

DEUTZ

**Lieferantenhandbuch Qualität
Supplier Manual Quality**

160
YEARS



DEUTZ
2024

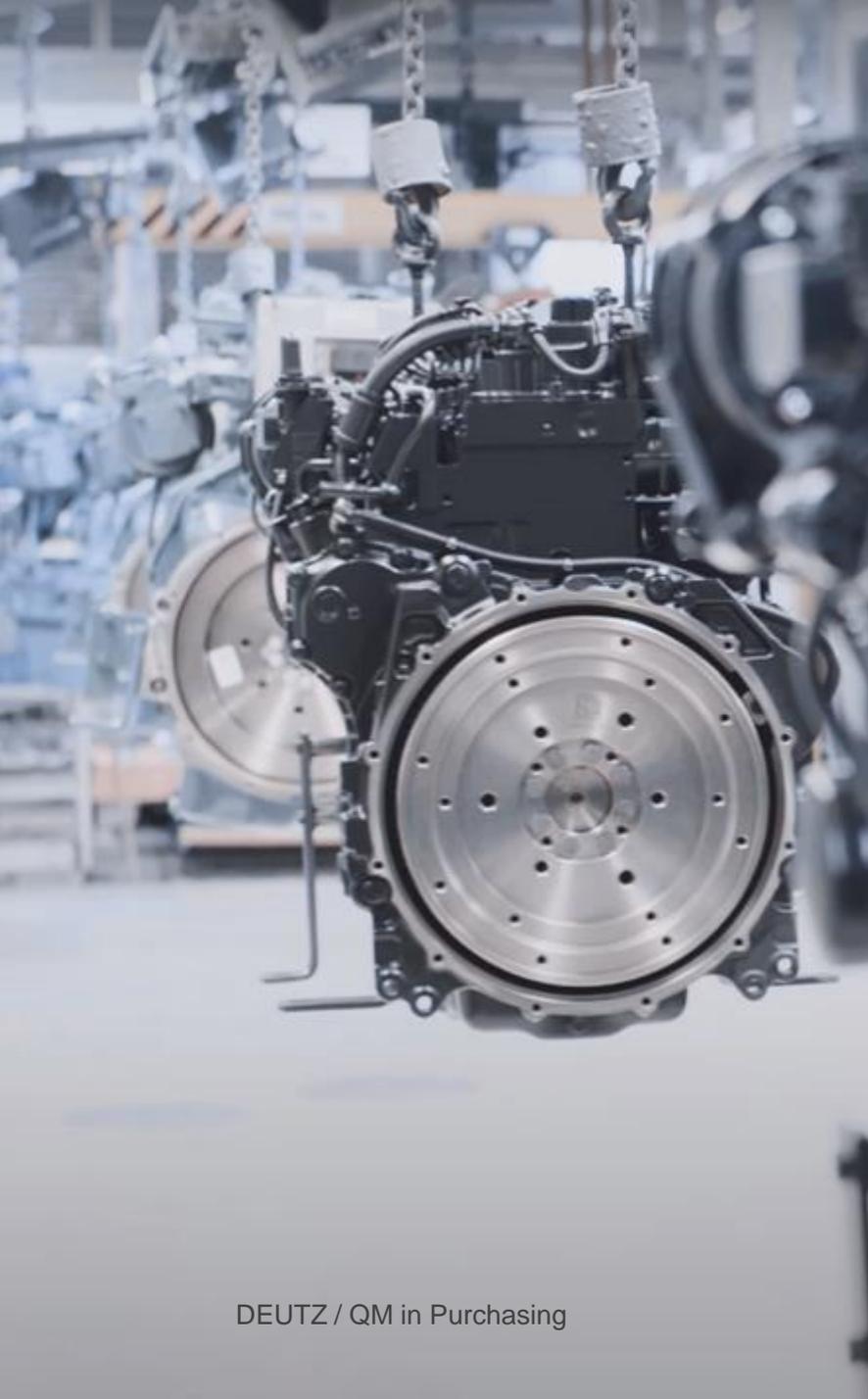
Inhalt / Content

- I. Einleitung
- II. Allgemeine Anforderungen
 - 1. Qualitätsmanagementsystem
 - 2. Qualitätsziele & Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
 - 3. Qualitäts- und Risikomanagement
 - 4. Dokumente und Informationsaustausch
 - 5. Rückverfolgbarkeit
 - 6. Qualitätsvereinbarungen
- III. APQP – Qualitätsvorausplanung
 - 1. Auswahl- und Qualifikationsprozess
 - 1. Lieferantenselbstauskunft
 - 2. Audits
 - 3. Herstellbarkeitsanalyse
 - 2. Bemusterung
 - 3. Weitere Anforderungen
 - 1. Warenausgangsprüfung
 - 2. Risikoanalysen
 - 3. Besondere Qualitätsmerkmale, Prüf- und Prozessplanung
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Plan zur Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebs
- IV. Anforderungen an die Serienproduktion
 - 1. Änderungsmanagement
 - 1. Engineering Process Change Request (dauerhafte Änderung)
 - 2. Bauabweichung (temporäre Änderung)
 - 3. Ungenehmigte Änderungen
 - 2. Lieferantenbewertung (DEUTZ Lieferanten-Cockpit)
 - 3. Reklamationsmanagement

- I. Introduction
- II. General Requirements
 - 1. Quality management system
 - 2. Quality objectives & Continuous improvement process
 - 3. Quality and Risk Management
 - 4. Documents and exchange of information
 - 5. Traceability
 - 6. Quality agreements
- III. APQP – Advanced Product Quality Planning
 - 1. Selection and qualification process
 - 1. Supplier information
 - 2. Audits
 - 3. Feasibility study
 - 2. PPAP approval
 - 3. Additional Requirements
 - 1. Outgoing goods inspection
 - 2. Risk analysis
 - 3. Special characteristics, inspection and process planning
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Business continuity plan
- IV. Serial Production Requirements
 - 1. Change Management
 - 1. Engineering Process Change Request (permanent change)
 - 2. Deviation request (temporary change)
 - 3. Unapproved changes
 - 2. Supplier performance (DEUTZ Supplier Cockpit)
 - 3. Claim management © DEUTZ

150
YEARS





I. Einleitung

I. Introduction

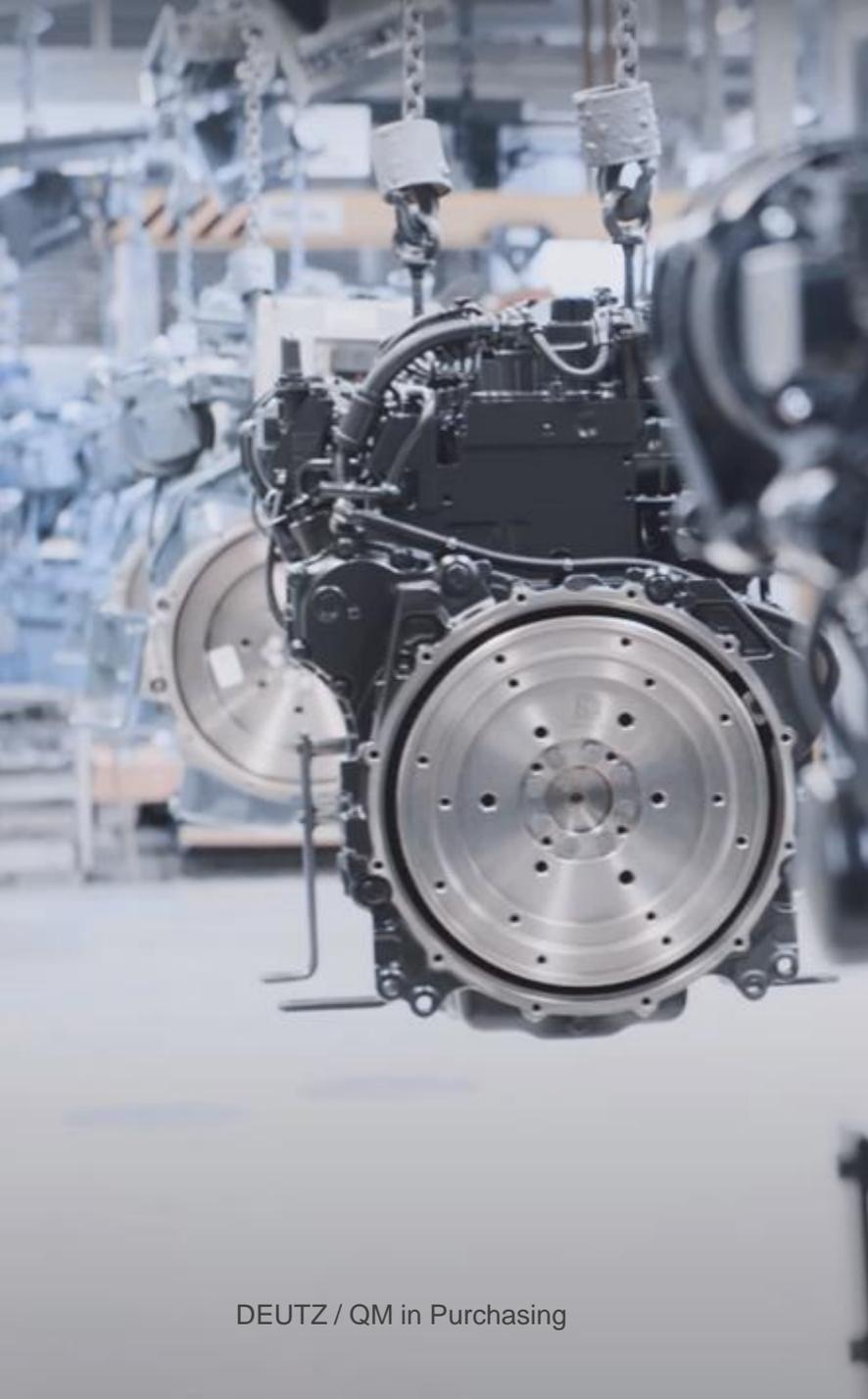
Dieses Lieferantenhandbuch Qualität wurde als Leitfaden für die Lieferanten der DEUTZ AG für eine partnerschaftliche Zusammenarbeit erstellt und dient der allgemeinen Information für die Kooperation zwischen DEUTZ und seinen Lieferanten.

Hiervon abweichende Vereinbarungen gelten vorrangig vor diesem Lieferantenhandbuch.

This Supplier Manual Quality was set up as a guideline for DEUTZ AG suppliers for a cooperative partnership and serves as general information for the cooperation between DEUTZ and its suppliers.

Agreements deviating from this take precedence over this supplier manual.





I. Einleitung

I. Introduction

Kundenzufriedenheit durch Qualität in allen Aspekten ist ein entscheidender Erfolgsfaktor für die DEUTZ AG als einer der weltweit führenden Hersteller von innovativen Antriebssystemen für Off-Highway-Anwendungen von Diesel- über Gas- bis hin zu Elektro- und Wasserstoffantrieben und damit ebenfalls für Sie als unser Auftragnehmer und Lieferanten, deren Produkte in DEUTZ Antriebssysteme einfließen.

Dabei ist die „Null-Fehler-Strategie“ aller Lieferungen eine zwingende Voraussetzung, die nur durch gemeinsame Anstrengungen von unseren Lieferanten und DEUTZ erreicht und abgesichert werden kann.

Fehlervermeidung statt Fehlerentdeckung und ständige Verbesserungen in der gesamten Prozesskette sind unabdingbare Forderungen, die wir mit aktiver Hilfe unserer Lieferanten erfüllen müssen und wollen.

Dieses Lieferantenhandbuch Qualität zeigt unseren Lieferanten Voraussetzungen, Methoden und Umsetzungshinweise auf, die zum Verwirklichen der gemeinsamen Ziele erforderlich sind.

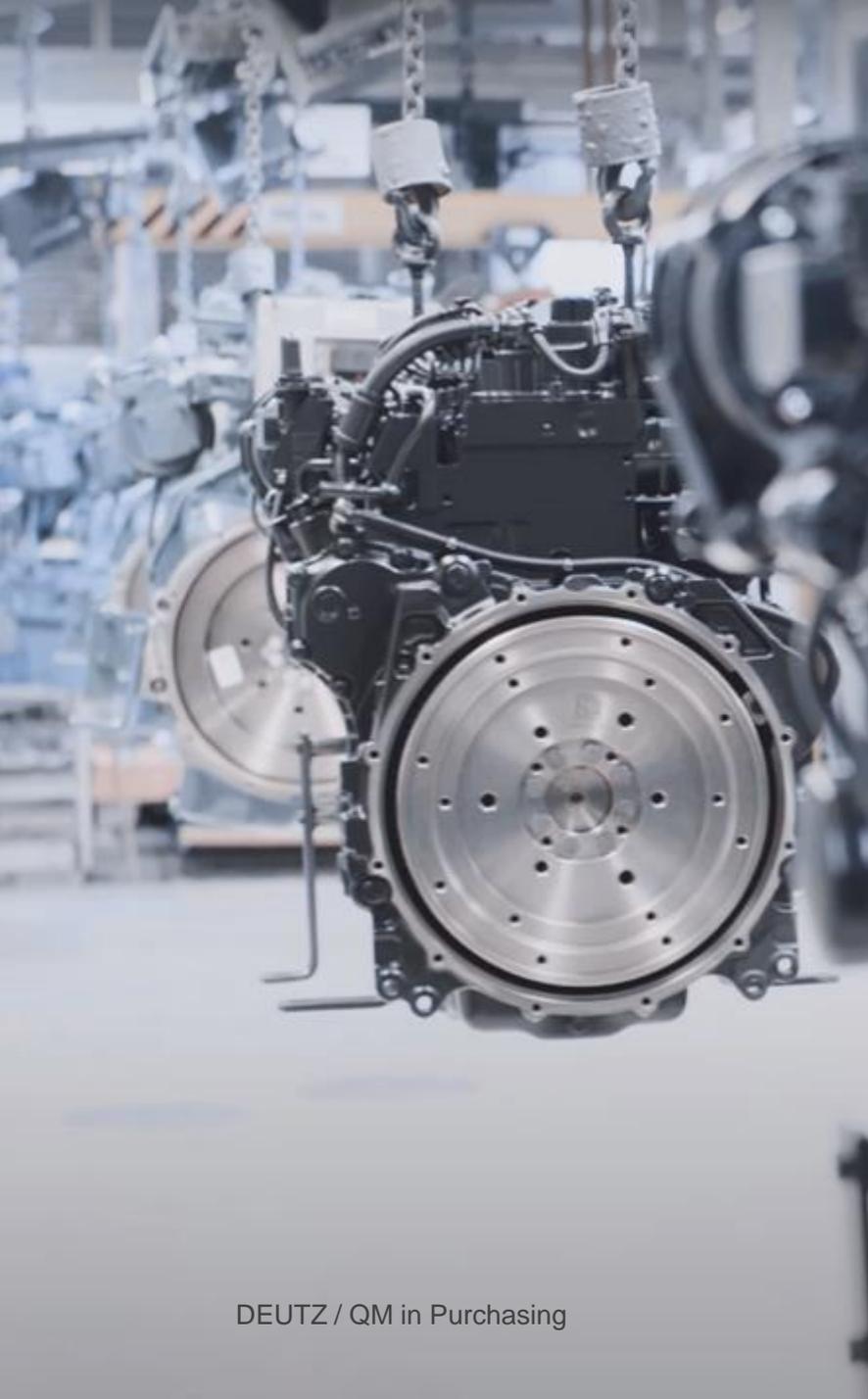


Customer satisfaction due to quality in all aspects is a decisive factor for success for DEUTZ AG as one of the world's leading manufacturers of innovative drive systems for off-highway applications, from diesel and gas to electric and hydrogen drives and thus for you as our contractor and supplier, whose products are incorporated in DEUTZ drive systems.

For this, "Zero Defect Strategy" of all deliveries is an imperative requirement which can only be achieved and assured by the joint efforts of DEUTZ and its suppliers.

Avoiding defects instead of detecting defects and continuous improvement in the whole process chain are indispensable requirements which we must and will fulfill with the active help of our suppliers.

This supplier manual provides the requirements, methods and implementation advices which are necessary to achieve the joint goals.



I. Einleitung

I. Introduction

Dieses globale Lieferantenhandbuch gilt für die Lieferung von Produktionsmaterial und Produkten für den Ersatzteilmarkt. Sie gilt für alle Lieferanten der Lieferkette, die DEUTZ mit Produkten beliefern. Ziel ist die Sicherstellung einer gleichbleibenden und nachhaltigen hohen Qualität der zu liefernden Lieferteile und sonstigen Leistungen.

Es liegt in der vollen Verantwortung des Lieferanten, dass seine Lieferteile (einschließlich Ersatzteile) in der Anlaufphase, während der Serienproduktion sowie in der Auslaufphase zu jedem Zeitpunkt dem Freigabestand gemäß der Spezifikation und den vereinbarten und zugesicherten Eigenschaften entsprechen und mit sämtlichen auf der Zeichnung oder in der Spezifikation aufgeführten Normen sowie gesetzlichen Vorschriften zur technischen Beschaffenheit übereinstimmen. Dies gilt insbesondere hinsichtlich Lieferteilen, die von Lieferanten und Unterauftragnehmern bezogen werden.

DEUTZ empfiehlt nachdrücklich die Verwendung aller Standard AIAG Kernwerkzeuge (APQP, PPAP, FMEA, MSA und SPC) als Grundlage für die gesamte Prozess- und Produktqualitätssicherung.



This Global Supplier Manual applies to the supply of production material and products for the aftermarket. It applies to all suppliers in the supply chain that supply DEUTZ with products. The aim is to ensure a consistently high and sustainable quality of the supplied parts and other services to be delivered

Supplier bears sole responsibility for ensuring that its parts, including spare parts, comply with the approval status in accordance with the specification and the agreed and warranted properties and with all standards referred to in the drawing or in the specification and with legal requirements concerning technical quality at any time: during ramp-up, full production, and phasing out. This applies in particular to parts supplied by suppliers and subcontractors.

DEUTZ highly recommends the use of all standard AIAG core tools (APQP, PPAP, FMEA, MSA and SPC) and CQI special process requirements as the basis for all process and product quality assurance.

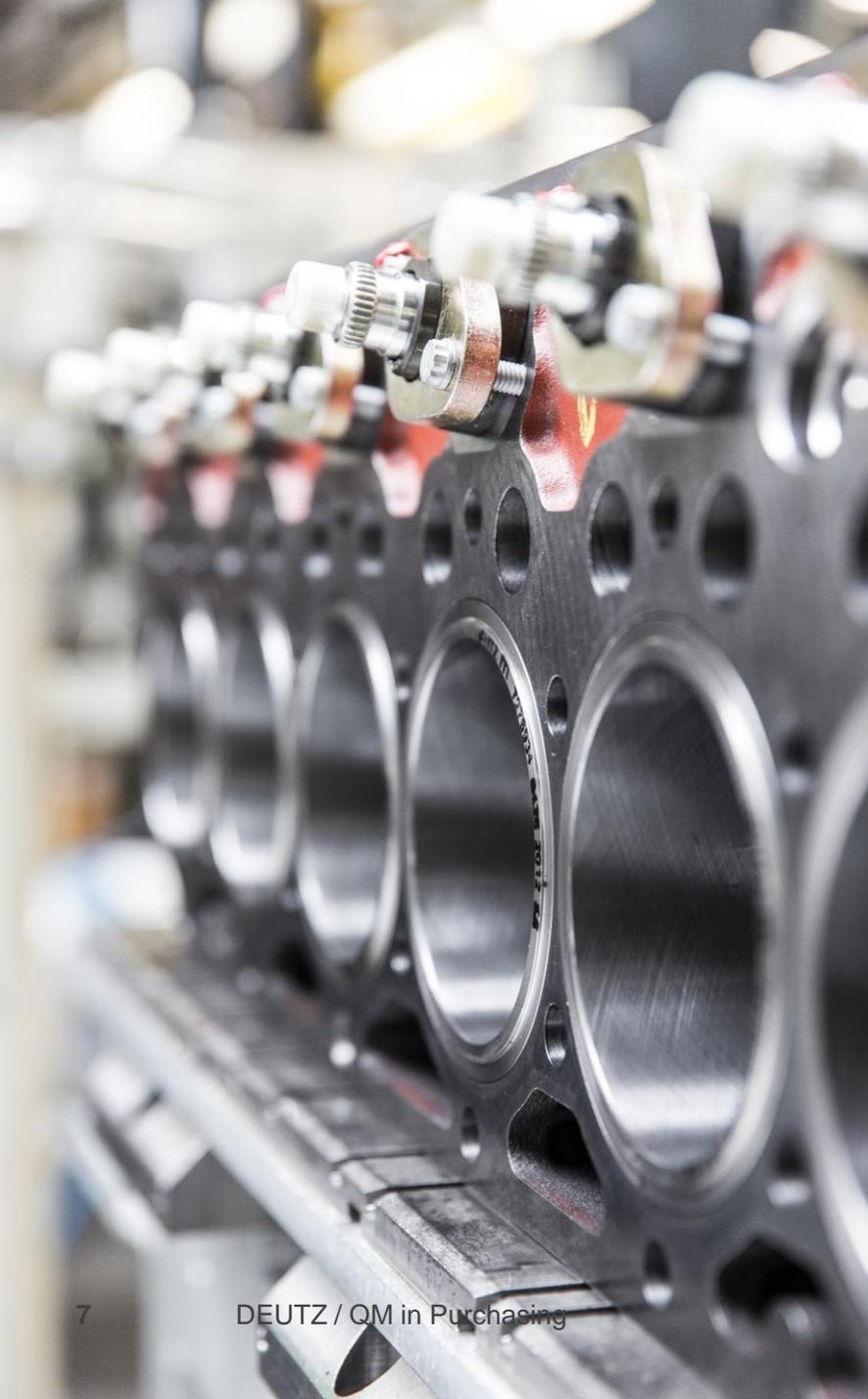
Inhalt / Content

- I. Einleitung
- II. Allgemeine Anforderungen
 - 1. Qualitätsmanagementsystem
 - 2. Qualitätsziele & Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
 - 3. Qualitäts- und Risikomanagement
 - 4. Dokumente und Informationsaustausch
 - 5. Rückverfolgbarkeit
 - 6. Qualitätsvereinbarungen
- III. APQP – Qualitätsvorausplanung
 - 1. Auswahl- und Qualifikationsprozess
 - 1. Lieferantenselbstauskunft
 - 2. Audits
 - 3. Herstellbarkeitsanalyse
 - 2. Bemusterung
 - 3. Weitere Anforderungen
 - 1. Warenausgangsprüfung
 - 2. Risikoanalysen
 - 3. Besondere Qualitätsmerkmale, Prüf- und Prozessplanung
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Plan zur Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebs
- IV. Anforderungen an die Serienproduktion
 - 1. Änderungsmanagement
 - 1. Engineering Process Change Request (dauerhafte Änderung)
 - 2. Bauabweichung (temporäre Änderung)
 - 3. Ungenehmigte Änderungen
 - 2. Lieferantenbewertung (DEUTZ Lieferanten-Cockpit)
 - 3. Reklamationsmanagement

- I. Introduction
- II. General Requirements
 - 1. Quality management system
 - 2. Quality objectives & Continuous improvement process
 - 3. Quality and Risk Management
 - 4. Documents and exchange of information
 - 5. Traceability
 - 6. Quality agreements
- III. APQP – Advanced Product Quality Planning
 - 1. Selection and qualification process
 - 1. Supplier information
 - 2. Audits
 - 3. Feasibility study
 - 2. PPAP approval
 - 3. Additional Requirements
 - 1. Outgoing goods inspection
 - 2. Risk analysis
 - 3. Special characteristics, inspection and process planning
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Business continuity plan
- IV. Serial Production Requirements
 - 1. Change Management
 - 1. Engineering Process Change Request (permanent change)
 - 2. Deviation request (temporary change)
 - 3. Unapproved changes
 - 2. Supplier performance (DEUTZ Supplier Cockpit)
 - 3. Claim management © DEUTZ

150
YEARS





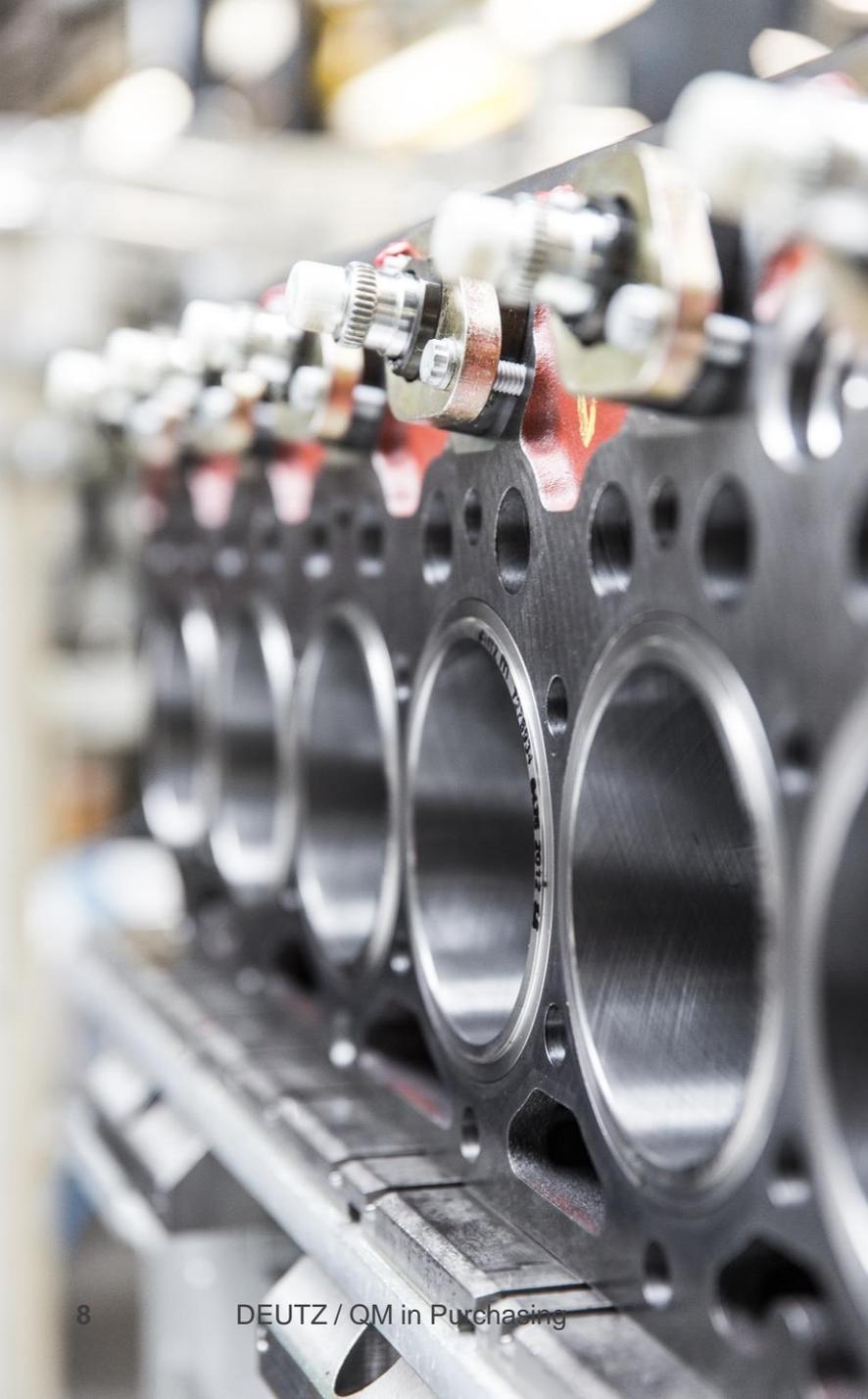
II. Allgemeine Anforderungen

II. General Requirements



1. Qualitätsmanagementsystem
2. Qualitätsziele & Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
3. Qualitäts- und Risikomanagement
4. Dokumente und Austausch von Informationen
5. Rückverfolgbarkeit
6. Qualitätsvereinbarungen

1. Quality management system
2. Quality objectives & Continuous improvement process
3. Quality and risk management
4. Documents and exchange of information
5. Traceability
6. Quality agreements



II. – 1. Qualitätsmanagementsystem

II. – 1. Quality Management System

Zur Sicherstellung der Qualität der Lieferteile richtet der Lieferant ein Qualitätsmanagementsystem mindestens entsprechend der DIN ISO 9000 ff. oder IATF 16949 in der jeweils gültigen Version ein.

Der Lieferant muss DEUTZ informieren, falls das Zertifikat abgelaufen, entzogen, ausgesetzt oder nicht verlängert wurde. Sollte keine Neuzertifizierung geplant sein, muss der Lieferant DEUTZ mindestens 3 Monate vor dem Ablaufdatum darüber informieren.

Der Lieferant ist ohne gesonderte Aufforderung verpflichtet, nach einer erfolgreichen Neuzertifizierung die neuen Zertifikate elektronisch über die DEUTZ-Kommunikationsplattform bzw. an den DEUTZ Einkauf zu senden.

DEUTZ ist jederzeit berechtigt, das Qualitätsmanagementsystem durch System-, Prozess- und Produktaudits zu überprüfen.

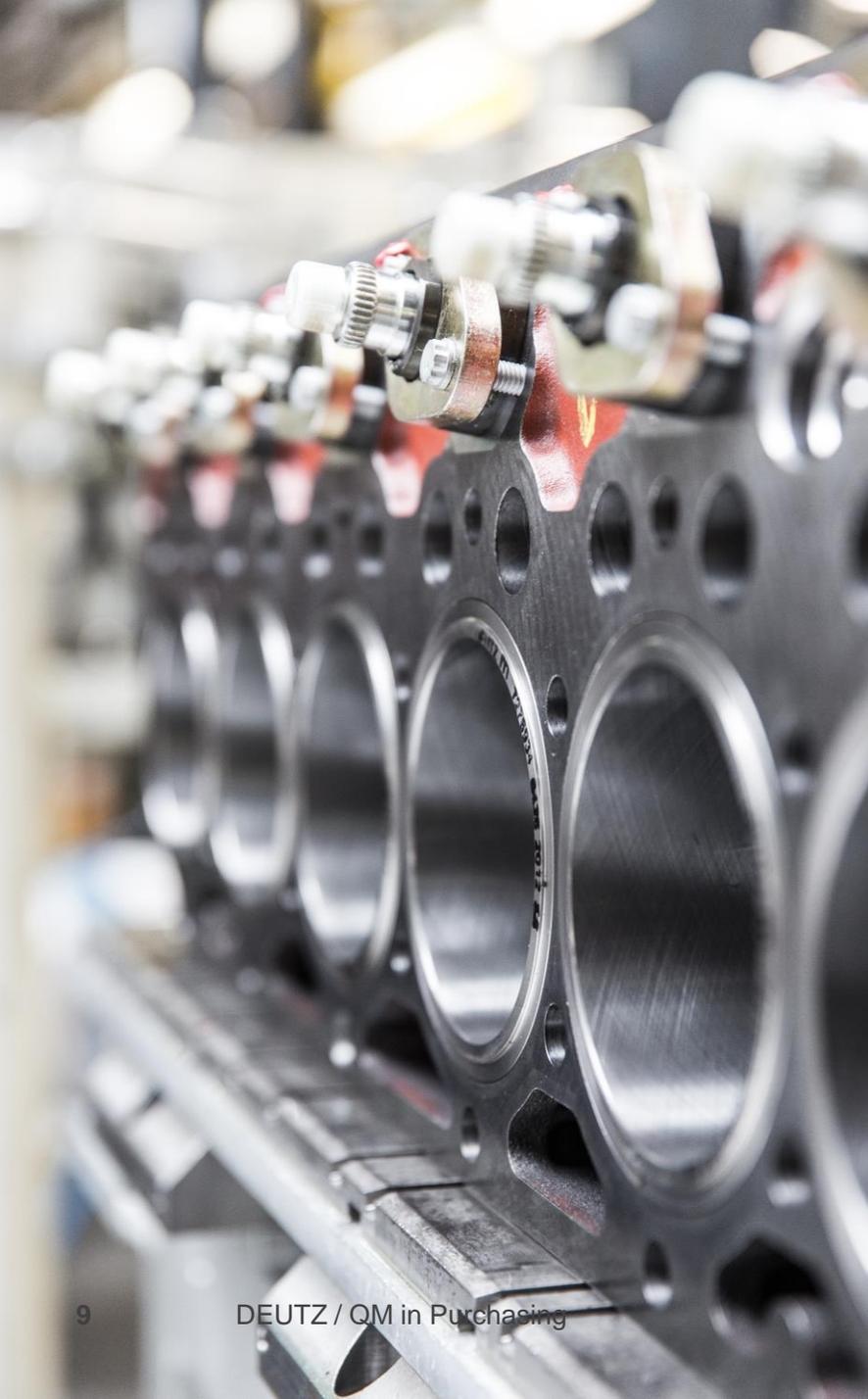
To ensure the quality of the parts, the supplier shall set up a quality management system according to at least to the currently valid version of DIN ISO 9001 or IATF 16949.

The supplier must inform DEUTZ if the certificate has expired, been withdrawn, suspended or not renewed. If no recertification is planned, the supplier must inform DEUTZ at least 3 months before the expiration date.

The supplier is obliged to send the new certificates electronically via the DEUTZ communication platform or to DEUTZ Purchasing after a successful recertification without a separate request.

DEUTZ is entitled to review the quality management system of the supplier at any time by means of system, process and product audits.





II. – 1. Qualitätsmanagementsystem

II. – 1. Quality Management System



Qualitätssicherung Unterlieferanten

Der Lieferant wird sich von der Qualitätsfähigkeit seiner Lieferanten überzeugen und nach den Prinzipien der ISO 9001 oder IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung vorgehen.

Der Lieferant setzt die Maßgaben dieser Vereinbarung bei seinen Lieferanten durch entsprechende Vereinbarungen und weitere Maßnahmen durch.

Der Lieferant wird sich von allen Unterlieferanten Erstmuster aus Serienwerkzeugen mit den dazugehörigen Erstmusterprüfberichten beschaffen und DEUTZ auf Anfrage zur Kenntnisnahme vorlegen.

Im Fall der Anfrage wird der Lieferant eine Kopie seiner uneingeschränkten Bauteilfreigabe für D-Muster (Erstmuster aus dem serienreifen Prozess und mit finalem Produktreifegrad), die er seinem Unterlieferanten erteilt hat, an DEUTZ zur Verfügung stellen.

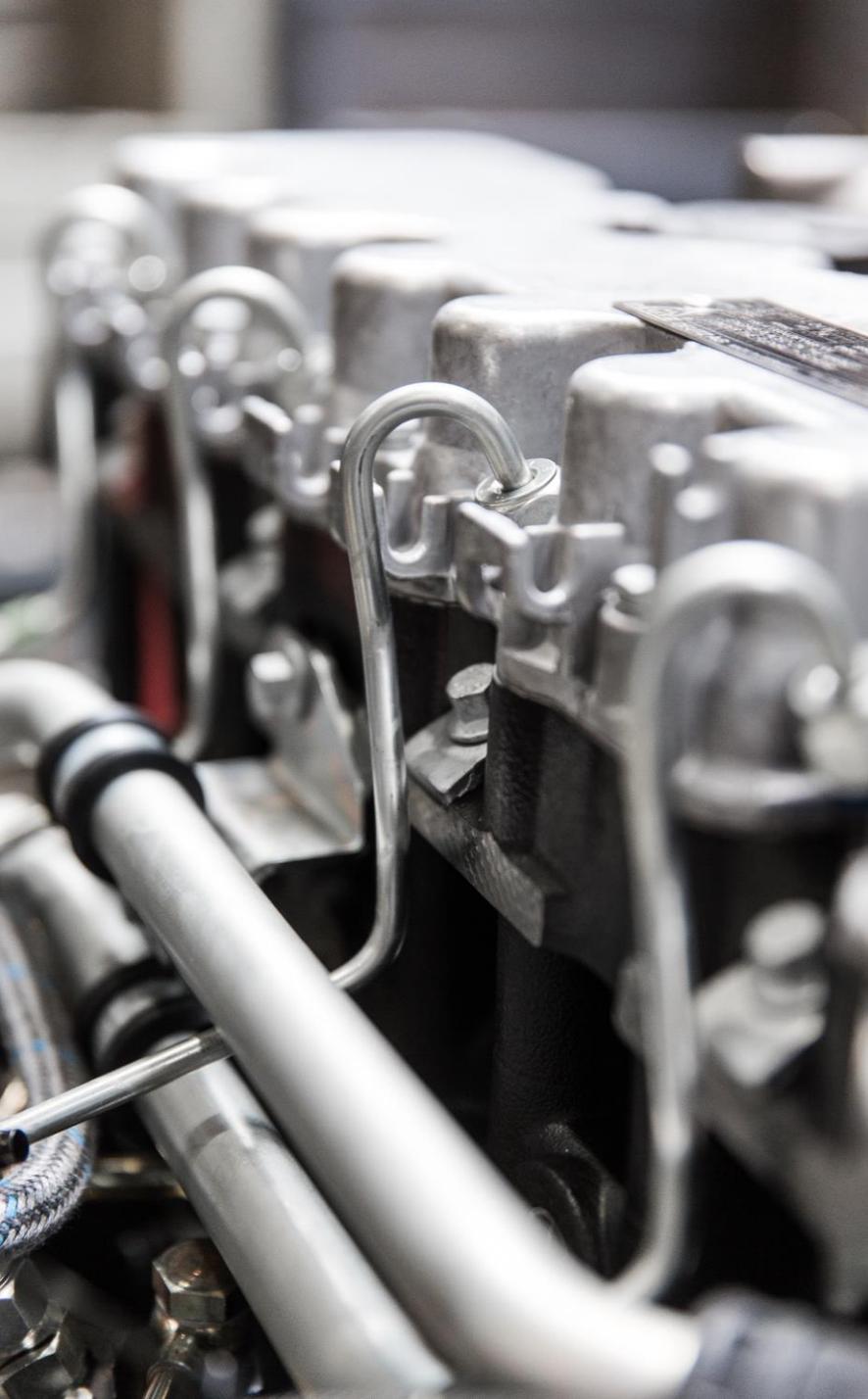
Quality assurance of subcontractors

The supplier shall satisfy itself of the quality capability of its subcontractors in accordance with the principles laid down in the latest version of ISO 9001 or IATF 16949.

The supplier shall require its subcontractors to comply with the provisions of this agreement through appropriate agreements and other measures.

The supplier shall require its subcontractors to supply initial samples from series production tools with the corresponding initial sample inspection reports and shall submit these to DEUTZ on request.

If requested, the supplier will provide DEUTZ with a copy of its unrestricted component approval for PPAP samples (initial samples from the production-ready process and with final product maturity level) that it has granted to its subcontractors.



II. – 2. Qualitätsziele & Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

II. – 2. Quality Objectives & Continuous improvement process



Zur Umsetzung der „Null-Fehler-Strategie“ vereinbaren DEUTZ und der Lieferant messbare Ziele für die Anlieferqualität.

Der Lieferant ist verpflichtet, innerhalb seiner gesamten Organisation basierend auf diesen Zielen entsprechende Qualitätsziele definieren, festzulegen und regelmäßig zu überprüfen.

Sie dienen als Basis zum Erreichen der „Null-Fehler-Strategie“ im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP).

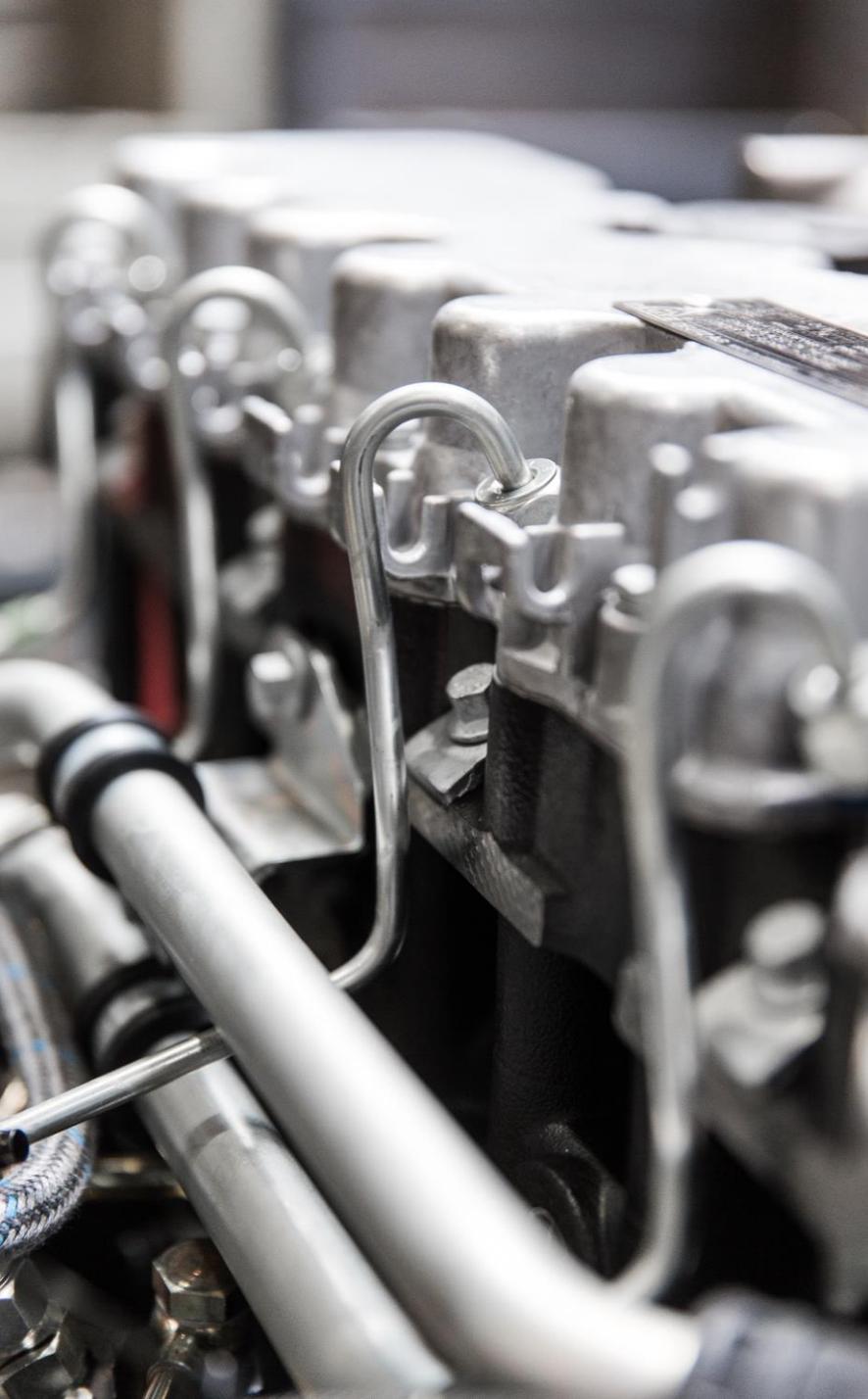
DEUTZ erwartet von seinen Lieferanten die kontinuierliche Verbesserung der Produktqualität und/oder Produktionsprozesse. Nachweise dieser Aktivitäten sollen dokumentiert und bei Anfrage durch DEUTZ vorgezeigt werden.

For implementation of the “Zero Defect Strategy“, DEUTZ and the supplier agree measurable targets for the quality supplied.

The supplier is, based on these targets, obliged to define and determine quality targets within his organization and check them regularly.

They serve as the basis for achieving the „Zero Defect Strategy“ as part of the continual improvement process (CIP).

DEUTZ expects its suppliers to continuously improve the product quality and/or production processes. Evidences of those activities shall be documented and shown upon DEUTZ request.



II. – 2. Qualitätsziele & Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

II. – 2. Quality Objectives & Continuous improvement process

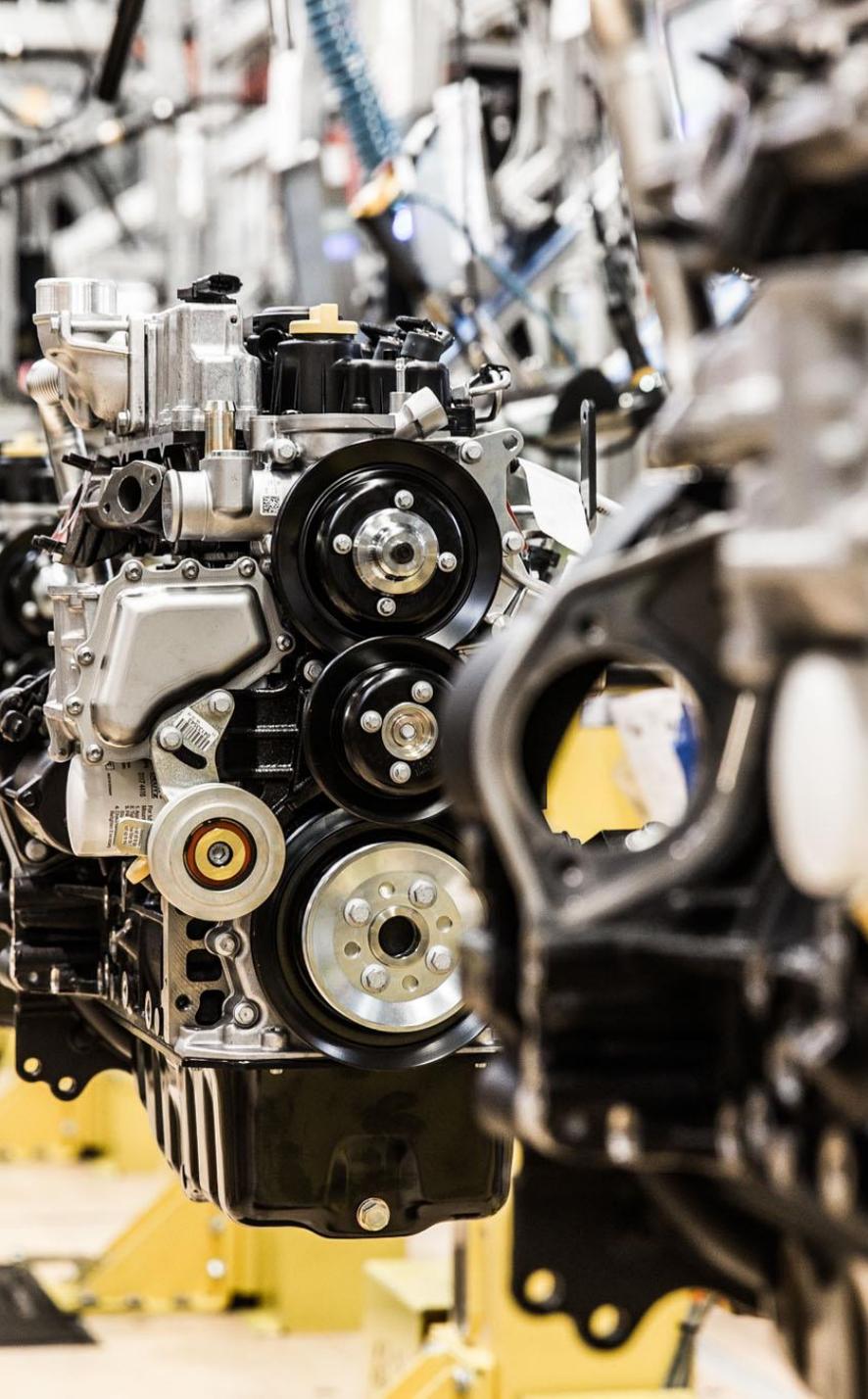


Der produktbezogenen Qualitätssicherung liegen folgende Prinzipien zugrunde:

- Maßstab für die Ausführungsqualität ist die Übereinstimmung aller Merkmale der hergestellten Lieferteile mit den Zeichnungen des Lieferanten oder DEUTZ und den Spezifikationen.
- Bei zweiseitig begrenzten Toleranzen ist der Fertigungsprozess mit geringstmöglicher Streuung auf Toleranzmitte zu zentrieren.
- Für einseitig begrenzte Toleranzen ist geringstmögliche Toleranzausnutzung zu erreichen.
- Lieferant betreibt nur fähige Fertigungsprozesse (C_{pk} gleich / größer 1,67) und installiert geeignete Prozess-Regelkreise. Abweichende C_{pk} Prozessvorgaben sind mit DEUTZ zu vereinbaren.
- Für formgebundene Merkmale ist die Fertigungsanalyse so zu wählen, dass der sich mit der Zeit einstellende Formverschleiß vorgehalten wird, ohne jedoch die Spezifikationsgrenzen zu überschreiten.

Product-related quality assurance is based on the following principles:

- The standard for product quality is the conformity of all characteristics of the manufactured parts with supplier's or DEUTZ's drawings and specifications.
- In case of tolerances limited on both sides, the production process must be centered on the tolerance mean with minimum deviations.
- In the case of tolerances limited on one side, the tolerance utilization must be minimized.
- Supplier shall use capable production processes only (C_{pk} equal to / greater than 1.67) and shall install appropriate process control loops. Deviating C_{pk} process specifications must be agreed with DEUTZ.
- For mold-related characteristics, a manufacturing analysis must be selected that allows for natural mold wear without exceeding the specification limits.



II. – 3. Qualitäts- und Risikomanagement

II. – 3. Quality and Risk Management



Der Lieferant verpflichtet sich, DEUTZ die Ansprechpartner der Fachkompetenzen Qualität, Vertrieb, Logistik und Versand in deutscher oder englischer Sprache in der folgenden Form zur Verfügung zu stellen.

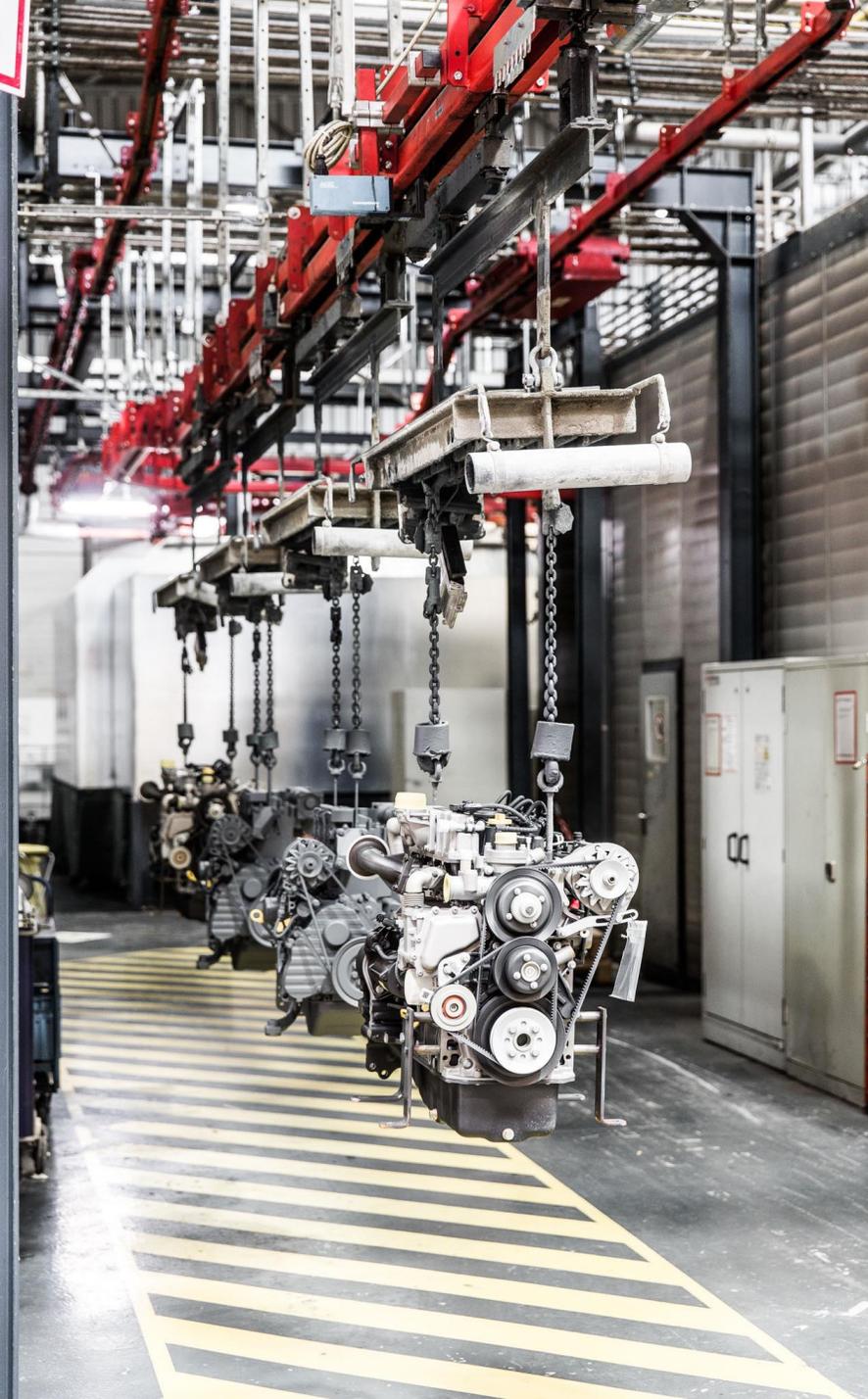
Fachkompetenz	Name	E-Mail-Adresse	Telefon	Mobiltelefon
---------------	------	----------------	---------	--------------

Diese Ansprechpartner beziehungsweise deren Vertreter werden im Falle von Prozessstörungen konsultiert und sollten während der Arbeitszeit erreichbar sein. Bei Änderungen ist DEUTZ unverzüglich zu informieren.

The supplier undertakes to provide DEUTZ with contacts in German or English for the quality, sales, logistics, and dispatch departments. The list shall be in the following form.

Area of competence	Name	Email address	Telephone	Cell phone
--------------------	------	---------------	-----------	------------

These contacts or their deputies will be consulted in the event of disruptions to processes and should be available during business hours. DEUTZ must be informed without undue delay of any changes.



II. – 4. Dokumente und Informationsaustausch

II. – 4. Documents and exchange of information



Die DEUTZ stellt seinen Lieferanten Hausnormen und Technischen Spezifikationen über die **DEUTZ Normendatenbank** zur Verfügung.
Der Zugriff auf die Datenbank erfolgt nach [H0103-1](#).

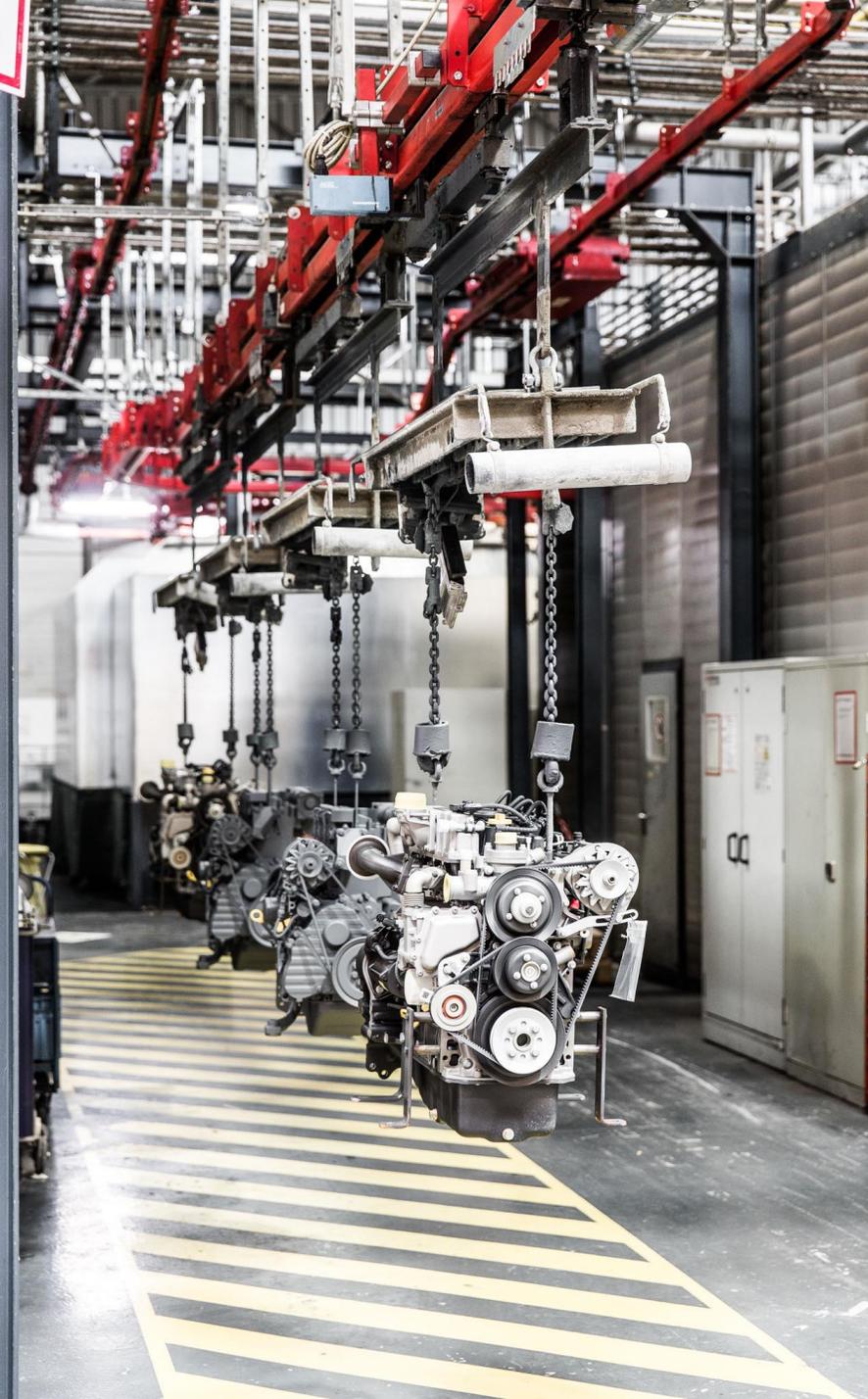
In Anlehnung an den Verband der Automobilindustrie (VDA) ist der Lieferant verpflichtet, die Prüfdokumentationen für Standard-Lieferteile (Qualitätsaufzeichnungen) aufzubewahren. Hierfür ist die Richtlinie des VDA Band 1 „Nachweisführung“ (Leitfaden Dokumentation und Archivierung) in ihrer jeweils gültigen Fassung zu beachten.

Alle Datenblätter müssen auch nach Auslieferung der Lieferteile eindeutig den Bauteilen zugeordnet werden können.

DEUTZ provides its suppliers with available standards and technical specifications via the **DEUTZ standards database**. The access is accessed according to [H0103-1](#).

In accordance with the requirements of the German Association of the Automotive Industry (VDA), the supplier is obliged to retain the inspection documentation for standard parts (quality records). VDA Vol. 1 'Quality Evidence' (Guidelines for the Documentation and Archiving for Quality Records) must be adhered to.

It must be possible to clearly allocate all data sheets to the components even after the parts have been delivered.



II. – 4. Dokumente und Informationsaustausch

II. – 4. Documents and exchange of information

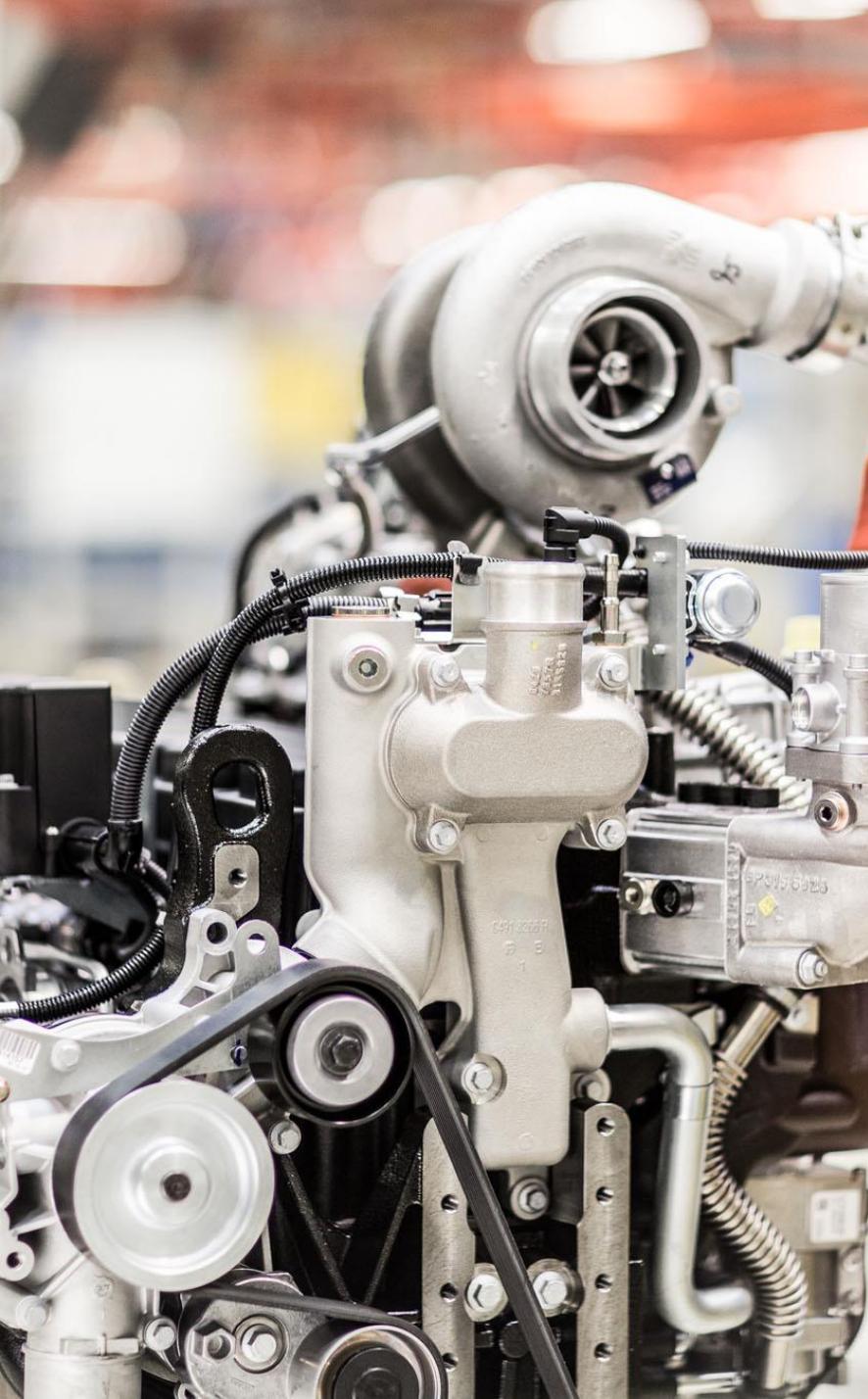


Der Lieferant hat DEUTZ alle Informationen mitzuteilen, die für eine Beurteilung der Gefährdung der Sicherheit und Gesundheit von Verwendern des Produktes (dessen Teilprodukte die Lieferteile sind) oder Dritten von Bedeutung sind. Dabei sind insbesondere zu berücksichtigen:

- Die Eigenschaften des Lieferteiles einschließlich seiner Zusammensetzung, Verpackung, der Anleitung für seinen Zusammenbau, der Installation, der Wartung und der Gebrauchsdauer,
- Seine Einwirkungen auf andere Produkte, soweit seine Verwendung mit anderen Produkten zu erwarten ist,
- Seine Darbietung, Aufmachung im Handel, Kennzeichnung, Warnhinweise, Gebrauchs- und Bedienungsanleitung und Angabe für seine Beseitigung sowie aller sonstigen produktbezogenen Angaben oder Informationen,
- Die Gruppe von Verwendern, die bei der Verwendung des Lieferteiles einer größeren Gefahr ausgesetzt sind als andere.

DEUTZ requires the supplier to notify us with all information that is of importance for an assessment of the risks to the safety and health of users of the product (for which the parts are used) or of third parties. In particular, the following must be considered:

- The properties of the part including its composition, packaging, the instructions for its assembly, the installation, maintenance, and usage period,
- Its effect on other products, so far as it is likely to be used with other products,
- Its appearance, commercial presentation, labeling, safety warnings, usage and operating instructions, instructions for disposal, and all other product-related data or information,
- The group of users who, in using the part, are exposed to greater risk than others.



II. – 5. Rückverfolgbarkeit

II. – 5. Traceability

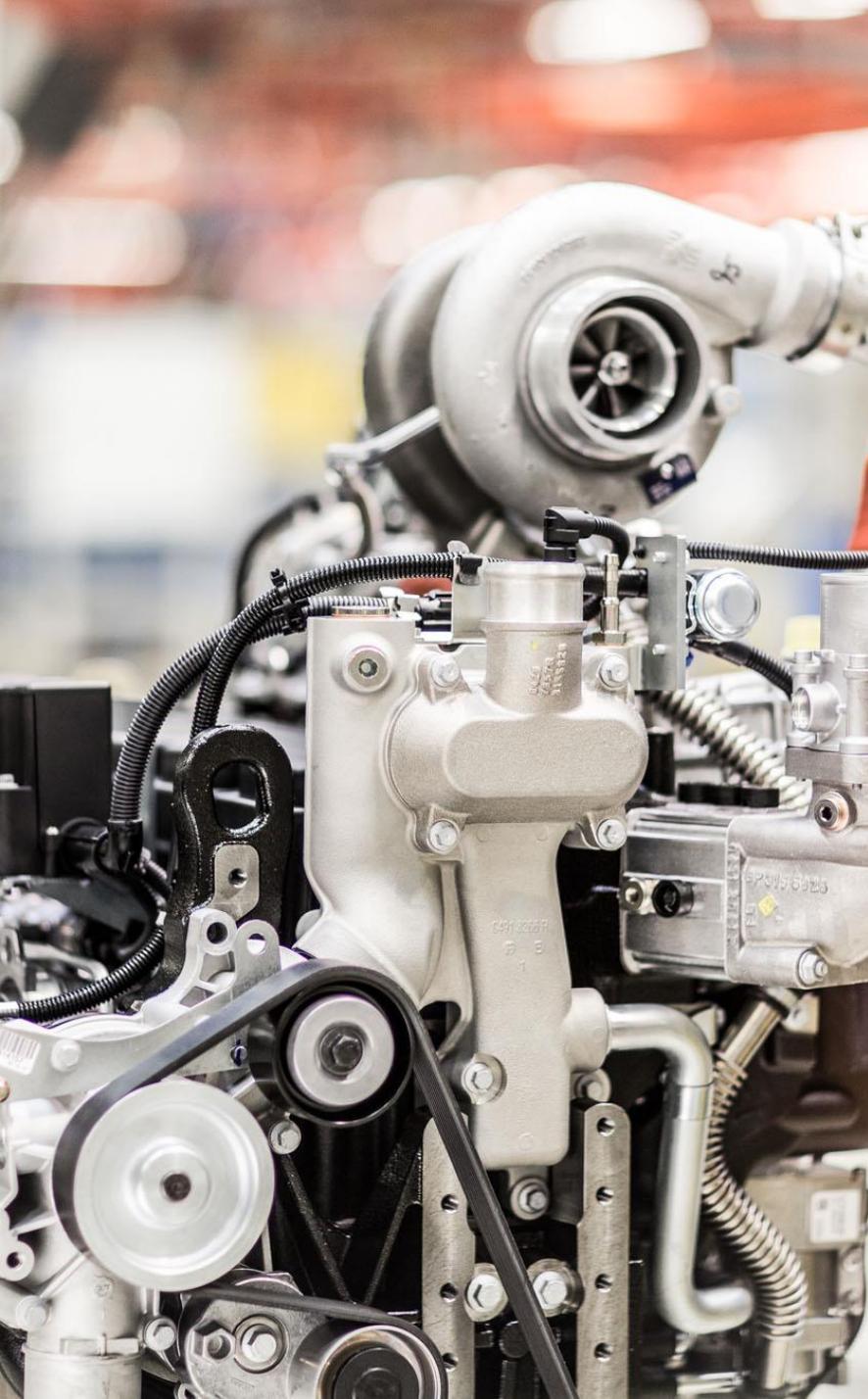
DEUTZ fordert den Lieferanten auf, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Lieferteile sicherzustellen. Hierdurch, oder ersatzweise durch andere geeignete Maßnahmen, stellt der Lieferant sicher, dass im Falle eines festgestellten Mangels unverzüglich alle weiteren eventuell mangelhaften Lieferteile identifiziert werden können, um Folgeschäden so gering wie möglich zu halten. Sofern zwecks Sicherheit notwendig, sind die betroffenen Lieferteile zurückzurufen. Außerdem werden diese Lieferteile so lange gesperrt, bis Folgemaßnahmen zwischen den Vertragspartnern abgestimmt sind.

Die Kennzeichnung der Lieferteile erfolgt nach DEUTZ Vorgaben (siehe beispielsweise Lieferspezifikation LV 0161 0251 – Data Matrix Code). Zu dieser Kennzeichnung sind alle qualitätsrelevanten Daten des Lieferteiles aufzuzeichnen und zuzuordnen.

DEUTZ asks the supplier to ensure the traceability of the parts it supplies. In this way, or alternatively through other appropriate actions, the supplier shall ensure that if a fault is identified, all other possible faulty parts can be identified without undue delay in order to minimize consequential damage. The affected parts may also be recalled if this is necessary for safety reasons. Furthermore, these parts will be blocked until follow-up measures have been agreed between the parties.

The parts are marked according to DEUTZ specifications (see e.g., supplier specification LV 0161 0251 – Data Matrix Code). All quality-relevant data relating to the part is to be documented and categorized accordingly.





II. – 5. Rückverfolgbarkeit

II. – 5. Traceability



Mit Hilfe der aufgezeichneten Daten muss z. B. Folgendes gewährleistet sein:

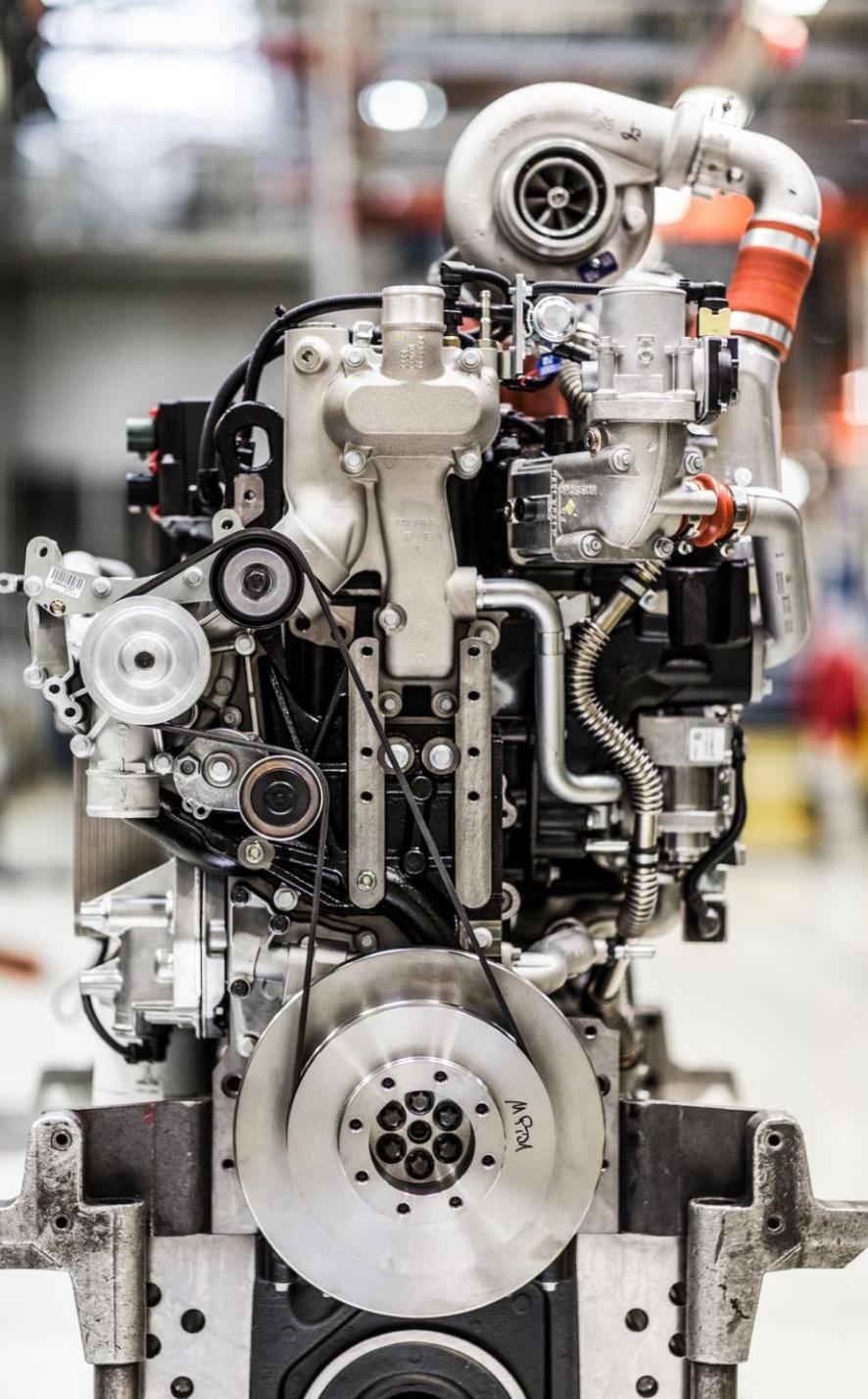
- Alle Fertigungsdaten, Prüf- und Testergebnisse (Ist-Werte) müssen dem Lieferteilen zugeordnet werden können.
- Alle mangelhaften Lieferteile müssen eingegrenzt werden können.

Welche Daten zur Erfüllung dieser Anforderungen erfasst werden müssen, sind vom Lieferanten aufgrund seines Know-hows bezüglich seiner Lieferteile und seiner Prozesse festzulegen.

The data recorded must ensure that it is possible, for example

- to assign all production data and inspection and test results (actual values) to the part.
- to contain all faulty parts.

The supplier determines what data must be collected to meet these requirements, based on its knowledge of its parts and its processes



II. – 6. Qualitätsvereinbarungen

II. – 6. Quality agreements



Zur Umsetzung der „Null-Fehler-Strategie“ vereinbaren DEUTZ und der Lieferant messbare Ziele für die Anlieferqualität. Die vertraglich fixierten Vereinbarungen sind als Ergänzungsvereinbarungen zum Liefervertrag anzusehen und dienen als Basis zum Erreichen der „Null- Fehler-Strategie“ im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP).

Ziel ist, die relevanten Vereinbarungen vor Serienbeginn vollständig verhandelt und abgeschlossen zu haben.

Hierzu gehören:

- QSV – Qualitätssicherungsvereinbarung
- PPM-Vertrag (Parts Per Million)
- TMV – Teilmarktverfahren
- CRA – Concept Responsibility Agreement

For implementation of the „Zero Defect Strategy“, DEUTZ and the supplier agree measurable goals for the quality supplied. The contractually fixed agreements are to be regarded as supplementary agreements to the delivery contract and serve as the basis for achieving the „Zero Defect Strategy“ as part of the continual improvement process (CIP).

The main objective is to completely negotiate and conclude the relevant agreements before the start of serial production.

These are:

- QAA – Quality Assurance Agreement
- PPM-contract (Parts Per Million)
- SMP – Share Market Procedure
- CRA – Concept Responsibility Agreement

Inhalt / Content

- I. Einleitung
- II. Allgemeine Anforderungen
 - 1. Qualitätsmanagementsystem
 - 2. Qualitätsziele & Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
 - 3. Qualitäts- und Risikomanagement
 - 4. Dokumente und Informationsaustausch
 - 5. Rückverfolgbarkeit
 - 6. Qualitätsvereinbarungen
- III. APQP – Qualitätsvorausplanung
 - 1. Auswahl- und Qualifikationsprozess
 - 1. Lieferantenselbstauskunft
 - 2. Audits
 - 3. Herstellbarkeitsanalyse
 - 2. Bemusterung
 - 3. Weitere Anforderungen
 - 1. Warenausgangsprüfung
 - 2. Risikoanalysen
 - 3. Besondere Qualitätsmerkmale, Prüf- und Prozessplanung
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Plan zur Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebs
- IV. Anforderungen an die Serienproduktion
 - 1. Änderungsmanagement
 - 1. Engineering Process Change Request (dauerhafte Änderung)
 - 2. Bauabweichung (temporäre Änderung)
 - 3. Ungenehmigte Änderungen
 - 2. Lieferantenbewertung (DEUTZ Lieferanten-Cockpit)
 - 3. Reklamationsmanagement

- I. Introduction
- II. General Requirements
 - 1. Quality management system
 - 2. Quality objectives & Continuous improvement process
 - 3. Quality and Risk Management
 - 4. Documents and exchange of information
 - 5. Traceability
 - 6. Quality agreements
- III. APQP – Advanced Product Quality Planning
 - 1. Selection and qualification process
 - 1. Supplier information
 - 2. Audits
 - 3. Feasibility study
 - 2. PPAP approval
 - 3. Additional Requirements
 - 1. Outgoing goods inspection
 - 2. Risk analysis
 - 3. Special characteristics, inspection and process planning
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Business continuity plan
- IV. Serial Production Requirements
 - 1. Change Management
 - 1. Engineering Process Change Request (permanent change)
 - 2. Deviation request (temporary change)
 - 3. Unapproved changes
 - 2. Supplier performance (DEUTZ Supplier Cockpit)
 - 3. Claim management © DEUTZ

150
YEARS





III. APQP – Qualitätsvorausplanung

III. APQP – Advanced Product Quality Planning



Der Lieferant verpflichtet sich, die Lieferteil-Planungs-, Entwicklungs- und Produktions-Grundsätze gemäß AIAG 'Advanced Product Quality Planning (APQP) and Control Plan' in der jeweils letzten von den Herausgebern veröffentlichten Fassung zu befolgen.

The supplier is requested to comply with the part planning, development and production principles pursuant to the currently applicable version of AIAG 'Advanced Product Quality Planning (APQP) and Control Plan' published by the publishers.

1. Auswahl- und Qualifikationsprozess

1. Lieferantenselbstauskunft
 2. Audits
 3. Herstellbarkeitsanalyse
2. Bemusterung
 3. Weitere Anforderungen

1. Selection and qualification process

1. Supplier Information
 2. Audits
 3. Feasibility study
2. Sampling
 3. Additional requirements

Falls DEUTZ ein APQP-Projekt initiiert, muss der Lieferanten die Anforderungen entsprechend Kapitel III.-3.-4. erfüllen.

In case DEUTZ is initiating an APQP with the supplier, it must meet the requirements according to chapter III.-3.-4.



III. – 1. Auswahl- und Qualifikationsverfahren

III. – 1. Selection and qualification process



Um als Lieferant ein Geschäftsverhältnis mit DEUTZ einzugehen, muss der Lieferant vorher einen Freigabeprozess durchlaufen. DEUTZ überprüft und bewertet alle gesammelten Informationen. Anhand dieser Bewertung erhält der Lieferant eine entsprechende Einstufung und ggf. Freigabe.

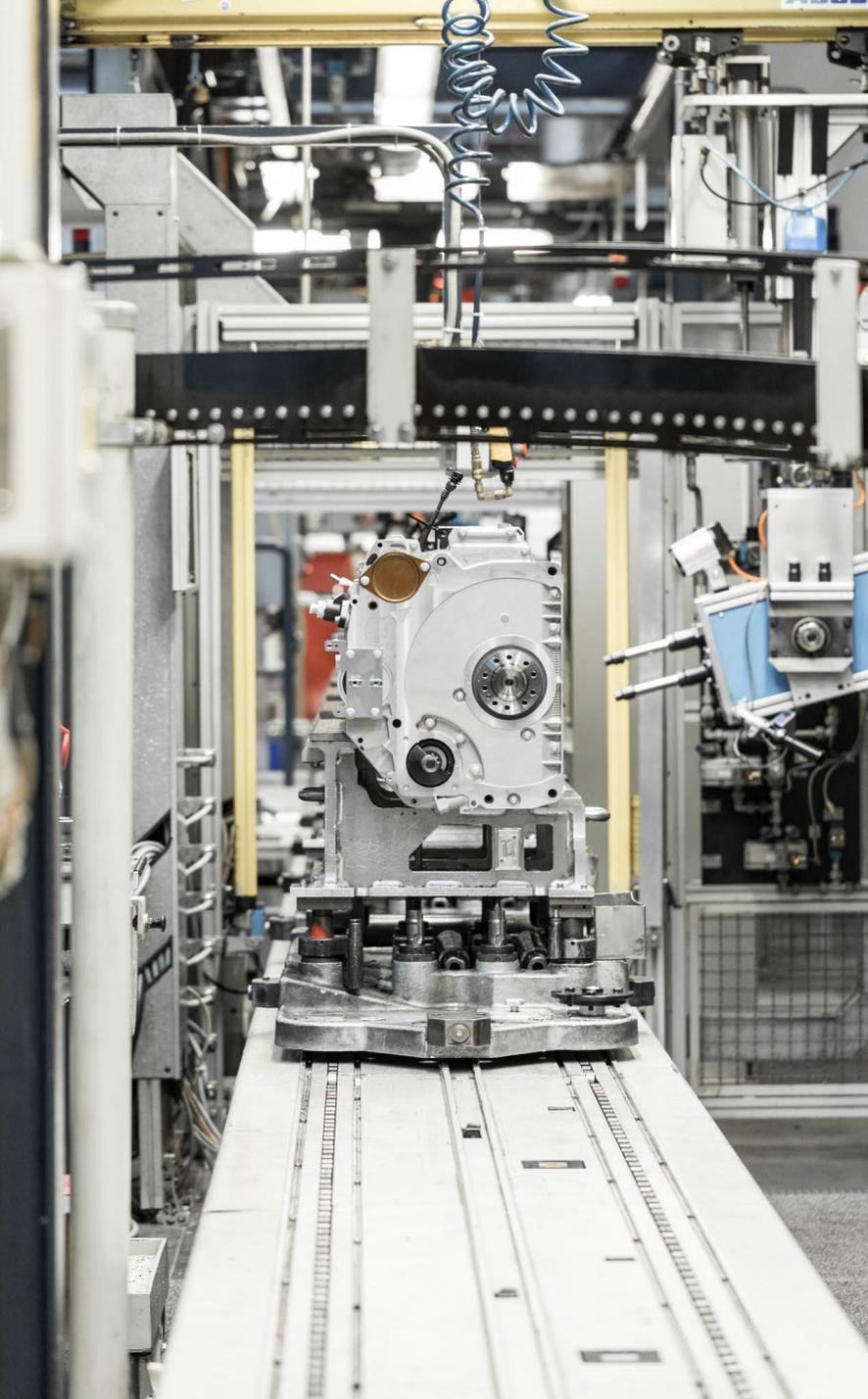
Before becoming a supplier to DEUTZ, the supplier must have successfully undergone an approval process. DEUTZ examines and assesses all collected information. Based on this assessment, the supplier receives an appropriate categorization and, if applicable, approval.

1. Lieferantenselbstauskunft

DEUTZ schickt hierzu einen Link an den Lieferanten, über welchen der Lieferant die Lieferantenselbstauskunft im von DEUTZ genutzten Portal ausfüllen kann. Die Selbstauskunft dient DEUTZ dazu, den Lieferanten organisatorisch, wirtschaftlich sowie qualitativ einzuschätzen und bildet die Basis für alle weiteren Aktivitäten.

1. Supplier Information

The process begins with DEUTZ sending a link to the supplier to access the portal used by DEUTZ to fill out a detailed self-assessment. This enables DEUTZ to evaluate the supplier's organization, financial standing and quality and provides the basis for all further activities.



III. – 1. Auswahl- und Qualifikationsverfahren

III. – 1. Selection and qualification process

2. Audits

Der Lieferant gestattet DEUTZ und ggf. ihren Kunden nach entsprechender Abstimmung Audits in den Betriebsstätten durchzuführen. Dazu gewährt der Lieferant DEUTZ oder deren beauftragten Personen während der üblichen Geschäfts- und Betriebszeiten ungehinderten und uneingeschränkten Zutritt zu allen Fertigungseinrichtungen, Prüfstellen, Lagern sowie angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in alle qualitätsrelevanten Dokumente. Der Lieferant wird nach Möglichkeit im Vorfeld alle üblich benötigten und qualitätsrelevanten Dokumente zur Vorbereitung eines Audits nach Aufforderung von DEUTZ zur Verfügung stellen. DEUTZ verpflichtet sich, außer es liegt eine schriftliche Genehmigung durch den Lieferanten vor, die erhaltenen Dokumente und Informationen nicht an Dritte weiterzugeben. Der Lieferant ist verpflichtet, die festgestellten Abweichungen mittels nachhaltig wirksamer Maßnahmen nachweislich abzustellen.

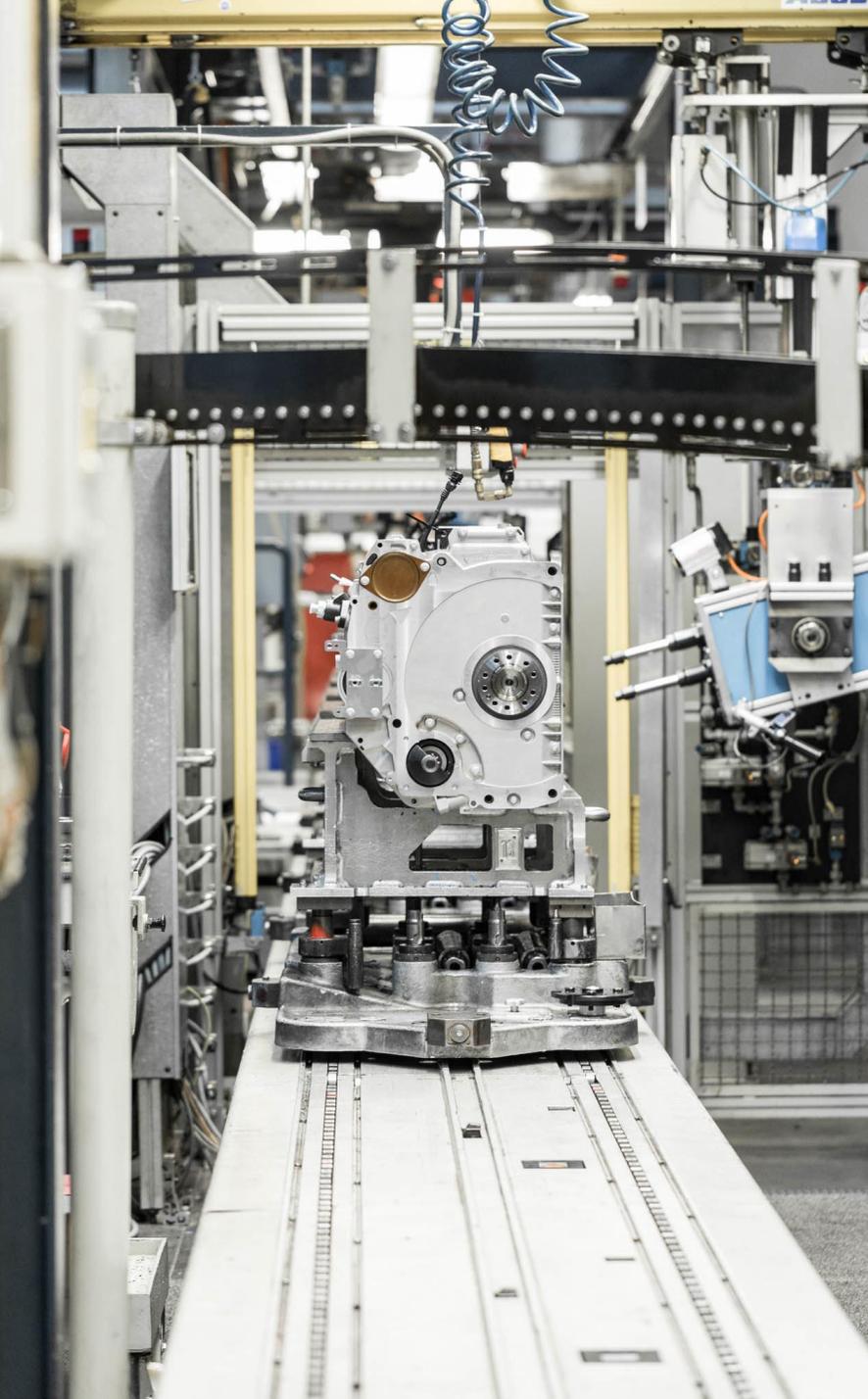
DEUTZ nutzt für die Durchführung der Audits die Plattform eines externen Anbieters. Hier wird der Maßnahmenplan durch den Lieferanten gepflegt. DEUTZ stellt dem Lieferanten den Zugang bereit.

2. Audits

The supplier will allow DEUTZ and, if applicable, DEUTZ's customers, by prior arrangement to carry out audits at supplier's premises. The supplier shall grant DEUTZ or its agents unhindered and unrestricted access during usual business and operating hours to all production facilities, test benches, storage areas, and adjacent areas, and shall allow inspection of all supplier's documents that are relevant to quality. At DEUTZ's request the supplier will make all documents available that are usually required in preparation for an audit and are relevant to quality. DEUTZ undertakes not to pass the documents and information received to any third party except with supplier's written permission. The supplier is obliged to remedy any deviations identified during the audit by putting in place effective and permanent measures and to provide evidence that it has done so.

DEUTZ uses the platform of an external service provider to perform the audits. Here the action plan will be maintained by the supplier. DEUTZ provides access to the supplier





III. – 1. Auswahl- und Qualifikationsverfahren

III. – 1. Selection and qualification process



2. Audits

▪ Potenzialaudit (PSA)

Lieferanten können anhand des Potential Supplier Audits (PSA) bewertet werden. Dieses auf der Potenzialanalyse des VDA aufbauende Dokument wird zur ersten Bewertung/ Einschätzung eines Lieferanten eingesetzt. Es ist nicht gleich zu setzen mit einem Prozessaudit und dient ausschließlich der ersten Selektion von Lieferanten

▪ Prozessaudit VDA 6.3

DEUTZ wird zur umfassenden Beurteilung des Lieferanten in Bezug auf qualitätsfähige und robuste Prozesse ein Audit in Anlehnung an VDA-Band 6.1 und 6.3 durchführen. Das Audit muss für eine Freigabe $\geq 90\%$ der möglichen Punkte erreichen. Zur Vorbereitung wird DEUTZ an den Lieferanten nach Abstimmung und in Einzelfällen den individuellen Fragenkatalog senden.

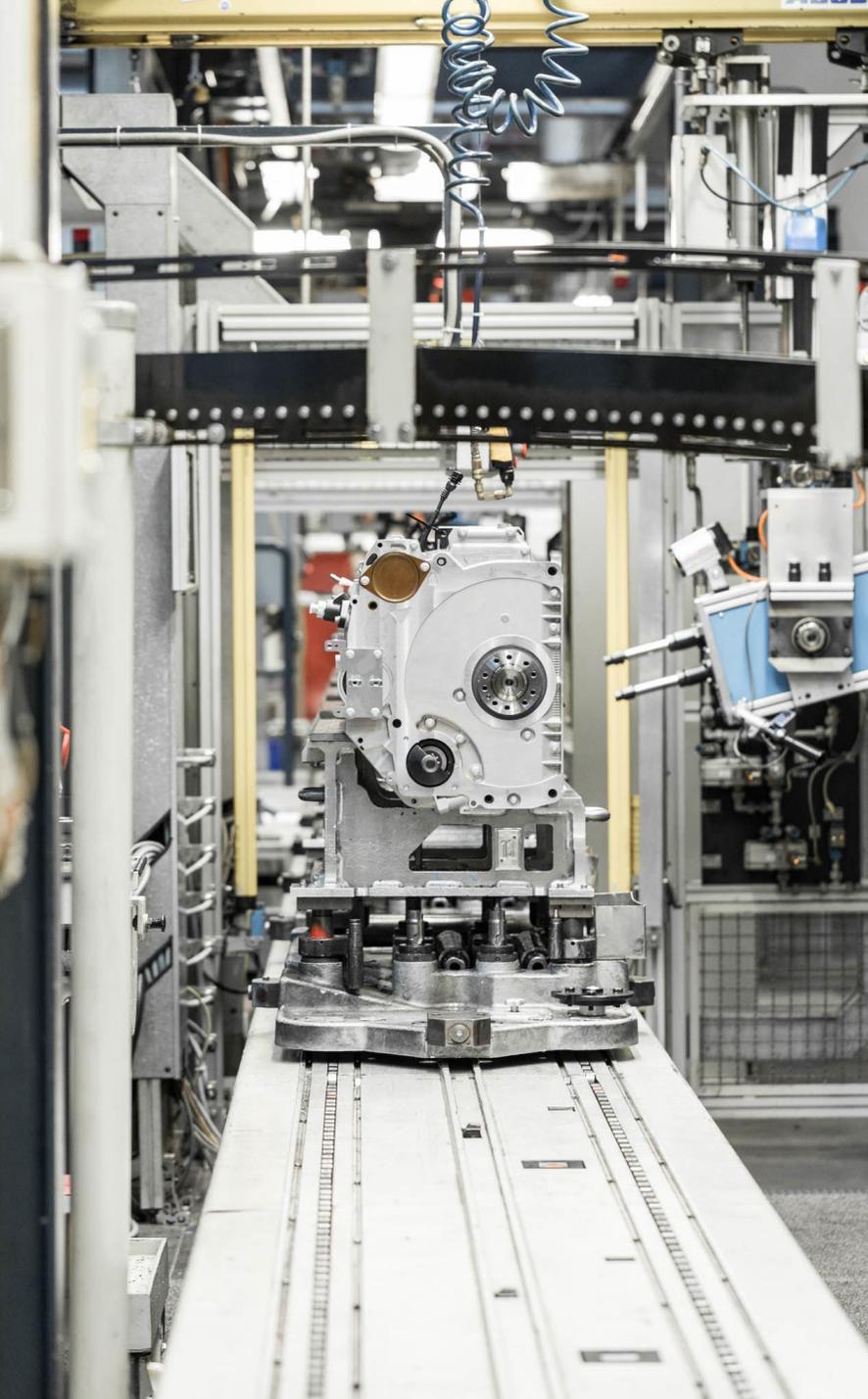
2. Audits

▪ Potential Supplier Audit (PSA)

Suppliers can be assessed with the Potential Supplier Audit (PSA). This document, based on the potential analysis of VDA, is used for the first rating/ assessment of suppliers. It is not comparable to the process audit and is only used for the first selection of suppliers.

▪ Process audit VDA 6.3

DEUTZ will carry out process audits at the supplier – based on VDA Vol. 6.1 and 6.3 – to fully assess the supplier regarding quality-enabled and robust processes. The supplier must achieve $\geq 90\%$ of the available points in the audit to achieve approval or maintain good standing. By prior arrangement and on a case-by-case basis, DEUTZ will send supplier the individual list of questions ahead of the audit to enable supplier to prepare.



III. – 1. Auswahl- und Qualifikationsverfahren

III. – 1. Selection and qualification process



2. Audits

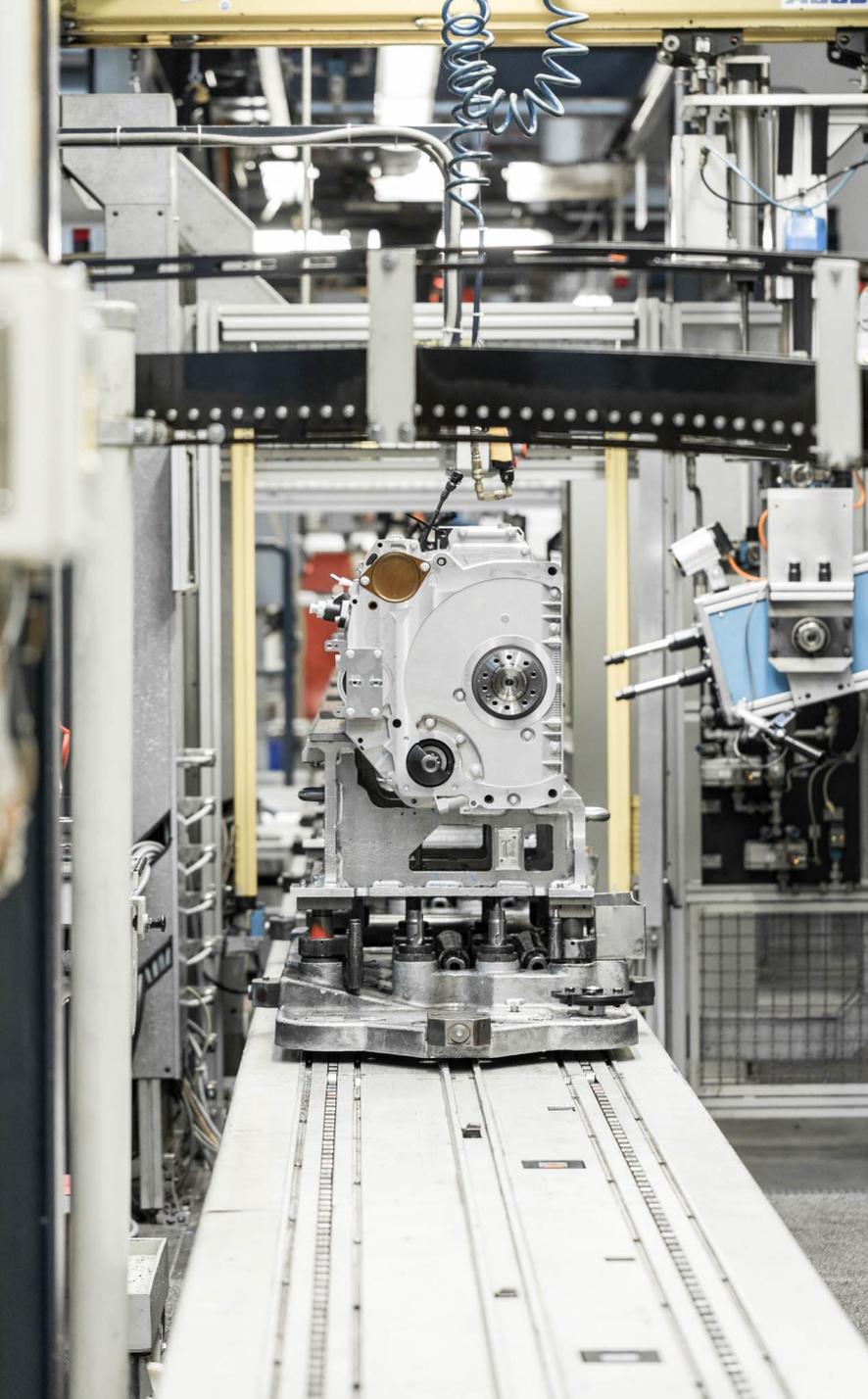
▪ Prozessfreigabe (PSO)

Ein Process Sign Off (PSO) wird von DEUTZ für ausgewählte Lieferteile durchgeführt. Das Ziel eines PSO ist es, die Fähigkeit des Fertigungsprozesses eines Lieferanten für DEUTZ-Produkte zu überprüfen. Es soll sichergestellt werden, dass der Lieferant die Kundenanforderungen vollumfänglich versteht. Ein PSO ist eine systematische und sequenzielle Überprüfung des Serienfertigungsprozesses beim Lieferanten. Diese Überprüfung wird bei geplanter Fertigungsgeschwindigkeit, mit dem vorgesehenen Fertigungspersonal, den Serienfertigungseinrichtungen sowie Serienausrüstung, -verfahren, -materialien, -methoden und Produktionswerkzeugen durchgeführt.

2. Audits

▪ Process Sign Off (PSO)

A Process Sign Off (PSO) will be carried out by DEUTZ for selected parts. The objective of a PSO is to examine a supplier's manufacturing process capability for DEUTZ products. This includes ensuring that the supplier fully understands the customer requirements. A PSO is a systematic and sequential review of the series production process at the supplier. This check will be carried out at the planned production speed using the volume production facilities, equipment, processes, materials, methods, production tools and the planned production staff.



III. – 1. Auswahl- und Qualifikationsverfahren

III. – 1. Selection and qualification process



2. Audits

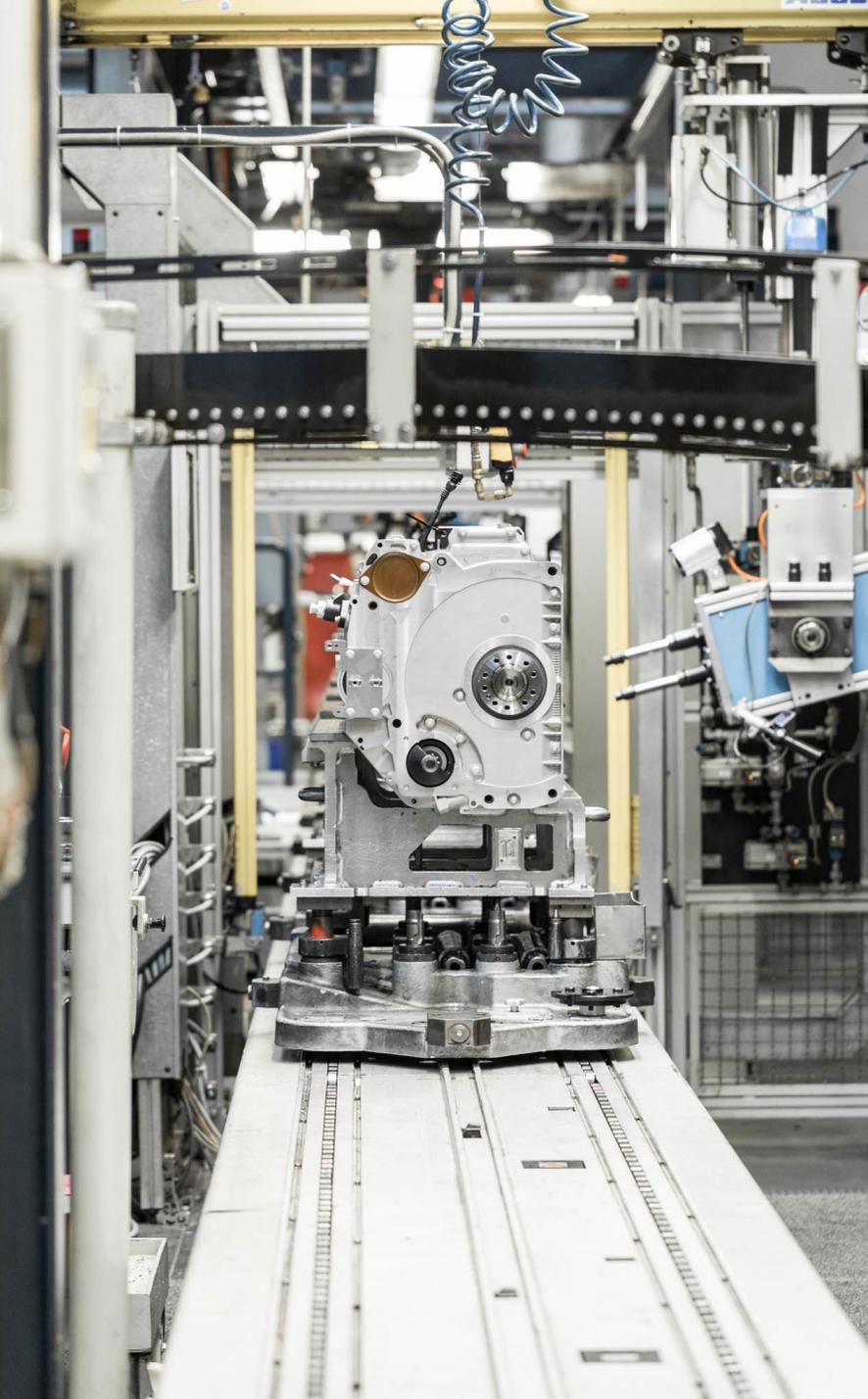
- Part Handling Review (PHR)

Der Lieferant hat die Möglichkeit, nach vorheriger Absprache zusammen mit DEUTZ ein Parts Handling Review durchzuführen. Hierzu werden DEUTZ und der Lieferant das gesamte Handling des Lieferteils vom Lieferanten an DEUTZ und gegebenenfalls an den Kunden auditieren und bewerten. In besonderen Fällen werden Kunden an einem solchen Audit partizipieren. Die Partner werden im Rahmen des Parts Handling Reviews im Falle von festgestellten Abweichungen und Risiken Maßnahmen zur nachhaltigen Eliminierung festlegen und gemäß eines gemeinsam vereinbarten Terminplanes abarbeiten und erledigen.

2. Audits

- Part Handling Review (PHR)

The supplier has the option of carrying out a Parts Handling Review together with DEUTZ after prior consultation. For this purpose, DEUTZ and the supplier will audit and evaluate the entire handling of the delivery part from the supplier to DEUTZ and, if applicable, to the customer. In special cases, customers will participate in such an audit. As part of the Parts Handling Review, the partners will define measures for the sustainable elimination of any deviations and risks identified and will work through and complete them in accordance with a jointly agreed schedule.



III. – 1. Auswahl- und Qualifikationsverfahren

III. – 1. Selection and qualification process



2. Audits

▪ Nachhaltigkeitsaudits

DEUTZ wird nach Bedarf ein Nachhaltigkeitsaudit beim Lieferanten durchführen, bei welchem der Fokus insbesondere auf die Einhaltung gesetzlicher Verpflichtungen in Bezug auf Menschenrechte, Arbeitsbedingungen und Unternehmensethik liegt. Der Lieferant wird bei Abweichungen Abstellmaßnahmen definieren und diese selbstständig und schnellstmöglich umsetzen und deren Effektivität beurteilen. Der Lieferant wird für das Audit die notwendigen Unterlagen und Nachweise im Rahmen des Audits für DEUTZ offenlegen.

▪ Logistikaudit

DEUTZ sieht ebenfalls die Durchführung von Logistikaudits vor.

Weitere Informationen hierzu findet man im Lieferantenhandbuch Logistik auf der DEUTZ Webseite.

2. Audits

▪ Sustainability Audits

If necessary, DEUTZ will conduct a sustainability audit, focusing on compliance with legal obligations relating to human rights, working conditions and business ethics. The supplier will define corrective measures in the event of deviations and implement these independently and as quickly as possible and assess their effectiveness. The supplier will disclose the necessary documents and evidence for the audit as part of the audit for DEUTZ.

▪ Logistics Audits

DEUTZ also carries out logistics audits.

Further information can be found in the Supplier Manual Logistics on the DEUTZ website



III. – 1. Auswahl- und Qualifikationsverfahren

III. – 1. Selection and qualification process

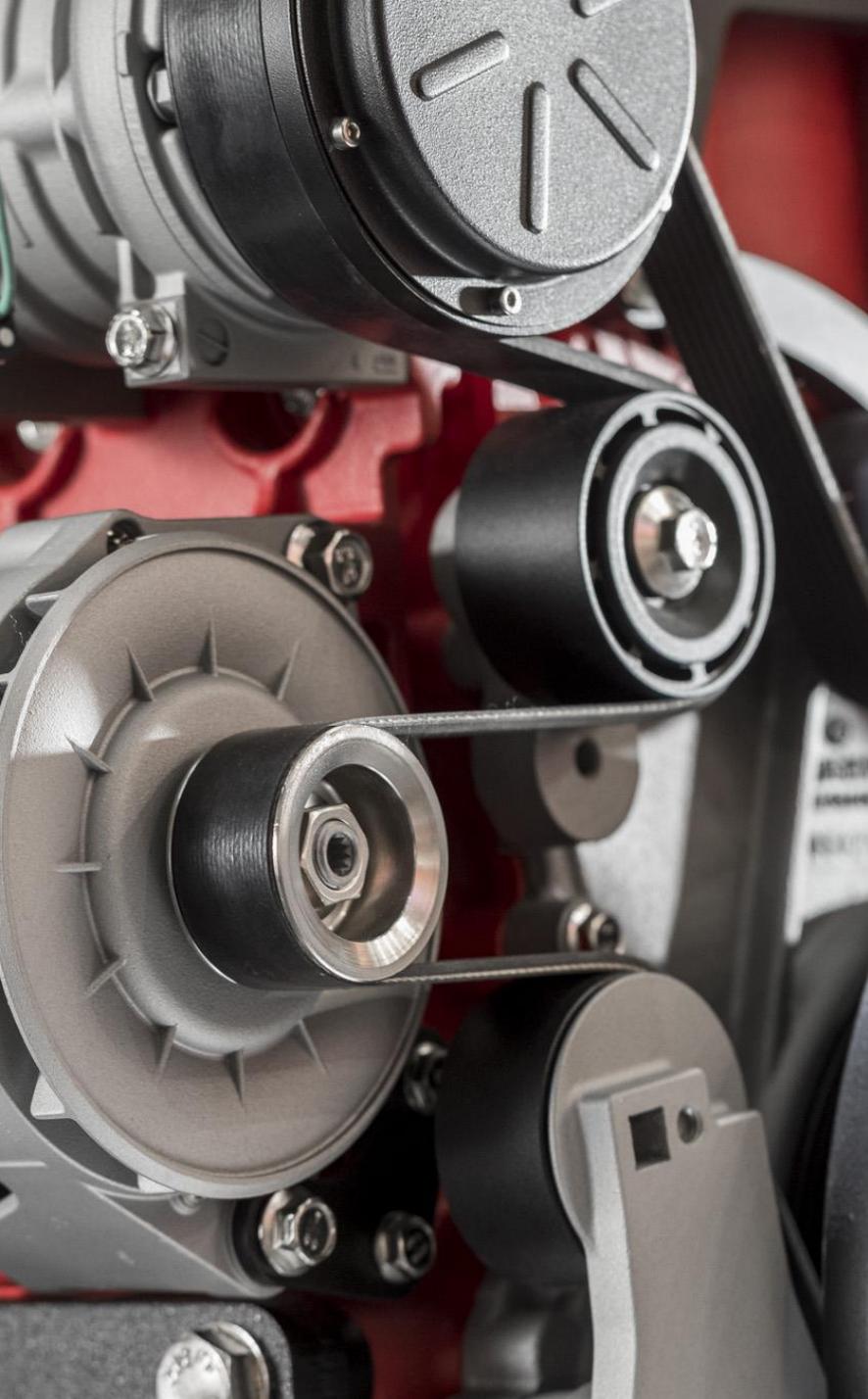


3. Herstellbarkeitsanalyse

Im Rahmen der technischen und qualitativen Bewertung von neu einzuführenden Lieferteilen vom Lieferanten wird der Lieferant eine Herstellbarkeitsanalyse ausfüllen und an DEUTZ senden. Im Rahmen der Bestätigung der Herstellbarkeit bestätigt der Lieferant schriftlich das Bekanntsein und die Erfüllung der von DEUTZ geforderten Spezifikationen. Des Weiteren wird der Lieferant Unregelmäßigkeiten, die sich aus der Bewertung der Herstellbarkeit ergeben, an DEUTZ melden. Der Lieferant ist verpflichtet, die Bewertung cross-funktional durchzuführen und zum Ausstellen einer Herstellbarkeitsanalyse die jeweils aktuellste Version zu verwenden ([Download-Center](#)).

3. Feasibility study

For new parts to be introduced at the supplier, the supplier will complete a feasibility study and send it to DEUTZ. As part of the confirmation of manufacturability, the supplier shall confirm in writing that it is aware of and can fulfill the specifications required by DEUTZ. Furthermore, the supplier shall report to DEUTZ any irregularities resulting from the assessment of manufacturability. The supplier is obliged to assess it in a cross-functional method and to use the latest version to issue a feasibility study ([Download-Center](#)).



III. – 2. Bemusterung

III. – 2. PPAP approval

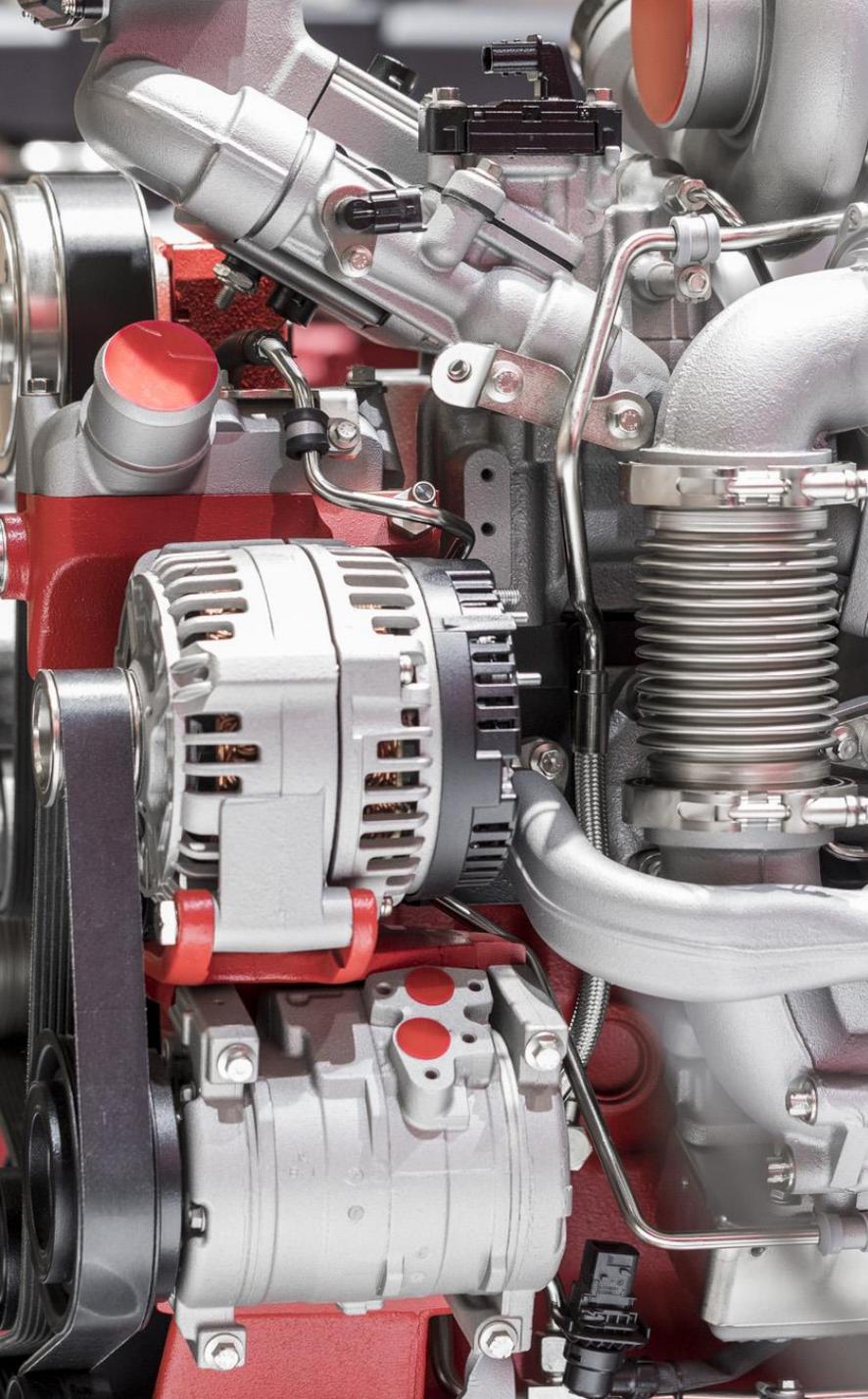
Der Lieferant verpflichtet sich, für jedes Teil vor Beginn der Serienproduktion ein PPAP-Freigabeverfahren durchzuführen. Der Lieferant führt den PPAP nach der DEUTZ-Norm H0758-2 durch. Die PPAP-Anforderungen sind vom DEUTZ-Beschaffungsteam über die PPAP-Bestellung zu definieren.

Der Lieferant ist verpflichtet, den DEUTZ-Ansprechpartner im Falle einer Verzögerung bei der PPAP-Einreichung zu informieren. Er muss ernsthaft daran arbeiten, die Einreichung zu beschleunigen.

The supplier undertakes to undergo a PPAP approval process for each part before start of serial production. The supplier shall carry out the PPAP in accordance with DEUTZ H0758-2 standard. The PPAP requirements are to be defined by DEUTZ procurement team via PPAP purchase order.

The supplier is obligated to inform DEUTZ contact in case of any delay in PPAP submissions. And work on expediting submission at earnest.





III. – 3. Weitere Anforderungen

III. – 3. Additional requirements

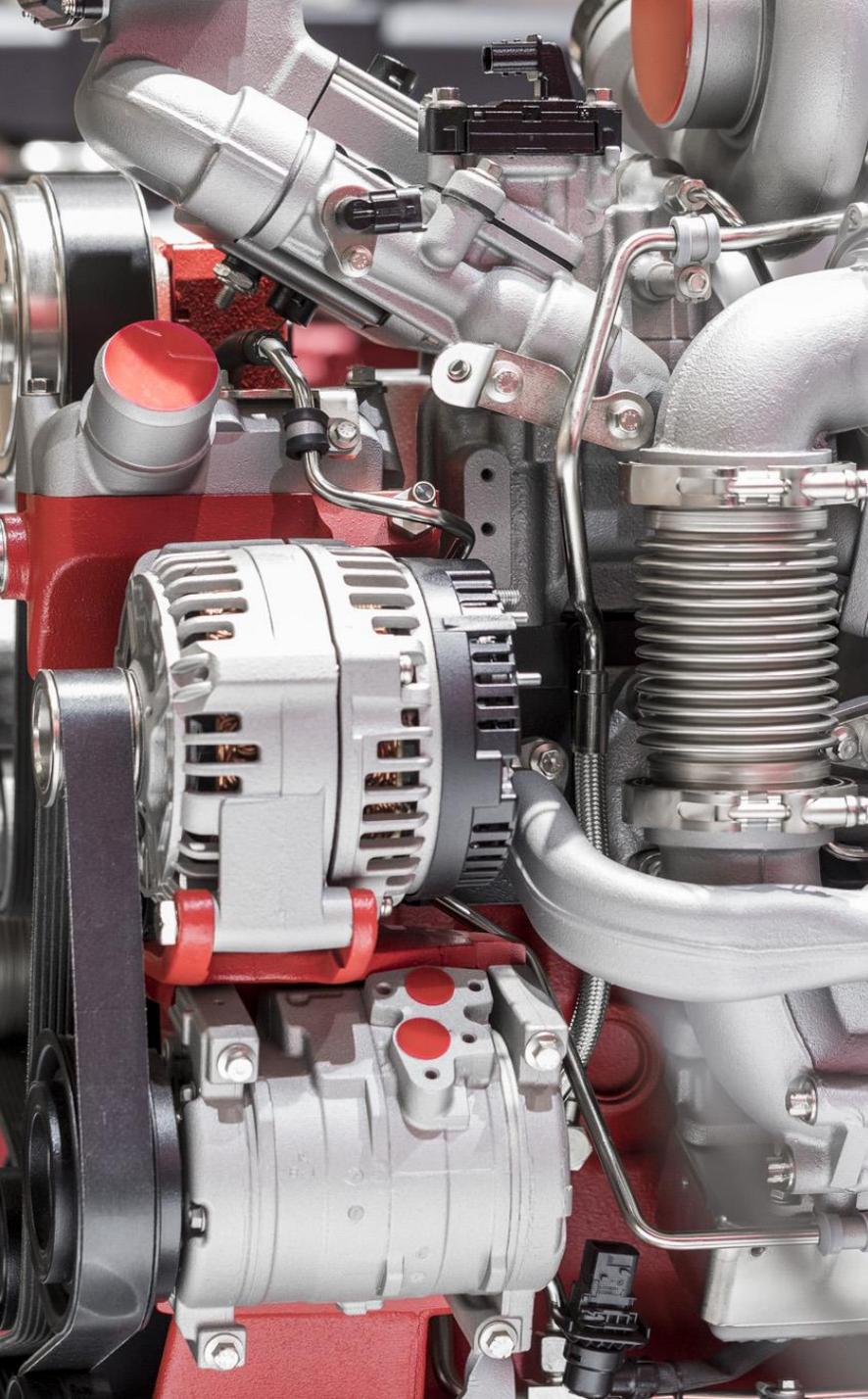
Lieferanten der DEUTZ haben weitere Anforderungen zu berücksichtigen

1. Warenausgangsprüfung
2. Risikoanalysen
3. Besondere Qualitätsmerkmale, Prüf- und Prozessplanung
4. APQP - Advanced Product Quality Planning
5. Plan zur Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebs

DEUTZ suppliers need to consider following further requirements

1. Outgoing goods inspection
2. Risk analysis
3. Special characteristics, inspection and process planning
4. APQP - Advanced Product Quality Planning
5. Business continuity plan





III. – 3. Weitere Anforderungen

III. – 3. Additional requirements

1. Warenausgangsprüfung

Sofern der Lieferant nicht nachgewiesen hat, dass sein Herstellungsprozess den DEUTZ-Anforderungen entspricht, ist der Lieferant ab dem Serienstart verpflichtet, eine 100%-Warenausgangsprüfung zu implementieren bis die Prozessfähigkeit nachgewiesen wurde.

Die Prüfungen sind folgendermaßen zu dokumentieren:

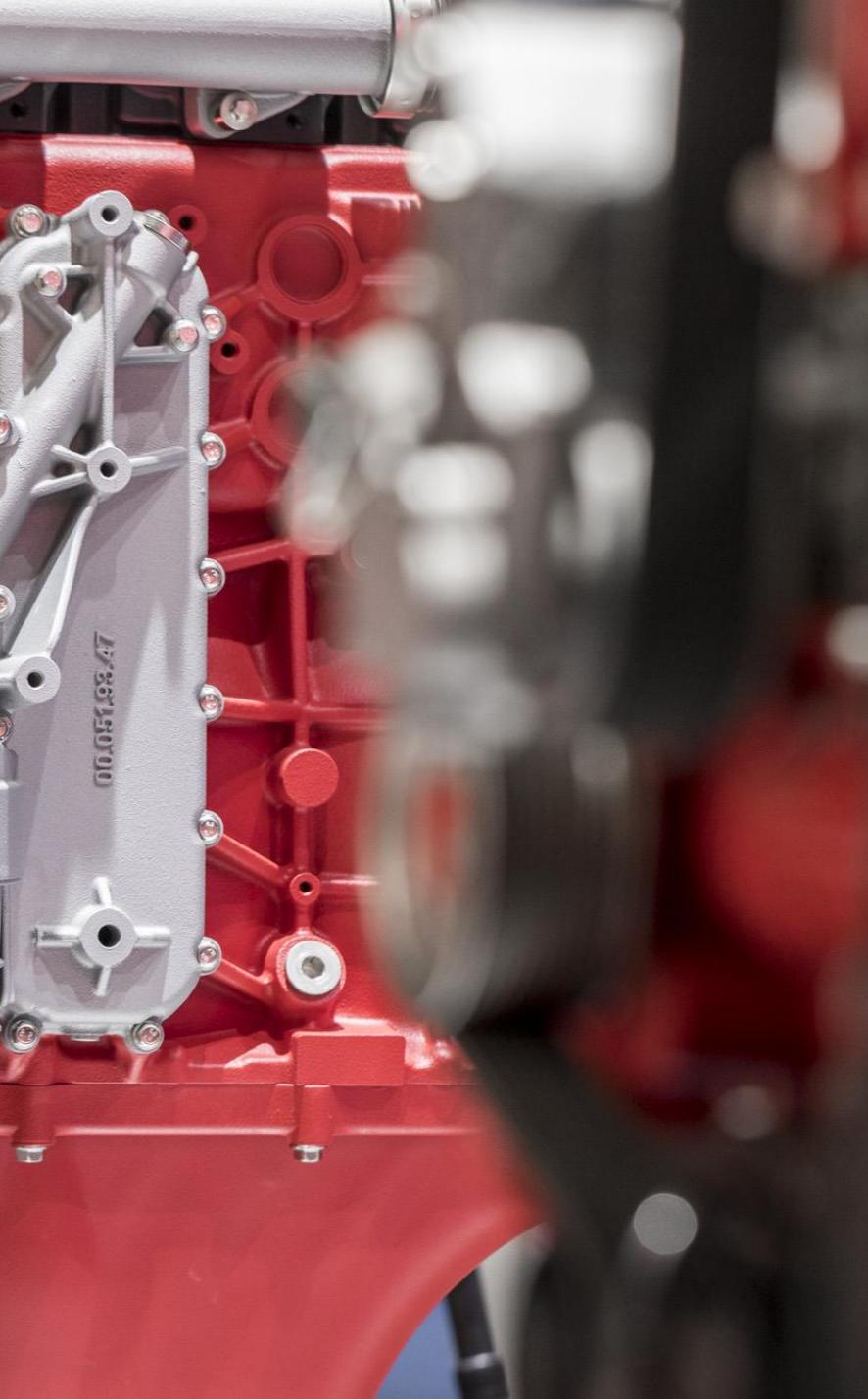
- Kennzeichnung der Verpackungseinheit mit einem vom Fertigungsverantwortlichen unterschriebenen Etikett
- Fehlersammelkarte und die daraus folgende Pareto-Analyse (ABC-Analyse)
- Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP) auf Basis der Ergebnisse aus der Pareto-Analyse
- Bei Nachweis der gewünschten Qualität kann die Prüfhäufigkeit nach einem Jahr sukzessive verringert werden.

1. Outgoing goods inspection

If the supplier has not proven that its manufacturing process complies with DEUTZ requirements, the supplier is obliged to implement a 100% outgoing goods inspection from the start of series production until the process capability is proven.

The tests must be documented as follows:

- Marking of the packaging unit with a label signed by the person responsible for production
- Error collection card and the resulting Pareto analysis (ABC analysis)
- Continuous improvement process (CIP) based on the results of the Pareto analysis
- If the desired quality is demonstrated, the testing frequency can be successively reduced after one year.



III. – 3. Weitere Anforderungen

III. – 3. Additional requirements

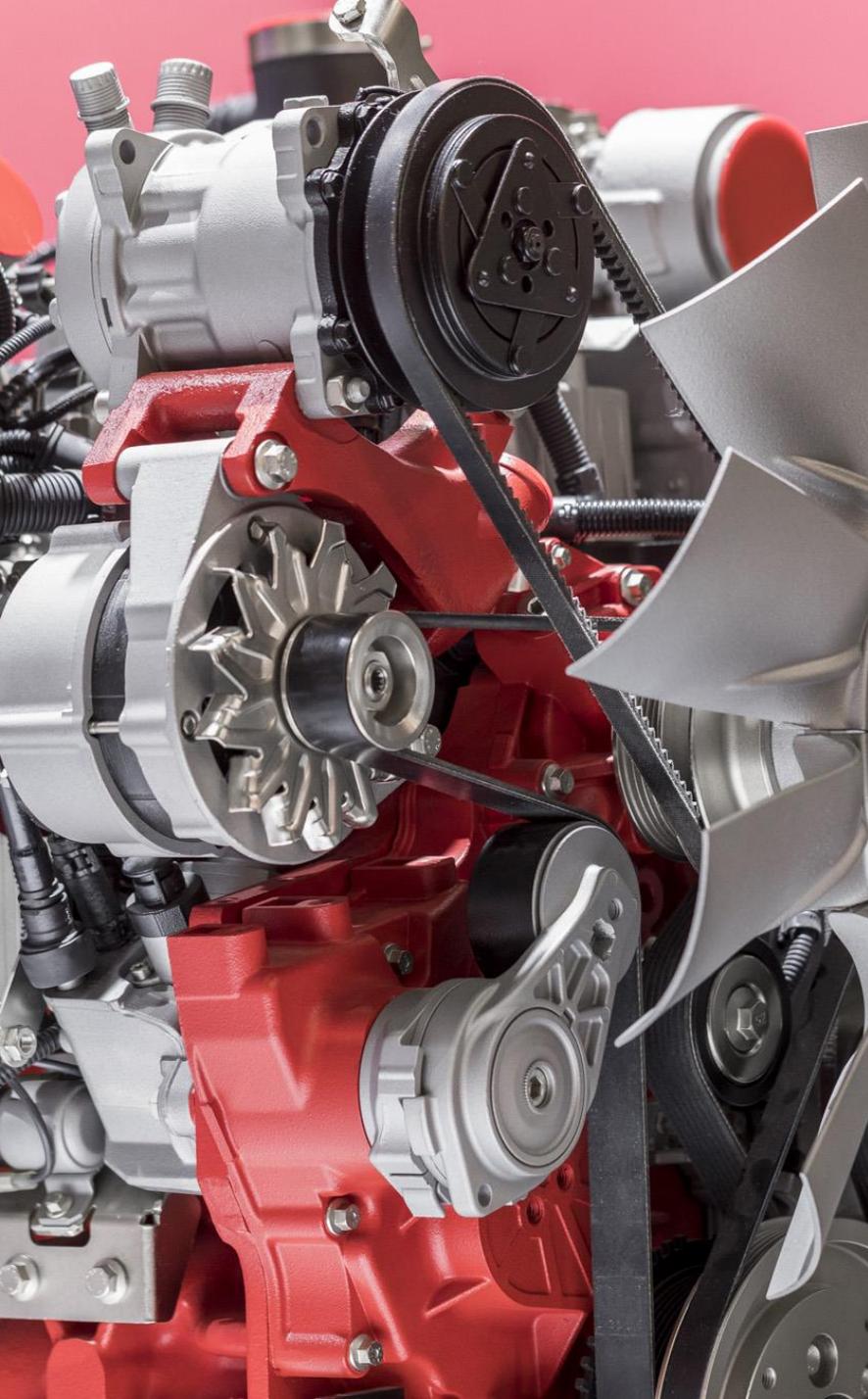
2. Risikoanalyse

Für alle neuen und geänderten Lieferteile und Prozesse einschließlich aufgetretener Qualitätsabweichungen verpflichtet sich der Lieferant, entsprechende Risikoanalysen mittels System-, Produkt- oder Prozess-FMEA und Zuverlässigkeitsuntersuchungen durchzuführen und vorhandene Analysen zu aktualisieren.

2. Risk Analysis

For all new and modified parts and processes including quality deviations, the supplier undertakes to carry out the relevant risk analyses using system, product or process FMEA and reliability inspections, and to update existing controls.





III. – 3. Weitere Anforderungen

III. – 3. Additional requirements

3. Besondere Qualitätsmerkmale, Prüf- und Prozessplanung

Abgeleitet aus der Risikoanalyse ist eine Prozessplanung durchzuführen. Aus der Risikobetrachtung sind besondere Merkmale – Haupt- und kritische Merkmale – einschließlich der beeinflussenden Parameter für Prototypen, Vorserie und Serie festzulegen, in einem Prüfplan zu dokumentieren und mit der Qualitätsabteilung von DEUTZ abzustimmen.

Ein Prüfplan enthält mindestens folgende Angaben:

- Stammdaten (wie Hersteller, Bezeichnung, Zeichnungsnummer, technischer Änderungsstand, Dokumentationspflicht und Ersteller/Anwender/Datum)
- Prüfmerkmale einschließlich aller Haupt- und kritischen Merkmale

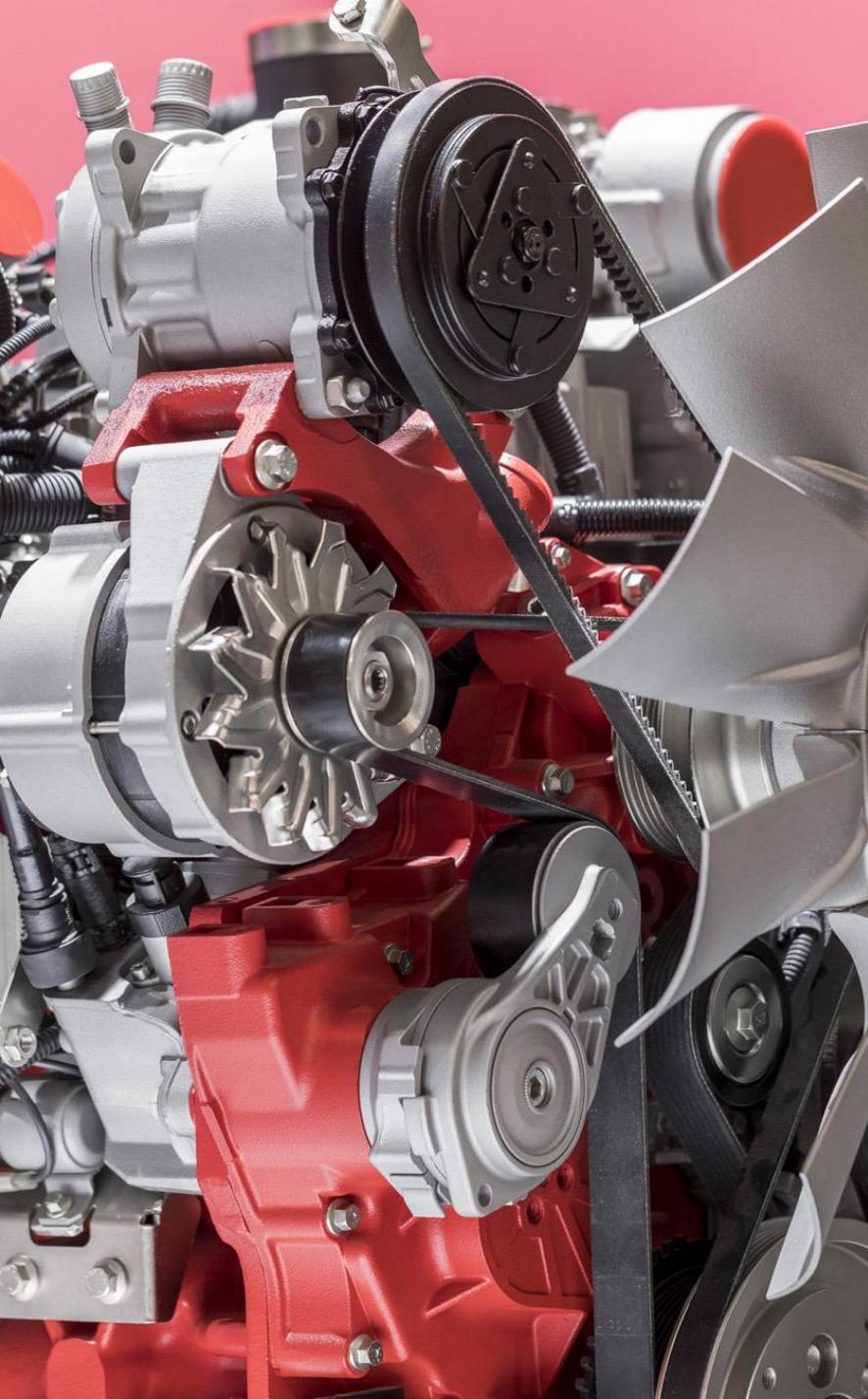


3. Special characteristics, inspection and process planning

Based on the results of the risk analysis, a process planning procedure is to be carried out. Based on the risk assessment, special criteria – main and critical characteristics – including the key parameters for prototypes, pre series and series are to be specified, documented in an inspection plan and agreed with the DEUTZ Quality department.

An inspection plan contains the following information, as a minimum:

- Master data (such as manufacturer, description, drawing number, technical revision status, record-keeping requirement, and creator/user/date)
- Inspection criteria, including all primary and critical criteria



III. – 3. Weitere Anforderungen

III. – 3. Additional requirements



3. Besondere Qualitätsmerkmale, Prüf- und Prozessplanung

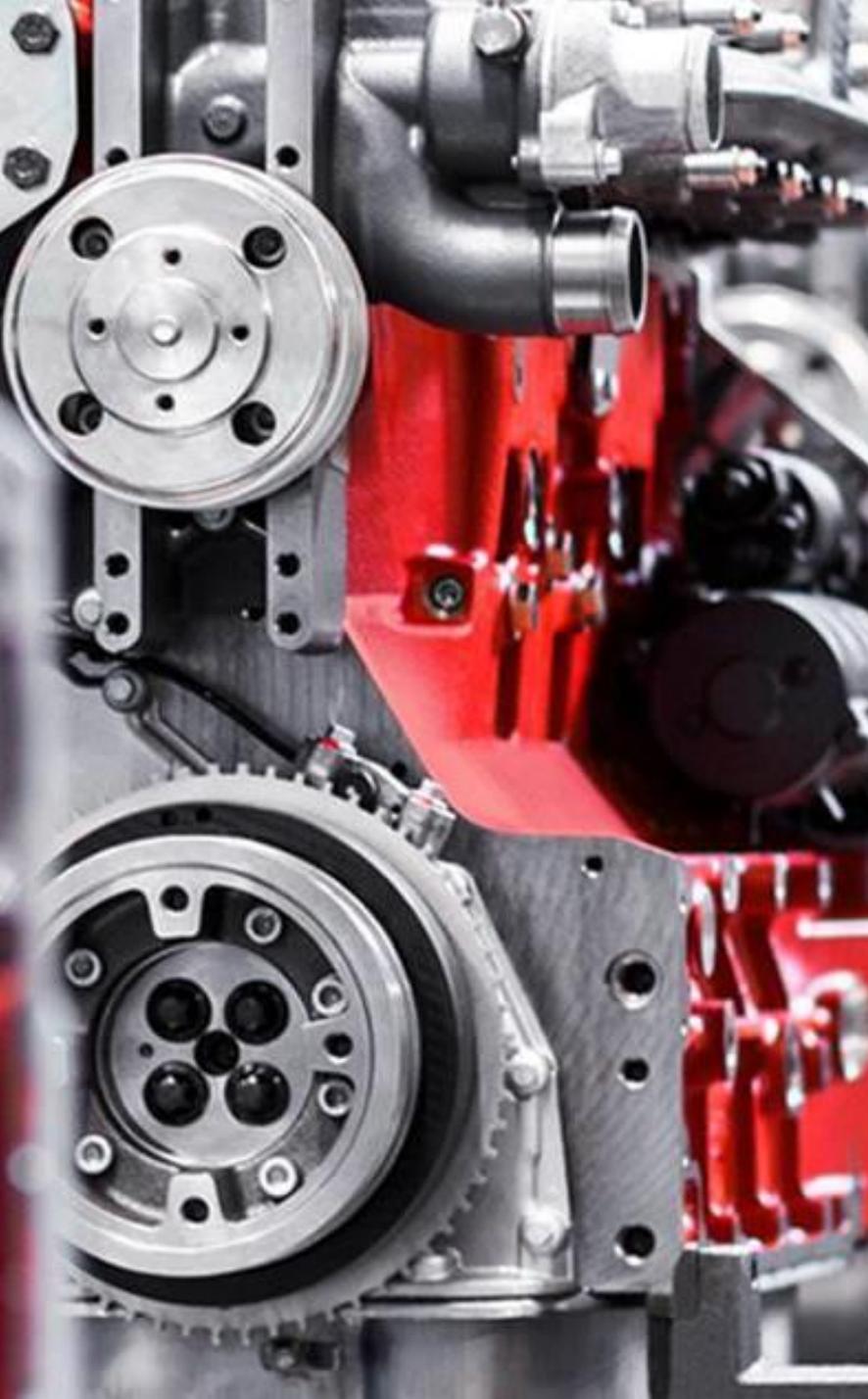
- Prüfmittel
- Prüfhäufigkeit
- Prüfmethode
- Prüffart (quantitativ oder qualitativ)
- Stichprobe oder 100%-Prüfung
- Abstellmaßnahme bei auftretenden Fehlern
- Verantwortliche Person für die Durchführung der Abstellmaßnahmen

Die erforderlichen Prüfmittel sind vom Lieferanten entsprechend der aktuellen Normen und Standards wie zum Beispiel der AIAG MSA instand zu halten. Die Fähigkeit der Fertigungseinrichtungen muss hinsichtlich der besonderen Merkmale unter Berücksichtigung prozessrelevanter Parameter überprüft und statistisch nachgewiesen werden.

3. Special characteristics, inspection and process planning

- Inspection equipment
- Inspection frequency
- Inspection methods
- Type of inspection (quantitative or qualitative)
- Sample or 100 percent inspections
- Containment and corrective actions if errors detected
- Person responsible for carrying out the corrective action.

The supplier is responsible for the maintenance of the necessary inspection equipment in accordance with the latest norms and standards like AIAG MSA. The capability of the production equipment must be inspected based on the special characteristics, taking account of process-relevant parameters and statistical evidence must be provided.



III. – 3. Weitere Anforderungen

III. – 3. Additional requirements

4. APQP - Advanced Product Quality Planning

Wenn gefordert ist der Lieferant verpflichtet, mit DEUTZ gemeinsam APQP (Advanced Product Quality Planning) durchzuführen und an entsprechenden Projektmeetings teilzunehmen. Der Lieferant wird die des APQP-Projekts in der von DEUTZ genannten Kommunikationsplattform durchführen. Die entsprechenden Kapazitäten im Rahmen des APQP-Projekts stellt der Lieferant unentgeltlich zur Verfügung.

5. Plan zur Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebs

Zur Vermeidung von Prozessstörungen, insbesondere Werkzeugschäden und Maschinenstörungen, stellt der Lieferant eine vorbeugende Instandhaltung und Wartung sicher. Der Lieferant erarbeitet eigenständig einen Notfallplan, um bei außergewöhnlichen Störungen des Geschäftsablaufes weiterhin Lieferteile ohne Verzögerungen an DEUTZ liefern zu können.



4. APQP - Advanced Product Quality Planning

When initiated the supplier is obliged to carry out APQP (Advanced Product Quality Planning) together with DEUTZ and to participate in corresponding project meetings. The supplier shall carry out the processing of the APQP project in the communication platform specified by DEUTZ. The supplier shall provide the capacities made available free of charge.

5. Business continuity plan

To avoid process disruptions, including, but not limited to, damage to tools and machinery failures, the supplier shall ensure it has a preventive servicing and maintenance program in place. The supplier will draw up an emergency plan so that it is able to continue supplying parts to DEUTZ without delays in the event of extraordinary disruptions to the business process.

Inhalt / Content

- I. Einleitung
- II. Allgemeine Anforderungen
 - 1. Qualitätsmanagementsystem
 - 2. Qualitätsziele & Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
 - 3. Qualitäts- und Risikomanagement
 - 4. Dokumente und Informationsaustausch
 - 5. Rückverfolgbarkeit
 - 6. Qualitätsvereinbarungen
- III. APQP – Qualitätsvorausplanung
 - 1. Auswahl- und Qualifikationsprozess
 - 1. Lieferantenselbstauskunft
 - 2. Audits
 - 3. Herstellbarkeitsanalyse
 - 2. Bemusterung
 - 3. Weitere Anforderungen
 - 1. Warenausgangsprüfung
 - 2. Risikoanalysen
 - 3. Besondere Qualitätsmerkmale, Prüf- und Prozessplanung
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Plan zur Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebs
- IV. Anforderungen an die Serienproduktion
 - 1. Änderungsmanagement
 - 1. Engineering Process Change Request (dauerhafte Änderung)
 - 2. Bauabweichung (temporäre Änderung)
 - 3. Ungenehmigte Änderungen
 - 2. Lieferantenbewertung (DEUTZ Lieferanten-Cockpit)
 - 3. Reklamationsmanagement

- I. Introduction
- II. General Requirements
 - 1. Quality management system
 - 2. Quality objectives & Continuous improvement process
 - 3. Quality and Risk Management
 - 4. Documents and exchange of information
 - 5. Traceability
 - 6. Quality agreements
- III. APQP – Advanced Product Quality Planning
 - 1. Selection and qualification process
 - 1. Supplier information
 - 2. Audits
 - 3. Feasibility study
 - 2. PPAP approval
 - 3. Additional Requirements
 - 1. Outgoing goods inspection
 - 2. Risk analysis
 - 3. Special characteristics, inspection and process planning
 - 4. APQP - Advanced Product Quality Planning
 - 5. Business continuity plan
- IV. Serial Production Requirements
 - 1. Change Management
 - 1. Engineering Process Change Request (permanent change)
 - 2. Deviation request (temporary change)
 - 3. Unapproved changes
 - 2. Supplier performance (DEUTZ Supplier Cockpit)
 - 3. Claim management © DEUTZ

150
YEARS





IV. – Anforderungen an die Serienproduktion

IV. – Serial Production Requirements



1. Änderungsmanagement

1. EPCR - Engineering Process Change Request (dauerhafte Änderung)
2. Bauabweichung (temporäre Änderung)
3. Ungenehmigte Änderungen

2. Lieferantenbewertung (DEUTZ Cockpit)

3. Reklamationsmanagement

1. Selbstanzeige des Lieferanten bezüglich Beeinträchtigungen
2. Antwortzeiten bei Reklamationen
3. Terminüberschreitung in der Mängelbeseitigung

1. Change management

1. EPCR – Engineering Process Change Request (permanent change)
2. Deviation request (temporary change)
3. Unapproved changes

2. Supplier Performance (DEUTZ Cockpit)

3. Claim management

1. Voluntary Disclosure by the supplier in respect of Impairments
2. Response times in the event of complaints
3. Failure to meet deadline for rectification of problems



IV. – 1. Änderungsmanagement

IV. – 1. Change management



1. EPCR - Engineering Process Change Request (dauerhafte Änderungen)

Der Lieferant hat geplante und dauerhafte Änderungen unverzüglich mittels [Engineering Process Change Request \(EPCR\)](#) zu beantragen. Weiterführende Informationen sind der DEUTZ Norm H0758-4 zu entnehmen.

2. Bauabweichung (temporäre Änderung)

Für Lieferteile, die den Spezifikationen, Zeichnung oder Funktion ganz oder teilweise nicht entsprechen, die Abweichungen jedoch erwartungsgemäß nicht dauerhaft sind, kann der Lieferant temporäre Abweichungen bei DEUTZ beantragen. Hierzu wird der Lieferant das Formular „Bauabweichungsantrag“ ([Download-Center](#)) nach DEUTZ Norm H0753 ausfüllen und an DEUTZ senden.

3. Ungenehmigte Änderungen

Im Falle einer ungenehmigten Änderung ist DEUTZ berechtigt, den hiervon betroffenen Einzelvertrag zu stornieren. Die Kosten, die DEUTZ entstanden sind oder entstehen, trägt der Lieferant, zusätzlich zu eventuellen weitergehenden vertraglichen oder gesetzlichen Ansprüchen.

1 EPCR - Engineering Process Change Request (permanent changes)

The supplier must apply for planned and permanent change immediately by means of an [Engineering Process Change Request \(EPCR\)](#). Further information can be found in DEUTZ standard H0758-4.

2. Non-conformity request (temporary change)

The supplier can apply to DEUTZ for temporary deviations for parts that do not correspond to specifications, drawings or function in whole or in part, but the deviation is not expected to be permanent. For this purpose, the supplier shall fill out the form “Non-conformity request (NCR)” ([Download Center](#)) according to DEUTZ standard H0753 and send it to DEUTZ.

3. Unapproved changes

In the case of an unauthorized change, DEUTZ is entitled to cancel the individual contract affected by this. The costs incurred or to be incurred by DEUTZ shall be borne by the supplier, in addition to any further contractual or statutory claims.



IV. – 2. Lieferantenbewertung (DEUTZ Lieferantencockpit)

IV. – 2. Supplier Performance (DEUTZ Supplier Cockpit)



Das Lieferantencockpit ist das zentrale Tool im Lieferantenmanagement der DEUTZ AG.

Es dient maßgeblich zur Bewertung, Einstufung und Entwicklung der Serien- und Servicelieferanten der DEUTZ AG.

Das Lieferantencockpit wird dabei in vier Fachbereiche Einkauf, Logistik, Qualität und Entwicklung aufgliedert.

Die Summe der vier gewichteten Bereichskennzahlen ergeben dann die Gesamtpformance des Lieferanten.

Alle Einzel- und Bereichskennzahlen werden über den SupplyOn Performance Monitor dem Lieferanten zur Verfügung gestellt.

Weitere Informationen erhalten Sie auf den [Lieferantencockpit-Flyer](#).

The supplier cockpit is the central tool in supplier management at DEUTZ AG.

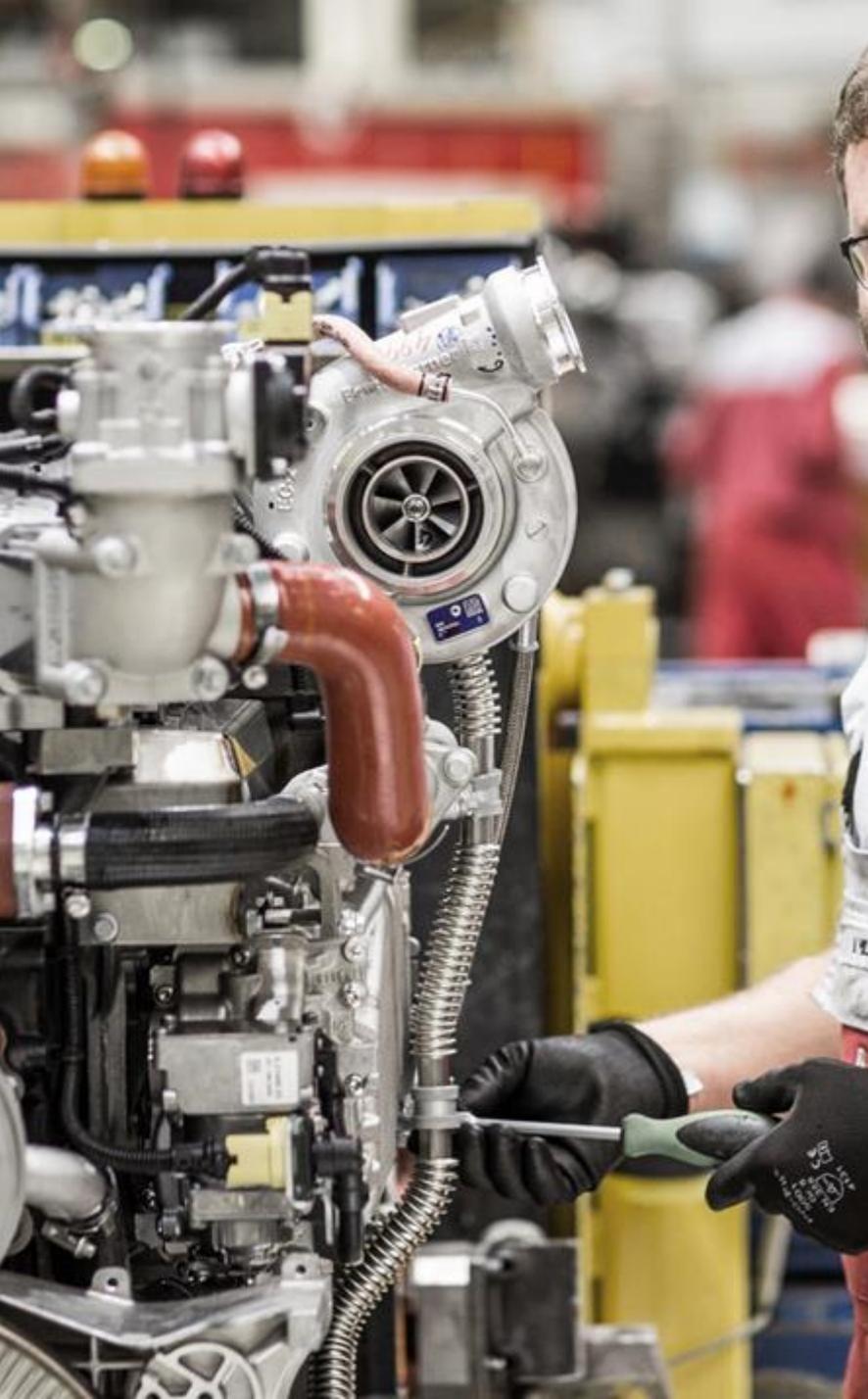
It is used primarily to evaluate, classify and develop DEUTZ AG's series and service suppliers.

The supplier cockpit is divided into four departments: purchasing, logistics, quality and development.

The sum of the four weighted area KPI gives then the overall performance of the supplier.

All individual and divisional KPI are available to the supplier via the SupplyOn Performance Monitor.

Further information can be found on the [supplier cockpit flyer](#).



IV. – 3. Reklamationsmanagement

IV. – 3. Claim management



1. Selbstanzeige des Lieferanten bezüglich Beeinträchtigungen

Der Lieferant wird DEUTZ unverzüglich schriftlich über aufgetretene oder zu befürchtende Fertigungsprobleme, Änderungen oder Mängel im Beschaffungsmarkt oder an Lieferteilen informieren, soweit sie die Qualität oder Zuverlässigkeit des Lieferteils beeinträchtigen können. Dies gilt insbesondere für Lieferteile, die bereits an DEUTZ ausgeliefert wurden oder sich in der Auslieferung befinden.

Selbstanzeigen haben in Textform zu erfolgen. In dringenden Fällen ist eine dokumentierte, telefonische Bekanntgabe möglich.

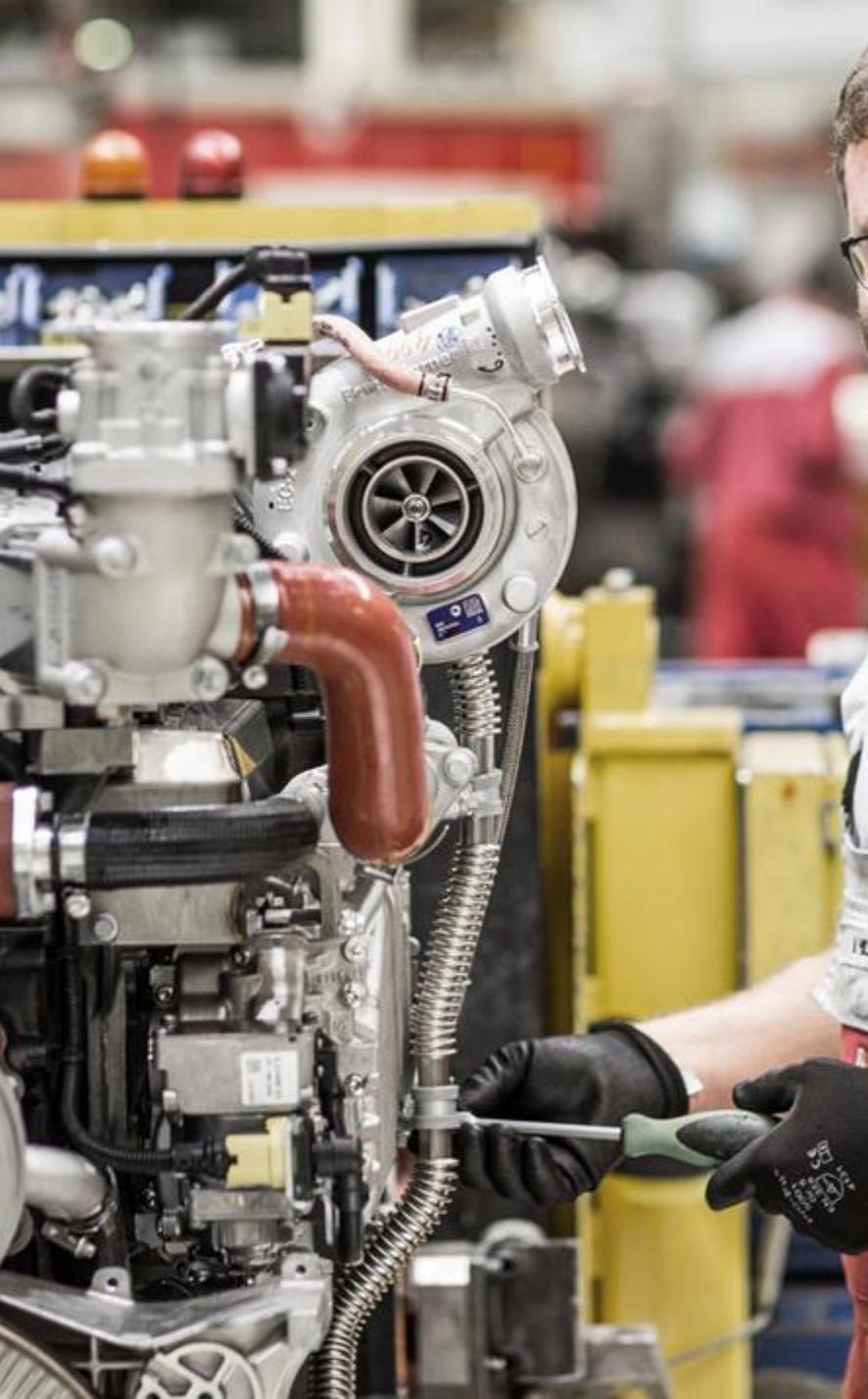
Selbstanzeigen sind entsprechend an die auf der nachfolgenden Folie zu findenden E-Mailadressen zu melden:

1. Advanced self reporting by the supplier in respect of impairments

The supplier shall inform DEUTZ in writing without undue delay of any production problems, changes, or issues that have arisen or are anticipated in the procurement market or in respect of the parts, so far as they could impair the quality or reliability of a part or parts. This applies specifically, but not exclusively, to parts that have already been delivered to DEUTZ or are currently in the process of being delivered.

Advanced self reporting must be made in text form. In urgent cases they may also be in the form of a documented phone call.

Advanced self reporting must be reported to the e-mail addresses shown on the following slide:



IV. – 3. Reklamationsmanagement

IV. – 3. Claim management



- **DEUTZ AG - Köln/Cologne (Series, 0012)**
 - supplier.quality.de@deutz.com
- **DEUTZ AG - Herschbach (0080)**
 - supplier.quality_herschbach.de@deutz.com
- **DEUTZ AG - Ulm (0030)**
 - supplier.quality_ulm.de@deutz.com
- **DEUTZ AG - Service Köln/Cologne (0410)**
 - supplier.quality_service.de@deutz.com
- **DEUTZ Spain - Zafra**
 - supplier.quality_zaf.es@deutz.com
- **DEUTZ Corporation - Atlanta**
 - supplier.quality.usa@deutz.com
- **DEUTZ China - Tianjin**
 - supplier.quality_tianjin@deutz.com
- **DEUTZ China - Shanghai**
 - supplier.quality.dsh.cn@deutz.com



IV. – 3. Reklamationsmanagement

IV. – 3. Claim management



2. Antwortzeiten bei Reklamationen

Antworten zu Reklamationen erfolgen mittels 8D-Report. Antwortzeiten für die einzelnen 8D-Schritte sind in der folgenden Auflistung angegeben. Im besonderen Fällen ist nach Absprache mit dem DEUTZ Reklamationsmanagement eine Fristverlängerung möglich.

2. Response times in the event of complaints

Responses to complaints are provided by means of an 8D report. Response times for the individual 8D steps are stated in the list below. In specific cases, an extension may be possible by arrangement with the DEUTZ complaints management team.

D1 & D2	Teambildung und Problembeschreibung	max. 24 h
	Team and description of problem	
D3	Sofortmaßnahmen & Firewall	max. 48 h
	Immediate measures & firewall	
D4	Ursachenanalyse	max. 5 d
	Root cause analysis	
D5	Geplante Abstellmaßnahme	max. 10 d
	Planned remedial action	
D6	Einführung der Abstellmaßnahme	max. 20 d
	Instigation of the remedial action	
D7 & D8	Wirksamkeitsbestätigung/Abschluss	max. 60 d
	Confirmation of efficacy/Completion	



IV. – 3. Reklamationsmanagement

IV. – 3. Complaint Management



2. Antwortzeiten bei Reklamationen

Die Zeitmessung beginnt mit dem Eingang der Reklamation beim Lieferanten. Sobald für die Analyse ein Lieferteil notwendig wird, oder der Lieferant aus anderen Gründen eine Terminverschiebung für notwendig hält, ist der Lieferant verpflichtet, DEUTZ den abweichenden Wunschtermin umgehend bekannt zu geben. DEUTZ wird den abweichenden Wunschtermin auf Plausibilität prüfen und ggf. bestätigen.

Soweit DEUTZ nachweist, dass ein Problem mit dem Lieferteil vorliegt, insbesondere eine Fehlfunktion oder ein Schaden eines Lieferteils, obliegt es dem Lieferanten, nachzuweisen, dass (1) es sich nicht um einen Mangel handelt und (2) der Mangel nicht durch den Lieferanten entstanden oder verschlimmert worden ist.

In SupplyOn besteht die Möglichkeit, bei identischen Fehlern / Ursachen, auf einen bestehenden (Master) 8D-Report zu verweisen. Dies ist jedoch nur möglich, wenn der Master 8D-Report nicht älter als 6 Monate ist. Referenzieren auf ältere Reporte wird von DEUTZ abgelehnt.

2. Response times in the event of complaints

The time period starts when the complaint is received by the supplier. If a part is necessary for the analysis, or if the supplier considers a delay necessary for other reasons, the supplier is required to notify DEUTZ of its proposed alternative date immediately. DEUTZ will check whether the proposed alternative date is feasible and confirm as appropriate.

If DEUTZ can show that there is a problem with the part, particularly a malfunction or damage to a part, the burden of proof to show that (1) there is no fault and (2) the fault has not been caused or exasperated by the supplier, rests on the supplier.

In SupplyOn, it is possible to refer to an existing (master) 8D report in the event of identical errors / causes. However, this is only possible if the master 8D report is not older than 6 months. References to older reports will be rejected by DEUTZ.



IV. – 3. Reklamationsmanagement

IV. – 3. Complaint Management

3. Terminüberschreitung in der Mängelbeseitigung

Sofern der Lieferant sich nicht an genannten Fristen hält, ist DEUTZ berechtigt, alle Beträge an den Lieferanten zu belasten, die DEUTZ an ihre Kunden aufgrund von Mängelrügen zahlt, sowie Prüf- und Sortierkosten in Bezug auf die möglicherweise mangelhaften Lieferteile sowie die ersatzweise beschafften Lieferteile.

Dem Lieferanten steht es frei, den 8D-Report auszufüllen, die Nachweise zu erbringen und seine zu Unrecht gezahlten Kosten im Anschluss von DEUTZ zurückzufordern.

Bei einem Mangel der Lieferteile, den DEUTZ in den DEUTZ-Betriebsstätten feststellt, zahlt der Lieferant unbeschadet der sonstigen Ansprüche der DEUTZ als Entschädigung für die DEUTZ Aufwände im Zusammenhang mit der Schadensbearbeitung eine administrative Gebühr pro Mängelrüge. Das Recht des Lieferanten zum Nachweis, dass ein geringerer Schaden bei DEUTZ entstanden ist, bleibt unberührt.



3. Exceeding the deadline for rectification of problems

If the supplier fails to meet the deadlines, DEUTZ is entitled to demand from the supplier all sums that DEUTZ pays to its customers as a result of the fault notifications, plus costs of inspection and screening in relation to the potentially faulty parts and the parts procured to replace them.

The supplier is at liberty to complete the 8D report, provide the evidence and subsequently reclaim its unduly paid costs from DEUTZ.

In the event of a defect in the delivered parts that DEUTZ discovers at the DEUTZ operating sites, the supplier shall pay an administrative fee for the notice of the defect as compensation for DEUTZ's expenses in connection with the processing of the claim, without prejudice to DEUTZ's other claims. The right of the supplier to prove that DEUTZ has suffered less damage remains unaffected.



160
YEARS



Vielen Dank!

DEUTZ AG

Ottostr. 1
51149 Köln
Telefon: +49 (0) 221 822-0
Fax: +49 (0) 221 822-3525
E-Mail: info@deutz.com
www.deutz.com

QM in Purchasing
Ottostr. 1
51149 Cologne
purchasing.quality.de@deutz.com