creation.

Der Käufer ist berechtigt, angemessenen Änderungen am Design und der Leistung der Produkte zu verlangen. Bei solchen Änderungsanforderungen des Käufers werden sich die Parteien angemessen über die Auswirkungen auf den Kaufvertrag, einschließlich zusätzlicher Kosten, Kosteneinsparungen und Änderungen der Liefertermine, Lieferfristen und der Lieferabfolgen einigen.

1.7 Dokumentation

1.7.1 Allgemein

Der Lieferant hat die Dokumentation seines Qualitätsmanagementsystems einschließlich der Maßnahmen zur Qualitätssicherung ordnungsgemäß zu organisieren und dem Käufer jederzeit auf entsprechende Anfrage des Käufers zur Verfügung zu stellen. Der Lieferant hat die Anforderungen an die Dokumentation des Qualitätsmanagementsystems gemäß VDA Band 1 und der IATF 16949 umzusetzen, sofern nicht anders vereinbart.

Sämtliche für die Freigabe, den Betrieb, die Wartung und die Reparatur erforderlichen Dokumente sowie die Dokumentation über die Herstellung von Mustern (dimensionale Testberichte und Werkstofftestberichte, funktionale Tests) sind dem Käufer kostenfrei zuzusenden, ohne dass dem Käufer dadurch Kosten entstehen oder der Käufer die Zusendung ausdrücklich anfordert. Der Lieferant hat die Testaufzeichnungen (insbesondere Abnahmeprüfzeugnis, COC, COA) einer Produktion bzw. Charge der entsprechenden Serienlieferung des Produkts gemäß den Bestimmungen des Kaufvertrages beizufügen und parallel per email an pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de zu senden. Für "Dokumente mit besonderer Archivierung" ("**DmbA**"), wird der Lieferant dem Käufer auf Anfrage ein Testzertifikat zur Verfügung stellen.

Der Lieferant hat dem Käufer Zugang zu sämtlichen Mustern, Testergebnissen und den entsprechenden Dokumenten zu gewähren.

1.7.2 Archivierungsdauer

Dokumente mit besonderer Archivierung ("**DmbA**") sind für einen Zeitraum von fünfzehn (15) Jahren aufzubewahren. Sämtliche qualitätsbezogenen Dokumente, insbesondere diejenigen, die sich auf gemessene Werte und Testergebnisse beziehen, sind für einen Zeitraum von fünf (5) Jahren ab ihrer Erstellung zu archivieren.

2. Quality Requirements

2.1 General Requirements

Supplier shall coordinate all quality requirements for Products with the quality requirements in the entire Customer Vehicle project. Supplier shall prepare quality schedules which shall describe in detail the quality requirements, development cycles and quality measures according to the stage of development. Possible conflicts with quality requirements and possible risks shall be reported in writing and without undue delay to Buyer's quality planning department.

2.2 Quality Planning

Supplier shall be solely responsible for:

- the identification of all possible Product, process and scheduling risks in accordance with the Product Specification and the commissioning scope.
- the definition and identification of special characteristics and their handling in line with the then-current version of VDA volume 1 respectively further applicable customer specific requirements.

2.3 Customer Specific Requirements

2.3.1 Maturity Increase

As part of a continuous increase in maturity level, Buyer ordered Products are to be further developed and optimized during the pre-series. Defects or deviations from the original specifications are to be reported by means of a component defects list to each state to appropriate quality department. Any defects and/or deficiencies shall be promptly corrected by the Supplier. Any necessary changes to the specifications require the express written approval of the Buyer.

2.3.2 Product Part History

All Product and process-relevant changes shall be documented in the relevant Product Part history documentation. Segment specific index markings (e.g. BX-Level) are listed on the following website <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> and must be complied with. The Product Part history documentation shall also be made electronically available to the Buyer's quality

2. Qualitätsanforderungen

2.1 Generelle Anforderungen

Der Lieferant hat sämtliche Qualitätsanforderungen für die Produkte mit den Qualitätsanforderungen für das gesamte Kundenfahrzeug-Projekt abzustimmen. Der Lieferant hat Qualitätspläne zu erstellen, in denen die Qualitätsanforderungen, die Entwicklungszyklen und die Qualitätsmaßnahmen der unterschiedlichen Entwicklungsstufen ausführlich beschrieben werden. Mögliche Konflikte mit den Qualitätsanforderungen sowie mögliche Risiken sind der Qualitätsabteilung des Käufers unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

2.2 Qualitätsplanung

Der Lieferant ist ausschließlich verantwortlich für:

- die Erkennung sämtlicher möglicher Risiken in Bezug auf die Produkte, Verfahren und Terminpläne gemäß der Produktspezifikation und dem Beauftragungsumfang.
- die Festlegung und Erkennung besonderer Merkmale und deren Handhabung gemäß VDA-Band 1 oder anwendbarer kundenspezifischer Anforderungen, für den Fall, dass diese abweichend sind.

2.3 Kundenspezifische Anforderungen

2.3.1 Reifegradsteigerung

Der Lieferant hat die vom Käufer beauftragten Umfänge im Rahmen einer kontinuierlichen Reifegradsteigerung während der Vorserie weiterzuentwickeln und zu optimieren. Der Lieferant hat die Abweichungen zum beauftragten Stand mittels Abweichungsliste an die zuständige Qualitätsabteilung des Käufers zu berichten. Der Lieferant hat diese Abweichungen zeitnah zu beheben. Etwaige erforderliche Änderungen der Spezifikationen bedürfen der schriftlichen Zustimmung des Käufers.

2.3.2 Teilelebenslauf

Sämtliche Produkt- und prozessrelevanten Änderungen sind in dem jeweiligen Teilelebenslauf zu dokumentieren. Segmentspezifische Index-Kennzeichnungen (u.a. BX-Stand) sind unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> aufgeführt und sind von dem Lieferanten zu beachten. Die Dokumentation der Teilelebensläufe ist der Qualitätsabteilung des Käufers im Voraus elektronisch zu übermitteln.

department in advance.

2.3.3 Original Samples and Customer Specifications

The Supplier must implement all applicable norms and customer specific requirements for the Product.

Supplier shall contact Buyer in the event that it needs the original Samples or Product/project specific Customer specifications to fulfill its obligations under the Purchase Contract.

3. Sampling

3.1 General

The assessment of the production processes and the initial sample inspection are the basis for the series release of the delivered products. The prerequisite for the processing of the initial sampling is the completeness of the sampling documents (incl. accepted IMDS entry).

3.2 Preliminary Samples

Unless otherwise agreed, for each level of samples the Supplier shall submit at minimum 5 dimensionally measured samples (using gauge, if applicable) free of charge including Product Part history and Product rating sheet to the Buyer's quality representative.

3.3 Initial Samples

"Initial Samples" for production process and Product release ("PPF") and PPAP are Products and Product Parts which have been manufactured entirely under series production conditions and tested regarding all required and agreed features. Unless otherwise agreed, for testing and approval of a new Product, samples must be provided at its own cost by the Supplier.

The Supplier is required to implement and complete the PPF/PPAP process as required and on schedule prior to the first series delivery. Supplier shall finalize a time schedule with Buyer.

All documents relating to Initial Samples and the PPF/PPAP report including all cover sheets of all subcontractors and (sub-) suppliers of Buyer

2.3.3 Urmuster, Normen und Kundenspezifikationen

Alle für das Produkt zutreffenden Normen und kundenspezifischen Anforderungen sind anzuwenden.

Sollte der Lieferant für die Erfüllung des Kaufvertrages Urmuster oder die Produkt- und projektspezifischen Kundenanforderungen benötigen, hat er sich an den Käufer zu wenden.

3. Bemusterung

3.1 Generell

Die Bewertung der Herstellprozesse und die Erstmusterprüfung bilden die Grundlage für die Serienfreigabe der anzuliefernden Produkte. Voraussetzung für die Bearbeitung der Erstmusterung ist die Vollständigkeit der Bemusterungsunterlagen (inkl. akzeptiertem IMDS-Eintrag).

3.2 Vorabmuster

Falls nicht anders vereinbart, sind dem Qualitätsansprechpartner des Käufers zu jedem Musterstand mind. 5 vermessene Muster (unter Anwendung einer Lehre, sofern anwendbar) mit Teilelebenslauf und Produktbewertung kostenlos zur Verfügung zu stellen.

3.3 Erstmuster

„Erstmuster“ für Produktionsprozesse und Produktfreigaben („PPF“) und PPAP bezeichnen Produkte und Produktteile, die ausschließlich unter Serienfertigungsbedingungen hergestellt und im Hinblick auf sämtliche erforderlichen und vereinbarten Eigenschaften getestet wurden. Falls nicht anders vereinbart, sind zur Erprobung und Freigabe eines neuen Produktes Erstmuster durch den Lieferanten auf seine Kosten zur Verfügung zu stellen.

Der Lieferant hat das PPF-/PPAP-Verfahren vorschriftsmäßig und termingerecht vor der ersten Serienanlieferung durchzuführen und abzuschließen. Der Lieferant hat mit dem Käufer den Terminplan abzustimmen.

Sämtliche Dokumente, die sich auf die Erstmuster und den PPF-/PPAP-Bericht beziehen, einschließlich sämtlicher Deckblätter aller Unterauftragnehmer und

shall be uploaded to the sampling portal ePPAP at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>. Supplier's use of the portal shall be mandatory.

The process release is an integral part of the foregoing procedure and shall be verifiably performed by Supplier. Buyer can accompany the release or carry it out instead of Supplier.

The delivery documents including materials, Products and Product Parts history shall be visibly enclosed. According to the respective agreement, fulfillment of the specifications can be documented with certificate of conformity or material data sheets. These shall contain a plan-actual evaluation.

The submission level of the PPF/PPAP shall be agreed between the parties. VDA volume 2, submission level 2, or PPAP level 3 guidelines, in their then-current version shall generally apply, unless agreed on otherwise in writing. The number of Product Parts to be sampled under VDA 2 is five (5) parts and under PPAP is six (6) parts per material number / cavity.

Possible triggers for the PPF / PPAP process shall be considered analogous VDA Volume 2 and PPAP.

The Supplier shall create and archive all documents and samples respecting the highest possible submission level / stage. Buyer may request further documentation concerning the agreed submission level at the later stage.

Within the framework of the PPF/PPAP, the delivered Products, Product Parts, materials and material groups shall be entered into the International Material Data System (IMDS) of Buyer by Supplier. The corresponding material data sheet identification number shall be specified in the PPF/PPAP coversheet report. Buyer's IMDS guidelines shall be followed as indicated under <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

With the first series process parts Supplier shall start with the PPF / PPAP. The PPF / PPAP of Supplier's purchased parts shall be provided to Buyer upon request. In the event of any nonconformance, a complete Product deviation approval may be requested by Supplier, provided that Buyer is under no obligation to

(Unter-) Lieferanten des Käufers sind auf das Bemusterungsportal ePPAP unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> hochzuladen. Der Lieferant ist zur Nutzung des Portals verpflichtet.

Die Prozessfreigabe ist integraler Bestandteil der vorstehend beschriebenen Verfahren und ist von dem Lieferanten nachweislich durchzuführen. Der Käufer kann an der Freigabe teilnehmen oder sie an Stelle des Lieferanten durchführen.

Die Lieferdokumente einschließlich des Teilelebenslaufs der Werkstoffe, Produkte und Produktteile sind beizufügen. Gemäß den Bestimmungen der getroffenen Vereinbarung kann die Einhaltung der Spezifikationen durch Konformitätsbescheinigungen oder Materialdatenblätter nachgewiesen werden. Diese haben eine Soll-Ist-Auswertung zu enthalten.

Der Vorlageumfang der PPF/PPAP wird zwischen den Parteien vereinbart. Der VDA-Band 2, Vorlagestufe 2, oder die PPAP-Richtlinien, Stufe 3 in ihrer jeweils geltenden Fassung finden grundsätzlich Anwendung, wenn nicht anders vereinbart. Bei der Bemusterung nach VDA Band 2 sind fünf (5) Teile und nach PPAP sechs (6) Teile je Materialnummer / Kavität zu bemustern.

Der Lieferant hat das PPF- / PPAP-Verfahren immer in den vom VDA Band 2 und PPAP beschriebenen Fällen durchzuführen.

Der Lieferant hat sämtliche Unterlagen und Erstmuster auch dann unter Einhaltung der höchsten Vorlagestufe/Stufe zu erstellen und zu archivieren. Der Käufer kann weitere Dokumente zur vereinbarten Vorlagestufe zu einem späteren Zeitpunkt verlangen.

Im Rahmen der PPF/PPAP sind die gelieferten Produkte, Produktteile, Werkstoffe und Werkstoffgruppen von dem Lieferanten in das Internationale Material-Daten-System (IMDS) des Käufers einzugeben. Die entsprechende Werkstoffdatenblattidentifikationsnummer ist im PPF-/PPAP-Deckblatt anzugeben. Die IMDS-Richtlinien des Käufers sind wie unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> dargestellt, einzuhalten.

Der Lieferant hat mit den ersten serienwerkzeugfallenden Teilen mit dem PPF/PPAP zu beginnen. Die PPF/PPAP der Zukaufteile des Lieferanten sind auf Anfrage dem Käufer zur Verfügung zu stellen. Bei einer Nonkonformität kann der Lieferant eine Freigabe für eine vollständige Produktabweichung beantragen, wobei der Käufer nicht verpflichtet ist, eine

grant such approval.

If non-conformances are determined in the Initial Samples, Supplier shall be required to carry out a root cause analysis and to communicate suitable measures for manufacturing defect-free Products to Buyer. Incomplete, rejected or only conditionally approved Initial Samples shall receive negative consideration in Buyer's supplier rating. Additional costs which are caused by Supplier in this regard, as well as costs incurred by Buyer due to failure to meet scheduling including agreed delivery dates, periods and sequences, shall be carried, and reimbursed to Buyer, by Supplier.

3.4 Archiving of Initial Sample

The Initial Samples shall be archived by Supplier and made available to Buyer as required by Buyer.

4. Production under Series Conditions

4.1 Manufacturability Evaluation

The Supplier must perform a feasibility analysis prior to the quote submission. For this purpose, the Supplier obtains independently the necessary standards and guidelines (in particular DIN, EN, ISO, VDA and customer requirements) on which is referenced in the request. Supplier shall verify all technical requirements and documents in regards to capable production, while considering its own production facilities and capacities. In case ambiguities arise regarding the technical requirements and documents, Supplier shall immediately clarify these issues with Buyer's quality department.

4.2 Decrease in Quality

Supplier shall immediately notify Buyer in writing of any detected or anticipated manufacturing or quality problems, as well as any knowledge or suspicion that defective Products or parts thereof ("**Product Parts**") have already been delivered to Buyer.

In case of manufacturing or quality problems, in particular a decrease in quality, or a complaint from Buyer, Supplier shall immediately communicate adequate corrective measures to Buyer. Until the implementation of such

solche Freigabe zu erteilen.

Werden in den Erstmustern Nonkonformitäten festgestellt, ist der Lieferant verpflichtet, Ursachenforschung zu betreiben und dem Käufer angemessene Maßnahmen zur Fertigung mangelfreier Produkte mitzuteilen. Unvollständige, zurückgewiesene oder nur unter Vorbehalt freigegebene Erstmuster werden in der Lieferantenbewertung des Käufers negativ berücksichtigt. Der Lieferant ist verpflichtet, die von ihm in diesem Zusammenhang verursachten zusätzlichen Kosten sowie die Kosten, die dem Käufer entstehen, weil vereinbarte Zeitpläne (einschließlich vereinbarter Liefertermine, Lieferfristen und Lieferabfolgen) nicht eingehalten werden, zu tragen und dem Käufer zu ersetzen.

3.4 Archivierung der Erstmuster

Die Erstmuster sind von dem Lieferanten zu archivieren und dem Käufer auf seinen Wunsch zur Verfügung zu stellen.

4. Herstellung unter Serienbedingungen

4.1 Bewertung der Herstellbarkeit

Vor Angebotsabgabe führt der Lieferant eine Herstellbarkeitsbewertung durch. Hierzu beschafft sich der Lieferant selbständig die notwendigen Normen und Richtlinien (insbesondere DIN, EN, ISO, VDA und Kundenanforderungen) auf die in der Anfrage referenziert wird. Der Lieferant hat sämtliche technischen Anforderungen und Unterlagen in Bezug auf die Möglichkeiten einer Fertigung zu überprüfen und dabei seine eigenen Fertigungsanlagen und Kapazitäten zu berücksichtigen. Bei Unstimmigkeiten zwischen den technischen Anforderungen und den Unterlagen hat der Lieferant diese Fragen umgehen mit der Qualitätsabteilung des Käufers zu klären.

4.2 Qualitätsverlust

Bei entdeckten oder erwarteten Fertigungs- oder Qualitätsproblemen hat der Lieferant den Käufer unverzüglich schriftlich zu informieren; Gleiches gilt, falls der Lieferant weiß oder vermutet, dass mangelhafte Produkte oder Teile davon (die „**Produktteile**“) bereits an den Käufer geliefert wurden.

Der Lieferant hat dem Käufer bei Problemen mit der Fertigung oder der Qualität, insbesondere bei einem Qualitätsverlust oder einer Kundenbeschwerde, unverzüglich die angemessenen Abhilfemaßnahmen mitzuteilen. Um die Qualität der gelieferten Produkte sicherzustellen, ist der Käufer bis zur Umsetzung dieser

corrective measures, Buyer may take, or demand that Supplier takes, special measures (e.g. higher frequency of testing) to ensure the quality of the delivered Products. Any additional costs of Buyer resulting from such measures shall be reimbursed by Supplier, insofar as the manufacturing or quality problems originate from the sphere of responsibility of Supplier and there is no documented evidence that they were caused by Buyer or Customer. The Buyer shall inform the Supplier about all associated costs in a timely manner.

4.3 Certificates of Conformity

Supplier shall submit a certificate of conformity for each delivery, unless otherwise agreed to with the Buyer. Supplier shall carry all associated cost.

The certificate of conformity shall correspond to the requirements of DIN EN 10204 or the DIN EN ISO/IEC 17050 (part 1 and 2). Each test shall be documented by Supplier.

4.4 Requalification

The Supplier must conduct an annual requalification for all supplied Products, in accordance with the requirements of IATF 16949 at its own expense and confirm the requalification in Buyer's Supplier Portal. Project-specific requirements of the Customer shall be considered.

The Supplier must conduct the first requalification within twelve (12) month after the initial sample approval and / or after the SOP (Start of Production) of each individual project, whichever occurs first. All subsequent requalifications must be conducted within twelve (12) months after the last requalification.

Upon Buyer's request, Supplier shall provide Buyer with thorough documentation and evidence of successful completion of all requalification tests.

The Supplier must clearly plan and document the scope of the requalification of Products and processes in its control plan.

5. Testing Equipment / Production Equipment

Supplier shall ensure that all necessary testing

Abhilfemaßnahmen berechtigt, besondere Maßnahmen zu ergreifen oder von dem Lieferanten die Ergreifung dieser Maßnahmen zu verlangen (z. B. eine höhere Testfrequenz). Sofern die Ursachen für die Fertigungs- oder Qualitätsprobleme im Verantwortungsbereich des Lieferanten liegen und es keinen dokumentierten Nachweis dafür gibt, dass diese Probleme von dem Käufer oder dem Kunden verursacht wurden, hat der Lieferant dem Käufer sämtliche zusätzlichen Kosten, die dem Käufer durch diese Maßnahmen entstehen, zu ersetzen; der Käufer wird den Lieferanten über die entstandenen Kosten zeitnah informieren.

4.3 Prüfbescheinigungen

Sofern mit dem Käufer nicht anderweitig vereinbart, hat der Lieferant für jede Lieferung eine Prüfbescheinigung vorzulegen. Die damit verbundenen Kosten trägt der Lieferant.

Die Prüfbescheinigung hat den Anforderungen der DIN EN 10204 oder der DIN EN ISO/IEC 17050 (Teil 1 und 2) zu entsprechen. Jeder Test ist von dem Lieferanten zu dokumentieren.

4.4 Requalifikation

Der Lieferant hat für alle gelieferten Produkte eine jährliche Requalifikation entsprechend der Forderungen der IATF 16949 auf eigene Kosten durchzuführen und im Supplier Portal des Käufers zu bestätigen. Projektspezifische Kundenanforderungen sind zu berücksichtigen.

Der Lieferant hat die erste Requalifikation spätestens 12 Monate nach der Erstmusterfreigabe bzw. nach SOP (Start of Production) des jeweiligen Projektes durchzuführen, je nach dem, was zuerst eintritt. Die folgenden Requalifikationen muss der Lieferant dann innerhalb von zwölf (12) Monaten nach der jeweils zuletzt vorgenommenen Requalifikation durchführen.

Nach entsprechender Aufforderung des Käufers, hat der Lieferant ausführliche Unterlagen und Nachweise über die erfolgreiche Durchführung sämtlicher Requalifikationsprüfungen zur Verfügung zu stellen.

Der Lieferant hat den Requalifikationsumfang der Produkte und Prozesse in seinem Produktionslenkungsplan zu planen und eindeutig zu kennzeichnen.

5. Prüfmittel / Fertigungsmittel

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass sämtliche erforderlichen Prüfmittel für den jeweiligen Messzweck

equipment is suitable for the particular measurement purpose, is available at all times, and is permanently monitored, calibrated and kept in good condition. The VDA volume 5 or the MSA (AIAG) procedures shall be used by Supplier

If testing equipment / production equipment is made available to Supplier by Buyer or Customer, Buyer's **Bailment Terms** set forth in Annex 4 to the Terms and Conditions shall apply, Buyer instructions shall be followed and the testing equipment shall be integrated into Supplier's quality management system. In addition, all applicable Customer requirements, as communicated to Supplier, shall be fulfilled.

6. Complaint Management

6.1 Types of Complaints

Buyer shall file complaints to the Supplier for defective Products. In particular the following types of complaints can be filed:

- (i) incoming goods complaints
- (ii) complaints stemming from the Buyer's production process
- (iii) complaints for 0-km-failures (refer to errors that occur during the delivery, installation or the final inspection of the Products by the Customer)
- (iv) field complaints (refer to defects that are discovered after delivery of the customer vehicle to the Final Customer)
- (v) complaints regarding serial damages
- (vi) miscellaneous complaints (for example regarding transportation)

6.2 General Complaint Management Process

If such complaint is determined by Buyer and communicated to Supplier, Supplier shall immediately initiate corrective actions which ensure the permanent removal of the defect and its root cause. Supplier shall bear, and reimburse Buyer for, all costs and expenses incurred by Buyer due to complaints. The costs and expenses to be reimbursed can be viewed at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Supplier shall, within twenty-four (24) hours, submit a written statement of the root cause of the defect and immediately take actions

geeignet sind, jederzeit zur Verfügung stehen, permanent überwacht werden, geeicht sind und in einem guten Zustand gehalten werden. Der Lieferant hat den VDA-Band 5 oder die MSA-Verfahren (AIAG) anzuwenden.

Wenn dem Lieferanten von dem Käufer oder dem Kunden Prüfmittel / Fertigungsmittel zur Verfügung gestellt werden, finden die in Anlage 4 zu den Geschäftsbedingungen enthaltenen **Verwahrungsbestimmungen** des Käufers Anwendung. Den Anweisungen des Käufers ist Folge zu leisten und die Prüfmittel sind in das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten aufzunehmen. Darüber hinaus hat der Lieferant die jeweiligen Anforderungen des Kunden, wie sie dem Lieferanten mitgeteilt werden, zu erfüllen.

6. Reklamationsmanagement

6.1 Reklamationsarten

Bei fehlerhaften Produkten des Lieferanten stellt der Käufer eine Reklamation an den Lieferanten aus. Insbesondere können folgende Arten von Reklamationen ausgestellt werden:

- (i) Wareneingangsreklamationen
- (ii) Reklamationen aus dem Produktionsprozess des Käufers
- (iii) Reklamationen bezüglich 0-km-Fehler (= Fehler, die bei der Anlieferung, dem Einbau oder der Endprüfung der Produkte beim Kunden auftreten)
- (iv) Reklamationen bezüglich Feldausfällen (= Mängel, die nach einer Auslieferung des Kundenfahrzeugs an den Endkunden entdeckt werden)
- (v) Reklamationen bezüglich Serienschäden
- (vi) sonstige Reklamationen (z.B. im Transport-Bereich)

6.2 Genereller Reklamationsprozess

Teilt der Käufer dem Lieferanten eine Reklamation mit, hat der Lieferant unverzüglich Abhilfemaßnahmen einzuleiten, mit denen eine dauerhafte Beseitigung des Mangels und seiner Ursache sichergestellt wird. Sämtliche Schäden, Kosten und Aufwendungen, die dem Käufer im Zusammenhang mit einer Reklamation entstehen, sind von dem Lieferanten zu tragen und dem Käufer zu ersetzen. Die zu ersetzenden Kosten und Aufwendungen können unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> eingesehen werden.

Der Lieferant ist verpflichtet, innerhalb von vierundzwanzig (24) Stunden eine schriftliche Stellungnahme über die Ursache des Mangels

according to steps one through three of the 8D report. Afterwards, other points relevant in connection with the complaint such as root cause analyses and corrective actions shall be implemented and documented within two (2) weeks for middle-term actions, and six (6) weeks for long-term actions. For the purpose of closing the complaint, the effectiveness of the corrective actions shall be verified and documented. At Buyer's request, a photograph of the reference Sample with a completed label shall be attached to the test report.

6.3 Special Handling of Field Failures and Series Defects

In addition to the Buyer's "Global Terms and Conditions of Purchase", paragraph 17f, the VDA volume (part field failures) shall apply, as well as any Customer requirements for field failures, insofar they impose additional requirements.

6.4 Special Measures for Repetitive Defects, Controlled Shipping Level (CSL)

The Supplier shall comply with the **Controlled Shipping Level (CSL)** rules listed below:

"Controlled Shipping" is a demand by the Buyer that a Supplier put in place a redundant inspection process to sort for a specific nonconformance, while implementing a root-cause problem solving process. The redundant inspection is in addition to normal controls.

The Buyer or Buyer's representative is authorized to perform onsite effectiveness checks (e.g. audits). Exit criteria for both Controlled Shipping Levels shall be set.

Two levels of Controlled Shipping exist:

- a) **Controlled Shipping - Level 1:**
The Supplier shall enact an inspection process, conducted by its own employees and at its own expense, in order to isolate the Buyer from receipt of nonconforming Products/material.
- b) **Controlled Shipping - Level 2:**
This includes the same processes as

einzureichen und unverzüglich Maßnahmen gemäß den Schritten eins bis drei des 8D-Berichts einzuleiten. Anschließend sind die übrigen, im Zusammenhang mit der Reklamation relevanten Punkte wie die Ursachenanalysen und die Abhilfemaßnahmen innerhalb von zwei (2) Wochen für mittelfristige Maßnahmen und sechs (6) Wochen für langfristige Maßnahmen umzusetzen und zu dokumentieren. Um eine Reklamation abschließen zu können, ist die Wirksamkeit der Abhilfemaßnahmen zu bestätigen und zu dokumentieren. Auf Wunsch des Käufers ist dem Testbericht ein Foto des Referenzmusters mit einer vollständigen Kennzeichnung beizufügen.

6.3 Besonderheiten bei Feldausfällen und Serienschäden

Zusätzlich zu den Bestimmungen der Ziffer 17. F) der Geschäftsbedingungen des Käufers sind die Bestimmungen des VDA Band (Schadteilanalyse Feld) und die Kundenanforderungen zu Feldausfällen - soweit diese über die Bestimmungen des VDA Bandes (Schadteilanalyse Feld) hinausgehen - durch den Lieferanten einzuhalten.

6.4 Besondere Maßnahmen bei wiederholt auftretenden Mängeln, Controlled Shipping Level (CSL)

Der Lieferant hat die nachfolgend aufgeführten Regelungen zu den **Controlled Shipping Level (CSL)** einzuhalten:

"Controlled Shipping" ist eine Anforderung des Käufers, die den Lieferanten zur Einführung eines redundanten Prüfverfahrens zur Entdeckung eines besonderen Fehlerbildes bei gleichzeitiger Einführung eines Verfahrens zur Beseitigung der zugrundeliegenden Ursachen verpflichtet. Die redundante Prüfung findet zusätzlich zu den normalen Kontrollen statt.

Der Käufer oder ein Vertreter des Käufers ist berechtigt Prüfungen (z.B. Audits) zur Wirksamkeitsprüfung vorort durchführen. Für beide Controlled Shipping Level werden Testenkriterien (*exit criteria*) festgelegt.

Es gibt zwei Level des Controlled Shippings:

- a) **Controlled Shipping - Level 1:**
Die Mitarbeiter des Lieferanten führen auf eigene Kosten das zusätzliche Prüfverfahren durch, um zu verhindern, dass der Käufer nicht-übereinstimmende Produkte / Materialien erhält.
- b) **Controlled Shipping - Level 2:**
Dies beinhaltet dieselben Verfahren wie der Controlled Shipping - Level 1, jedoch wird hier das

Controlled Shipping - Level 1, but the additional inspection process is performed by a third party representing the Buyer's interests specific to the containment activity. The third party is selected by the Supplier, approved by the Buyer, and paid for by the Supplier.

7. Further Rights and Remedies

This Section 7 does not preclude any other rights and remedies available to Buyer under the Terms and Conditions or applicable law, including Buyer's rights under Section 17 of the Terms and Conditions.

8. Standards

The following standards are an integral part of this Annex 1 and shall be complied with by Supplier:

- the most current version of DIN EN ISO 9001
- IATF 16949
- Valid VDA volumes
- Publications of the Automotive Industry Action Group (AIAG): e.g.
 - QS 9000
 - Advanced Product Quality Planning (APQP)
 - FMEA
 - Production Part Approval Process (PPAP)
 - Measurement System Analysis (MSA)
 - Statistical Process Control (SPC)
- Publications of the Evaluation Aptitude Quality Fournisseur (EAQF) and the Association of Quality System Evaluators (AVSQ)
- EU Altautorichtlinie, (2000/53/EG, 2002/525/EG, 2005/63/EG)
- Chemikalienverordnung Reach. EG Nr. 1907/2006
- additional applicable requirements listed under <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>

zusätzliche Prüfverfahren von einem Dritten durchgeführt, das die Interessen des Käufers im Hinblick auf die besonderen Sortiermaßnahmen berücksichtigt. Dieser Dritte wird von dem Lieferanten ausgewählt, von dem Käufer freigegeben und von dem Lieferanten bezahlt.

7. Weitere Rechte und Rechtsbehelfe

Die weiteren Rechte und Rechtsbehelfe des Käufers aus den Geschäftsbedingungen oder dem anwendbaren Recht, insbesondere die Rechte des Käufers gemäß Ziffer 17 der Geschäftsbedingungen, werden durch diese Ziffer 7 nicht berührt.

8. Standards

Die nachfolgend aufgeführten Standards sind integraler Bestandteil dieser Anlage 1 und sind von dem Lieferanten einzuhalten:

- die jeweils aktuellste Version der DIN EN ISO 9001
- IATF 16949
- Geltende Bände des Verbands der Automobilindustrie e.V. (VDA)
- Veröffentlichungen der Automotive Industry Action Group (AIAG): u.a.
 - QS 9000
 - Advanced Product Quality Planning (APQP)
 - Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)
 - Production Part Approval Process (PPAP)
 - Measurement System Analysis (MSA)
 - Statistical Process Control (SPC)
- Veröffentlichungen der Evaluation Aptitude Quality Fournisseur (EAQF) und der Association of Quality System Evaluators (AVSQ)
- EU Altautorichtlinie, (2000/53/EG, 2002/525/EG, 2005/63/EG)
- Chemikalienverordnung Reach. EG Nr. 1907/2006
- weitere maßgebliche Anforderungen sind unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> aufgeführt

9. Definitions

Capitalized terms used herein and defined in the Terms and Conditions shall have the meaning as defined in the Terms and Conditions.

In the event of any conflict between the English version and the translation of this document, the English version shall prevail.

9. Begriffsbestimmungen

Hierin verwendete, mit einem Großbuchstaben beginnende Begriffe, die in den Geschäftsbedingungen definiert sind, haben die ihnen in den Geschäftsbedingungen zugewiesene Bedeutung.

Bei Unstimmigkeiten zwischen der englischen Fassung und der Übersetzung ist die englische Fassung maßgebend.