

# 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

## 重要注意事项:

所有希望与天纳克公司建立业务关系的供应商都需符合本“全球供应链管理手册”所述规定，也包括有业务来往的不同地区。

地区使用者请同时参考

“地区详细信息及要求”

## 全球供应商手册目录

部分	标题
<a href="#">第一部分</a>	简介
<a href="#">第二部分</a>	组织结构
<a href="#">第三部分</a>	采购
<a href="#">第四部分</a>	供应商绩效和技术要求
<a href="#">第五部分</a>	模具与设备
<a href="#">第六部分</a>	物流
<a href="#">第七部分</a>	包装
<a href="#">第八部分</a>	环境健康与安全
<a href="#">第九部分</a>	汽车供应链的企业责任

第一部分	简介	修订日期	修改编号
部分 1.1		04-30-13	F
给供应商的信			

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

亲爱的供应商：

此文件为天纳克全球供应链管理手册。

本电子版文件将定义指导天纳克建立业务关系的惯例和通用准则。我们对于国际采购物料的要求，概述了我们要创建一个富含天纳克理念的牢固的、有竞争力和增值的供应链之期望。

天纳克的成功源于我们有能力通过价格优势、质量优势、服务优势为客户提供高价值的产品，而与供应商的密切合作则是我们达到这一目标的关键。我希望本手册将会为你提供必要的信息，这有助于让我们共同努力，一起建立专业化的、有效率的、有益的业务关系。

这份已更新的手册将取代以前所有天纳克提供的供应商信息手册。

如果您有任何疑问，请联系你们各自的采购人员。

感谢您对天纳克的兴趣和支持。

天纳克公司

第二部分	组织结构	修改日期	修改编号
------	------	------	------

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

<b>2.1 历史</b>	<p>天纳克（纽约证券交易所代码：TEN）是全球最大的汽车零部件供应商之一。拥有 74 亿美元的收益水平，本公司设计和制造驾驶控制和排放控制系统及零部件，销往原始设备制造商(OEM)和售后市场的分销商和零售商。</p> <p><b>全球分布</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•大约 25,000 名员工在 100 多个国家为客户提供服务</li> <li>•全球大约拥有 89 个制造工厂和 14 个工程技术中心</li> </ul> <p><b>品牌</b></p> <p>天纳克销售一些世界最著名的汽车行业品牌的产品，这些品牌包括蒙诺®，华克®，吉莱特®和 Clevite ®的橡胶件。</p> <p><b>客户</b></p> <p>一个服务于包括丰田，本田，日产，马自达，铃木，通用汽车，福特汽车公司，大众，戴姆勒，克莱斯勒，雷诺，塔塔汽车，标致雪铁龙，上汽集团，国际卡车，卡特彼勒和哈雷戴维森等世界各地的原始设备制造商的全球制造和分销网络。在汽车售后配件市场，我们为超过 500 家经销商和零售商服务。</p> <p>更多信息请详见 <a href="http://www.tenneco.com">www.tenneco.com</a></p>	04-30-13	Rev. D
<b>2.2 质量规定 / 使命描述</b>	<p>作为一流的技术驱动的全球制造商和销售商，天纳克的使命使顾客满意，并为他们提供具有价值差异化的驾驶控制系统，排气控制系统和合成橡胶产品。</p> <p>我们也将通过与员工分享共同的文化价值来巩固我的领先地位。我们所做的一切都专注于提升股东价值。</p>	12-22-05	B
<b>2.3 愿景</b>	<p>开创更清洁、更安静、更安全运输系统的全球理念。</p>	12-22-05	B
<b>2.4 总部地点</b>	<p><b>天纳克总部</b>                      500 北菲尔德                      Lake Forest, IL 60045, 美国                      电话：847-482-5000</p> <p><b>北美原始设备总部</b>                      天纳克 One International Drive                      Monroe, MI 4816,美国                      电话：734-243-8000</p> <p><b>北美售后设备总部</b>                      天纳克 500 北菲尔德车道                      Lake Forest, IL 60045,美国                      电话：847-482-5000</p>	12-22-05	B
<b>2.5 全球据点</b>	<p><b><u>欧洲总部</u></b>                      天纳克欧洲                      Av. du Bourgetlaan, 50                      B 1130 Brussels</p>	12-22-05	B

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

布鲁塞尔, 比利时  
电话: 32-2-706-9000

### 亚洲/太平洋地区总部

天纳克  
1326-1378 South Road  
Clovelly Park 5042,  
阿德莱德, 南澳大利亚  
电话: 61-8-8374-5222

### 南美总部

天纳克南美洲  
Alicia Moreau de Justo  
550-1 er, piso  
Unidad Funcional NRO 24  
1107 Capital Federal  
Republica, 阿根廷  
电话: 54-11-4312-9779

更多地址信息详见 [www.tenneco.com](http://www.tenneco.com).

### 中国总部

天纳克(中国)有限公司  
上海市九江路686号6层, 邮编: 200001  
网址: <http://www.tenneco.cn>

第三部分	采购	修订日期	修改编号
<b>3.1 组织理念</b>	<p>天纳克在行业内努力为客户提供最优质的, 最具有成本竞争力的产品。为达到在这一目标, 我们的组织原则是发展与供应商的关系, 如果他们能够通过持续以具有竞争力的价格准时提供无缺陷的产品, 来很好的证明自己完成目标的承诺的话。</p> <p>天纳克是致力于开发, 生产和销售创新、可靠且具有成本效益的系统和模块。为了支持这一目标, 天纳克公司供应商必须在技术上和财力上具有支持天纳克现有和未来产品的能力。</p> <p>天纳克将鼓励其供应商参与新产品开发, 确保我们拥有能满足我们目标的坚固的设计和工艺。要作为天纳克的供应商, 该公司必须愿意与我公司采购部共享其财务信息。</p> <p>采购决策将基于具有竞争力的价格、质量保证、供应、交付表现、服务和生命周期成本。这种采购理念将包括与供应商建立长期关系, 与供应商共同提高生产力已达到持续降低成本的目的。</p>	12-22-05	B
<b>3.2 运营理念</b>	<p>天纳克在运营环境方面十分重视持续改善、降低不确定性以及零缺陷的理念。客户满意度、员工满意度以及经济增加值都是我们十分重视的。我们希望我们的供</p>	03-31-11	C

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>供应商也能拥有与这些理念相符的运营环境。</p> <p>大批量、重复需求的供应协议的有效期通常至少一年期，且以单一来源为基础。我们鼓励现有供应商讨论关于持续改善以及与天纳克共同提高生产力的长期供应协议。目前，许多这类合同都已生效。</p> <p>我们希望供应商拥有确保提供无缺陷的部件的质量体系，来消除进货检验环节。通过减少浪费，免去检验环节，减少库存和减少保修索赔来降低成本，这是我们的首要目标。天纳克推荐供应商实行 5S 管理，实施“精益”方法。</p>		
<p><b>3.3</b> <b>道德规范</b></p>	<p>为了支持健康的采购业务和维持公平诚实的声誉，天纳克将选择可以提供最高价值的产品和服务的供应商。在处理天纳克业务、接触业务团体、以及在处理其他将间接影响天纳克廉洁声誉的事件时，天纳克雇员将被要求遵守公司的最高道德标准。</p> <p>天纳克政策规定，员工与供应商将不得从事任何与天纳克存在利益冲突或以任何方式与其职责范围构成冲突的活动，也不得在天纳克之外有任何与天纳克存在利益冲突或以任何方式与其职责范围构成冲突的个人或经济利益。</p> <p>天纳克政策规定，在任何时候，员工或供应商都必须避免让自己或公司处于接受/提供礼品或酬金所带来的义务之下。当需要拒绝这种赠予时，应该礼貌地就此事简要介绍天纳克的标准政策。</p> <p>由于天纳克的全球业务运作必须遵守所有适用法律、规则 and 规定，以及天纳克的经营原则声明和支持性政策及流程，供应商被要求必须遵守同样的规定，包括天纳克经营原则声明。</p> <p>请参考 <a href="#">天纳克经营原则声明</a>。</p> <p>如果供应商认为他们的立场受到了任何天纳克员工的损害，他们必须尽快将其担忧通知天纳克领导层。</p>	<p>12-22-05</p>	<p>B</p>
<p><b>3.4</b> <b>供应商标准</b></p>	<p>天纳克的主要目标是实现“最佳等级”的供应基地管理和供应商绩效管理。由于天纳克十分重视核心制造工艺，我们的供应商也必须注重发展和完善自己的核心竞争力。为了与天纳克建立长期持续的合作关系，供应商必须：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 具有质量，技术，服务和成本的全球竞争力。</li> <li>• 为所有直接和间接的材料/资源提供无缺陷产品</li> <li>• 保持符合要求的区域承认的标准的质量体系。通过产品和工艺创新，支持提高性能，降低保修投诉率，达到/超过“最佳等级”标准，并提供最可靠地价值。</li> <li>• 通过不断改善和价值分析/价值工程（VA/ VE）的倡议，提供费用逐年减少的总成本最低的产品。针对供应商VA/ VE倡议请使用附件中的《<a href="#">供应商建议表</a>》</li> <li>• 有能力为天纳克验证产品应用时的可靠性。</li> <li>• 坚持准时交货。</li> <li>• 准备跟随天纳克进入新兴市场地区。</li> <li>• 能够预期消费者需求的变化，并能灵活应对这种变化。</li> </ul>	<p>03-31-11</p>	<p>C</p>
<p><b>3.5</b> <b>初步评估</b></p>	<p>批准供应商加入我们的供应基地团队的第一步，是供应商在我们的供应商网站或按照当地流程进行初始登记。对于北美和欧洲以外地区的进一步的细节，请参阅区域附录。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>C</p>

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>供应商输入相关信息直接路由到天纳克商品采购人员网站进行评审。商品买方使用此注册的供应商做出初步评估。</p> <p>供应商输入相关信息直接进入互联网，经由数据传输，使天纳克采购人员可以共享。商品采购人员使用注册系统对供应商做初步评估。如果初评顺利通过，供应商将与我方采购人员联系。审批过程中的第二个步骤是由天纳克到供应商处进行现场评估。供应商必须证明符合本质量手册。之后直接到 SupplyWeb 输入您的初始登记，请点击下面的链接，  <a href="http://tasupplier.com">tasupplier.com</a>。提示进入网站后，选择“新供应商注册”，并按照天纳克互动投标联网系统(TITAN)提示操作。</p>		
<b>3.6 询价 (RFQ)</b>	作为一个不断改善的组成部分，询价过程的目的是为每一个组成部分的具体费用设立的。因此，供应商按询价要求提供成本构成，是非常重要的，以便我们可以通过供应商早期参与和价值工程，识别并实施降低成本的机会。请参阅章节 4.2.1。	12-22-05	B
<b>3.7 批量采购订单</b>	批量订单通常由供应链管理部门向供应商发出。每个天纳克工厂，都会预测和发布该工厂需要的零件数量。如果由于新建项目、再次采购、项目结束等原因，供货数量有增减，批量订单将会被更新。	05-31-10	C
<b>3.8 批量发货发布</b>	发布批量发货发布以满足特定天纳克工厂在指定日期需要的确定数量的零件，我们更倾向于通过 SupplyWeb 或 EDI 完成订购。	12-22-05	B
<b>3.9 服务订单</b>	由供应商发出的特殊处理的材料的订单被认为是服务订单。服务订单可能是一次性购买或总括合同。其他关于零件要求服务的附加信息参考 4.6.3	12-22-05	B
<b>3.10 已加工材料和/或原材料授权</b>	如采购方在发给供应商的发货信息中定义的，供应商可能获得多达（20）天左右的在加工材料和 10 天的已加工材料，除非另外在采购订单中授权。采购方可能在由供应商支付包装，装卸，分类和运输费用的情况下将货物退还给供应商。采购方在有合理的通知的情况下可能有时更改或临时延迟在相关发货信息中规定的发货安排。如果供应商提供超过上述发货信息中采购方的要求，采购方对原材料或在加工中的材料不负任何责任。服务协议或材料下达订单中的附加要求也可能适用。	03-31-11	C
<b>3.10.1 应急计划要求</b>	<p>天纳克要求供应商发布一个在功能部门和工厂内评估和降低风险的方法，并确保开发的应急计划得到验证。应急计划应该确保：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 评估由于关键设备停机、外部影响和自然灾害等导致的业务持续性的风险。</li> <li>● 开发和执行减轻计划来避免可预见的风险因素。</li> <li>● 设计丰富的和经过事件验证的应急计划，使风险降低到可接受的水平。</li> <li>● 其它终端用户的特殊要求。</li> </ul>	04-30-13	A
<b>3.11 业务回顾会议</b>	为确保天纳克的集体资源和其供应商和战略规划和有效利用，天纳克将邀请供应商参加业务回顾会议。天纳克将分享我们公司业务的发展状况和发展方向相关信息，讨论特定供应商的业绩，并就所有其他已知计划或要素进行沟通。这将使我们的供应商能够制定最好的计划，充分利用资源，为天纳克提供最高质量、最低成本的产品和服务。	12-22-05	B
<b>3.12 供应协议</b>	重复，大批量的需求的供应协议通常为最短 1 年的有效期。长期协议（2 - 5 年）建立，经常通过与现有供应商谈判订立，以为天纳克及供应商双方共同增强增值机会。	12-22-05	B
<b>3.13</b>	为了有效地管理成本控制方案和我们的定价政策，天纳克需要清楚了解供应商面临的	05-31-10	C

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

价格	<p>通货膨胀压力。</p> <p>我们希望供应商提供可能避免价格上涨方法的建议，这些可能包括替代产品，可选择材料和工艺的改进。天纳克的政策倾向于通过尽可能增加供应商企业在本公司的参与程度，来回馈致力于成本效益的供应商。任何工艺或原材料的变化，必须与天纳克流程更改通知相符，请参照 PPAP 批准的流程 4.3。</p>		
3.14 财务	天纳克将根据条款及天纳克采购订单所赋予的义务和条件支付货物货款和/或供应商提供的服务需收取的款项。	12-22-05	B
3.15 付款/条款/条件	<p>付款方式将在订单说明。应付日期将根据收到货物的日期，而非开立发票的日期。</p> <p><a href="#">天纳克全球条款及条件</a>规定所有全球天纳克发出的采购订单，但不包括我们的欧洲工厂发出的采购订单。</p> <p><a href="#">天纳克欧洲条款及条件</a>规定了所有天纳克欧洲部门发出的采购订单。</p> <p><a href="#">天纳克资本设备和工装的条款及条件</a>管理所有的天纳克北美工厂为资本设备和工装所下的采购订单。</p>	04-30-13	C

第四部分	供应商绩效和技术要求	修订日期	修改编号
4.1. 质量体系	<p>天纳克要求所有的原始设备供应商通过认证机构的最新版本 ISO - 9001 质量管理标准的认证。没有通过认证的天纳克 OE 供应商至少要有一项计划来通过该标准。天纳克推荐 OE 供应商主动认证最新版本的 ISO / TS16949 体系。</p> <p>天纳克认可专门生产售后市场的汽车配件的供应商可不必认证最新版本的 ISO / TS16949 体系。</p> <p>然而，天纳克推荐所有专门生产售后市场汽车配件的供应商主动认证最新版本的 ISO 9001。</p> <p>供应商可以从汽车工业行动集团 (AIAG) 获得这些标准。</p> <p>供应商必须上传他们当前的质量证书至 “天纳克的数据库中各自的协作文件夹” C-文件夹和/或发一份给他们的天纳克采购员来协助上传。如果尚未拿到质量证书,天纳克需要供应商将认证计划上传至这个相同的文件夹。</p> <p>该计划要有定期更新，一旦拿到通过认证必须要用证书来替代这个计划。</p> <p>任何供应商,由其质量标准认证机构或者供应商通过自身,取消其质量标准认证的,必须在 5 天内通知他们的天纳克买方或者天纳克生产基地。</p>	04-30-13	F
4.1.1 工程设计规定和 CAD 要求	在每一个项目开始的时候,供方必须遵守天纳克设计规则和计算机辅助设计(CAD)的标准。区域特殊规定在这个文件的附录部分, (北美附录, 欧盟附录) 如果对这些规定存在疑问,供应商须与天纳克工程设计工程师联系。	05-31-10	A
4.2 先期产品质量策划过程 APQP	根据选择供应商的通知, 供应商组织要为先期产品质量策划活动提供支持/资源	05-31-10	C
4.2.1	当一个新产品时,供方必须评估规格、技术要求,包括环境和任何其它适用法律法规的	05-31-10	C



## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

可行性	<p>要求。这个小组可行性表(附 PDF 档案)是供应商对审查生产力的设计、数量和宽容的部分的承认。审阅发现不可行的部分应该随附供应商使其可行的解决建议。这些问题的解决方案将会被作为产品记录的一部分来记录和保留。这个表格是供应商的机会来确认天纳克提供了一个可生产的报价或生产。制造过程的评估可以确保供应商是准备的基础上进行生产(风险评估)。</p>		
4.2.2 包装计划	<p>通过适当的包装来保护和维持产品的质量将会在可行性评估中予以考虑。供应商必须使用适当的包装,以确保所有的产品将没有损害的到达天纳克工厂,并且它可以被有效率的运输、储存、使用。包装系统需要经接收设备的材料团队任命,这在天纳克包装方案中予以说明。</p>	05-31-10	B
4.2.3 投产遏制行动要求	<p>遏制行动从当供应商零件定点时开始到发运产品至天纳克工厂,包括预投产时的样件发运。</p>	04-30-13	C
4.2.3.1 投产遏制行动过程	<p>所有供应商必须制定一个内部遏制行动计划以确保天纳克工厂收到的 100% 零缺陷零件。内部遏制行动计划必须确保所有的产品都是 100% 符合对于装运、形式和功能的要求,发运到天纳克工厂前要能正确识别。任何例外必须有天纳克工厂质量经理或指定人的书面声明。</p> <p>遏制行动必须也具有确认由供应商控制计划上已识别的重要或关键特性的能力。其它的特性要求,可由天纳克工厂质量经理或指定人判定增加。</p> <p>供方必须在第一批装货前并且不迟于 PPAP 将带有检验标准的“遏制行动计划”提交给天纳克审阅通过。控制计划格式将用于文件化遏制计划。供应商将同步记录和维护“遏制行动”工厂控制计划的效果。应天纳克工厂的要求,供应商必须提供相关文件。</p> <p>供应商将记录和保持符合工厂批准的控制计划的遏制结果。在天纳克工厂的要求下,供应商将提供文件记录。MSA &amp; CPK 表格</p> <p>遏制行动时期将在第一批零件发运时开始,首批零件发运后持续至少 30 天并且在 SOP 后不少于 10 批(由天纳克工厂决定)。(附件 CSI 表格)</p>	03-31-12	D
4.2.3.2 投产遏制行动过程退出条件	<p>供应商可以退出遏制行动过程,当供方提供了满意的控制阶段并且在遏制行动过程中或天纳克接收时没有发现问题。供应商可以在自己履约后退出,除非质量经理或指定人另行指示。</p> <p>如果问题被识别出来(在遏制行动过程中或由天纳克工厂),在纠正措施后遏制行动进程必须保持最低的连续 30 天(无缺陷)或直到原遏制行动日期结束,以更长的为准。所有纠正行动必须包含定义在天纳克 8D 手册的要素(参考 4.5.2)。</p> <p>天纳克工厂质量经理/指定人也有可能需要单个零件认证,参考 4.13。</p> <p>发运不合格品可能导致根据天纳克工厂的要求而受控发运(见第 4.11 章)</p>	05-31-10	B
4.2.4 能力确认	<p>此过程适用于现有的工装零件和非工装零件。</p> <p>能力确认将验证供应商实际的制造过程的结果满足持续的质量和模具能力的要求。</p> <p>能力确认过程包括下面几个阶段:</p> <p>1.-能力计划—供应商需要在天纳克应用/产品采购要求提交的时候提交。</p> <p>期望是在计划阶段替代的设备运行总效率大于按每年/每周要求的设备运行总效率。</p>	04-30-13	D



## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>2.-能力评估—这个需要由供应商完成并提供给天纳克应用/产品采购</p> <p>此次评估需要在供应商的首次试制过程时完成。</p> <p>天纳克保留在供应商试运行现场评估和确认此结果的权利。</p> <p>期望是供应商能够证明设备运行总效率（OEE）大于按每年/每周要求的设备运行总效率。</p> <p>3.-能力确认—此需要供应商在 PPAP 批准之后完成并提交给天纳克应用/产品采购。</p> <p>天纳克保留在 PPAP 之前第 3 阶段（能力确认）列席供应商现场进行确认的权利，并事先得到天纳克采购与供应商之间的确认。</p> <p>在能力评估和/或能力确认阶段，下列各项并不限于这些需要进行评审：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 文档</li> <li>• 制造过程与结果</li> <li>• 零件质量要求和结果</li> <li>• 分供方开发活动</li> <li>• 包装</li> </ul> <p>天纳克项目投产团队将评估所有的新零件号。供方将被告知要尽可能早的在 APQP 过程的任一阶段由天纳克进行监控(或供应商监控)。供应商及过程,和/或零件的风险级别 (低、中、高的风险)将决定监控的水平。如果任何能力确认阶段是由天纳克监控，应当由天纳克供应商开发/质量工程师在现场执行。</p> <p>此外,天纳克客户需求可能强制要求供应商做受控的节拍生产(如果可能的话,使用客户表格形式，如果没有可能的用天纳克)。.</p> <p>在生产节拍中，,生产工装必须到位，必须充分利用常规生产条件、直接和间接人员和支持系统来全速生产。能力验证表格，包括所有信息必须在节拍生产前一周提供给天纳克的供应商质量工程师/供应商开发工程师。</p> <p>天纳克要求按下列标准操作模式进行：</p> <p>每班 8 小时，</p> <p>每天 3 班，</p> <p>每周 5 天，</p> <p>每年 48 周。</p> <p>如果供应商与天纳克采购和供应商质量/开发工程师达成一致的话，供应商可以使用不同的标准操作模式。</p>		
<p><b>4.3</b> <b>PPAP 文件</b></p>	<p>PPAP 接受针对天纳克的生产物料和服务供应商的一个强制性要求。供方必须提交一个依照 AIAG PPAP 手册要求的最新版 PPAP(参考上方章节 4.1 的链接)。每个零部件号的供应地点必须在发货至天纳克之前申请并获得 PPAP。</p> <p>注:最终客户关于 PPAP 提交的特殊要求优先于这些声明提到的要求，具体遵循 GSCM 采购员指示。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>E</p>
<p><b>4.3.1</b></p>	<p>供方必须在 TITAN 网完成并提交适当的 PPAP 文件。文件被放置在指定个人 C 文件夹</p>	<p>05-31-10</p>	<p>B</p>

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

<p><b>PPAP 提交</b></p>	<p>中。压缩或 “. zip “文件恕不接受。</p> <p>注:说明到 C 文件夹的路径以及如何上传文件的培训文件,均可在 TITAN 网站上找到。供应商必须用适当的文件名字和日期保存他们的文件,(例如:control-plan-2010-07-22.xls)。</p> <p>注:如果 TITAN 系统是不被用于您的地区,请联系您的 GSCM 代表,</p> <p>天纳克购买的产品必须符合三级 PPAP 要求。任何其他级别 PPAP 同时需要天纳克工厂的质量经理/指定人的同意。不接受任何测试结果的总括性符合说明,并将导致 PPAP 不被批准。无论提交要求如何供应商必须保存适用的文件。在天纳克要求时这些文件都可以得到。在供应链包括一个仓库分销商时,零件制造商必须提交一份 PPAP 供天纳克批准。未经批准,经销商不得运送到任何天纳克工厂。</p> <p>所有的对核心文件变化(控制计划、FMEA 等)必须提交最新修订文档到 TITAN,在文件名中可以清楚看到是最新版本。</p> <p>散装材料供应商应该联系天纳克询问具体的要求。</p> <p style="padding-left: 40px;">每个供应商都应登记并遵守IMDS数据</p> <p>库:<a href="http://www.mdssystem.com/html/en/home_en.htm">http://www.mdssystem.com/html/en/home_en.htm</a></p> <p>在提交 PPAP 时,一封说明数据已经进入了 IMDS 网站的文件必须包含在内。这封信必须清楚地陈述了是输入的数据,输入日期, ID 编码。</p> <p><b>注:</b>供应商可能被要求提供以前批准过的 PPAP 零件的 IMDS 信息。这是对现有产品原始设备制造商的 IMDS 要求的支持。</p> <p>当某个 PPAP 要素不要求提交时,需要有一个书面的天纳克接受的证明该项已正式被天纳克放弃了。</p> <p>所有要求的要素都应该被提交并转入相应的天纳克工厂的固定 PPAP 协调员的关注下。</p>		
<p><b>4.3.1.1 PPAP 提交-样品部分</b></p>	<p>除非天纳克另有指示,否则,供方至少提供 6 个样品或在多腔模工艺中每个模腔至少要提供一个。这些零件是在一个系列的生产运行中随机选取,并将它应用到 PPAP 提交文件的尺寸结果。</p> <p>这个重要的生产运行应当从一个小时到 8 小时的生产,从特定的生产数量到总共至少有 300 连续生产件,除非经授权的天纳克的代表另有规定,。</p> <p>这六个零件被运送到天纳克的该PPAP的批准工厂,且必须明确有天纳克“<u>PPAP样品</u>”的标签。这个标签必须彩色打印-(粉红色)。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>B</p>
<p><b>4.3.2.1 设计记录</b></p>	<p>供应商应通过 TITAN 门户网站获得天纳克设计记录(印刷品、规格、技术文档)。这些文件都用来被审查供应商满足合同要求的能力。注:对天纳克图纸的修正会开始一项新的 PPAP 的修改。(TITAN 使用者)</p> <p>天纳克将识别和记录设计过程输出的特殊特性。供方必须遵守这些特殊特性,并在过程控制文件标示出,包括图纸、FMEA、控制计划和操作作业指书。这些特性要由天纳克特性符号或供应商等同的特性符号识别在这些文件中。</p> <p>供应商被要求对这些设计特殊特性进行持续的能力分析。参考 能力水平要求的指南中的 4.3.2.9 章。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>B</p>

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	有关这些特性的测量, 评估, 失效模式的影响的一个培训程序务必全员参与并开发。		
<b>4.3.2.2 工程变化记录</b>	没有纳入设计的记录的变更需要天纳克工程批准。	05-31-10	B
<b>4.3.2.3 工程批准</b>	任何偏离原策划的安排需要得到天纳克工程批准。必须有对偏差的能力研究(最少 30 件)。供应商应跟踪在 4.5 中阐明的偏离过程。	05-31-10	B
<b>4.3.2.4 DFMEA</b>	如果供应商负责设计, 需要开发及评审 DFMEA(至少每年)。如果天纳克负责设计, 则由天纳克产品工程完成 PFMEA 严重度级别的评审以代替 DFMEA。	05-31-10	B
<b>4.3.2.5 过程流程图</b>	天纳克要求供应商要有一个过程流程图, 明确定义制造工艺步骤/顺序。	05-31-10	B
<b>4.3.2.6 PFMEA</b>	如果天纳克或顾客负责设计, PFMEA 中的严重度分值的确定可能要经过天纳克产品工程代表的批准。如果严重度大于 8, 必须采用防错技术, 除非有天纳克工程特殊批准。  天纳克优先考虑防错的探测方法。  PFMEA 要求至少每年度被评审。  FMEA 中被确认为特殊的产品特性和过程特性将会是开发控制计划的关键。	03-31-11	C
<b>4.3.2.7 尺寸结果</b>	供应商应提供所要求的尺寸验证的设计记录的证据, 以及控制计划完成、结果显示符合要求的证据。  供方必须指示出设计日期、变更水平; 包括任何授权工程变更的记录文件。供应商应检测和提供来自于生产模具及设置的初始样件是强制性要求。关于多模腔的模具情况, 每个模腔要求安排两个零件的尺寸检测, 且其中一个零件标识为“标准样件”。 参考 4.3.2.16	05-31-10	B
<b>4.3.2.8 材料性能测试结果</b>	必须根据 AIAG 指南提交符合性证据。	05-31-10	B
<b>4.3.2.9 能力研究</b>	天纳克要求供应商完成产品特性或过程参数的过程研究以确定过程能力, 并且提供过程控制的附加输入以确保符合所有图纸规范。  在进行任何能力分析之前, 必须进行正态分布试验, 保证 P 值大于 0.05。  在开始制造过程之前, 供应商将执行初始能力研究。  减少抽样(少于 100%)需要通过能力研究来证明。  Ppk 数据必须与 PPAP 一起提交。符合 AIAG 指南的证据是必需的。  天纳克可能会在任何时候要求保留任何分析报告。	04-30-13	D
<b>4.3.2.10 测量系统分析 MSA</b>	对于控制计划中确定的检具、量具、测试设备, 需要进行测量系统分析(MSA)研究。测量分析研究应符合 AIAG 指南和最终客户的特殊要求。  基于 R&R 的接受标准如下:  • < 10%的公差——>接受	04-30-13	C

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 10 - 30%公差——&gt;根据应用的重要性接受</li> <li>• &gt; 30%的公差——&gt;不接受</li> <li>• NDC (显著特征数量)——&gt;5</li> </ul> <p>(供应商有责任提供必要的设备以执行图纸上的工程测试规范, 除非另有(书面)同意)。</p> <p>特性测量系统分析将包括 30 个零件的数据, 除非是图纸标注的重要特性或关键特性, 或过程能力低于 1.33。在这些情况或客户特殊要求时可以要求测量 50 件数据。</p>		
<b>4.3.2.11</b> <b>有资质实验室文件</b>	用于测试/校准的外部实验室必须有 ISO/TS-17025 的认证资格或同等认证资格。	05-31-10	B
<b>4.3.2.12</b> <b>控制计划</b> <b>Control plan</b>	<p>控制计划是由供应商从 FMEA 显示的所有特殊特性、ES 测试及有关产品的过程参数等内容开发而来的。所有的控制计划必须根据 AIAG 的指南(最新修订版)完成。在 PPAP 提交之前, 天纳克保留评审控制计划的权利。</p> <p>控制计划的副本连同最终 PPAP 文件一起提交是强制性的要求, 并且将由天纳克接收工厂评审。</p> <p>在 4.4.1 章显示的天纳克年度零件重新评估试验要求(型式试验), 必须写入供应商的控制计划。</p> <p>天纳克年度过程/产品审核(如适用, 4.3.2.19 章), 必须写入供应商的控制计划文件。</p> <p>当零件族已被使用时, 以零件族方式制订的控制计划是可以被接受的; 但特定零件号与零件族的关系必须被识别。</p> <p>注: 如果使用了零件族控制计划, 所有与族控制计划相关的零件都必须记录相关零件号并包含在原始控制计划中。</p>	05-31-10	B
<b>4.3.2.13</b> <b>零件提交保证书</b> <b>PSW</b>	零件提交保证书中不可使用空格。如果提交的保证书中缺少批准签名、电话号码和批准日期将被拒绝。供应商必须向零件保证书文件夹下的 TITAN C-文件夹, 提交符合天纳克模具标识要求的照片证据(数码照片)(详见本手册 5.1 章)。	05-31-10	B
<b>4.3.2.14</b> <b>外观批准报告 AAR</b>	天纳克将通知供应商所有外观批准项目。	05-31-10	B
<b>4.3.2.15</b> <b>样品生产零件</b>	供应商应提供至少 6 个样品或多腔模工艺中每个模腔应提供 1 个样品, 除非另有天纳克指示。这些样品必须在所有发运文件中被标明为 PPAP 样品, 这些 PPAP 样品标签必须张贴在该零件号标签旁边。	05-31-10	B
<b>4.3.2.16</b> <b>标准样品</b>	标准样品必须根据最新版本的 PPAP 手册中规定的 AIAG 的条目保留样本, 任何例外情况必须记录, 并伴随 PPAP 包装。	05-31-10	B
<b>4.3.2.17</b> <b>检具</b>	当检具被用时(仿形检具, 产品专用检具, 等), 供应商应保证这些检具所有方面都符合产品要求。供应商应在整个零件生命周期内为检具提供适当的预防性维护。	05-31-10	B
<b>4.3.2.18</b> <b>顾客特殊要求</b>	天纳克通过本全球文件界定了自己的特殊要求。此外, 天纳克要求供应商同时遵守最终顾客的特殊要求。关于最终顾客的特殊要求, 请见链接 <a href="#">关于OEM顾客的特殊需求</a> 的	05-31-10	B

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

(天纳克及最终顾客)	AIAG全球监督		
4.3.2.19 过程审核要求	<p>天纳克要求每年对为天纳克提供热处理、涂装或电镀的厂商进行过程/产品审核。特殊过程的审核模板，可从 AIAG 的网站检索。</p> <p>特殊过程的审核将在天纳克最近一次审核后一年后过期。供应商必须上传最新的特殊过程审核文件到他们各自的在天纳克 TITAN 数据库文件夹内，并/或同时上传发送一份副本他们的天纳克商品采购员。</p> <p>天纳克要求的另一项过程审核是与污染物相关的审核，这项 <u>污染物审核 (contamination audit)</u> 要求被完成。如果发生了重大改变，对污染物造成了影响，这一审核就应该上传。本次审核可能被上传到TITAN的C-文件夹或天纳克要求审核后提交。</p>	04-30-13	D
4.3.3 PPAP 批准	<p>批准是基于供应商向天纳克接收工厂提交的样件和文件的评审结果。</p> <p>国际材料数据系统 (IMDS) 要求必须包含在 PPAP 提交的文件中。参考第 4.3.1 本手册。</p> <p>如果涉及天纳克或天纳克顾客拥有的模具，天纳克要求一份供应商签字的模具采购合同。这份采购订单和供应商模具登记表必须在 PPAP 批准前提交。(见章节 5.3)</p> <p>对供应商的 PPAP 状态通知：</p> <p>一份零件提交保证书副本或 TITAN 系统中的电子许可将被发给供应商以显示状态。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果 PPAP 提交被拒绝，供应商必须重新提交含有在原 PPAP 包中的被认为不合格的元素。</li> <li>• 如果 PPAP 被批准，天纳克的采购部门将授权供应商进行批量生产，授权将根据调度协议安排。</li> </ul> <p>提交PPAP时供应商现有过程的变更足够重大到流程的变更、材料变更、分供应商（包括分供应商的材料）变更或加工方法的变更时，例如，手工变为自动化过程，增加一个备用加工方法，材料供应商变更等，将要求供应商完成一个<u>过程更改通知单 (PCN)</u>。 (见本手册章节 4.5.2)</p>	05-31-10	B
4.4 零件认证流程 (可选)	<p>零件认证流程由每一个接受零件的天纳克工厂决定是否需要选择。</p> <p>为了支持持续改进积极性，天纳克已经建立了一个零件认证过程即为供应商加工的物料通过了一系列的来料检测阶段。假设为零缺陷，这个零件号即获得认证状态。基本上，如果这些零件满足所有要求，天纳克将承担检验供应商提供的零部件的费用。但是，缺陷产品的接收将导致供应商承担认证和再认证的费用。</p> <p>这个零件流程认证由两个阶段组成。</p> <p><b>第一阶段</b>——PPAP 批准后，每家供应商每个零件号，将被安排在第一阶段，直至天纳克现场已收到该供应商连续 5 批无缺陷的零件号。一旦这项工作完成时，天纳克现场</p>	04-30-10	D

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>将把零件号升级为第二阶段，并认为零件号已经过认证。</p> <p><b>第二阶段</b>——第二阶段中的每家供应商每个零件号，都被认为是“已认证”的，并且如果他们满足以下要求之一，产品将享受<b>免检</b>：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 收到和评估来自供应商的统计数据。</li> <li>• 来料检查和/或测试（如：基于业绩的抽样）。</li> <li>• 经第二或第三方评估或审核的分包商的现场，并同时具有可接受的质量业绩的记录。</li> <li>• 认可的实验室进行的零件评估。</li> </ul> <p>只要发运的物料没有缺陷，经认证的零件将保持在阶段2。</p> <p>如果天纳克制造过程判定此零件为缺陷件，此零件将回到阶段1失去其认证状态。一旦回到阶段1，这个供应商将为零件检验付费，即便零件被接收，直到阶段1结束。</p> <p>注：供应商业绩可能受到由天纳克制造现场和采购部门共同裁定的其它的遏制要求的影响。</p>		
<p><b>4.4.1</b> <b>持续质量/年度零件验证要求</b></p>	<p>自 PPAP 批准之日起一年后，以及之后每年，天纳克要求供应商完成对天纳克所有采购零件之图纸/规格要求的年度重新验证。</p> <p>只要供应商在为天纳克的生产提供零件，年度重新验证就将一直持续。</p> <p>注：天纳克保留对服务件生产所需产品的评估需要的权利。</p> <p>包括在控制计划内的和测量频率大于每年一次的特性，将不需要年度的重新验证。见第 4.3.2.12 控制计划的额外要求。</p> <p>当在设计记录中一个特性被认为“重要”时，供应商需要至少每季度进行一次能力研究。</p> <p>这些研究的结果都必须由供应商完成，并在天纳克做出要求后提供给本公司。</p> <p>如果 TITAN 数据库在你方地区使用，每年的复查数据需要附于 C 文件夹中 APQP 文件中的尺寸结果后。</p> <p>供应商必须有一个强健的、长期的停机策划程序，其中包括停工/开动的检查清单。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>C</p>
<p><b>4.5</b> <b>变更请求</b></p>		<p>03-31-12</p>	<p>A</p>
<p><b>4.5.1</b> <b>偏差过程</b></p>	<p>当出现下列情况时，天纳克要求遵守一个正式的偏差程序：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. 天纳克的生产计划规定新的/调整过的原料发运，在生产件批准程序前进行；或</li> <li>b. 为满足天纳克的紧急生产计划，供应商发现的、在批量成产中的任何种类的不符合处。</li> </ol> <p>在任何一种情况下，供应商都在得到天纳克的预先批准后才能装运。偏差申请的接受取决于不符合项的性质和范围，并将由天纳克工程部以书面形式授权供应商。</p> <p>当需要提交偏差申请时，供应商必须通知所涉及的全球供应链中的采购员以下细节： 要求是什么？</p>	<p>03-31-11</p>	<p>C</p>

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>现状是什么？</p> <p>多少零件受到了影响？</p> <p>偏差申请要求的时间期限是多长？</p> <p>全球供应链中的采购员会把偏差申请输入天纳克系统，并从其工程部和受影响的制造工厂请求批准。</p> <p>GSCM 采购员会写下偏差申请，并抄送给工程部和受影响的天纳克工厂们请求批准。请求获批后 GSCM 采购员将通知供应商偏差申请获批，并提供一份偏差申请批准通知书。</p> <p>供应商必须在给天纳克工厂发货的零件中包含一份已批准的偏差通知。偏差编号必须在所有的运输文件上和容器上清楚地标记（可以是手写的）。注意：必须放置偏差编号这样条形码就不会被打乱。如果无法履行这一程序将会导致材料不合格报告，这将会影响到供应商质量绩效评价。</p> <p>如果偏差申请被拒绝，那么 GSCM 采购员将通知供应商，并采取相应的协调措施</p>		
<p><b>4.5.2</b></p> <p><b>过程变更授权</b></p>	<p>天纳克有权批准或拒绝供应商提出的对过程或产品的变更。一个变更要求的批准定义如下：</p> <p>提交 PPAP 时供应商现有过程的变更足够重大到过程流程的变更、材料变更、分供应商（包括分供应商的材料）变更或加工方法的变更时，例如，手工变为自动化过程，增加一个备用加工方法，材料供应商变更等。</p> <p>任何设计或过程的更改在执行前都必须通知天纳克商品采购员。供应商通知天纳克时必须使用天纳克过程更改通知(PCN)单。此份表单必须包括对更改的充分的细节供天纳克分析。</p> <p>没有提前授权的设计或流程的更改将导致供应商对通过 MRR 流程的未授权的零件的分析，替换或损毁的商品承担经济责任，以及天纳克因为客户退款流程产生的任何费用。此外，这可能导致供应商被置于第一级或第二级受控发运，或被加入供应商改进计划（SIP），这将导致供应商无法参与新业务的投标。</p> <p>过程更改通知单被批准后，天纳克 GSCM 的采购员会通知供应商。供应商将被要求上传一份新的 PPAP（有采购方来定义等级）至 TITAN（或地区特定的 PPAP 流程）。PPAP 未批准前更改不能执行。</p>	<p>4-30-13</p>	<p>E</p>
<p><b>4.6</b></p> <p><b>供应商绩效要求</b></p>	<p>供应商的绩效每月就质量和交付进行监控和报告。</p> <p>供应商可以要求由全球供应商采购员提供一份绩效报告或通过 TITAN 系统在网上看执行情况报告。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>D</p>
<p><b>4.6.1</b></p> <p><b>质量绩效</b></p>	<p>天纳克根据“材料拒收报告”检测供应商的质量绩效（详见手册 4.8 部分）。PPM 值（每百万分之一）每月报告给 TIATN 系统或用过天纳克全球采购中心的采购处获取。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>D</p>
<p><b>4.6.2</b></p> <p><b>交付绩效</b></p>	<p>天纳克要求供应商 100%的准时交货。</p> <p>除非书面递交相关文件否则天纳克的代表是不会接受更改的送货计划的。</p> <p>天纳克提供 EDI 和 Supplyweb 作为需求预测和发布，以及 ASN 的提交的沟通选择。</p> <p>供应网络是一个在线的基于材料发货沟通的网络包括预测和实现发运需求以及返回</p>	<p>03-31-12</p>	<p>E</p>



## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>到天纳克工厂的预发运通知 (ASN)。</p> <p>作为一个供应商，你们必须负责提交你们的 ASN 回天纳克工厂。</p> <p>天纳克要求您<b>在发货时</b>提交ASN(通过EDI或Supplyweb)：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 每批至天纳克的发货都必须有 ASN</li> <li>● 每张 ASN 只能包括一张采购文件上的物品（调度协议和零件采购订单不能在上一张 ASN 上提供）</li> <li>● PPAP 零件样品必须在他们自己的 ASN 上提交。</li> <li>● 未提交有效的 ASN 将导致发货被定义为逾期。</li> <li>● ASN 编号必须与提单一致，并限制在 10 个数字字母字符。</li> </ul> <p>不符合要求的送货要求将会产生一张 DPR（运送表现报告）。如果发生以上状况将会要求供应商根据 4.9 部分提交补救办法。</p> <p>每个供应商都有责任保证所有的不符合要求的运送都被准确的报告。这些文件影响到每个供应商的绩效。如果供应商不同意的话，他们必须联系天纳克工厂来解决这些问题。</p> <p>如果供应商的货物数量或者时间达不到天纳克工厂的递送要求，这家供应商将会被通知这次发货在供应网络上已被标注为不合格。不符合要求的送货要求将会产生一张 DPR（运送表现报告）。</p> <p>供应商将会承担这些由于发货不合要求所支付的“额外的”支出。（详情见 4.12）</p>		
<p><b>4.6.3</b> 服务件交付绩效</p>	<p>完成批量生产后，供应商必须支持多达 15 年的零件服务要求。</p> <p>供应商按要求将货物发运到工厂并在零件服务期间使用适当的容器装运。</p> <p>供应商必须至少在一系列的生产结束后 5 年内，保持该系列生产的价格不变。</p>	05-31-10	D
<p><b>4.6.4</b> 季度供应商评分卡</p>	<p>天纳克进行季度评分制度，衡量供应商在质量、交付、服务和成本方面的表现。如果供应商需要这份评分卡，即使供应商没有出现任何不足之处，请联系我方全球采购中心的采购员。</p>	05-31-10	A
<p><b>4.7</b> 持续改进</p>	<p>在今天的商业环境中，不断提高对竞争中的脱颖而出十分必要。所有的供应商都应该在质量、服务（包括时效和交付）和成本方面提高，从而有益于天纳克和供应商自己的组织。</p> <p>所有的产品特性都应该不断提高，尤其应该重视特殊特性（这些特性是对产成品有巨大影响的）。定义为“通过”的特性需要在可能的生产过程中有防错装置的应用。一旦防错装置不可行，能力数据必须根据要求是可得的。</p> <p>供应商被要求有定义一个“业务操作系统”，或者简称BOS程序，这是一种对关键度量体系即工厂绩效指标的正式的评审流程。理想的度量体系，包括（至少），质量、交付、安全、工程文件关联符合性，检具重复性再现性，过程能力，过程变更管理，解决问题的效果，现场生产率，每百万缺陷件-PPM，综合设备效率-OEE和交付。如果有疑问，参考“<u>业务操作系统例表</u>”。</p>	03-31-11	C

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	对原有目标没有达成时实施的改进定义为纠正措施，不是持续改进。		
<b>4.8 材料拒收</b>	<p>如果天纳克现场发现了不合格的材料，供应商将会及时被告知这种不合格的情况。供应商有机会对不合格的验证做出生辩或补救。所有已验证的不合格点将会影响供应商的整体绩效水平。</p> <p>一旦材料拒绝被确定，一份材料拒收单的副本将被送往供应商处。如果被开具了材料拒收单，供应商有责任提供纠正措施。详见 4.9 部分。</p> <p>当不合格的零件被确认，供应商必须通知其他接收同种零件的天纳克工厂。</p>	05-31-10	D
<b>4.8.1 可疑或不合格材料 处置</b>	<p>天纳克应联系供应商处置可疑材料。</p> <p>由供应商供货造成的有不合格的产品或可疑的产品，运往天纳克客户时，由供应商承担相关客户的费用。视具体情况，供应商被要求参与客户要求的挑选或现场评审。</p> <p>如果供应商挑选被认为是无效的（即天纳克持续从检验货物处收到有缺陷的材料），供应商将判定为“受控发运”状态的供应商。（请参考 4.11）</p> <p>供应商有责任确保材料拒收单准确的反映货物不合格和报告的缺陷数量。这些数据将影响供应商的绩效。如果供应商不同意，他们必须联系开具材料拒收单的天纳克工厂解决此事。</p> <p>供应商必须承担因不合格引起的“额外”费用。（详见 4.12 部分）</p>	05-31-10	B
<b>4.8.2 供应商处的材料</b>	<p>针对报告的不合格物料，现存于供应商处的物料务必 100%评估。（挑选结果记录必须保留，在有需要时应当出示。）</p> <p>挑选的材料必须被标识为“100%被挑选，针对（挑选的某种产品特性内容）及“材料拒收单（编号：XXX）”。这些标识可以通过手写或打印的标签显示。标签必须在货运集装箱外部显示，并靠近每个集装箱两侧的零件号标签。</p> <p>遏制行为将一直持续到纠正措施被实施并被确认。</p>	05-31-10	B
<b>4.8.3 在途或在天纳克处 的材料</b>	<p>对于可疑的在途或在天纳克处的材料，供应商必须联系接收材料的每个天纳克工厂以根据以下条目，确定适当的处置措施：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 优先——退还给供应商挑选。供应商有责任承担装运费用并且通知工厂退回货物的挑选结果。</li> <li>• 在偏差范围内可由天纳克工厂接收（详见本手册 4.4 部分）</li> <li>• 由供应商人员在天纳克工厂进行挑选</li> <li>• 由第三方人员在天纳克工厂进行挑选（供应商负责所有费用）</li> <li>• 由天纳克人员在天纳克工厂进行挑选（费用参照 4.12 部分）</li> </ul> <p>注：如果无法获得对于挑选、开发、过程改进的第三方资源，请联系接收货物的天纳克工厂寻求帮助。</p>	05-31-10	B
<b>4.9 纠正措施</b>	天纳克希望供应商们对于已确定的不合格能执行成功的、长期的纠正措施。	05-31-10	B
<b>4.9.1</b>	如果供应商目前使用的纠正措施的格式参照了 M R R 报告并包括以下内容则是可以	03-31-11	B

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

**纠正措施报告-8D 报告**

被接受的。

- 1) **团队成员:** 包括姓名、职务以及领导者的姓名和电子信箱、电话号码。团队成员必须是多方小组和包括生产人员。
- 2) **问题描述:**  
 问题是什么-就以下要求阐述 即  
 (规范、图纸...等)  
 为什么它是一个问题?  
 它如何影响客户?  
 它有什么影响?  
 何时何地发现?  
 发现多少不合格件?
- 3) **遏制:**  
 挑选出多少缺陷零件?  
 发现了多少缺陷种类?  
 采取了哪些遏制措施?  
 零件是怎样被挑选的?  
 识别方法是什么?  
 请参考材料处置要求的 4.8.1, 4.8.2, 4.8.3. 部分。
- 4) **根本原因:**  
 失效是如何造成的?  
 如何避免不合格的产生?  
 注: 天纳克不接受“操作员失误”作为根本原因。
- 5) **纠正措施:**  
 定义并实施纠正措施  
 包括行动日期
- 6) **验证:**  
 确认纠正措施实施:  
 解决问题  
 如何验证的?  
 包含数据
- 7) **预防**——提供 “相象与相似过程 / 产品” 的评估证据。
- 8) **祝贺**——应如何奖励团队?

如果你没有使用此区域中提到的正确行为, 请使用[天纳克全球纠正措施报告](#) ( P D F

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	文件附件)		
<b>4.9.2</b> <b>纠正措施进度</b>	<p>进度要求（根据 MRR 中的通知时间）</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 在 24 小时内，必须制定、实施遏制行动、并报告给天纳克工厂。</li> <li>2) 完成可能的根本原因、及时策划的纠正措施和相应责任人，在 2 周内提交给天纳克（除非有其它约定），并取得天纳克工厂代表的同意。</li> <li>3) 强健的纠正措施应力争在 60 个工作日内的验证或关闭，相关过程文件（过程流程图，PFMEA，过程控制计划，操作指导书等）需要被重新评审或更新。</li> </ol> <p>注：供应商提交的纠正措施由供应商工厂质量经理或其指定人批准。</p> <p>不能在 60 个工作日内的验证/关闭的纠正措施需要得到事发工厂质量经理的同意，并由质量经理确认定期更新的措施状况。</p>	03-31-11	C
<b>4.10</b> <b>供应商改进流程</b>	<p>没有满足质量和/或交付要求的天纳克供应商将会被安排在供应商改进流程中 (SIP)。</p> <p>SIP 选择标准可以包括以下任意一项</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 连续两个季度保持综合记分卡为黄色</li> <li>2) 一个季度的综合记分卡为红色</li> <li>3) 工厂及采购员推荐——生产中断，持续的质量问题、或其他任何绩效问题。</li> </ol> <p>季度记分卡将基于以上问题的月度评估和季度与供应商沟通。</p> <p>注：SIP 中的供应商可能被放在“新业务限制”状态。</p> <p>须遵守以下流程：</p> <p><u>初始访问：</u></p> <p>SIP 的被提名者将收到一份通知信，表明他们将被安排进入“供应商改进流程”中。供应商开发部门将与供应商联系，并立即安排一次访问。初始访问将包括对 SIP 的概述，问题的回顾，供应商过程的现场评审，及遏制行动的适当讨论。要求供应商（视公司规模大小确定）来自于运营部门、销售部门、质量部门和工程部门的高级管理代表参加。</p> <p>制订一份为后续访问的初始日程安排给天纳克。</p> <p><u>关于评审改进情况的跟踪访问：</u></p> <p>每次跟踪访问都要求进行 8D 系统评审。改进措施已制订、并被确认、提交，包括有时间进度的行动计划。</p> <p><u>退出条件：</u></p> <p>供应商开发人员将会安排一次关于评审相关更新文件（PFMEA，控制计划，过程流程图）的访问，并将做出评审以确认改进措施完成情况。基于这一评审，将会确定供应商退出 SIP 系统的大致时间。</p> <p>根据验证的结果，供应商开发人员将通知 SIP 供应商，他们是否已符合退出条件。</p>	03-31-11	B

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

<p><b>4.11</b> <b>受控发运</b></p>	<p>受控发运是天纳克的要求。这个流程要求供应商在执行一个寻找根本原因问题解决过程的同时，安排一个 100% 检验过程以挑选不合格物料。这多余的检查要求是与现有的过程监测/检测同时进行。</p> <p>存在两个层次的受控发运，一级和二级。注意：根据天纳克高层人员的评估，供应商可能直接进入二级。</p>	<p>05-31-10</p>	<p>C</p>
<p><b>4.11.1</b> <b>受控发运（一级）</b></p>	<p>检验过程必须由供应商的员工在供应商处执行。供应商将接到电话通知，他们已被判定在受控发运一级（CSI）状态。这个对话后将紧跟包括下列要求的书面通知：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100%检验</li> <li>• 一份遏制计划</li> <li>• 有效的纠正措施</li> <li>• 以及退出条件</li> </ul> <p>供应商须、在 24 小时内，提供书面确认收到该通知、遏制行动（我们将会提供回应表格）。在受控发运（一级）时，供应商可能会受到正在竞投的或执行中的新业务的限制。</p> <p>被判定在受控发运一级中的供应商必须：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 立即建立一个隔离于正常的生产区域的遏制行动区域。</li> <li>• 启动 100% 检验行动并记录结果。供应商必须至少记录挑选零件的数量和已确定不合格零件的数量。</li> <li>• 包含所有处于供应链中的可疑材料（在供应场所，在途，在天纳克，或在天纳克的客户处）。</li> <li>• 确定零件，材料和包装箱使用天纳克提供的CSI或CSII标签，这些标签必须印成彩色 - （<u>CSI-黄色</u>，<u>CSII-橙色</u>）。这些标签必须贴在发运标签旁边，并附有“材料拒收单”编号。</li> <li>• 对日常挑选结果进行每日评审，并验证纠正措施是否有效或措施是否需要改变。</li> <li>• 以商定的频率（每星期至少一次）与天纳克交流挑选信息，使用“I -图表”。</li> <li>• 根据天纳克评审要求，提供诸如 DFMEA、PFMEA、控制计划和统计控制的关键质量文件。</li> <li>• 达到在通告信中确定的退出条件。</li> <li>• 为业绩改进行动和采取的纠正措施提供支持文件。</li> <li>• 正式要求从受控发运中退出。</li> </ul> <p>如果在约定时间内没有达到退出条件，供应商可能被转入二级受控发运（参考 4.11.2）。</p>	<p>03-31-11</p>	<p>D</p>
<p><b>4.11.2</b> <b>受控发运（二级）</b></p>	<p>包括与一级受控发运（CSI）相同的流程，另外加上代表天纳克利益的第三方检验。这一第三方需得到天纳克的认可，并由供应商支付检验费用。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 供应商将通过电话告知其已进入二级受控发运的范围（CS II）。在谈话后，天纳克将发出一份书面通知，通知包括以下条款：</li> <li>• 100%检验</li> </ul>	<p>05-31-10</p>	<p>C</p>

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 遏制计划</li> <li>• 有效的纠错措施</li> <li>• 在供应商处召开首次会议的安排</li> </ul> <p>供应商要求在 24 小时内提供针对该通知的书面接收确认，包括遏制行动。（我们将提供反馈表）。</p> <p>处于二级受控状态的供应商必须：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 遵守 CSI 中所有规定。</li> <li>• 提供适当的人员参加首次会议。至少，应包括该供应商的工厂经理/总监，质量经理/总监。</li> <li>• 联系并向以经批准的独立（第三方）检验公司发出采购订单。相关的天纳克工厂必须批准该检验公司。供应商有责任提供所有工具、检具以及复检场地。所有复检费用由供应商承担。</li> <li>• 提供一级受控发运中检验合格的零件来进行复检。（所有经过一级受控检验的零件都必须有第三方复检。）</li> <li>• 提交日期为首次会议上达成一致的日期，使用附件 I 表格（链接见 4.11.1）</li> <li>• 符合已定义的退出标准</li> <li>• 提出求退出二级受控发运申请，并协调由天纳克人员进行的现场检验。</li> </ul> <p>那些不符合二级受控发运规定/时间节点安排的供应商将进入天纳克撤点计划，如章节 4.11.3 描述</p>		
<b>4.11.3 天纳克撤点流程</b>	<p>那些没有对天纳克受控发运要求充分响应的供应商，或未遵守已定义的退出标准的供应商可能导致供应商从天纳克许可供应商名单中剔除，产品也将被重新采购。</p>	05-31-10	C
<b>4.11.4 客户指定的供应商 调解</b>	<p>如果供应商是一个“客户指定的供应商”，且一个长期业绩不佳，天纳克采购员和天纳克供应商开发部将通过事业部经理建立有客户参与的调解流程。这一进程的目的在于能够通过客户参与对供应商的业绩评估来解决问题。</p>	05-31-10	A
<b>4.12 成本回收</b>	<p>请参阅本手册第 3.15 部分的天纳克全球（和欧洲）条款及细则。质量或交付相关的费用可从天纳克质量和会计系统中扣除。</p> <p>与不合格的产品和/或交付相关费用的问题可能包括但不限于以下内容：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 材料拒绝表格费 - 当不符材料或交付问题中产生的费用退回已被认定时，需退回 MRR 的相关费用。</li> <li>• 关于不符的附带产生的有关费用，如检验，返工和调查耗用的资源费用。注：客户指定供应商的产品拒绝需要的费用，可能来自与天纳克不同的收费规定。</li> <li>• 其他费用如天纳克产生额外运费，以加快出货，天纳克关于重建，特殊运行在经济上对客户或成本产生的影响。</li> <li>• 由于为获取的费用和产能缺乏造成的天纳克生产线停产产生的费用。注：由于不符产品产生的加工方（电镀、热处理等）费用。</li> </ul> <p>特别费用的解决方案视具体情况而定。</p>	05-31-10	C
<b>4.13 供应商质量系统评</b>	<p>不论供应商的认证状态如何，天纳克有权进行供应商质量审核。</p> <p>当进行供应商生产材料的质量体系评估时，天纳克将使用《天纳克供应商评估表》。《天纳克供应商评估表》和其他工具，来支持新的或现有的供应商的采购决策。</p>	05-31-10	C

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

估			
4.14 报告保存	<p>除非另有规定，供应商必须保留有关采购的项目文件如下。</p> <p><u>文件保留期限：</u></p> <p>采购合同：至少 10 年</p> <p>天纳克工厂图纸：至少 10 年</p> <p>PPAP 水平 3 的文件*：至少 10 年</p> <p>*（比如 PSW 控制计划，SPC，PFMEA 等）根据天纳克工厂质量经理要求或通过采购文件具体说明（比如：询价单、PPAP 豁免证书等）。</p>	05-31-10	C
4.15 培训	<p>供应商必须对各级工作人员进行综合培训计划。训练必须适用于每个工作职能，并记录每个人达到的水平。该方案应基于全面质量管理的原则，内容包括质量计划工具，精益生产，六西格玛工具，团队问题解决工具，天纳克的全球工作条件指导手册在 9.1 规定的要求</p>	05-31-10	C

第五部分	模具与设备 (备注：中国区酌情适用)	修订日期	修改编号
5.1 模具与设备政策	<p>为了在一个供应商中使用的，由天纳克或由天纳克的客户购买的模具，只能用于天纳克生产要求，这些要求通过采购订单、空白采购订单发布，和/或预测提供给供应商。如果没有天纳克书面授权，用这种模具生产的产品不得销售或提供给其他人士。</p> <p>每件模具必须清楚注明标记（盖章，钢印，或永久性标记）确定为“天纳克产权”的项目，或者如果适用“天纳克产权（客户）”和它生产的零件编号。天纳克将补偿供应商独一无二的，专门生产的模具，最后付款前，可能要求供应商提供对这种工具的实际成本的证据。具体的照片证据必须提供（参考 4.3.2.13）。</p> <p>注：关系到特定的终端用户的问题的供应商（福特，通用汽车，克莱斯勒等）模具认定要求应与天纳克全球供应链管理的采购员联系。</p> <p>除非经过具体的谈判，否则天纳克将不补偿供应商共享（在其他客户的产品生产中使用）的资本设备或工具的费用，或在天纳克要求时不退还。同样，除非特别约定，否则天纳克将不补偿供应商一次性工程（NRE）的成本。</p> <p>由天纳克购买模具是天纳克的财产，由供应商根据购买的条款和条件保有，直到生产订单后 15 年。</p> <p>如果没有事先批准，供应商不允许移动天纳克的模具到其他位置。在合理通知下，天纳克有权处理任何天纳克自有模具。</p> <p>天纳克保留在供应商处检验天纳克所有的模具的权利。</p>	03-31-11	C
5.2 天纳克拥有权的模具维护、改变	<p>模具必须保持在令人满意的工作条件下，能满足图纸、规范，并在计划的产能条件下，能进行生产。</p> <p>如果没有得到天纳克的事前对这类改变的书面通知和允许，供应商不得变更/改变天</p>	12-22-05	B



## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>纳克拥有所有权的模具。在所有情况下，模具必须完全覆盖免于损坏，丢失或盗窃的保险，天纳克不承担所有留置权及产权负担的任何费用。</p>																														
<p><b>5.3 天纳克所有的模具的付款/条款</b></p>	<p>最后付款后，模具归天纳克所有。供应商<a href="#">模具登记表</a>完成后，才会进行支付。如果在你的地区可使用TITAN，这个表格将附在TITAN的A10 文件夹里，若无法使用，联系天纳克工厂获得指示。</p> <p>此表格包含各种信息，如产品，模具零件鉴定，定点，和 % 的所有权。如果需要，供应商必须提供完整的工具图纸，包括所有细节，镶嵌件，消耗品等，作为 PPAP 批准的一部分。付款日期定于收到货物之日起，而不是发票的日期。请参阅第 4.3.3 节规定了 PPAP 要求的模具采购订单协议表，以及模具订单。</p> <p><b>NOTE:</b>注意：寄往天纳克工厂的书面通知要求注明收到日期。</p> <p>模具的支付将根据该日程表进行：</p> <table border="1" data-bbox="258 786 1099 1189"> <thead> <tr> <th>条目</th> <th>已收到</th> <th>净分期付款</th> <th>期限</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>供应商工厂 模具</td> <td>供应商的 PPAP 批准</td> <td>100%</td> <td>180 天</td> </tr> <tr> <td>天纳克工厂 模具</td> <td>天纳克工厂验收</td> <td>100%</td> <td>180 天</td> </tr> <tr> <td>设备</td> <td>采购订单发放</td> <td>5%</td> <td>60 天，月底，第二天</td> </tr> <tr> <td>设备</td> <td>设计批准</td> <td>30%</td> <td>60 天，月底，第二天</td> </tr> <tr> <td>设备</td> <td>供应商处 试运行</td> <td>25%</td> <td>60 天，月底，第二天</td> </tr> <tr> <td>设备</td> <td>天纳克工厂验收</td> <td>40%</td> <td>60 天，月底，第二天</td> </tr> </tbody> </table> <p>工具发票必须显示该模具将在生产中使用准确的城市，州或省的实际位置，和国家。</p>	条目	已收到	净分期付款	期限	供应商工厂 模具	供应商的 PPAP 批准	100%	180 天	天纳克工厂 模具	天纳克工厂验收	100%	180 天	设备	采购订单发放	5%	60 天，月底，第二天	设备	设计批准	30%	60 天，月底，第二天	设备	供应商处 试运行	25%	60 天，月底，第二天	设备	天纳克工厂验收	40%	60 天，月底，第二天	<p>04-30-2013</p>	<p>G</p>
条目	已收到	净分期付款	期限																												
供应商工厂 模具	供应商的 PPAP 批准	100%	180 天																												
天纳克工厂 模具	天纳克工厂验收	100%	180 天																												
设备	采购订单发放	5%	60 天，月底，第二天																												
设备	设计批准	30%	60 天，月底，第二天																												
设备	供应商处 试运行	25%	60 天，月底，第二天																												
设备	天纳克工厂验收	40%	60 天，月底，第二天																												

第六部分	物流	修改日期	修改编号
<p><b>6.1 天纳克物流和出口政策</b></p>	<p>所有供应商都必须完全与天纳克在本手册和相关的采购文件所确定的政策一致，每个地区都有特定的要求。获取并遵循这些要求是供应商的责任。区域要求，可由各自的当地天纳克物流经理处得到。如需获取当地指导目录，请参考 2.4 节。</p> <p>天纳克还制定了完全符合国家和国际出口要求的政策和程序，包括<a href="#">国际军火交易条例 (ITAR)</a> 和<a href="#">出口管制条例 (EAR)</a> 的规定。</p> <p>天纳克要求其供应商完全遵守所有出口管制。请参阅适用网站信息——<a href="#">全球供应商手册链接表</a>。</p> <p>选定的运输方式应适合该产品的移动，也同样符合国家和国际运输和安全法规。天纳克有着陆地、空中和海洋运输的优选运营商，在区域部分也有着参考货运路线。</p>	<p>05-31-2010</p>	<p>C</p>

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

	<p>在运输过程中，产品必须已完整、良好的状态送达。如果货物被认为卸载或存储是不安全的，天纳克保留拒绝的权利。不安全状况包括但不限于以下示例：腐烂的拖车地板，不稳定的托盘和一般低劣的拖车，货柜或装载条件。</p> <p>每个装运文件是供应商的责任，文件必须完整，及时和清晰。供应商必须提供每个国家一切必要的惯例和所需的法律文件。文件要求，如提单，包装清单，载货清单，可从当地天纳克物流经理处获得。如需获取当地目录指导，请参阅 2.5 节。</p>		
<p><b>6.2</b> <b>物流与材料议定书</b></p>	<p>《天纳克入厂物料和物流协议》是关于物流和当地供应商及天纳克之间的物料安排的详细协议的标准模板。它涵盖领域如调度，运输，装卸，包装，通讯，货物在途，跨库存，库存承诺，文件和标签，海关等，<b>额外的说明见<a href="#">进料物流流程图</a>。</b></p> <p>对于新供应商，这份文件是在项目提名进行时开始的，并且它需要在天纳克工厂批准 PPAP 前，在工厂和供应商之间被完成和签署了供应商。对于现有的供应商，在开始任何新的业务之前都需要签署该协议，或在任何新增加的零件时，都要进行更新。</p> <p>如果供应商运输到多个天纳克工厂或货物从不同的供应商工厂起运，然后每个起运地目的地的关系都需要一份单独的协议。在一个起运地目的地关系下的多种产品（或新业务加入到现有业务中）可纳入到同一协议，如果这些的物流和材料安排相似。</p> <p>如果供应链和交货安排发生重大变化，该协议需要有随时更新。完成的协议将被放置在 TITAN 系统供应商 C-文件夹中。</p>	<p>6-22-06</p>	<p>B</p>
<p><b>6.3</b> <b>装箱单基本要求</b></p>	<p>每批货物必须附有清晰，易读的装箱单，须显示以下项目：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 购买者地址</li> <li>• 运抵地址</li> <li>• 启运地址</li> <li>• 发运时间</li> <li>• 天纳克采购合同号及发布号</li> <li>• 天纳克采购合同生产线编号</li> <li>• 天纳克零件编号及修改字母</li> <li>• 天纳克零件描述（根据天纳克图纸）</li> <li>• 数量（单位由采购合同规定）</li> <li>• 货物重量（毛重及净重）</li> <li>• 制造商的批号或热号码（适用时）</li> <li>• 化学/物理分析（如果适用）</li> <li>• 交通工具</li> </ul> <p>由电子文件的编号提供的电子装箱单，可能在一些地区是可以被接受的。请联系您当地的天纳克物流经理，以确定是否提供这项服务。运输单据必须装在一个单独的信封里。</p>	<p>12-22-05</p>	<p>B</p>
<p><b>6.4</b></p>	<p>该提单必须包括每个货物和参考：</p>	<p>12-22-05</p>	<p>B</p>

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

<b>提单基本要求</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 货运单据接收方地址（运费结算方）</li> <li>• 运抵地址</li> <li>• 启运地址</li> <li>• 重量</li> <li>• 运费</li> <li>• 货物描述</li> <li>• 运输公司</li> <li>• 其他当地要求，如原产地国籍。</li> </ul> <p>请注意，天纳克在一些地区使用第三方支付运费。请确保货运发票发送到正确的地址。</p>		
---------------	--	--	--

第七部分	包装	修订日期	修改编号
<b>7.1 供应商责任</b>	<p>为确保无损发货，供应商和天纳克必须设计和开发包装和内部垫料，使之可以承受特定的运输方式。天纳克可能协助设计但有权不做任何工作。</p> <p>一旦包装方法已被接受，如没有天纳克的书面批准，供应商不得擅自变更。</p>	12-22-05	B
<b>7.2 人机工程学</b>	<p>为了确保工人的安全，预防损失，包装设计应考虑所有人的互动。对于那些被考虑用一人可以处理的小箱装运的零件的情况，请参考当地EH&amp;S标准的建议限度。对于装在大箱中的零件，需要物料搬运设备的，（大箱）可能需要下翻门，下翻门高度约为侧壁高度的50%。</p>	05-31-10	C
<b>7.3 一次性包装考虑</b>	<p>虽然可回收包装是首选，有些情况下可能也需要一次性包装。在所有这些情况下消耗的包装必须随时可回收或在经济上和法律上按当地的法律规定处理。天纳克还鼓励在包装材料内，使用消费后回收填充物。</p>	12-22-05	B
<b>7.4 包装数量</b>	<p>标准包装数量应符合上述人体工学标准。供应商应就确定包装数量与天纳克工厂确认员沟通。在同一包装箱中混装不同的批次或零件号是被禁止的。</p>	12-22-05	B
<b>7.5 包装容器内的附加保护</b>	<p>对于一些零件，需要室内垫料或套袋，以防止可能的因接触、污染造成的零件损坏。天纳克将确定那些需要额外的标准包装无法提供的保护。对于那些可能被污损的零件，装载时必须内衬塑料袋。设计必要的垫料是供应商的责任。可回收垫料是首选的，但是一次性垫料也是可接受的垫料的。设计必须使零件可以轻松取出。为此，建议在货物装运前取得天纳克工厂人员对垫料产品的同意。</p>	12-22-05	B
<b>7.6 标签和鉴定</b>	<p>进料应由供应商用非手写的条形码认证商标确认。必须遵守AIAG中B10的详细说明或其他地区航运零件标识要求的规定。包装系统和填充物必须经批准后才可使用。供应商必须遵守发货区域对有害物质的要求。具体认定要求和标签位置必须取得接收方认可。</p>	2-14-08	C
<b>7.7 载体处理</b>	<p>托盘必须自由的固定，用收缩托盘包装，带捆扎。打滑的商品必须符合天纳克的衬底政策。规格可通过联系你的天纳克全球采购部采购员或你的天纳克收货工厂材料组获得。</p>	05-31-10	A

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

第八部分	环境健康与安全	修订日期	修改编号
<b>8.1 EH&amp;S 政策</b>	<p>员工是我们最重要的资产，因此天纳克将健康和作为首要重点。我们期望所有天纳克供应商也以相同的方式来开展业务。那就是向天纳克提供的商品和服务是按安全的，符合人体工程学和环境友好的。</p> <p>天纳克鼓励其供应基地结合 AIAI 网站中的环境和可持续性代码并展示符合 ISO 14001 要求的成果。</p>	03-31-2011	C
<b>8.2 供应商拜访</b>	<p>我们鼓励供应商参观天纳克制造和试验基地。这就要求在这次访问之前取得批准，这是为了便于天纳克人员确定适当的参与水平。访问天纳克工厂或试验基地的访客（除前办公室外）可能需要对眼、足、耳实施保护，也可能要求填写拜访者表格的进一步文件。</p> <p>天纳克场所通常为访客提供保护措施。访问之前，必须与适当的采购人员以及健康安全人员沟通保护水平。</p> <p>到工厂参观的供应商，必须在任何时候保持警惕，并遵守所有警告标志和工厂访问者规定。当在过道上行走时，请靠右行，并遵守所有的交通标志。</p> <p>天纳克工厂和办公室都是无烟环境。除指定的区域外，其他区域禁止吸烟。</p>	04-30-10	D
<b>8.3 安全</b>			
<b>8.3.1 天纳克设施安全</b>	<p>天纳克有着安全维护系统以保护资产安全，限制未经授权的人员入内。一旦进入这些场所，所有的访客都必须登记、进行适当的访客识别并在访问结束后登记离开。</p> <p>参观者将由相关天纳克的代表陪同。</p> <p>以未经授权的对于天纳克业务或设施的图片或视频录制是被严格禁止的。</p> <p>对于天纳克的印刷文件、电子文件、图纸，或其他文件，未经许可，不得擅自复印或带出公司大楼。</p>	03-31-2011	D
<b>8.3.2 供应商数据安全</b>	<p>供应商必须遵守所有链接在章节 3.15 天纳克手册中《天纳克标准条款》中的知识产权要求。供应商需要完成附上的《供应商数据安全自我评估》并上传到天纳克共享协作文件夹中。一份自我评估的副件将送至天纳克全球采购部采购员，或天纳克供应商开发代表。</p>		

第九部分	汽车供应链的企业责任	修订日期	修改编号
<b>9.1 全球工作条件指南 说明</b>	<p>天纳克已接受在全球范围内将下列工作条件指导应用于我们的设施中。这些条件将从我们的人力资源政策和程序取得证明。天纳克期望，我们的供应链成员也能在其资源利用中，与天纳克一起分享这些信念。</p> <p>天纳克反对使用童工，并期望我们的供应商同样支持这样的信念。就业年龄应符合当地劳动法规定。</p>	03-31-11	B

## 天纳克公司全球采购供应链管理 - 供应商手册

天纳克希望我们的供应商，反对任何形式的强迫或强制劳动，并确保他们的工人能够就工作条件问题与管理层公开沟通，而不会受到工作报复，恐吓或骚扰。

天纳克希望我们的供应商，反对对于员工任何形式的骚扰或歧视。

天纳克支持为所有工人提供达到或超过了确保职业安全和健康适用的标准的工作环境，并希望从我们的供应商也能做到这一点。

天纳克供应商在薪酬，福利，以及工作的小时数量方面，必须遵守当地法律法规。

关于这方面的更多信息以及若需查询培训机会，天纳克建议供应商搜索[AIAG网站](#)，**完成全球工作条件自评，然后发给相应的天纳克全球采购。**