

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

1. Zweck

Die Qualitätsrichtlinie (QRL) der CLAAS Fertigungstechnik ist Bestandteil der Aufträge und ist somit bindend für alle Lieferanten, nachfolgend Geschäftspartner genannt. Die QRL hat Gültigkeit für Prototypen und Serienlinien.

Der Geschäftspartner verpflichtet sich, an seine Lieferanten angemessene Qualitätsrichtlinien durchzuschalten, um die Forderung dieser QRL zu erfüllen. Er unterhält ein Qualitätsmanagementsystem, welches dem Stand der Technik der Branche entspricht.

Der Geschäftspartner räumt der CLAAS Fertigungstechnik und dessen Auftraggeber sowie regelsetzenden Dienststellen das Recht ein, sich vor Ort von der Wirksamkeit des Qualitätssicherungssystems des Geschäftspartners zu überzeugen und an Prüfungen der Leistungsgegenstände teilzunehmen.

Es ist seitens des Geschäftspartners eine langfristige Bauteilverfügbarkeit für die CLAAS Fertigungstechnik (z.B. Ersatzteile) sicherzustellen. Abkündigungen sind der CLAAS Fertigungstechnik rechtzeitig mitzuteilen.

2. Begriffe / Abkürzungen

QM Qualitätsmanagement

QRL Qualitätsrichtlinie

FAI Erstmusterprüfung (**F**irst **A**rticle **I**nspection)

FMEA Fehler-**M**öglichkeit und **E**influss-**A**nalyse

3. Zuständigkeiten

Geschäftspartner (Lieferant im Sinne der Norm): Umsetzung der Anforderungen dieser QRL.

CLAAS Fertigungstechnik - Einkauf: Verbindlicher Vertragspartner des Geschäftspartners.

CLAAS Fertigungstechnik - QM: Beurteilung der Geschäftspartner-Qualitätsfähigkeit und Überprüfung der praxisgerechten Umsetzung von spez. auftragsbezogenen Q-Forderungen.

4. Beschreibung

4.1 Bestellunterlagen

Der Geschäftspartner verpflichtet sich, die Vertragsgegenstände in Übereinstimmung mit den übergebenen technischen Spezifikationen bzw. den in der Bestellung verbindlich genannten Fertigungsunterlagen zu liefern. Hierzu prüft der Geschäftspartner die Bestellunterlagen, um sicherzustellen, dass die Spezifikation/ Zeichnung/ Fertigungsunterlagen in seinem Betrieb umsetzbar sind.

Verbindliche Vereinbarungen/ Klärungen laufen über den zuständigen CLAAS Fertigungstechnik – Einkauf.

4.2 Norm- und Katalogteile

Die in den Normen und Katalogen aufgeführten technischen Angaben sind Bestellgrundlage und damit verbindlich. Der Geschäftspartner wird die CLAAS Fertigungstechnik im Falle von Änderungen im Vorfeld informieren.

4.3 Qualitätsplanung

4.3.1 Entwicklungsplanung

Der Geschäftspartner erstellt eine Entwicklungsplanung mit definierten Meilensteinen. Die Entwicklungsplanung muss der CLAAS Fertigungstechnik unaufgefordert und zeitgerecht zur Verfügung gestellt werden.

4.3.2 Auftragsplanung

Der Geschäftspartner wird sicherstellen, dass alle von ihm erbrachten Lieferungen und Leistungen den auftragsgemäßen Forderungen entsprechen. Er wird dazu seine Lieferungen und Leitungen einer Werkskontrolle (Wareneingangs-, Prozess- und Endkontrolle) unterziehen und dabei festgestellte Mängel beseitigen.

Für Zeichnungsteile behält sich die CLAAS Fertigungstechnik das Recht vor, einen Qualitätsmanagementplan anzufordern, wenn das Qualitätsmanagement der CLAAS Fertigungstechnik dieses für notwendig erachtet.

4.3.3 Arbeitsplanung

Der Geschäftspartner wird eine geeignete Arbeitsplanung durchführen, um die erforderlichen Arbeitsfolgen und Behandlungsprozesse nachweisen zu können. Als Nachweis gelten z.B. Prüf-, Maß- und Wärmebehandlungsprotokolle. Bei Bedarf wird der Geschäftspartner diese Dokumente der CLAAS Fertigungstechnik zur Verfügung stellen.

4.3.4 Prüfplanung

Der Geschäftspartner wird eine geeignete Prüfplanung (fachlich und terminlich) durchführen. Durchgeführte Prüfungen sind mit Datum durch den Prüfer an geeigneter Stelle zu dokumentieren. Der CLAAS Fertigungstechnik sind die Prüfungstermine auf Anforderung zu benennen, um der CLAAS Fertigungstechnik eine Teilnahme zu ermöglichen.

4.3.5 Messmittel

Der Geschäftspartner wird geeignete Prüf- und Messmittel einsetzen und die Einhaltung der zulässigen Toleranzen der Prüf- und Messmittel für Leistungsnachweise systematisch überprüfen (Kalibrierung).

4.3.6 Anforderung an die Produkt- und Verfahrensqualität

Der Geschäftspartner ist verpflichtet, bei allen Vorgängen wie spezielle Technologien, spezielle Prozesse, spezielle Fertigungsverfahren die zutreffenden technischen Regeln (z.B. DIN, VDI, VDE, DVS usw.) zu beachten. Es ist in regelmäßigen Abständen der Nachweis der Produktqualität zu erbringen. In der Bestellung sind Art und Umfang der Nachweisführung definiert.

Sofern der Geschäftspartner feststellt, dass Forderungen in der Bestellung den geltenden technischen Regeln der Branche widersprechen, so ist vor Leistungserbringung mit dem CLAAS Fertigungstechnik – Einkauf eine Klärung herbeizuführen.

4.3.7 Abweichungs- und Korrekturmaßnahmen

Reparaturen bedürfen vor der Ausführung einer ausdrücklichen Genehmigung durch die CLAAS Fertigungstechnik und sind deutlich am Produkt zu kennzeichnen (Aufkleber, Anhänger o.ä.).

Abweichungen vom Zeichnungssatz bedürfen einer schriftlichen Genehmigung, z.B. ein von der CLAAS Fertigungstechnik unterschriebener Fehlerbericht des Geschäftspartners. Die Genehmigung ist mit dem Produkt mitzuliefern. Der Grund der Abweichung und die eingeleiteten Korrekturmaßnahmen sind in dem Fehlerbericht des Geschäftspartners der CLAAS Fertigungstechnik zu benennen.

Ansprechpartner für verbindliche Regelungen ist der zuständige CLAAS Fertigungstechnik – Einkauf.

4.3.8 Behandlung fehlerhafter Produkte

Der Geschäftspartner wird geeignete Vorkehrungen treffen, die eine Lieferung verworfener oder nicht nachgebesserter und zurückgewiesener Leistungen an die CLAAS Fertigungstechnik – sei es mittelbar oder unmittelbar – ausschließen. Dem Geschäftspartner obliegt auch die Meldepflicht von bereits ausgelieferter, fehlerhafter Ware an die CLAAS Fertigungstechnik.

4.4 Aufbewahrungszeit und Lenkung der Dokumentation

Der Geschäftspartner definiert eine Methode zur Lenkung von produktspezifischer und auftragsbezogener Dokumentation, um die Identifizierbarkeit und Auffindbarkeit sicherzustellen. Hierunter fallen z.B. auch Prüf-, Maß- und Wärmebehandlungsprotokolle oder Werkstoffzeugnisse. Bei Bedarf wird der Geschäftspartner diese Dokumente der CLAAS Fertigungstechnik zur Verfügung stellen.

In der Regel muss die Dokumentation 10 Jahre nach Lieferung des letzten Teiles zur Verfügung stehen.

4.5 Verpackung und Lagerung

Die Verpackung hat so zu erfolgen, dass das Produkt bei der Lieferung nicht beschädigt werden kann. Wenn notwendig, ist das Produkt vor Schädigung durch Umwelteinflüsse zu schützen. Sind Lagerzeitbegrenzungen zu beachten, ist darauf hinzuweisen, und das Herstellungsdatum des Produktes ist anzugeben (bei Elastomer – Teilen ist es z.B. das Vulkanisierdatum und das Haltbarkeitsablaufdatum).

4.6 Erstmusterprüfung (FAI)

Durch die Erstmusterprüfung soll der Nachweis erbracht werden, dass auf eine wiederholssichere Serienfertigung geschlossen werden kann. Mit dem Erstmuster soll daher der Nachweis geführt werden, dass alle technischen Design- und Spezifikationsanforderungen richtig verstanden, zugeordnet, verifiziert und dokumentiert werden.

Der Geschäftspartner wird bei der Auftragsabwicklung die notwendigen Maßnahmen ergreifen, um den Nachweis der wiederholssicheren Serienfertigung zu erbringen.

Eine FAI für Norm- und Katalogteile ist durchzuführen, wenn diese in der Bestellung gefordert wird. Bei Änderungen, die Gestalt, Tauglichkeit und Funktion betreffen, und bei einer Lieferzeitunterbrechung von > 2 Jahren oder Verlagerung der Produktionsstätte ist die FAI zu wiederholen. Wenn gefordert, ist die FAI-Planung mit der CLAAS Fertigungstechnik abzustimmen. Die CLAAS Fertigungstechnik ist dann zwei Wochen vor Beginn der FAI zu informieren, um ihr eine Teilnahme zu ermöglichen.

FAI-Mindestanforderungen sind:

- Prüfung des Produktes gegen die Zeichnungsunterlagen (z.B. alle Merkmale, Materialbescheinigungen, Identifikation kritischer Bauteile)
- Verifizierung spezieller Prozesse (z.B. Schweißen, Löten, Kleben, Wärmebehandlung, Oberflächenbehandlung, Umweltbedingungen, Mitarbeiterschulung, usw.) z.B. durch zerstörende/ zerstörungsfreie Prüfung
- Validierung von Vorrichtungen/ Lehren und produktspezifischen Werkzeugen (z.B. Spezialschlüssel, Konturfräser, Adapter, usw.)
- Validierung von Prüf- und Anwendersoftware für den Produktionsprozess (CNC- und Messprogramme). Für Luft- und Raumfahrt-Produkte wird hier die Richtlinie „Qualitätsmanagement Erstmusterprüfung“ EN 9102:2001 (Entwurf) genannt.

Die Detaildokumentation der FAI verbleibt beim Geschäftspartner. Ein FAI-Protokoll, das neben der Benennung des Bauteils (Name, CLAAS Fertigungs-Nr. und Serien-Nr.) bescheinigt, dass im Rahmen der FAI die oben genannten Punkte erfolgreich geprüft und ohne Beanstandung erledigt wurden, ist bei Erstanlieferungen der Ware beizufügen.

4.7 Rückverfolgbarkeit

Sofern in der Bestellung Rückverfolgbarkeit gefordert ist, gilt: der Produkthenstellungsgang, die Verwendung bzw. der Verbleib eines Produktes muss mittels geeigneter Aufzeichnungen und ggf. Teilekennzeichnung rückverfolgbar sein.

4.8 Risikomanagement

Zur Steuerung von Abhilfemaßnahmen für Risiken und zur Absicherung möglicher Fehlerquellen wird der Geschäftspartner geeignete Methoden nach dem Stand der Technik einsetzen (z.B. FMEA, Fehlerbaumanalyse etc).

4.9 Anforderung an den Betrieb bei speziellen Fertigungsverfahren

Für die Arbeitsabläufe notwendige technische Einrichtungen und Dokumentationen müssen vorhanden sein. Die technischen Einrichtungen sind vom Fachpersonal instand zu halten und zu justieren.

4.10 Anforderungen an das Personal bei speziellen Fertigungsverfahren

Die eingesetzten Personen müssen anerkannte Ausbildungen (z.B. bei Schweißen nach EN 287-1/-2 oder angemessene DVS-Ausbildung) oder interne Schulungen nachweisen können, so dass eine Fertigung, Prüfplanung und Prüfung nach dem Stand der Technik sichergestellt ist. Ggf. ist eine Qualifikationsmatrix der am Auftrag beteiligten Mitarbeiter vorzulegen. Gleiches gilt bei evtl. Untervergaben/ Unterbeauftragungen gem. 4.12 dieser QRL entsprechend.

4.11 Spezielle Qualitätsanforderungen durch Kunden der CLAAS Fertigungstechnik

Sofern spezielle Qualitätsanforderungen durch unsere Kunden bestehen, welche für die bestellte Leistung des Geschäftspartners von Bedeutung sind, werden diese sinngemäß bei der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit des Geschäftspartners berücksichtigt.

4.12 Verlagerung/ Unterbeauftragung von Arbeiten

Sofern der Geschäftspartner beabsichtigt, den Auftrag teilweise oder komplett zu verlagern bzw. im Unterauftrag ausführen zu lassen, so bedarf dies der Zustimmung durch die CLAAS Fertigungstechnik. Dazu hat der Geschäftspartner der CLAAS Fertigungstechnik – Einkauf im Vorfeld zu informieren. Sinngemäß gilt dies auch für Änderungen während der Auftragsabwicklung.

4.13 Anforderung an die Arbeits- und Umweltschutzpolitik

Auf Basis seiner Arbeits- und Umweltschutzpolitik wird der Geschäftspartner unsere Aufträge in Bezug auf Gefährdungen und Schonung von Ressourcen entsprechend bearbeiten, um ein Risiko so gering wie möglich zu halten.

5. Hinweise und Anmerkungen

Kann der Geschäftspartner eine oder mehrere dieser Anforderungen nicht erfüllen, so hat er dieses dem CLAAS Fertigungstechnik – Einkauf schriftlich mitzuteilen, um entsprechende Ausschlüsse zu erwirken.

6. Dokumentation

Siehe 4.4 „Aufbewahrungszeit und Lenkung der Dokumentation“

7. Verteiler

Extern:

Durch Veröffentlichung auf der CLAAS Fertigungstechnik-Homepage ist diese Qualitätsrichtlinie den Geschäftspartnern zugänglich.

Intern:

Durch die Aufnahme dieser Richtlinie in das Dokumentenmanagement ist diese für die CLAAS Fertigungstechnik intern auch über das Intranet abrufbar.