

Erstellt U. Waldo

Freigegeben W. Strauss

Voith Quality Specifications

Direktive zur Handhabung und Anwendung von „Voith Quality Specifications (VQS)“ bei Voith Turbo

Anwendungsbereich:

Diese Richtlinie ist weltweit gültig für die Fa. Voith Turbo GmbH & Co, KG mit allen Niederlassungen und Standorten und allen rechtlichen selbstständigen Firmen, die zum Konzernbereich Voith Turbo gehören oder mit ihm verbunden sind, mit Ausnahme der US-Gesellschaften.

Den US-Gesellschaften wird empfohlen eine gleichlautende Regelung zu erstellen.

Bei Bedarf kann die jeweilige Niederlassung / Standort / rechtlich selbstständige Firma / verbundene Firma notwendige Ergänzungen vornehmen, dabei müssen länderspezifische Rechtsvorschriften und Vorgaben berücksichtigt werden. Alle Ergänzungen müssen vom Director Quality Development Products der Voith Turbo freigegeben werden.

Wenn staatliche Vorgaben oder Kundenanforderungen über die hier genannten Regeln hinausgehen, so gilt jeweils die restriktivere. In einem solchen Fall ist der Director Quality Development Products der Voith Turbo zu informieren.

Hinweise:

Diese Richtlinie enthält vertrauliche Informationen und ist nur für den internen Gebrauch in der Voith Turbo bestimmt. Eine Weitergabe an Dritte darf nicht erfolgen. Schutzvermerk ISO 16016 beachten.

Sprache des Originaldokuments Deutsch. Im Zweifel gilt die Version der Originalsprache. Language of original document German. In doubt the version in original language is valid.

Inhaltsverzeichnis

1.	Zweck	3
2.	Begriffe und Abkürzungen	3
3.	Verantwortlichkeiten	3
3.1.	VQS-Prozess	3
3.2.	VQS	3
4.	VQS-Inhalte	4
4.1.	VQS-Arten	5
4.2.	Praxisanweisungen - Grundsätze für die VQS-Anwendung	6
4.3.	Nummernformat	7
4.4.	Nummernsystem	7
5.	Einführung dieser Arbeitsanweisung	8
6.	Mitgeltende Unterlagen	8
7.	Änderungshistorie	8

1. Zweck

Diese Direktive beschreibt die Abläufe für die Erstellung, Überarbeitung und Verwaltung der Voith Quality Specifications bei der Voith Turbo. Voith Quality Specifications sind technische Spezifikationen für alle Kaufteile sowie für Dienstleistungen, bei denen eine bestimmte Qualitätsanforderung definiert werden (z.B. fertigungsbegleitende Prüfungen). Sie enthält bauteilspezifische, jedoch auftrags-, lieferanten- und fertigungsneutrale Informationen, die aus technischer Sicht dem Lieferanten in der Bestellung mitgeteilt werden müssen.

Durch die einheitliche Gestaltung der Voith Quality Specifications unter Berücksichtigung der produkt- und standortspezifischen Anforderungen an zugekaufte Produkte und Dienstleistungen soll eine homogene Beschaffungsgrundlage unter Berücksichtigung der geforderten Qualität sichergestellt werden. Die Voith Quality Specifications sollen lieferantenfreundlich, ein-eindeutig und verständlich sein und somit die Prozesssicherheit für eingekaufte Produkte und Dienstleistungen unterstützen.

2. Begriffe und Abkürzungen

- **VT** - Voith Turbo
- **VQS** - Voith Quality Specification
- **Produkt** - Von VT in Verkehr gebrachtes Erzeugnis
- **Artikel** - VT-extern oder VT-intern beschafftes Bauteil, Werkstoff, Dienstleistung etc.
- **PG** - Process Guideline
- **WEP** - Wareneingangsprüfung
- **EP** - Erstmusterprüfung
- **ERPS** - Enterprise Resource Planning System, z.B. in der Regel SAP
- **"soll"** - Die Terminologie ist gleichzusetzen mit der Bedeutung von "muss"

3. Verantwortlichkeiten

3.1. VQS-Prozess

3.1.1. Prozesseigner

Quality Development Products

3.1.2. Prozesskunden / Prozessanwender

Alle bei der Produktherstellung, beim Lieferanten oder **bei VT beteiligten Bereiche** (z.B. Engineering, NTD, QAP etc.)

3.2. VQS

3.2.1. Bedarfsdefinition

Engineering/NTD

3.2.1.1. VQS-Recherche und deren Einbindung

Ein neuer Bedarf eines zugekauften Produktes oder einer Dienstleistung schlussfolgert die Verknüpfung des ERP-Materialstammes mit einer VQS. Hierzu sammelt das Engineering/NTD die zutreffenden Anforderungen und recherchiert nach einer vorhandenen, den Anforderungen entsprechenden VQS. Falls eine VQS vorhanden ist, welche die Anforderungen abdeckt wird diese mit Materialstamm im ERPS verknüpft.

Ergebnis ist ein vollständig definierter Materialstamm.

Die Ausgabe der VQS in der Bestellung sowie bei allen relevanten Belegen erfolgt über die Dokumentenverknüpfung im Materialstamm.

3.2.1.2. VQS-Beschaffung

Sollte keine passende VQS vorhanden sein, meldet das Engineering/NTD den Bedarf einer neuen VQS zusammen mit den Anforderungen dem entsprechenden VQS-Kompetenzteam. Diese zu bilden liegt in der Verantwortung der entsprechenden Competence Centers.

3.2.2. VQS-Erstellung / -Änderung

VQS-Kompetenzteams

Das entsprechende VQS-Kompetenzteam erstellt unter den gegebenen Rahmenbedingungen zeitnah die entsprechende, vom Engineering/NTD angeforderte VQS, prüft diese inhaltlich und leitet diese zur Freigabe an die Konzernnormung weiter.

VQS-Änderungen:

Die Änderung einer VQS und/oder deren Verknüpfung(-en) ist mit entsprechendem Änderungsmanagement zulässig. Vorab muss jedoch eine entsprechende Klärung mit den betroffenen Stellen erfolgen.

Änderungen müssen für alle Bauteile zu denen die VQS verknüpft ist passen. Ist dies nicht der Fall, so darf die VQS nicht überarbeitet werden und es ist eine neue VQS mit den benötigten Anforderungen zu erstellen!

Der Änderungstext muss dem Anwender aussagekräftige Hinweise auf die geänderten Passagen geben und möglichst selbsterklärend sein.

Wird eine VQS überarbeitet, so muss auch der zugehörige Prüfplan überprüft und ggf. angepasst werden.

3.2.3. Freigabe

Konzernnormung

Die Konzernnormung prüft die von den VQS-Kompetenzteams weitergeleiteten VQS'en zeitnah und kommuniziert mit den Betroffenen ggf. notwendige Änderungen. Nach Erfüllung sämtlicher Anforderungen gibt die Konzernnormung die VQS'en zeitnah zur Verwendung frei und meldet dies dem entsprechenden VQS-Kompetenzteam und dem Engineering/NTD um die Durchlaufzeiten so kurz wie möglich zu halten.

3.2.4. VQS-Verwaltung

Konzernnormung

Die aufgeschlüsselten Nummernkreise werden von der Konzernnormung im SAP verwaltet und klassifiziert.

4. VQS-Inhalte

Grundsätzlich beinhalten VQS'en folgende Informationen:

- Qualitäts- und allgemeine Produkthanforderungen für Lieferanten in Klartext.
- Informationen zur Einstellung der Prüfanforderungen im ERPS und der Prüfpläne.

Die sinnvolle Ausprägung der Inhalte der jeweiligen VQS liegt im Verantwortungsbereich des Erstellers, Prüfers und Freigebers.

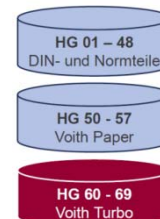
Hier gilt das Prinzip: Die Ausprägung muss sinnvoll und anwenderfreundlich sein!

Bauteildefinitionen durch weitere Dokumente wie z.B. Zeichnungen sind den PG der einzelnen Bereichen entsprechend zulässig.

4.1. VQS-Arten

Je nach Einsatzgebiet werden die VQS-Nummernkreise wie folgt definiert und sind entsprechend in den einzelnen Systemen zu führen:

- VQS'en für Konzernteile gelten Konzernweit und werden von der Konzernnormung zentral verwaltet.
- VQS'en für Voith Paper sind nicht relevant für VT.
- VQS'en für VT:
 - Materialspezifische VQS'en
 - System-VQS'en



Als System-VQS werden die VQS'en bezeichnet, die keine Verknüpfung zum Materialstamm, sowie kein Original besitzen. Für die System-VQS ist der Nummernkreis VQS 6001-9* vorgesehen. Eine System-VQS kommt zum Einsatz wenn keine Prüfungen, Zeugnisse bzw. besondere Anforderungen an den Lieferanten notwendig sind und nur eine WEP erfolgt, oder Prüfungen, Zeugnisse bzw. besondere Anforderungen an den Lieferanten in begleitenden Dokumenten oder Texten mitgegeben werden. Sie haben keinen „textlichen Inhalt.“

Folgende Arten von System-VQS'en sind definiert worden:

- VQS 6001-901 Kaufteile mit WEP
Kaufteile, die keine Prüfungen, keine Zeugnisse und keine besondere Anforderungen an den Lieferanten stellen, aber eine WEP erforderlich ist.
- Normteile und Halbzeuge, die die VQS 0000-900 der Voith Paper enthält.
- VQS 6001-902 Kaufteile mit WEP + EP Kaufteile, die einer EP unterliegen und bei denen eine WEP erforderlich ist.
- VQS 6001-903 Kaufteile mit Prüfpflicht und Zeugnis Kaufteile, die Prüfungen und Zeugnisse durch den Lieferanten erfordern deren Angaben in begleitenden Dokumenten oder Texten hinterlegt sind.
- VQS 6001-904 Kaufteile mit Prüfpflicht und Zeugnis + EP Kaufteile, die Prüfungen und Zeugnisse durch den Lieferanten einschließlich einer EP erfordern deren Angaben in begleitenden Dokumenten oder Texten hinterlegt sind.

4.2. Praxisanweisungen - Grundsätze für die VQS-Anwendung

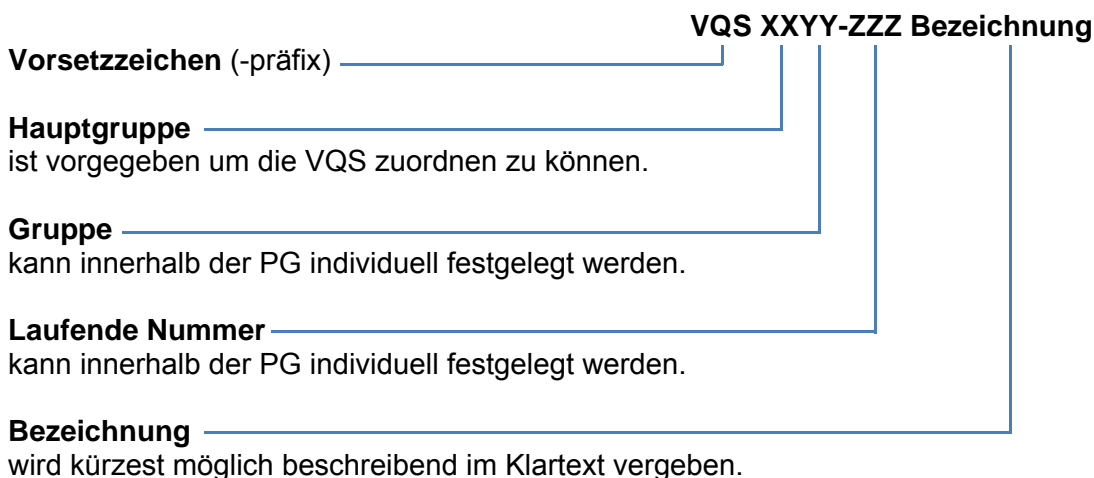
- Es darf immer nur eine VQS pro ERPS-Materialstamm verknüpft werden.
- VQS'en steuern die Prüfplanverknüpfungen und die WEP im ERP-System. Hierbei ist zu beachten, dass die folgende Auswahlhierarchie vom ERPS automatisiert angewendet wird:

VQS-Hierarchieebene:	VQS-Art	Rahmenbedingungen für SAP-Prüfplanauswahl	Bemerkung
1	System-VQS	Wird verwendet wenn: <ul style="list-style-type: none"> • Prüfungen, Zeugnisse bzw. besondere Anforderungen an den Lieferanten notwendig oder • Prüfungen, Zeugnisse bzw. besondere Anforderungen an den Lieferanten in begleitenden Dokumenten definiert sind. • UND Hierarchieebene ≥ 2 nicht zutrifft. 	VT-weite Gültigkeit
2a	VQS für Konzernteile	Wird verwendet wenn: <ul style="list-style-type: none"> • Hierarchieebene 1 nicht zutrifft • UND kein Werksspezifischer Prüfplan anwendungsbedingt notwendig ist. • UND Hierarchieebene $\geq 2b$ nicht zutrifft. 	Konzernweite Gültigkeit
2b	VQS für Konzernteile mit werksspezifischen Prüfanforderungen	Wird verwendet wenn: <ul style="list-style-type: none"> • Hierarchieebene $\leq 2a$ nicht zutrifft • UND ein Werksspezifischer Prüfplan anwendungsbedingt notwendig ist. • UND Hierarchieebene ≥ 3 nicht zutrifft. 	Werksspezifische Gültigkeit. Eine VQS mit werksspezifischer Gültigkeit kann jedoch auch von jedem anderen Werk angewendet werden. Für Materialstämme mit solchen VQS'en sind neue Materialstämme anzulegen (Keine H...-Teile).
3	Materialbezogene VQS	Wird verwendet wenn: <ul style="list-style-type: none"> • Hierarchieebene $\leq 2b$ nicht zutrifft • UND ein Materialspezifischer Prüfplan anwendungsbedingt notwendig ist. • UND Hierarchieebene ≥ 4 nicht zutrifft. 	Für Materialstämme mit solchen VQS'en sind neue Materialstämme anzulegen (Keine H...-Teile).
4	NN	„Backup-Prüfplan“ wird verwendet wenn: <ul style="list-style-type: none"> • Hierarchieebene ≤ 3 nicht zutrifft • UND Prüfanforderungen bisher nicht definiert sind. 	Das Engineering/NTD bekommt eine Warnmeldung im SAP um dem Materialstamm eine VQS der Typen 1 – 3 zuzuordnen.

- Im gesamten Ablauf sind die PG's der unterstützenden Prozesse zu beachten.
- Die VQS'en werden innerhalb der Produktlinie aus dem entsprechend definierten Nummernkreis angelegt. Für die Anlage ist eine separate Berechtigungsrolle erforderlich. (Siehe VQS-Kompetenzteams)
- VQS'en im Nummernkreis VQS 61* - VQS 69* erhalten grundsätzlich eine Verknüpfung zum Materialstamm.
- Ist eine System-VQS in den Grunddaten im Materialstamm vorhanden so kann keine zusätzliche Objektverknüpfung angelegt werden. Dies gilt auch im Umkehrschluss!

4.3. Nummernformat

Eine VQS besitzt unten gezeigtes Nummernformat.
 In diesem Nummernformat ist eine Klassifizierung hinterlegt, welche wie folgt aufgebaut ist:



4.4. Nummernsystem

Die Nummernvergabe, deren Logik und Nummernkreise sind im Leitfaden VQS-Einführung VT definiert. Diese Logik soll die Wiederauffindbarkeit und multiple Verwendung von VQS'en ermöglichen und erleichtern.

Jedes Endprodukt hat einen festgelegten Pool an allgemeingültigen, für alle Produkte oder Produktarten verwendbaren und produktspezifischen VQS'en.

Für die einzelnen VT Produkte wurden folgende Nummernkreise festgelegt:

Industry		Mobility		Digital Solutions
VQS 6110* - 6139* / 6150* - 6199* (Ehemals POG)	VQS 6210* - 6239* / 6250* - 6299* (Ehemals MM)	VQS 6310* - 6399* (Ehemals CV)	VQS 6410* - 6459* / 6480* - 6499* (Ehemals RAIL)	
VQS 6110* - 6119* Schiffsantriebe	VQS 6210* - 6219* Hydrodyn. Anfahrkupplg.	VQS 6310* - 6319* DIWA-Getriebe	VQS 6410* - 6419* Hydrodyn. Getriebe	VQS 6140* - 6149* Stelltechnik
VQS 6120* - 6129* Hydrodyn. Regelkupplg.	VQS 6220* - 6229* Kupplungstechnologie	VQS 6320* - 6329* Retarder	VQS 6420* - 6429* Mechanische Getriebe	VQS 6240* - 6249* Industriehydraulik
VQS 6130* - 6139* VTBS - Industriegetriebe	VQS 6230* - 6239* Zahnradpumpen	VQS 6330* - 6339* VIAB	VQS 6430* - 6439* Kühlanlagen	VQS 6460* - 6469* Steuerungstechnik
		VQS 6340* - 6349* HTSD	VQS 6440* - 6449* Railpack	VQS 6470* - 6479* Elektra
		VQS 6350* - 6359* Luftpresser	VQS 6450* - 6459* Dieselmotoren	
		VQS 6360* - 6369* Turbo Compound	VQS 6480* - 6489* Lokomotivtechnik	

5. Einführung dieser Arbeitsanweisung

Die Einführung dieser Direktive richtet sich nach folgenden Dokumenten:

- Leitfaden zur VQS-Einführung VT

6. Mitgeltende Unterlagen

- Leitfaden zur VQS-Einführung VT

Sämtliche normativen Verweise beziehen sich auf den aktuellen, sprich letztgültigen Stand der entsprechenden Vorschrift.

7. Änderungshistorie

Revision	Beschreibung
001	Erstzustand zur VQS-Einführung.