



JÄGER
Gummi und Kunststoff

SAMPLING GUIDELINE



Table of Contents

1. Purpose	3
2. Terms and Abbreviations	3
3. Procedure	3
4. Approval of Sampling	11

1. Purpose

This guideline is intended to optimize the collaboration between Jäger Gummi und Kunststoff GmbH and its suppliers during initial sampling. It outlines the policies and general procedures to prevent sources of error during the sampling phase and series production. The guideline is binding for all suppliers delivering goods to Jäger Gummi und Kunststoff GmbH.

2. Terms and Abbreviations

- **Initial samples** are products that have been manufactured and tested under series production conditions (production site, machines, equipment, operating and testing tools).
- **Nests / calibers / cavities** are to be treated equally; the term "cavities" is used here.
- **Jäger Gummi und Kunststoff GmbH = JGK**

3. Procedure

In principle, every supplier must ensure the quality of their manufactured or purchased goods before the first delivery to JGK. This corresponds to the requirements of ISO 9001, Section 8.2.3.1. The supplier must keep at least internal records proving that the requirements of JGK are met. If JGK requests the submission of an initial sample inspection report, the supplier must submit it in accordance with the agreed requirements.

Triggers for sampling

- New part order
- Change in product/raw material
- Change in the production process
- Drawing modification
- Change in molds and tools
- Change in the supply chain
- Production relocation
- Modified testing methods

Additionally, by agreement:

- Requalification
- Suspension of production for more than 12 months


Minimum Requirements for Initial Sample Inspection Reports:

- Cover sheet
- Dimensional report
- Stamped drawing with all features/drawing requirements
- Material data sheet
- Inspection plan for special characteristics
- REACH/RoHS confirmation

Example of an Initial Sample Inspection Report:

[illegible]

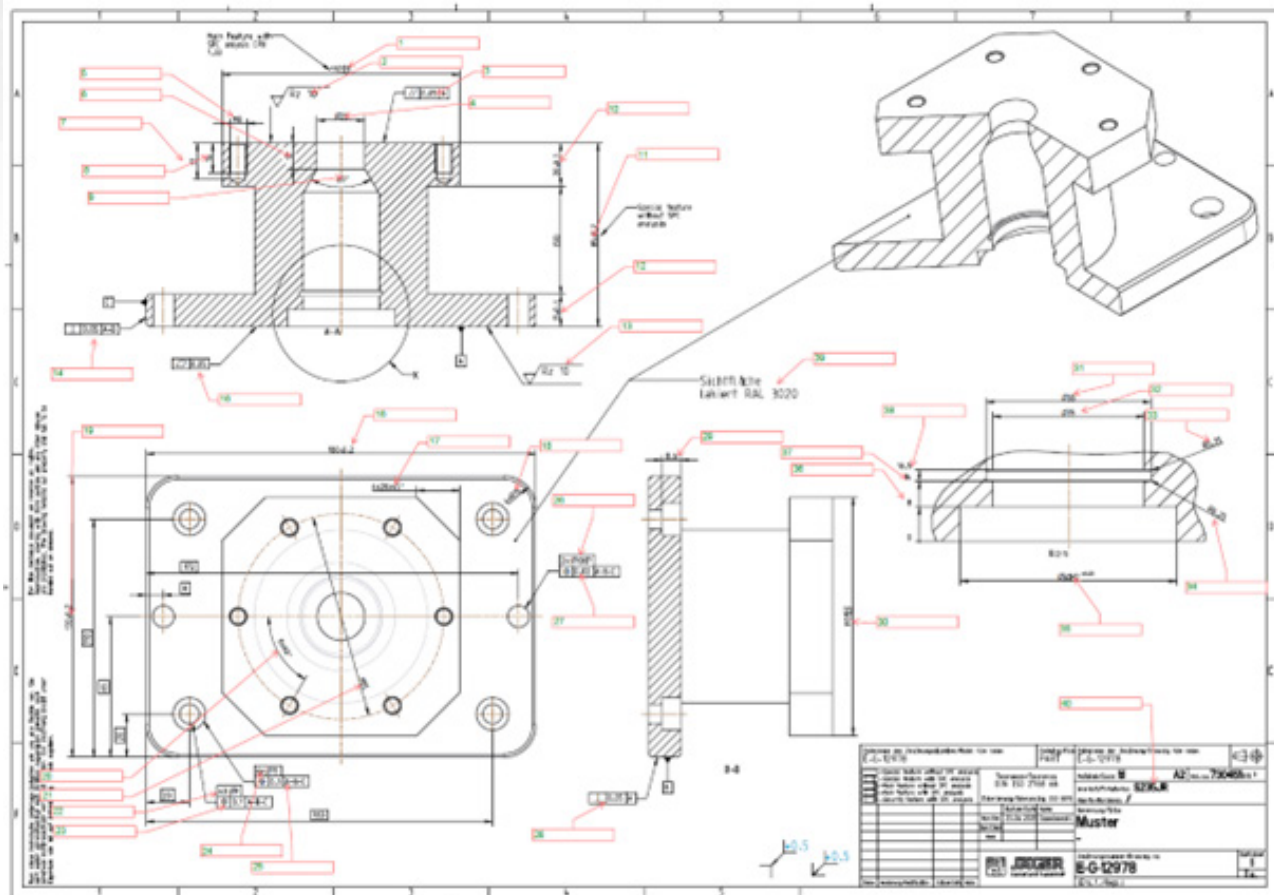
Example of an Initial Sample Inspection Report:



AJH FO 00146 . 02
 EMPB

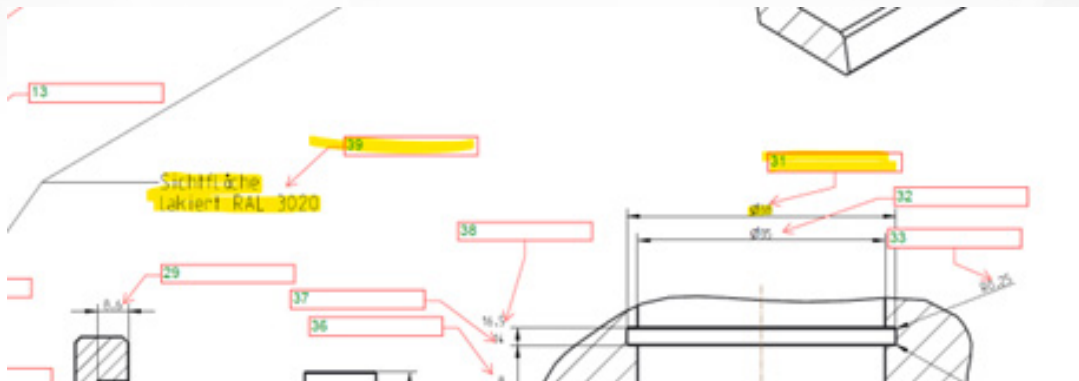
Nachweise zur Validierung des Produktes										
Stand:		Datum:		00.01.1900		Blatt:		1 von: 2		
<input type="checkbox"/>	3.1	Generelle Nachweise				<input type="checkbox"/>	3.9	Technische Sauberkeit		
<input type="checkbox"/>	3.2	Werkstoff				<input type="checkbox"/>	3.10	Zuverlässigkeit		
<input type="checkbox"/>	3.3	Funktion				<input type="checkbox"/>	3.11	Beständigkeit gegenüber Electrostatic Discharge (ESD)		
<input type="checkbox"/>	3.4	Haptik				<input type="checkbox"/>	3.12	Elektrische Sicherheit / Hochvolt-Sicherheit		
<input type="checkbox"/>	3.5	Akustik				<input type="checkbox"/>	3.13	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)		
<input type="checkbox"/>	3.6	Geruch								
<input type="checkbox"/>	3.7	Aussehen								
<input type="checkbox"/>	3.8	Oberflächenanforderung								
Lieferant / Produktionsstandort:					Jäger Gummi und Kunststoff GmbH					
Kennnummer DUNS:					Kunde:					
Berichts-Nr.:					Index:					
Benennung:					Benennung:					
Sach-Nr.:					Sach-Nr. Kunde:					
Zeichnungs-Nr.:					Zeichnungs-Nr.:					
Stand/Datum:					Stand/Datum:					
Ref.:	Forderungen / Requirements			IST-Werte				Spezifikation		Bemerkungen:
	+	-		Lieferant				ja	nein	
	Kaliber			1	2	3	4			
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
Bestätigung Lieferant					Entscheidung Kunde					
Bemerkungen:					I.O.					<input type="checkbox"/>
					n.I.O. - Nachbemusterung erforderlich					<input type="checkbox"/>
					Bemerkungen:					
Name:		Fabian Wolf			Name:					
Abteilung:		Qualitätssicherung			Abteilung:					
Telefon:		nb			Telefon:					
Handy:		+ 49 (151)44575670			Handy:					
E-Mail:		f.wolf@jaeger-gk.de			E-Mail:					
Datum:		27.03.2025			Datum:					
Unterschrift:					Unterschrift:					

Example of an Initial Sample Inspection Report:



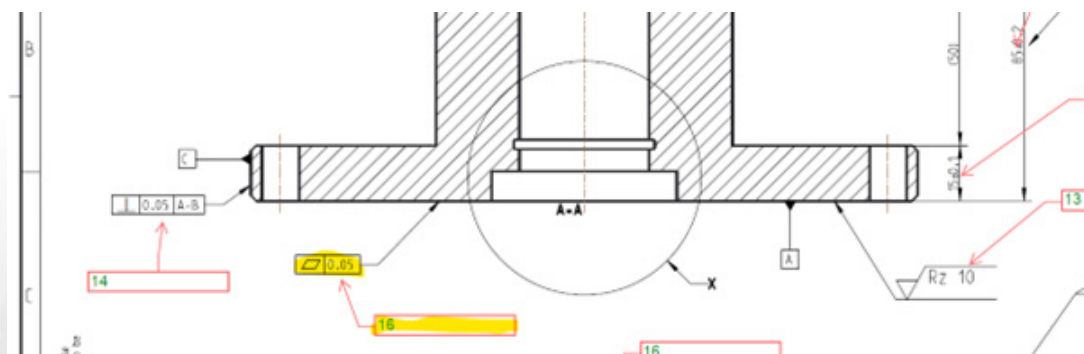
Conducting Sampling at JGK:

The supplier must use suitable and calibrated measuring equipment to record all dimensions listed in the drawing (excluding auxiliary dimensions shown in brackets) and include them in the measurement protocol of the initial sample inspection report. These must be evaluated and marked in the drawing using a drop stamp. All other drawing requirements—such as weight, materials, texts, tolerance standards, general standards, etc.—must also be evaluated in the measurement protocol and marked in the drawing (also using a drop stamp).



Ref.:	Forderungen / Requirements	+	-	IST-Werte	Spezifikation	Bemerkungen:
				Lieferant	ja	nein
1	110	0,2	0,2	110,01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16	0,05	0	-0,05	Keine Messmöglichkeit / No measurement capability	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
31	38	0,3	0,3	37,5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
39	Sichtfläche lackiert RAL 3020			Lackiert RAL 3020	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
40	S235JR			S235JR	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Features that the supplier cannot inspect themselves must also be identifiable in the measurement report and stamped on the drawing. In such cases, the supplier must provide a clear assessment, such as: no measurement possible.



Ref.:	Forderungen / Requirements	+	-	IST-Werte	Spezifikation	Bemerkungen:
				Lieferant	ja	nein
1	110	0,2	0,2	110,01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16	0,05	0	-0,05	Keine Messmöglichkeit / No measurement capability	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
31	38	0,3	0,3	37,5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
39	Sichtfläche lackiert RAL 3020			Lackiert RAL 3020	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
40	S235JR			S235JR	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

If this dimension is relevant for JGK, JGK may, in consultation with the supplier, commission an external measurement; the cost for this will be borne by the supplier. In the case of external measurement, it must be ensured that the measuring equipment used is suitable for the task.

If the drawing contains special characteristics (for example marked with stadium symbol), the supplier must submit the inspection plan for series monitoring of these special characteristics during the sampling process.

In the case of deviations between actual and target dimensions, this must be clearly indicated in the Initial Sample Inspection Report (EMPB) and submitted to JGK in advance.

The measured initial samples must be marked with reference to the measurement results in the EMPB. Furthermore, at least 2 shots per cavity / 2 parts per other manufacturing process must be delivered as initial samples. At least 1 shot / 1 part must be fully measured. Any deviation from this procedure must be agreed upon in advance.

Further Sampling

This includes sampling according to the standards of the VDA (VDA Volume 2 PPF – Production Process and Product Approval) or the AIAG (PPAP – Production Part Approval Process). These must be coordinated individually between the supplier and JGK in advance.

PPF (Production Process and Product Approval), the following applies:

A coordination meeting must be held between the supplier and JGK (this takes place after the initial sample order). During this meeting, all required documents are reviewed, and at the end of the discussion, a form is sent to the supplier for signature. By signing this form, the supplier confirms compliance with the agreed PPF procedure.

Overview of PPF Requirements:

VDA-Nr.	Nachweise, soweit für das Produkt zutreffend	Organisation	PPF-A	
0.1	PPF-Deckblatt/PPF-Bewertung	D	V	
0.2	Selbstbeurteilung Produkt, Produktionsprozess und ggf. Software	D	V	
1.	Nachweise zur Produktentwicklung			
1.1	Technische Spezifikationen	D	A	
1.2	Genehmigte Konstruktionsänderungen	D	A	
1.3	Konstruktions-, Entwicklungsfreigaben	D	A	
1.4	Materialdaten per IMDS	D	V	
1.5	Design-FMEA	D	A	
2.	Nachweise zur Produktionsprozessentwicklung			
2.1	Prozessablaufdiagramm	D	A	
2.2	Prozess-FMEA	D	A	
2.3	Produktionslenkungsplan	D	A	
3.	Nachweise zur Validierung des Produktes (Ausschließlich gegen die Anforderungen aus den mit dem Kd. vereinbarten technischen Spezifikationen)			
3.1	Geometrie, Maß	D	A	
3.2	Werkstoff (Festigkeit, physikalische Eigenschaften, ...)	D	A	
3.3	Funktion	D	A	
3.4	Haptik	D	A	
3.5	Akustik	D	A	
3.6	Geruch	D	A	
3.7	Aussehen	D	A	
3.8	Oberflächenanforderung	D	A	
3.9	Technische Sauberkeit	D	A	
3.10	Zuverlässigkeit	D	A	
3.11	Beständigkeit gegenüber Electrostatic Discharge (ESD)	D	A	
3.12	Elektrische Sicherheit / Hochvolt-Sicherheit	D	A	
3.13	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)	D	A	
4.	Nachweise zur Validierung des Produktionsprozesses			
4.1	Absicherung Besonderer Merkmale gemäß technischen Spezifikationen und vereinbarten Merkmalen (z. B. Poka Yoke, 100%-Prüfung, Prozessfähigkeiten, ...)	D	A	
4.2	Laborqualifizierung	D	A	
4.3	Muster inkl. Fertigungsdokumentation	D	A	
4.4	Referenzmuster	D	A	
4.5	Produktionskapazität	D	A	
4.6	Werkzeuge	D	A	
5.	Generelle Nachweise			
5.1	Nachweise zur Einhaltung gesetzlicher Anforderungen	D	V	
5.2	PPF-Status Lieferkette	D	A	
5.3	Prüfmittelliste Produkt und Produktionsprozess	D	A	
5.4	Prüfmittelfähigkeitsnachweis Produkt u. Produktionsprozess	D	A	
5.5	Teilelebenslauf	D	V	
5.6	Eignungsnachweis der eingesetzten Ladungsträger inkl. Lagerung	D	A	
5.7	Dokumentation der Vereinbarungen zum Befundungs- und Analyseprozess - Reklamationsbearbeitung (z.B. 8D) - Schadteilanalyse Feld	D	A	
5.8	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation	D	A	
5.9	Sonstiges	D	A	
6.	Nachweise zur Software			
6.1	SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 „Deckblatt PPF Software“)	D	V	
6.2	Festlegung des Kontextes („Scope“) des zu liefernden Softwareproduktes	D	V	
6.3	Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung)	D	V	
6.4	Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen	D	A	
6.5	Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4	D	A	
6.6	Dokumentation über FOSS (Free and Open Source Software)	D	V	
6.7	Liste bekannter Fehler	D	V	
6.8	Dokumentation der während der gesamten Projektlaufzeit eingesetzten Entwicklungswerkzeuge	D	A	
6.9	Dokumentation der während der gesamten Projektlaufzeit eingesetzten Testwerkzeuge	D	A	
6.10	Dokumentation des Versionsmanagements (Baseline, Konfigurationen, Änderungshistorie)	D	A	
6.11	Nachweis einer Prozessbewertung (z. B. Automotive Spice)	D	A	

PPF-A = Abstimmung zum PPF-Verfahren

V = Vorlage beim Kunden

D = Wenn zutreffend: Durchführung, Dokumentation und Archivierung durch die Organisation (ggf. zur Einsicht durch den Kunden)

A = Alle über den Mindestumfang hinausgehenden Vorlagepunkte sind bei der Abstimmung zum PPF-Verfahren zwischen Organisation und Kunde zu vereinbaren.

For PPAP (Production Part Approval Process), the following applies:

When JGK places an initial sample order, the required submission level will be communicated to the supplier. If the supplier has any deviations regarding this, they must inform JGK immediately.

Nr. (No.)	PPAP-Register (Produktionsteil-Freigabeverfahren) nach AIAG PPAP-contents list (Production Part Approval Process)	Vorlagestufen/Submission level				
		1	2	3	4	5
1	Designaufzeichnungen des Angebotsprodukts (Design records)	R	S	S	*	R
	- geschützte Komponenten (for proprietary components/details)	R	R	R	*	R
	- alle anderweitigen Komponenten (for all other components/details)	R	S	S	*	R
2	Design-Änderungsdokumente, falls vorhanden (Engineering Change Documents, if any)	R	S	S	*	R
3	Technische Freigabe durch den Kunden, falls gefordert (Customer Engineering Approval, if required)	R	R	S	*	R
4	Design- Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse, Design-FMEA (Design Failure Mode and Effects Analysis (Design-FMEA))	R	R	S	*	R
5	Prozessflussdiagramme (Process Flow Diagrams)	R	R	S	*	R
6	Prozess- Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse, Prozess-FMEA (Process Failure Mode and Effects Analysis (Process-FMEA))	R	R	S	*	R
7	Kontrollplan (Control Plan)	R	R	S	*	R
8	Analyse von Messsystemen (Measurement System Analysis Studies)	R	R	S	*	R
9	Messergebnisse (Dimensional Results)	R	S	S	*	R
10	Aufzeichnungen von Material- Leistungstests (Material, Performance Test Results)	R	S	S	*	R
11	Untersuchungen zur Kurzzeitfähigkeit des Prozesses (Initial Process Studies)	R	R	S	*	R
12	Dokumentation eines qualifizierten Laboratoriums (Qualified Laboratory Documentation)	R	S	S	*	R
13	Bericht zur Freigabe des Aussehens, falls anwendbar (Appearance Approval Report (AAR), if applicable)	S	S	S	*	R
14	Muster-Serienteile (Sample Product)	R	S	S	*	R
15	Referenzmuster (Bezugsmuster) (Master Sample)	R	R	R	*	R
16	Spezifische Prüfmittel (Checking Aids)	R	R	R	*	R
17	Aufzeichnungen zu kundenspezifischen Forderungen (With Customer-Specific-Requirements)	R	R	S	*	R
18	Teilevorlage-Bestätigung (Part Submission Warrant (PSW))	S	S	S	S	S
	Checkliste für Forderungen an verfahrenstechnische Produkte (Nur für PPAP bei verfahrenstechnischen Produkten) (Bulk Material Requirements Checklist (for bulk material PPAP only))	S	S	S	S	S

S = The organization must submit the documents to the customer and retain a copy at appropriate locations within the organization.

R = To be retained at appropriate locations within the organization and made available upon customer request.

*** =** To be retained at appropriate locations within the organization and submitted to the customer upon request.

4. Approval of Sampling

As soon as JGK requests an Initial Sample Inspection Report or PPF/PPAP, the supplier may only deliver further quantities to JGK after the report has been approved. The approval is documented on the supplier's cover sheet and sent to them accordingly. The approvals are valid indefinitely unless further agreements have been made.

If the EMPB is rejected due to the supplier's fault, the supplier must submit a schedule for a new, cost-free sampling within 5 working days. In the case of an approval with conditions, the supplier must also submit a schedule within 5 working days, indicating the submission date for the new sampling.



Tel +49 511 - 5358 0
Fax +49 511 - 553394
www.jaeger-gk.com
info@jaeger-gk.com



Jäger Gummi und Kunststoff GmbH
Lohweg 1
30559 Hannover

Disclaimer

We exclude any liability for the information and product presentations provided. For contents of a technical nature, these are based on the status of their publication. Existing copyrights and rights to names remain unaffected.

Grafic, Photos: ©Adobe Stock, Jäger data base