



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:

JAGER ICJ GROUP			Aur n
	Deckblact	Bericht Produktionsprozess- und Produkti	freigabe
ocendar ger Gummi und Kunsbildf Gridel hweg 1 059 hemover outschland	Emplitugor	Bencht connige Muster Britisell stung Neutral Anderung am Produkt Anderung am Produkt integraces Zechnungstörung Zechnungstörung Zechnungstörung Anderung Zechnungstörung	Nuclidementationing
-	*	Anbgen & Einsichtnahme	
0.1 PW-De-bble tr/WY-Securiture	23 Produktorskinkuranden	Produkt & Process 3.15 fiskoonwenstsche Verträubliken ISV	VI S.A. Prüfestoffelndetinschene Produkt v. Produktorsprome
0.2 Substantisking Produkt, Produktionsprovios und ggf. Softwa		4. Nahwisi ar Vádening da Prokht	SS Tabletonda/ SS Fernagenalisms for organization Latings age into Legrung
Nacherier ar Cirk kung geselicher Arterderungen 1.1 Erberder Geschlädigeren 1.2 Gereinsige Erschlädigeranderungen 1.3 Kerschlädiger, dessellungsbeigden 1.4 Mannel dere gesellungsbeigden 2.5 Jauge 1965 2.5 Jauge 1965 3. Nacherier an Problektionig zersenstelltig	3.3 Grave deli valorioria 2.2 Versitarii 3.3 Harpita 3.5 Harpita 3.5 Harpita 3.6 Grave 3.7 Avandore 3.0 Olor Blaves ediveloring 3.7 Tetrinolorialization 3.7 Tetrinolorialization 3.7 Letrinolorialization 3.7 Letrinol	4.3 Beschiller de Monde (Sich einste), Juden 4.2 Leitzegeld in george 4.3 Leitzegeld in george 4.4 Meine 4	Delument during of the residence and an am Minimum and Constitutes and American Section 2015. It is a second and a second
2.1 Proxisional diagrams 2.2 Proxision AMEA	3.33 Bestindigkeit gegenüber für direckstic Unchange (FSD 3.52 Ebbisische Sicher heit / Hachwolt-Sicherheit	5.2 PT-Status lade thette 5.3 Professiolise Produkt und Produktions	
ferantenangaben			- 1/2
Teams / mountenessandon: 18ger summitted ku nniumma Uune: 18mm tune: 18mm t	interact (amb4) sunde: sentinummer UUMb: sentinum	lider	Usbenderin No: Ookenenge 1 Chagen Nr.: Warenengang 1 Warenengang Nr. / datum Bentelbard Nr. Bentelbard Nr. Allanderin Nr. Alla
statigung Lieferant - Hermit wird bestätigt, dass die 8 omusters	ung entsprechend dan vareinbarten vorlagestufan gam als v	CA Band Z, durchgefunrt wurds.	Non womour tief beit Doddles und Hüllegebriken gelodes sind
ome Foban Wolf rollund: Qualitate/desiring rollund: heben he Foban Wolf rollund: heben he Foban Wolf rollund: heben hebe	Der MADS Distorial Unterschrift:	Hinwels: Vo	ieranten hach: hach Zeichnung blumen ("Webt und Klammermalte eind nur Thooreteiche Angaben, dieren nur zur Informatien und wurden nist fast das Artikis gelten die zum Zeitpunkt der Angeborszägigke offiziellen Ausgabeitände der Normen &
schedung kunde	1	Programme	
2.	Gesame Greame 0 0 0 Produce 0 0	Produkt /	Ritte die Punkte zur Nachbemusterungen nennen
eding CO. Neichbernusterung erforderlich			
O. Nachbemusterung erforderlich	0 0 0 0		
Abwok I genkhriigung	Güt ig bis: sruckeshi:	To see Nac	discreasioning.
inc: telung: efon:	Hanay. E Mait Bomorkungan	Date	
terterker:	2 3 4	5 6 7 8	9 20 11 12 23 34



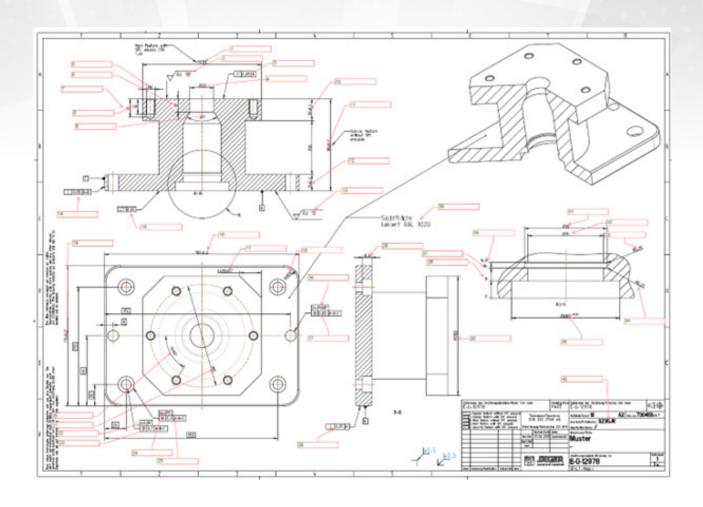
AJH FO 00146.02

Example of an Initial Sample Inspection Report:

C	JÄGEI II GROU	R P								AJH FU	00146.0 EMF	
	ise zur Validierun	g des Produkte							P)-11			
	Generalle Nachweise	Date	im:	00.01.1900		TO Tack	nnische Sauf	harlan	Blatt:	1	von:	2
								perkeit				
12	Werkstoff					3.10 Zuve	erlässigkeit					
D 13	Funktion					3.11 Best	andigkeit g	egenüber El	ectrostatic Dis	charge (E	SD)	
7 3.4	Haptik					3.12 Elek	trische Sich	erheit / Hoc	hvolt-Sicherh	eit		
	Akustik					ana Elak	tromatnati	cha Varten	lichkeit (EMV	4		
_						3.13 Liek	o ornagness	iche verbag	perment (com	1		
3.5	Geruch											
3.7	Aussehen											
3.8	Oberflächenanforden	ung										
leferant /	Produktionsstandort:	Jäge	r Gummi und Kun	ststoff GmbH	Kun	de:						
(en nnumn	TO SOLVE STATE OF THE SOLVE STAT		6.5502.6			nnummer D	UN5:				20.00	
Serichts-Ni Senennung			Inde	c		chts-Nr.: ennung					Index:	
ach-Nr.:					100	-Nr. Kunde:						
eichn ungs					100000	hnungs-Nr.:						
tand/Dati			-			d/Datum Werte		1				
Ref.:	Forderungen / Requirements	٠				erant		Spezi ja	fikation nein		Bemerkunge	en:
-	Kaliber	8	W 7	1	2	3	4		-22			
1												
3												
4												
5												
7												
8												
9	4											
10			_									
12							8					
13												
14												
16						9	3					
17						-						
18												
20												
21												
22												
24												
25				14								
	g Lieferant					cheldung K	unde					-
emerkung	ţen:				1.0.							
					n.i.c	Nachben	nusteru ng e	rforderlich				
					Bem	erkungen:						
lame:		Fabian Wolf			Nam	14.						
btellung:		Qualitatssicheru	ng		Abte	Hlung:						
elefon:		nb	1670		Tele							
randy: -Mail:		+ 49 (151)44575 f.wolf@jaeger-g			Han E-M							
7.03.202	5				-							
Datum:		Unterschrift:			Date	im-		Linte	erschrift:			



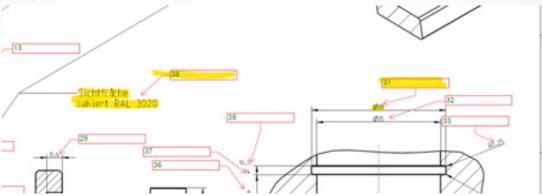
Example of an Initial Sample Inspection Report:





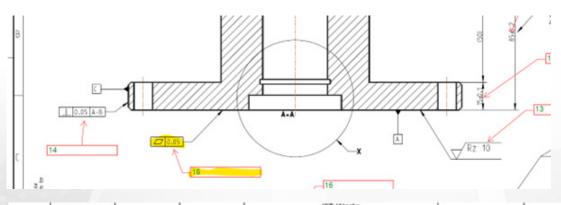
Conducting Sampling at JGK:

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	•	2.	IST-Werte Lieferant	Spez	ifikation nein	Bemerkungen:
1	110	0,2	0,2	110,01	V		
				Keine Messmöglichkeit / No measurement			
16	0,05	0	-0,05	capability			
31	38	0,3	0,3	37,5		~	
39	Sichtfläche lack	kiert RAL 3020		Lackiert RAL 3020	~		
40	S235JR			\$235JR	~		

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	Spez	ifikation	Bemerkungen:
	Requirements			Lieferant	ja	nein	
1	110	0,2	0,2	110,01	~		
				Keine Messmöglichkeit / No measurement			
16	0,05	0	-0,05	capability			
31	38	0,3	0,3	37,5		~	
39	Sichtfläche lack	kiert RAL 3020		Lackiert RAL 3020	~		
40	S235JR			\$235JR	~		



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	
).2	Selbstbeurteilung Produkt, Produktionsprozess und ggf. Software	D	V	
	Nachweise zur Produktentwicklung	- Article		
1	Technische Spezifikationen	D	Α	
.2	Genehmigte Konstruktionsänderungen	D	Α	
1.3	Konstruktions-, Entwicklungsfreigaben	D	Α	
4	Materialdaten per IMDS	D	V	
1.5	Design-FMEA	D	Α	
2.	Nachweise zur Produktionsprozessentwicklung			
2.1	Prozessablaufdiagramm	D	Α	
1.2	Prozess-FMEA	D	Α	
2.3	Produktionslenkungsplan	D	Α	
3.	Nachweise zur Validierung des Produktes (Ausschließlich gegen die Anforderungen aus den mit dem Kd. vereinb	parten technischen	Spezifikati	ionen
3.1	Geometrie, Maß	D	Α	
1.2	Werkstoff (Festigkeit, physikalische Eigenschaften,)	D	Α	
3.3	Funktion	D	Α	
3.4	Haptik	D	Α	
3.5	Akustik	D	Α	
1.6	Geruch	D	Α	
3.7	Aussehen	D	Α	
8.8	Oberflächenanforderung	D	Α	
3.9	Technische Sauberkeit	D	Α	
3.10	Zuverlässigkeit	D	Α	
3.11	Beständigkeit gegenüber Electrostatic Discharge (ESD)	D	Α	
3.12	Elektrische Sicherheit / Hochvolt-Sicherheit	D	Α	
3.13	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)	D	Α	
١.	Nachweise zur Validierung des Produktionsprozesses	•		
	Absicherung Besonderer Merkmale gemäß technischen Spezifikationen und vereinbarten Merkmalen			
1.1	(z. B. Poka Yoke, 100%-Prüfung, Prozessfähigkeiten,)	D	Α	
1.2	Laborqualifizierung	D	Α	,
1.3	Muster inkl. Fertigungsdokumentation	D	Α	
1.4	Referenzmuster	D	Α	
1.5	Produktionskapazität	D	Α	
1.6	Werkzeuge	D	Α	
5.	Generelle Nachweise			
5.1	Nachweise zur Einhaltung gesetzlicher Anforderungen	D	V	
5.2	PPF-Status Lieferkette	D	Α	
5.3	Prüfmittelliste Produkt und Produktionsprozess	D	Α	
5.4	Prüfmittelfähigkeitsnachweis Produkt u. Produktionsprozess	D	Α	
5.5	Teilelebenslauf	D	V	
5.6	Eignungsnachweis der eingesetzten Ladungsträger inkl. Lagerung	D	Α	
	Dokumentation der Vereinbarungen zum Befundungs- und Analyseprozess			
	- Reklamationsbearbeitung (z.B. 8D) - Schadteilanalyse Feld	D	Α	
5.7				
		D	A	
5.8	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation	D D	A	_
5.8	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges		A	
5.8 5.9	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software	D	Α	
5.8 5.9 5.	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software")	D	A V	
5.8 5.9 5.1	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festlegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes	D D D	V V	
5.8 5.9 5.1 5.2	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festlegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen	D	A V	
5.8 5.9 5.1 5.2	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festiegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung)	D D D	V V	
5.8 5.9 5.1 5.2 5.3 5.4	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festiegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung) Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen	D D D D D	V V V A	
5.8 5.9 5. 5.1 5.2 5.3 5.4 6.5	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festiegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung) Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4	D D D D D	V V V A A	
5.8 5.9 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festlegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung) Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4 Dokumentation über FOSS (Free-and-Open-Source-Software)	D D D D D D	V V V A A V	
5.8 5.9 5. 5.1 5.2 5.3 5.4 6.5	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festiegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung) Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4	D D D D D	V V V A A	
5.8 5.9 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 6.7	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festlegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung) Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4 Dokumentation über FOSS (Free-and-Open-Source-Software) Liste bekannter Fehler	D D D D D D D	V V V A A V V	
5.8 5.9 5.1 5.1 5.2 5.3 6.4 6.5 6.6 6.7	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festlegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung) Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4 Dokumentation über FOSS (Free-and-Open-Source-Software) Liste bekannter Fehler	D D D D D D D D	V V V A A V V A A	
5.8 5.9 5.1 5.2 5.3 6.4 5.5 5.6	Dokumentation der Vereinbarung zur Requalifikation Sonstiges Nachweise zur Software SW-Einsatzfreigabe (z. B. Anlage 5 "Deckblatt PPF Software") Festlegung des Kontextes ("Scope") des zu liefernden Softwareproduktes Referenz zu vertraglich festgelegten Qualitätsanforderungen (z. B. Coding Guidelines, Codemetriken, Testabdeckung) Dokumentation der technischen SW-Spezifikationen Nachweis Umsetzung der Anforderungen 6.3 u. 6.4 Dokumentation über FOSS (Free-and-Open-Source-Software) Liste bekannter Fehler	D D D D D D D	V V V A A V V	

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.

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

- **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

Disclaime

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