

# **KOHLER.**Global Procurement

## Global Supplier Quality Manual



ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020
ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

หน้าว่าง

Pagine Bianco

Page Vide

空白

# บทนำ

Kohler เริ่มเปิดดำเนินกิจการในปี 1873 ในฐานะโรงหล่อเหล็กและเหล็กกล้า จากนั้นจึงต่อยอดเป็นนวัตกรรมใหม่ๆ และผลงานออกแบบให้กับแบรนด์ชื่อดังมากมายโดยมีส่วนร่วมปฏิบัติการครอบคลุมในหกทวีป ปัจจุบันกลุ่มธุรกิจของ Kohler พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่เป็นมาตรฐานอุตสาหกรรมทั้งในกลุ่มเครื่องครัวและห้องน้ำ เครื่องยนต์และเครื่องกำเนิดไฟฟ้า เฟอร์นิเจอร์ อุปกรณ์เสริม ตู้และกระเบื้อง ไมเวินแม่แตร์สอร์ท บริการด้านสันตนาการและอสังหาริมทรัพย์

พันธกิจของ Kohler บริษัทและร่วมงานทุกคนมีหน้าที่ในการส่งเสริมความเป็นอยู่ที่ดีของผู้ที่เลือกใช้ผลิตภัณฑ์และบริการของเรา ชีวิตความเป็นอยู่ที่ดีพิจารณาได้อย่างสุจริตภาพ รสนิยมและความโอ้อวมอารี และยังพิสูจน์ได้อย่างความเต็ม เต็มในชีวิตและการส่งเสริมสิ่งแวดล้อม บริษัทตระหนักถึงการกิจเหล่านี้ในการทำงานของเรา ทีมงานของเรา พร้อมทั้งจะตอบโจทก์เหล่านี้ในการนำเสนอผลิตภัณฑ์และบริการทั้งหมดที่เรามีให้กับลูกค้า

ซัพพลายเออร์ถือเป็นกลจักรที่สำคัญของธุรกิจ ชีวิตความสามารถของซัพพลายเออร์มีผลต่อการผลักดันพันธกิจของ Kohler และวัตถุประสงค์ของบริษัท ความสัมพันธ์กับซัพพลายเออร์ของเราอยู่ภายใต้เงื่อนไขการควบคุมคุณภาพแบบองค์รวมเพื่อให้การทำงานมีประสิทธิภาพมากที่สุด การนำเสนอเชื่อถือ บริการยอดเยี่ยมและลดค่าใช้จ่ายได้มากที่สุด

ด้วยเหตุนี้ซัพพลายเออร์ทุกรายจะต้องปฏิบัติตามนโยบายที่กำหนดในคู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลาง (SQM) Kohler ตระหนักดีว่าธุรกิจของเรามีความหลากหลาย และอาจต้องกำหนดเงื่อนไขควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ แยกเฉพาะตามตลาดแต่ละแห่ง หน่วยธุรกิจของ Kohler และหน่วยงานท้องถิ่นอาจกำหนดเงื่อนไขที่เข้มงวด มากกว่าเกี่ยวกับซัพพลายเออร์ รวมทั้งกำหนดกระบวนการทำงานรองรับเพิ่มเติมซึ่งจะต้องไม่เข้มงวดน้อยไปกว่า นโยบายกลาง

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# สารบัญ

## 1.0 - เกริ่นนำ

- 1.01 นโยบายควบคุมคุณภาพของ Kohler
- 1.02 เป้าหมาย
- 1.03 ขอบเขต
- 1.04 ความรับผิดชอบ
- 1.05 ความคาดหวัง
- 1.06 การต้อนรับซัพพลายเออร์

## 2.0 - เจาะลึกควบคุมคุณภาพที่สำคัญ

- 2.01 เจาะลึกระบบควบคุมคุณภาพ
- 2.02 เจาะลึกในการเก็บรักษาระเบียบข้อมูล
- 2.03 การรับประกัน

## 3.0 - การรับรอง/ตรวจสอบคุณสมบัติซัพพลายเออร์

- 3.01 การประเมินซัพพลายเออร์
- 3.02 การประเมินส่วนปฏิบัติการของซัพพลายเออร์

## 4.0 - การรับรองชิ้นส่วน

- 4.01 การตรวจสอบสินค้ารอบแรก/การพิจารณาพื้นที่
- 4.02 กระบวนการรับรองชิ้นส่วนการผลิต (PPAP)

## 5.0 - มาตรการแก้ไข

- 5.01 กรณีที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด
- 5.02 การดำเนินการของซัพพลายเออร์
- 5.03 การกำจัดทิ้งผลิตภัณฑ์
- 5.04 มาตรการสำหรับซัพพลายเออร์
- 5.05 การขอค่าใช้จ่ายคืน

## 6.0 - ค่าขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดกับซัพพลายเออร์หรือค่าขอเปลี่ยนแปลงซัพพลายเออร์

- 6.01 กรณีที่ต้องมีการแจ้งขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดกับซัพพลายเออร์ (SDR)
- 6.02 ค่าขอเปลี่ยนแปลงแก้ไขที่ริเริ่มโดยซัพพลายเออร์ (SCR)
- 6.03 การส่ง SRD หรือ SCR
- 6.04 การเปลี่ยนแปลงแก้ไขที่ริเริ่มโดย Kohler

## 7.0 - ดัชนีชี้วัดซัพพลายเออร์

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

## สารบัญ (ต่อ)

### 8.0 - การจัดการของ Kohler ที่จัดหาให้ ผลิตภัณฑ์/เครื่องมือ/มาตรวัด

**8.01** เงื่อนไขทั่วไป

**8.02** การติดตาม

**8.03** ชุดเครื่องมือและเครื่องวัด

### 9.0 - บรรจุภัณฑ์ ฉลากและการจัดการ

### 10.0 - ลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์

### 11.0 - ข้อบังคับเกี่ยวกับภาครัฐ ความปลอดภัย การกำกับดูแล และสิ่งแวดล้อม

### 12.0 - การจัดการซัพพลายเออร์ระดับย่อย

### 13.0 - คำศัพท์/ภาคผนวก

**13.01** คำศัพท์

**13.02** ข้อมูลเชิงคุณภาพ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 1.0 - เกริ่นนำ

### 1.01 นโยบายควบคุมคุณภาพของ Kohler

บริษัทมีนโยบายในการออกแบบ ผลิต จัดส่งและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพโดดเด่น และเพื่อให้ความมั่นใจว่าการดำเนินงานในทุก ๆ ด้านเป็นการส่งเสริมคุณภาพชีวิตที่ดียิ่งกว่าสำหรับทุกคนที่ได้สัมผัสกับผลิตภัณฑ์และบริการจากเรา

### 1.02 เป้าหมาย

คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลาง [SQM] นี้กำหนดเงื่อนไขควบคุมคุณภาพขั้นต่ำสำหรับซัพพลายเออร์ทุกคนเกี่ยวกับวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์และบริการสำหรับธุรกิจต่าง ๆ ทั้งที่เกี่ยวข้องโดยตรงหรือโดยอ้อมกับ Kohler Co. โดยจะอ้างถึงต่อจากนี้ในฐานะ Kohler

เงื่อนไขในคู่มือชุดนี้จัดทำขึ้นเพิ่มเติมจากข้อกำหนดและเงื่อนไขในเอกสารกำหนดเงื่อนไขการจัดซื้อจัดหาของ Kohler แบบแปลนทางวิศวกรรมและ/หรือรายละเอียดทางเทคนิคโดยไม่มีผลบอกล้างหรือแทนที่แต่อย่างใด หน่วยธุรกิจอาจกำหนดเงื่อนไขที่เข้มงวดมากกว่าเกี่ยวกับซัพพลายเออร์ รวมทั้งกำหนดกระบวนการทำงานรองรับเพิ่มเติมซึ่งจะต้องไม่เข้มงวดน้อยกว่านโยบายกลาง

คู่มือชุดนี้กำหนดนโยบายโดยทั่วไป ทั้งนี้ซัพพลายเออร์สามารถขอรับข้อมูลเพิ่มเติมได้จากเจ้าหน้าที่ประสานงานฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างหรือฝ่ายควบคุมคุณภาพจากส่วนกลาง หากพบว่ามีเนื้อหาที่ขัดแย้งกัน ให้ยึดตามเงื่อนไขที่มีศักดิ์เหนือกว่าดังต่อไปนี้

- ข้อตกลงการจัดหาและจัดซื้อและ/หรือคำสั่งซื้อ
- รายละเอียดทางเทคนิคหรือแบบแปลน
- เงื่อนไขการควบคุมคุณภาพของซัพพลายเออร์สำหรับหน่วยธุรกิจของ Kohler
- คู่มือควบคุมคุณภาพส่วนกลางสำหรับซัพพลายเออร์

### 1.03 ขอบเขต

มีผลกับผู้จัดหาวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์หรือบริการที่จัดให้แก่ Kohler ทั้งหมด ซัพพลายเออร์จะต้องกำกับดูแลให้ซัพพลายเออร์ของตนปฏิบัติตามข้อบังคับในเครือข่ายการจัดหาของตนด้วยเช่นกัน

### 1.04 ความรับผิดชอบ

ฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างและควบคุมคุณภาพทั่วโลก ระดับภูมิภาค และระดับท้องถิ่น มีหน้าที่ใช้ SQM และตรวจสอบให้แน่ใจว่าซัพพลายเออร์ทุกรายปฏิบัติตามข้อกำหนด

ซัพพลายเออร์จะต้องกำกับดูแลให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์และ/หรือบริการที่จัดไว้ให้เป็นไปตามเงื่อนไขที่กำหนดอย่างจริงจังและมีประสิทธิภาพ การอนุมัติและรับรองอาคาร ระบบ ระเบียบข้อมูล และผลิตภัณฑ์ของซัพพลายเออร์โดย Kohler ไม่ได้ เป็นข้อผูกพันสำหรับซัพพลายเออร์ในการจัดหาผลิตภัณฑ์ที่ได้มาตรฐาน และไม่ได้เป็นข้อยืนยันว่าสินค้าจะไม่ถูกลูกค้าปฏิเสธ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

## 1.05 ความคาดหวัง

Kohler กำหนดความคาดหวังดังต่อไปนี้ไว้กับซัพพลายเออร์ทั้งหมดทั่วโลก ซัพพลายเออร์จะต้อง:

- .01 จัดหาชิ้นส่วน/บริการที่เป็นไปตามข้อกำหนด 100% และจัดส่งให้ตรงเวลา 100%
- .02 มุ่งมั่นที่จะปรับปรุงคุณภาพผลิตภัณฑ์และการผลิตอย่างต่อเนื่องเพื่อตอบสนองต่อแรงกดดันในการแข่งขันที่เพิ่มขึ้นในเศรษฐกิจโลกของเรา
- .03 (หากมีส่วนเกี่ยวข้องในการนำเข้าสินค้าไปยังสหรัฐอเมริกา) ให้ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ควบคุมของศุลกากรสหรัฐฯ สำหรับ C-TPAT Kohler มีส่วนในแผนความร่วมมือระหว่างศุลกากรสหรัฐฯ และกลุ่มธุรกิจต่าง ๆ เพื่อส่งเสริมความมั่นคงของมาตุภูมิผ่านมาตรการควบคุมสินค้านำเข้าอย่างเข้มงวด
- .04 ปฏิบัติตามกฎหมายและมาตรการด้านความมั่นคงในประเทศอื่นตามความเหมาะสม
- .05 กำกับดูแลส่วนประกอบต่าง ๆ ไม่ให้ก่อรังสีที่เป็นอันตรายตามความเหมาะสม ห้ามซัพพลายเออร์จัดส่งส่วนประกอบที่เป็นกัมมันตรังสี ยกเว้นได้รับการรับรองล่วงหน้าแล้วเป็นการเฉพาะ
- .06 ปฏิบัติตามมาตรการควบคุมการก่อกวนในอากาศของแคลิฟอร์เนีย (ATCM) (หลักเกณฑ์ CARB) เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ไม้จากสารประกอบตามความเหมาะสม
- .07 ปฏิบัติตามมาตรฐาน RoHS (ข้อจำกัดเกี่ยวกับสารอันตราย) และ REACH (การจดทะเบียน ประเมิน รับรองและข้อจำกัดด้านสารเคมี) ตามความเหมาะสม
- .08 ปฏิบัติตามข้อบังคับ ISPM15 สำหรับบรรจุภัณฑ์ไม้ตามความเหมาะสม
- .09 ตรวจสอบ ลงนาม ส่งคืน และปฏิบัติตามหลักจรรยาบรรณของซัพพลายเออร์ ตลอดจนส่งผลการตรวจสอบหน้าที่รับผิดชอบทางสังคมโดย Kohler Co. ตามจำเป็น
- .10 จัดทำเอกสารและข้อมูลทั้งหมดในภาษาที่กำกับโดย Kohler เพื่อให้แน่ใจว่าเอกสารสามารถถ่ายโอนและเข้าใจได้ในสิ่งอำนวยความสะดวกทั้งหมดของ Kohler ทั้งหมด เงื่อนไขนี้มีผลกับการแจ้งขอระเบียบข้อมูลและเอกสารกำกับทั้งหมดที่จัดส่งให้แก่ Kohler ตามที่แจ้งในคู่มือชุดนี้ สามารถขอยกเว้นเงื่อนไขนี้ได้โดยหน่วยธุรกิจและ/หรือพื้นที่ที่ได้รับ เอกสารกำกับที่เกี่ยวข้องเท่านั้น
- .11 ให้ความร่วมมือกับ Kohler ในการแก้ไขปัญหาภายในและภายนอกที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์/บริการของซัพพลายเออร์ เพื่อให้มีการจ่ายเงินชดเชยและให้ความช่วยเหลือแก่ลูกค้า
- .12 ปรับใช้ช่องทางสื่อสารอิเล็กทรอนิกส์กับ Kohler เพื่อให้เกิดประโยชน์แก่ทั้งสองฝ่าย Kohler รองรับช่องทางติดต่อระบบอิเล็กทรอนิกส์สองช่องทางเพื่อใช้ส่งข้อมูลได้แก่ ผ่าน Electronic Data Interchange (EDI) และผ่านอินเทอร์เน็ต ใช้สองช่องทางนี้เพื่อช่วยในการแลกเปลี่ยนแผนกรอบเวลาการทำงาน การจัดการสต็อก คำสั่งซื้อ การเปลี่ยนแปลงคำสั่งซื้อและใบแจ้งหนี้ เป็นต้น Kohler ได้นำซอฟต์แวร์บริหารจัดการระบบจัดซื้อ Jaggaer มาใช้ ซึ่งรวมถึงโมดูลเกี่ยวกับคุณภาพของซัพพลายเออร์
- .13 มีการวางแผนควบคุมคุณภาพเพื่อให้มีการพัฒนา ป้องกันสินค้ามีปัญหา และปรับกระบวนการให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง วิธีการวางแผนควบคุมคุณภาพสำหรับวัตถุดิบทางตรงจะระบุไว้โดยหน่วยธุรกิจของ Kohler (BU)
- .14 จัดหารายชื่อผู้ติดต่อที่สำคัญ ซัพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้ฝ่ายจัดซื้อและควบคุมคุณภาพของ Kohler ให้รับทราบหากมีการเปลี่ยนแปลงแก้ไขรายชื่อผู้ติดต่อที่สำคัญ
- .15 จัดทำเอกสารกระบวนการที่ใช้สำหรับการบำรุงรักษาอุปกรณ์, รวมถึงบันทึกการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน, การกำหนดเวลาการระบุ, และการจัดเก็บ, และจะต้องดำเนินการบำรุงรักษาตามแผนดังกล่าว

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีค่าธรรมเนียมและอาจไม่ใช้เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

## 1.06 การตอบรับเนื้อหาในคู่มือควบคุมคุณภาพสำหรับซีพพลายเออร์

ก่อนที่จะทำสัญญาทางธุรกิจกับ Kohler ซีพพลายเออร์ใหม่ทุกรายจะต้องศึกษาคู่มือควบคุมคุณภาพสำหรับซีพพลายเออร์ทั่วโลกของ Kohler และให้การรับรองว่าจะปฏิบัติตามเนื้อหาและข้อกำหนดของบริษัท

คู่มือนี้อาจมีการปรับปรุงเนื้อหาเป็นระยะ ๆ โดย Kohler ตรวจสอบเนื้อหาที่ปรับปรุงใหม่หรือสืบค้นเอกสารเผยแพร่ชุดล่าสุดสำหรับคู่มือควบคุมคุณภาพส่วนกลางสำหรับซีพพลายเออร์ได้ที่ <http://www.kohler.com>. ซีพพลายเออร์จะต้องรับผิดชอบในการจัดหาและปฏิบัติตามเนื้อหาล่าสุดสำหรับเอกสารชุดนี้ หากซีพพลายเออร์ไม่สามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดได้ ซีพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้ Kohler รับทราบถึงรายละเอียดและเหตุผลอย่างเป็นลายลักษณ์อักษรทันที

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซีพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020



# คู่มือควบคุมคุณภาพซีพพลายเออร์

## 2.0 - เงื่อนไขควบคุมคุณภาพที่สำคัญ

### 2.01 เงื่อนไขระบบควบคุมคุณภาพ

ซีพพลายเออร์จะต้องสร้าง บำรุงรักษา และแสดงระบบควบคุมคุณภาพที่มีกระบวนการสนับสนุน เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์และบริการต่างๆ เป็นไปตามข้อตกลงและข้อมูลจำเพาะในการสั่งซื้อของ Kohler เสมอ

ซีพพลายเออร์ทั้งหมดจะต้องกรอกรายละเอียดและนำส่งข้อมูลของตนและนำส่งคู่มือควบคุมคุณภาพในหน่วยงานของตนเพื่อรับการพิจารณา นอกจากนี้ เจ้าหน้าที่ของ Kohler ยังอาจเข้าไปตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงานของซีพพลายเออร์ก่อนการทำข้อตกลงทางธุรกิจ

ซีพพลายเออร์จะต้องสามารถขอการรับรองตามมาตรฐานสากลที่จำเป็นสำหรับผลิตภัณฑ์/กระบวนการที่เกี่ยวข้อง ตัวอย่างเช่น UL, UL GS, NSF, CSA, ASTM, CE, CCC, SAI, ISO, NF, ASME, IAPMO, ASSE, Lacey Act., ROHS, REACH และ CARB

- .01** ข้อกำหนดสำหรับซีพพลายเออร์วัตถุดิบการผลิต วัตถุดิบและบริการที่ไม่ใช่สำหรับการผลิต  
ซีพพลายเออร์จะต้องแสดงหลักฐานของระบบการจัดการคุณภาพที่มีประสิทธิภาพ ในกรณีที่ระบบควบคุมคุณภาพของซีพพลายเออร์ที่ตรวจวัดโดย Kohler มีไม่เพียงพอ ซีพพลายเออร์จะต้องจัดทำแผนปฏิบัติการและกำหนดเวลาเพื่อขอการอนุมัติจาก Kohler

- .001** เงื่อนไขในการตรวจย้อน

ระบบควบคุมคุณภาพของซีพพลายเออร์จะต้องแน่ใจว่าผลิตภัณฑ์นั้นสามารถตรวจย้อนกลับไปยังวัตถุดิบหรือส่วนประกอบต่างๆ ที่ใช้ในกระบวนการผลิต ปฏิบัติการผลิต วันที่ผลิต ระดับการตรวจสอบ และระเบียบข้อมูลการประเมินความสอดคล้อง ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่จัดส่งให้แก่ Kohler Co. จะต้องมีการอ้างอิงให้สามารถสอบทวนได้ด้วยเลขที่ล็อต รหัสวันที่ หรือรหัสอื่นๆ ถ้ามี ข้อยกเว้นจะต้องได้รับการอนุมัติจากฝ่ายควบคุมคุณภาพซีพพลายเออร์ของ Kohler

- .02** การเปลี่ยนแปลงสถานะ

Kohler ต้องการซีพพลายเออร์ผู้จัดหาวัตถุดิบการผลิตที่มีหลักฐานใบรับรองระบบควบคุมคุณภาพจากนายทะเบียนผู้มีอำนาจ ในกรณีที่สถานะการลงทะเบียนของซีพพลายเออร์เปลี่ยนแปลงไปหรือถูกระงับ ซีพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้หน่วยธุรกิจและตำแหน่งที่ตั้งทั้งหมดที่ตนจัดหาผลิตภัณฑ์ให้ได้รับทราบภายใน (48) ชั่วโมง ในกรณีนี้ ซีพพลายเออร์อาจถูกตรวจสอบโดย Kohler และ/หรือต้องจัดหาเอกสารกำกับชี้แจงการเปลี่ยนแปลงสถานะ รวมทั้งมาตรการแก้ไขที่มี

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซีพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020
ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

## 2.02 เงื่อนไขในการเก็บรักษาอะไหล่ข้อมูล

จะต้องบำรุงรักษาอะไหล่ข้อมูลการควบคุมคุณภาพ/การควบคุมผลิตภัณฑ์/การควบคุมคุณภาพ เพื่อให้มีความถูกต้องและสามารถตรวจสอบได้เมื่อมีการร้องขอ และอาจอยู่ในรูปของสื่อ เช่น สื่ออิเล็กทรอนิกส์หรือกระดาษ อะไหล่ข้อมูลจะต้องมีความถูกต้อง ทันสมัย และมีคุณภาพ

ต้องมีการเก็บรักษาเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัสดุ (MSDS) หรือเอกสารระหว่างประเทศ ใบรับรองการวิเคราะห์ (C of A) เอกสารกระบวนการ และข้อมูลอื่นๆ ตามที่จำเป็น จะต้องเก็บรักษาอะไหล่ข้อมูลเกี่ยวกับส่วนประกอบหรือกระบวนการประกอบที่มีปัญหาเพื่อนำเสนอจุดที่เป็นปัญหา และแนวโน้มที่เกิดขึ้น

ข้อมูลวัตถุดิบในการผลิตจะต้องเก็บรักษาไว้อย่างต่ำเจ็ด (7) ปีปฏิทิน หรือตามมาตรฐานทางอุตสาหกรรมที่เป็นที่ยอมรับ หรือตามเงื่อนไขของลูกค้ายุติการตามหลักเกณฑ์ที่เข้มงวดกว่า

ข้อมูลวัตถุดิบที่ไม่ได้ใช้เพื่อการผลิตและบริการต่าง ๆ จะต้องเก็บรักษาไว้อย่างต่ำสาม (3) ปีปฏิทิน หรือตามมาตรฐานทางอุตสาหกรรมที่เป็นที่ยอมรับ หรือตามเงื่อนไขของลูกค้ายุติการตามหลักเกณฑ์ที่เข้มงวดกว่า

## 2.03 การรับประกัน

ซัพพลายเออร์จะต้องสามารถให้บริการเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่จัดหาได้ตลอดจนจรรยาบรรณผลิตภัณฑ์ ซัพพลายเออร์จะต้องมีความน่าเชื่อถือภายใต้หรือเหนือกว่าเงื่อนไขที่ Kohler กำหนด

ซัพพลายเออร์จะต้องให้ความร่วมมือในการลดข้อกังวลที่เกี่ยวข้องกับการรับประกัน ซัพพลายเออร์จะต้องตรวจย้อนและวิเคราะห์สาเหตุการใช้สิทธิ์การรับประกัน และใช้ข้อมูลดังกล่าวเพื่อปรับปรุงกระบวนการและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ซัพพลายเออร์จะต้องให้ความช่วยเหลือด้านเทคนิคแก่ Kohler ตลอดจนการสนับสนุนภาคสนาม การสนับสนุนทางการเงิน เพื่อแก้ไขปัญหาความไม่สอดคล้องใดๆ ที่เป็นรูปธรรม ทั้งนี้เพื่อให้ลูกค้าเกิดความพึงพอใจและเพื่อผลักดันธุรกิจระหว่าง Kohler และซัพพลายเออร์อย่างต่อเนื่อง

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 3.0 - การรับรอง/ตรวจสอบคุณสมบัติซัพพลายเออร์

หน่วยธุรกิจแต่ละแห่งจะต้องกำกับดูแลกระบวนการคัดสรรซัพพลายเออร์และจัดซื้อจัดจ้างเพื่อประเมินและค้นหาพันธมิตรในการจัดหาสินค้าที่เหมาะสม ซัพพลายเออร์จะต้องผ่านเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพ การจัดส่ง ต้นทุนและวัตถุประสงค์ในการปรับปรุง การทำงานอย่างต่อเนื่อง และรับการประเมินเงื่อนไขเหล่านี้อย่างครบถ้วน



### 3.01 การตรวจสอบคุณสมบัติผู้ให้บริการรายใหม่

ซัพพลายเออร์ทุกรายจะต้องลงทะเบียนและจัดหาคู่มือการควบคุมคุณภาพภายในหน่วยงานของตนเพื่อรับการพิจารณาทบทวนการลงทะเบียนซัพพลายเออร์ดำเนินการได้ผ่านหัวข้อ "Suppliers" ใน Kohler.com หรือผ่านช่องทางที่จัดไว้ให้

นอกเหนือจากการประเมินข้อมูลทางธุรกิจ (ตรวจสอบประวัติ วิเคราะห์ความน่าเชื่อถือทางเครดิต ฯลฯ) และการทบทวนเนื้อหาในคู่มือควบคุมคุณภาพ และผลการดำเนินงานของซัพพลายเออร์ ผู้ที่จะเป็นซัพพลายเออร์ของเราจะต้องทำแบบประเมินและรับการประเมินผ่านระบบออนไลน์ตามขั้นตอนการจัดซื้อจัดหาของหน่วยธุรกิจ เพื่อให้แน่ใจว่าซัพพลายเออร์มีขีดความสามารถในด้านต่าง ๆ ที่สำคัญ เช่น ด้านการจัดซื้อจัดหา ด้านวิศวกรรม การผลิตและการควบคุมคุณภาพ นอกจากนี้ซัพพลายเออร์จะต้องผ่านการรับรองตามข้อบังคับที่กำหนด (ASTM, CSA, UL, IAPMO, NSF ฯลฯ) ในส่วนที่เกี่ยวข้องผลิตภัณฑ์/บริการของตน

หากผลการประเมินข้างต้นเป็นที่น่าพอใจ ซัพพลายเออร์จะถูกจัดอยู่ในรายชื่อผู้ที่สามารถร่วมธุรกิจกับ Kohler การรับรองซัพพลายเออร์เป็นกระบวนการของส่วนปฏิบัติการเฉพาะพื้นที่ และจะมีขึ้นเมื่อซัพพลายเออร์ผ่านเกณฑ์มาตรฐานขั้นต่ำสามารถให้การรับรองสองประเภทได้แก่:

- รับรอง
- ภายใต้เงื่อนไข - ต้องกำหนดมาตรการแก้ไขเป็นการเฉพาะร่วมกันภายในกรอบเวลาที่ตกลง การรับรองแบบภายใต้เงื่อนไขช่วยให้ Kohler สามารถทำสัญญาข้อตกลงกับซัพพลายเออร์ที่อยู่ระหว่างการตรวจสอบ ส่วนปฏิบัติการและ/หรืออยู่ระหว่างดำเนินการมาตรการแก้ไขเนื่องจากผลการสำรวจพื้นที่ปฏิบัติการ โดยจะต้องกินระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน

หากหลังผ่านไปหก (6) เดือนแล้วซัพพลายเออร์ยังไม่ผ่านเกณฑ์การรับรอง ซัพพลายเออร์จะถูกถอนชื่อจากรายการซัพพลายเออร์ที่ผ่านการรับรอง

หากซัพพลายเออร์ไม่ผ่านการรับรอง ห้ามไม่ให้ทำสัญญาข้อตกลงหรือรับวัตถุดิบหรือบริการใด ๆ จนกว่าจะมีการดำเนินการมาตรการแก้ไขเพื่อให้ซัพพลายเออร์อยู่ในสถานะ ภายใต้เงื่อนไข เป็นอย่างน้อย

### 3.02 การตรวจสอบคุณสมบัติผู้ให้บริการรายใหม่

Kohler ขอสงวนสิทธิ์ในการประเมินส่วนปฏิบัติการ ระบบควบคุมคุณภาพ ระเบียบข้อมูลและผลิตภัณฑ์ของซัพพลายเออร์ ที่พร้อมสำหรับจัดส่งเป็นระยะๆ ซัพพลายเออร์จะต้องกำหนดกระบวนการเพื่อความคุ้มค่ามาตรฐานให้เป็นไปตามข้อบังคับด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้องของภาครัฐ ความคาดหวังในหน้าที่รับผิดชอบทางสังคมที่บังคับใช้ทั้งหมดจะต้องเป็นที่พึงพอใจ จะต้องมีการเตรียมบุคลากร ระบบตรวจวัด และศูนย์ปฏิบัติการทดสอบของซัพพลายเออร์ไว้ตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดเพื่อช่วยในการกำกับดูแล

- ซัพพลายเออร์รายใหม่: ผ่านการประเมินก่อนที่ Kohler จะสั่งซื้อวัตถุดิบการผลิตหรือบริการ ต้องผ่านผลการประเมินในระดับที่น่าพอใจหรือมีแผนการพัฒนาการทำงานที่ชัดเจนก่อนสามารถส่งสินค้าหรือบริการ
- ซัพพลายเออร์ปัจจุบัน: ผ่านการประเมินจาก Kohler เพื่อเพิ่มความสามารถก่อนที่จะทำข้อตกลงทางธุรกิจใหม่ๆ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีกรควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 4.0 - การรับรองชิ้นส่วน

ชิ้นส่วนหรือส่วนประกอบที่จัดหาจะต้องผ่านการรับรองสำหรับการผลิตโดยหน่วยธุรกิจที่เกี่ยวข้อง ซัพพลายเออร์จะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขทางเทคนิคที่กำหนดทั้งหมด ห้ามซัพพลายเออร์เริ่มการจัดส่งวัตถุดิบเพื่อการผลิตให้แก่ Kohler ก่อนการรับรองชิ้นส่วน/กระบวนการ จัดหาชิ้นส่วนปริมาณเล็กน้อยเพื่อตรวจสอบความน่าเชื่อถือ/คุณสมบัติทางวิศวกรรม รวมทั้งอาจมีการขอตัวอย่างสินค้าเพิ่มเติม ตรวจสอบแบบ/รายละเอียดทางเทคนิคก่อนการรับรองชิ้นส่วนสำหรับการผลิต

หน่วยธุรกิจเป็นผู้รับรองชิ้นส่วนผ่านช่องทางต่อไปนี้

### 4.01 กระบวนการรับรองชิ้นส่วนการผลิต (PPAP)

กระบวนการรับรองชิ้นส่วนการผลิต (PPAP) เป็นการรับรองว่าซัพพลายเออร์สามารถผลิตสินค้าที่เป็นไปตามเงื่อนไขของ Kohler ทั้งหมดได้อย่างสม่ำเสมอและซ้ำๆ กันไป

การจัดซื้อผลิตภัณฑ์ใหม่หรือการปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์/กระบวนการใดๆ จะต้องผ่านขั้นตอน PPAP และมีการแจ้งขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดหรือแจ้งขอการปรับเปลี่ยนในส่วน of ซัพพลายเออร์ตามเงื่อนไขข้อ 6.0 ในคู่มือนี้ Kohler จะพิจารณาเงื่อนไข PPAP ในระดับที่เหมาะสม

หลังจากแจ้งข้อมูล PPAP แล้ว Kohler จะพิจารณาและกำหนดสถานะให้ดังต่อไปนี้

รับรอง: ชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบ รวมทั้งส่วนประกอบย่อยจะต้องเป็นไปตามเงื่อนไขของ Kohler ซัพพลายเออร์ได้รับอนุญาตให้จัดส่งวัตถุดิบเพื่อการผลิตตามจำนวน

รับรองภายใต้เงื่อนไข: อนุญาตให้จัดส่งชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบเพื่อรองรับการผลิตในกรอบเวลาจำกัดหรือตามจำนวนที่กำหนด การรับรองภายใต้เงื่อนไขจะมีขึ้นหากซัพพลายเออร์

1. สามารถชี้แจงรายละเอียดที่ไม่เป็นไปตามเงื่อนไขและทำให้ไม่ผ่านการรับรองได้; และ
2. มีการจัดเตรียมแผนดำเนินการที่ตกลงร่วมกันกับ Kohler จะต้องส่งรายละเอียด PPAP อีกครั้งเพื่อปรับสถานะเป็น "รับรอง" หากผลิตภัณฑ์ไม่เป็นไปตามรายละเอียดทางเทคนิค จะต้องส่งคำขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของซัพพลายเออร์ (SDR) หรือดำเนินการในลักษณะเดียวกันนี้

การรับรองภายใต้เงื่อนไขสามารถยืดระยะเวลาออกไปได้ หากต้องการเวลาเพิ่มเติม ซัพพลายเออร์จะต้องติดต่อกับวิศวกรควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ (SQE) ที่เกี่ยวข้องพร้อมระบุกรอบเวลาที่คาดการณ์ไว้

ปฏิเสธ: ข้อมูล PPAP ไม่เป็นไปตามเงื่อนไขสำหรับล็อตการผลิตที่เกี่ยวข้องและ/หรือตามเอกสารกำกับที่เกี่ยวข้อง จะต้องมีการแก้ไขกระบวนการนำเสนอเพื่อให้เป็นไปตามเงื่อนไขที่กำหนด

### 4.02 การรับรองผลิตภัณฑ์และกระบวนการ

ในสถานการณ์ที่ยุ้งยากที่ไม่สามารถใช้ PPAP ได้ สามารถรับรองผลิตภัณฑ์และกระบวนการตามดุลยพินิจและอยู่ภายใต้การควบคุมอย่างจริงจังของ SQE ในกรณีพิเศษเหล่านี้ SQE จะทำการสื่อสารถึงข้อกำหนดในการอนุมัติอย่างชัดเจนกับซัพพลายเออร์ อาจต้องขอการอนุมัติเพิ่มเติมจากสมาชิกทีมในหน่วยธุรกิจ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020
ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 5.0 - มาตรการแก้ไข

ซัพพลายเออร์ของ Kohler จะต้องจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการที่ได้มาตรฐาน หากเกิดปัญหาด้านคุณภาพขึ้น ซัพพลายเออร์จะต้องพิจารณาสาเหตุเบื้องต้นและกำหนดมาตรการแก้ไขเพื่อแก้ไขปัญหาและเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นซ้ำอีก ซัพพลายเออร์จะต้องให้ความร่วมมือกับ Kohler ในด้านเทคนิคและให้ความร่วมมือภาคสนามเพื่อแก้ไขข้อบกพร่องใดๆ ที่ไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด Kohler สงวนสิทธิ์ในการเรียกร้องค่าใช้จ่ายตามความเหมาะสมจากซัพพลายเออร์ เนื่องจากข้อบกพร่องทางด้านคุณภาพและปัญหาในการนำส่ง

### 5.01 กรณีที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด

วัสดุหรือบริการที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอาจถูกระบุ ณ จุดใดก็ได้ในกระบวนการรวมถึงการตรวจสอบที่เข้ามา, ใช้, การบริโภค, การประกอบหรือบรรจุภัณฑ์ นอกจากนี้ยังอาจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดระหว่างการสังเกตการณ์ ตรวจสอบรับรองหรือเมื่อถึงมือลูกค้าหรือผ่านการใช้สิทธิ์การรับประกัน

ซัพพลายเออร์จะได้รับแจ้งผ่านรายงานแจ้งวัตถุดิบมีปัญหา (DMR) หรือการแจ้งขอมาตรการแก้ไขสำหรับซัพพลายเออร์ (SCAR) เมื่อมีการตรวจพบวัตถุดิบและ/หรือบริการที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐาน (หรือเมื่อการนำส่งที่ล่าช้าทำให้ต้องปิดสายการผลิต)

การจัดการกรณีที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของ Kohler สามารถดำเนินการได้ดังต่อไปนี้และอยู่ภายใต้ดุลพินิจของ Kohler Group/หน่วยธุรกิจและ/หรือส่วนปฏิบัติการต่าง ๆ

- การตัดสินใจคืนค่าทั้งล็อตหรือการส่งคืนสินค้าให้กับซัพพลายเออร์
- การสืบค้น คัดกรองหรือแก้ไขงานที่โรงงานของ Kohler อาจต้องใช้ทรัพยากรของซัพพลายเออร์หรือบุคคลภายนอกเพื่อรองรับการแก้ไขงาน
- ความคลาดเคลื่อน การไม่สามารถจัดส่ง หรือใช้ผลิตภัณฑ์ก่อนมีการรับรองการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด

### 5.02 การดำเนินการของซัพพลายเออร์

ซัพพลายเออร์จะต้องดำเนินการในทันทีเมื่อได้รับคำขอให้กำหนดมาตรการแก้ไขโดยซัพพลายเออร์ รวมทั้งการติดต่อโดยตรงกับฝ่ายควบคุมคุณภาพของซัพพลายเออร์ตามที่ระบุ ยกเว้นคำขอดังกล่าวระบุว่า 'เฉพาะข้อมูลเท่านั้น' ซัพพลายเออร์จะต้องแจ้งว่าได้รับคำขอเปลี่ยนแปลงแก้ไขภายใน 24 ชั่วโมง จัดทำแผนการควบคุมภายใน 24 ชั่วโมง และจัดทำแผนการแก้ไขให้ถูกต้องแบบถาวรทันทีที่วิเคราะห์เสร็จแล้ว

- ระบุและเริ่มแผนการควบคุมสถานการณ์ระยะสั้นเพื่อป้องกันกรณีที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐานไม่ให้เกิดขึ้นเพิ่มเติมที่ Kohler ซึ่งอาจครอบคลุมทั้งสต็อกในโรงงานของ Kohler ในระบบการจัดจำหน่าย ที่ซัพพลายเออร์หรือส่วนการผลิตของซัพพลายเออร์
- ระบุแผนการแก้ไขปัญหาระยะสั้นพร้อมกรอบเวลาเพื่อเปลี่ยนแทนวัตถุดิบที่ไม่ได้มาตรฐานเป็นวัตถุดิบที่ได้มาตรฐาน
- มาตรการควบคุมสถานการณ์ มาตรการแก้ไขระยะสั้นและเวลาที่มีการดำเนินการจะต้องมีเอกสารกำกับไว้อย่างชัดเจนโดยซัพพลายเออร์ และแจ้งให้ฝ่ายควบคุมคุณภาพของซัพพลายเออร์ทราบตามที่ระบุในคำขอให้มีการดำเนินการมาตรการแก้ไข

ซัพพลายเออร์จะต้องตอบกลับคำขอให้มีการกำหนดมาตรการแก้ไขกับเจ้าหน้าที่ประสานงานที่เกี่ยวข้อง (เช่น ผู้ซื้อและ SQE) การตอบกลับจะต้องบันทึกรายละเอียดและครอบคลุม:

- การระบุรายละเอียดและตรวจรับรองสาเหตุเบื้องต้นที่ทำให้ต่ำกว่ามาตรฐาน รวมทั้งจัดหาข้อมูลรองรับและ/หรือผลการศึกษาเพิ่มเติม
- การตรวจรับรองมาตรการแก้ไขแบบถาวร รวมทั้งข้อมูลรองรับ วันที่ดำเนินการและเอกสารกำกับ APQP ฉบับปรับปรุง
- เลขล็อต/วันที่มีผลสำหรับวันที่ดำเนินการตามมาตรการแก้ไขระยะยาวจะต้องมีการระบุไว้อย่างชัดเจน การปรับเปลี่ยนใด ๆ กับมาตรการแก้ไข เช่น วันที่ดำเนินการเสร็จสิ้น จะต้องแจ้งให้ Kohler ทราบ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020

## 5.03 การกำจัดทิ้งผลิตภัณฑ์

ซัพพลายเออร์ที่จัดหาวัสดุต้องสงสัยจะต้องทำการเปลี่ยนภายใน (5) วันทำการ หากไม่ได้รับการตอบสนอง Kohler จะทำลายวัสดุดังกล่าว ซัพพลายเออร์จะต้องแน่ใจว่าไม่มีผลกระทบต่อคุณภาพใดๆ ในขณะที่เปลี่ยนผลิตภัณฑ์ต้องสงสัยหรือผลิตภัณฑ์ที่ไม่มีมาตรฐาน ห้ามจัดส่งผลิตภัณฑ์ใดๆ ที่ต้องสงสัยมายังบริษัท Kohler โดยที่ความคลาดเคลื่อนไม่ได้รับการอนุมัติ หากซัพพลายเออร์ยอมรับว่าวัสดุนั้นไม่เป็นไปตามข้อกำหนด จะต้องดำเนินการขออนุมัติคืนสินค้า (RMA) ภายใน (5) วันทำการ

## 5.04 มาตรการสำหรับซัพพลายเออร์

Kohler ได้กำหนดมาตรการ 2 ระดับ เพื่อควบคุมผลิตภัณฑ์ที่มีข้อบกพร่องและเพื่อป้องกันมิให้บริษัทได้รับวัสดุที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอีก

### .01 ระดับการควบคุม 1 (ระดับสำหรับ DMR/SCAR ทั้งหมดโดยทั่วไป)

ในระดับนี้ Kohler กำหนดให้ซัพพลายเออร์ดำเนินการตรวจสอบเชิงซ้อนที่ส่วนการจัดหาวัตถุดิบ ซัพพลายเออร์จะต้องสืบค้นสินค้าที่ไม่ผ่านมาตรฐาน ดำเนินมาตรการแก้ไขและกำกับดูแลให้แน่ใจว่า Kohler จะไม่ได้รับชิ้นส่วน/วัตถุดิบที่ไม่ได้มาตรฐานเพิ่มเติมอีก การตรวจสอบเชิงซ้อนนี้มีขึ้นเสริมกับมาตรการควบคุมกระบวนการผลิตตามปกติของซัพพลายเออร์ และจะต้องดำเนินการโดยพนักงานของซัพพลายเออร์

หลักเกณฑ์ตัวอย่าง:

- กรณีไม่ผ่านมาตรฐานซ้ำ ๆ
- การขาดความต่อเนื่องที่มีนัยสำคัญ
- ต้องปิดสายการผลิต
- สินค้าผลิตไม่เพียงพอ
- มาตรการควบคุมในปัจจุบันของซัพพลายเออร์ไม่เพียงพอในการควบคุมมาตรฐานตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด
- แผนการเปิดตัวที่ปลอดภัย (SLP)

การดำเนินการที่จำเป็น:

- กำหนดกระบวนการควบคุมสถานการณ์แยกเฉพาะที่ส่วนปฏิบัติการของซัพพลายเออร์ภายใน 24 ชั่วโมงหลังจากได้รับแจ้งระดับการควบคุมระดับที่ 1
- จัดทำคำแนะนำในการตรวจสอบที่มีมาตรฐาน
- จัดเตรียมพื้นที่และเครื่องมือที่เหมาะสมเพื่อดำเนินการตามคำแนะนำในการตรวจสอบที่ได้มาตรฐาน
- แยกวัตถุดิบต้องสงสัยในสายการผลิตที่อยู่ระหว่างนำส่ง และในส่วนการจัดเก็บทั้งหมดเพื่อให้แน่ใจว่ามีการระบุจุดสำคัญต่างๆ ของวัตถุดิบที่ไม่ได้มาตรฐานได้อย่างครบถ้วน
- ระบุชิ้นส่วน วัตถุดิบและภาชนะบรรจุชี้เฉพาะตามที่ตกลงกับ Kohler เพื่อให้สามารถรับรองกระบวนการตรวจย้อนชิ้นส่วนสำหรับการผลิตได้อย่างเหมาะสม
- รับรองการจัดส่งวัตถุดิบทั้งหมดที่ Kohler ระหว่างช่วงเวลานี้
- ซัพพลายเออร์จะต้องมีเอกสารบันทึกผลการตรวจสอบ (CL1) วันต่อวัน และมีข้อมูลอัปเดตสถานะอย่างน้อยทุกสัปดาห์ส่งให้แก่ Kohler

หลักเกณฑ์การตรวจผ่าน:

- ระบุสาเหตุเบื้องต้นของปัญหาได้และยืนยันได้ว่าการแก้ไขปัญหาแล้ว
- โรงงานของ Kohler ได้รับการจัดส่งสินค้าที่ไร้ข้อบกพร่องเป็นระยะเวลาหนึ่ง หรือจำนวนวัตถุดิบที่ SQE ระบุไว้
- ผู้ริเริ่มมาตรการแก้ไขจะต้องรับรองการตรวจผ่าน CL1 ก่อนหยุดการดำเนินการของ CL1
- หากเกณฑ์การตรวจผ่านไม่เป็นไปตามที่กำหนดภายในกรอบเวลาที่ตกลงร่วมกัน หรือหากกระบวนการ CL1 ไม่มีประสิทธิภาพ ซัพพลายเออร์จะถูกปรับสถานะสู่สถานะควบคุมระดับ 2

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

## .02 ระดับการควบคุม 2 (มาตรการและวิธีแก้ไขปัญหสำหรับบุคคลที่สาม – 3CPR)

เป็นเงื่อนไขอีกชั้นของ Kohler ที่ครอบคลุมกระบวนการเดียวกันกับระดับการควบคุมที่ 1 โดยเสริมด้วยกระบวนการตรวจสอบเพิ่มเติมโดยฝ่ายตรวจสอบและบริการที่รับแก้ไขงานจากภายนอกในฐานะผู้ดูแลผลประโยชน์ของ Kohler ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมสถานการณ์โดยเฉพาะ บุคคลภายนอกดังกล่าวจะถูกคัดเลือกโดยซัพพลายเออร์และรับรองโดย Kohler โดยซัพพลายเออร์เป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย ระดับการควบคุมสถานการณ์นี้ใช้เป็นมาตรฐานขั้นสุดท้าย

หลักเกณฑ์ตัวอย่าง:

- ซัพพลายเออร์ไม่ผ่านเกณฑ์การตรวจผ่านสำหรับระดับการควบคุมที่ 1
- มาตรการเชิงรุกสำหรับการปิดตัวที่มีความเสี่ยงสูง (โดย Kohler รับผิดชอบค่าใช้จ่ายในกรณีที่ไม่พบวัสดุที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด)

การดำเนินการที่จำเป็น:

- ดำเนินการตามระดับการควบคุมที่ 1 ต่อไปพร้อมกับมาตรการตามระดับการควบคุมที่ 2
- จัดทำคำสั่งซื้อ (PO) ให้แก่บริษัทบุคคลที่ 3
- จัดส่งวัตถุดิบให้แก่ผู้ตรวจสอบจากภายนอก
- กำหนดกระบวนการควบคุมสถานการณ์แยกเฉพาะที่ส่วนปฏิบัติการของซัพพลายเออร์หรือที่บริษัทตรวจสอบหรือแก้ไขงานจากภายนอกภายใน 24 ชั่วโมงหลังแจ้ง CL2
- จัดทำคำแนะนำในการตรวจสอบที่ได้มาตรฐานสำหรับ CL2
- จัดหาพื้นที่และเครื่องมือที่เหมาะสมเพื่อดำเนินการตามคำแนะนำในการตรวจสอบที่ได้มาตรฐานสำหรับบริษัทตรวจสอบและแก้ไขงานจากภายนอกในส่วนของ CL2
- ระบุชิ้นส่วน วัตถุดิบและภาชนะบรรจุเฉพาะตามที่ตกลงกับ Kohler เพื่อให้สามารถรับรองกระบวนการตรวจย้อนชิ้นส่วนสำหรับการผลิตได้อย่างเหมาะสม
- วัตถุดิบระดับ CL2 เท่านั้นที่ต้องส่งให้แก่ Kohler
- บุคคลที่ 3 จะต้องทำเอกสารบันทึกผลการตรวจสอบ (CL1 และ CL2) รายวัน และจัดข้อมูลอัปเดตสถานะอย่างน้อยทุกสัปดาห์ส่งให้แก่ Kohler

หลักเกณฑ์การตรวจผ่าน:

- ระบุสาเหตุเบื้องต้นของปัญหาได้และยืนยันได้ว่าการแก้ไขปัญหาแล้ว
- โรงงานของ Kohler ได้รับการจัดส่งสินค้าที่ไร้ข้อบกพร่องเป็นระยะเวลาหนึ่ง หรือจำนวนวัตถุดิบที่ SQE ระบุไว้
- ผู้ริเริ่มมาตรการแก้ไขจะต้องรับรองการตรวจผ่าน CL2 ก่อนหยุดการดำเนินการของ CL2
- หากไม่เป็นไปตามเกณฑ์การตรวจผ่านในกรอบเวลาที่ตกลงร่วมกัน ซัพพลายเออร์จะถูกระงับการติดต่อธุรกิจ
- และอาจต้องมีการเพิกถอนสัญญาการจัดหาจากซัพพลายเออร์รายดังกล่าว

## 5.05 การขอค่าใช้จ่ายคืน

Kohler Co. ขอสงวนสิทธิ์ในการขอค่าจัดการที่เกิดขึ้นจากปัญหาด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่สั่งซื้อคืน อาจมีการเรียกเก็บค่าธรรมเนียมที่กำหนดไว้สำหรับ DMR, SCAR และความคลาดเคลื่อนแต่ละครั้ง เพื่อเป็นค่าใช้จ่ายเหล่านี้ (ดูคำนิยามในข้อ 13 จากคู่มือนี้)

การเสื่อมคุณภาพที่ทำให้การปฏิบัติงานของ Kohler เกิดการหยุดชะงักหรือมีค่าประกันสูง จะต้องมีการประเมินเพื่อขอค่าใช้จ่ายคืน ในกรณีเหล่านี้ ค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจะต้องแยกรายการไว้และเรียกคืน

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004	
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com		

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 6.0 - คำขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดกับซัพพลายเออร์หรือคำขอเปลี่ยนแปลงซัพพลายเออร์

### 6.01 ปัญหาในการขอคำขอเบี่ยงเบนจากซัพพลายเออร์

ซัพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้กับหน่วยธุรกิจและส่วนพื้นที่ต่างๆ ทั้งหมดที่จัดหาผลิตภัณฑ์ให้ทราบเป็นลายลักษณ์อักษร ในทันทีที่สงสัยว่าผลิตภัณฑ์ที่จะจัดส่งนั้นไม่ได้มาตรฐานตามเงื่อนไขในการออกแบบ ซัพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้เจ้าหน้าที่ประสานงานด้านการควบคุมคุณภาพและการจัดซื้อของซัพพลายเออร์ของตนเป็นลายลักษณ์อักษร ก่อนปรับเปลี่ยนกระบวนการหรือแก้ไขเครื่องมือใช้งานใด ๆ ห้ามจัดส่งผลิตภัณฑ์จนกว่าจะได้รับคำขอเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์

คำขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดทั้งหมดจะต้องระบุเหตุผลที่ผลิตภัณฑ์คลาดเคลื่อนไปจากที่กำหนด เช่น ซัพพลายเออร์จะต้องเข้าใจข้อมูลที่เป็นเหตุทำให้ผลิตภัณฑ์ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

หากหมดอายุการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดความคลาดเคลื่อน ห้ามจัดส่งผลิตภัณฑ์เพิ่มเติมจนกว่าผลิตภัณฑ์สอดคล้องกับข้อกำหนดที่ระบุไว้ ซัพพลายเออร์สามารถขอขยายการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดความคลาดเคลื่อน หากจำเป็น

หากซัพพลายเออร์สามารถจัดหาผลิตภัณฑ์ที่เป็นไปตามข้อกำหนดได้ก่อนหมดอายุการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดความคลาดเคลื่อน ซัพพลายเออร์จะต้องติดต่อฝ่ายควบคุมคุณภาพของ Kohler เพื่อดูว่าจะต้องมีการส่งข้อมูลหรือเอกสารอะไรบ้าง อาจจำเป็นต้องระบุข้อมูลเพิ่มเติม ขึ้นอยู่กับความร้ายแรงของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

ซัพพลายเออร์ที่จัดส่งผลิตภัณฑ์ให้แก่ Kohler ก่อนที่จะได้รับการอนุมัติคำขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดความคลาดเคลื่อนอาจต้องทำการจัดเรียงผลิตภัณฑ์ใน Kohler หรือส่งผลิตภัณฑ์คืนโดยซัพพลายเออร์เป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย หากจำเป็นต้องจัดเรียงผลิตภัณฑ์ที่ Kohler ตามความต้องการของฝ่ายผลิตและซัพพลายเออร์ไม่สามารถทำได้ตามเวลาที่กำหนดไว้ Kohler หรือบุคคลที่ 3 จะต้องจัดเรียงให้เสร็จสิ้นโดยซัพพลายเออร์เป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายทั้งหมดที่เกิดขึ้น

ซัพพลายเออร์จะต้องระบุวันที่ หมายเลขใบสั่งซื้อ และ/หรือ เลขที่ล็อตที่จัดส่งผลิตภัณฑ์ในครั้งแรกที่สอดคล้องกับข้อกำหนดที่ระบุไว้

### 6.02 คำขอเปลี่ยนแปลงแก้ไขที่ริเริ่มโดยซัพพลายเออร์

จะต้องจัดบันทึกการเปลี่ยนแปลงแก้ไขวัตถุดิบการผลิตที่จัดหาให้ทั้งหมด และได้รับการอนุมัติจาก Kohler อย่างเป็นลายลักษณ์อักษรก่อนที่จะดำเนินการ หากไม่แน่ใจว่าจะต้องมีคำขอหรือไม่ ซัพพลายเออร์จะต้องปรึกษากับฝ่ายจัดซื้อหรือฝ่ายควบคุมคุณภาพที่เกี่ยวข้อง

การเปลี่ยนแปลงแก้ไขผลิตภัณฑ์และกระบวนการที่อาจมีผลกระทบ หรือการทำงานที่ต้องมีการส่งเอกสาร "คำขอเปลี่ยนแปลงแก้ไขจากซัพพลายเออร์" หรือที่เทียบเท่ากัน โดยส่งมายัง Kohler เพื่อขอให้ทำการตรวจสอบและอนุมัติ โดยทั่วไปต้องมีการส่งคำขอรับรองส่วนประกอบการผลิต (PPAP)

ตัวอย่างการเปลี่ยนแปลงแก้ไขที่ต้องขอการอนุมัติ:

กระบวนการ:

- การเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ในสายการผลิต
- การปรับเปลี่ยนเครื่องจักร/อุปกรณ์ในสายการผลิต
- การเปลี่ยนแปลงพื้นที่การผลิต
- การย้ายอินเครื่องมือ การปรับแต่ง การซ่อมแซม การเปลี่ยนทดแทน หรือการจัดหาเครื่องมือเพิ่มเติม
- การเปลี่ยนแปลงแก้ไขความถี่หรือวิธีการทดสอบผลิตภัณฑ์
- การรับช่วงปฏิบัติงานที่ปกติจะดำเนินการในบริษัท
- การเปลี่ยนแปลงแก้ไขที่ทำโดยซัพพลายเออร์ระดับย่อย

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020
ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	



การออกแบบ:

- การปรับเปลี่ยนโครงสร้างหรือวิธีการประกอบ
- การปรับเปลี่ยนวัสดุโครงสร้างเพื่อเลือกหรือวิธีการ รวมทั้งการบรรจุสินค้า
- การปรับเปลี่ยนวัตถุดิบร่วม
- การปรับเปลี่ยนการจัดหาวัตถุดิบร่วม
- การเปลี่ยนแปลงแก้ไขในเชิงมิติ
- การเปลี่ยนแปลงแก้ไขเชิงสวยงาม

## 6.03 การส่งคำขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดความคลาดเคลื่อนหรือเปลี่ยนแปลงแก้ไข

สามารถขอรับแบบฟอร์มได้ที่ <http://www.kohler.com/corporate/supplier/conducting-business.html> หรือจากหน่วยธุรกิจที่เกี่ยวข้อง และจะต้องกรอกกรายละเอียดและจัดส่งไปยังเจ้าหน้าที่ประสานงานที่เกี่ยวข้องเพื่อขอการรับรองโดยหน่วยธุรกิจหรือส่วนพื้นที่

## 6.04 การเปลี่ยนแปลงที่ริเริ่มโดย Kohler

หน่วยธุรกิจของ Kohler อาจใช้วิธีการต่าง ๆ เพื่อแจ้งขอให้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดทางเทคนิค ซัพพลายเออร์มีหน้าที่ศึกษาและตอบรับการเปลี่ยนแปลงและจัดส่งชุด PPAP ใหม่ ซัพพลายเออร์จะต้องแจ้งฝ่ายจัดซื้อของ Kohler ให้รับทราบถึงขั้นส่วนคงคลังที่อาจไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดใหม่ๆ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

---

## 7.0 - ดัชนีชี้วัดซัพพลายเออร์

### 7.01 ส่วนประกอบที่มีคุณภาพ

บริษัท Kohler ใช้ระบบการวัดผลเพื่อคอยติดตามตรวจสอบผลงานของซัพพลายเออร์ในหลายๆ ด้าน รวมถึงคุณภาพระบบการวัดผล คือ เครื่องมือที่ Kohler และซัพพลายเออร์ใช้ในการค้นหาโอกาสด้านต่างๆ เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงาน ระบบวัดผลสามารถนำมาใช้อ้างอิงขณะตัดสินใจเชิงกลยุทธ์ได้ จึงถือเป็นสิ่งสำคัญที่ซัพพลายเออร์จะต้องติดตามตรวจสอบระบบวัดผลของตนเอง และดำเนินการแก้ไขปัญหาในทุกๆ ด้านทันทีที่จำเป็น

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 8.0 - การจัดการของ Kohler ที่จัดทำให้ ผลิตภัณฑ์/เครื่องมือ/ มาตรฐาน

### 8.01 เงื่อนไขทั่วไป

เครื่องมือ อุปกรณ์การผลิต ทดสอบหรือตรวจสอบต่าง ๆ ของ Kohler หรือลูกค้าให้ใช้เฉพาะสำหรับผลิตภัณฑ์ของ Kohler เท่านั้น ยกเว้นหากได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษร

ซัพพลายเออร์ทั้งหมดที่ใช้เครื่องมือที่ Kohler เป็นเจ้าของในสถานที่ จะต้องทำประกันภัยและมีเอกสารหลักฐานการประกันภัย ที่คุ้มครองค่าใช้จ่ายในการเปลี่ยนเครื่องมือ ควรมีการระบุถึงในสถานการณ์ต่างๆ ไว้ในประกันภัยที่ซัพพลายเออร์ทำไว้ด้วย เช่น สถานการณ์ที่เกิดจากธรรมชาติ การใช้งานที่ไม่ถูกต้อง การขาดการบำรุงรักษา หรือความเหมาะสมต่อการใช้งาน

### 8.02 การติดตาม

เครื่องมือและทรัพยากรที่เป็นทุนในการดำเนินงานของ Kohler ทั้งหมดจะต้องมีหมายเลขทรัพยากรเพื่อใช้ติดตาม ข้อมูลนี้ให้ บันทึกไว้โดย Kohler ในระเบียบข้อมูลธุรกรรมการสั่งซื้อ ซัพพลายเออร์จะต้องกำหนดขั้นตอนเพื่อช่วยในการระบุหรืออ้างอิง และ ติดตามผลิตภัณฑ์และอุปกรณ์ที่จัดหาโดย Kohler แบบเป็นการถาวร รวมทั้งเก็บรักษาเลขรหัสทรัพยากรเหล่านี้ไว้เป็นอย่างดี

### 8.03 ชุดเครื่องมือและเครื่องวัด

ซัพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้ Kohler ทราบอย่างเป็นลายลักษณ์อักษรเกี่ยวกับเครื่องมือหรือมาตรวัดที่สูญหาย เสียหาย ต้องมีการซ่อมแซม/เปลี่ยน หรือไม่เหมาะสมต่อการใช้งาน ห้ามทิ้งเครื่องมือและมาตรวัดที่จัดหาโดย Kohler โดยไม่ได้รับอนุญาต อย่างเป็นลายลักษณ์อักษรจาก Kohler

ซัพพลายเออร์มีหน้าที่รับผิดชอบเปรียบเทียบให้ทันเวลา ตลอดจนจัดเก็บมาตรวัดและเครื่องมือต่างๆ อย่างเหมาะสม ในฐานะที่เป็นส่วนหนึ่งของข้อกำหนดสำหรับการเปรียบเทียบ ซัพพลายเออร์จะต้องบำรุงรักษาระเบียบข้อมูลอุปกรณ์ที่เปรียบเทียบ การติดตาม อุปกรณ์ กระบวนการเปรียบเทียบที่ใช้ อยู่ และความถี่ในการเปรียบเทียบ ห้องปฏิบัติการเปรียบเทียบภายนอกที่ใช้กับอุปกรณ์ ใดๆ จะต้องมีการปฏิบัติที่ผ่านการอนุมัติหรือใบรับรองการบริการเปรียบเทียบ ตลอดจนหมายเลขสอบกลับ NIST และการรับรองความสามารถห้องปฏิบัติการ

จะต้องแจ้งข้อกำหนดในการปรับแต่งเครื่องมือให้ Kohler Co. รับทราบอย่างน้อยหกสัปดาห์ก่อนวันที่ต้องการปรับแต่ง

Kohler ขอสงวนสิทธิ์ที่จะร้องขอให้ทำการพิมพ์ จัดทำเอกสาร และขอแบบจำลองเครื่องมือและมาตรวัดที่ Kohler Co. เป็นเจ้าของได้ตลอดเวลา

เมื่อเสร็จสิ้นโปรแกรม ซัพพลายเออร์จะต้องแน่ใจว่าได้จัดเก็บเครื่องมืออย่างเหมาะสม เพื่อป้องกันมิให้เกิดความเสียหายและพร้อมนำไปใช้ในการผลิตหรือบริการ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020
ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

## 9.0 - บรรจุกฎเกณฑ์ ฉลากและการจัดการ

ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการและผลิตภัณฑ์สำเร็จจะต้องบรรจุและจัดเก็บให้ถูกต้องเพื่อป้องกันความเสียหาย บรรจุกฎเกณฑ์จะต้องได้มาตรฐานตามเงื่อนไขทางกฎหมาย หลักเกณฑ์และข้อบังคับอย่างครบถ้วน การจัดส่งทั้งหมดจะต้องมีการบรรจุหรือจัดเก็บในภาชนะใหม่ ยกเว้นมีระบุไว้เป็นอย่าง ใบบรรจุกฎเกณฑ์จะต้องแนบไว้ที่ตัวกล่องด้านนอกในช่องสำหรับการจัดส่ง บรรจุกฎเกณฑ์ทั้งหมดจะต้องได้มาตรฐานการทดสอบของ International Safe Transit Association (ISTA) ตามความเหมาะสม บรรจุกฎเกณฑ์แบบไม่จะต้องได้มาตรฐานของ ISPM15

ซีพพลายเออร์จะต้องดูแลให้บรรจุกฎเกณฑ์ของ Kohler สะอาด ไม่ติดคราบดิน สกปรก มีสิ่งแปลกปลอมหรือได้รับความเสียหาย บรรจุกฎเกณฑ์และกล่องกระดาษที่ส่งคืนได้ทั้งหมดที่ไม่สะอาดหรือมีสิ่งสกปรก คราบหรือสิ่งแปลกปลอมหรือเสียหายจะถูกคัดแยกออก

จะต้องติดฉลากบรรจุกฎเกณฑ์ตามมาตรฐานของ Kohler ยกเว้นมีระบุไว้เป็นอย่างอื่น บรรจุกฎเกณฑ์และฉลากจะต้องได้มาตรฐานทางเทคนิคหรือเงื่อนไขที่ Kohler กำหนด การจัดส่งแต่ละรอบจะต้องกำกับเลขชิ้นส่วนของ Kohler เลขชิ้นส่วนการผลิต เลขล็อต ชื่อส่วนปฏิบัติการของ Kohler ที่อยู่ นำหนักรวมเป็นปอนด์ และเงื่อนไขอื่น ๆ ตามที่ระบุและเห็นว่าเหมาะสม ซีพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้ Kohler รับทราบขณะติดฉลากวิธีการ หรือเมื่อจะมีการเปลี่ยนแปลงแก้ไขเอกสารที่เกี่ยวข้องกับหลักจรรยาบรรณ มาตรฐาน และ/หรือ ระเบียบข้อบังคับต่างๆ

ซีพพลายเออร์จะต้องระบุรายการและ/หรือภาชนะบรรจุที่ใช้วัตถุดิบที่มีอายุการใช้งาน ระบุวันที่ผลิตและวันที่หมดอายุ พร้อมทั้งเงื่อนไขในการจัดเก็บและดำเนินการพิเศษ นอกเหนือจากเงื่อนไขในการแจ้งข้อมูลหรือรหัสประจำตัวตามปกติ หากไม่ได้ระบุไว้เป็นอย่างอื่น สินค้าหรือภาชนะบรรจุที่ใช้จะต้องมีอายุการใช้งานเหลืออีกอย่างน้อย 75% ขณะที่จัดส่งให้แก่ Kohler

ทุกครั้งจะต้องจัดส่งผลิตภัณฑ์ตามจำนวนที่ระบุในมาตรฐาน โดยใส่ในบรรจุกฎเกณฑ์ที่ผ่านการรับรอง สำหรับชื่อยกเว้นที่ต้องมีการอนุมัติจาก Kohler

ฉลากบาร์โค้ดสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ต้องส่งไปสหรัฐฯ จะต้องได้มาตรฐาน ANSI MH10.8M หรือ AIAG และเป็นไปตามหลักเกณฑ์ของ Code 39 ถ้ามี รายละเอียดเงื่อนไขเกี่ยวกับฉลากบาร์โค้ดมีระบุไว้ในหัวข้อ "Conducting Business" ในเว็บไซต์สำหรับซีพพลายเออร์ของ Kohler

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซีพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 10.0 - ลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์

Kohler กำหนดการใช้สัญลักษณ์ต่างๆ เพื่อช่วยในการระบุลักษณะเด่นของผลิตภัณฑ์ที่มีผลต่อเงื่อนไขด้านความปลอดภัย กฎหมาย ระเบียบข้อบังคับ และมาตรฐานต่างๆ ตลอดจนความเสียหายที่เกิดขึ้น ความเหมาะสม การใช้งาน และลักษณะภายนอก เป็นต้น โดยจะต้องระบุลักษณะเฉพาะเหล่านี้ไว้ในแบบวาดก่อนนำเสนอพร้อมทำสัญลักษณ์เฉพาะ ซึ่งสัญลักษณ์ต่างๆ ที่ใช้อาจแตกต่างกันไปขึ้นอยู่กับกระบวนการของหน่วยธุรกิจ

จะต้องมีการพูดคุยกับซัพพลายเออร์แต่เนิ่นๆ ในกระบวนการเพื่อพิจารณาทบทวน ตรวจสอบและหาข้อตกลงร่วมกันเกี่ยวกับลูกค้าและลักษณะเฉพาะที่สำคัญ โดยจะต้องแจ้งข้อกังวลของซัพพลายเออร์เกี่ยวกับความสามารถในการปฏิบัติตามข้อกำหนดให้รับทราบโดยเร็วที่สุด

คุณสมบัติการทำงานใด ๆ ที่ไม่ได้จัดทำฉากเป็นคุณลักษณะที่สำคัญจะถือเป็นคุณลักษณะทั่วไป หากไม่เป็นไปตามที่กำหนด ลักษณะเฉพาะดังกล่าวอาจส่งผลกระทบต่อการทำงานหรือลักษณะภายนอก คุณสมบัติการทำงานที่ถือเป็นคุณสมบัติทั่วไปจะต้องเป็นไปตามมาตรฐานทางเทคนิค

การกำหนดลักษณะสำคัญต่างๆ ไม่ได้ลดความสำคัญของลักษณะอื่นใดบนแบบวาด ทุกค่าความคลาดเคลื่อนต้องมีความถูกต้องสมบูรณ์และจะต้องไม่เกินค่าที่กำหนดไว้ในแต่ละประเภท

## 11.0 - ข้อบังคับเกี่ยวกับภาครัฐ ความปลอดภัย การกำกับดูแล และสิ่งแวดล้อม

วัตถุประสงค์ทั้งหมดที่จัดซื้อจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของภาครัฐ การกำกับดูแล หรือด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับวัตถุต้องห้าม วัตถุเป็นพิษ และวัตถุอันตราย ตลอดจนการพิจารณาด้านสิ่งแวดล้อม ไฟฟ้า และสนามแม่เหล็กไฟฟ้าที่บังคับใช้กับประเทศที่ผลิตหรือจำหน่าย ซัพพลายเออร์จะต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัยของศุลกากรสหรัฐฯ สำหรับ C-TPAT หากเกี่ยวข้องกับกรนำเข้าสินค้าไปยังสหรัฐอเมริกา

เงื่อนไขของ Kohler อาจเข้มงวดกว่าเงื่อนไขทั่วไปที่มี

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 12.0 - การจัดการซัพพลายเออร์ระดับย่อย

ซัพพลายเออร์ระดับที่ 1 ของ Kohler มีหน้าที่ควบคุมคุณภาพการจัดหาของซัพพลายเออร์ระดับย่อย ขณะพัฒนาผลิตภัณฑ์ ฝ่ายควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ของ Kohler จะทำการตรวจสอบว่าซัพพลายเออร์ระดับที่ 1 มีแผนจัดการซัพพลายเออร์ระดับย่อยที่เคร่งครัด สิ่งที่สำคัญคือ:

- ซัพพลายเออร์ระดับที่ 1 มีองค์ความรู้พื้นฐานในกระบวนการต่างๆ ของซัพพลายเออร์ระดับย่อย (ซัพพลายเออร์ระดับที่ 1 ไม่จำเป็นต้องเป็นผู้เชี่ยวชาญ);

- การตรวจสอบที่เข้าใจถึงข้อกำหนดเฉพาะทั้งหมดและเป็นไปตามข้อกำหนดในทุกระดับ – โปรดขอความชัดเจนจาก Kohler หากจำเป็น และ

- ซัพพลายเออร์ระดับย่อยทั้งหมดจะต้องมีระบบคุณภาพ – PFMEA, แผนการควบคุม, การตรวจสอบกระบวนการ, 5S, คำสั่งงานที่มีมาตรฐาน, การควบคุมชิ้นส่วน, การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน, PPAP, ฯลฯ การอนุมัติกระบวนการของซัพพลายเออร์ระดับย่อยทั้งหมดถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบของซัพพลายเออร์ระดับที่ 1;

แม้ในสถานการณ์ที่มีการสั่งหรือส่งถึงระดับย่อย ซัพพลายเออร์ระดับที่ 1 มีหน้าที่ตรวจสอบให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายนั้นเป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมด จะต้องยกระดับข้อกังวลทั้งหมดให้ Kohler รับทราบโดยเร็วที่สุดเพื่อแก้ไขปัญหา

สำหรับโครงการที่วิกฤตหรือมีความซับซ้อน Kohler ขอสงวนสิทธิ์ที่จะขอตรวจสอบสถานที่ดำเนินการของซัพพลายเออร์ระดับย่อย ในกรณีเหล่านี้ Kohler จะทำงานร่วมกับซัพพลายเออร์ระดับที่ 1 เพื่อดำเนินการจัดการ

ในฐานะซัพพลายเออร์ระดับที่ 1 โปรดตระหนักถึงสิ่งที่ Kohler คาดหวังด้านคุณภาพจากคุณ จะไม่ยอมรับการดำเนินงานใดๆ ที่มีคุณภาพต่ำกว่านั้นจากซัพพลายเออร์ระดับย่อยของคุณ

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	

# คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์

## 13.0 - คำศัพท์/ภาคผนวก

### 13.01 คำศัพท์

การรับรองซัพพลายเออร์ – กระบวนการก่อนทำข้อตกลงเพื่อพิจารณาขีดความสามารถและมาตรฐานในการรองรับแผนงานและวิสัยทัศน์ระยะยาวของ Kohler

การพัฒนาซัพพลายเออร์ – แผนงานเชิงรุกเพื่อพัฒนาและปรับปรุงการทำงานอย่างต่อเนื่อง

- โครงการพัฒนาร่วม
- ระบุเครื่องมือที่จะใช้เพื่อปรับปรุงการทำงานอย่างต่อเนื่อง
- การฝึกอบรมซัพพลายเออร์
- การประชุมสำหรับซัพพลายเออร์

เอกสารรับรองผลการวิเคราะห์ (C of A) – ระเบียบข้อมูลเชิงคุณภาพจากซัพพลายเออร์เพื่อแจ้งผลการทดสอบสำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีขึ้นก่อนการจัดส่ง นอกจากนี้ยังอาจระบุผลการดำเนินการที่จำเป็นกระบวนการที่ใช้เพื่อผลิตสินค้าหรือผลิตภัณฑ์ที่จัดซื้อ

C-TPAT (แผนความร่วมมือกับหน่วยงานศุลกากรเพื่อต่อต้านการก่อการร้าย) --

ดูรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่เว็บไซต์ของ C-TPAT:

[http://www.customs.gov/xp/cgov/import/commercial\\_enforcement/ctpat/foreign\\_manuf/security\\_recom mendations.xml](http://www.customs.gov/xp/cgov/import/commercial_enforcement/ctpat/foreign_manuf/security_recom mendations.xml)

EDI – การแลกเปลี่ยนข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ --

การถ่ายโอนข้อมูลคำสั่งซื้อและใบแจ้งหนี้ผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ (ยกเว้นทางโทรสาร)

การโอนข้อมูลระหว่างบริษัทต่าง ๆ ผ่านเครือข่าย เช่น ระบบอินเทอร์เน็ต ในขณะที่บริษัทต่าง ๆ เริ่มเปิดรับอินเทอร์เน็ตมากขึ้น EDI จะมีบทบาทสำคัญสำหรับผู้ประกอบการต่าง ๆ ในการซื้อ ขายและแลกเปลี่ยนข้อมูลทางการค้า

**LEP (Leading Edge Procurement) --**

เทคนิคการวางแผนที่ใช้เพื่อควบคุมทรัพยากร (สต็อก) เช่น กระบวนการเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพในการจัดหาสต็อกวัตถุดิบ ที่ส่วนการผลิตตามเกณฑ์อะไร ที่ไหนและอย่างไรตามความเหมาะสม กระบวนการ LEP ครอบคลุมทั้งสินค้าจัดส่ง การนำส่ง จากท่าถึงโรงงาน การพิจารณาความต้องการ/ดำเนินการ ซัพพลายเออร์สามารถใช้ระบบการผลิต 'Just-in-Time' (JIT) เพื่อ "เดินกระบวนการต่อเนื่อง" จนถึงปลายทาง แทนระบบการผลิตรวมแบบเก่าที่เน้นการ "ส่งต่อ" ซึ่งอาจไม่มีประสิทธิภาพเพียงพอ การเลือกใช้เครื่องมือเช่น Kanban (ญี่ปุ่น: สัญญาณ) เพื่อคอยให้สัญญาณรอบการเพิ่มสต็อกสำหรับการผลิตและในส่วน ของวัตถุดิบ และดูแลการเบิกจ่ายวัตถุดิบในกระบวนการผลิตทั้งหมดให้เป็นระเบียบและมีประสิทธิภาพ

ขั้นตอนการรับรองส่วนประกอบในการผลิต (PPAP) --

ซัพพลายเออร์อาจได้รับแจ้งให้ขอรับรองรับรองชิ้นส่วนหรือส่วนประกอบภายใต้ PPAP หากหน่วยธุรกิจหรือส่วนปฏิบัติการ เห็นสมควร เป้าหมายของการรับรองชิ้นส่วนคือเพื่อพิจารณาว่าซัพพลายเออร์เข้าใจเงื่อนไขของ Kohler ครบถ้วนหรือไม่ และ กระบวนการของซัพพลายเออร์แสดงให้เห็นถึงขีดความสามารถในการผลิตชิ้นส่วนที่เป็นไปตามเงื่อนไขของซัพพลายเออร์หรือไม่

ดูรายละเอียดเพิ่มเติมได้จากเงื่อนไขของ AIAG และของกลุ่มบริษัท/หน่วยธุรกิจ

**AIAG:** Automotive Industry Action Group (<http://www.aiag.org/>)

**ISPM15:** มาตรฐานระหว่างประเทศสำหรับบรรจุภัณฑ์ไม้ซึ่งกำหนดให้ต้องผ่านกระบวนการความร้อนหรือรมควันด้วยเมทิล โบรไมด์ และกำกับเครื่องหมายรับรองระหว่างประเทศยืนยันการผ่านกระบวนการดังกล่าว

<https://www.ippc.int/servlet/CDServlet?status=ND0xMzM5SY2PWVUjMzPSomMzc9a29z>

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020

ข้อบังคับในการนำเข้าวัสดุสำหรับบรรจุภัณฑ์ไม่ไปในสหรัฐฯ --

ข้อบังคับในปัจจุบันปรับใช้มาตรฐานระหว่างประเทศสำหรับวัสดุที่ใช้ทำบรรจุภัณฑ์ใหม่ โดยจะต้องผ่านกระบวนการความร้อนหรือรมควันด้วยเมทิลโบรไมด์ และกำกับเครื่องหมายรับรองระหว่างประเทศเพื่อยืนยันว่ามีการผ่านกระบวนการดังกล่าวถูกต้อง ตรวจสอบรายละเอียดเพิ่มเติมได้จากเว็บไซต์ที่ <http://www.aphis.usda.gov/ppq/swp/import.html>

หน่วยธุรกิจ – ส่วนงานหรือหน่วยงานตามกฎหมายของ Kohler เช่น Plumbing Americas, Kohler Engines, Ann Sacks ฯลฯ

กลุ่มธุรกิจ – โครงสร้างหน่วยธุรกิจที่เกี่ยวข้อง เช่น Kitchen and Bath Group; Global Power Group; Interiors Group และ Hospitality and Real Estate Group

รายงานแจ้งวัตถุดิบที่มีปัญหา (DMR) – ข้อมูลแจ้งการไม่ได้มาตรฐานถึงซัพพลายเออร์เพื่อระบุเกี่ยวกับปัญหาด้านวัตถุดิบที่  
ไม่ได้มาตรฐาน

การแจ้งขอให้มีมาตรการแก้ไขของซัพพลายเออร์ (SCAR) – การแจ้งให้มีการกำหนดมาตรการแก้ไขจากซัพพลายเออร์ โดยปกติจะต้องมีการตอบกลับกระบวนการ SCAR ภายใน 24 ชั่วโมงหลังได้รับแจ้ง

## 13.02 ข้อมูลเชิงคุณภาพ

- คำร้องขอดำเนินการแก้ไขสำหรับซัพพลายเออร์ (SCAR)
- รายงานแจ้งวัตถุดิบที่มีปัญหา (DMR)
- รายงานแจ้งวัตถุดิบของซัพพลายเออร์ที่มีปัญหา (SDMR)
- สัญลักษณ์ระบุหมวดหมู่ตามลักษณะสำคัญของผลิตภัณฑ์:
  - ลักษณะเฉพาะที่สำคัญของผลิตภัณฑ์เหล่านี้ให้ระบุไว้ในแบบวาดก่อนนำเสนอพร้อมจัดทำสัญลักษณ์เฉพาะ สัญลักษณ์อาจแตกต่างกันไปตามกลุ่ม/สายงาน/กระบวนการท้องถิ่นภายใต้เงื่อนไขเกี่ยวกับลูกค้า/ลำดับความสำคัญ/ความจำเป็น

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020	
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	



เอกสาร #: GPI 2004

ลำดับการปรับปรุงเนื้อหา: 3.0 การปรับปรุง

วันที่ออกเอกสาร/แก้ไข: 20 มิถุนายน 2013 / 27 มกราคม 2014 / 1 กุมภาพันธ์ 2020

การรับรอง: Global Procurement Council  
Global Quality Council

ประวัติการปรับปรุง:

REV #	เปลี่ยนแปลง	ผู้จัดทำ	วันที่
1.0	เผยแพร่ครั้งแรก	L. McAdam	08/30/2005
1.1	ปรับปรุงเนื้อหาข้อ 11.0 ค่าขอเปลี่ยนแปลงของซัพพลายเออร์ (SRC)	L. McAdam	11/14/2008
2.0	จัดเรียงหัวข้อค่าขอเปลี่ยนแปลงของซัพพลายเออร์ใหม่ เพิ่มหัวข้อใหม่สำหรับการควบคุมสถานการณ์ขั้นสูง รายละเอียดเชิงลึกเกี่ยวกับกระบวนการ PPAP	Global Procurement Council Global Quality Council	06/20/2013
2.1	จำนวน GPI เปลี่ยนแปลง 3009-2004	B. Fenner	01/27/2014
3.0	SQM ฉบับปรับปรุงเพื่อแสดงแนวปฏิบัติด้าน SQ ของ Kohler ปัจจุบันที่ใช้ในหน่วยธุรกิจทั้งหมด, การขอคืนค่าใช้จ่ายเพิ่มเติมข้อ 5.05, ปรับปรุงข้อ 12	G.C. Wilson et al	1/15/2020

ชื่อ: คู่มือควบคุมคุณภาพซัพพลายเออร์ส่วนกลางของ Kohler Co.	หมายเลขเอกสาร: GPI 2004
ปรับปรุง: 3.0	ผู้จัดทำ: Global Procurement & Quality Councils
สำเนาจัดพิมพ์ไม่มีการควบคุมและอาจไม่ใช่เนื้อหาล่าสุด ตรวจสอบเวอร์ชันล่าสุดที่ Kohler.com	วันที่มีผล: 1 กุมภาพันธ์ 2020