

全球供应商质量手册

KOHLER®

444 Highland Drive
Kohler, WI 53044 USA
+1-920-457-4441
www.kohler.com

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之 1
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

Blank Page

Pagina Blanco

Page Vide

空白

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之 2
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		



前言

科勒公司自 1873 年作为一家钢铁铸造厂创业以来，业已通过无与伦比的产品设计和创新，演进到拥有多种多样令人称道之品牌且业务遍及六个大陆。今天，在厨房和卫浴、发动机和发电机、家具与附件、橱柜和瓷砖，以及度假、娱乐、房地产，科勒关系企业创造着堪称楷模的产品。

科勒使命宣言

本公司及每位同仁的使命，在于为触及本公司产品与服务之人士贡献出更高水平的优雅生活。优雅生活的标志是魅力、优良品味及充满特质，并且进一步表现为自我实现和大自然的加强。我们将在本职工作中、在团队协力达到目标中，以及在向客户提供的每个产品和服务中反映这一使命。

供应商是本公司不可分割的部分。供应商的能力支持着科勒使命的履行和公司目标的达到。我们与供应商关系的基础是建立在全面质量原则和实践上，以便实现最佳的绩效、交付、服务及总成本。

因此，所有供应商都必须遵守《全球供应商质量手册》所阐明的方针。科勒认识到本公司的企业形形色色，并且在许多时候有针对具体市场的独特供应商质量要求。科勒业务单位和组织可能自行决定更严格地执行供应商方针和支持程序，但绝对不会更为宽松。

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 3
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

目录

- 1.0 引言**
 - 1.1 科勒质量方针
 - 1.2 目的
 - 1.3 范围
 - 1.4 责任
 - 1.5 期待
 - 1.6 供应商的收到和接受

- 2.0 关键质量规定**
 - 2.1 质量系统规定
 - 2.2 质量记录保留规定
 - 2.3 保证

- 3.0 供应商批准**
 - 3.1 供应商评估
 - 3.2 供应商地点鉴定
 - 3.3 核准供应商名单

- 4.0 零件批准**
 - 4.1 新品首件检查 / 设计图审查
 - 4.2 生产件批准程序 (PPAP)

- 5.0 纠正行动**
 - 5.1 引言
 - 5.2 不合格
 - 5.3 供应商响应

- 6.0 供应商背离请求**
 - 6.1 需要供应商背离请求的问题
 - 6.2 背离请求表

- 7.0 供应商评定与监控**
 - 7.1 总体成绩评分卡
 - 7.2 评分卡更正请求
 - 7.3 登门鉴定
 - 7.4 分级

- 8.0 科勒提供的产品之管理**
 - 8.1 一般规定
 - 8.2 追踪
 - 8.3 机具与量具规定

- 9.0 包装、加标签、搬运**

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之 4
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

10.0 产品特征

11.0 供应商变更请求 (SRC)

11.1 变更请求

11.2 提交请求

12.0 政府、安全及环境法规

13.0 供应商发展与表彰

13.1 持续完善

13.2 科勒指导方针

14.0 术语表与附录

14.1 术语

14.2 质量记录

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之5
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

1.0 引言

1.1 质量方针

科勒质量方针

我们的方针是设计、生产、交付及完善非同凡响品质的产品，以及确保此经历的每个方面都会为触及本公司产品与服务之所有人士贡献出更高水平的优雅生活。

1.2 目的

本《全球供应商质量手册》(简称“供质手册”), 针对科勒公司 (Kohler Co., 下称科勒) 直接或间接拥有的关系企业之所有生产材料、产品及服务之供应商, 确立了最起码的质量规定。

本手册中的规定是用于补充而非替代或更改科勒的供应与购买文件、工程设计图纸和 (或) 规格中的条款或条件。业务单位可能自行决定更严格地执行供应商方针和支持程序, 但绝对不会更为宽松。

本手册确立了一般方针; 然而在需要时, 供应商可由全球采购部或质量部联系人处获得更多的信息。倘若出现相互矛盾的解释, 则使用以下优先顺序:

- 供应与购买协议和 (或) 订购单
- 规格或图纸
- 科勒业务单位供应商质量规定
- 全球供应商质量手册

1.3 范围

适用于向科勒提供材料、产品、服务的所有供应商;
供应商必须确定其供应商亦支持遵守跨整个供应链的规定。

1.4 责任

- 全球采购部与质量部将负责供质手册的执行, 并且有权确保所有供应商遵守和执行规定。
- 供应商有责任确保所提供的产品和 (或) 服务符合已确立的规定且将为其质量负完全责任。由科勒对供应商设施、系统、记录、产品的批准和查证, 并不解除供应商提供合格产品的责任, 亦不排除客户日后的拒收。

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之 6
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

1.5 期待

科勒对所有全球供应商有下列期待。供应商须

- 1.5.1** 100%按时交付 100%优质的零件或服务；
- 1.5.2** 不断提高产品质量和制造生产力，以应对我们的全球经济体系中持续加大的竞争压力；
- 1.5.3** 倘若涉及向美国进口货物，遵守美国海关的 C-TPAT 指导方针。科勒参与了这项美国海关与企业界的联合行动；其意图在于通过对入口货物的更严密控制来增强国土安全保障。
- 1.5.4** 遵守其他国家的有关法律与安全保障指导方针
- 1.5.5** 遵守 ISPM15 木质包装条例
- 1.5.6** 检阅、签署、交回且遵守《供应商行为准则》（Supplier Code of Conduct）
- 1.5.7** 用英文提供全部文件与信息，以确保文件可在所有科勒设施内转移和理解。这项规定适用于依本手册规定向科勒提交之所有记录与文件请求，并且只有接收有关文件的业务单位和（或）地点有权免除这项规定。
- 1.5.8** 支持科勒解决与供应商产品或服务相关的客户问题，包括财务补偿和协助客户；
- 1.5.9** 将与科勒的电子通信视为有益双方的活动。科勒支持两种发送数据的电子方法：经由电子数据交换（Electronic Data Interchange、缩写 EDI）和经由互联网。这两种方法均可用于交换规划时间表、库存情况、订购单、订购单变更及发票等内容。
- 1.5.10** 展示鼓励持续改善、缺陷预防及过程优化的质量策划。关于直接材料的首选质量策划方法，已在汽车工业行动组织（Automotive Industry Action Group，缩写 AIAG）的产品质量先期策划与控制计划（Advanced Product Quality Planning and Control Plan，缩写 APQP）手册和生产件批准程序（Production Part Approval Process，缩写 PPAP）手册中详细阐明。质量策划方法可能包括但不限于：
 - 包括统计过程控制的生产过程能力分析
 - 包括生产过程控制的控制计划，从而可在成品完工前检测和纠正制造缺陷
 - 检验供应材料质量所必须的消除非生产步骤之操作员与检验指示
 - 包装计划
 - 流程图
 - 根源分析、纠正行动、预防行动

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 7
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

1.6 供应商对质量手册内容的收到和接受

在由科勒授予业务前，所有新供应商均必须：

阅读科勒《全球供应商质量手册》

打印、签署、注明日期及交回供质手册中的确认函，从而承认业已阅读此文件并同意遵守其内容与规定。

此手册可能由科勒定期更新。如需核实版本编号或取得此文件的最新版本，请参考 <http://www.kohlerpartner.com> 网站发布的《全球供应商质量手册》。供应商有责任获得和使用此文件的当时有效修订版。

2.0 关键质量规定

2.1 质量系统规定

供应商必须确立、维持及展示具有支持程序的质量系统，以确保产品与服务在供应商地点和跨整个供应链均符合科勒采购协议与规格。

所有供应商都必须填写和提交一份供应商概况表并提供其质量手册以供审查。此外，在授予业务前，科勒代表可能需要进行一次登门审计。

此外，在所涉及的产品或生产过程有规定时，供应商须展示通过国际公认的适用标准认证之能力。例如，UL、UL GS、NSF、CSA、ASTM、CE、CCC、SAI。

2.1.1 对生产材料供应商的规定

科勒首选持有由合格注册机构颁发之 ISO 9001 或 ISO/TS 16949 证书的生产材料供应商。

供应商质量系统应确保可追溯产品制造过程中所用的原料或部件、生产作业、制造日期、修订版编号及合格评估记录。产品应始终带有确切标识，以保证利用批号、日期码或其他方法的追溯能力。

倘若供应商的质量系统不合格，该供应商必须提交行动计划和时间表供科勒批准。

2.1.2 对非生产材料和服务供应商的规定

科勒的服务与非生产材料供应商须提交有效质量管理体系的证据。

倘若供应商的质量系统不合格，该供应商必须提交行动计划和时间表供科勒批准。

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 8
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

2.1.3 状态改变

倘若供应商的质量注册状态有所改变或遭到暂停，该供应商必须于五（5）个营业日内通知其供应产品的所有业务单位和地点。在此情况下，科勒可能需审计该供应商和（或）要求该供应商提供解释状态变化的文件，包括纠正行动计划。

2.2 记录保留规定

质量记录须妥为保管以维持清晰可读，须在收到请求时可供审阅，并且可用诸如电子或纸张等任何媒介保存。记录应包括准确、最新且完整的质量数据，材料安全数据表（Material Safety Data Sheets, 缩写 MSDS）或适用的国际文件、分析证书（certificates of analysis, 缩写 C of A）、生产过程文件或其他适用或规定的信息。需要保存有缺陷部件和组装工序的记录，以突显存在问题的领域和趋势。

生产材料记录的保存时限须为后列三个时期中的最长者：至少七（7）个日历年、依照公认的行业标准规定、或者依照客户规定。

非生产材料和服务记录的保存时限须为后列三个时期中的最长者：至少三（3）个日历年、依照公认的行业标准、或者依照客户规定。

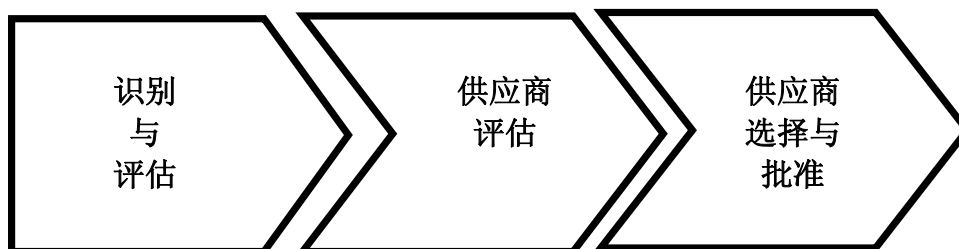
2.3 保证

供应商必须具备支持产品寿命周期规定的的能力。供应商需要证明满足或超过科勒规定的可靠性。

负有设计或共同设计责任的供应商必须参与减少保证问题数量的活动。供应商必须追踪和分析保证索赔的原因，并且利用此信息来改善生产过程与产品质量。这将支持增强的客户满意度和科勒与供应商的长久经营。

3.0 供应商批准与资格赋予

各业务单位都备有供应商选择与采购程序，用于评估和确定潜在供应伙伴。供应商必须能够达到质量、交付、成本及持续改善等目标，并且会就此得到评估。



文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之9
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

3.1 供应商评估

所有供应商都必须填写一份供应商概况表并提供其质量手册以供审查。供应商概况表可向全球采购部索取。

除企业鉴定（介绍人查证、信用分析等等）和对质量手册与供应商概况表结果的审查外，候选供应商也可能需要依照全球采购部程序回答自行评估问卷和接受登门评估，以确定在诸如采购、工程设计、制造、质量等关键功能领域的供应商效率。此外，在所涉产品或生产过程有规定时，供应商必须持有适当的法规认可（ASTM、CSA、UL 等等）。

倘若对上述信息的评估合格，供应商可被列为经核准可与科勒开展业务。对供应商的认可将针对具体地点，并且前提为该供应商（地点）满足最低要求。科勒可能授予两类批准：

- 已批准
- 有条件—取决于按照双方同意的时间表采取特定纠正行动；有条件批准令科勒能够在登门审查和（或）登门审查后纠正行动完全之前与供应商签署合同。此批准不得超过 6 个月。

倘若在六（6）个月后，供应商未能达到批准规定，该供应商可能会从核准供应商名单上除名。（见第 3.3 节）

倘若某供应商未被核准，则在该供应商采取纠正行动，从而能够起码取得有条件批准状态前，不得签署合同或接收材料或服务。

3.2 供应商地点鉴定

科勒保留对供应商设施、质量系统、记录、待运产品进行定期登门鉴定的权力。供应商须备有确保遵守所有适用之政府安全与环境法规的程序。供应商须提供监督所需的人员、量具及测试设施。

- **新供应商：**可能在科勒订购生产材料或服务前得到勘察。合格的能力评定或发展计划是获得订单的先决条件。
- **当前供应商：**可能在获得新业务前由科勒进行勘察以确定具备能力。

3.3 核准供应商名单

全球采购部将保持一份核准供应商名单，买方由其中选取进行业务采购的供应商。这份主文件将包含供应商联系信息、供应商状态、批准凭据。

零件合格条件由个别集团和（或）业务单位定义且基于零件与生产过程就规格而言的重要程度。

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 10
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

4.0 零件批准

外购零件或部件在生产前必须得到有关业务单位的认可。供应商有责任达到所有适用规格。在得到零件与生产过程认可前，供应商不可开始交运生产数量的材料。可靠性或工程测试用的小量零件和样品需求是仅有的例外。在生产件批准程序前将进行图纸与规格审核。

业务单位将经由下列程序之一批准零件：

4.1 新品首件检查 / 设计图审查中包括：

尺寸检查与设计图

材料确认

美学效果

4.2 依 AIAG 生产件批准程序（Production Part Approval Process, 缩写 PPAP）

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 11
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

5.0 纠正行动

5.1 引言

科勒的供应商有责任提供无缺陷的产品与服务。当发生质量问题时，供应商必须确定根源和纠正行动，从而解决该问题和保证不会复发。供应商将用技术协助和现场支持来支持科勒纠正任何已证实的不合格问题。对于与质量和交付问题关联的表现失误，科勒保留要供应商补偿经证明合理之费用的权力。

5.2 不合格

5.2.1 有缺陷的材料或服务可能在整个生产过程中任一环节发现，这包括进货检查、使用、消费、组装或包装。缺陷也可能在监督、证实、最终客户处或通过保证索赔而发现。

5.2.2 在发现不合格材料和（或）服务时（或者在延误交付导致生产线停运时），供应商将会通过接到纠正行动请求而获得通知。

5.2.3 由科勒发现的不合格问题可依有关科勒集团或业务单位和（或）设施的自行决定按下列任何方式解决：

- 拒绝整批货物并退回给供应商
- 由全球采购部发起且依照科勒内部程序 KQMS-2 GQ-4-006 Deviation 批准的背离。产品在背离获准前不得交运或消费。
- 在科勒设施分拣、筛选或返工；为支持返工可能需要供应商资源和（或）第三方。

5.3 供应商响应

5.3.1 供应商一经收到供应商纠正行动请求，除非该请求注明为‘information only’（仅供参考），否则必须立即采取行动，包括与供应商质量部（Supplier Quality）直接联系。供应商必须在 24 个营业小时内确认收到纠正行动请求。

- 确定和发起短期遏制计划，以防止在科勒的更多不合格问题。这可能包括科勒设施的库存，以及在分发系统中、供应商处及供应商生产中。
- 确定短期纠正行动计划，包括用合格材料替换不合格材料的时间。
- 遏制行动、短期纠正行动及实施日期必须由供应商书面证明和依纠正行动请求之规定通报供应商质量部。

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 12
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

5.3.2 供应商必须就纠正行动请求向全球采购部或供应商质量部做出响应。此响应必须包括或证明：

- 不合格根源的定义与查证，包括支持数据和（或）研究结果；
- 永久纠正行动的查证，包括支持数据、实施日期、更新的 APQP 文件；
- 必须指明长期纠正行动实施日期的批号或生效日期。对纠正行动计划的任何更新，例如完成日期，必须通报科勒。

6.0 供应商背离请求（SDR）

6.1 需要 SDR 的问题

供应商一经得知表示有交运产品不符合设计规定的任何情况，须立即书面通知全球采购部。供应商在进行任何生产过程变更或工具修改前，须通知全球采购部。

6.2 背离请求表

供应商可就不符合设计规定的产品向全球采购部提出背离请求。全球采购部将依照 KQMS-2 GQ-4-006 Deviation 程序在不影响形式、适应、功能或耐用性的前提下处理此请求。此请求必须在异常材料出货 *前* 提出并得到批准。所有背离产品都必须清楚标记。倘若背离未被批准，供应商不得交运背离产品。未经批准的产品将被拒收。供应商背离请求表可向业务单位索取。

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 13
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

7.0 供应商评定与监控

7.1 总体成绩评分卡

材料供应商将在五个关键类别不断得到测量。类别测量结果将加权计入总分。由此得到的供应商评分卡将定期通报相应供应商。

类别	权重	测量方法	可能分数
质量	30%	缺陷零件百万分率 (PPM)	15
		纠正行动计数	8
		纠正行动响应	7
交付	25%	按时% - 缺货净值	15
		交货周期	10
价格	25%	趋势	15
		条件	10
易于业务往来	12%	积极态度	4
		企业管理	4
		技术支持	4
先进采购	8%	电子数据接口 (EDI)	4
		前沿采购 (LEP)	4
100%			100

评分卡分数将随时间得到追踪和一致性和（或）改善评估。不足 60 分为不及格且值得重视。不及格供应商应与科勒制定且同意一项分数提高计划。否则，科勒可能有必要采取行动，寻找替代货源。

7.2 评分卡更正请求

供应商如果对其记分卡评定有异议，可通过与全球采购部联系对该评定提出申诉。申述必须包含关于供应商在关键类别之成绩的可计量与证实数据，才会得到考虑。倘若供应商能够令人满意地提供必要的支持信息，其记分卡评定将得到相应修改。

7.3 登门鉴定

当前供应商为在获得新业务前确定具备能力或有需要调查问题时，可能由科勒进行勘察。科勒保留对供应商设施、质量系统、记录、待运产品进行定期登门鉴定的权力。供应商须提供监督所需的人员、量具及测试设施。

7.4 分级

供应商有义务向科勒提供出众的绩效与服务。因此，关键供应商将在诸如质量、按时交付、降低成本、生产过程与产品改进、创新、积极态度、业务与财务实力、价值相互作用

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之 14
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

等方面受到监测。此类信息用一种将供应商分级的结构化方法加以组织，以评估供应商及其与科勒的关系。供应商分级作为供应商管理的一个不可分割部分，令科勒组织能够确定资源分配的优先顺序 – 朝向供应商改善或发展、供应商表彰、增加业务量等等。供应商分级的结果应在科勒与供应商的联合业务评审会议上讨论。

供应商将划分为下列几个等级：

战略级 – 此类供应商有资格就所有新业务获得推荐。为了达到此最高级别，供应商须展示的特征包括：一贯高且持久的记分卡成绩、财务稳定、共同的业务目标和高层主管的对话、共同追求关键业务机遇和（或）产品开发、属于不可或缺货源和有正式供应与采购协议。

首选级 – 此类供应商有资格就所有新业务获得推荐。为了达到这个高级别，供应商须展示战略级供应商的许多但并非所有特征，包括一贯高且持久的记分卡成绩、财务稳定、属于不可或缺货源和有正式供应与采购协议。

宝贵级 – 此类供应商经核准可以使用，并且因良好的价格价值比、充足的供应量、短期无承诺协议或现货购买且有持久的及格记分卡成绩而得到证实。

限制级 – 此类供应商展示出不合格的表现（质量、服务、价格或技术），或者有违道德规范或供应商行为准则，或者属于逐步淘汰之列。不应获颁新的业务或订单。

8.0 科勒提供的产品之管理

8.1 一般规定

除非有书面授权，属于科勒或其客户的所有工具和制造、测试或检验设备，须只用于科勒产品。

8.2 追踪

所有科勒机具或资本资产均必须有一个追踪用资产编号。此信息应由科勒在订购单交易记录中记载。供应商须确立永久标识与追踪科勒提供的产品与设备程序，包括保存资产编号。

8.3 机具与量具规定

供应商须就丢失、损坏或因其他原因不宜使用的所提供机具或量具书面通知科勒。科勒提供的机具和量具不得未经科勒书面授权而被处置。供应商有责任提供校准、适当存放等等。

9.0 包装、加标签、搬运

生产过程中产品和成品应适当包装以防损坏。包装须满足**所有**适用的运输法律、法规及条例。除非另有规定，所有出货均须加以包装或置于新容器内。装箱单须装在贴于包装箱外面的运输封套内。所有包装须达到适用的国际安全运输协会（International Safe Transit Association, 缩写 ISTA）测试标准。木质包装必须遵守 ISPM15 条例。

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 15
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

供应商须确保所有科勒包装洁净且无泥土、碎屑、异物、损伤。所有不洁净且有泥土、碎屑、异物、损伤的可退还包装和用品可能被拒收。

除非另有规定，包装须根据所有科勒标准加标签。包装和加标签须符合科勒规范或要求。每个货件都需标注科勒零件编号、制造零件编号、数量、批号、科勒地点名称、地址、按磅计总重、以及任何其他适用规定项目。

除正常标识规定外，供应商还须用制造日期或失效日期，以及任何特别储藏与搬运条件，指明货架寿命有限之材料的项目和（或）包装容器。除非另有规定，在科勒收货时必须至少尚有 **75%** 的货架寿命。

10.0 产品特征

科勒规定用符号指明影响安全、法律、法规与标准条例、后果损害、适应、形式、功能、外观的产品关键特征。此类特征应在报价前于图纸上指明且由专用符号标明。符号可能根据业务单位程序而有所不同。

与供应商的讨论须于过程早期举行，就客户与重要特征共同商讨和取得一致。供应商就是否能够满足此等要求若有任何疑问，则应尽早提出。

未标记为关键特征的特征将视为正常特征。此等特征若有差异，对功能或外观很可能只有轻微影响。正常特征必须符合技术规格。

对关键特征的指定并不降低图纸上任何其他特征的重要程度。每个允许误差都是绝对的，并且无论类别均不得超过。

11.0 供应商变更请求（SRC）

11.1 变更请求

对所供应生产材料的全部变更均必须适当证明且由科勒书面认可。所有可能影响形式、适应或功能的产品和生产过程变更都需要变更请求表。**零件认可可能需要重新提交**。倘若不确定是否需要变更请求表，供应商须洽询全球采购部或全球质量部联系人。

需要批准的变更可能包括但不限于：

生产过程：

- 减少或更改产品测试
- 生产线设备的移动
- 生产线机器或设备的改变
- 制造地点改变
- 机具转移、翻新、更换或附加的工具

设计：

- 构造变更
- 构成材料变更

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 16
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

- 构成材料货源变更
- 变更为选用的构造材料

11.2 提交变更请求表

填妥的表格可向适当的全球采购部联系人索取且必须向该人提交，以取得有关业务单位和地点的认可。

12.0 政府、安全及环境法规

所有采购的材料均须遵守关于受限制、有毒及危险材料的当时现行政府与安全约束，以及制造和销售国适用的环境、电气、电磁注意事项。倘若涉及向美国进口货物，供应商必须遵守美国海关的 C-TPAT 指导方针。

科勒的具体规定可能超过一般规定。

13.0 供应商发展与表彰

科勒致力于始终如一地供应优质优价零件和服务、领导设计与技术潮流、推动持续完善，以及向最终用户提供一致的快速交付。出于科勒与其供应商的共同目标，这些旨在保持客户满意和持续完善的指导原则是必不可少的。供应商有责任确保产品合格、系统与生产过程遵纪守法，以及在全球竞争环境中提高绩效。

因此，科勒的方针是酌情支持供应商的发展，以及表彰成绩保持优良且在持续完善的供应商。

13.1 持续完善

供应商需要展示对持续完善供应科勒之产品和过程的决心。供应商可能需要提供“自我发展”的客观证据，例如适用的已修订程序、已更新培训记录、审计结果、统计数据等之副本。质量系统的侧重点在于防止不合格现象，而不是检测不合格现象。

科勒鼓励供应商实施消除不具附加价值的活动、防止错误发生及降低或避免成本的业务系统。为了在市场中保持竞争能力和强劲地位，成本降低必须成为科勒和其供应商长期成功之不可分割的组成部分。供应商需要发展或维持通过实施内部质量改进计划和采用价值分析方法降低或避免成本的能力。

13.2 科勒指导方针

供应商发展亦需要采取主动；从提供供应商记分卡上的反馈（改进的机会）到发起和执行复杂的联合项目等方面，鼓励和（或）协助供应商成功部署持续完善的努力。

可指明的改进机会包括但不限于技术问题解决方案、产品开发、电子商务能力启用、质保方法与工具（例如 Six Sigma）培训、材料与物流、财务支持与应急策划、精练制造（即 KOS）。科勒全球采购部和供应商质量部负责协调对支持资源的请求和（或）就供应商取得外部支持资源提供联系信息。

文件号：GPI 3009	主题：《全球供应商质量手册》	20 页之 17
修订版本：1 初版	生效日期：2005 年 9 月 14 日	打印日期：2006-12-19
打印后无需管制		

14.0 术语表与附录

14.1 术语

供应商批准 – 交付业务前确定是否能够支持和相容于科勒长期计划与展望的程序。

供应商发展 – 旨在发展和持续完善的主动计划。

- 联合改进项目
- 持续完善的确认工具
- 供应商培训
- 供应商会议

分析证书 (Certificate of Analysis、缩写 C of A) – 由供应商处收到的一种质量记录，用于表明在出货前对产品进行的指定测试之结果；并且可能用于反映制造所采购货物或产品之生产过程的性能。

C-TPAT (CUSTOMS TRADE PARTNERSHIP AGAINST TERRORISM、海关贸易反恐伙伴关系) – 如需关于焦点领域的进一步信息，请访问C-TPAT网站：

http://www.customs.gov/xp/cgov/import/commercial_enforcement/ctpat/foreign_manuf/security_recommendations.xml

EDI – (Electronic Data Interchange、电子数据交换)

订购单与发票的电子传输；（不是传真）。

使用例如互联网等网络在不同公司之间的数据传输。随着越来越多的公司与互联网连接，EDI 作为公司间购买、出售及交换信息的一种简便机制，正在变得日益重要。

新品首件检查 / 设计图审查 –

在全面生产和科勒设施接收零件前，对该零件所有尺寸的检查与核对。如设计图或设计记录和生产过程控制计划所注明的所有尺寸（参考尺寸除外）、特征、规格都与已记录的实际尺寸结果列在一起。空口无凭的合格声明是无法接受的。

LEP (Leading Edge Procurement、前沿采购) –

用于控制资产（库存）的策划方法，目的在于使生产过程可将制造地点的材料库存优化为只在必要时以必要的数量提供必要的材料。LEP 流程包括**发货、货场至车间、需求拉动**。供应商可应用‘零库存’（Just-in-Time、缩写 JIT）制造方法，即产品是被“拉动”到完成，而不是常规批量生产的“推动”系统。诸如看板（日语，意指信号）等工具的应用可就生产与材料补给的循环发出信号，以及维持材料在整个制造过程中井井有条且高效率的流动。

生产件批准程序 –

当由业务单位或设施规定使用时，供应商可能被要求经由 PPAP（生产件批准程序）提交程序取得零件或部件批准。零件批准的目的在于确定供应商是否理解科勒的所有规定，以及供应商能否证明可以始终如一地生产满足规定的零件。

如需进一步信息，请参阅 AIAG 和集团或业务单位规定。

AIAG: Automotive Industry Action Group、汽车工业行动组织

<http://www.aiag.org/>

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之 18
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

ISPM15: 国际标准，要求对木质包装材料进行加热处理或溴甲烷熏蒸且附加证明已经过处理之国际认可标志

<https://www.ippc.int/servlet/CDSServlet?status=ND0xMzM5OSY2PWVuJjMzPSomMzc9a29z>

进口木质包装材料到美国的法规 –

此等法规现已采纳国际标准，即要求对木质包装材料进行加热处理或溴甲烷熏蒸且附加证明已经过处理之国际认可标志。如需更多信息，请访问<http://www.aphis.usda.gov/ppg/swp/import.html>

业务单位: 科勒的分部或法定实体，例如 Plumbing Americas、Kohler Engines、Kohler Rental Power Group、Ann Sacks 等。

业务集团: 相关业务单位的组织，例如厨房和浴室集团、全球电力集团、室内集团、旅馆业和房地产业集团。

14.2 质量记录

供应商纠正行动请求 (Supplier Corrective Action Request, 缩写 SCAR)

有缺陷材料报告 (Defective Material Report, 缩写 DMR)

供应商有缺陷材料报告 (Supplier Defective Material Report, 缩写 SDMR)

产品关键特征分类符号:

产品关键特征在报价前于图纸上指明且由专用符号标明。符号可能根据业务单位程序而有所不同，且可能使用诸如客户/主要或重要/关键等词汇。

文件号: GPI 3009	主题: 《全球供应商质量手册》	20 页之 19
修订版本: 1 初版	生效日期: 2005 年 9 月 14 日	打印日期: 2006-12-19
打印后无需管制		

文件号: GPI 3009

修订版本: 1 初版

发布或修订日期: 2005 年 8 月 30 日

作者: H. Kluba – 质量项目分析师
L. McAdam – 高级生产过程改进工程师

批准: L. McAdam – 高级生产过程改进工程师 – 供应商发展与质保

修订号	变更	作者	日期