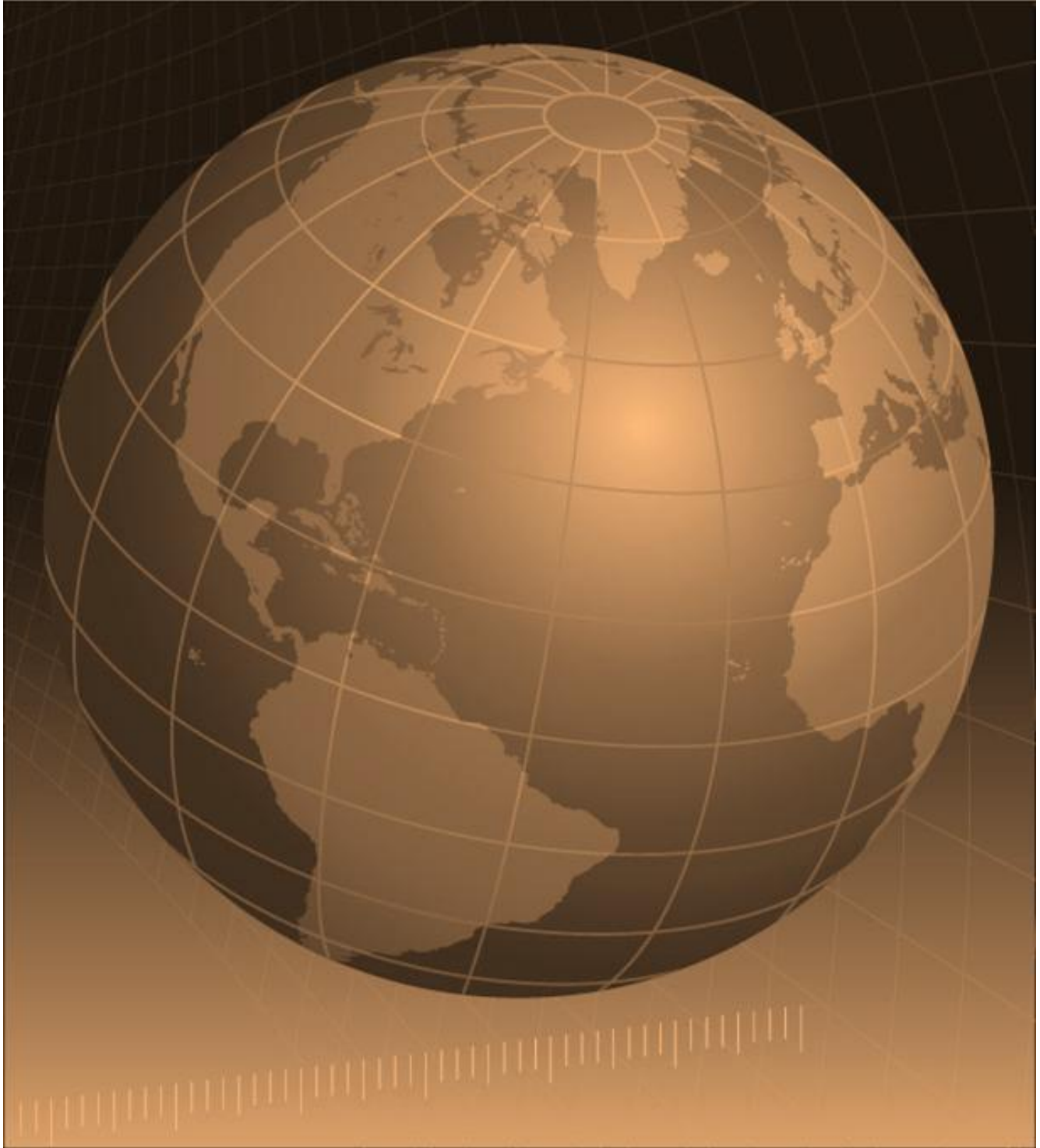


KOHLER.Global Procurement

Global Supplier Quality Manual



标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020年2月1日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

空白页

Pagine Blanco

Page Vide

空白

简介

科勒公司创建于 1873 年，最初是一家钢铁铸造厂，通过无与伦比的产品设计和创新，不断发展成为现在横跨六大洲运营并提供各种受人尊敬的品牌组合的公司。目前，科勒企业集团生产的各种产品为厨房和卫浴、发动机和发电系统、家具和配件、柜式家具和瓷砖以及度假村、娱乐和房地产领域设立了标准。

科勒使命宣言

公司和每位员工都肩负使命，这就是致力于让被我们产品和服务所打动的人们享受更优雅的生活。优雅生活的特征是迷人的品质、良好的品位加上崇高的精神。其进一步的特征是实现自我价值并增强个性。我们在我们的工作中，我们团队实现目标的方法中，以及我们提供给客户的各产品和服务中反映这一使命。

供应商是公司业务中必不可少的组成部分。公司供应商的能力支持科勒使命的履行和公司目标的实现。我们与供应商的关系建立在总体质量原则和实践上，以实现最佳绩效、交付、服务和总成本。

因此，所有供应商都必须恪守《全球供应商质量手册》（SQM）中规定的政策。科勒承认，我们的业务不尽相同，很多情况下有特定于市场的独特供应商质量要求。科勒业务部门和当地组织在实施供应商政策和支持程序方面可以酌情加强限制，但任何情况下都不能放宽限制。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020 年 2 月 1 日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

目录

1.0 - 简介

- 1.01 科勒质量政策
- 1.02 目标
- 1.03 适用范围
- 1.04 责任
- 1.05 期望
- 1.06 供应商接收和接受

2.0 - 主要质量要求

- 2.01 质量体系要求
- 2.02 记录保留要求
- 2.03 保修

3.0 - 供应商审核/资格

- 3.01 供应商评估
- 3.02 供应商工厂评估

4.0 - 零部件审核

- 4.01 首件检验/布局审查
- 4.02 生产零部件审核流程 (PPAP)

5.0 - 纠正措施

- 5.01 不合格品
- 5.02 供应商的回应
- 5.03 产品处置
- 5.04 供应商围堵
- 5.05 费用追索

6.0 - 供应商偏差请求和供应商变更请求

- 6.01 需要提交“供应商偏差请求”(SDR)的问题
- 6.02 供应商提出的变更请求(SCR)
- 6.03 提交 SRD 或 SCR
- 6.04 科勒提出的变更

7.0 - 供应商记分卡

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020年2月1日	
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

目录（续）

8.0 - 科勒所供产品/工具/量器的管理

8.01 总体要求

8.02 跟踪

8.03 工具和计量要求

9.0 - 包装、标签和搬运

10.0 - 产品特征

11.0 - 政府、安全、合规和环保法规

12.0 - 次级供应商管理

13.0 - 术语表/附录

13.01 术语

13.02 质量记录

供应商质量手册

1.0 - 简介

1.01 科勒质量政策

我们的政策是设计、生产、交付和改进具有卓越质量的产品，同时确保各方面的体验都有助于使所有接触公司产品和服务的人更优雅地生活。

1.02 目标

本《全球供应商质量手册》[SQM] 针对向科勒公司直接或间接拥有的企业集团（下文称为“科勒”）提供生产材料、产品和服务的全体供应商制定了最低质量要求。

本手册中提出的要求仅作为补充，并不替代或修改科勒供应和采购文档、工程图纸和/或规范中规定的条款或条件。业务部门在实施供应商政策和支持程序方面可以酌情加强限制，但任何情况下都不能放宽限制。

本手册制定了总体政策；但是，如有需要，供应商可以通过全球采购或质量联系人获得额外信息。如果解读相互矛盾，优先顺序为：

- 供应和采购协议和/或采购单
- 规范或图纸
- 科勒业务部门的供应商质量要求
- 《全球供应商质量手册》

1.03 适用范围

适用于向客户提供材料、产品或服务的全体供应商；
供应商还必须确保他们的供应商也支持整个供应链的合规性。

1.04 责任

全球、地区和地方采购和质量部门负责 SQM 的实施，并有权确保所有供应商都达到和履行这些要求。

供应商负责确保所供产品和/或服务达到既定要求，并承担全部质量责任。科勒对供应商设施、系统、记录和产品进行的审核和验证并不能免除供应商提供合格产品的责任，也不能将其排除在后来被客户拒收的名单之外。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020年2月1日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

1.05 期望

科勒对所有全球供应商的期望如下。供应商应：

- .01 100% 按时交付 100% 合格的零部件/服务；
- .02 力求不断提高产品质量和生产效率，以克服在全球经济中不断增加的竞争压力；
- .03 （如果涉及到输入到美国的商品），遵守美国海关适用于 C-TPAT 的安全指导原则。科勒参与了美国海关与众企业通过加强管控入境货物增加国土安全的联合行动。
- .04 遵守其他国家/地区的法律和安全指导原则（如适用）
- .05 如有必要，负责保证材料无辐射。除非经过明确的事先批准，否则供应商不得发运任何放射性材料。
- .06 复合木制品方面遵守《加利福尼亚空中传播有毒物质的控制措施》(ATCM) (CARB 法规)（如适用）
- .07 遵守 RoHS（《有害物质限制条例》）和 REACH（《关于化学品注册、评估、许可和限制法案》）（如适用）
- .08 遵守 ISPM15 木质包装标准（如适用）
- .09 查看、签署、返回并遵守《供应商行为准则》；接受科勒公司认为必要的第三方社会责任审查
- .10 以科勒指示的语言提供所有文档和信息，以确保文档可在所有科勒设施中传阅并得到理解。本要求适用于根据本手册的规定提交给科勒的所有记录和文档请求。仅业务部门和/或接收文档的网点可以豁免本要求。
- .11 帮助科勒解决与供应商产品/服务相关的内外部故障，包括进行经济赔偿和协助客户；
- .12 接受与科勒进行电子沟通，以此作为双方的一项预期福利。科勒支持两种发送数据的电子方法：通过电子数据交换 (EDI) 和通过互联网。这两种方法，使用任何一种都能实现规划安排、库存状况、采购单、采购单更改和发票等的交换。科勒已采用 Jaggaer 采购管理系统软件，其中含有供应商质量模块；
- .13 进行质量规划以支持持续改进、缺陷预防和流程优化。直接材料的质量规划方法由科勒业务部门 (BU) 进行详细规定。
- .14 提供关键联系人员列表。如果该关系联系人员列表发生变更，供应商应立即通知科勒采购和质量部门。
- .15 记录设备维护流程，包括预防维护记录，以及计划、排查和仓储记录，并应根据该计划进行维护。

1.06 供应商接收和接受质量手册内容

所有新供应商都必须先阅读《科勒全球供应商质量手册》并确认他们同意遵守其内容和要求，然后科勒才会对其授予业务。

科勒可能会定期更新该手册。要验证修订版本或获得本文档的最新版本，请通过下列网址参看《全球供应商质量手册》：<http://www.kohler.com>。供应商负责获取并使用本文档的当前版本。如果供应商无法遵守任何修订内容，该供应商应立即向科勒告知详细情况和原因。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020年2月1日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com，了解最新版本。	

供应商质量手册

2.0 - 主要质量要求

2.01 质量体系要求

供应商必须建立、维护和展示质量体系及支持程序，以确保产品和服务始终符合科勒的采购要求和规范。

所有供应商都必须填写并提交供应商资料并提供他们的质量手册以供审查。授予业务前，科勒代表可能需要进行工厂审查。

供应商应展示他们有能力根据需要，就所涉产品/流程获得国际认可的相应标准认证。这些认证包括 UL、UL GS、NSF、CSA、ASTM、CE、CCC、SAI、ISO、NF、ASME、IAPMO、ASSE、Lacey Act、ROHS、REACH 和 CARB 等。

.01 对供应商生产材料、非生产材料和服务的要求

科勒要求供应商提供有效质量管理体系的证明。如果科勒认为某供应商的质量体系存在不足，该供应商必须向科勒提供行动计划和时间表以供审核。

.001 可追溯性要求

供应商的质量体系应确保产品可追溯到制造过程中所用的原材料或元件、生产操作、制造日期、修订版本和合格品评估记录。所有发运给科勒公司的产品应始终具有明确的辨识标记，以通过批号、日期代码或其他适用方式应对可追溯性。若有例外，必须经科勒供应商质量部门批准。

.02 状态变更

供应商具备由可信的注册官出具的认可质量体系证明时，科勒更倾向于对其授予业务。如果供应商的质量登记状态变更或暂停，该供应商必须在 (48) 小时内向所有收货业务部门及网点进行告知。这种情况下，科勒可能会对供应商进行审查和/或要求其提供文档解释状态变更相关情况，包括纠正措施计划。

2.02 记录保留要求

流程控制/质量控制/质量记录应予以维护，以便它们始终易于辨认并根据要求供人查阅，可以采用电子或硬拷贝等任何媒介。记录应包含准确、完整且最新的质量数据。

应保留材料安全数据表 (MSDS) 或适用的国际文档、分析证明书 (C of A)、流程文档或其他适用信息。缺陷元件和装配流程的相关记录应予以保留，以凸显问题领域和趋势。

生产材料记录维护的最低年限为七 (7) 个日历年度，根据公认的行业标准要求，或根据客户要求，以其中时间最长者为准。

非生产材料和服务记录维护的最低年限为三 (3) 个日历年度，根据公认的行业标准要求，或根据客户要求，以其中时间最长者为准。

2.03 保修

供应商必须能够支持产品的生命周期要求。科勒期望供应商展示可靠性达到或超出科勒的要求。

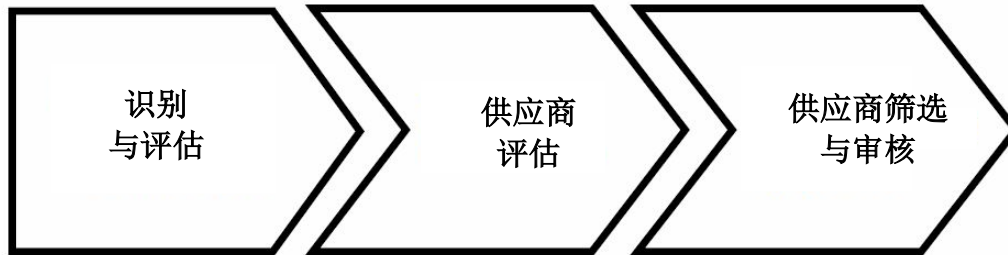
供应商必须参与减少保修问题的数量。供应商必须跟踪并分析保修申请的原因并使用该信息改进流程和产品质量。供应商应向科勒提供技术协助、现场支持和财务支持，以纠正已证实不合规问题。这有助于提高科勒及其供应商的客户满意度和业务连续性。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020年2月1日	
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com，了解最新版本。	

供应商质量手册

3.0 - 供应商审核/资格

每个业务部门都维护一套供应商筛选与寻找流程，以评估和确认潜在的采购合作伙伴。供应商必须能够达到质量、交付、成本和持续改进目标，并为此接受评估。



3.01 新供应商资格

所有供应商都必须注册并提供他们的质量手册以供审查。供应商注册通过 Kohler.com 网站上的“供应商”部分或同等内容完成。

除了业务评估（背景调查、信用分析等）以及质量手册和供应商资料结果审查外，候选供应商可能还需根据业务部门的采购程序接受自评问卷调查和现场评估，以评估供应商在采购、工程、制造和质量等关键职能方面的效力。此外，供应商还必须获得针对所涉产品/流程的相应监管认证（ASTM、CSA、UL、IAPMO、NSF 等）。

如果在上述信息方面得出正面评价，则可将供应商列入获准与科勒开展业务的供应商名单。供应商审核仅针对工厂，只要供应商（工厂）满足最低要求就能通过。科勒可能提供两种核准：

- 核准
- 附条件核准 -- 以在双方约定的时间段内采用特定纠正措施为条件：附条件核准可让科勒与尚未通过工厂调查和/或未完成根据工厂调查提出的纠正措施的供应商签约。时间为不超过 6 个月。

六 (6) 个月后，如果供应商未达到审核要求，则供应商可能被移出“核准供应商”列表。

如果供应商未被核准，在采取纠正措施以使该供应商至少达到“附条件”状态之前，不允许签署材料/服务合同或接收材料/服务。

3.02 新供应商资格

科勒保留定期现场评估供应商设施、质量体系、记录和产品装运准备情况的权利。供应商应具有一套流程，以确保符合所有适用的政府安全和环境法规。必须满足相应的社会责任期望。供应商的人员、计量和测试设施应按要接受监督。

- 新供应商：须在科勒订购生产材料或服务前接受评估。能力评级或发展计划令人满意是下单的前提条件。
- 现有供应商：在获得新业务之前，需要接受科勒的评估以确定能力。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020 年 2 月 1 日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com，了解最新版本。	

供应商质量手册

4.0 - 零部件审核

拟采购的零部件或元件必须经业务部门审核后才能生产。供应商有责任满足所有适用规范。在零部件/流程得到核准之前，供应商无权开始向科勒发运生产数量的材料。仅用于可靠性/工程测试的少量零部件和样品需求可以豁免。生产零部件审核流程开始之前，应对图纸/规范进行审查。

业务部门将通过下列任一方式审核零部件：

4.01 生产零部件审核流程 (PPAP)

生产零部件审核流程 (PPAP) 用于证明供应商能够始终如一地重复生产达到所有科勒要求的产品。

任何新产品或任何产品/流程变更都必须根据 PPAP 以及本手册第 6.0 节的“供应商偏差和变更请求”进行申报。科勒将确定 PPAP 申报的级别要求。

收到 PPAP 申报资料后，科勒将审查并分配如下状态：

核准： 零部件或材料，包括所有子元件，符合科勒的所有要求。供应商得到授权，可发运生产数量的产品。

附条件核准： 允许根据限定的时间或数量发运零部件或材料，以满足生产需求。附条件核准仅授予满足下列条件的供应商：

1. 清晰地确定出了妨碍得到核准的不合格之处，且
2. 制定了经科勒同意的行动计划。要获得“核准”状态，必须再次进行 PPAP 申报。如果产品不符合规范，还需要提交“供应商偏差请求” (SDR) 或同等内容。

附条件核准可以延期。如果供应商要求获得额外时间，则由供应商负责联系相应的供应商质量工程师 (SQE) 告知预计完成日期。

驳回： 根据其所在的生产批次和/或相应文档来看，PPAP 申报未达到要求。申报对象的流程应加以更正，以便达到要求。

4.02 产品及流程审核

在极少数情况下，如果无法遵守适当的 PPAP，可根据 SQE 的酌情决定和严格控制下，对产品和流程进行审核。在这些特殊情况下，由 SQE 向供应商传达明确的审核要求。可能需要接受其他业务部门团队成员的额外审核。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020 年 2 月 1 日	
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com，了解最新版本。	

供应商质量手册

5.0 - 纠正措施

科勒的供应商负责提供无缺陷的产品和服务。如果出现质量问题，供应商必须确定根本原因和纠正措施，以解决问题并确保不会再次发生。供应商将通过技术援助和现场支持为科勒提供支持，以便矫正任何有事实根据的不合格之处。科勒保留向供应商合理收回由于与质量和交付问题相关的性能故障而支出的费用的权利。

5.01 不合格品

不合格材料或服务可能在该流程的任何环节被发现，包括进货检查、使用、消费、组装或包装。还可以在监督过程中、验证过程中、最终客户处或通过保修申请发现不合格品。

不合格材料和/或服务一经发现（或交付延迟导致产线停产时），会通过“缺陷材料报告” (DMR) 或“供应商纠正措施请求” (SCAR) 沟通通知供应商。

在科勒场所发现的不合格品可能由科勒集团/业务部门和/或设施酌情决定采用下列方式进行处理：

- 整批拒收和退货给供应商
- 在科勒设施中进行分类、甄别或重工；可能要求供应商资源和/或第三方支持重工工作。
- 偏差。通过偏差审核前不得发运或消耗产品。

5.02 供应商的回应

除非请求上注明“仅供参考”，否则收到供应商纠正措施请求后，供应商必须立即按照指示采取措施，包括直接联系供应商质量部门。供应商必须在 24 个小时内确认收到了纠正措施请求，在 24 个小时之内提供围堵计划，并在完成分析之后立即提供实施永久纠正措施的完整计划。

- 确定并启动短期围堵计划，以防止在科勒处发现其他不合格品。这可能包括科勒设施、分销系统、供应商处和供应商生产中的库存。
- 确定短期纠正措施计划以及用合格材料替换不合格材料的时间表。
- 供应商必须对围堵措施、短期纠正措施以及实施日期加以书面记录并按照纠正措施请求中的规定传达给供应商质量部门。

供应商必须向相应的联系人（包括：采购员和 SQE）提供他们对纠正措施请求的回应。回应必须包含或记录：

- 不合格品根本原因的界定和验证，包括支持数据和/或研究结果；
- 永久性纠正措施的验证，包括支持数据、实施日期和更新的 APQP 文档；
- 批号/长期纠正措施实施日期的有效期必须确定。对纠正措施计划进行的任何更新，例如完成日期，都必须告知科勒。

5.03 产品处置

可疑材料的供应商必须在 (5) 个工作日内提供处置办法。如果没有收到回复，科勒将对产品进行处置。供应商应确保处置可疑或不合格品时，质量不受影响。未经过偏差审核，不得将可疑产品发运给科勒公司。若供应商承认材料不合格，须在 (5) 个工作日内处理退回材料授权书 (RMA)。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020 年 2 月 1 日	
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

5.04 供应商围堵

科勒设定了 2 个围堵级别，用于围堵缺陷产品并防止公司接收其他不合格材料。

.01 1 级围堵 (所有 DMR/SCAR 的默认级别)

对于这一级，科勒要求供应商在供应地点落实冗余检验流程。供应商负责挑出特定的不合格品，实施纠正措施并确保科勒不会收到任何其他不合格零部件/材料。除了供应商的正常生产流程控制外，还必须进行冗余检验，由供应商的员工实施。

条件示例:

- 不合格品反复出现
- 造成重大破坏
- 产线停产
- 生产短缺
- 供应商当前的控制措施不足以确保符合要求
- 作为安全生产计划 (SLP) 的一部分，进行前摄性围堵

所需措施:

- 在接到 1 级围堵通知后 24 小时内，在供应商设施中制定独立的围堵流程
- 制定标准化的检验指导书
- 提供占地面积和适当的工具来实施标准化的检验指导书
- 在运输途中和所有存储地点净化可疑材料的供应链，以确认不合格材料断点的标识
- 按照与科勒的约定确认各个零部件、材料和集装箱，以便使符合生产的材料具有可追溯性。
- 在此期间为发运给科勒的所有材料提供证明。
- 供应商必须每日记录（1 级围堵）检验结果并至少每周向科勒提供一次状态更新。

退出条件:

- 问题的根本原因已找到并得到证实，可以解决掉。
- 科勒设施在 SQE 规定的一段时间内或一定材料数量内收到了无缺陷的货物
- 纠正措施的发起者批准退出 1 级围堵后才能停止 1 级围堵活动。
- 如果未在双方协定的时间内满足退出条件或 1 级围堵流程被认为效果不大，则供应商将面临 2 级围堵。

.02 2 级围堵 (第三方围堵及问题解决 - 3CPR)

这是科勒的一项要求，包括与 1 级围堵相同的环节以及一个额外的检验环节，该额外环节由第三方检验和重工公司在围堵活动中代表科勒的利益进行。该第三方将由供应商选择，经科勒核准并由供应商支付费用。该级围堵将作为最后一项求助措施。

条件示例:

- 供应商未达到退出 1 级围堵的条件。
- 对高风险生产进行前摄性围堵（未检测到不合格时由科勒承担费用）

标题: 科勒公司全球供应商质量手册	文档编号: GPI 2004
修订版本: 3.0	发起人: 全球采购与质量委员会
生效日期: 2020 年 2 月 1 日	
打印的副本不受控制, 可能不是最新版本。查看 Kohler.com, 了解最新版本。	

所需措施:

- 1 级围堵活动必须继续与 2 级围堵一起进行。
- 向第三方公司提供采购订单 (PO)
- 材料必须提供给第三方检验员。
- 在接到 2 级围堵通知后 24 小时内于供应商设施或第三方检验和重工公司中建立独立的围堵流程。
- 针对 2 级围堵制定标准化的检验指导书。
- 为 2 级围堵的第三方检验和重工公司提供占地面积和适当的工具来实施标准化的检验指导书。
- 按照与科勒的约定确认各个零部件、材料和集装箱, 以便使符合生产的材料具有可追溯性。
- 仅经过 2 级围堵的材料必须交付给科勒。
- 第三方必须每日记录 (1 级围堵和 2 级围堵) 检验结果并至少每周向科勒提供一次状态更新。

退出条件:

- 问题的根本原因已找到并得到证实, 可以解决掉。
- 科勒设施在 SQE 规定的一段时间内或一定材料数量内收到了无缺陷的货物
- 纠正措施的发起者批准退出 2 级围堵后才能停止 2 级围堵活动。
- 如果未在双方协定的时间内满足退出条件, 则会停止将新业务授予该供应商并导致向该供应商采购的数量减少。

5.05 费用追索

科勒公司保留追索因已采购产品质量问题而产生的管理费用的权利。每次 DMR、SCAR 和偏差的象征性收费可用于抵扣这些费用 (见本手册第 13 节偏差)。

对于严重破坏科勒运营或导致保修问题增多的质量下降问题, 将进行评估以便索赔。在这些情况下, 应对发生的具体费用进行分类并追索。

标题: 科勒公司全球供应商质量手册	文档编号: GPI 2004
修订版本: 3.0	发起人: 全球采购与质量委员会
	生效日期: 2020 年 2 月 1 日
打印的副本不受控制, 可能不是最新版本。查看 Kohler.com , 了解最新版本。	

供应商质量手册

6.0 - 供应商偏差请求和供应商变更请求

6.01 需要提交“供应商偏差请求”的问题

一旦怀疑拟发运的产品不符合设计要求的，供应商应尽快以书面形式通知收货的所有业务部门和网点。变更流程或改造工具前，供应商应以书面形式通知他们的供应商质量和采购联系人。收到处置办法之前，不得发运产品。

所有偏差请求必须包括产品偏离规范的原因，即，供应商必须证明其已了解导致该不合格问题的原因。

偏差许可到期时，若产品未满足已发布要求，不得进行发运。若需要，供应商可请求偏差延期。

如果供应商能够在偏差许可到期日之前供应合格产品，供应商应负责联系科勒质量部门，了解需要提交的数据或文书（若有）。根据不合格问题的严重程度，可能需要提供额外数据。

如果未获得偏差许可，科勒可能要求向其发运产品的供应商在科勒处对产品进行分类并自行承担费用将产品运回。若因生产需要，需要在科勒处对产品进行分类，而供应商无法在要求的时间内提供支持，则科勒或第三方将进行产品分类，由供应商承担所产生的所有费用。

供应商应提供发运的首批符合已发布要求的产品供货日期、订单编号和/或批次编号。

6.02 供应商提出的变更请求

拟对所供材料进行的任何变更必须进行适当记录，并在执行之前，由科勒进行书面批准。如果不确定是否需要提交请求，供应商可咨询相关采购或供应商质量联系人员。

对于可能影响形式、安装或功能的产品及流程变更，需要制备正式的“供应商变更请求”文件或同等文件，并提交给科勒进行审批。默认需要重新提交零部件审批流程 (PPAP) 要求的文件。

例如，需要进行审批的变更包括：

流程：

- 产线设备移动
- 产线机器/设备变更
- 制造地点变更
- 工具迁移、翻新、维修、更换或添加工具
- 产品检测频率或方法的任何变更
- 对正常为内部进行的操作进行分包
- 次级供应商发生的变更

设计：

- 结构变更或组装方法
- 可选建造材料和方法（包括包装）的变更
- 构成材料变更
- 构成材料采购途径变更
- 尺寸变更
- 外观变更

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020年2月1日	
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

6.03 提交偏差或变更请求

表格可通过 <http://www.kohler.com/corporate/supplier/conducting-business.html> 或向业务部门索取，必须完整填写并提交给相应的联系人，以供业务部门和网点审批。

6.04 科勒发起的变更

科勒业务部门可能采用各种方法要求进行规范变更。供应商负责查看并同意该变更并重新提交 PPAP 套包。采购了可能不符合新要求的零部件库存时，供应商必须告知科勒。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020 年 2 月 1 日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com，了解最新版本。	

供应商质量手册

7.0 - 供应商记分卡

7.01 质量元件

科勒公司采用记分卡系统监测供应商质量等各领域的绩效。记分卡是科勒和供应商用来识别存在可提高绩效机会的领域。进行战略决策时，记分卡可用作参考，因此，供应商对其记分卡进行监测并立即对需要注意的领域采取措施具有重要意义。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020年2月1日	
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

供应商质量手册

8.0 - 科勒所供产品/工具/量器的管理

8.01 总体要求

除非经过书面授权，否则属于科勒或其客户的所有工具、制造、测试或检验设备都应仅用于科勒产品。

在现场使用科勒自有工具的所有供应商必须为该工具购买保险，并提供投保证明，保额足以承担工具更换费用。自然灾害、不当使用、忽视维护或适合使用而导致的事件也应包括在供应商的投保范围内。

8.02 跟踪

所有科勒工具或固定资产都必须具有用于跟踪的资产编号。此信息应体现在科勒的采购单交易记录中。供应商应建立永久性识别和跟踪科勒所供产品和设备的程序，包括资产编号的保留。

8.03 工具和计量要求

如果供应的工具或量器因为丢失、受损、需要维修/翻新或其他原因不再适合使用，则供应商应以书面形式通知科勒。未得到科勒的书面授权，不得处置科勒所供工具和量器。

供应商负责所有量器和工具的及时校准、妥当保存等事宜。为了满足校准要求，供应商应对已校准设备、设备标签、使用的校准流程和校准频率进行记录。任何设备使用的外部校准实验室必须有已签署的实验室或校准服务证明、NIST可追溯编号以及实验室认证。

工具翻新要求应在所需翻新日期前至少六周告知科勒公司。

科勒保留随时要求科勒公司自有工具和量器的复制品、文件和模型的权利。

完成项目后，供应商应确保工具妥善储存，防止出现任何损坏，且随时可用于满足生产和服务要求。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020年2月1日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

9.0 - 包装、标签和搬运

在制品和成品应妥善包装，以保护其免受损害。包装应符合所有适用货运法律、法规和条例。除非另有规定，否则所有货运都应包装或放置进新盒子中。装箱单应以货运封皮形式附在纸箱外表。所有包装都必须符合国际安全运输协会 (ISTA) 测试标准（如适用）。

木质包装必须符合 ISPM15 标准。

供应商应确保所有科勒包装干净且没有污垢、碎屑、异物和破损。所有可退回的不干净和有污垢、碎屑、异物和破损的包装和捆扎都有可能被拒收。

除非另有规定，否则包装应根据所有科勒标准贴上标签。包装和标签应符合科勒规范或要求。每批货运都应标明科勒部件号、制造部件号、数量、批号、科勒工厂名称、地址、以磅计算的毛重和任何其他具体要求（如适用）。如果相关条例、标准和/或法规要求对标签方法或文件进行变更，供应商应告知科勒。

除了一般识别要求外，供应商还应通过制造日期或失效日期以及任何特殊的存储和搬运条件识别有保质期材料的名目和/或包装盒。除非另有规定，否则科勒收到时必须至少还有 75% 的保质期。

产品应按照每次发运标准规定的数量并采用批准的包装进行发运。若有任何例外情况，需要科勒进行具体审批。

适用情况下，运往美国产品的条码标签应符合 ANSI MH10.8M 或 AIAG 标准，且采用 Code 39 条码。有关适用条码标签要求的详细信息，请在科勒供应商网站的“开展业务”部分下查找。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020 年 2 月 1 日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

供应商质量手册

10.0 - 产品特征

科勒规定了符号的使用方法，以便识别影响安全、法律、规范和标准规定、间接损害、安装、外形、功能或外观的产品关键特征。这些特征应在报价之前在图纸上加以标记，并通过特定符号进行识别。符号可能根据业务部门的程序而不同。

应在流程早期与供应商进行探讨，以审查、共同讨论客户和关键的客户特征并在这方面达成一致。在满足这些要求的能力方面，供应如有任何问题，请尽早告知。

未被标记为关键特征的特性被视为一般特征。如果不相符，该特征有可能对功能或外观产生轻微影响。归类为一般特征的特性必须符合规范。

对重要特征进行指定不影响图纸上任何其他特征的重要性。各容差为绝对值，无论何种类别，都不得超过容差值。

11.0 - 政府、安全、合规和环保法规

所有所购材料都应符合当前关于限制性、有毒和有害材料的政府、合规和安全限制；以及适用于制造和销售国家/地区的环境、电器和电子考虑事项。如果涉及输入到美国的商品，则供应商必须遵守适用于 C-TPAT 的美国海关安全指导原则。

科勒具体要求可能超越总体要求。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020年2月1日	
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

供应商质量手册

12.0 - 次级供应商管理

科勒的 1 级供应商应对其次级供货基地的质量完全负责。在产品开发阶段，科勒供应商质量部门将验证所有 1 级供应商都具备严格的次级管理方案。对其期望如下：

- 1 级供应商对次级流程有**基本了解**（1 级供应商不一定必须是专家）；
- 验证所有级别供应商理解并达到所有规范要求 - 若需要，可要求科勒进行说明，且
- 所有次级供应商必须具备质量体系 - PFMEA、控制计划、流程审查、5S、标准作业指导、零部件搬运、预防性维护、PPAP 等。1 级供应商负责所有次级供应商流程审批；

即使在受指示或委托使用某次级供应商的情况下，1 级供应商应承担确保最终产品完全合格的最终责任。若有任何问题，应尽早告知科勒进行解决。

对于关键或复杂项目，科勒保留要求对次级供应商流程进行现场验证的权利。在这些情况下，科勒将与 1 级供应商进行合作，以做出相应安排。

作为 1 级供应商，请牢记科勒的质量期望 - 请勿从次级供应商处接收不合格产品或服务。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
生效日期：2020 年 2 月 1 日	
打印的副本 不受控制 ，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

供应商质量手册

13.0 - 术语表/附录

13.01 术语

供应商审核 – 授予之前的流程，用于确定支持科勒长期计划和愿景的能力和兼容性。

供应商发展 – 用于发展和持续改进的主动性计划。

- 联合改进项目
- 确定用于持续改进的工具
- 供应商培训
- 供应商会议

分析证明书 (C of A) – 来自供应商的质量记录，指出装运前对产品进行的特定测试的结果。它还可能指出制造所购商品或产品所用流程的绩效。

C-TPAT (海关-商贸反恐联盟) --

关于关注领域的更多信息，请访问 C-TPAT 网站：

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

EDI (电子数据交换) --

订购单和发票的电子传输；（非传真传输）

不同公司间使用网络（例如互联网）进行的数据传输。随着越来越多的公司接入互联网，EDI 作为一种公司采购、销售和交易信息的简单机制，正变得越来越重要。

LEP (前沿采购) --

用于控制资产（库存）的规划方法，此类流程优化制造工厂材料库存的可用性，以致于仅所需数量的所需材料在所需时间存在。LEP 流程包括寄售、码头到车间运送和需求拉动。供应商可能采用“准时制”生产，这种情况下产品是随完成情况拉动的，而非传统大批量生产的“推动”体系。Kanban（日语：符号）等工具的采用预示着生产和材料的一个补给周期，并在整个制造过程中维护有序且高效的材料流动。

生产零部件审核流程 (PPAP) --

当业务部门或设施要求时，供应商可能需要通过 PPAP 申报获得零部件或元件零部件审批。零部件审核旨在确定供应商是否了解所有科勒要求以及供应商流程是否展示其能够始终如一地生产满足要求的零部件。

更多信息，请参看 AIAG 和集团/业务部门要求。

AIAG: 汽车工业行动集团 (<http://www.aiag.org/>)

ISPM15: 一项国际标准，要求木质包装材料要么经过热处理，要么经过溴甲烷熏蒸处理，同时加上证明处理过的已核准国际标记 <https://www.ippc.int/servlet/CDSServlet?status=ND0xMzM5OSY2PWVuJjMzPSomMzc9a29z>

输入美国的木质包装材料的相关条例 --

这些条例目前包括下列国际标准：要求木质包装材料要么经过热处理，要么经过溴甲烷熏蒸处理，同时加上证明处理过的已核准国际标记。更多信息，请参看网站：<http://www.aphis.usda.gov/ppq/swp/import.html>

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020年2月1日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

业务部门 - 科勒的部门或合法实体，例如 Plumbing Americas、Kohler Engines、Ann Sacks 等。

业务集团 - 相关业务部门的组织，例如厨卫集团、全球动力集团、内饰材料集团以及酒店与房地产集团

缺陷材料报告 (DMR) - 发送给供应商记录缺陷材料问题的仅供参考缺陷通知。

供应商纠正措施请求 (SCAR) - 供应商发出的纠正措施要求通知。SCAR 通常要求在发出后 24 小时内给出初步回复。

13.01 质量记录

- 供应商纠正措施请求 (SCAR)
- 缺陷材料报告 (DMR)
- 供应商缺陷材料报告 (SDMR)
- 产品关键特征分类符号：
 - 引用前在图纸上识别产品关键特征，使用特定符号进行识别。符号可能根据集团/部门/当地程序而不同，带有诸如客户/主要或重大/关键之类的术语。

标题：科勒公司全球供应商质量手册	文档编号：GPI 2004
修订版本：3.0	发起人：全球采购与质量委员会
	生效日期：2020 年 2 月 1 日
打印的副本不受控制，可能不是最新版本。查看 Kohler.com ，了解最新版本。	

文档编号: GPI 2004

修订版本级别: 3.0 修订

发布/修订日期: 2013年6月20日 / 2014年1月27日 / 2020年2月1日

审核者: 全球采购委员会
全球质量委员会

修订历史:

修订版 #	变更	作者	日期
1.0	初次发行	L. McAdam	2005年8月30日
1.1	增强了 11.0 供应商变更请求 (SRC)	L. McAdam	2008年11月14日
2.0	重新安排了关于“供应商变更请求”的章节 新增了关于高级围堵的章节 详述了 PPAP 流程的定义	全球采购委员会 全球质量委员会	2013年6月20日
2.1	改变 GPI 数量从 3009 至 2004 年。	B. Fenner	2014年1月27日
3.0	更新 SQE, 以反映科勒当前在所有业务部门使用的 SQ 实践, 添加了第 5.05 节费用追索, 修订了第 12 节的内容	G.C. Wilson 等	2020年1月15日

标题: 科勒公司全球供应商质量手册	文档编号: GPI 2004
修订版本: 3.0 发起人: 全球采购与质量委员会	生效日期: 2020年2月1日
打印的副本不受控制, 可能不是最新版本。查看 Kohler.com, 了解最新版本。	