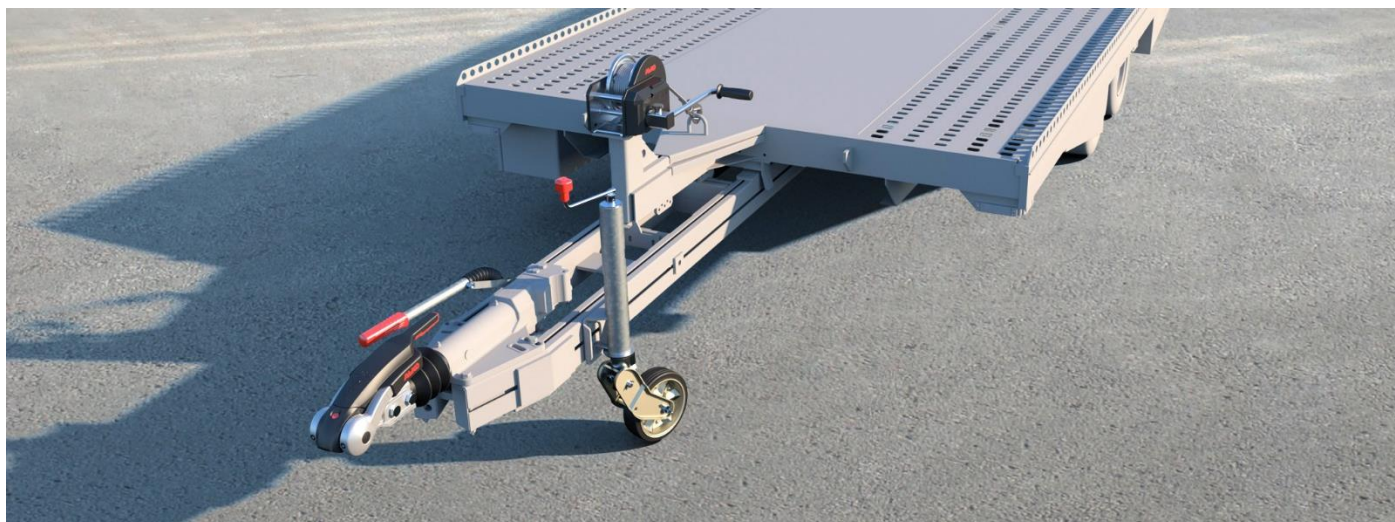


Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Dok. Nr.: VT-3.201.04.02

Supplier quality guidelines

Doc. No.: VT-3.201.04.02



| | | | | |
|--|------------------|------------------|---------------|--------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 | |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) | |
| | | Date: | 2018/02/15 | |
| <small>The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.</small> | | | Page: | 1 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

1 Präambel

Im verschärften internationalen Wettbewerb nimmt die Qualität einen immer höheren Stellenwert ein. Die Qualitätsefähigkeit unseres Unternehmens und der Wert unserer Produkte hängen zu einem erheblichen Anteil auch von unseren Lieferanten ab. Daher ist für uns neben der Qualität der gelieferten Produkte auch die Fähigkeit der Lieferanten ein maßgebendes Kriterium bei der Kaufentscheidung.

Zur Absicherung der Qualität unserer Produkte müssen wir Sie als Zulieferer in unsere Qualitätssicherungsmaßnahmen einbeziehen. Wir erwarten folglich von unseren Lieferanten im Sinne einer beiderseits gedeihlichen Geschäftsbeziehung, dass sie unsere Qualitätsphilosophie und Null-Fehler-Strategie voll mittragen und die vorliegende Qualitätsrichtlinie exakt und verlässlich einhalten.

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems mindestens nach DIN EN ISO 9001 oder eines Systems, welches mindestens alle inhaltlichen Anforderungen in der jeweils gültigen Fassung erfüllt:

- Der Lieferant muss seine Leistung kontinuierlich optimieren
- Soweit der Kunde dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden.

Supplier quality guidelines

1 Preamble

In the face of intensified international competition, quality is becoming an ever higher priority. The ability of our company to fulfill high quality standards and the value of our products are also dependent on our suppliers to a great extent. This is why – in addition to the quality of the supplied products – the competence of suppliers is a decisive criterion for us when making decisions to purchase.

In order to guarantee the product quality we are obliged to include you in our quality assurance measures as a supplier. With a view to a mutually beneficial business relationship, we consequently require our suppliers to fully support our quality philosophy and zero-error strategy – and adhere to the given quality guidelines rigorously and reliably.

As a minimum requirement, the supplier undertakes to permanently implement a quality management system that conforms with DIN EN ISO 9001 or a system which fulfills all contextual requirements in the respectively applicable version:

- The supplier must continuously optimise performance.
- If the customer provides the supplier with production and test equipment, more specifically resources and equipment related to the sourcing of supplies, these must be incorporated by the supplier into his quality management system just as his own production and test equipment would be.

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| | | Page: | 2 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Bei Lieferungen in die Automobilindustrie ist aufgrund der Norm ISO/TS 16949 eine Zertifizierung der Lieferanten mindestens nach ISO 9001 Voraussetzung.

Die Umsetzung einer Null-Fehler-Strategie, d.h. kontinuierliche Verbesserung der Produktqualität in Richtung 0 ppm (ppm = parts per million) wird bei unseren Lieferanten vorausgesetzt.

2 Zweck und Geltungsbereich

Diese Qualitätsrichtlinie dient der Klarstellung der Lieferantenbeziehung, indem die Anforderungen an Produkte, Dienstleistungen und Lieferabwicklung generell festgelegt werden. Weiter sollen damit eine reibungslose Abwicklung ermöglicht und Missverständnisse oder Verantwortungsdiskussionen vermieden werden.

Spezifische Anforderungen an Herstell- und/oder Prüfprozesse werden erforderlichenfalls in separaten Qualitätsvereinbarungen definiert.

Die Richtlinie gilt für alle Produkte und Dienstleistungen aus eigener oder fremder Entwicklung und Herstellung.

3 Richtlinien für Lieferanten

3.1 Bestellunterlagen:

Zukaufteile und Dienstleistungen werden in der Bestellung, mit beiliegender Zeichnung oder anderweitiger Spezifikation festgelegt. Sollten widersprüchliche Bestellanforderungen oder Anforderungen, welche nicht wirtschaftlich zu realisieren sind, gestellt werden, so besteht

Supplier quality guidelines

When supplying the automotive industry, standard ISO/TS 16949 requires that the supplier is certified according to ISO 9001 as a minimum requirement.

The implementation of a zero defect strategy, i.e. continuous improvement of product quality towards 0 ppm (ppm = parts per million) is a prerequisite for our suppliers.

2 Purpose and scope of application

These quality guidelines are intended to clarify the supplier relationship by specifying general requirements for products, services and delivery processing. Furthermore, this should facilitate seamless processing and help to avoid misunderstandings or arguments about responsibilities.

If necessary, specific requirements for manufacturing and/or testing processes shall be defined in separate quality agreements.

These guidelines are applicable for all products and services arising from in-house or external development and external manufacturing from the perspective of AL-KO.

3 Supplier guidelines

3.1 Order documentation:

Purchased parts and services are defined by purchase order and attached drawing or other form of specification. If contradictory purchase requisitions or other requirements are submitted which cannot be economically realised, the supplier is

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 3 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

für den Lieferanten eine sofortige Hinweispflicht gegenüber AL-KO/Einkauf.

Diese Qualitätsrichtlinie ist in Ergänzung zu den Einkaufs AGB fixer Bestandteil der Bestellung. Ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch AL-KO ist eine Abweichung von den Bestellunterlagen oder deren Änderung nicht zulässig.

3.2 Entwicklungsunterstützung:

Um eine rationelle und qualitativ hochwertige Herstellung der Zukaufteile und Durchführung der Dienstleistungen zu ermöglichen, erwarten wir von unseren Lieferanten, besonders in der Entwicklungsphase, einen ständigen Informationsaustausch bzw. die erforderliche produktionstechnische sowie innovative Unterstützung.

3.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe PPF:

Zur Absicherung der Verfahrensqualität vor dem Start von Serienaufträgen bedienen wir uns des Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahrens. Es wird dabei festgestellt, ob die in Zeichnungen und Spezifikationen vereinbarten Qualitätsanforderungen richtig verstanden wurden und der Lieferant in der Lage ist, Prozesse auszuführen und Produkte herzustellen, die diese Anforderungen während eines Produktionslaufes unter Serienbedingungen erfüllen.

Die Intensität des Verfahrens wird je nach Komplexität des Produktes/Prozesses vorgegeben, bzw. kann auch gemäß Kundenvorgaben (z.B. PPAP nach QS 9000) vorgegangen werden.

Das Erfordernis eines PPF-Verfahrens wird dem Lieferanten mitgeteilt.

Supplier quality guidelines

obliged to immediately inform AL-KO/Purchasing Department.

These quality guidelines form a fixed part of the order as a supplement to the general terms and conditions of the Purchasing Department. It is not permissible to deviate from the order documentation or change it without prior written approval from AL-KO.

3.2 Development support:

In order to enable the purchased parts to be efficient manufacturing and in high quality, and to enable the respective services to be carried out, we expect our suppliers to provide a constant exchange of information and/or the required production-related and innovative support – especially during the development phase.

3.3 Production part approval process (PPAP):

We employ the production part approval process in order to ensure procedural quality before the start of series orders. This determines whether the quality requirements agreed in the drawings and specifications have been correctly understood and whether the supplier is in a position to execute processes and manufacture products which fulfill these requirements in the course of a production run under series conditions.

The intensity of the procedure is specified depending on the complexity of the product/process, or the procedure may alternatively take place according to customer specifications (e.g. PPAP as per QS 9000).

The requirement for a PPAP procedure is communicated to the supplier.

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 4 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Als Mindestanforderung im PPF-Verfahren ist jedoch immer, die Erstbemusterung durchzuführen. Diese wird vom Lieferanten selbständig mit der erforderlichen Dokumentation durchgeführt.

3.3.1 Verpflichtung zur Durchführung des PPF-Verfahrens:

- Vor Serienfertigung eines neuen Teils
- Bei Änderung eines Teils und neuem Revisionstand in der Zeichnung (Erstbemusterung der geänderten Merkmale)
- Vor dem Wechsel von Rohmaterial oder Zukaufteilen des Lieferanten
- Vor Serienfertigung bei Werkzeug- und Verfahrensänderung
- Nach Produktionsstätten-Verlagerung unter Verwendung neuer Maschinen, Werkzeuge und Betriebsmittel
- Aussetzen der Produktion von Teilen in der Regel von länger als zwei Jahren
- Einem Wechsel von Unterlieferanten

3.3.2 Beschaffenheit von Erstmustern:

- Erstmuster müssen unter Serienbedingungen, d.h. mit den Werkzeugen und dem Material auf den Maschinen/Anlagen, welche tatsächlich bei der Serienproduktion zum Einsatz kommen, produziert werden.
- Die Menge der Erstmuster ist, sofern nicht von AL-KO in einer Bestellung vorgegeben, angemessen zu wählen. Überlieferungen gehen zu Lasten des

Supplier quality guidelines

However, the production of initial samples is always the minimum requirement within the PPAP procedure. This is performed independently by the supplier including the required documentation.

3.3.1 There is an obligation to conduct the PPAP procedure:

- Before commencing series production of a new part
- When a part is changed and there is a new revision status in the drawing (initial sampling of the changed features)
- Before changing the raw materials or supplier's purchased parts
- Before commencing series production after a change of tool and procedure
- After relocation of the production facility while using new machines, tools and operating resources
- In the event that the production of parts is suspended – generally for longer than two years
- If there is a change of sub-supplier

3.3.2 Condition of initial samples:

- Initial samples must be produced under series conditions, i.e. using the tools, materials and on the machines /equipment which are actually used during series production.
- If not otherwise specified by AL-KO an appropriate quantity of initial samples should be chosen. Any surplus supplies shall be produced at the supplier's own expense. Payment shall only be made

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 5 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Lieferanten. Eine Bezahlung erfolgt erst bei dem Erstmusterprüfergebnis: „frei ohne Auflagen“

- Jeder Lieferant ist verpflichtet, die vollständige Prüfung der Erstmuster auf Zeichnungskonformität vorzunehmen. Diese Verpflichtung gilt auch, wenn Modelle, Vorrichtungen und Werkzeuge von AL-KO beige stellt wurden.
- Die Ergebnisse der Prüfung sind in Form eines Erstmusterprüfberichts nach VDA bei Anlieferung der Erstmuster vorzulegen. Erstmusterformulare können bei Bedarf bei AL-KO angefordert werden.
- Für die Prüfung auf Zeichnungskonformität stellt AL-KO Zeichnungskopien zur Verfügung. Alle Zeichnungsmerkmale sind mit Positionsnummern zu versehen, welche den jeweiligen Positionen im Messergebnisblatt des Erstmusterprüfberichts entsprechen.
- Werden Teile in Mehrfachwerkzeugen bzw. -formen gefertigt, ist eine entsprechende Nestkennzeichnung der Teile erforderlich. Es sind Teile aus jedem einzelnen Nest einer Erstmusterprüfung zu unterziehen.
- Der Nachweis über den verwendeten Werkstoff ist mit einem Werkstoffprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 zu erbringen.
- Für Prüfmerkmale sind Prozessfähigkeiten zu ermitteln und zu dokumentieren. Folgende Mindestwerte sind dabei einzuhalten:
 - Bei Bemusterung / Nullserie
Kurzzeit Prozessfähigkeit Cpk >1,67

Supplier quality guidelines

upon receipt of the initial sample test result: “unconditionally approved”

- Every supplier is obliged to fully test the initial samples for their conformity with the respective drawing. This obligation also applies if models, equipment and tools have been provided by AL-KO.
- The results of the test are to be submitted along with the initial samples in the form of an initial sample test report as specified by the German Association of the Automotive Industry (VDA). Initial sample forms can be requested from AL-KO if necessary.
- Within the initial sample report item numbers identified by the measurement result have to be assigned to all characteristics in the drawing.
- If parts are manufactured using multi-cavity tools or moulds, appropriate cavity markings are also required for the parts. Parts from every single cavity are to be subjected to an initial sample test.
- Evidence of the material used is to be provided in the form of inspection certificate 3.1 as per EN 10204.
- Process capabilities are to be determined and documented for the test criteria. The following minimum values must be adhered to in this case:
 - Process capability Cpk >1.67 for initial sampling/short-term pilot series
 - Moreover, the supplier shall be obliged upon special request to provide evidence about the contents of the component or its surface in accordance with the EU

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 6 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

- Auf spezielle Anforderung ist der Lieferant des Weiteren verpflichtet, den Nachweis über die Inhaltsstoffe des Bauteils oder dessen Oberfläche gemäß EU-Altautorichtlinie (2000/ 53/ EG) in Form des VDA-Materialdatenblattes zu erbringen. Sollte der Lieferant bereits Zugang zu IMDS (International Material Data System) der Automobilindustrie haben, sind die Daten parallel direkt einzugeben. AL-KO ist nach Abschluss darüber zu informieren.
- Sind Zweit- oder weitere Nachbestellungen erforderlich, so sind vom Lieferant lediglich die geänderten Werte im Erstmusterprüfbericht zu vermerken, wobei auf den vorhergehenden Erstmusterprüfbericht hinzuweisen ist.

3.3.3 Anlieferung der Erstmuster:

- Der Lieferschein und die Verpackung müssen deutlich mit dem Vermerk „ERSTMUSTER“ versehen sein.
- Der Erstmusterlieferung sind die erforderlichen Unterlagen, gemäß Vorlagenstufe in gedruckter Form beizulegen.
- Liegen den Erstmustern keine oder nur unvollständige Unterlagen bei und werden diese trotz Mahnung durch unsere Qualitätssicherung bzw. unseren Einkauf nicht in einer angemessenen Frist nachgeliefert, behalten wir uns vor, die Ware zu retournieren.

Supplier quality guidelines

directive on end-of-life vehicles (2000/ 53/EC) in the form of the VDA material data sheet. If the supplier already has access to the auto-motive industry's IMDS (International Material Database System), the data must be entered directly in parallel. AL-KO is to be informed upon completion.

- If second or further repeat sampling processes are required, only the values which have been changed are to be noted in the initial supplier sample test report. A reference to the previous initial sample test report is to be provided.

3.3.3 Initial samples delivery:

- The delivery note and the packaging must be clearly marked "INITIAL SAMPLES".
- The required documents are to be sent with the initial sample delivery in printed form as per the template step.
- If the initial samples are not accompanied by any documents, or if these are incomplete, we reserve the right to return the goods if these documents are not subsequently sent within an appropriate time frame in spite of a reminder being issued by our Quality Assurance or Purchasing Department.

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| | | Page: | 7 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Supplier quality guidelines

3.3.4 Freigabe der Erstmuster:

- Die Freigabe von ordnungsgemäßen Erstmustern wird von unserer Qualitätssicherung mittels Erstmusterprüfbericht erteilt.
- Bei Abweichungen der IST-Werte zum SOLL (Erstmuster *abgelehnt* oder *frei mit Auflagen*) ist eine entsprechende Nachbemusterung erforderlich.

3.3.4 Approval of initial samples:

- The approval of correct initial samples is granted by our Quality Assurance Department by means of an initial sample test report.
- In the event that the ACTUAL values deviate from the TARGET values (initial samples rejected or conditionally approved), a corresponding repeat sampling process will be necessary.

3.3.5 Freigabe von Produktionsprozess und Produkt:

- Die Freigabe kann erst erfolgen, wenn allen Anforderungen vollständig entsprochen wird.
- Erteilt wird die Freigabe von unserer Qualitätssicherung und ist Voraussetzung für den Beginn der Serienproduktion.
- Die Werkzeug- bzw. Modellkosten werden erst nach abschließender uneingeschränkter Produktionsprozess- und Produktfreigabe erstattet.

3.3.5 Production part approval process:

- Approval can only be granted once all requirements have been totally fulfilled.
- The approval is granted by our Quality Assurance Department and is the prerequisite for starting series production.
- The tool and/or model costs are only reimbursed after the production part approval process has been concluded without restrictions.

3.4 Prüfmittel:

Der Lieferant stattet sich mit Prüfmitteln so aus, dass alle gemäß den Spezifikationen vorgegebenen Merkmale geprüft werden können. Die Prüf- und Messmittel müssen in vorausgeplanten regelmäßigen Abständen auf Gebrauchstüchtigkeit nachweislich geprüft und gegebenenfalls korrigiert werden (Prüfmittelüberwachung).

3.4 Test equipment:

The supplier shall obtain the appropriate test equipment to enable all the features stipulated in the specification to be tested. The test and measuring equipment must be demonstrably tested for usability at pre-defined, regular intervals and corrected if necessary (test equipment monitoring).

3.5 Prüfungen:

Während und nach der Produktion ist die Einhaltung aller Prüfmerkmale (Maße in der Zeichnung eingekreist) mit Prozess-

3.5 Testing:

During and after production, adherence to all test criteria (dimensions circled in the drawing) must be ensured by means of a

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 8 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

fähigkeitsnachweis $Cpk \geq 1,33$ oder über eine 100%-Prüfung sicherzustellen und sind entsprechende Aufzeichnungen darüber zu führen. Werden von AL-KO Methoden vorgegeben, so sind diese verbindlich anzuwenden. Für die Einhaltung aller anderen Merkmale und Vorgaben in der Zeichnung oder Spezifikation haftet der Hersteller.

Bei Abweichungen ist die Fertigung sofort zu stoppen, 100% Auslese der gefertigten Teile bis zur letzten i.O. Prüfung, wenn erforderlich gesamten Umlaufbestand sperren. Bei bereits ausgelieferten Teilen muss umgehend die QS von AL-KO informiert werden.

Die Dokumente (z.B. Abnahmeprüfzeugnisse,...) und Aufzeichnungen für alle besonderen Merkmale (in Zeichnung speziell kenntlich gemacht), sind vom Lieferanten/Hersteller zu archivieren und AL-KO bei Verlangen vorzulegen.

Bei unvermeidlichen Abweichungen von den Zeichnungsvorgaben oder Spezifikationen muss eine schriftliche Abweichungserlaubnis / Sonderfreigabe von AL-KO / Qualitätssicherung eingeholt werden.

3.6 Verpackung:

Art der Verpackung, Größe, maximales Gewicht und Art des Ladungsträgers, sowie Menge pro Ladungsträger sind in jedem Fall mit AL-KO abzustimmen.

In jedem Fall ist darauf zu achten, dass alle Verpackungshölzer, welche nicht aus Mitgliedsstaaten der Europäischen Union bezogen werden, der ISPM Nr. 15 (International standard for wood packaging) entsprechen müssen. Diese

Supplier quality guidelines

verified process capability of $Cpk \geq 1.33$ or – if necessary – by means of a 100% test. This is to be recorded as appropriate. The implementation of methods specified by AL-KO is mandatory. The manufacturer vouches for adherence to all other features and stipulations in the drawing or specification.

In the event of deviations, the manufacturing process is to be stopped immediately. 100% of manufactured parts are to be sorted through as far back as the last "OK" test result and the entire work-in-progress stock is to be blocked if necessary. The Quality Assurance Department at AL-KO is to be immediately informed if affected parts have already been delivered.

The documents (e.g. acceptance test certificates,...) and records of all particular features (marked especially in the drawing), are to be archived by the supplier/manufacturer and submitted to AL-KO upon request.

In the case of unavoidable deviations from the drawing requirements or specifications, written permission for the deviations or a waiver must be obtained from AL-KO/Quality Assurance.

3.6 Packaging:

The type of packaging, size, maximum weight and type of load carrier are to be coordinated in each case with AL-KO, as is the quantity per load carrier.

In each case, it must be ensured that all wood used for packaging which is not obtained from member states of the European Union conforms to International Standard for Phytosanitary Measures (ISPM) no. 15. This exclusively applies to

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 9 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

bezieht sich ausschließlich auf Rohholz, nicht jedoch auf verarbeitete Hölzer (z.B. Spanplatten, Sperrholz etc).

3.7 Kennzeichnung:

3.7.1 Kennzeichnung des Lieferanten am Bauteil ist in der Spezifikation festgelegt (Zeichnung oder Werknorm) – Nicht spezifizierte oder fehlende Kennzeichnungen werden wie Abweichungen von der Spezifikation behandelt.

3.7.2 Kennzeichnung der angelieferten Waren:
Zur Kennzeichnung der vom Lieferanten angelieferten Produkte sind an jedem Transportbehälter (Ladungsträger) bevorzugt Warenanhänger gemäß **VDA 4902 Version 4** anzubringen.

Mindestkennzeichnung muss enthalten:

- Lieferant (Name / Nummer)
- Artikelnummer AL-KO
- Revisionsstand AL-KO
- Stückzahl
- Lieferbezug (Lieferschein, Bestellung oder Charge)

Die Anbringung erfolgt in der Form, dass die Warenanhänger bei Mehrfachstapelung bzw. gemeinsamer Anlieferung mehrerer Gebinde immer an derselben Stelle gut sichtbar und witterungsfest angebracht sind.

3.7.3 Kennzeichnung bei Produktänderung:
Um Verwechslungen mit der vorherigen Produktausführung zu vermeiden, sollte bei der ersten Lieferung der geänderten Produkte jeder Transportbehälter (Ladungsträger) vom Lieferanten zusätzlich mittels Änderungsdreieck gekennzeichnet werden (Abstimmung Lieferant mit AL-KO/Disposition).

Supplier quality guidelines

raw wood and not processed wood (e.g. chipboard, plywood and so on).

3.7 Identification:

3.7.1 Identification of the supplier on the component is stipulated in the specification (drawing or works standard). Unspecified or missing identifications are treated the same way as deviations from the specification.

3.7.2 Identification of the delivered goods:
Transport labels according to **VDA 4902 Version 4** are preferably to be attached to every transport container (charge carrier) in order to identify the products delivered by the supplier.

As a minimum, the identification must contain the following:

- Supplier (name/number)
- AL-KO article number
- AL-KO revision status
- Number of units
- Delivery reference (delivery note, purchase order or batch)

In the event of multiple stacking and/or the delivery of multiple containers, the transport labels are to be affixed so that they are always clearly visible and weather-proof in the same position.

3.7.3 Identification if products are changed:
In order to avoid confusion with the previous product design, each transport container (load carrier) from the supplier must be additionally identified with a "change triangle" label (coordination between the supplier and Material Planning at AL-KO) for the first delivery of the changed products.

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 10 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

3.8 Lieferpapiere:
Es werden von AL-KO nur Lieferungen mit vollständigen Lieferscheinen und wenn in der Bestellung verlangt, mit entsprechenden Prüfbescheinigungen angenommen.

Die Lieferscheine müssen mindestens folgende Daten enthalten:

- Lieferschein-Nr.
- AL-KO Materialnummer / Bezeichnung
- Änderungsindex
- Bestellnummer
- Menge
- Gewicht
- Verpackungsdaten (z.B. Anzahl der Verpackungseinheiten, Art der Verpackung)

3.9 Reklamationsbearbeitung:
Wenn von AL-KO Lieferungen mit einem Prüfbericht reklamiert werden, ist dieser vom Lieferanten mittels Abweichungsbericht (Formular AL-KO) oder einem 8D-Report zu beantworten. Die Bearbeitungsdauer beträgt für die erste Rückmeldung mit Sofortmaßnahmen einen Werktag und für die ordentlich abgeschlossene Stellungnahme 5 Werktage.

Mindestanforderungen Stellungnahme:

- Sofortmaßnahmen vom Lieferant
- Methodische Ausarbeitung der Fehlerursache
- Eingeführte Abstellmaßnahmen bezüglich Fehlerursache
- Wirksamkeitsprüfung der Abstellmaßnahme

Bei der 1. Lieferung von wirksam korrigierten Maßnahmen muss im Lieferschein darauf hingewiesen werden:
„Fehler lt. Prüfbericht (PB Nr. und Datum der Wirksamkeit) wirksam abgestellt.“

Supplier quality guidelines

3.8 Delivery papers:
AL-KO shall only accept deliveries with complete delivery notes and, if requested in the purchase order, with the corresponding test certificates.

The delivery notes must contain the following data as a minimum requirement:

- Delivery note no.
- AL-KO identification: Identification no., change index, designation
- Order number
- Quantity
- Weight
- Packaging data (e.g. quantity of packaging units, type of packaging)

3.9 Complaints processing:
If AL-KO makes a complaint about deliveries with a test report, the supplier must respond to this in the form of a deviation report (AL-KO form) or an 8D report. The processing duration is one working day for the first response with urgent measures and 5 working days for the properly concluded statement.

Minimum requirements for the statement:

- Urgent measures of the supplier
- Methodical elaboration of the cause of the fault
- Remedial measures implemented with regard to the cause of the fault
- Effectiveness test for the remedial measures

For the 1st delivery of effectively corrected measures, a reference must be made to this in the delivery note:

"Fault according to test report (test report no. and date of effectiveness) effectively remedied."

| | | | |
|--|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| <small>The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.</small> | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 11 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Für jede berechtigte Lieferantenreklamation wird eine Bearbeitungspauschale von 100 Euro an den Lieferanten weiterbelastet. Sollte die Reklamation einen Nacharbeits-, Sortier- oder Prüfaufwand bei AL-KO verursachen, sind wir gezwungen, diese Kosten zusätzlich in Rechnung zu stellen.

Den Lieferanten wird empfohlen beanstandete und rückgesendete Ware zu überprüfen und AL-KO die tatsächliche Menge der Produkte welche nicht in Ordnung sind zu melden. Das Nichtbeachten wirkt sich ungünstig auf die ppm-Statistik des Lieferanten aus.

3.10 Liefertreue:

Von den Lieferanten wird grundsätzlich uneingeschränkte Liefertreue in Bezug auf Liefermenge und Liefertermin verlangt. Um dies bewerkstelligen zu können werden von AL-KO/Disposition die erforderlichen Informationen (z.B.: mittel-fristiger-Abrufplan, eigener Produktions-plan, etc.) rechtzeitig zur Verfügung ge-stellt.

3.11 Absicherung der Versorgung:

Der Lieferant hat durch entsprechende Notfallplanung die vereinbarte Versorgung von AL-KO sicherzustellen. Dies kann erfolgen durch rechtzeitige und vollständige Information, durch Ausweichproduktionsstätten, durch Sicherheitsbestände bei Materialien, durch Sondertransporte, durch Leihpersonal, durch vorbeugende Wartung und Instandhaltung, durch Bekanntgabe von Ansprechpartnern, etc..

Supplier quality guidelines

A processing fee of €100 will be charged from the supplier for every justifiable supplier complaint. If the complaint incurs extra work, sorting or testing effort at AL-KO, we are obliged to invoice for these costs.

Suppliers are recommended to examine goods which have been returned or are the subject of a complaint and inform AL-KO of the actual quantity of products that are unsatisfactory. Doing otherwise would have an adverse effect on the supplier's ppm statistics.

3.10 Supplier reliability:

Suppliers are required to deliver provide full reliability in terms of the delivery quantity and dates. In order for this to be accomplished, the required information (e.g. medium-term call-off plan, own production plan, etc.) shall be made available promptly and in a suitable form by AL-KO/Material Planning.

3.11 Safeguarding the supply:

The supplier shall safeguard the agreed supply of AL-KO by means of appropriate emergency planning. This may take the form of prompt and complete information, alternative production facilities, safety stocks for materials, special transport, temporary staff, preventative maintenance and servicing, disclosure of contact persons, etc..

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 12 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

4 Allgemeine Hinweise

4.1 Wareneingangsgüteprüfung bei AL-KO:
 Wareneingänge werden von AL-KO nur stichprobenweise, nach heute üblichen Stichprobenverfahren (zulässiger Fehleranteil $c=0$) auf Güte überprüft. Diese Wareneingangsgüteprüfung ist bei Lieferanten, bei denen die Qualitätshistorie der Teile positiv verläuft, noch weiter reduziert (bis hin zum Prüfverzicht).
 Werden erst bei der Verwendung der Teile Mängel, die vom Lieferanten zu vertreten sind, festgestellt, so hat der Lieferant die aus der Mängelbeseitigung resultierenden Kosten und eventuelle Folgekosten zu tragen. Die bereits gelieferten Teile werden an den Lieferanten zurück-gesandt, ggf. muss der Lieferant um-gehend für neuwertigen Ersatz sorgen, bzw. entsprechendes Personal zur Fehlerbeseitigung bei AL-KO bereitstellen. Die Haftung des Lieferanten für Qualitätsmängel bzw. Produktfehler verändert sich hierdurch nicht. Der Lieferant verzichtet jedoch insbesondere auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge gemäß § 377 HGB.

4.2 Lieferantenaudit:
 AL-KO kann bei Bedarf jederzeit die Prozessaufzeichnungen vom Lieferanten anfordern oder nach terminlicher Vereinbarung in Form eines Lieferantenaudits die Qualitätsfähigkeit des Lieferanten überprüfen. Dies kann auch ereignisorientiert im Zuge einer Reklamation geschehen.
 Der Lieferant kann ebenso durch AL-KO Kunden im Beisein von AL-KO auditiert werden.

Supplier quality guidelines

4 General notes

4.1 Incoming goods quality inspection at AL-KO:
 Incoming goods are only subjected to spot-check quality inspections by AL-KO by means of sampling procedures that are customary today (permissible defect rate $c=0$). This incoming goods quality inspection is reduced even further (or even waived) for suppliers which have a positive quality record for the parts in scope.
 If defects for which the supplier is accountable are only determined once the parts are used, the supplier shall bear the costs and potential follow-up costs that arise in the course of resolving the defects. Parts which have already been delivered will be sent back to the supplier. The supplier must deliver parts for replacement and/or provide appropriate personnel to rectify the faults at AL-KO.
 The liability of the supplier for quality defects and/or product faults does not change as a result of this. In particular, however, the supplier shall relinquish any objection due to the late notification of defects as per § 377 HGB (German Commercial Code).

4.2 Supplier audit:
 If required, AL-KO may request the process records from the supplier at any time or verify the quality capability of the supplier in the form of a supplier audit according to agreed due dates. This may also take place in the course of a complaint in an event-oriented manner.
 The supplier may also be audited by customers of AL-KO in the presence of AL-KO representatives.

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 13 / 14 |

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Die Audits dienen auch der Weiterentwicklung des Lieferanten. Daraus resultierende, vereinbarte Maßnahmen sind umzusetzen. AL-KO bietet seinen Lieferanten hiermit auch Hilfestellung bei der Erstellung, Einführung und Aufrechterhaltung ihrer QM-Systeme an.

4.3 Lieferantenbewertung:

Die Lieferanten werden einmal im Jahr bewertet und von dieser Bewertung schriftlich in Kenntnis gesetzt. Die Bewertung wird bei Preisverhandlungen berücksichtigt und ist die Basis für die weitere Zulassung als freigegebener Lieferant und umfasst folgende Kriterien:

- QM-Zertifikat mindestens nach ISO 9001:2000 oder eines Systems, welches mindestens alle inhaltlichen Anforderungen in der jeweils gültigen Fassung erfüllt
- Erreichung des ppm-Zieles (Produktqualität)
- Lieferantenbewertung Qualität bestehend aus den Teilkriterien WE-Prüfung, Auditergebnis, Reklamation
- Preis bestehend aus den Teilkriterien Preisniveau und Preisverhalten
- Lieferung bestehend aus den Teilkriterien Termintreue, Mengentreue und Einhaltung der Verpackungsvorschrift

Zusätzlich werden die Einhaltung dieser Qualitätsrichtlinie und eventuell vorhandener Qualitätsvereinbarungen, die Häufigkeit von Sonderfahrten, die Reklamationsbearbeitung des Lieferanten und die Entwicklungsunterstützung durch den Lieferanten bewertet.

Datum/ Unterschrift Lieferant
Date/Supplier signature

Supplier quality guidelines

The audits are also conducive to the supplier's further development. Agreed measures which are derived from this are to be implemented. In doing so, AL-KO also offers its suppliers assistance in preparing, introducing and upholding their QM systems.

4.3 Supplier evaluation:

Suppliers are evaluated once a year and informed in writing about this evaluation. The evaluation is taken into account for price negotiations and forms the basis for continued authorisation as an approved supplier. It comprises the following criteria:

- QM certificate which at least conforms to ISO 9001:2000 or a system which fulfils all the contextual requirements in the respectively applicable version as a minimum requirement.
- Achievement of the ppm target (product quality)
- Quality consisting of the partial criteria "incoming goods inspection", "audit result", "complaint"
- Price consisting of the partial criteria "price level" and "price behaviour"
- Delivery consisting of the partial criteria "adherence to schedules", "adherence to quantity stipulations" and "adherence to packaging provisions"

In addition, adherence to these quality guidelines and any quality agreements which may be present, the frequency of special trips, the supplier's complaints processing and development support are all monitored.

| | | | |
|---|------------------|------------------|---------------|
| ID: | VT-3.201.04.02 | Version: | 03 |
| Author: | N. Aslantas (GP) | Released: | A. Mayer (QM) |
| The copying, use, distribution or disclosure of the confidential and proprietary information contained in this document(s) is strictly prohibited without prior written consent. Any breach shall subject the infringing party to remedies. The owner reserves all rights in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | | Date: | 2018/02/15 |
| Page: | | | 14 / 14 |