

Globales Qualitätshandbuch für Lieferanten



OSHKOSH™



Ausgabe 7.0
22. Februar 2017

„Ein System ... Ein Team ... Ein Oshkosh“





Dieses Qualitätshandbuch für Lieferanten der Oshkosh Corporation wurde von der Leitung Qualität und Einkauf geprüft, genehmigt und unterzeichnet.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Sean Ketter".

Sean Ketter
Vice President, Supply Chain Operations
GPSC



Globales Qualitätshandbuch für Lieferanten

Inhaltsverzeichnis

1.	Einleitung	4
2.	Zweck	5
3.	Vision des globalen Einkaufs und der Lieferkette (Global Procurement and Supply Chain – GPSC)	5
4.	Verantwortlichkeiten des globalen Einkaufs und der Lieferkette (Global Procurement and Supply Chain – GPSC)	5
5.	Qualitätsmanagementsystem.....	6
6.	Verfahren für die Aufnahme von Lieferanten (Genehmigungsverfahren für neue Lieferanten).....	6
7.	Globales Qualitätsaudit für Lieferanten und globales Prozessaudit für Lieferanten	7
8.	Produktqualitätsvorausplanung (Advanced Product Quality Planning)	7
9.	Produktionsteil-Abnahmeverfahren (Production Part Approval Process – PPAP)	8
10.	Änderungsanforderungen durch den Lieferanten.....	9
11.	Fehlerhaftes Material	10
12.	Anforderungen für Korrekturmaßnahmen an Lieferanten	10
13.	Lieferantenleistungsbeurteilung	13
14.	Teile pro Million (Parts Per Million – PPM).....	14
15.	Lieferanforderungen.....	14
16.	Gewährleistung und Kostendeckung	14
17.	Produkt-Rückverfolgbarkeit.....	14
18.	Anforderungen an Vertriebsunternehmen	15
19.	Kontrolle der vom Kunden bereitgestellten Produkte/Werkzeuge	15
20.	Werkzeugmanagement	15
21.	Vorbeugende Wartung.....	16
22.	Qualitätssicherung nachrangiger Lieferanten	16
23.	Verpackung und Versand	16
24.	Identifikation, Schutz, Verpackung.....	17
25.	Qualitätsanforderungen an Befestigungselemente	17
26.	Aufbewahrungspflicht von Unterlagen	18
27.	Lagerbeständigkeit.....	18
28.	Schweißtechnische Anforderungen	18
29.	Sauberkeit von hydraulischen und pneumatischen Komponenten / Systemen.....	19



1. Einleitung

Das globale Qualitätshandbuch für Lieferanten (Global Supplier Quality Manual – GSQM) dient als Leitfaden für Lieferanten, um die Schlüsselemente der Qualitätsanforderungen und -erwartungen der Oshkosh Corporation zu verstehen. Die SQM-Abschnitte stellen die Mindestpraktiken dar, die die Einrichtungen von Lieferanten effektiv implementieren müssen. Darüber hinaus sind segmentspezifische Anforderungen im Abschnitt Nachträge aufgeführt.

Diese Anforderungen gelten für ALLE LIEFERANTEN von:

- Fertigungsmaterialien
- Fertigung von Ersatzteilen
- Vertriebszentren
- Hersteller von Maschinen

Alle Lieferanten von Oshkosh sind zur Einhaltung der in diesem Dokument festgelegten Qualitätsanforderungen der Oshkosh Corporation verpflichtet. Die Verwendung der Begriffe „sollen“ und „müssen“ bedeutet, dass es sich bei der betreffenden Aussage um eine Anforderung handelt.

Alle Lieferanten von Oshkosh sind darüber hinaus zur Einhaltung der in diesem Dokument festgelegten Erwartungen in Bezug auf die Qualitätskriterien der Oshkosh Corporation verpflichtet. Die Nichteinhaltung dieser Erwartungen kann sich auf den weiteren Geschäftsverlauf auswirken. Die Verwendung des Begriffs „sollten“ bedeutet, dass es sich bei der betreffenden Aussage um eine Erwartung handelt.

Die Mission der Oshkosh Corporation ist es, unseren Kunden fehlerfreie Produkte und Dienstleistungen zu bieten und sie weltweit zu den niedrigsten Gesamtkosten zu beliefern. Das Ziel ist einfach - in jedem Markt der Referenzlieferant zu sein. Dieses Ziel kann nur mit der Unterstützung und Leistungsbereitschaft von Ihnen, unserem Lieferanten, und uns erreicht werden. Klare, präzise Erwartungen und Anforderungen machen die Beziehung zwischen Lieferant und Kunde für alle lohnender.

Wenn auf diese Bezug genommen wird, umfasst Oshkosh Corporation u. a. die Produkte, die unter den Marken Oshkosh^(R), JLG^(R), Pierce^(R), Kewaunee^(R), McNeilus^(R), Jerr-Dan^(R), Frontline^(TM), CON-E-CO^(R), London^(R) und IMT^(R) hergestellt werden.

Alle Lieferanten der Oshkosh Corporation sind zur Umsetzung der 4 Prioritäten von GPSC verpflichtet.



4 Prioritäten von GPSC



2. Zweck

Zweck dieser GSQM ist es, eine einheitliche Methode zur Übermittlung allgemeiner Anforderungen, Erwartungen, kundenspezifischer Anforderungen und Leitlinien für die Lieferkette zu bieten.

3. Vision des globalen Einkaufs und der Lieferkette (Global Procurement and Supply Chain – GPSC)

Die Vision von GPSC ist der Aufbau eines Einkaufs- und Lieferkettenteams der Weltklasse, das für die Oshkosh-Unternehmensgruppe weltweit das Beste in Logistik, Qualität, Neuproduktentwicklung (new product development – NPD) und Wettbewerbsfähigkeit bietet.

4. Verantwortlichkeiten des globalen Einkaufs und der Lieferkette (Global Procurement and Supply Chain – GPSC)

Alle Rohmaterialien und Komponenten werden mittels der Einkaufsprozesse des Unternehmens bezogen. Alle Rohmaterialien und Komponententeile werden nach



Rohstofftyp klassifiziert, um bei allen Lieferanten dieses Rohstoffs und allen Einrichtungen der Oshkosh Corporation übergreifende Konsistenz zu entwickeln.

5. Qualitätsmanagementsystem

Von allen Lieferanten der Oshkosh Corporation wird erwartet, dass sie von einer unabhängigen zugelassenen Registrierstelle nach ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 oder IATF 16949 registriert sind. Die Nichteinhaltung dieser Erwartung kann sich auf zukünftige Geschäftsbeziehungen auswirken.

6. Verfahren für die Aufnahme von Lieferanten (Genehmigungsverfahren für neue Lieferanten)

Ein neuer Lieferant ist als ein Lieferant definiert, der nie Geschäfte mit der Oshkosh Corporation getätigt hat oder ein ehemaliger Lieferant ist, der in den vergangenen drei Jahren keine Produkte an Oshkosh Corporation geliefert hat. Lieferanten müssen ihr Unternehmen als potenziellen Lieferanten registrieren, indem sie <http://osn.oshkoshcorp.com/> besuchen und das Lieferantenprofil ausfüllen. Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, diese Informationen zu aktualisieren und auf dem neuesten Stand zu halten. Die Oshkosh Corporation muss über eine unterzeichnete Vertraulichkeitsvereinbarung mit dem Lieferanten verfügen, bevor Informationen zu geistigem Eigentum ausgetauscht werden. Lieferanten müssen ebenfalls bestätigen, dass verteidigungsbezogene technische Informationen, die von der Oshkosh Corporation bereitgestellt werden, Exportkontrollgesetzen und Bestimmungen der USA unterliegen.

Alle neuen Lieferanten werden gegebenenfalls einem globalen Qualitätsaudit für Lieferanten (GSQA – Global Supplier Quality Audit) und einem globalen Prozessaudit für Lieferanten (GSPA – Global Supplier Process Audit) unterzogen. Die Audits werden nach Ermessen der Geschäftseinheit der Oshkosh Corporation, die einen potenziellen Lieferanten in Betracht zieht, durchgeführt. Lieferanten müssen ebenfalls einwilligen, Informationen zur Durchführung einer Finanzanalyse und Risikobewertung zur Verfügung zu stellen. Darüber hinaus wird von allen neuen Lieferanten verlangt, dass sie ein W-9-Formular und die dazugehörigen Formulare zum Lieferanten ausfüllen, um die Erteilung einer Lieferanten-ID zu ermöglichen. Die Aufnahme ist ein definierter und strukturierter Prozess, in dem Einkauf, Qualität, Engineering und Fertigung zusammenarbeiten, um einen neuen Lieferanten mit beschränkten Betriebsstörungen in unser System zu bringen.



7. Globales Qualitätsaudit für Lieferanten und globales Prozessaudit für Lieferanten

Das GSQA- und das GSPA-Audit dienen dazu, die Fähigkeit und die Prozesse des Lieferanten entsprechend seines Qualitätsmanagementsystems zu bewerten. Wenn ein Lieferant nach ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 oder IATF 16949 registriert ist und einen guten Ruf genießt, kann die Oshkosh Corporation sich entscheiden, auf ein Audit des Standorts zu verzichten.

7.1 Überblick über das globale Audit für Lieferanten

Der Audit-Prozess wird eingesetzt, um zu ermitteln, wie gut das Qualitätsmanagementsystem eines Lieferanten funktioniert. Der Audit-Prozess besteht aus Standardprozesselementen und Spezialprozesselementen (wie erforderlich), die bewertet werden. Ein Audit wird für alle neuen Lieferanten erforderlich sein und ein Audit kann für alle Lieferanten angesetzt werden, bei denen es wiederholt zu Qualitäts- und Lieferproblemen gekommen ist.

Darüber hinaus können Audits darin bestehen, die Fähigkeiten eines neuen Lieferanten sowie dessen Kapazität und Bereitschaft für Produkteinführungen zu beurteilen.

Oshkosh behält sich das Recht zur Durchführung von Kontrollbesuchen und/oder Audits sämtlicher Produktionsstätten (auch die von Lieferanten der zweiten Ebene), die mit der Lieferung von Produkten und der Bereitstellung von Dienstleistungen beauftragt sind.

8. Produktqualitätsvorausplanung (Advanced Product Quality Planning)

Die Informationen, die in allen Abschnitten zur Produktqualitätsvorausplanung bereitgestellt werden, beschreiben die spezifischen Anforderungen der Oshkosh Corporation für die Umsetzung neuer Produkte.

8.1 Überblick über die Produktqualitätsvorausplanung

Die Produktqualitätsvorausplanung (APQP – Advanced Product Quality Planning) ist ein strukturierter Ansatz zur Definition, Schaffung und Festlegung von Zielen für die Produktqualität.

Die Qualitätsplanung beginnt mit einem Engagement der Unternehmensleitung für Fehlervermeidung und ständige Verbesserung statt Fehlererkennung.



Die fünf typischen Phasen des Prozesses zur Produktqualitätsvorausplanung sind:

- 1) Planung und Definition eines Programms
- 2) Produktkonzeption und -entwicklung
- 3) Prozessgestaltung und -entwicklung
- 4) Produkt- und Prozessvalidierung
- 5) Feedback-Beurteilung und Korrekturmaßnahmen

Der Lieferant muss einen strukturierten Ansatz zur Umsetzung neuer Prozesse schaffen. Dem Lieferanten wird die Anwendung der Methode der Produktqualitätsvorausplanung empfohlen. Dieser strukturierte Ansatz zur Planung neuer Produkte wird es dem Lieferanten ermöglichen, neue Produkte erfolgreich einzuführen und sicherzustellen, dass Kontrollen geschaffen werden, um die höchsten Qualitätsniveaus zu erreichen. Diese Planung wird es dem Lieferanten ermöglichen, die erforderliche Dokumentation des Produktionsteil-Abnahmeverfahrens (Production Part Approval Process – PPAP) vorzulegen.

9. Produktionsteil-Abnahmeverfahren (Production Part Approval Process – PPAP)

Das Produktionsteil-Abnahmeverfahren (PPAP) der Oshkosh Corporation definiert Anforderungen für die Abnahme von Produktionsteilen. Zweck der PPAP ist es, zu ermitteln, ob alle Engineering-Konzeptionsaufzeichnungen und Spezifikationsanforderungen des Kunden von den Lieferanten angemessen verstanden wurden und dass der Fertigungsprozess in der Lage ist, das Produkt konsistent zu fertigen, um diese Anforderungen in einem echten Arbeitslauf mit dem angegebenen Durchsatz zu erfüllen. Detaillierte Verfahren, Schulungen und PPAP-Formulare finden Sie im Lieferanten-Portal von Oshkosh unter <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

9.1 PPAP-Anforderungen

Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der festgelegten und in diesem Qualitätshandbuch für Lieferanten beschriebenen PPAP-Anforderungen, des Produktionsteil-Abnahmeverfahrens der Oshkosh Corporation (OSK-P2000), zur Teilnahme an der Schulung (OSK-T2000) und zur Verwendung des Formulars (OSK-F2000).

Wenn Teilespezifikationen nicht eingehalten werden können, muss der Lieferant seine Bemühungen zur Problemlösung dokumentieren und Kontakt mit dem entsprechenden Mitarbeiter der Oshkosh Corporation



aufnehmen, um Qualität und Engineering zur Mitwirkung bei der Ermittlung einer angemessenen Korrekturmaßnahme aufzufordern.

10. Änderungsanforderungen durch den Lieferanten

Lieferanten (Stufe 1 und Stufe 2) können Konzeptionsänderungen oder Modifikationen vorschlagen, die dazu beitragen, die Kosten zu reduzieren, die Qualität zu verbessern und die Zuverlässigkeit und Prozessfähigkeit des Produkts zu steigern. ALLE vorgeschlagenen Konzeptionsänderungen oder -modifikationen, ob permanent oder vorübergehend und einschließlich urheberrechtlich geschützter Konzeptionen, MÜSSEN von der Oshkosh Corporation schriftlich genehmigt werden. Details zum Verfahren der Änderungsanforderungen durch den Lieferanten (OSK-P1000), zur Schulung (OSK-T1000) und zum Formular (OSK-F1000) finden Sie im Lieferanten-Netzwerk von Oshkosh unter <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Wenn ein Lieferant der Stufe 1 den Fertigungsstandort ändern möchte, muss der Lieferant die Oshkosh Corporation benachrichtigen. Der neue Fertigungsstandort muss durch ein Audit und validierte Materialien/Teile qualifiziert werden, und ein PPAP wird angefordert. Eine PPAP-Einreichung kann auch dann gefordert werden, wenn die Änderung auf der Stufe 2 erfolgt.

Der Lieferant muss alle Änderungsanforderungen mit dem Lieferanten-Änderungsanforderungsformular (OSK-F1000) mitteilen. Dieses Formular ist mindestens 12 Wochen vor der geplanten Umsetzung der Änderung einzureichen. Das Formular finden Sie im Lieferanten-Portal von Oshkosh unter <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Das ausgefüllte Formular ist gemäß den in OSK-P1000 festgelegten Anforderungen an die Oshkosh Corporation zu senden.

Es gibt fünf Arten von Änderungsanforderungen:

- Vorübergehende Prozessänderung – Änderungen an dem genehmigten PPAP-Prozess, Verlegung der Werkzeugbereitstellung, Werksverlegung, verbesserte/neue Werkzeuge, usw., sie kann jedoch funktional vorübergehend annehmbar sein
- Vorübergehende Produktänderung – Änderungen am Produkt, wie Konzeptionszweck, Materialänderung, usw., sie kann jedoch funktional vorübergehend annehmbar sein
- Permanente Prozessänderung – Änderungen an dem genehmigten PPAP-Prozess, Verlegung der Werkzeugbereitstellung, Werksverlegung, verbesserte/neue Werkzeuge, usw. auf permanenter Basis



- Permanente Produktänderung – Änderungen am Produkt, damit es den aktuellen Konzeptionszweck erfüllt und die eine Konzeptionsänderung erforderlich machen
- Programm mit Ideen zur Senkung der Lieferantenkosten (Supplier Cost Reduction Ideas Program – SCRIP) – Änderung des Produkts, des Verfahrens oder der Konstruktion, das bzw. die vom Lieferanten entwickelt und vorgeschlagen wurde, um die Produktkosten zu reduzieren

11. Fehlerhaftes Material

Der Lieferant muss dokumentierte Verfahren erstellen und pflegen, um sicherzustellen, dass bewiesenermaßen oder vermutlich fehlerhafte Produkte nicht unbeabsichtigt verwendet oder eingebaut werden. Die Kontrollverfahren und -tätigkeiten müssen die Identifikation, Dokumentation, Beurteilung, Trennung und Entsorgung abdecken.

Falls fehlerhaftes Material in einem fertigen Produkt im Verkauf oder in Verkaufschargen präsent ist oder zu einem Gewährleistungsanspruch führt, ist der Lieferant dafür verantwortlich, Oshkosh Corporation bei der Beurteilung und Korrektur des Problems zu unterstützen. Oshkosh Corporation ist berechtigt, vom Lieferanten alle Kosten zurückzufordern, die für die Einleitung von Korrekturmaßnahmen entsprechend der Geschäftsbedingungen angemessenerweise angefallen sind.

Falls das fehlerhafte Produkt überarbeitet wird, muss der Lieferant überprüfen, dass das überarbeitete Produkt den Konzeptionsanforderungen entspricht.

12. Anforderungen für Korrekturmaßnahmen an Lieferanten

Oshkosh Corporation wird die Lieferanten über Probleme hinsichtlich Qualität, Lieferung, Verpackung und Dienstleistungen schriftlich informieren. Eine erste Antwort und Eindämmung wird innerhalb von 24 Stunden erwartet. Die erste Antwort enthält mindestens:

- Verwendung eines dokumentierten Formats für Korrekturmaßnahmen (Oshkosh-Vorlage – OSK-F3000)
- Die Problembeschreibung
- Alle Mitarbeiter, die mit der Lösung der Bedenken beauftragt sind
- Ergriffene oder eingeleitete Maßnahmen zur Eindämmung (Sortierung in der Einrichtung der Oshkosh Corporation durch den Lieferanten oder ein Drittunternehmen und/oder Ersatz durch korrekt identifizierte, zertifizierte Materialien, um die Fertigungsanforderungen zu erfüllen)
- Eindämmung aller im Transit befindlichen Materialien



Der Bericht über den Abschluss der abschließenden Korrekturmaßnahme ist spätestens 45 Tage nach der ersten Anforderung an die Oshkosh Corporation zu übergeben. Der Bericht über die abschließenden Korrekturmaßnahmen muss alle Dokumentationen zu eingesetzten Hilfsmitteln zur Problemlösung wie Pareto-Analyse, 5 W's, Fischgrät-Diagramm, DOE und die aktualisierten FMEAs und Steuerungspläne umfassen. Ziel von Korrekturmaßnahmen muss sein, von den Ursachen ausgehend den Fertigungsprozess und das System des Lieferanten zu verbessern. Ursachen, die sich auf Prüfmängel, Bedienungsfehler oder anderes Verschulden konzentrieren, sind inakzeptabel und sollten vermieden werden.

Korrekturmaßnahmen können aus verschiedenen Gründen veranlasst werden, darunter u. a.:

- Lieferung
- Verpackung
- Fehlerhaftes Material
- Langsame oder keine Antworten auf Anfragen
- Nichteinhaltung von ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 oder IATF 16949 ODER dieses Qualitätshandbuchs für Lieferanten

Die 8D-Korrekturmaßnahmen der Oshkosh Corporation (OSK-P3000), die Schulung (OSK-T3000) und das Formular (OSK-F3000) finden Sie im Lieferanten-Portal von Oshkosh unter <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Vom Lieferanten wird erwartet, dass er Ausschuss- und defekte Teile von sich aus behebt, unabhängig davon, ob die Oshkosh Corporation das Ergreifen einer Korrekturmaßnahme fordert, um künftig eine Wiederholung dieser Probleme auszuschließen.

12.1 Eindämmung und kurzfristige Korrekturmaßnahmen

Eine erste Antwort zu Eindämmungsmaßnahmen wird innerhalb von 24 Stunden nach der Aufdeckung des Fehlers durch die Oshkosh Corporation oder den Lieferanten erwartet. Der Lieferant muss alle Materialien in den Einrichtungen von Oshkosh Corporation, in ausgelagerten Lagern und im Transit eindämmen. Der Lieferant muss außerdem einen Aktionsplan zur Umsetzung kurzfristiger Korrekturmaßnahmen aufstellen. Auf Anfrage muss der Lieferant sofort die Eindämmung an den Einrichtungen von Oshkosh bereitstellen, um Fertigungsunterbrechungen zu verhindern. Der Lieferant ist dafür verantwortlich, auf Anfrage einen detaillierten Bericht über seine Tätigkeiten zur Eindämmung, zur kurzfristigen Korrekturmaßnahme und zu seinen Entsorgungstätigkeiten bereitzustellen. Der Lieferant muss zu



diesem Zeitpunkt die Waren-Rücksendungsgenehmigung (Returned Goods Authorization – RGA) bereitstellen, wenn Teile zurückzusenden sind.

Der Initiator der Korrekturmaßnahme 8D kann vom Lieferanten fordern, die Eindämmungsstufe 1 umzusetzen, wenn der Qualitätszwischenfall in eine der folgenden Kategorien fällt:

- Wiederholt fehlerhafte Teile
- Größere Störungen
- Verkaufskampagne
- Fertigungsausfall
- Fertigungsengpass

Eindämmungsstufe 1 (CL1): Eine Anforderung der Oshkosh Corporation ist, dass ein Lieferant ein redundantes Inspektionsverfahren am Versorgungsstandort einführt. Um nach einem spezifischen und spezifizierten Fehler zu sortieren, die 8D-Methode für Korrekturmaßnahmen ausführen und den Kunden vom Empfang fehlerhafter Teile/Materialien isolieren. Die redundante Inspektion ist eine Ergänzung der normalen Kontrollen, wird von den Mitarbeitern des Lieferanten durchgeführt und erfolgt zusätzlich zu normalen Fertigungsprozesskontrollen. Der Lieferant ist zur Einhaltung des in Eindämmungsstufe 1 und 2 (OSK – P3100), der Schulung (OSK – T3100) und des Formulars (OSK – F3100) definierten Prozesses verpflichtet.

Wenn die Kriterien der Eindämmungsstufe 1 nicht korrekt ausgeführt werden und die Oshkosh-Einrichtung weiterhin fehlerhafte Materialien erhält, wird der Lieferant auf die Eindämmungsstufe 2 gesetzt.

Eindämmungsstufe 2 (CL2): Eine Anforderung der Oshkosh Corporation, die die gleichen Prozesse wie die Eindämmungsstufe 1 umfasst, **mit einem zusätzlichen Inspektionsprozess durch eine Drittpartei**, der die Interessen des Kunden spezifisch im Hinblick auf die Eindämmungstätigkeiten repräsentiert. Die Drittpartei wird vom Lieferanten ausgewählt, von Oshkosh Corporation genehmigt und vom Lieferanten **bezahlt**. Der Lieferant ist zur Einhaltung des in Eindämmungsstufe 1 und 2 (OSK – P3100), der Schulung (OSK – T3100) und des Formulars (OSK – F3100) definierten Prozesses verpflichtet.

12.2 Sortierung und Überarbeitung

Wenn die Teile des Lieferanten nicht den Spezifikationen entsprechen und der Fertigungszeitplan des Kunden gefährdet ist, muss der Lieferant die Verantwortung für Sortier- und Überarbeitungstätigkeiten übernehmen. Der Lieferant muss detaillierte standardisierte Arbeit bieten, einschließlich der



Anforderungen für eine erneute Inspektion für Überarbeitungstätigkeiten, die vom Qualitätsbeauftragten von Oshkosh genehmigt werden. Der Lieferant muss ebenfalls detaillierte standardisierte Arbeit für Sortiertätigkeiten liefern. Dies umfasst gegebenenfalls die Bereitstellung variabler Kriterien sowie von Kriterien zur Attribut-Abnahme.

- Rückbelastungen: erfolgen für Sortierungen und Überarbeitungen, die von der Oshkosh Corporation ausgeführt werden; diese werden dem Lieferanten für alle Kosten in Verbindung mit dieser Tätigkeit belastet.
- Lieferant von Drittparteien-Tätigkeit: stellen zusätzliche, zeitlich befristete Arbeitskräfte dar, die von der Zeitarbeitsagentur von Oshkosh benötigt werden; diese werden dem Lieferanten direkt von der Agentur in Rechnung gestellt.
- Lieferantenunterstützung: ist die Anwesenheit eines erforderlichen Vertreters des Lieferanten während der Durchführung der Sortier- und Überarbeitungstätigkeiten. Wenn der Lieferant seine eigenen Arbeitskräfte für das Sortieren und/oder die Überarbeitung von Materialien bereitstellt, wird ihm vorbehaltlich der Raumverfügbarkeit gestattet, die Materialien in Objekten der Oshkosh Corporation zu sortieren und/oder zu überarbeiten.

13. Lieferantenleistungsbeurteilung

Zweck der Lieferantenleistung ist es, die Einhaltung der Unternehmensstandards von Oshkosh durch den Lieferanten zu identifizieren. Es wird erwartet, dass Teile und Dienstleistungen, die von der Oshkosh Corporation zur Verfügung gestellt werden, fehlerfrei sind und 100 % pünktliche Lieferung erfüllen und beibehalten. Die Umsetzung der 4 Prioritäten der Oshkosh Corporation durch den Lieferanten wird laufend überwacht. Diese Daten werden von der GPSC-Einkaufsabteilung bei Vergabeentscheidungen herangezogen. Wenn die Leistung eines Lieferanten nicht den Erwartungen der Oshkosh Corporation entspricht, kann der Lieferant für Neugeschäfte ausgesetzt oder aus der Lieferantenbasis entfernt werden. Der Lieferant hat jederzeit die Möglichkeit, den Status seiner Qualität und Liefertreue durch Zugriff auf das Leistungs-Dashboard für Lieferanten der Oshkosh Corporation zu überprüfen. Der Zugang zum Dashboard ist nach Anmeldung am Lieferanten-Netzwerk von Oshkosh (osn.oshkoshcorp.com) möglich.



14. Teile pro Million (Parts Per Million – PPM)

PPM (Teile pro Million) ist eine Methode zur Angabe der Leistung eines Prozesses hinsichtlich tatsächlich fehlerhafter Materialien. PPM-Daten werden vom Qualitätsbeauftragten von Oshkosh Corporation und dem Einkauf herangezogen, um die Leistung der Lieferkette im Hinblick auf die Qualität zu beurteilen. Oshkosh Corporation erwartet von ihren Lieferanten, dass sie sich an der Reduzierung der PPM-Niveaus beteiligen und die dazu erforderlichen Verbesserungen entsprechend der PPM-Ziele von Oshkosh Corporation durchführen.

PPM wird mit der folgenden Formel berechnet:

$(\text{Gesamte fehlerhafte Menge} / \text{Gesamte angenommene Menge}) * 1.000.000$

15. Lieferanforderungen

Vom Lieferanten wird erwartet, 100 % pünktliche Lieferung einschließlich Mengen- und Zeitplanungsanforderungen der Oshkosh-Einrichtung zu erfüllen. Die Nichterfüllung dieser Anforderung führt dazu, dass der Lieferant für anfallende Sondertransporte sowie Ausfallzeiten, die bei der Oshkosh Corporation anfallen, in Regress genommen wird.

16. Gewährleistung und Kostendeckung

Der Lieferant muss alle Gewährleistungsansprüche bezüglich seiner Teile prüfen. Die Nichtprüfung der Rücksendungen aufgrund von Gewährleistung entlastet den Lieferanten nicht von seiner Verantwortlichkeit, die Kundenzufriedenheit sicherzustellen. Wenn ein Teil in einem Produkt während des Gewährleistungszeitraums ausfällt, entstehen im Zusammenhang mit der Reparatur des Produkts Kosten. Wenn das ausgefallene Teil eingekauft wurde, kann Oshkosh Corporation sich für die Erstattung an den Lieferanten wenden. Die Erwartung von Oshkosh Corporation an den Lieferanten ist die Zusammenarbeit mit Oshkosh Corporation bei der Ermittlung der Ursache des Ausfalls sowie die Erstattung der Reparaturkosten. Weitere Anforderungen finden Sie in den Geschäftsbedingungen der Oshkosh Corporation.

17. Produkt-Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss die Norm ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 oder IATF 16949 für Produktidentifikation und -rückverfolgbarkeit einhalten und seine Produkte immer aus anwendbaren Zeichnungen, Spezifikationen oder anderen Dokumenten gegebenenfalls in allen Fertigungs-, Liefer- und Einbaustadien identifizieren.



Wenn Rückverfolgbarkeit als Anforderungskriterium festgelegt wurde, muss der Lieferant eine eindeutige Identifikation für ein bestimmtes Produkt (Seriennummer, Chargennummer usw.) verwenden. Diese Informationen müssen dokumentiert und angemessen aufbewahrt werden. Die Anforderung der Rückverfolgbarkeit gilt auch für Unterlieferanten des Lieferanten.

18. Anforderungen an Vertriebsunternehmen

Vertriebsunternehmen müssen über ein System verfügen, aus dem der Ursprung jedes Teils, seine Nachverfolgbarkeit bis zum Fertigungsstandort und die geforderten Spezifikationen hervorgehen. Das Vertriebsunternehmen ist für die richtige Handhabung und Lagerung zum Schutz vor Schäden und Produktverschlechterung verantwortlich. Die Kontrolle der Lagerbestände muss gegebenenfalls für Objekte mit begrenzter Lagerdauer und zum Entfernen obsoleter/nicht akzeptabler Produkte umgesetzt werden. Die Verpackung muss angemessenen Schutz für eine sichere Lieferung bieten. Das Vertriebsunternehmen ist für Korrekturmaßnahmen hinsichtlich fehlerhafter Produkte verantwortlich, die an die Oshkosh Corporation geliefert wurden. Alle Anforderungen in diesem Handbuch gelten für das Vertriebsunternehmen.

19. Kontrolle der vom Kunden bereitgestellten Produkte/Werkzeuge

Wenn die Oshkosh Corporation Produkte zum Einbau in das Produkt des Lieferanten oder verbundene Tätigkeiten bereitstellt, muss der Lieferant dokumentierte Verfahren zur Kontrolle, Überprüfung, Lagerung und Wartung des Produkts der Oshkosh Corporation erstellen und pflegen. Jedes dieser Produkte, das verloren geht, beschädigt wird oder aus anderen Gründen nicht für den Einsatz geeignet ist, muss erfasst und dem Einkauf von Oshkosh Corporation berichtet werden. Die im Eigentum von Oshkosh Corporation befindliche Mehrwegverpackung ist Teil dieser spezifischen Anforderung.

Ein spezifisches angebrachtes Etikett mit der Artikelnummer und/oder dem Namen des Kunden zur Identifikation der Eigentumsverhältnisse ist der bevorzugte Ansatz. Diese Anforderung kann jedoch ebenfalls durch Verwendung einer vom Lieferanten festgelegten Nummer erfüllt werden, die durch Querverweise klare Rückverfolgbarkeit zum Kunden ermöglicht.

20. Werkzeugmanagement

Der Lieferant muss ein System zur Werkzeugverwaltung schaffen und umsetzen, das Folgendes umfasst:



- Wartungs- und Reparatereinrichtungen und Personal
- Eindeutige Identifikation der Werkzeuge
- Lagerung und Rückführung
- Einrichtung
- Programme zum Werkzeugtausch für begrenzt einsetzbare Werkzeuge
- Werkzeugmodifikation, einschließlich Dokumentation der Werkzeugkonzeption
- Überprüfung des Zustands von Werkzeugen (Verschleiß, Maßhaltigkeit usw.)

Falls Oshkosh Corporation es erfordert, müssen Werkzeuge und Haltevorrichtungen, die Eigentum von Oshkosh Corporation sind, mit der Aufschrift „Eigentum der Oshkosh Corporation“ oder mit einem Kontrollaufkleber gekennzeichnet sein. Dies muss im PPAP-Arbeitsbuch visuell dokumentiert werden.

21. Vorbeugende Wartung

Der Lieferant muss wichtige Prozessausrüstung identifizieren und ein effizientes System für die gesamte vorbeugende Wartung entwickeln, um Liefer- oder Qualitätsmängel auszuschließen. Für das gesamte System zur vorbeugenden Wartung sind prognostische Wartungsverfahren einzusetzen, um die Wirksamkeit und Effizienz der identifizierten wichtigen Prozessausrüstung ständig zu verbessern.

22. Qualitätssicherung nachrangiger Lieferanten

Der Lieferant ist verantwortlich für alle Kommunikation aller Bestellanforderungen, einschließlich jener in diesem SQM. Die Anforderungen und Leitlinien, die der Lieferant seiner Lieferkette bereitstellt, müssen mit den Anforderungen der Oshkosh Corporation übereinstimmen.

Der Lieferant muss über einen Prozess verfügen, mit dem sichergestellt wird, dass alle nachgeordneten Lieferanten über ein den Anforderungen der Oshkosh Corporation entsprechendes System zur Bereitstellung konformer Produkte und Dienstleistungen verfügen und dieses pflegen.

23. Verpackung und Versand

Der Lieferant muss angemessene Einrichtungen und Anweisungen für Handhabung, Verpackung und Versand bereitstellen, um die Produkte zu schützen und Schäden während dem Transport und der Lagerung zu vermeiden. Der Lieferant ist zur Einhaltung der Anforderungen in Abschnitt J des Lieferanten-



Standards von Oshkosh verpflichtet, der unter <http://osn.oshkoshcorp.com> eingesehen werden kann.

24. Identifikation, Schutz, Verpackung

Der Lieferant muss Identifikation, Reinigung, Schutz, Abpacken und Verpacken entsprechend der anwendbaren Zeichnungen, Spezifikationen und Anweisungen vornehmen, wofür in der Bestellung auf die Anweisungen Bezug genommen wird.

Wenn nicht anders angegeben, müssen alle unbeschichteten oder nicht geschützten Eisen- und Nichteisenmetalloberflächen (innen und/oder außen) mindestens dreißig (30) Arbeitstage ab dem Versanddatum vor Rost und Korrosion geschützt sein und angemessen verpackt sein, um Schäden bei der Handhabung und dem Versand zu vermeiden. Alle Öffnungen (d. h. Hydraulikschläuche, elektrische Verbindungen, usw.) müssen angemessen durch Verschlüsse geschützt werden, um Verschmutzung oder Schäden zu vermeiden.

25. Qualitätsanforderungen an Befestigungselemente

Der Lieferant muss ein Programm entwickeln, um sicherzustellen, dass Befestigungselemente den Spezifikationen entsprechen, nach denen sie hergestellt werden sollen; und die Akkreditierung – von Labors vorzunehmen, die sich mit der Prüfung von Befestigungselementen befassen – Inspektion, Prüfung und Zertifizierung entsprechend standardisierter Verfahren für Befestigungselemente anzufordern.

Alle Befestigungselemente mit Außengewinden, in deren Zeichnungen Grad 5 und metrisch 8,8 oder höher spezifiziert ist, müssen über chemische und physikalische Zertifizierungen eines akkreditierten Labors verfügen. Die Zertifizierungen müssen eine Chargen-Rückverfolgbarkeit zurück durch das Fertigungssystem bis zur Wärmebehandlungscharge der verwendeten Rohmaterialien umfassen. Die Sendungen müssen die Zertifizierungsdokumente nicht enthalten; der Lieferant muss jedoch in der Lage sein, diese Zertifizierungen innerhalb von 24 Stunden nach der Anforderung bereitzustellen. Die Kartons müssen mit einer eindeutigen Chargennummer markiert sein, die es dem Lieferanten ermöglichen, das Material bis zum Hersteller zurückzuverfolgen. Darüber hinaus wird eindringlich empfohlen, dass diese Anforderungen vom Lieferanten an die Lieferanten der 2. Stufe übermittelt werden.

Oshkosh Corporation wird keine Kopfschrauben oder Flanschbolzen akzeptieren, die keine Kopfmarkierung des Herstellers aufweisen. Kopfschrauben müssen entsprechend der anwendbaren Norm des International Fastener Institute (IFI), SAE J429 oder SAE 1199 oder DIN-Normen gefertigt werden. Referenz: Fastener Quality Act Public Law No. 106-34 (1999).



26. Aufbewahrungspflicht von Unterlagen

Aufzeichnungen/Dokumente, die objektive Beweise der Konformität mit Zeichnungen, Standards und anderen anwendbaren Spezifikationen bieten, die für den effizienten Betrieb des Programms als unerlässlich angesehen werden, müssen aufbewahrt werden. Sie müssen leserlich, datiert, sauber, leicht zu identifizieren und auf geordnete Weise gepflegt sein. Sie müssen die Rückverfolgbarkeit zu spezifischen Produkten ermöglichen und tatsächliche Daten verwenden, wie in den anwendbaren Spezifikationen gefordert, um die Annahmefähigkeit des Produkts anzugeben. Aufzeichnungen/Dokumente können Papierexemplare oder elektronische Speichermedien sein. Beachten Sie die Segment-Nachträge, in denen Sie spezifische Anforderungen bezüglich der Aufbewahrung finden.

27. Lagerbeständigkeit

Der Lieferant muss die Teile und den äußeren Versandbehälter entsprechend anwendbarer Spezifikationen für alle Teile, die der Alterskontrolle unterliegen (d. h. Farben, Klebstoffe, Gummi, Schlauchleitungen, usw.) markieren. Wenn es für das Produkt eine Lagerdauer gibt, muss das Ablaufdatum außen auf allen Behältern angegeben sein.

28. Schweißtechnische Anforderungen

Der Lieferant muss mindestens die entsprechenden branchenweit akzeptierten Kodizes und Normen wie AWS, ASME oder MIL-Spezifikationen oder andere, von der Konzeptions-Autorität des Geschäftsfeld festgelegte Standards erfüllen. Der Lieferant MUSS Aufzeichnungen zu allen Mitarbeitern zertifizieren und pflegen, die Komponenten der Oshkosh Corporation schweißen entsprechend der akzeptierten Kodizes und Normen, und diese Zertifizierung aufrecht erhalten, um die Kundenanforderungen der Oshkosh Corporation zu erfüllen.

Die folgende Liste umfasst unter anderem die relevanten, branchenweit akzeptierten Veröffentlichungen, auf die in den Schweißanforderungen der Oshkosh Corporation Bezug genommen wird.

- AWS A2.4 Standard Symbols for Welding, Brazing, & Nondestructive Examination.
- AWS A3.0 Standard Welding Terms & Definitions
- AWS C1.1M (R2006) Recommended Practices For Resistance Welding
- AWS D1.1 Structural Welding Code -- Steel
- AWS D1.2 Structural Welding Code -- Aluminum
- AWS D1.3 Structural Welding Code -- Sheet



- AWS D9.1 Sheet Metal Welding Code
- AWS D14.3 Specification for Welding Earth Moving & Construction Equipment
- GB 324 Welds – Symbolic Representation on Drawings
- GB 15169 Qualification Examination Method of Manual Welders for Steel Fusion Welding
- GB 985 Basic Types and Sizes of Weld Grooves of Gas Welding, Manual Arc Welding and Gas Shielded Welding
- GB 5293 Carbon Steel Electrodes and Fluxes for Submerged Arc Welding
- GB 19805 Qualification Test of Welding Operators
- GB/T 3669 Aluminum and Aluminum-alloy Electrodes for Metal Arc Welding
- GB/T 5117 Carbon Steel Electrodes
- GB/T 8110 Welding Electrodes and Rods for Gas Shielding Arc Welding of Carbon and Low Alloy Steel
- GB/T 19867 Welding Procedure Specification for Arc Welding
- GB 986 Basic Types and Sizes of Submerged Arc Welding Seam Grooves
- GB 3323 Radiography and Quality Classification of Steel Fusion Welding Butt Joints
- GB 6417 Classification and Explanation of Metal Fusion Welding Seam Defects
- GB/T 984 Hardfacing Electrodes for Shielded Metal Arc Welding
- GB/T 5118 Low Alloy Steel Electrodes
- GB/T 10045 Carbon Steel Flux Cored Electrodes for Arc Welding

28.1 Geschweißte Haltevorrichtungen

Alle geschweißten Haltevorrichtungen müssen entweder vom Hersteller der Haltevorrichtungen oder Lieferanten zertifiziert werden. Die Zertifizierungsanforderungen setzen voraus, dass die geschweißte Haltevorrichtung validiert wird, indem die Teiledimensionen mit den Anforderungen der Konzeptionsaufzeichnungen abgeglichen werden. Bei Eigenschaften, die zu Distorsion oder Bedenken bezüglich der Konformität führen können, muss der Lieferant die Fähigkeit des Schweißprozesses überprüfen. Geschweißte Haltevorrichtungen müssen in Übereinstimmung mit den in Abschnitt 21 dieses Dokuments festgelegten Anforderungen kontrolliert werden.

29. Sauberkeit von hydraulischen und pneumatischen Komponenten / Systemen

Der Lieferant muss sicherstellen, dass Komponenten und hydraulische Baugruppen gemäß der Engineering-Spezifikation 01-MC der Oshkosh



Corporation sauber sind. Der Lieferant muss Verfahren, die der Engineering-Spezifikation 01-MC oder QACO36 von Oshkosh entsprechen oder diese übertreffen, pflegen, damit sie auf Anforderung durch den Qualitätsbeauftragten von Oshkosh geprüft werden können.

Alle Beschläge, Anschlüsse, offenen Enden usw. von hydraulischen und pneumatischen Objekten müssen durch Verschlüsse vor Verschmutzung geschützt werden.

Eine regelmäßige Probenentnahme und Prüfung der in Prüfständen verwendeten Hydraulikflüssigkeit muss durchgeführt werden, und deren Ergebnisse müssen den Mitarbeitern von Oshkosh auf Anforderung als Teil des PPAP-Arbeitsbuchs (innere Registerkarte – PSC) verfügbar gemacht werden. Der Lieferant ist verantwortlich dafür, die Abteilungen Einkauf und Qualität der Oshkosh Corporation zu benachrichtigen, wenn keine konformen Prüfergebnisse erzielt werden.



SEGMENT-NACHTRAG ZUGANG

Derzeit gibt es keine spezifischen Anforderungen für das Segment Zugang.



DEFENSE SEGMENT ADDENDUM

Refer to the Defense Segment Addendum document for Defense specific requirements, available at <https://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>



SEGMENT-NACHTRAG KOMMERZIELL

Derzeit gibt es keine spezifischen Anforderungen für das Segment Gewerbe.



SEGMENT-NACHTRAG BRANDSCHUTZ UND NOTFÄLLE

Derzeit gibt es keine spezifischen Anforderungen für das Segment Brandschutz und Notfälle.