

Inteva Products, LLC

供应商要求手册

配套

ISO/TS 16949:2009

2012 年 6 月 15 日发行



目录

1	范围.....	3
2	规范参考文件.....	4
3	术语和定义.....	4
4	质量管理体系.....	5
4.1	总要求.....	5
4.2.4	记录控制.....	5
5	管理职责.....	6
5.5.2.1	顾客代表.....	6
6	资源管理.....	6
6.3.2	应急计划.....	6
7	产品实现.....	7
7.1	产品实现计划.....	7
7.1.4	更改控制.....	7
7.2.1	与产品有关要求的评审.....	8
7.2.1.1	顾客指定的特殊特性.....	9
7.2.2.2	制造可行性.....	10
7.2.3	顾客沟通.....	10
7.2.3.1	顾客沟通——补充.....	11
7.3.6.2	样件计划.....	11
7.3.6.3	产品批准过程.....	12
7.4.1	采购过程.....	12
7.4.1.1	法规符合性.....	13
7.4.3.1	进货产品质量.....	14
7.4.3.2	对供方的监视.....	14
7.5.1.1	失效模式和效果分析 (FMEA) 与控制计划.....	16
7.5.1.6	生产计划.....	16
7.5.3	标识和可追溯性.....	17
7.5.4.1	顾客所有的生产工装.....	18
7.5.5	产品防护.....	18
7.6.1	测量系统分析 (MSA).....	19
8	测量、分析和改进.....	19
8.2.2	内部审核.....	19
8.2.2.2	制造过程审核.....	19
8.2.2.3	产品审核.....	19
8.2.4	产品的监测和测量.....	20
8.2.4.1	全尺寸检查和功能试验.....	21
8.3	不合格产品的控制.....	21
8.5.1	持续改进.....	21
8.5.2	纠正措施.....	21
	修订记录:.....	24

1 范围

Inteva Products, LLC 及其子公司【下称为“Inteva”】致力于及时提供优质产品，满足顾客需求，这就需要我们的供应商**做出相同的承诺**。

ISO/TS 16949:2009 和本文件定义了 Inteva 对质量体系**的基本要求**。本文件和技术规范 ISO/TS 16949:2009 中规定的细节是针对 Inteva 或 Inteva 直接客户的材料和服务供应商以及次级供应商（包括散装物料供应商）的最低强制性要求。这些要求应纳入供应商**审核**的范围中，方可将供应商视为满足 Inteva 针对由 IATF 认可和签约的认证机构进行的第三方认证的标准。如需对这些要求的任何部分做例外处理，则必须得到相应 Inteva 采购员**书面**批准。如需进行第三方登记，则应以本文件的美式英语版本为官方版本。本文件的任何翻译均仅作参考之用。本文件的副本可通过 Inteva 网站 (http://www.intevaproducts.com/suppliers_bsf.htm)、Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 或通过 Inteva 采购员 获取。

本文件的目的是就向 Inteva 或直接向 Inteva 顾客提供材料和服务的公司传达 Inteva 对其质量管理体系的要求。直接向 Inteva 顾客提供材料的 Inteva Direct Ship 供应商应保证所有沟通均通过 Inteva 代表进行，而非与 Inteva 顾客直接进行。

Inteva 供应商应：

- a) 实施适当的体系和控制措施，确保 100% 及时向 Inteva 交付合格、无缺陷的产品。
- b) 管理设施、**过程**、质量管理体系和员工，以一致和具有成本效益的方式制造产品、提供服务，满足 Inteva 及其顾客的需求。
- c) 制定并实施符合 ISO/TS 16949:2009 和 **AIAG 的《产品先期策划和控制计划》参考手册**的文件化质量体系，包括产品质量**先期策划过程**，以便确保满足所有 Inteva 要求。
- d) 提供客观证据，证明所有供应产品和服务均满足 AIAG 生产件批准过程 (PPAP) 的要求，包括特殊/控制特殊特性的可接受的过程能力。
- e) 利用适当的统计技术进行持续的**过程控制和改进**（如 AIAG 《**统计过程控制 SPC**》参考手册所规定）。
- f) **持续改进**，减少零部件之间的变化，消除**浪费**。
- g) **确保**向 Inteva 提供的所有材料和服务均满足或超出供应商运行所在辖区的所有适用环保法律法规的要求。供应商必须满足本公司顾客对我们提出的相同要求。同时，我们强烈建议供应商在其设施中设立符合 ISO 14001 或任何相当于或高于 ISO 14001 的环境体系，例如 EMAS 或 BSI BS 7750 等。
- h) 遵守使用地区内有关机动车安全或排放的所有适用政府法令、法规和标准（如《美国联邦机动车安全标准》(FMVSS)、49 USC 301、TREAD 法案、欧盟产品安全指令）。

- i) 在使用、控制和供应可循环使用包装方面满足 Inteva 的要求。供应商负责按照规定直接向 Inteva 索取任何特殊包装文档。
- j) 能够接收和发送 EDI 交易（如接收通讯稿、发送发货预通知）。
- k) 确保提供产品和服务的每个制造场所均具有已注册的 DUNS 编码（通过邓白氏公司）。

2 规范参考文件

供应商应确保他们及其供应商满足以下 AIAG 出版物/手册（可通过 www.aiag.org 获得）的要求：

- ISO/TS 16949:2009 质量管理体系
- 生产件批准过程 (PPAP)
- 产品质量先期策划和控制计划 (APQP)
- 潜在失效模式和效果分析 (FMEA)
- 测量系统分析 (MSA)
- 统计过程控制 (SPC)
- 特殊过程评估 (CQI)

3 术语和定义

如 ISO/TS 16949:2009 和本文件之间存在不一致的术语，则以本文件为准。否则 ISO/TS 16949:2009 的定义也适用于本文件。

- 美国汽车工业行动集团：AIAG——负责汽车行业的全球质量标准的制定和协调业务的开展。
- 不合格零件通知单：DMN——报告中记录的供应商质量表现问题，受到 Inteva 跟踪，并通过电子邮件发送给供应商。DMN 不会通过 Inteva 供应商门户网站发布。
- 邓氏编码编号：DUNS 编码——由邓白氏公司 (<http://www.dnb.com/>) 分配并维护的九位数编号，用于辨别独特的营业处所。DUNS 编码向全球分配，包括美国、加拿大和跨国机构。
- 防错（也称为 Poka-yoka）——用于识别潜在过程错误并修改产品或过程、或消除因错误导致缺陷的可能性的方法。
- 零部件族——在同一条生产线上加工、使用相同控制计划、PFMEA 和加工设备的一系列零部件。零部件仅存在成品值上的差异。族的 PPAP 通过族规格的极限值批准，用于界定族的范围。
- 电子数据交换：EDI——机构之间通过电子形式进行的结构化数据传输。
- 一次通过率：FTQ——衡量单次制造过程中不合格的工件数量占总工件数量的比率。一次通过率可在制造过程中出现不合格零部件的任何步骤时测量。一次通过率以百万分率 (PPM) 次品为单位进行报告。

- 国际材料数据系统：IMDS——基于计算机的总体材料数据系统，用于管理汽车不同零部件的环境相关因素。已被汽车行业采纳为报告材料内容的全球标准。
- 材料——从供应商处采购、并成为 Inteva 产品物理组成部分的所有生产件、商品和组件。
- 问题情况：PC——Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 记录的、受到 Inteva 跟踪的供应商质量表现问题。
- 预生产/试件——由供应商向 Inteva 提供的(非卖)用于验证性活动，以确认制造和组装模具和过程（如试生产、试装、小测试等）的材料/零部件。
- 生产节拍——一种产能验证方法，用以证明供应商能够满足采购询价单 (RFQ) 中界定的产能计划数量要求。
- 服务——从供应商处采购的所有热处理、焊接、喷涂、镀层、涂装或其他表面处理应用。
- 供应商——直接向 Inteva 或代表 Inteva 提供材料或服务的提供者。

4 质量管理体系

4.1 总要求

Inteva 的现有和潜在供应商必须满足以下最低质量体系要求：由获得授权的第三方认证机构发放的 ISO 9001:2008 认证，以及相应的正式计划，以便通过获得授权的第三方认证机构证明其遵从 ISO/TS 16949:2009。ISO/TS 16949:2009 认证更佳。任何背离本质量认证要求的情况均需要 Inteva 质量总裁和 Inteva 供应链管理副总裁或其总监级指定人的批准。与 Inteva 签订合约的分销商或非制造业供应商应负责确保其供应商持有 ISO9001: 2008 或 ISO/TS 16949:2009 认证。如果供应商的注册机构撤回其认证、将其变为留档察看或对其认证状态做出任何更改，则供应商应立即通知所有 Inteva 收货场所及其采购员。

供应商应向 Inteva 提供有效的质量管理认证证书。使用 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的供应商应将证书直接上传到 Inteva 供应商门户网站。不使用 Inteva 供应商门户网站的供应商应将证书发送至 Inteva 采购员。供应商证书应以英语书就，或包括准确的英文翻译。供应商应对其证书上的信息负责，并负责保证信息与 Inteva 合约一致。

有关 Inteva 供应商要求手册的意见或问题可提交至适当的 Inteva 采购员、Inteva 工厂质量工程师或企业供应商质量联系人。

4.2.4 记录控制

供应商应保留生产件批准过程 (PPAP) 文件包、连续的符合性记录、模具记录、追溯记录、工程记录、采购订单和修订，除非 Inteva 另有规定，保留时间应为材料或服务提供的年限加一个日历年或至少十年（以较长者为准）。

纠正措施记录需保留 5 年。控制图和检查、试验结果等质量表现记录应保存 10 年。内部质量审核和管理评审的记录应保存 3 年。

以上规定不能代替任何法规要求。以上时间期限视为“最短期限”。

5 管理职责

5.5.2.1 顾客代表

供应商应拥有至少一名代表和一名后援（推荐）确保理解并遵守 Inteva 的供应商要求手册。所有国际联系人均应掌握熟练的英语读、写、说能力。

供应商应向其 Inteva 采购员 交流以下信息：

- 所有权的更改
- 向 Inteva 场所提供材料或服务的每个制造场所的 DUNS 编码。
- 联营和合约到期日——如果供应商为联营，则他们应向 Inteva 采购员提供联营信息和合约到期日期。供应商应管理联合情况，并就可能影响交付的未决问题向所有 Inteva 收货场所和 Inteva 采购员发出通知。
- 供应商合约——供应商应向以下对象提供联系人姓名、电话和电子邮件地址：
 - 首席执行官/总裁
 - 工厂经理
 - 质量经理
 - 不合格接受者（负责 PC / DMN）
 - 销售经理
 - 物流经理
 - 24 小时/紧急联系人

对于能够访问 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的供应商，请将信息输入至供应商合约文件夹。

6 资源管理

6.3.2 应急计划

供应商应准备应急计划，以满足 Inteva 对电力中断、人力短缺、主设备故障和现场退货等紧急情况的要求。如果供应商预先得知将发生生产中断，则

如有可能，供应商应在中断前至少 24 小时前通知所有 Inteva 收货场所和 Inteva 采购员。应就问题性质进行沟通，并立即采取措施确保产品的正常供应。生产中断的原因可能包括（但不限于）自然灾害、政治动荡、战争、产能问题、质量问题、员工罢工或其他导致供应商无法满足具体产量或无法执行/提交可能影响计划启动或时间安排的 APQP 事件或任务（如生产节拍或 PPAP）。供应商应通知 Inteva 其为减少对 Inteva 工厂的影响所指定的恢复和工作计划。如经要求，供应商应向 Inteva 提供其应急计划。

7 产品实现

7.1 产品实现计划

供应商应生成符合 AIAG APQP 参考手册的产品质量先期策划计划，供 Inteva 审查。在报告 APQP 状态时，供应商应使用由 Inteva 责任人员指定或批准的表格。本计划应包括但不限于：

- a) 影响产品完整性或项目计划的风险的通知。
- b) 为实现零缺陷而实施防错（Poka-Yoke）的实施情况。
- c) 产品或工艺规范更改所需要的标识。

还应在 APQP 过程的设计、验证和确认阶段运用数据驱动技术，以便预防产品和工艺问题。这些数据驱动工具和技术包括但不限于：失效模式和效果分析（FMEA）、测量系统分析（MSA）、统计过程控制（SPC）和实验设计（DOE）。

负责产品设计的供应商必须使用可靠的方法进行 APQP 过程的设计、验证和确认，以确保其产品设计相对于应用目的或 Inteva 规定的耐用性和耐久性。

7.1.4 更改控制

Inteva 的 PPAP 通知和提交要求在最新版本的 AIAG PPAP 手册中有详尽说明。未获得 Inteva 事先书面授权，Inteva 供应商不得对获得 Inteva PPAP 批准的产品或产品生产过程做出任何更改。这些更改的例子包括但不限于移动工具、影响客户需求（精度/形式/功能）的供应商或次级供应商对产品和/或生产过程的更改、对之前批准的部分材料或产品使用的更改等。任何未经 Inteva 事先书面授权而实施的更改不仅会构成为我公司采购单条款与条件的违反，也会构成对标准汽车行业管理的严重违反。不遵守本要求的供应商将负责承担因为您或您的供应商做出的未批准更改而导致的所有损坏、损失和责任（如顾客退货、顾客生产线停线罚款、售后故障费用、保修费用）。实施未授权的产品和/或生产过程更改的供应商将立即进入受控

发货等级第二级，并进入“新业务暂缓状态”。

如果供应商希望变更产品和/或生产过程，则其必须向 Inteva 提交供应商更改请求表。如果实施更改的请求获得批准，则此供应商更改请求表将由 Inteva 的合适人员进行更新以识别供应商采取的行为。供应商更改请求中所示的要求获得批准后，Inteva 将书面授权（如：获批准的 PPAP、PTR 等）允许供应商将产品发送给 Inteva。

供应商应在整个计划期间应一直包括获得批准的更改请求。新材料或改进材料在最初发运时应相应标出更改级别，直到 Inteva 工厂质量或物流部门通知所有被取代材料均已清出供应链。

对于使用 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的供应商，更改请求表位于供应商信息文件夹，并应以电子邮件形式发送至 supplierquality@intevaproducts.com 完成提交。本文件的副本也可通过 Inteva 采购员 或 Inteva 供应商质量获取。

对于不使用 Inteva 供应商门户网站的供应商，可访问 Inteva Products（产品）网站获取供应商产品或过程更改请求表：http://www.intevaproducts.com/suppliers_bsf.htm。在进行任何更改前，应将产品或过程更改意图通知给相应的 Inteva 供应链管理和收货场所的质量代表。

7.2.1 与产品有关要求的评审

产品安全法规

供应商必须遵守 TREAD 法案（《有关加强运输设备收回、责任确定和文件记录法案》）、欧盟关于产品安全的指令和任何其他国家的 product 安全法规。如果供应商判断或怀疑出现了产品安全不合规情况，他们应致电 Inteva 采购员 并要求获得相应人员的联系信息。

ISO/IEC 15504 (Automotive SPICE™)

ISO/IEC 15504 (Automotive SPICE™) 评估软件开发、支持、管理和系统加工能力。一旦 Inteva 客户需要，则 Inteva 开发和提供电子和软件系统的供应商和次级供应商应遵守最新版本的 ISO/IEC 15504 (Automotive SPICE™) 标准（合规也是获得 Inteva 新业务的必要条件）。合规情况必须可以通过现场评估验证（由 Inteva 或第三方执行评估——均不应由 Inteva 造成成本影响）。

对于每个新项目，均将由 Inteva 按照最新版本的 ISO/IEC 15504 (Automotive SPICE™) 界定评估协议，并且供应商必须遵守。对于受到评估的过程，电气和软件系统供应商必须遵守 Inteva 规定的加工能力指标等级（等级 3“既定过程”是 Inteva 的默认要求）。不满足 Inteva 过程能力等级要求的供应商必须执行及时、有效的措施以达到 Inteva 要求的过程能

力级别。

<http://www.automotivespice.com>

<http://www.intacs.info>

<http://www.vda-qmc.de/software-prozesse>

原始设备制造商 (OEM) 顾客具体要求

Inteva 的材料和服务供应商须遵守所有适用的最终用户、OEM-顾客特殊要求。供应商应负责找出适用的最终用户、OEM-顾客特殊要求。部分 OEM 顾客特殊要求的列表在以下链接提供：

<http://www.iafglobaloversight.org/default.aspx>

7.2.1.1 顾客指定的特殊特性

特殊特性是指产品或过程特性，这些特性会影响产品的安全性、法规符合性、精度、功能、性能或产品的后继加工。按照 ISO/TS 16949:2009 的要求，图纸上标明的特殊特性应在供应商的 PFMEA、控制计划、过程流程图、作业指导书和所有其他有关文件中具体标注。供应商可能需要按照 Inteva 界定的时间安排提供过程能力的结果。供应商应实施用于特殊特性的过程控制并定义“内部”特殊特性。注意：“内部”特殊特性是指供应商定义的、对预见过程稳定性非常重要的特殊特性。供应商应负责向其次级供应商解释并确保其次级供应商理解并控制相关的特殊特性。

供应商应就所有特殊特性满足以下条件：

初始过程研究能力指数 (Ppk, Cpk):

- 关键特性的指数 ≥ 1.67 (如 AIAG PPAP 第四版规定)
- 安全/法规特性的指数 ≥ 2.00 (Inteva 特殊要求)

长期过程研究能力指数 (Cpk):

- 关键特性的指数 ≥ 1.33 (Inteva 特殊要求)
- 安全/法规特性的指数 $Cpk \geq 1.67$ (Inteva 特殊要求)

除了这些能力要求之外，过程还必须受到统计控制，且质量特性必须呈正态分布。

如果供应商未能满足这些过程能力要求，则供应商应执行纠正措施和围堵措施，确保缺陷材料不要流出供应商过程。必须一直采用围堵措施，直到过程能力达到要求。这些过程能力要求的例外情况将由 Inteva 向供应商传达。如果这些例外情况来自 Inteva 的 OEM 顾客，则可取代 Inteva 的要求。

任何对 Inteva 过程能力要求的例外情况均应逐案处理，并且必须得到 Inteva 的批准。

7.2.2.2 制造可行性

可能在供应商的工厂对供应商的制造过程进行系统评审，包括验证生产能力相对于满足订单数量要求的情况。本评估的时间可能在 AIAG PPAP 提交前后。过程可能是 Inteva 或 Inteva 顾客规定的过程（如：生产节拍 - R@R，过程认可- PSO 等）。来自预 PPAP 生产的材料要求在发运前按照顾客要求进行 100% 产品确认。

7.2.3 顾客沟通

数据传输

在报价请求响应期间，供应商应与 Inteva 验证 EDI 能力。Inteva 采购员将协助协调这些要求的定义。除非有事先协议，否则所有沟通/文件均应为英语。

供应商门户网站

Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 上的供应商可以访问以下应用程序：用于问题情况和成本追回沟通的不合格系统、供应商认证跟踪和供应商合约信息。供应商负责获取相应的硬件和软件以利用供应商门户网站中的应用程序。供货商可通过向 supplierquality@intevaproducts.com 发送电子邮件，并提供其公司名称、DUNS 编码和供应商质量联系人的电子邮件地址以获取门户网站的访问权限。将向供应商发放用户 ID、密码和公司编码，供其访问 Inteva 供应商门户网站。

不使用 Inteva 供应商门户网站的供应商应联系他们的 Inteva 采购员索取质量和交付表现方面的信息。当这些供应商的对象 Inteva 工厂开始利用 Inteva 供应商门户网站时，供应商将收到通知，并将得到相应的培训。

海关：北美自由贸易协定 (NAFTA)

对于有关 NAFTA 的海关事宜，Inteva 在北美的合约：Larry Durkop，海关经理——电子邮件：ldurkop@intevaproducts.com – 电话：248-581-3511 或 956-455-4393

海关：跨境和国际航运

如果供应商负责为跨境和国际航运提供商业发票文件和其他航运文件，供应商应将此类文书提交给 Inteva 在指定地区的指定海关经纪商：

NA – 美国 联邦快递贸易网络： 248-581-3424 / imo.customs@sp.intevaproducts.com

NA – 墨西哥 经纪商从属于港口： 248-581-3423 / imo.customs@sp.intevaproducts.com

NA – 加拿大 联邦快递贸易网络： 248-581-3424 / imo.customs@sp.intevaproducts.com

供应商应按照 Inteva 航运要求提供证书原件和制造商宣誓书。

7.2.3.1 顾客沟通——补充

产品期望

供应商应能够接收和使用电子图纸文件格式。三维 CAD 文件和二维文件将通过我们的安全网站 <http://www.intevaproductsuppliers.com> 以电子形式传输给供应商。Inteva 的目标是维护数据完整性；因此，Inteva 产品设计部与供应商之间进行的三维 CAD 数据和图纸传输均将为原有的 Inteva CAD 格式。例外情况由 Inteva 全权决定，并且在授予和接受业务前获得批准。我们强烈建议供应商拥有必要的设备和软件，以便与 Inteva 发展长期关系。在采购询价单 (RFQ) 中，Inteva 将说明设计的原三维 CAD 格式，因为 Inteva 会根据 Inteva 顾客的要求使用多种 CAD 格式。

7.3.6.2 样件计划

供应商应负责其生产的材料和服务的质量，包括任何分包服务，Inteva 指定的次级供应商。样件要求应通过 Inteva 工程部或 Inteva 采购部针对具体项目加以记录。

供应商应向 Inteva 工程部或供应商质量确认样件过程流程图、FMEA 和控制计划的需求信息。

样件的交付日期应由 Inteva 确定并在采购单上说明。交付日期指零部件在 Inteva 的码头收货的日期。

所有样件的零件和出货均应按照 Inteva 收货场所的样件管理程序规定的相关文件进行标识。

供货商应按照 Inteva 收货场所样件要求上的规定提交该批交付样件的检验报告。

如果审查检查报告时发现零部件与图纸不符，或检验零部件发现报告中未涵盖的不合格情况，则供应商须负责与 Inteva 产品设计工程师解决所有不符之处。供应商需要以书面形式向 Inteva 采购员 和 Inteva 供应商质量联系人沟通不符之处。

如果在解决不符之处时需要模具、材料或过程更改，则供应商应进行纠正(由供应商付费) 并重新提交针对合格零部件的检验报告。供应商需要以书面形式向 Inteva 采购员 和 Inteva 供应商质量联系人沟通解决计划。

7.3.6.3 产品批准过程

预生产/试件要求

供应商应满足 Inteva 的预生产/试件要求。这些要求将由 Inteva 通过预采购会议或其他正式沟通进行记录。所要求的文档（如控制计划）必须随时更新。

供应商应清楚标明预生产/试件**零部件**，以确保 Inteva 收货场所不会将此类材料与“常规”生产材料混淆。供应商应与 Inteva 工厂物流人员紧密协作，以避免不必要的废弃。

必须按照 Inteva 收货场所的要求进行标识，并且标签应该区别于常规生产出货标签，除非零部件已经过 PPAP 批准。具体来说，供应商信息、**零件号**、**工程等级**和数量必须在零部件包装标签上清楚说明，以便方便、清楚地**区分包装/零部件**。

此外，包装或材料的所有侧面均应该贴上一张颜色显眼的纸，**写明**“预生产/试件零件”。

生产件批准过程 (PPAP)

供应商应遵守 AIAG PPAP 手册，除非 Inteva 供应商质量或收货场所的质量部门另行规定。等级 3 PPAP 是默认提交等级，除非得到 Inteva 供应商质量或收货场所的质量部门同意。供应商 PPAP 文件包至少应包含所有元件（内部和次级供应商）的零部件提交保证 (PSW)，按照供应商质量或收货场所质量部门的要求，可能还需要其他 PPAP 文档。

PPAP 应提交至每个 Inteva 收货场所质量部门，且任何相关的 PPAP 样本零部件上清楚标明。供应商必须以某种方式（如对每个零部件编号或贴标签）指明样本，以便清楚辨认。

发运材料至 Inteva 供生产之用之前，需要获得得到全面批准或临时批准的 PPAP。Inteva 在获取本批准前接受的任何生产发货均将退货。任何例外情况必须记录存档并得到 Inteva 批准。

7.4.1 采购过程

社会责任 8000 (SA8000)

Inteva 的现有供应商和潜在供应商均应遵从最新版的《社会责任 8000》国际标准。SA8000 是一套评估、监测和影响企业社会责任的国际认证体系。遵守 SA8000 的公司采纳了政策和程序，保护员工的基本人权。Inteva 不会与不遵守 SA8000 标准的现有供应商保持业务管理，也不会与不提前提供合规证明的潜在供应商开展任何业务。SA8000 标准可在以下网址访问：<http://www.sa-intl.org>。

少数民族企业 (MBE) 和女性企业 (WBE) 认证

所有美国认证少数民族企业 (MBE) 和女性企业 (WBE) 均需要在收到全美少数民族供应商发展委员会或其附属机构颁发的证书后 10 天内将初始认证和更新认证提交到 Inteva 采购部。

供应商能力评估 (SCA)

在发布采购单之前, Inteva 可以对潜在或现有的 Inteva 材料和服务提供商进行供应商能力评估 (SCA)。SCA 是一项跨职能的评估, 是 Inteva 供应商评估过程的一部分。SCA 结果可判断供应商是否满足 Inteva 在包括(但不限于)以下重要领域的基本要求: 财务可行性、质量体系、过程能力、计划管理等。

预采购会议

针对现有供应商和潜在供应商召开的预采购会议会在采购单发放前提供公司将需要的新产品或新服务的信息。会议上将评审技术、质量、制造、工程、采购、交付和业务问题, 以便供应商透彻了解 Inteva 要求。采购部应对会议进行安排并酌情纳入跨职能成员。供应商应满足预采购会议上协定的所有要求方可获得业务。Inteva 采购员 应在预采购会议记录上记录协议并在供货商预采购会议核对清单上签名表示正式同意。

7.4.1.1 法规符合性

材料期望

供货商应在规定的时间框架内提供样品、测试、环境和 MSDS (材料安全数据单) 信息。散装材料或原材料都需要 MSDS。如果向 Inteva 提供的零部件或组件上有防锈剂、润滑脂、润滑油或其他化学品, 则也需要 MSDS。

如经要求, 供应商应能够向全球提供同样的材料。

关注物质和回收内容:

全球法律规定和顾客规范要求 Inteva 对所销售产品的所有零部件和原材料进行材料内容和物质披露。如果供应给 Inteva 的零部件不符合相关法定要求, 则应由供应商承担责任。此种情况下发生的任何和所有费用均应由供应商全额承担, 而非 Inteva 承担。

作为 PPAP 的一部分, 或按照 Inteva 的规定的其他原因, 供应商必须向 Inteva 申明供应的零部件或原材料中的所有物质和材料。直接对 IMDS 进行报告, IMDS 接收画面必须包括 Inteva 的零件编号、零件描述、修订等级、修订日期, 以及供应商制造场所的 DUNS 编码。供应商应使用 IMDS 总代码 75559 或 13110 按照 Inteva 采购员的指示将所有完成的 IMDS 数据单发布给 Inteva。

- 国际材料数据系统 - IMDS: <http://www.mdsystem.com>

Inteva 的所有供应商均应遵守以下适用法规标准：

- 报废车辆 - ELV 指令 2000/53/EC：
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSL EG:2000L0053:20050701:EN:PDF>
- 化学品的注册、评估、授权和限制 – REACH 法规：
<http://echa.europa.eu/>
- 关于限制在电子电器设备中使用某些有害成分的指令 – RoHS：
<http://www.rohs.gov.uk/>

7.4.3.1 进货产品质量

Inteva 供应商负责其供应商的控制和持续改善工作。Inteva 保留访问次级供应商、确保其材料和服务符合特定要求的权利。这些访问可能有顾客或 Inteva 受到批准的第三方代表参加。

Inteva 供应商应要求他们的生产物资和服务供应商遵守本文件中规定的要求，并且必须实施并记录相应的控制措施。Inteva 供应商必须按照 Inteva 的零故障期望及自身在产品生命周期中始终维持稳健过程的能力来挑选他们的供应商。

7.4.3.2 对供方的监视

对于使用 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的供应商，Inteva Scorecard（记分卡）会就以下领域的质量和交付表现提供持续的评估结果：问题情况（质量、交付、包装/衬垫和顾客满意度）的数量、不合格零部件的数量、重复问题的数量、受控发货的情况、顾客受影响的实例数量和严重中断的次数。供应商应审查他们的记分卡，确保制定了适用的行动计划，并就有关分数的问题与其 Inteva 采购员 联系。

下表所示的记分卡类别和点数计算出供应商的总体质量分数，满分为 100 分。

	20 分	15 分	10 分	5 分	0 分
问题情况的数量	不适用	0	1	2	3+
不合格数量	不适用	0	1 到 10 个	11 到 50 个	51 个以上
重复问题的数量	不适用	不适用	0	不适用	1+
受控发货等级	不适用	不适用	无	CS1	CS2
顾客受影响的问题情况的数量	0	不适用	不适用	不适用	1+
严重中断溢出问题情况	不适用	0	不适用	不适用	1+
严重中断存储问题情况	不适用	0	不适用	不适用	1+

对于不使用 Inteva 供应商门户网站的供应商，请联系 Inteva 采购员 获取

有关以下内容的表现信息：PPM、事故数量和及时交付百分比。

Inteva 利用供应商进货质量升级过程解决供应商业绩问题（如质量、交付、顾客满意度等），此过程包含四个步骤。Inteva 的目标是在第一步中解决所有供应商业绩问题。

第一步：不合格沟通：若 Inteva 收货场所发现材料或服务不符合适用的质量和交付规范，或当供应商未能满足 Inteva 在供应商要求手册中的要求，则发出经报告的不合格通知（如 PC – 问题情况或 DMN – 不合格零件通知单）。发出问题情况/不合格零件通知单后，供应商须按供应商要求手册 8.5.2 节“纠正行动”入其他 PC/DMN 业主要求采取行动。

注：如果发布这些通知可能对 Inteva / Inteva 的客户造成潜在或重大影响，或 Inteva 确认供应商在供应商进厂质量升级过程中未能积极响应，则应该立即进行下一步。

第二步：供应商绩效评审：供应商绩效回顾是由 Inteva 工厂质量引导的、以解决第一步未能解决的供应商绩效问题为目的的步骤。来自 Inteva、负责解决此结交问题的工厂经理将作为供应商的供应商绩效审查的发言人。

第三步：区域管理评审：区域管理审查是由各个 Inteva 区域公司供应商质量经理引导的、旨在解决第一步或第二步未能解决的供应商绩效问题为目的的步骤。供应商公司的质量职能部门（或相同功能的部门）的代表人将作为供应商的区域管理审查的发言人。

第四步：公司董事评审：公司董事审查由 Inteva 供应商质量董事引导，解决以上任何供应商进厂质量升级过程未能解决的供应商绩效问题。供应商首席执行官（或相当人员）将作为供应商的公司董事审查的发言人。

在进行公司董事审查的过程中，供应商可能被禁止竞标新业务和/或面临失去当前业务的危险。（注意：供应商进货质量升级过程中随时可能出现新业务暂缓状态）。

未能在 Inteva 高级管理人员规定的时间框架内展示改善情况的供应商将自动进入新业务暂缓状态。进入或脱离新业务暂缓状态时，供应商将得到其 Inteva 采购员的正式通知。供应商须在 5 个工作日内将新业务暂缓状态告知其注册人员。

如果出现持续的供应商表现问题或反映出供应商质量体系效力重大缺陷的问题，Inteva 可能联系供应商的注册机构并要求将供应商变为留档察看状态。

7.5.1.1 失效模式和效果分析 (FMEA) 与控制计划

设计和过程控制的重点应该是预防，而不是检测和纠正。应对输入控制特性予以特别注意，而不是后续过程的**检查和围堵**措施。

7.5.1.6 生产计划

对于使用 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的供应商场所，Inteva 将向按照 Inteva 预付运费条款发货的供应商提供**路线**说明。

所有发货均应按照 Inteva 授权承运人规定的发货时间窗以正常模式进行，除非 Inteva 另行规定。

供应商将承担供应商引起的**额外**运输费用。供应商应使用授权承运人进行所有形式的运输，包括供应商的错误高价运输。如果使用不正确的承运商而导致**额外**的运输费用，则本公司将从供应商账户上扣除费用，并以问题情况的形式**要求**采取纠正措施。

国际航运必须满足 Inteva 和国家的规定。供应商应按照海关法规和规定生成优先货代信息和海关文件。Inteva 供应商应以电子形式接收发货授权、进度安排和预测，并在发货时发送 ASN。

未能及时提供有效、准确的 ASN 的供应商可能需要向收货 Inteva 场所进行成本补偿，并且应加入 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的不合格过程。Inteva 希望供应商在货船出坞后最多 30 分钟内发送 ASN。

制造授权期限为 2 周，材料授权期限也有 2 周，一共 4 周。所有超过 4 周的信息仅作规划之用。对这些期限的期望应在报价过程中议定，并且记录在采购协议中。

Inteva 将制定所有生产材料的发货频率。供应商应按照**通知**规定的确切数量、日期和时间发货：多发、少发、早发、晚发或一周内自由交付均不接受。所有 Inteva 预定发货均应以标准包装数量装在受批准的最小标准包装包装中。供应商应拥有与 Inteva 收货工厂正常生产计划相匹配的出货能力。

如果供应商出于任何原因而不能满足双方沟通的计划，则供应商应负责立即通知 Inteva 工厂的物流人员，并获取缺量发货的授权。供应商应通过由供应商计划、由供应商付费的高价运输补足所有缺量，以满足原计划的目的窗。

如果 Inteva 及/或其顾客的生产因为供应商未能按照合约条款交付议定货物而中断，则 Inteva 及/或其顾客因此产生的所有成本均应由供应商独力承

担，并将以问题情况的形式要求采取纠正措施。

计划中的交货期按工作日计算，并且应该量化从接受订单到发货可行的时间。稳定状态的交货期（计划和/或预测为常规可用）是 10 天以内。本交货期要求的例外情况必须获得 Inteva 采购员的批准，并且必须在采购协议中记录。

不使用 Inteva 供应商门户网站的供应商应 100% 遵守 Inteva 收货场所规定的交付要求。Inteva 因为供应商的不合格交付而导致的费用应由供应商负责。

如经要求，供应商应针对不合格交付提交纠正措施计划。

如需进一步了解交付和 EDI 要求，请访问以下网址，参考 Inteva Products 网站上的适用规格：http://www.intevaproducts.com/suppliers_bsf.htm。

7.5.3 标识和可追溯性

对于使用 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的供应商，请参考《北美标签规格》和《欧洲标签规格》。材料应按照 Inteva 发货/零部件识别标签标准进行标识。应随 PPAP 一起提供贵公司标签的样本或传真件。

包装应说明材料相应的“原产国”。包装必须标明原产国。

如果为垫木包装，则应在主标旁贴上清楚的装箱单，如果发货内容为单个包装，则也应在包装标签旁贴上一张。

- 供应商每次发货均需要主装箱单，而每个垫木上有独立的装箱单，列示具体垫木上的材料。
- 主装箱单和垫木装箱单必须用“主”或“垫木”装箱单。

每张装箱单（主装箱单和独立垫木装箱单）均应包括以下信息：供应商编号、Inteva 零部件/材料编号/版本、按照零部件编号分配的包装/垫木数量、材料计量单位、总数量、每个零部件编号的采购单编号或发布号、特别的负荷标识符（如托运单号码，必须与发货预通知 (ASN) 的标识符一样，包括任何特殊字符）、托运单号码将在每张装箱单上以条形码形式标明、承运人 PRO 编号、承运人标准数字编码 (SCAC)、交货到点的每包装重量的数量。

发票编号（如与 BOL 编号不同）、拉动信号或看板号，包括各零部件编号。

对于不使用 Inteva 供应商门户网站的供应商，应按照 Inteva 收货场所的说明标明发货至 Inteva 的各材料包装、架、盒或托盘。可循环使用包装必须永久标示所有权的公司名称。特殊要求将由 Inteva 在预授予会议或其他正式沟通时进行记录。

标签必须在格式和必填项目方面遵守欧洲或美国标准 (ODETTE/VDA/AIAG)。零部件包装标签上的所有信息, 包含文字内容和条形码, 都必须清楚、易识别。供应商必须保证条形码的可读性。

标识应能够追溯到具体的供应商原材料批次号, 以及制造、检查和测试记录。供应商还应能够追溯同种条件 (相同的原材料批次、相同的制造线/批次等) 下制造的产品发运至何处。还必须通过日期编码或批次编号在包装标签上说明批次序列。安全相关的标识标准应遵守所有政府法规和 Inteva 要求。本要求不允许有任何例外情况, 除非得到 Inteva 的书面承认。

7.5.4.1 顾客所有的生产工装

Inteva 采购的各种模具工装和检具应使用资产标签永久标记, 标签应包含独特的序列号和公司名称, 以便能够轻松识别每个项目的所有权。如经要求, 供应商应提供所有 Inteva 产权的工装 (在用和封存的) 库存清单。工装库存清单中必须包括每个 Inteva 产权的工装的以下信息: 工装编号、工装类型、工装零部件号、当前工装版本、描述、客户、上次订购零部件的日期、工具的物理地址、工装已生产的零部件数量、工装剩余寿命, 以及原零件号 (如果工具发生更改、产生了新的零部件编号) 和法定工装所有人。Inteva 将决定所有 Inteva 采购模具/检具的处置, 此种处置将由 Inteva 与供应商正式沟通。没有获得 Inteva 相应通知和书面同意的情况下, 不得将任何 Inteva 采购模具/检具出售或交付给其他实体。

所有为 Inteva 或代表 Inteva 制造的模具均应符合 Inteva 模具手册中的规范。

作为 PPAP 提交的一部分, 供应商应就永久粘贴在工装和检具上的资产标签提供照片证据。还应提供其他包含整个工装和测量仪器的照片证据。如经 Inteva 要求, 供应商应向 Inteva 提供现有工装的复制模具的图纸。供应商应对所有模具制定预防性/预见性维护程序。如经要求, 应提供执行程序的证明。

7.5.5 产品防护

使用 Inteva 供应商门户网站 (<https://www.plexus-online.com>) 的供应商应按照 Inteva Products LLC 全球包装和发运手册提供包装。本文件的副本可在 Inteva 供应商门户网站获得, 还可通过 Inteva 采购员 或 Inteva 供应商质量联系人获得。任何偏离指导原则的情况均应报知 Inteva 供应商质量联系人并获得 Inteva 包装工程师的批准。供应商负责一直维护、更新供应商包装信息 (SPI) 表。

不使用 Inteva 供应商门户网站的供应商应确保产品在运输时受到保护, 不会损坏或恶化。供应商应维护文件, 详细说明产品的包装、清洁程度以及储

存和发运说明。这些说明必须遵照 Inteva 收货场所的要求。

7.6.1 测量系统分析 (MSA)

不符合 Inteva 收货场所规定的 MSA 接受要求的测量设备应有：

- 纠正不合格情况的行动计划，
- 围堵措施，例如 100% 检查，或由 Inteva 收货场所同意的替代性测量方法

8 测量、分析和改进

8.2.2 内部审核

对于多场所供应商，在注册机构审核和内部审核中发现的任何不符合情况均将汇总并传达给各个供应商场所。各场所的当地管理层代表应评估是否需要执行类似的纠正措施。

8.2.2.2 制造过程审核

Inteva 供应商应审核每一个制造过程，以判断符合性和有效性。供应商应使用分层审核手段，使各个职能部门的员工利用已定义好的问题清单检查产品和过程。过程审核员应获取评估和评价具体过程类型的资格。审核的总结应记录供应商的审核发现以及所采取的措施。Inteva 可能要求评审审核记录。此外，供应商应允许 Inteva、受批准的第三方代表或我们的顾客进入其工厂，对制造过程进行审计。

8.2.2.3 产品审核

Inteva 要求供应商制定并实施初期生产围堵控制 (EPC) 计划。EPC 的主要目的是在供应商的设施内控制缺陷，并允许供应商执行相应的纠正措施，预防缺陷产品到达 Inteva 或 Inteva 顾客处。EPC 用于需要 AIAG PPAP 的所有预生产和生产要求。EPC 将持续到完全 PPAP 批准的 90 天或生产至少 3,000 个零件（取较长者）之后。EPC 时间框架内生产的所有产品均因受到 EPC 计划的约束。

EPC 计划最少应包括：

- 使用预生产控制计划 (PLCP)，该计划应在产品质量先期策划和控制计划 (APQP) 过程期间按照最新版本的产品质量先期策划和控制计划 (APQP) 参考手册制定（如经要求，应向 Inteva 提供 PLCP 的副本）。PLCP 不能代替生产控制计划 (PCP)，而是对 PCP 的重要补充，用于确认 PCP。PLCP 应包含以下内容：
 - 特殊特性 100% 验证

- 提高频率/接收样本的大小、过程和/或发货检查，包括标签准确性
 - 加强审核，验证防错设备和关键的制造质量基本原则，例如标准作业、材料搬运、对规定质量惯例的遵守
 - 增加检查/控制项目和功能测试
 - 统计评估
 - 在每个包装标签上贴上绿色圆形贴纸（或相等物），其上由指定的员工签名并写下日期。绿点的直径应为 1.25 到 2 英寸（3 到 5 厘米）或如收货场地的说明所界定。注意：如果任何到达 Inteva 的包装不符合这些标准，则受到怀疑的包装会被 Inteva 工厂退货和分选。
 - 强制执行次级供应商围堵措施和/或次级供应商审核
 - 指定员工负责确保供应商 EPC 过程的有效性。
 - EPC 站必须在线外，隔离并独立于常规制造/组装工艺过程。
 - 培训员工，标准化每个 EPC 站的作业。
 - 经 Inteva 要求则应提供针对各种失效模式而采用问题解决方法制定
- 的纠正措施计划。在纠正措施得到确认前，需要采取 100% 围堵措施。

一旦满足 EPC 的时间标准，如果在围堵点和 Inteva 都实现了 0 PPM，则供应商可以自行退出 ECP。如果未能满足这一点，则 EPC 必须在执行纠正措施后至少 30 天内保持效力。如果在三十天后没有发现新的问题，则供应商可以自行退出 EPC。

如果根据供应商判断、或按照 Inteva 的规定，出现对 Inteva 或 Inteva 客户工厂构成巨大风险的情况（如长期停工后的生产启动、工装或设备大修、失控或无能的过程等），则也应使用 EPC。围堵措施的细节和持续时间将由 Inteva 收货场所确定。

8.2.4 产品的监测和测量

工程规范 (ES) 测试性能要求

针对 ES 的过程测试(IP)一般通过 IP 测试计划/控制计划定义或在 ES 中说明。供应商应制定计划满足这些要求，并将计划作为 PPAP 文件包的部分一起提交以供批准。针对失效的响应计划应包括在 IP 测试计划中。

除非供应商可以证明所有测试零部件均属于同一族系，并且使用相同过程、设备和规格生产，否则不应使用族系数据。应通过 Inteva 供应商质量部获取使用族系数据的说明或批准。

8.2.4.1 全尺寸检查和功能试验

供应商应对其供应的每个在用产品进行持续的符合性测试，以确保产品符合由 Inteva 和供应商协定的 Inteva 特殊要求（如尺寸、材料和性能）。这项双方协定的持续符合性测试应包含在供应商的生产控制计划中。测试应由有资质的实验室进行。供应商应对持续合格测试文件建档并在受到要求时提供给 Inteva。如果在持续符合性测试中发现不合格情况，供应商必须立即通知 Inteva 收货场所的质量部门，以便确定并采取相应行动。

在 Inteva 被要求向其顾客提交 PPAP 时，PPAP 文档版本超过一年的供应商可能需要按照 Inteva 收货场所的质量部门要求再次递交 PPAP。

8.3 不合格产品的控制

供应商应建立相应的过程和体系以防止向任何 Inteva 工厂或 Inteva 顾客工厂发运不合格材料。Inteva 的政策规定，不接受未满足适用图纸和规格的产品。经过维修、返工或工序外的产品应按照所有控制计划要求和程序文档进行重新检查。如果 Inteva 有可能使用不合格产品，则供应商必须向收货工厂提供偏差申请。本偏差申请必须在供货商发货前由 Inteva 质量人员审查批准。仅可针对特定时间或零部件数量批准偏差。不得批准任何永久偏差。

偏差申请应随附供应商的问题解决分析报告。本报告还应说明改进节点的标识和产品标识方法，包括如何保持可追溯性。其他关于提交偏差申请的信息，请参阅本文件的 7.1.4 条。

8.5.1 持续改进

供应商应持续改善质量、交付、成本和其他服务。例如一次通过合格率 (FTQ)、及时交付百分比、响应度等。为了满足这一要求，供应商组织应制定、监测、强调重要绩效目标和指标并采取行动。目标和指标应（至少）根据业务计划、管理体系、产品质量、过程能力和顾客满意度目标制定。应注意的是，如采取行动重新恢复之前维持的绩效水平，这此种行动属于纠正措施，而非持续改善。

Inteva 保留包括访问任何供应商场所以评估其持续改善计划和精益生产实践情况、并提出改善建议的权利。此外，Inteva 可能部署人员专门关注特定的改善问题。

8.5.2 纠正措施

供应商应拥有受过正式问题解决培训（例如 AIAG 8D 培训课程）的人员，其应具备使用数据驱动的问题解决工具和技巧迅速而永久地解决产品和过程问题的能力。解决问题时必须使用规定的结构化过程，如 8-D 过程、Six

Sigma DMAIC（定义、测量、分析、改进和控制）或任何包括根本原因验证和纠正措施有效性确认的过程。

发生问题时，供应商应立即对运营采取围堵手段，以防止 Inteva 或 Inteva 顾客收到不合格材料。供应商将收到问题情况 (PC) 或不合格零件通知单 (DMN)，文件中将说明 Inteva 规定的问题解决步骤。供应商应响应 Inteva 发布的所有 PC 和 DMN。对于问题的初期响应应在 24 小时内按照 Inteva 发布场所规定的问题解决格式执行。初期响应应包括供应商如何 100% 对其场所、运送过程中和 Inteva 所有场所的不合格情况的围堵。最终响应应包括根本原因分析验证，应该在 15 个日历日内执行，除非 Inteva 问题所有者另有指示或批准。供应商应应用 5 WHY 分析，作为找出根本原因的一种方法。

如果不合格情况有严重影响和/或属于重复问题，则 Inteva 可能要求受控发货。受控发货是由 Inteva 提出的正式要求，供应商应进行额外的离线检查过程，以选出不合格材料，同时执行根本原因分析和纠正措施。受控发货的目的是执行严格过程，防止 Inteva 收到更多不合格材料。Inteva 决定应执行受控发货等级 1 (CS1) 或等级 2 (CS2)。CS1 的界定是由供货商员工在制造单元的下线区域执行控制活动。CS2 的界定是由 ISO 9001 或 ISO/TS 16949:2009 认证的外部整理公司或第三方（由供应商承担费用）在制造单元的下线区域执行控制活动。受控发货过程是正常控制之外的补充手段。从受控发货检查过程中获得的数据将作为衡量围堵过程有效性以及为消除初期不合格才采取的纠正措施的有效性标准。本数据将按照 Inteva 收货场所人员的要求进行报告。

受控发货围堵过程包括以下内容：

- 可见度高、采光适当和配备设备的控制区域，从供应商的正常生产过程离线。
- 界定清晰的有效材料流，包括有清楚标识的区域供进场材料和出场厂材料之用。
- 维修/返工准备工作独立于围堵区域。
- 信息板，清楚显示不合格情况、指标、检查结果（如 SPC 图、趋势图等）、行动计划和状态，以及其他的围堵活动结果。
- 供应商最高管理层对更新图进行每日审查。
- 有记录的数据驱动式团队问题解决活动。
- 适当的作业指导、质量标准、极限样本、工具、设备和合格的测量设备，以促进围堵手段的执行。
- 适当培训操作员以了解过程的充分细节。
- 一个区域/储存容器，应进行标识，能够使人快速、清楚地识别任何可疑或不合格的内容（工作场所组织和目视化管理）。
- 按要求进行适当的预防性维护。

CS1 过程是从供应商质量联系人或收货工厂代表向供应商的相应级别员工发布 1 级受控发货问题情况或不合格零件通知单时开始。

CS2 过程是从供应商质量联系人或收货工厂代表向供应场所的相应级别员工发布 2 级受控发货问题情况或不合格零件通知单时开始。不合格沟通包括 CS2 原因、所需检查和需要满足的退出标准。如果进入 CS2，则供应商应通知其 ISO 9001 或 ISO/TS 16949 注册机构。

在执行永久性纠正措施且其效力得到确认之前，供应商将保持受控发货状态。在满足以下标准后，供应商可退出 CS1 或请求退出 CS2：

- a) 围堵点连续三天的生产为零缺陷，除非 Inteva 另有规定。
- b) 针对引起控制的问题进行的问题解决分析以及支持证据提交给 Inteva 收货场所并且获得终止同意。
- c) 如果是 Inteva 顾客处发现 Inteva 供应商不合格情况，则 Inteva 需要从顾客处收到退出受控发货的批准。

问题情况是报告和解决问题所用的沟通工具。供应商应努力减少他们长期以内的问题情况数量。

供应商应对不合格材料及其影响承担财务责任，Inteva 会要求记录这些成本并实施成本追回。成本追回会细分为返工/维修/分选、停机时间、运费、材料成本和其他费用等类别。成本追回将包括收货工厂因为发运、质量、包装和顾客满意度等问题而导致的无效率情况。例子包括客户扣款、确认测试、按时发货、PPAP 拒签、Inteva 问题解决、未批准产品的发货、尺寸修改、保修问题、分选活动的场地使用等。成本追回将通过 PC 或 DMN 传达，并通过 Inteva 工厂财务部门扣款。

修订记录:

修订原因	生效日期	负责人
首次发行	3/1/08	Erin Clemente
由于收购活动, 整合供应商质量体系要求 (SQSR) 手册日期为 2006 年 4 月 10 日的修订版本 5a/日期为 2011 年 1 月 31 日的修订版本 6, 以及顾客具体要求 (CSR) 手册	6/1/11	Brian Allen Erin Clemente
第 1 节: 将“散装材料”加入 SRM 范围内 第 7.1.4 节: a) 增加了“实施未授权的产品和/生产过程更改的供应商将立即进入受控发货等级第二级”。b) 删除了不使用 Plex 的供应商的“供应商更改请求”过程。这些供应商亦将适用 SCR 过程。 第 7.2.1 节 (SPICE): 增加注解说明对 SPICE 的遵守为 Inteva 的客户决定 第 7.2.1.1 节: 修改了特殊特性的描述, 使之包括将要标注的所有特殊特性 (删除了将要标注的图纸上的特殊特性参考) 第 7.4.3.2 节: 更新了供应商进货质量升级过程。增加“供应商须在 5 个工作日内将新业务暂缓状态告知其注册人员”。	6/15/12	Brian Allen

批准:

批准人	职位	批准日期	签名
Mary Foster	供应链管理副总裁	6/4/12	文件签字
Munminder LaVelle	质量执行总裁	6/4/12	文件签字