

# 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

## Anexa 1 la Termenii și condițiile de achiziție DRAEXLMAIER Group Cerințe de calitate pentru materialele de producție DRAEXLMAIER Group

Versiunea 3, din data de 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.

### **1. Sistemul de management al calității și mediului**

#### **1.1 Sistemul de management al calității și mediului**

Furnizorul trebuie să fie certificat ISO 9001 și să implementeze un sistem corespunzător de management al calității. Furnizorul trebuie să pună la dispoziția Cumpărătorului dovada certificării sale.

Pentru a asigura calitatea produselor livrate, Furnizorul va implementa un sistem de management al calității care este cel puțin în conformitate cu versiunea curentă la momentul respectiv a standardului DIN EN ISO 9001. Sistemul de management al calității va fi menținut continuu și îmbunătățit în termeni de eficacitate. Furnizorul va face eforturi pentru a implementa sau menține și îmbunătăți continuu cerințele privind mediu ale versiunii curente la momentul respectiv a ISO 14001. Orice abatere de la sau neconformitate cu cerințele specificate mai sus vor fi comunicate Cumpărătorului însoțite de acțiunile corective și de un program de timp. Suplimentar, Furnizorul este obligat să respecte toate legile și regulamentele naționale și locale aplicabile privind mediul, precum și eventualele cerințe privind mediul ale clientului, comunicate Furnizorului.

Furnizorul trebuie să fie certificat IATF 16949 și să implementeze un sistem corespunzător de management al calității. Furnizorul trebuie să pună la dispoziția Cumpărătorului dovada certificării sale. În cazul în care Furnizorul nu este certificat IATF 16949, Furnizorul trebuie să prezinte Cumpărătorului planul pentru dobândirea certificării

Supplier shall provide proof of its certification to: [lieferantenzertifikate@draexlmaier.de](mailto:lieferantenzertifikate@draexlmaier.de).

In addition, specific quality requirements are also set forth in additional agreements between the Parties or are contained in technical specifications and documentation, drawings, internal forms, third-party forms, samples, etc. made available to the Supplier by Buyer.

## **1.2 Subcontractor Environmental Subcontractor Quality and Management**

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.

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

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.

### **1.3 Quality Targets**

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

### **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

IATF 16949. Furnizorul trebuie să pună dovada certificării sale la: [lieferantenzertifikate@draexlmaier.de](mailto:lieferantenzertifikate@draexlmaier.de)

Furnizorul va institui și va menține un sistem de management al calității eficient, iar cerințele versiunii curente la momentul respectiv a ISO/TS 16949 se vor aplica pentru Furnizor, cu excepția cazului în care se convine altfel, în scris, între cele două părți.

Furnizorul va face dovada certificării sale la: [lieferantenzertifikate@draexlmaier.de](mailto:lieferantenzertifikate@draexlmaier.de).

Suplimentar, cerințele specifice privind calitatea sunt stipulate de asemenea în acordurile adiționale dintre Părți sau sunt conținute în specificațiile și documentațiile tehnice, desene, formulare interne, formulare externe, mostre etc., puse la dispoziția Furnizorului de către Cumpărător.

## **1.2 Calitatea subcontractorilor și sistemul de management al mediului la subcontractor**

Furnizorul va pune la dispoziția tuturor subcontractorilor care îi furnizează produse, componente de produse sau bunuri și servicii asociate toate cerințele de calitate aplicabile specifice Cumpărătorului și/sau Clientului, fiind responsabil pentru implementarea lor.

Furnizorul este de asemenea responsabil pentru toate chestiunile legate de calitatea produselor și serviciilor de la toți subcontractorii și sub-furnizorii.

Furnizorul va fi de asemenea responsabil pentru verificarea implementării cerințelor menționate mai sus și de a se asigura că subcontractorul deține un sistem de management al calității certificat în conformitate cu ISO 9001 și ISO 14001, cea mai actuală versiune.

### **1.3 Obiective privind calitatea**

Furnizorul va face eforturi continue pentru a respecta filosofia zero-defecte din cadrul prezentelor Cerințe privind calitatea pentru materialele de producție.

### **1.4 Auditul**

Furnizorul va permite Cumpărătorului să-și efectueze măsurile de asigurare a calității, pentru a verifica toate cerințele privind calitatea pentru Cumpărător. Furnizorul permite Cumpărătorului să efectueze audituri oricând, cu notificare prealabilă

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.

### 1.5 Quality Planning

Part of the quality management system of the 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.

adevătată. Furnizorul trebuie să asigure Cumpărătorul că poate audita astfel de măsuri privind calitatea la subcontractorii săi. Furnizorul confirmă și se asigură că Cumpărătorul poate executa astfel de audituri împreună cu Clientul său. Furnizorul va acorda Cumpărătorului și Clientului său acces la toate unitățile de producție, locațiile de testare, depozitele, zonele adiacente, precum și la toate documentele relevante pentru calitate. Cumpărătorul va informa furnizorul cu privire la rezultatele auditului. Dacă auditul Cumpărătorului determină necesitatea acțiunilor corective, Furnizorul trebuie să creeze un plan de acțiune în care să detalieze toate acțiunile corective ce trebuie implementate în timp util.

### 1.5 Planificarea calității

Parte a managementului calității Furnizorului este o planificare proactivă a calității, care să ia în considerare standardele VDA și AIAG.

Furnizorul va utiliza procesele/metodele detaliate mai jos:

- Studiu de fezabilitate
- FMEA construcție (dacă intră în sfera de responsabilitate a furnizorului)
- FMEA proces
- Planificare resurse
- Dispozitive de măsurare și monitorizare
- Control al procesului statistic (SPC)
- Indici de capabilitate (cmk, cpk)
- Planificare procese logistice
- Instrucțiuni de fabricație și testare
- Prevederi pentru subcontractori (dacă este cazul)
- Diagramă-flux proces
- Plan de control
- Concept urgențe
- Trasabilitate

#### 1.5.1 Crearea unei diagrame-flux pentru procese

Furnizorul își va descrie și documenta clar procesele, materialele, fluxurile de produse și componente ale acestora (inclusiv echipamente de producție și puncte de inspecție, de la recepție și până la livrare). Suplimentar, Furnizorul se va asigura pe durata întregului proces că materialele și componentele produselor sunt depozitate separat în loturi și că sunt procesate în conformitate cu principiul „primul intrat, primul ieșit”. Diagramele-flux pentru procese reprezintă baza pentru crearea unei analize a modului de eroare și efectelor („FMEA”), iar planurile de control al producției trebuie create de către

### 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.

### 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<sub>mk</sub>“ > 1.67
- Preliminary process capability  
„C<sub>pk</sub>“/„P<sub>pk</sub>“ > 1.67
- Long-term process capability  
„C<sub>pk</sub>“/„P<sub>pk</sub>“ > 1.33

Furnizor. La cererea Cumpărătorului, fluxul de proces trebuie ilustrat și în schema fabricii.

### 1.5.2 Analiza riscurilor (FMEA)

Furnizorul va realiza un FMEA de design pentru produsele și componentele acestora pentru care deține responsabilitatea în termeni de design. Furnizorul va executa o FMEA de proces pentru a evalua toți factorii care influențează înainte ca sculele și/sau echipamentele să fie fabricate, precum și în caz de reclamații. Suplimentar, actualizările constante ale procesului, produsele și componentele acestora vor fi evaluate și eventual implementate de către Furnizor în FMEA. Furnizorul va permite Cumpărătorului să vizualizeze FMEA după cum este necesar pentru obiectivele Contractului de achiziție.

### 1.5.3 Planul de control

Pentru prototipuri, serii preliminare și faze de serii se va crea un plan de control al producției, care se va încărca pe <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> de către Furnizor. Obiectivul este fabricarea cât mai timpurie a mostrelor (așa cum sunt acestea definite în Secțiunea 3) în condiții de producție de serie. Conținutul planului de control al producției va îndeplini cel puțin cerințele IATF 16949, Anexa A, și ale Elementului 8.2.4.1, conținând de asemenea toate procesele relevante pentru produs ale Furnizorului. Toate planurile de control al producției vor fi menținute și actualizate constant. Se vor utiliza numai planuri de control al producției valide.

### 1.5.4 Capabilitatea privind mașinile și procesele

Furnizorul va evalua capabilitatea privind mașinile și procesele în conformitate cu (i) versiunea curentă la momentul respectiv a VDA volumul 4 și (ii) QS-9000 (inclusiv procesul de aprobare a componentelor de producție („PPAP”) și versiunea curentă la momentul respectiv a controlului procesului statistic („SPC”). Suplimentar, eventualele cerințe adiționale aplicabile în legătură cu Contractul de achiziție trebuie luate întotdeauna în considerare.

Se vor aplica următoarele valori limită (de ex. BM S, BM Z, BM F, [SC, CC]):

- valoare capabilitate mașini  
„C<sub>mk</sub>” > 1,67
- Capabilitate de proces preliminară  
„C<sub>pk</sub>”/„P<sub>pk</sub>” > 1,67
- Capabilitate de proces pe termen lung

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.

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).

„ $C_{pk}$ “/„ $p_{pk}$ “ > **1,33**

Următoarele se vor aplica pentru caracteristicile de siguranță și relevante din punct de vedere juridic:

- Capabilitate de proces preliminară  
„ $C_{pk}$ “/„ $p_{pk}$ “ > **2,00**
- Capabilitate de proces pe termen lung  
„ $C_{pk}$ “/„ $p_{pk}$ “ > **1,67**

Dacă sunt necesare valori mai ridicate (mai stricte) specifice proiectului, Furnizorul se va conforma cu acestea.

Termenii  $C_{pk}$  /  $p_{pk}$  sunt utilizați analog comportamentului de proces în conformitate cu QS-9000 pentru procese stabile/instabile.

Toate caracteristicile funcționale și relevante pentru siguranță vor fi analizate și documentate în detaliu pentru a le verifica adecvarea la procesul de fabricație.

Dacă nu se atinge o valoare de capabilitate, Furnizorul trebuie să-și valideze produsele cu metode de testare adecvate.

În producția de serie, Furnizorul trebuie să furnizeze permanent dovezi documentate cu privire la faptul că valorile de capabilitate pentru caracteristici legate de siguranță, juridice și de reglementare, precum și caracteristicile funcționale și relevante pentru cerințe au fost îndeplinite (caracteristici semnificative/critice/ conform VDA: BM S, BM Z sau BM F). Furnizorul va alege un proces adecvat, de ex. un control de proces statistic sau o tehnică tip card de control manual. Dacă o valoare de capabilitate nu este atinsă, Furnizorul își va optimiza procesul de producție astfel încât valoarea necesară să fie atinsă în vederea asigurării livrării fără defecte a produselor.

## 1.6 Modificări

La planificarea măsurilor de modificare, Furnizorul va informa Cumpărătorul în scris cu privire la orice modificări la produs, procesul de fabricație inclusiv transferul procesului și sistemul de management al calității, cel puțin cu trei (3) luni înainte de implementarea planificată. Aceeași perioadă de timp se aplică și subcontractorilor Furnizorului. Solicitarea pentru executarea unei modificări va fi transmisă Cumpărătorului în timp util. Furnizorul va documenta la timp orice modificări aprobate, în conformitate cu cerințele rezonabile comunicate Furnizorului de către Cumpărător (dacă există).

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 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](mailto: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,

Suplimentar se vor aplica cerințele specifice segmentului din cel mai recent formular, ce pot fi găsite la <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> în secțiunea Portal Furnizori.

Numai după primirea aprobării în scris din partea Cumpărătorului Furnizorul are dreptul de a executa modificările propuse la produse, procesul de fabricație, inclusiv transferul procesului și sistemul de management al calității. În cazul unei modificări aprobate la produse, Furnizorul va livra numai produse nemodificate până la o dată care urmează a fi convenită. Aprobarea de către Cumpărător a modificărilor nu va elibera Furnizorul de responsabilitatea sa de a livra produsele conform contractului.

Cumpărătorul are dreptul să solicite modificări rezonabile la Produse în termeni de design și performanță. În ceea ce privește astfel de modificări solicitate de către Producător, părțile vor conveni în mod rezonabil asupra consecințelor pentru Contractul de achiziție, inclusiv costuri suplimentare, reduceri de costuri și modificări ale datelor, perioadelor și secvențelor de livrare.

## **1.7 Documentația**

### **1.7.1 Generalități**

Furnizorul va organiza documentarea sistemului său de management al calității, inclusiv a măsurilor de asigurare a calității, în mod ordonat și va pune documentația existentă la dispoziția Cumpărătorului oricând, la cerere. Furnizorul trebuie să implementeze toate cerințele privind documentația pentru sistemele de management al calității detaliate în cea mai recentă versiune a VDA 1 și a IATF 16949, dacă nu se convine altceva.

Toate documentele necesare legate de punere pe piață, deservire, întreținere și reparații, precum și documentația legată de fabricarea mostrelor (rapoartele de testare a dimensiunilor și materialelor, teste funcționale) vor fi trimise la Cumpărător gratuit și fără să fi fost solicitate explicit de către Cumpărător. Rapoartele de testare (de ex. COA, COC) pentru o producție sau un lot vor fi incluse livrării seriei de produse relevante în conformitate cu Contractul de achiziție și trebuie trimise în paralel la [pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de](mailto:pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de). Pentru documentele care necesită arhivare specială („DmbA”), Cumpărătorului i se va trimite la cerere un certificat de testare.

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.

## 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.

Furnizorul va acorda acces Cumpărătorului la toate mostrele, rezultatele testelor și documentele relevante.

### 1.7.2 Durata arhivării

Documentele care necesită arhivare specială („DmbA“) vor fi arhivate pe o perioadă de cincisprezece (15) ani. Toate documentele relevante pentru calitate, în special cele legate de valorile măsurate și de rezultatele testelor, vor fi arhivate timp de cinci (5) ani de la întocmire.

## 2. Cerințe privind calitatea

### 2.1 Cerințe generale

Furnizorul își va coordona toate cerințele privind calitatea pentru produse cu cerințele privind calitatea din întregul proiect Vehicul client. Furnizorul va pregăti programele de calitate ce vor descrie în detaliu cerințele privind calitatea, ciclurile de dezvoltare și măsurile de calitate în conformitate cu stadiul de dezvoltare. Posibilele conflicte cu cerințele privind calitatea și riscurile potențiale vor fi raportate în scris și fără întârziere departamentului de planificare a calității al Cumpărătorului.

### 2.2 Planificarea calității

Furnizorul va fi singurul responsabil pentru:

- identificarea tuturor riscurilor posibile legate de produs, proces și programare în conformitate cu specificațiile produsului și obiectul dării în exploatare.
- definirea și identificarea caracteristicilor speciale și a manipulării lor în conformitate cu versiunea actuală la momentul respectiv a VDA volumul 1, respectiv alte cerințe specifice clientului aplicabile.

### 2.3 Cerințe specifice clientului

#### 2.3.1 Creșterea maturității

Ca parte a unei creșteri continue în nivelul de maturitate, produsele comandate de către Cumpărător trebuie dezvoltate și optimizate continuu pe parcursul pre-seriilor. Defectele sau abaterile de la specificațiile inițiale trebuie raportate prin intermediul unei liste de defecte la componente pentru fiecare stare, la departamentul de calitate corespunzător. Orice defecte și/sau deficiențe vor fi corectate prompt de către Furnizor.

### 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 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

Orice modificare necesară la specificații necesită aprobarea expresă în scris din partea Cumpărătorului.

### 2.3.2 Istoricul componentelor produselor

Toate modificările la produse și relevante pentru procese trebuie documentate în istoricul corespunzător pentru documentarea componentelor produselor. Marcajele tip index specifice segmentelor (de ex. nivel BX) sunt listate pe următorul site web <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> și trebuie respectate. Documentația-istoric pentru componentele produselor se va pune de asemenea electronic, în avans, la dispoziția departamentului de calitate al Cumpărătorului.

### 2.3.3 Mostrele originale și specificațiile clientului

Furnizorul trebuie să implementeze toate standardele aplicabile și cerințele specifice clientului pentru produs.

Furnizorul va contacta Cumpărătorul în eventualitatea în care necesită mostrele originale sau specificațiile produsului/specifice Clientului pentru a-și îndeplini obligațiile în condițiile Contractului de achiziție.

## 3. Eșantionarea

### 3.1 Generalități

Evaluarea proceselor de producție și inspecția mostrelor inițiale reprezintă baza pentru producția de serie a produselor livrate. Premisa pentru procesarea eșantionării inițiale este integritatea documentelor de eșantionare (incl. înregistrarea IMDS acceptată).

### 3.2 Mostrele preliminare

Dacă nu se convine altceva, pentru fiecare nivel de mostre Furnizorul va trimite minim 5 mostre măsurate dimensional (cu ajutorul șublerului dacă este cazul), gratuit, inclusiv istoricul componentelor produsului și fișa de evaluare a produsului, la responsabilul cu calitatea al Cumpărătorului.

### 3.3 Mostrele inițiale

„Mostrele inițiale” pentru procesul de producție și lansarea produsului („PPF”) și PPAP sunt produsele și componentele de produse care au fost



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 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

fabricate integral în condiții de producție de serie și testate cu privire la toate caracteristicile obligatorii și convenite. Dacă nu se convine altceva, pentru testarea și aprobarea unui nou produs mostrele trebuie trimise de către Furnizor pe propria cheltuială.

Furnizorul este obligat să implementeze și să finalizeze procesul PPF/PPAP conform cerințelor și la timp, înainte de prima livrare în serie. Furnizorul va întocmi un program de timp împreună cu Cumpărătorul.

Toate documentele referitoare la mostrele inițiale și raportul PPF/PPAP, inclusiv toate fișele de la toți subcontractorii și sub-furnizorii Cumpărătorului vor fi încărcate pe portalul de eșantionare ePPAP, la <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>. Utilizarea portalului de către Furnizor este obligatorie.

Lansarea procesului este parte integrantă a procedurii anterioare și va fi executată verificabil de către Furnizor. Cumpărătorul poate acompania lansarea sau o poate executa în locul Furnizorului.

Documentele de livrare, inclusiv istoricul privind materialele, produsele și componentele acestora, vor fi atașate vizibil. Conform acordului respectiv, îndeplinirea specificațiilor poate fi documentată cu un certificat de conformitate sau fișe tehnice ale materialelor. Acestea vor conține o evaluare conform planului.

Nivelul de trimitere a PPF/PPAP se va conveni între părți. VDA volumul 2, nivelul de trimitere 2 sau directivele PPAP nivel 3, în versiunile lor actuale, se vor aplica în general, mai puțin dacă se convine altceva în scris. Numărul de componente produs care trebuie eșantionate conform VDA 2 este de cinci (5), iar conform PPAP este de șase (6) piese per număr material/cavitate.

Potențialii factori declanșatori pentru procesul PPF/PPAP vor fi luați în considerare analog cu VDA volumul 2 și PPAP.

Furnizorul va întocmi și va arhiva toate documentele și mostrele respectând cel mai înalt nivel/stadiu de trimitere posibil. La un moment de timp ulterior, Cumpărătorul poate solicita documentație suplimentară cu privire la nivelul de trimitere convenit.

În contextul PPF/PPAP, produsele livrate, componentele acestora, materialele și grupurile de materiale vor fi introduse de către Furnizor în

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 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.

Sistemul internațional de date privind materialele (IMDS) al Cumpărătorului. Numărul de identificare corespunzător al fișei tehnice a materialului va fi specificat în raportul PPF/PPAP. Directivele IMDS ale Cumpărătorului se vor respecta așa cum se indică la <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Cu primele componente în procesul de serie, Furnizorul va începe cu PPF/PPAP. PPF/PPAP pentru componentele achiziționate de către Furnizor se va pune la dispoziția Cumpărătorului la cerere. În eventualitatea oricăror neconformități, Furnizorul poate solicita o aprobare completă de abatere de la produs, cu mențiunea că acordarea unei astfel de aprobări nu este obligatorie pentru Cumpărător.

Dacă neconformitățile sunt determinate de către mostrele inițiale, Furnizorul este obligat să efectueze o analiză a cauzelor principale și să comunice Cumpărătorului măsurile adecvate pentru fabricarea produselor fără defecte. Mostrele inițiale incomplete, respinse sau aprobate doar condiționat vor primi notă negativă în evaluarea furnizorului de către Cumpărător. Costurile suplimentare generate de către Furnizor în acest sens, precum și cele apărute pentru Cumpărător din cauza neîndeplinirii programului, inclusiv datele, perioadele și secvențele de livrare convenite, vor fi suportate și rambursate Cumpărătorului de către Furnizor.

### **3.4 Arhivarea mostrei inițiale**

Mostrele inițiale vor fi arhivate de către Furnizor și puse la dispoziția Cumpărătorului la cererea acestuia.

## **4. Producția în condiții de serie**

### **4.1 Evaluarea capacității de fabricare**

Furnizorul trebuie să execute o analiză a fezabilității înainte de a trimite oferta. În acest sens, Furnizorul obține independent standardele și directivele necesare (în special DIN, EN, ISO, VDA și cerințele clientului) la care se face referire în solicitare. Furnizorul va verifica toate cerințele și documentele tehnice în termeni de producție capabilă, luând în același timp în considerare propriile unități și capacități de producție. În cazul în care apar ambiguități cu privire la cerințele și documentele tehnice, Furnizorul va clarifica imediat aceste chestiuni cu departamentul de calitate al Cumpărătorului.

#### 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 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.

#### 4.2 Scăderi ale calității

Furnizorul va anunța imediat Cumpărătorul în scris cu privire la orice probleme de calitate detectate sau anticipate, precum și la orice informație sau suspiciune conform căreia către Cumpărător s-au livrat deja produse sau componente defecte ale acestora („**Componente produs**”).

În caz de probleme de fabricație sau de calitate, în special scăderi ale calității sau o reclamație de la Cumpărător, Furnizorul va comunica acestuia imediat măsurile corective adecvate. Până la implementarea acestor măsuri corective, Cumpărătorul poate lua sau poate impune Furnizorului să ia măsuri speciale (de ex. testare mai frecventă) pentru asigurarea calității produselor livrate. Orice costuri suplimentare pentru rezultate pentru Cumpărător din astfel de măsuri vor fi rambursate de către Furnizor, în măsura în care problemele de fabricație sau de calitate își au originea în sfera de responsabilitate a Furnizorului și nu există dovezi documentate conform cărora acesta vor fi fost cauzate de către Cumpărător sau de către Client. Cumpărătorul va informa Furnizorul în timp util cu privire la toate costurile asociate.

#### 4.3 Certificatele de conformitate

Furnizorul va trimite Cumpărătorului un certificat de conformitate pentru fiecare livrare, mai puțin dacă există alte acorduri. Furnizorul va suporta orice cost asociat.

Certificatul de conformitate va corespunde cerințelor DIN EN 10204 sau ale DIN EN ISO/IEC 17050 (partea 1 și 2). Fiecare test va fi documentat de către Furnizor.

#### 4.4 Recalificarea

Furnizorul trebuie să execute anual recalificarea tuturor produselor livrate, în conformitate cu cerințele IATF 16949 pe cheltuiala sa și să confirme recalificarea pe portalul Cumpărătorului pentru Furnizor. Trebuie avute în vedere cerințele specifice pe Proiect ale Clientului.

Furnizorul trebuie să execute prima recalificare în interval de douăsprezece (12) luni de la aprobarea mostrei inițiale și/sau după OP (Începutul Producției) pe fiecare proiect în parte, oricare survine mai întâi. Toate recalificările ulterioare trebuie executate în interval de douăsprezece (12) luni de la ultima recalificare efectuată.

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 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)

La cererea Cumpărătorului, Furnizorul îi va pune acestuia la dispoziție documentația detaliată și dovezile cu privire la executarea tuturor testelor de recalificare.

Furnizorul trebuie să planifice și să documenteze clar obiectul recalificării produselor și proceselor în planul său de control.

## **5. Echipamentele de testare/producție**

Furnizorul se va asigura că toate echipamentele de testare necesare sunt adecvate pentru scopul special al măsurătorii, că sunt permanent disponibile, monitorizate continuu și menținute în stare bună. Procedurile din VDA volumul 5 sau MSA (AIAG) vor fi aplicate de către Furnizor.

Dacă echipamentele de testare/producție sunt puse la dispoziția Furnizorului de către Cumpărător sau Client, se vor aplica **Termenii de comodat** ai Cumpărătorului stipulați în Anexa 4 din Termenii și condiții, se vor respecta instrucțiunile Cumpărătorului, iar echipamentele de testare vor fi integrate în sistemul de management al calității al Furnizorului. Suplimentar se vor îndeplini toate cerințele aplicabile ale Clientului, așa cum sunt acestea comunicate Furnizorului.

## **6. Managementul reclamațiilor**

### **6.1 Tipuri de reclamații**

Cumpărătorul va transmite Furnizorului reclamațiile cu privire la produse defecte. Se pot transmite în special următoarele tipuri de reclamații:

- (i) reclamații privind produsele recepționate
- (ii) reclamații rezultate din procesul de producție al Cumpărătorului
- (iii) reclamații privind erorile la 0 km (se referă la erorile care apar în timpul livrării, instalării sau al inspecției finale a produselor de către Client)
- (iv) reclamații în teren (se referă la defectele descoperite după livrare vehiculului către Clientul final)
- (v) reclamații privind defecte de serie
- (vi) alte reclamații (de exemplu cu privire la transport)

## **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 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.

## **6.2 Procesul general de management al reclamațiilor**

Dacă o astfel de reclamație este determinată de către Cumpărător și comunicată Furnizorului, acesta din urmă va iniția imediat acțiuni corective care să asigure eliminarea permanentă a defectelor și cauzelor sale. Furnizorul va suporta și va rambursa Cumpărătorului toate costurile și cheltuielile suportate de către Cumpărător din cauza reclamațiilor. Costurile și cheltuielile care trebuie rambursate pot fi vizualizate la <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

În interval de douăzeci și patru (24) de ore, Furnizorul va trimite o declarație în scris cu privire la cauza principală a defectului și va aplica imediat măsuri conform pașilor de la unu până la trei din raportul 8D. Ulterior, alte puncte relevante în legătură cu reclamația, cum ar fi analize ale cauzelor principale, ale cauzelor rădăcină și acțiuni corective, vor fi implementate și documentate în interval de două (2) săptămâni pentru acțiunile pe termen mediu și de șase (6) săptămâni pentru acțiunile pe termen lung. În scopul închiderii reclamației, eficiența acțiunilor corective se va verifica și documenta. La cererea Cumpărătorului, o fotografie a mostrei de referință, cu etichetă integrală, se va atașa raportului de testare.

## **6.3 Manipularea specială a defectelor în teren și a defectelor de serie**

Pe lângă „Termenii și condițiile globale de achiziție” ai Cumpărătorului, paragraful 17f, se va aplica volumul VDA (defecte componente în teren), precum și cerințele Clientului cu privire la defectele în teren, în măsura în care acestea impun cerințe suplimentare.

## **6.4 Măsuri speciale pentru defectele recurente, nivel de livrare controlat (CSL)**

Furnizorul va respecta regulile **Nivelului de livrare controlat (CSL)** enumerate mai jos:

„Livrea controlată” este cererea Cumpărătorului conform căreia Furnizorul trebuie să implementeze un proces de inspecție redundant pentru rezolvarea unei neconformități specifice, în timpul implementării unui proces de rezolvare a cauzelor principale. Inspecția redundantă/ suplimentară este o adăugire la controalele normale.

Cumpărătorul sau reprezentantul acestuia este autorizat să execute în locație verificări ale

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 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

eficienței (de ex. audituri). Criteriile de ieșire pentru ambele niveluri de livrare controlată vor fi stabilite.

Există două niveluri de livrare controlată:

- a) **Livrare controlată - nivel 1:**  
Furnizorul va implementa un proces de inspecție, realizat de către angajații săi și pe propria cheltuială, pentru a proteja Clientul să primească produse/materiale neconforme.
- b) **Livrare controlată - nivel 2:**  
Aceasta include aceleași procese ca și livrarea controlată - nivel 1, însă procesul suplimentar de inspecție este executat de către o terță parte, care reprezintă interesele Cumpărătorului specific pentru activitatea de control. Terța parte este selectată de către Furnizor, aprobată de către Cumpărător și plătită de către Furnizor.

## 7. Alte drepturi și căi de atac

Prin prezenta Secțiune 7 nu se înlătură orice alte drepturi și căi de atac ale Cumpărătorului în conformitate cu Termenii și condițiile sau cu legea aplicabilă, incluzând drepturile Cumpărătorului conform Secțiunii 17 din Termenii și condiții.

## 8. Standarde

Următoarele standarde sunt parte integrantă a prezentei Anexe 1 și vor fi respectate de către Furnizor:

- DIN EN ISO 9001, cea mai actual versiune
- IATF 16949
- Volumele valide ale VDA
- Publicațiile Automotive Industry Action Group (AIAG - Grupul de acțiune în industria auto): de ex.
  - QS 9000
  - Advanced Product Quality Planning (APQP - Planificarea avansată a calității produsului)
  - FMEA (analiză riscuri)
  - Production Part Approval Process (PPAP - Procesul de aprobare a componentelor de producție)
  - Measurement System Analysis (MSA - Analiza sistemelor de măsurare)
  - Statistical Process Control (SPC - Controlul proceselor statistice)
- Publicațiile Evaluation Aptitude Quality Fournisseur (EAQF - Evaluarea aptitudinii de calitate a furnizorului) și ale Association

- additional applicable requirements listed under <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>

### 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.

of Quality System Evaluators (AVSQ - Asociația evaluatorilor de sisteme de calitate)

- EU Altautorichtlinie (Directiva UE privind automobilele uzate), (2000/53/CE, 2002/525/CE, 2005/63/CE)
- Chemikalienverordnung Reach (Directive Reach privind substanțele chimice), CE Nr. 1907/2006
- cerințele suplimentare aplicabile enumerate la <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>

### 9. Definiții

Termenii scriși cu litere de tipar în prezentul document și definiți în cadrul Termenilor și condițiilor vor avea înțelesul definit în cadrul Termenilor și condițiilor.

În cazul unor contradicții între versiunea în limba engleză și traducerea prezentului document, versiunea în limba engleză va prevala.