

**AxleTech<sup>®</sup>**  
**International**

**供应商**

**质量系统**

**要求**

**手册**

# 质量政策

***“AxleTech International 致力于持续改善我们的产品和服务的成本、质量、可靠性和交付表现，以超越客户的期望。”***

# 目录

1.0 简介 .....	5
1.1 范围 .....	5
1.2 目的 .....	5
2.0 供应商认可 .....	5
2.1 供应商认可流程 .....	5
2.2 预授予会议 .....	6
2.3 合同审查 .....	6
2.4 生产部件认可流程 (PPAP) .....	6
2.5 流程能力要求 .....	7
2.6 工程原型原本提交 .....	7
2.7 制造流程审查 .....	7
2.9 采购产品的验证审查 .....	8
2.10 次级供应商管理 .....	8
2.11 年度规划 .....	8
2.12 保证 .....	8
3.0 制造控制 .....	8
3.1 供应商工具 .....	8
3.2 不合规报告 ( PLEXUS 在线 ) .....	9
3.3 质量/交付绩效会议 .....	9
3.4 包装/识别/可跟踪性 .....	9
3.5 质量绩效期望 .....	10
3.6 材料符合性 .....	11
3.7 偏差 .....	11
3.8 交付绩效期望 .....	12
4.0 修订历史 .....	12

5.0 附录.....	12
附录 A – 定义 .....	12
附录 B - AxleTech International 控制特征 .....	13
附录 C：发给不合规供应商的信函样本 .....	14

## **1.0 简介**

### **1.1 范围**

本程序定义 AxleTech “认可的”供应商预期须达到的最低强制性要求，不论其位于全球任何位置。

### **1.2 目的**

本程序旨在向为 AxleTech 供应货物或服务的任何公司传达其质量管理体系要求。

AxleTech 要求供应商：

1. 控制流程、维护流程能力、维护质量系统、并控制废物。
2. 提供证据证明所有的供应商均使用诸如APQP、PPAP、FMEA 等质量工具以及该等流程所含的所有规则。
3. 维护 ISO 流程或同等流程。
4. 始终与本网站及 AxleTech 的 Plexus 数据库中所载的供应商要求保持一致。

## **2.0 供应商认可**

### **2.1 供应商认可流程**

AxleTech 当前及潜在的供应商必须依照综合全面的质量系统运营。供应商必须提供关于 ISO 9000-2000、ISO 9000-2008 或 TS16949 第三方认证的书面确认，或提供实现该等标准的第三方认证的行动计划日期。该要求可由 AxleTech 采购及质量保证部门基于对供应商的考察或供应商在预授予会议期间提供的信息酌情豁免。

在 AxleTech 的酌情决定下，可在供应商的工厂对供应商的制造流程进行审查。该审查将审核流程并确定供应商的可行性。

## 2.2 预授予会议

对于向 AxleTech 提供新产品、原型或服务的供应商，在签发采购订单前，应将其召集参与预授予会议。在该会议期间，将对技术、质量、PPAP、制造、工程、采购、交付和业务问题进行处理，让供应商了解 AxleTech 的要求。

供应商必须提供有关在预期年度由第三方登记员进行 ISO9001:2008 或 TS16949 标准认证的信息。供应商可与 AxleTech 质量工程师讨论任何 PPAP 问题。

## 2.3 合同审查

供应商应在收到订单时验证确保所有的采购订单均由 ATI 签发。在对采购订单采取任何行动前，必须将任何价格、数量、规格、包装或交付要求方面的差异通知 ATI 采购部门并与之解决。

供应商接受采购订单并为之采取行动，即表示供应商接受遵循当前的 ATI 订单条款和条件的责任。当前的 ATI 订单条款和条件载于 ATI 采购订单背面。

## 2.4 生产部件认可流程 (PPAP)

PPAP 是用于规划、原型、试制、预投产和生产的质量工具。所有供应商都必须使用 **Plexus** 在线系统中的供应商生产部件认可流程 (sPPAP) 工具（标准的 PPAP 手册可通过 AIAG 获取）。sPPAP 系统能让 AxleTech 采购部门向每位供应商发布要求，让 AxleTech 质量部门审批或拒绝每份提交的文件。一旦 PPAP 在 sPPAP 系统中获得认可，它将成为永久的认可记录，且不可更改。

供应商需要遵循 AxleTech 印发的规格和尺寸要求。对于任何付运的生产产品，若并未事先获得关于部件提交保证 (PSW) 的临时或全面认可，或具有认可工程设计偏差，均视为瑕疵产品。

在以下情况中，供应商需要提交 3 级 PPAP：

- 1) 任何发放用于生产的部件在上一年中并未获得 PPAP 认可。

2) 供应商相关流程、产品或次级供应商作出预批准变更的部件。

### **3) 或当 AxleTech 采购或质量保证部门要求时。**

在采购部门的酌情决定下，具有良好的质量和交付历史记录或已通过我们的内部工厂审核的供应商可以只提交 2 级 PPAP。要求与完整的 3 级要求相同，但某些记录可保留在供应商处，只须接受 AxleTech 的审核或应 AxleTech 的要求提供（可随时进行）。在 AxleTech 采购和质量部门的酌情决定下，允许提交 4 级或 5 级 PPAP。这需要在初始的预授予会议上由双方共同确定。

## **2.5 流程能力要求**

作为 PPAP 要求的一部分，所有供应商都必须提供相关书面文件，证明所有主要特征或安全相关特征均能实现且受控。对这些项目进行持续的流程监控和控制是强制性要求，且必须随时提供相关数据以供审查。统计控制水平将在预授予会议上最终确定，但作为标准，预期供应商必须就所有主要特定满足 1.33 Cpk 的要求。相关定义见附录 B。

## **2.6 工程原型原本提交**

提交原型部件时需要同时提交符合 AxleTech 原型认可流程的规格符合性文件。至少需要提交 PSW、尺寸报告和材料认证。完整的要求将在原型审核会议期间讨论，相关期望将载列于采购订单。

## **2.7 制造流程审查**

**Axletech International** 保留在供应商的工厂对其制造流程进行审查的权利。合理的供货期将予以确定。PPAP 提交验证、按节拍生产、纠正行动响应以及质量认证安排均为预定考察的可能原因。若供应商持续呈现低劣的质量及/或交付表现，采购和供应商质量部门将联系供应商并安排定期考察，以确保绩效改进（相关信函见附录 C）。

## **2.8 认可变更**

若供应商计划更改认可的材料、流程或次级供应商，必须事先通知 AxleTech。在实施更改前必须获得 AxleTech 的书面许可（通过提交 PPAP 进行永久变更或提交偏差申请表进行临时变更）。未经适当的验证和客户认可，不允许出现任何偏差/宽免。

## **2.9 采购产品的验证审查**

AxleTech 及其客户有权在供应商的场所验证产品及分包产品是否符合特定要求。AxleTech 代表应指定执行审查的安排和方法。

## **2.10 次级供应商管理**

**AxleTech** 的直接供应商应对其所有次级供应商的质量和交付负责。供应商应以可确保始终满足 AxleTech 质量和交付期望的方式主动管理其供应基础。

## **2.11 年度规划**

必须每年提供当前生产的部件号的完整规划，除非事先获得 AxleTech 采购和工厂质量部门的书面许可。必须向使用相关产品的 AxleTech 工厂发送相关文件。假设首件检查和流程能力数据始终可用。除必须每年提交所有适用的材料认证外，至少还必须确保 AxleTech 具有最新的认证记录存档。

## **2.12 保证**

AxleTech 可在预授予会议上确定、审查和记录未在采购订单中指定的其他特定保证要求。

## **3.0 制造控制**

### **3.1 供应商工具**

AxleTech 的财产必须永久标记，以显示 AxleTech 为其所有人，其相关标记必须在所有工具上明显可见。对于放置在供应商处的 AxleTech International 的工具，供应商作为该等工具的掌管人，有责任建立预防性维护程序，维护该等工具，并确保所有相关设备获得必需的校准。相关记录应随时可供审查。



在工具达到使用寿命终期前，供应商应通知 AxleTech 采购部门。应提前足够的时间发出通知，以便能够维修或更换工具，而不会中断供应或需要处理质量问题。至少应在完成订单时进行评估，确保所有相关的工具在下次使用前有机会获得维修或维护。

### **3.2 不合规报告 ( PLEXUS 在线 )**

任何收到缺陷材料报告 (DMN) 的供应商必须使用 Plexus 在线对任何及所有DMN 作出回应。缺陷材料报告 (DMN) 就缺陷部件或条件发布，使用自动电子邮件发送至主供应商联系人。所有供应商均必须使用该基于互联网的质量系统与 AxleTech 就 DMN 的限制和解决进行沟通。该系统网址为 [www.plexus-online.com](http://www.plexus-online.com)。必须在接到通知后 24 小时内作出初步确认回复，包括限制计划以及载列纠正库存和下次交付的即时行动的短期纠正行动计划，最终纠正行动计划应在接到通知后 14 天内提交。该最终纠正行动计划至少应包括根源分析和长期纠正计划。

### **3.3 质量/交付绩效会议**

未能满足 AxleTech 的期望和要求的供应商需要参加质量/交付绩效会议。需要参加会议的原因包括但不限于：

1. 交付表现低劣。
2. DMN 过多，响应时间太慢。
3. PPAP 表现低劣。
4. 报废问题。

若在质量/交付绩效会议结束时供应商被视为不可接受，应禁止供应商参与新业务的投标及/或可追索其当前的业务。

### **3.4 包装/识别/可跟踪性**

向 AxleTech 发送的货物 ( 货箱、托盘或货架 ) 应按预授予会议或买方指示识别。部件号、供应商名称及地址应确保可跟踪至供应商的记录。至少，安全相关部件应根据

所有法定及/或 AxleTech 要求识别。此外，所有部件应以能保护其免受损坏和劣化的方式包装。对于可能会被腐蚀的部件，供应商应采取措施确保该部件自付运时起 6 个月内能够防腐。任何包装更改在实施前应获得 AxleTech 的书面许可。各运输条款均不得免除供应商正确包装的责任。

## **装箱单和付运标签**

**装箱单必须包含：** ATI 的部件号、制造商的部件号、货物的所有批号以及每批的数量、采购订单号、货箱数目和每箱数量以及付运的总量。

付运标签应根据供应商质量手册中提及的 ATI 标准标签的格式编制及张贴在指定位置。标签必须包含 ATI 的部件号、部件修订级别、部件说明、供应商编号、供应商地点、制造日期、批号及数量、付运的总量和订单号。

当产品位于供应商处时，供应商应负责维护批次的可跟踪性。批次不得混合。

## **条码标签指示**

ATI 将接受符合 AIAG（汽车工业行动集团）运输/部件识别标签标准 AIAG-B-3 的条码标签。

## **参考附录 7.2 “条码标签指示”**

## **3.5 质量绩效期望**

所有 AxleTech 应满足或超越认可的部件图纸上载列的所有尺寸、包装、识别和材料规格。任何为纠正缺陷导致的成本应由供应商承担。

注意：任何与不合规部件相关的成本（如，运输、返工、检查和替换成本）应由供应商支付，标准为每小时 **75 美元/75 欧元**。

### 3.6 材料符合性

材料认证 – 供应商应负责确保所有向 ATI 供应的生产材料符合图纸、相关规格书或采购订单所载的所有材料规格。

材料认证必须附有批测试数据，以具体显示规格要求和批测试结果。认证文件必须包含制造商名称和地址、部件号、批号、制造日期、测量的结果、批准签发证书的人员的签名和头衔、以及证书对应的产品的订单号。若材料由商业实验室测试和认证，必须附上实验室认可文件副本。

供应商必须为所生产的所有产品维护材料认证记录。

#### 法规符合性 ( EPA/DOT/安全 )

所有供应的产品或在供应商流程中使用的材料必须符合当前的政府安全和环境标准以及关于限制、有毒和危险物质的法律规定。

危险物质必须按上述规定清晰标记并适当包装。

在交付样本或生产材料前，必须提供用于防腐的新项目及/或产品的材料安全数据表 (MSDS)。任何时候 MSDS 作出更改，必须将更新版本的 MSDS 发送给 ATI。若不能提交 MSDS，必须提交工程技术数据表。供应商应在现场配备用于记录该类型材料的法规遵循状况的表格，并应要求提供相关表格。

#### 限制材料

组件和材料供应商应负责确保他们供应的产品不会抵触 ATI 的 ( 新 ) 限制材料清单。若出现问题，在生产部件前，供应商必须联系 ATI 采购部门以获得批准。

### 3.7 偏差

AxleTech 的政策是拒绝不符合图纸及/或规格要求的材料。若预期会出现偏差，必须在部件从供应商处付运前将偏差提交 AxleTech 材料规划员。偏差必须以正规的

AxleTech 偏差表提交，并填写所有信息（数量、日期、原因和签名）。该表格的副本可应 AxleTech 的要求提供。

### **3.8 交付绩效期望**

所有 AxleTech 应维持 100% 准时交付的绩效。任何因交付问题导致的成本（包括附加运费）将由供应商承担。

### **4.0 修订历史**

A) 2003 年 1 月 3 日 – 创建

B) 2003 年 4 月 9 日 – 修改评估的费用

C) 2004 年 1 月 1 日 – 根据 Oshkosh 和 STE 质量经理的意见作出更改

D) 2004 年 6 月 17 日 – 根据 Oshkosh 和 STE 质量经理的意见作出更改

E) 2005 年 3 月 28 日 – 根据 2005 年 3 月 18 日的审查意见作出更改

F) 2005 年 6 月 25 日 – 根据 2005 年 6 月 18 日的审查意见作出更改

G) 2005 年 11 月 10 日 – 根据 2005 年 11 月 10 日的审查意见作出更改

H) 2006 年 9 月 5 日 – 为供应商认可流程添加豁免可能性

I) 2010 年 1 月 20 日 – 以粗体形式添加项目

**J) Change to rate of 75 dollars or 75 euros for rework charges.**

### **5.0 附录**

#### **附录 A – 定义**

用于 AxleTech 供应商所需的质量工具的缩写词的定义：

- 质量系统要求 (ISO、QS 等)

- 质量系统评估 (QSA)
- 生产部件认可流程 (PPAP)
- 先期产品质量规划和控制计划 (APQP)
- 失效模式与后果分析 (FMEA)
- 测量系统分析 (MSA)
- 统计流程控制 (SPC)

## **附录 B - AxleTech International 控制特征**

控制特征是指安全相关组件的安全相关特征 (SRC) 或任何组件的主要特征，这些特征在制造过程中需要特别关注，以确保符合规格。控制特征由 AxleTech 设计控制主管机构通过以下方式指定：

- 在工程图纸上应用特殊符号
- 在材料和流程规格上应用特殊符号
- 在质量控制特征 (QCC) 列表上载列
- 列出根据供应商的制造流程确定的主要特征

所有识别的控制特征必须在供应商的质量规划流程和文件（即，控制计划、操作员指南和 FMEA）中予以处理，供应商应在控制计划中为每个控制特征指定控制方法、检查方法、测试频率以及输入、配置、过程中以及最终检查操作的反应计划。供应商可能需要特定的控制特征，以维护稳健的流程控制。

控制特征的定义及其 AxleTech 符号如下所示：

### **安全相关特征**

尺寸、材料、流程或性能规范或标准，违反该等规范或标准会到故障，造成：

- 不合理的人员伤亡风险，或

- 违反任何联邦、州或当地法律、规则或法规的状况

每件生产货品的安全相关特征必须 100% 实现，除非进行流程能力研究并获得 AxleTech 许可。

安全相关组件

任何含有一或多个安全相关特征的部件、组件、装置或系统。

主要特征

尺寸、材料、流程或性能规范或标准，违反该等规范或标准会到故障，造成：

- 大修
- 无法正常制造或组装产品
- 客户严重投诉

附录 C：发给不合规供应商的信函样本



至：AxleTech International 供应商

自：质量部门

日期：03/26/09

主题：关于缺乏响应的电子邮件通知 ( DMN 步骤流程 )

DMN-

---

我们非常遗憾地通知您，由于您缺乏响应，以下 DMN 正接受审查。本电子邮件旨在通知您，您已经处于我们用于处理缺乏响应问题的 4 步流程中。本通知将发动给您的 Plexus 联系人和相关高级管理层。我们已经在质量部门的保管区隔离这些项目，正迫切等待 RGA。

我们的政策要求您在 24 小时内向我们确保已采取以下行动：

- 1 验证您的内部库存。
- 2 识别运输中的任何可疑产品。
- 3 签发 RGA 处置存放在质量部门保管区内的部件。

#### 4 步升级通知流程

- ➔ 1) DMN 未在 7 天内响应， Plexus 联系人、质量保证经理
- 2) DMN 未在 14 天内响应， Plexus 联系人、质量保证经理、工厂经理
- 3) DMN 未在 21 天内响应， 部件报废，并在您的帐户中借记  
禁止投标新业务。
- 4) DMN 未在 28 天内响应， AxleTech 将开展追索行动

所有供应商应在允许的时间段内对向其发出的任何及所有 DMN 作出回应。如果您有任何疑问，请联系 AxleTech 工厂供应商质量部门。