

**คู่มือด้าน
คุณภาพของ
ซีพพลายเออร์
ทั่วโลก**

KOHLER.

444 Highland Drive
Kohler, WI 53044
(920) 457-4441
www.kohler.com

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 1 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควมคมหากถูกตีพิมพ์		

Blank Page

Pagina Blanco

Page Vide

空白

หน้าว่าง

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 2 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ดันฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		



คำนำ

ด้วยการเริ่มต้นในปี ค.ศ. 1873 ในฐานะผู้บุกเบิกด้านเหล็กและเหล็กกล้า Kohler ได้วิวัฒนาการผ่านการออกแบบผลิตภัณฑ์และนวัตกรรมอย่างไม่มีใครเหมือน เพื่อนำเสนอรูปแบบที่หลากหลายของ แบรนต์เนมที่ได้รับความนิยมเชื่อถือในการดำเนินงานในพื้นที่หกทวีป ทุกวันนี้ ครอบครัวธุรกิจของ Kohler สร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ที่เป็นมาตรฐานในวงการเครื่องครัวและสุขภัณฑ์ เครื่องยนต์และเครื่องกำเนิดไฟฟ้า เฟอร์นิเจอร์และอุปกรณ์ประกอบ เครื่องเรือนคุณภาพสูงและกระเบื้อง รวมถึงที่พักตากอากาศ สถานพักผ่อน และอสังหาริมทรัพย์

แถลงการณ์พันธกิจของ Kohler

องค์กรและบริษัทแต่ละแห่งมีภารกิจในการส่งเสริมการใช้ชีวิตอย่างมีระดับสำหรับผู้ที่สัมผัสกับ ผลิตภัณฑ์และบริการของเรา การใช้ชีวิตอย่างมีระดับบ่งบอกได้จากคุณภาพของรสนิยมที่ดี ดึงดูดใจ และแฝงด้วยจิตวิญญาณ เต็มเต็มความต้องการของผู้ใช้ด้วยคุณลักษณะเฉพาะตัว และมนต์เสน่ห์จากธรรมชาติ เราถ่ายทอดภารกิจนี้ลงในผลงานของเรา ในแนวทางที่ทีมงานของเราใช้ในการทำงานเพื่อให้บรรลุตามเป้าหมาย และในผลิตภัณฑ์และบริการแต่ละด้านที่เรา นำเสนอให้กับลูกค้าของเรา

ซัพพลายเออร์ถือเป็นส่วนสำคัญในธุรกิจที่ขาดไม่ได้ความสามารถของซัพพลายเออร์ของเราจะช่วยเติมเต็มภารกิจของ Kohler และการบรรลุผลตามเป้าหมายของบริษัทได้ ความสัมพันธ์กับซัพพลายเออร์ของเราสร้างขึ้นจากหลักการด้านคุณภาพโดยรวมและแนวปฏิบัติปฏิบัติเพื่อให้บรรลุซึ่งประสิทธิภาพ การนำเสนอ บริการ และต้นทุนโดยรวม ในระดับที่ดีที่สุด

ด้วยเหตุนี้ ซัพพลายเออร์ทั้งหมดจึงต้องปฏิบัติตามนโยบายที่กำหนดไว้ในคู่มือด้านคุณภาพของ ซัพพลายเออร์ทั่วโลก Kohler ตระหนักว่าธุรกิจของเรามีความแตกต่าง และในหลายๆกรณีจะต้องวาง ข้อกำหนดด้านคุณภาพเป็นการเฉพาะสำหรับซัพพลายเออร์ตามความต้องการของแต่ละตลาดหน่วยธุรกิจ (Business Units) ของ Kohler และองค์กรธุรกิจระดับท้องถิ่นมีอำนาจตัดสินใจด้วยตนเองในการบังคับใช้นโยบายซัพพลายเออร์และขั้นตอนสนับสนุนที่เข้มงวดขึ้น แต่จะต้องไม่ลดน้อยลงไม่ว่าในกรณีใด

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 3 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

สารบัญ

- 1.0 บทนำ
 - 1.1 นโยบายด้านคุณภาพของ Kohler
 - 1.2 วัตถุประสงค์
 - 1.3 ขอบเขต
 - 1.4 ความรับผิดชอบ
 - 1.5 ความคาดหวัง
 - 1.6 การรับรองและการยอมรับของซีพีพลายเออร์

- 2.0 ข้อกำหนดด้านคุณภาพที่สำคัญ
 - 2.1 ข้อกำหนดระบบตรวจสอบคุณภาพ
 - 2.2 ข้อกำหนดการเก็บรักษาบันทึกคุณภาพ
 - 2.3 การรับประกัน

- 3.0 การอนุมัติซีพีพลายเออร์
 - 3.1 การประเมินซีพีพลายเออร์
 - 3.2 การประเมินสถานที่ตั้งของซีพีพลายเออร์
 - 3.3 รายชื่อซีพีพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติ

- 4.0 การอนุมัติชิ้นส่วน
 - 4.1 การตรวจสอบชิ้นงานแรก/ทบทวนโครงสร้าง
 - 4.2 กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต (PPAP)

- 5.0 มาตรการแก้ไข
 - 5.1 บทนำ
 - 5.2 ความไม่สอดคล้องกับมาตรฐาน
 - 5.3 การตอบสนองของซีพีพลายเออร์

- 6.0 คำขอเบี่ยงเบนของซีพีพลายเออร์
 - 6.1 ปัญหาที่จำเป็นต้องยื่นคำขอเบี่ยงเบนของซีพีพลายเออร์
 - 6.2 คำขอเพื่อการเบี่ยงเบน

- 7.0 การจัดอันดับและการตรวจสอบซีพีพลายเออร์
 - 7.1 บัตรคะแนนผลงานโดยรวม
 - 7.2 คำขอแก้ไขบัตรคะแนน
 - 7.3 การประเมิน ณ สถานที่
 - 7.4 การจำแนกกลุ่ม

- 8.0 การบริหารผลิตภัณฑ์ที่ Kohler จัดหาให้
 - 8.1 ข้อกำหนดทั่วไป
 - 8.2 การติดตาม
 - 8.3 ข้อกำหนดของเครื่องมือและอุปกรณ์ตรวจวัด

- 9.0 การบรรจุหีบห่อ, ติดฉลาก และจัดการขนส่ง

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซีพีพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 4 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

10.0 คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์

11.0 คำขอเปลี่ยนแปลงของซัพพลายเออร์ (SRC)

11.1 คำขอเปลี่ยนแปลง

11.2 การยื่นคำขอ

12.0 ข้อกำหนดของรัฐบาล และข้อกำหนดด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อม

13.0 การพัฒนาและการยอมรับซัพพลายเออร์

13.1 การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

13.2 แนวทางปฏิบัติของ Kohler

14.0 อภิธานศัพท์/ภาคผนวก

14.1 คำจำกัดความ

14.2 บันทึกคุณภาพ

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 5 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

1.0 บทนำ

1.1 นโยบายด้านคุณภาพ

นโยบายด้านคุณภาพของ Kohler

นโยบายของเราคือ การออกแบบ ผลิต นำส่ง และปรับปรุงผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพดีเลิศ เพื่อให้แน่ใจได้ว่า ทุกคนที่ได้สัมผัสกับผลิตภัณฑ์และบริการของเราจะได้รับการยกระดับการใช้ชีวิตที่สูงขึ้น

1.2 วัตถุประสงค์

คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ (SQM) เล่มนี้ กำหนดคุณภาพขั้นต่ำสุดที่จำเป็นสำหรับซีพพลายเออร์ทั้งหมดในการผลิตวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ และบริการ ให้กับครอบครัวธุรกิจที่เป็นของ Kohler Co. ทั้งโดยตรงและโดยอ้อม ซึ่งในที่นี้จะกล่าวถึงรวมกันในชื่อ **Kohler**

ข้อกำหนดภายในคู่มือเล่มนี้จัดทำขึ้นเพื่อเป็นเอกสารเพิ่มเติม ไม่ใช่แทนที่หรือเปลี่ยนแปลงข้อตกลงหรือเงื่อนไขภายในเอกสารการจัดการและจัดซื้อ แบบร่างทางวิศวกรรม และ/หรือรายละเอียดผลิตภัณฑ์ของ Kohler อื่นๆ หน่วยธุรกิจมีอำนาจตัดสินใจด้วยตนเองในการบังคับใช้นโยบายซีพพลายเออร์และขั้นตอนสนับสนุนที่เข้มงวดขึ้น แต่จะต้องไม่ลดน้อยลงไม่ว่าในกรณีใด

คู่มือนี้กำหนดวางนโยบายทั่วไป กระนั้นก็ดี หากจำเป็น ซีพพลายเออร์สามารถขอรับข้อมูลเพิ่มเติมจากฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก หรือฝ่ายประสานงานด้านคุณภาพ หากเกิดข้อขัดแย้งในการตีความ ให้ยึดถือตามเอกสารตามลำดับดังต่อไปนี้:

- ข้อตกลงจัดหาและจัดซื้อ และ/หรือ ใบสั่งซื้อ
- รายละเอียดผลิตภัณฑ์หรือแบบร่าง
- ข้อกำหนดด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ของหน่วยธุรกิจ Kohler
- คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก

1.3 ขอบเขต

ใช้กับซีพพลายเออร์วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ หรือบริการทั้งหมดของ Kohler ซีพพลายเออร์ต้องมั่นใจว่า ซีพพลายเออร์ของตนทุกรายปฏิบัติตามคู่มือนี้เช่นกัน

1.4 ความรับผิดชอบ

- แผนกจัดซื้อจัดจ้างและควบคุมคุณภาพทั่วโลกมีความรับผิดชอบในการบังคับใช้ SQM นี้ และมีอำนาจในการสร้างหลักประกันว่าซีพพลายเออร์ทั้งหมดปฏิบัติตามข้อกำหนดอย่างครบถ้วน
- ซีพพลายเออร์มีความรับผิดชอบในการสร้างหลักประกันว่า ผลิตภัณฑ์และ/หรือบริการที่จัดหาตรงตามข้อกำหนดที่วางไว้ และรับผิดชอบต่อเต็มที่ต่อคุณภาพของสิ่งที่จัดหา

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 6 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

การอนุมัติและตรวจสอบโรงงาน ระบบบันทึก และผลิตภัณฑ์ของซีพพลายเออร์ที่ดำเนินการโดย Kohler ไม่ได้หมายความว่า ซีพพลายเออร์จะพ้นจากความรับผิดชอบในการจัดหาผลิตภัณฑ์ที่เป็นที่ยอมรับ หรือไม่ต้องรับผิดชอบต่อการใช้งานที่ผิดจากลูกค้าในภายหลัง

1.5 ความคาดหวัง

Kohler มีความคาดหวังต่อซีพพลายเออร์ทั่วโลกดังต่อไปนี้ กล่าวคือ ซีพพลายเออร์ควรที่จะ

- 1.5.1 จัดหาชิ้นส่วน/บริการที่มีคุณภาพเต็ม 100% รวมถึงจัดส่งตรงเวลา 100%
- 1.5.2 มุ่งมั่นอย่างต่อเนื่องในการยกระดับคุณภาพผลิตภัณฑ์และความสามารถในการผลิตเพื่อให้สอดคล้องกับความกดดันในการแข่งขันที่เพิ่มขึ้นในระบบเศรษฐกิจทั่วโลกของเรา
- 1.5.3 หากเกี่ยวข้องกับ การนำเข้าสินค้าสู่สหรัฐอเมริกา ให้ปฏิบัติตามแนวทางปฏิบัติด้านความปลอดภัยของศุลกากรสหรัฐฯ สำหรับโครงการความร่วมมือทางศุลกากรเพื่อต่อต้านการก่อการร้าย (C-TPAT) Kohler เป็นภาคีในมาตรการริเริ่มร่วมกันระหว่างศุลกากรสหรัฐฯ กับภาคธุรกิจ เพื่อส่งเสริมความมั่นคงแห่งมาตุภูมิผ่านการควบคุมสินค้านำเข้าอย่างเคร่งครัดเพิ่มขึ้น
- 1.5.4 ปฏิบัติตามกฎหมายและแนวทางปฏิบัติด้านการรักษาความปลอดภัยของประเทศอื่นๆตามเหมาะสม
- 1.5.5 ปฏิบัติตามระเบียบด้านบรรจุกฎหมาย ISPM15
- 1.5.6 ทบทวน ลงนาม ส่งกลับ และยึดมั่นตามมาตรฐานการทำงานวิชาชีพของซีพพลายเออร์
- 1.5.7 จัดทำเอกสารและข้อมูลทั้งหมด เป็นภาษาอังกฤษ เพื่อรับประกันว่า เอกสารได้รับการถ่ายทอดและเป็นที่เข้าใจภายในโรงงานทั้งหมดของ Kohler ข้อกำหนดนี้เป็นสิ่งที่ต้องจัดส่งเป็นบันทึกและเอกสารทั้งหมดให้กับ Kohler ตามที่ระบุไว้ในคู่มือเล่มนี้ *ข้อกำหนดนี้สามารถละเว้นได้โดยหน่วยธุรกิจ และ/หรือ ที่ตั้ง ที่ได้รับเอกสารเท่านั้น*
- 1.5.8 ให้การสนับสนุน Kohler ในการจัดการกับความไม่พอใจของลูกค้า เนื่องจากคุณภาพของผลิตภัณฑ์/บริการของซีพพลายเออร์โดยครอบคลุมถึงภาระชดเชยทางการเงิน และการให้ความช่วยเหลือแก่ลูกค้า
- 1.5.9 เปิดรับการสื่อสารผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์กับ Kohler เพื่ออำนวยความสะดวกสำหรับทุกฝ่าย Kohler สนับสนุนวิธีการส่งข้อมูลผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ 2 วิธีคือ ส่งผ่านระบบแลกเปลี่ยนข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ (EDI) และผ่านทางอินเทอร์เน็ต การใช้วิธีการหนึ่งในสองแบบนี้ช่วยให้สามารถแลกเปลี่ยนตารางการวางแผน สถานะสินค้าคงคลัง ใบสั่งซื้อ การเปลี่ยนแปลงใบสั่งซื้อและใบแจ้งหนี้ เป็นต้น
- 1.5.10 แสดงถึงการวางแผนด้านคุณภาพเพื่อส่งเสริมการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง รวมถึงการป้องกันข้อบกพร่อง และการใช้กระบวนการที่เหมาะสมที่สุด วิธีการวางแผนด้านคุณภาพที่ต้องการสำหรับวัตถุดิบทางตรง รายละเอียดนั้นอยู่ในคู่มือการวางแผนด้านคุณภาพและแผนการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์โดย

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 7 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

ละเอียด (APQP) และคู่มือขั้นตอนการอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต (PPAP) ของกลุ่มปฏิบัติการอุตสาหกรรมยานยนต์ (Automotive Industry Action Group-AIAG) วิธีการควบคุมคุณภาพอาจรวมถึง แต่ไม่จำกัดเฉพาะ สิ่งต่อไปนี้

- การวิเคราะห์ศักยภาพของกระบวนการด้วยการควบคุมกระบวนการเชิงสถิติ
- แผนการควบคุมที่รวมการควบคุมกระบวนการ เพื่อตรวจหาและแก้ไขข้อบกพร่องในการผลิตก่อนผลิตถึงขั้นสำเร็จรูปจะแล้วเสร็จ
- ผู้ดำเนินการและคำแนะนำการตรวจสอบเพื่อกำจัดขั้นตอนที่ไม่เกิดประโยชน์ ซึ่งจำเป็นในการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่จัดส่ง
- แผนบรรจุภัณฑ์
- แผนผังกระบวนการผลิตสินค้า
- การวิเคราะห์ต้นเหตุของปัญหา มาตรการแก้ไขและป้องกัน

1.6 การรับและยอมรับเนื้อหาในคู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์

ก่อนที่จะได้รับสัญญาทำธุรกิจกับ Kohler ซีพพลายเออร์รายใหม่ทั้งหมดจะต้อง:

อ่านคู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลกของ Kohler

สั่งพิมพ์ ลงนาม ลงวันที่ และส่งกลับเอกสารรับทราบจาก SQM เพื่อรับรองว่าได้อ่านและเห็นพ้องที่จะปฏิบัติตามเนื้อหาและข้อกำหนดในคู่มือนี้

คู่มืออาจได้รับการปรับปรุงข้อมูลให้ทันสมัยเป็นระยะๆ โดย Kohler ในการตรวจสอบการแก้ไขหรือเอกสารฉบับล่าสุด โปรดดูที่คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลกที่ <http://www.kohlerpartner.com> ซีพพลายเออร์มีความรับผิดชอบในการขอรับและใช้เอกสารฉบับปรับปรุงแก้ไขล่าสุด

2.0 ข้อกำหนดสำคัญด้านคุณภาพ

2.1 ข้อกำหนดระบบตรวจสอบคุณภาพ

ซีพพลายเออร์ต้องจัดตั้ง ดูแลรักษา และแสดงถึงระบบตรวจสอบคุณภาพ พร้อมกระบวนการสนับสนุน เพื่อสร้างความมั่นใจว่า ผลิตภัณฑ์และบริการ สอดคล้องตามข้อตกลงจัดซื้อและรายละเอียดผลิตภัณฑ์ของ Kohler ในสถานที่ตั้งของซีพพลายเออร์ และตลอดทั้งห่วงโซ่อุปทาน

ซีพพลายเออร์ทั้งหมดต้องกรอกข้อมูลและจัดส่งแฟ้มประวัติซีพพลายเออร์ และจัดทำคู่มือด้านคุณภาพเพื่อการพิจารณา นอกจากนี้ การตรวจสอบสถานที่ของตัวแทนจาก Kohler อาจเป็นขั้นตอนที่จำเป็นก่อนได้รับสัญญาธุรกิจ

นอกจากนั้น ซีพพลายเออร์ต้องแสดงถึงศักยภาพในการได้รับใบรับรองมาตรฐานที่เหมาะสมในระดับสากล ซึ่งจำเป็นต่อผลิตภัณฑ์/กระบวนการที่เกี่ยวข้อง ตัวอย่างเช่น UL, UL GS, NSF, CSA, ASTM, CE, CCC, SAI

2.1.1 ข้อกำหนดสำหรับซีพพลายเออร์ด้านวัสดุการผลิต

Kohler เลือกซีพพลายเออร์ด้านวัสดุการผลิตที่มีใบรับรอง ISO 9001 หรือ ISO/TS 16949 ซึ่งออกโดยองค์กรจดทะเบียนที่ได้รับอนุญาต

ระบบตรวจสอบคุณภาพของซีพพลายเออร์ควรรับรองว่า ผลิตภัณฑ์แต่ละชิ้นจะต้อง

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 8 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

สามารถตรวจสอบที่มาของวัตถุดิบหรือส่วนประกอบที่ใช้ในกระบวนการผลิต การดำเนินการผลิต วันที่ทำการผลิต ระดับการแก้ไขปรับปรุง และบันทึกการประเมินความสอดคล้องได้ ผลิตภัณฑ์ควรมีตัวระบุอย่างถูกต้องตลอดเวลา เพื่อให้สามารถติดตามแหล่งที่มาผ่านทางหมายเลขล็อต รหัสวันที่ หรือช่องทางอื่นๆ ตามความเหมาะสม

ในกรณีที่ระบบตรวจสอบคุณภาพของซีพพลายเออร์ไม่เพียงพอ ซีพพลายเออร์ต้องเสนอแผนปฏิบัติและกรอบเวลาเพื่อการอนุมัติจาก Kohler

2.1.2 ข้อกำหนดสำหรับวัสดุที่ไม่ใช่การผลิตและซีพพลายเออร์ด้านการบริการ

ซีพพลายเออร์ด้านการบริการและวัสดุที่ไม่ใช่การผลิตของ Kohler จะต้องแสดงหลักฐานยืนยันถึงระบบจัดการคุณภาพที่มีประสิทธิภาพ

ในกรณีที่ระบบตรวจสอบคุณภาพของซีพพลายเออร์ไม่เพียงพอ ซีพพลายเออร์ต้องเสนอแผนปฏิบัติและกรอบเวลาเพื่อการอนุมัติจาก Kohler

2.1.3 การเปลี่ยนแปลงสถานะ

ในกรณีที่สถานะการลงทะเบียนด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์มีการเปลี่ยนแปลงหรือถูกระงับ ซีพพลายเออร์ต้องแจ้งให้หน่วยธุรกิจและที่ตั้งทั้งหมดที่ตนจัดหาผลิตภัณฑ์ให้ ได้รับทราบภายในห้า (5) วันทำการ ในกรณีนี้ ซีพพลายเออร์อาจถูกตรวจสอบโดย Kohler และ/หรือต้องจัดทำเอกสารอธิบายการเปลี่ยนแปลงสถานะ ซึ่งรวมถึงแผนการแก้ไข

2.2 ข้อกำหนดการเก็บรักษานันทิก

บันทึกด้านคุณภาพควรเก็บรักษาไว้ เพื่อให้คงอยู่ในสภาพที่อ่านง่ายและพร้อมสำหรับการตรวจสอบตามคำขอ โดยอาจเก็บไว้ในสื่อต่างๆ อาทิ อิเล็กทรอนิกส์ หรือเอกสารสำเนา บันทึกควรครอบคลุมถึงข้อมูลด้านคุณภาพที่มีความถูกต้องแม่นยำ ทันสมัย และสมบูรณ์ครบถ้วน เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (MSDS) หรือเอกสารระหว่างประเทศที่บังคับใช้ ใบรับรองการวิเคราะห์ (C of A), เอกสารกระบวนการ หรือข้อมูลอื่นๆ ตามความจำเป็นและตามข้อบังคับ ควรเก็บบันทึกของชิ้นส่วนและกระบวนการประกอบที่มีความบกพร่อง เพื่อเน้นถึงบริเวณที่มีปัญหาและแนวโน้มของปัญหา

บันทึกของวัสดุที่ใช้ในการผลิตควรเก็บไว้อย่างน้อยเจ็ด (7) ปีปฏิทิน หรือตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรม หรือตามความต้องการของลูกค้า โดยขึ้นอยู่กับว่าระยะเวลาใดจะสูงกว่า

บันทึกของวัสดุที่ไม่ใช่ในการผลิต หรือการบริการ ควรเก็บไว้อย่างน้อยสาม (3) ปีปฏิทินหรือตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรม หรือตามความต้องการของลูกค้า โดยขึ้นอยู่กับว่าระยะเวลาใดจะสูงกว่า

2.3 การรับประกัน

ซีพพลายเออร์ต้องมีความสามารถในการสนับสนุนข้อกำหนดด้านอายุการใช้งานของผลิตภัณฑ์ ซีพพลายเออร์ต้องแสดงให้เห็นถึงความเชื่อถือได้ว่าตนสามารถรับผิดชอบได้ตามที่ Kohler ได้กำหนดไว้หรือเกินกว่านั้น

ซีพพลายเออร์ที่รับผิดชอบในการออกแบบหรือร่วมออกแบบ ต้องมีส่วนร่วมในการลดเหตุที่

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 9 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

ก่อให้เกิดความกังวลเกี่ยวในผลิตภัณฑ์ ชัฟฟลายเออร์ต้องติดตามและวิเคราะห์สาเหตุของการขอใช้สิทธิ์จากการรับประกันผลิตภัณฑ์และนำข้อมูลมาปรับปรุงกระบวนการและคุณภาพผลิตภัณฑ์ อันจะช่วยยกระดับการสร้างความพึงพอใจแก่ลูกค้า และช่วยให้ธุรกิจระหว่าง Kohler กับชัฟฟลายเออร์ดำเนินต่อไป

3.0 การอนุมัติ/คุณสมบัติของชัฟฟลายเออร์

หน่วยธุรกิจแต่ละแห่งมีสิทธิ์ในการเลือกสรรชัฟฟลายเออร์และกระบวนการจัดซื้อ เพื่อประเมินและระบุหุ้นส่วนทางการค้าที่มีศักยภาพ ชัฟฟลายเออร์ต้องสามารถปฏิบัติตามเงื่อนไขด้านคุณภาพ การนำเสนอ ต้นทุน และปรับปรุงเป้าหมายอย่างต่อเนื่อง และจะถูกประเมินตามเงื่อนไขดังกล่าว



3.1 การประเมินชัฟฟลายเออร์

ชัฟฟลายเออร์ทุกรายจะต้องกรอกประวัติและจัดทำคู่มือตรวจสอบคุณภาพของตนเพื่อการพิจารณาประวัติชัฟฟลายเออร์จะจัดส่งผ่านฝ่ายจัดหาทั่วโลก

นอกจากการประเมินทางธุรกิจ (ตรวจสอบข้อมูลอ้างอิง วิเคราะห์ความน่าเชื่อถือทางการเงินและอื่นๆ) และการทบทวนคู่มือตรวจสอบคุณภาพและผลการพิจารณาประวัติชัฟฟลายเออร์แล้ว ชัฟฟลายเออร์ ผู้สมัครอาจต้องทำแบบสอบถามในการประเมินตัวเอง และการประเมินสถานที่ผลิตตามกระบวนการของฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก เพื่อประเมินประสิทธิภาพของชัฟฟลายเออร์ในด้านการดำเนินงานหลักๆ เช่น การจัดซื้อจัดจ้าง วิศวกรรม การผลิต และคุณภาพ นอกจากนี้ ชัฟฟลายเออร์ต้องได้รับการอนุมัติด้านระเบียบข้อบังคับที่เหมาะสม (ASTM, CSA, UL, ฯลฯ) ตามที่จำเป็นสำหรับผลิตภัณฑ์/การดำเนินการที่เกี่ยวข้อง

ชัฟฟลายเออร์ที่มีผลการประเมินผลข้อมูลทีกล่าวไปแล้วซึ่งออกมาในทางที่ดี สามารถเป็นหนึ่งในรายชื่อที่ได้รับการอนุมัติให้ทำธุรกิจกับ Kohler การอนุมัติสำหรับชัฟฟลายเออร์นั้นเป็นการตัดสินใจขึ้นอยู่กับสถานที่ตั้งเป็นหลัก และสำเร็จผลได้ต่อเมื่อชัฟฟลายเออร์ (สถานที่ตั้ง) มีคุณสมบัติสอดคล้องกับข้อกำหนดขั้นต่ำ การอนุมัติอาจมี 2 แบบคือ:

- ผ่านการอนุมัติ
- มีเงื่อนไข –ซึ่งเงื่อนไขนั้นก็คือการปฏิบัติตามมาตรการแก้ไขที่ระบุไว้ตามข้อตกลงโดยต้องกระทำภายในกรอบเวลาที่ตกลงร่วมกัน การอนุมัติแบบมี เงื่อนไขเปิดโอกาสให้ Kohler ทำสัญญากับชัฟฟลายเออร์ที่อยู่ระหว่างรอการสำรวจสถานที่ และ/หรือมาตรการแก้ไขจากการสำรวจสถานที่ ซึ่งต้องไม่เกิน 6 เดือน

หากหลังจากหก (6) เดือน หากชัฟฟลายเออร์ไม่ผ่านข้อกำหนดของการอนุมัติ ชัฟฟลายเออร์รายนั้นจะถูกถอนออกจากรายชื่อชัฟฟลายเออร์ที่ได้รับการอนุมัติ (ดูข้อ 3.3)

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของชัฟฟลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 10 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

หากซัพพลายเออร์ไม่ได้รับการอนุมัติ จะไม่มีการอนุญาตทำสัญญาหรือการรับวัดหรือบริการจนกว่ามาตรการแก้ไข จะได้รับการดำเนินการเพื่อให้ซัพพลายเออร์ได้รับสถานะอนุมัติอย่างมีเงื่อนไขเป็นอย่างน้อย

3.2 การประเมินสถานที่ตั้งของซัพพลายเออร์

Kohler สงวนสิทธิ์ในการดำเนินการประเมินโรงงาน ระบบคุณภาพ บ้านพักและ ผลิตภัณฑ์ที่พร้อมจัดส่ง ณ สถานที่ตั้งของซัพพลายเออร์เป็นระยะๆซัพพลายเออร์ควรมีกระบวนการเพื่อรับประกันว่าตนปฏิบัติตามข้อบังคับด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของรัฐบาลอย่างครบถ้วน นอกจากนี้แล้วบุคลากร อุปกรณ์วัดและตรวจสอบของซัพพลายเออร์ควรมีพร้อมสำหรับการตรวจสอบ

- **ซัพพลายเออร์ใหม่:** อาจถูกสำรวจก่อนที่ Kohler จะสั่งซื้อวัสดุในการผลิตหรือบริการ การจัดอันดับความสามารถที่น่าพึงพอใจหรือแผนการพัฒนาเป็นเงื่อนไขเบื้องต้นก่อนการสั่งซื้อ
- **ซัพพลายเออร์ปัจจุบัน:** อาจถูกสำรวจโดย Kohler เพื่อกำหนดความสามารถก่อนการทำข้อตกลงธุรกิจใหม่

3.3 รายชื่อซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติ

รายชื่อซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติเก็บรักษาไว้โดยแผนกจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก ซึ่งผู้ซื้ออาจใช้เพื่อเลือกซัพพลายเออร์ในการติดต่อทำธุรกิจ แฟ้มหลักนี้จะรวบรวมข้อมูลการติดต่อกับซัพพลายเออร์ สถานะของซัพพลายเออร์ และเอกสารการอนุมัติ

คุณสมบัติของชิ้นส่วนจะกำหนดโดยกลุ่ม และ/หรือหน่วยธุรกิจและอิงกับระดับความสำคัญของชิ้นส่วน/กระบวนการในรายละเอียดผลิตภัณฑ์

4.0 การอนุมัติชิ้นส่วน

ชิ้นส่วนหรือส่วนประกอบที่จะจัดซื้อต้องได้รับการอนุมัติสำหรับการผลิตโดยหน่วยธุรกิจ ซัพพลายเออร์มีหน้าที่รับผิดชอบในการตอบสนองตามรายละเอียดทั้งหมดที่บังคับใช้ ซัพพลายเออร์ไม่มีอำนาจเริ่มการจัดส่งวัสดุที่ใช้ในการผลิตให้กับ Kohler ก่อนการอนุมัติชิ้นส่วน/กระบวนการยกเว้นชิ้นส่วนจำนวนเล็กน้อยเพื่อการทดสอบความคงทน/การทดสอบด้านวิศวกรรมและตัวอย่างที่จำเป็น การทบทวนแบบร่าง/รายละเอียดจะดำเนินการก่อนกระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนเพื่อการผลิต

หน่วยธุรกิจจะอนุมัติชิ้นส่วนด้วยวิธีการแบบใดแบบหนึ่งต่อไปนี้:

4.1 การตรวจสอบชิ้นงานแรก/ทบทวนโครงสร้างแบบ ซึ่งครอบคลุม:

การตรวจสอบขนาด/โครงสร้างแบบ
การตรวจสอบวัสดุ
ความสวยงาม

4.2 กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต (PPAP) ตาม AIAG

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 11 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

5.0 มาตรการแก้ไข

5.1 บทนำ

ซัพพลายเออร์ของ Kohler มีความรับผิดชอบในการจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการที่ปราศจากข้อบกพร่อง เมื่อเกิดปัญหาด้านคุณภาพขึ้น ซัพพลายเออร์จะต้องพิจารณาหาต้นเหตุของปัญหาและมาตรการแก้ไข เพื่อแก้ไขปัญหาและเพื่อความมั่นใจว่าปัญหาจะไม่เกิดขึ้นอีก ซัพพลายเออร์ต้องให้การสนับสนุน Kohler ด้วยการให้ความช่วยเหลือทางเทคนิค และการสนับสนุนภาคสนามเพื่อแก้ไขข้อบกพร่องใดๆ ก็ตามที่ไม่ตรงตามมาตรฐาน Kohler สงวนสิทธิ์ในการเรียกคืนค่าใช้จ่ายที่สมเหตุสมผลจากซัพพลายเออร์ สำหรับผลงานอันล้มเหลวที่เกี่ยวข้องกับปัญหาด้านคุณภาพและการนำส่ง

5.2 ความไม่สอดคล้องกับมาตรฐาน

5.2.1 วัสดุหรือบริการที่มีข้อบกพร่องอาจถูกตรวจพบ ณ จุดใดจุดหนึ่งในกระบวนการ ซึ่งรวมถึงการตรวจสอบขาเข้า การใช้ การบริโภค การประกอบ หรือการบรรจุหีบห่อ ข้อบกพร่องยังอาจถูกค้นพบระหว่างการตรวจตรา ตรวจสอบความถูกต้องจากลูกค้า ขั้นสุดท้ายหรือจากการใช้สิทธิ์ตามการรับประกันสินค้า

5.2.2 ซัพพลายเออร์จะได้รับการแจ้งโดยอยู่ในรูปของคำขอให้จัดการแก้ไขเมื่อมีการตรวจพบวัสดุและ/หรือบริการที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐาน (หรือเมื่อการจัดส่งล่าช้าส่งผลให้ต้องระงับสายการผลิตชั่วคราว)

5.2.3 การค้นพบความไม่สอดคล้องตามมาตรฐานที่ Kohler อาจได้รับการจัดการด้วยวิธีต่างๆ ต่อไปนี้ โดยอยู่ในดุลยพินิจของ Kohler Group/หน่วยธุรกิจ และ/หรือโรงงาน:

- ปฏิเสธสินค้าทั้งหมด และส่งกลับคืนซัพพลายเออร์
- การเบี่ยงเบนจากที่ริเริ่มโดยฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก และอนุมัติตามขั้นตอนภายใน KQMS-2 GQ-4-006 Deviation ของ Kohler ผลิตภัณฑ์จะ **ไม่สามารถ** นำมาจัดส่งหรือใช้ได้ ก่อนอนุมัติการเบี่ยงเบนดังกล่าว
- จำแนก คัดแยก หรือทำใหม่ในโรงงานของ Kohler โดยอาจจำเป็นต้องใช้ทรัพยากรของซัพพลายเออร์ และ/หรือบุคคลที่สาม เพื่อสนับสนุนการทำใหม่

5.3 การตอบสนองของซัพพลายเออร์

5.3.1 ซัพพลายเออร์ต้องดำเนินการทันทีที่ได้รับคำขอจัดทำแผนการแก้ไข ซึ่งรวมถึงการติดต่อโดยตรงกับฝ่ายคุณภาพซัพพลายเออร์ตามที่ระบุไว้ เว้นแต่ว่าคำขอระบุไว้ว่า 'เฉพาะข้อมูลเท่านั้น' ซัพพลายเออร์ต้องแจ้งว่า ได้รับคำขอให้จัดทำแผนการแก้ไข ภายใน 24 ชั่วโมงทำการ

- ระบุและริเริ่มแผนควบคุมระยะสั้น เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดความไม่สอดคล้องตามมาตรฐานเพิ่มขึ้นอีกใน Kohler ซึ่งอาจรวมถึงการตรวจสอบสินค้าคงคลังในโรงงานของ Kohler, การตรวจสอบระบบจัดจำหน่าย และการตรวจสอบโรงงานและกระบวนการผลิต ของซัพพลายเออร์
- ระบุแผนการแก้ไขระยะสั้น พร้อมกำหนดเวลาในการเปลี่ยนวัสดุที่มีไม่ได้มาตรฐาน ด้วยวัสดุที่ได้มาตรฐาน

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 12 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

- ซัพพลายเออร์ต้องจัดทำแผนการควบคุม, แผนการแก้ไขระยะสั้นและกำหนดเวลาแล้วเสร็จไว้เป็นลายลักษณ์อักษร และแจ้งแก่ฝ่ายคุณภาพ ซัพพลายเออร์ตามที่กำหนดไว้ในคำขอจัดทำแผนการแก้ไข

5.3.2 ซัพพลายเออร์ต้องตอบสนองต่อคำขอจัดทำแผนการแก้ไขกับฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก หรือฝ่ายคุณภาพซัพพลายเออร์ การตอบสนองต้องครอบคลุมหรือแสดงเป็นเอกสารดังต่อไปนี้:

- คำจำกัดความและการตรวจสอบต้นเหตุของความไม่ได้มาตรฐาน รวมถึงข้อมูลสนับสนุน และ/หรือผลการศึกษา
- การตรวจสอบแผนการแก้ไขถาวร ซึ่งรวมถึงข้อมูลสนับสนุนกำหนดเวลายังคงใช้ และการนำเสนอเอกสาร APQP ฉบับปรับปรุง
- ต้องมีการระบุจำนวนสินค้า/วันบังคับใช้แผนการแก้ไขระยะยาว การปรับปรุงใดๆ ในแผนการแก้ไข เช่น วันกำหนดแล้วเสร็จจะต้องแจ้งแก่ Kohler

6.0 คำขอเบี่ยงเบนของซัพพลายเออร์ (SDR)

6.1 ปัญหาที่จำเป็นต้องยื่น SDR

ซัพพลายเออร์ต้องแจ้งให้ฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลกรับทราบเป็นลายลักษณ์อักษร ทันทีที่รับรู้ข้อเท็จจริงที่บ่งชี้ว่าผลิตภัณฑ์ที่จะจัดส่งไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดการออกแบบ ซัพพลายเออร์ต้องแจ้งให้ฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลกรับทราบเป็นลายลักษณ์อักษร ก่อนทำการเปลี่ยนแปลงใดๆ ในกระบวนการหรือการดัดแปลงแก้ไขเครื่องมือ

6.2 คำขอเพื่อการเบี่ยงเบน

ซัพพลายเออร์ต้องส่งคำขอเบี่ยงเบนไปยังฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก สำหรับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐานข้อกำหนดการออกแบบ ฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลกจะดำเนินการกับคำขอตามกระบวนการ KQMS-2 GQ-4-006 Deviation เพื่อไม่ให้ส่งผลกระทบต่อรูปแบบ ความเหมาะสม การทำงาน หรือความคงทน คำขอต้องได้รับการจัดทำและผ่านการอนุมัติก่อนการจัดส่งวัสดุที่ไม่สอดคล้องกับมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์ที่เบี่ยงเบนทั้งหมดต้องได้รับการระบุบ่งชี้อย่างชัดเจน ถ้าการเบี่ยงเบนไม่ได้รับอนุมัติ ซัพพลายเออร์จะไม่สามารถจ่ายผลิตภัณฑ์ออกได้ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ผ่านการอนุมัติจะถูกปฏิเสธ ซัพพลายเออร์สามารถขอแบบฟอร์มคำขอเบี่ยงเบนได้จากหน่วยธุรกิจ

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 13 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

7.0 การจัดอันดับและการตรวจสอบชีพพลายเออร์

7.1 บัตรคะแนนผลงานโดยรวม

ชีพพลายเออร์ด้านวัสดุจะถูกตรวจสอบอย่างต่อเนื่องโดยแบ่งการตรวจสอบเป็น 5 ประเภทหลัก โดยแต่ละประเภทจะถูกกำหนดสัดส่วนต่างกันเพื่อพัฒนาเป็นคะแนนรวมทั้งหมด ผลคะแนนในบัตรคะแนนชีพพลายเออร์จะแจ้งให้ชีพพลายเออร์ทราบเป็นระยะๆ

ประเภท	สัดส่วน	มาตรามาตริก	คะแนนที่ เป็นไปได้
คุณภาพ	30%	ข้อบกพร่องของ PPM	15
		จำนวนแผนการแก้ไข	8
		การตอบสนองต่อแผนการแก้ไข	7
การจัดส่ง	25%	% ของการตรงเวลา –	15
		จำนวนสินค้าออกจากสต็อกสุทธิ	10
		ระยะเวลาตั้งแต่ออกแบบจนถึง ผลิตสินค้า	10
ราคา	25%	แนวโน้ม	15
		เงื่อนไข	10
ความสะดวกในการทำธุรกิจ	12%	การตอบสนอง	4
		ธรรมาภิบาล	4
		การสนับสนุนทางเทคนิค	4
การจัดซื้อจัดจ้างขั้นสูง	8%	EDI	4
		(การแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์)	
		LEP (ความได้เปรียบในการจัดซื้อ)	4
	100%		100

ค่าในบัตรคะแนนจะถูกติดตามเป็นระยะๆและประเมินความสอดคล้อง และ/หรือ การพัฒนาปรับปรุงของชีพพลายเออร์ ชีพพลายเออร์ที่มีคะแนนที่ต่ำกว่า 60 คะแนนนั้นถือว่าอยู่ในระดับที่ต่ำกว่าระดับที่ยอมรับได้และจัดว่าเป็นชีพพลายเออร์ที่น่าเป็นห่วง ซึ่งควรมีการพัฒนาแผนเพื่อปรับปรุงคะแนนและตกลงกันระหว่างชีพพลายเออร์กับ Kohler ไม่เช่นนั้น Kohler อาจต้องดำเนินการเพื่อหาแหล่งจัดซื้อทางอื่น

7.2 ค่าขอแก้ไขบัตรคะแนน

ชีพพลายเออร์มีสิทธิ์ร้องเรียนเรื่องการให้คะแนนในบัตรคะแนนหากมีข้อโต้แย้งกับการให้คะแนน โดยติดต่อฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก แต่การพิจารณาจะกระทำเฉพาะการร้องเรียนที่ประกอบด้วยข้อมูลที่สามารถตรวจสอบและนับปริมาณได้จากประเภทหลักๆ ในการประเมิน หากชีพพลายเออร์สามารถแสดงข้อมูลสนับสนุนได้เป็นที่พอใจ อันดับในบัตรคะแนนของชีพพลายเออร์จะได้รับการแก้ไขตามลำดับ

7.3 การประเมิน ณ สถานที่

ชีพพลายเออร์ปัจจุบันอาจถูกสำรวจโดย Kohler เพื่อกำหนดความสามารถก่อนทำสัญญาธุรกิจใหม่

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของชีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 14 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ตันฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

และเพื่อตรวจสอบปัญหาต่างๆ Kohler สงวนสิทธิ์ในการประเมินโรงงาน ระบบควบคุมคุณภาพ บันทึกรายข้อมูล และผลิตภัณฑ์ที่พร้อมจัดส่ง ในสถานที่ตั้งของซัพพลายเออร์เป็นระยะๆ บุคลากร เครื่องมือวัด และอุปกรณ์ทดสอบของซัพพลายเออร์ ควรได้รับการจัดเตรียมไว้ให้พร้อมสำหรับการตรวจสอบตามความจำเป็น

7.4 การจำแนกกลุ่ม

ซัพพลายเออร์ถูกคาดหวังให้นำส่งผลงานและบริการที่มีประสิทธิภาพเหนือชั้นให้กับ Kohler ดังนั้น ซัพพลายเออร์หลักจึงถูกติดตามตรวจสอบในด้านต่างๆ เช่น คุณภาพ, การจัดส่งตรงเวลา, การลดต้นทุน, การปรับปรุงกระบวนการ/ผลิตภัณฑ์, นวัตกรรม, การตอบสนอง, ความเข้มแข็งทางธุรกิจและการเงิน และปฏิสัมพันธ์ด้านค่านิยม ข้อมูลที่ได้รับจากการตรวจสอบดังกล่าวจะถูกจัดระเบียบด้วยวิธีการจำแนกซัพพลายเออร์เชิงโครงสร้าง เพื่อประเมินซัพพลายเออร์และความสัมพันธ์ของซัพพลายเออร์กับ Kohler การจำแนกกลุ่มซัพพลายเออร์เป็นส่วนหนึ่งของการบริหารซัพพลายเออร์ซึ่งช่วยให้องค์กร Kohler สามารถจัดลำดับความสำคัญในการถ่ายโอนทรัพยากร – ไปสู่การปรับปรุงหรือการพัฒนาซัพพลายเออร์, การยอมรับในซัพพลายเออร์, การทำสัญญาธุรกิจเพิ่มเติม เป็นต้น ผลลัพธ์ของการจำแนกกลุ่มซัพพลายเออร์ควรได้รับการพิจารณาหารือหรือการประชุมร่วมเพื่อทบทวนธุรกิจระหว่าง Kohler กับซัพพลายเออร์ ซึ่งจัดขึ้นเป็นประจำ

ซัพพลายเออร์จะถูกจำแนกกลุ่มตามหัวข้อดังต่อไปนี้:

กลุ่มกลยุทธ์ – ซัพพลายเออร์กลุ่มนี้จะได้รับการแนะนำไว้ในธุรกิจใหม่ทั้งหมด ในการเป็นหนึ่งในการจำแนกกลุ่มระดับสูงสุดนี้ ซัพพลายเออร์ต้องแสดงถึงคุณสมบัติที่เหมาะสม เช่น มีคะแนนผลงานรวมในระดับสูงเสมอต้นเสมอปลายต่อเนื่องในบัตรคะแนน, ฐานะการเงินแข็งแกร่ง, มีเป้าหมายทางธุรกิจร่วมกัน, แสวงหาโอกาสสำคัญทางธุรกิจและ/หรือการพัฒนาผลิตภัณฑ์ร่วมกัน, มีแหล่งอุปทานที่สำคัญ และมีการทำข้อตกลงจัดส่งและจัดซื้ออย่างเป็นทางการ

กลุ่มพึ่งประสงค์ – ซัพพลายเออร์กลุ่มนี้จะได้รับการแนะนำไว้ในธุรกิจใหม่ทั้งหมด ในการเป็นหนึ่งในการจำแนกกลุ่มระดับสูงสุดนี้ ซัพพลายเออร์ต้องแสดงถึงคุณสมบัติที่เหมาะสมหลากหลายด้าน แต่ไม่จำเป็นต้องครบถ้วนเท่ากับซัพพลายเออร์เชิงกลยุทธ์ ซึ่งรวมถึง มีคะแนนผลงานรวมในระดับสูงเสมอต้นเสมอปลายต่อเนื่องในบัตรคะแนน, ฐานะการเงินแข็งแกร่ง, มีแหล่งอุปทานที่สำคัญและมีการทำข้อตกลงจัดส่งและจัดซื้ออย่างเป็นทางการ

กลุ่มสร้างมูลค่า – ซัพพลายเออร์กลุ่มนี้ได้รับอนุมัติ สำหรับการใช้และเป็นซัพพลายเออร์ตัวอย่างในด้านคุณค่า/ราคาที่ดี, มีปริมาณการจัดส่งที่เพียงพอ, ข้อตกลงระยะสั้นที่ไม่มีผลผูกพัน หรือการสั่งซื้อขายแบบทันที โดยมีค่าคะแนนผลงานในระดับที่ยอมรับได้อย่างเสมอต้นเสมอปลาย

กลุ่มมีข้อจำกัด – ซัพพลายเออร์กลุ่มนี้แสดงถึงผลงานที่ไม่น่าพอใจ (คุณภาพ, บริการ, ราคา หรือเทคโนโลยี) หรือละเมิดจรรยาบรรณ หรือมาตรฐานการทำงานวิชาชีพซัพพลายเออร์ หรือใกล้ปิดกิจการ จึงไม่ควรมอบหมายธุรกิจ/คำสั่งซื้อใหม่ๆ

8.0 การบริหารผลิตภัณฑ์ที่ Kohler จัดหาให้

8.1 ข้อกำหนดทั่วไป

เครื่องมือ อุปกรณ์การผลิต, อุปกรณ์ทดสอบหรือตรวจสอบทั้งหมดที่เป็นของ Kohler หรือลูกค้า ควรนำไปใช้สำหรับผลิตภัณฑ์ของ Kohler โดยเฉพาะ เว้นแต่จะมีเอกสารอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรเท่านั้น

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 15 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

8.2 การติดตาม

เครื่องมือหรือสินทรัพย์ต้นทุนทั้งหมดของ Kohler ต้องมีหมายเลขสินทรัพย์สำหรับการติดตามข้อมูลนี้ควรมีการแจ้งจาก Kohler ในบันทึกธุรกรรมคำสั่งซื้อ ซัพพลายเออร์ควรกำหนดกระบวนการเพื่อใช้ในการระบุถาวรและการติดตามผลิตภัณฑ์และอุปกรณ์ที่จัดหาให้จาก Kohler ซึ่งรวมถึงการเก็บรักษาหมายเลขสินทรัพย์

8.3 ข้อกำหนดของเครื่องมือและอุปกรณ์ตรวจวัด

ซัพพลายเออร์ควรแจ้งให้ Kohler ทราบเป็นลายลักษณ์อักษรเกี่ยวกับเครื่องมือและอุปกรณ์ตรวจวัดที่จัดหาให้ ซึ่งสูญหาย เสียหาย หรือไม่เหมาะที่จะนำไปใช้ เครื่องมือและอุปกรณ์ตรวจวัดที่จัดหาจาก Kohler ไม่ควรถูกทิ้งโดยปราศจากการอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรจาก Kohler ซัพพลายเออร์ต้องรับผิดชอบในปรับตั้งค่า การจัดเก็บอย่างเหมาะสม เป็นต้น

9.0 การบรรจุหีบห่อ, ติดฉลาก และจัดการขนส่ง

ผลิตภัณฑ์ในระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์ที่สำเร็จแล้ว ควรอยู่ในบรรจุภัณฑ์ที่เหมาะสม เพื่อป้องกันความเสียหาย การบรรจุหีบห่อต้องตรงตามกฎหมาย กฎบัตร และระเบียบการขนส่งสินค้าทั้งหมดที่มีการบังคับใช้ สินค้าที่จัดส่งทั้งหมดต้องอยู่ในบรรจุภัณฑ์ หรือจัดวางอยู่ในหีบห่อใหม่ เว้นแต่จะระบุเป็นอย่างอื่น ป้ายกำกับบรรจุภัณฑ์ควรติดไว้ที่ด้านนอกของกล่องซึ่งอยู่ในหีบห่อที่จะจัดส่ง การบรรจุหีบห่อทั้งหมดต้องถูกต้องตามมาตรฐานการตรวจสอบของสมาคมความปลอดภัยในการขนส่งระหว่างประเทศ (ISTA) บรรจุภัณฑ์ที่เป็นไม้ต้องปฏิบัติตามระเบียบ ISPM15

ซัพพลายเออร์ควรรับประกันว่า บรรจุภัณฑ์ทั้งหมดของ Kohler สะอาดและปราศจากสิ่งสกปรก เศษวัสดุ สิ่งแปลกปลอม และความเสียหาย บรรจุภัณฑ์ทั้งหมดและวัสดุที่ไม่สะอาดและมีสิ่งสกปรก เศษวัสดุ สิ่งแปลกปลอม และความเสียหาย อาจเป็นสาเหตุของการปฏิเสธการรับสินค้า

บรรจุภัณฑ์ควรได้รับการติดฉลากตามมาตรฐานทั้งหมดของ Kohler เว้นแต่จะระบุเป็นอย่างอื่น การบรรจุหีบห่อและการติดฉลากต้องตรงตามข้อกำหนดหรือเงื่อนไขของ Kohler การจัดส่งแต่ละครั้ง ควรทำเครื่องหมายด้วยหมายเลขชิ้นส่วนของ Kohler, หมายเลขชิ้นส่วนในการผลิต, ปริมาณ, หมายเลขล็อตสินค้า, ชื่อที่ตั้งของ Kohler, ที่อยู่, นำหน้ากรวมเป็นปอนด์ และข้อกำหนดเฉพาะอื่นๆ ตามที่บังคับใช้

นอกเหนือไปจากข้อกำหนดทั่วไปแล้ว ซัพพลายเออร์ต้องระบุรายการ และ/หรือภาชนะบรรจุของวัสดุที่มีอายุการเก็บ พร้อมวันผลิตหรือวันหมดอายุ ควบคู่กับเงื่อนไขการจัดการและการจัดเก็บเป็นพิเศษ เว้นแต่ว่าจะมีการระบุเป็นอย่างอื่น ผลิตภัณฑ์ที่ส่งถึง Kohler จะต้องเหลืออายุการเก็บอย่างน้อย 75%

10.0 คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์

Kohler กำหนดให้ใช้สัญลักษณ์เพื่อระบุคุณลักษณะหลักของผลิตภัณฑ์ที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัย, ด้านกฎหมาย, กฎบัตร และระเบียบข้อบังคับมาตรฐาน, ความเสียหายที่เกิดขึ้นตามมา, ความเหมาะสม, รูปแบบ, การทำงาน และรูปลักษณะ คุณลักษณะเหล่านี้ควรได้รับการระบุเป็นภาพร่าง ก่อนที่จะแจ้งและระบุด้วยสัญลักษณ์พิเศษ สัญลักษณ์อาจแตกต่างกันตามกระบวนการของหน่วยธุรกิจ

การปรึกษากับซัพพลายเออร์ควรจัดให้มีขึ้นในช่วงต้นของกระบวนการเพื่อทบทวน, ทารือและตกลงร่วมกันเกี่ยวกับลูกค้าและคุณลักษณะที่สำคัญ ข้อวิตกกังวลใดๆ ของซัพพลายเออร์เกี่ยวกับความสามารถในการปฏิบัติตามข้อกำหนด ควรมีการชี้แจงโดยเร็วที่สุดเท่าที่จะทำได้

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 16 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

คุณสมบัติที่ไม่ได้ระบุเป็นคุณลักษณะหลักจะถือเป็นคุณลักษณะทั่วไป ซึ่งหากผิดแผกไปจากที่กำหนด คุณลักษณะนั้นมีแนวโน้มว่าจะส่งผลเพียงเล็กน้อยต่อการทำงานหรือรูปลักษณะของผลิตภัณฑ์ คุณสมบัติ ที่ถูกจัดว่าเป็นแบบทั่วไปจะต้องสอดคล้องกับรายละเอียดของผลิตภัณฑ์โดยรวม

การกำหนดคุณลักษณะหลักจะไม่ลดความสำคัญของคุณลักษณะอื่นใดในการเขียนแบบร่าง ค่าความคลาดเคลื่อนทั้งหมดจะต้องแน่นอนและห้ามเกินขอบเขต โดยไม่คำนึงถึงชนิดของการจำแนกกลุ่ม

11.0 คำขอเปลี่ยนแปลงของซัพพลายเออร์ (SRC)

11.1 คำขอเปลี่ยนแปลง

การเปลี่ยนแปลงทั้งหมดในวัสดุการผลิตที่จัดหาต้องบันทึกเป็นเอกสารอย่างเหมาะสม และผ่านการอนุมัติเป็นลายลักษณ์อักษรจาก Kohler การเปลี่ยนแปลงในผลิตภัณฑ์และกระบวนการทั้งหมดที่มีแนวโน้มส่งผลต่อรูปแบบ ความเหมาะสม หรือการทำงาน จะต้องส่งเป็นคำขอเปลี่ยนแปลง **การยื่นเสนอซ้ำเพื่อขออนุมัติขึ้นส่วนอาจเป็นสิ่งที่ไม่จำเป็น** หากไม่แน่ใจว่าจำเป็นต้องส่งคำขอเปลี่ยนแปลงหรือไม่ ซัพพลายเออร์ควรสอบถามฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก หรือฝ่ายควบคุมคุณภาพ

การเปลี่ยนแปลงที่จำเป็นต้องได้รับอนุมัติ รวมถึงแต่ไม่ได้จำกัดเฉพาะ รายการต่อไปนี้:

กระบวนการ:

- การลดหรือการเปลี่ยนแปลงในการทดสอบผลิตภัณฑ์
- การเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ในสายผลิตภัณฑ์
- การเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์/เครื่องจักรกลในสายผลิตภัณฑ์
- การเปลี่ยนแปลงสถานที่ผลิต
- การโอนย้ายอุปกรณ์, ปรับปรุงใหม่, แทนที่ หรือเพิ่มเติมอุปกรณ์

การออกแบบ:

- การเปลี่ยนแปลงการก่อสร้าง
- การเปลี่ยนแปลงวัสดุประกอบ
- การเปลี่ยนแปลงแหล่งจัดซื้อวัสดุประกอบ
- การเปลี่ยนแปลงวัสดุก่อสร้างตัวเลือก

11.2 การยื่นคำขอเปลี่ยนแปลง

แบบฟอร์มฉบับสมบูรณ์สามารถขอรับได้จากและส่งคืนให้กับตัวแทนที่เหมาะสมของฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลก เพื่อรอการอนุมัติจากหน่วยธุรกิจและที่ตั้ง

12.0 ข้อกำหนดของรัฐบาล และข้อกำหนดด้านความปลอดภัย, สิ่งแวดล้อม

วัสดุที่จัดซื้อทั้งหมดควรเป็นไปตามข้อบังคับของรัฐบาลและข้อบังคับด้านสิ่งแวดล้อมด้วยวัสดุอันตราย วัสดุมีพิษ และวัสดุต้องห้าม ตลอดจนข้อบังคับด้านสิ่งแวดล้อม, ไฟฟ้า และแม่เหล็กไฟฟ้าที่บังคับใช้ในประเทศที่ทำการผลิตและจำหน่าย หากเกี่ยวข้องกับกรนำเข้าสินค้ามายังสหรัฐอเมริกาแล้ว ซัพพลายเออร์ต้องปฏิบัติตามแนวทางการรักษาความปลอดภัยของศุลกากรสหรัฐฯ ในโครงการความร่วมมือทางศุลกากรเพื่อต่อต้านการก่อการร้าย (C-TPAT)

ข้อกำหนดเฉพาะของ Kohler อาจมีขอบข่ายสูงกว่าข้อกำหนดทั่วไป

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 17 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

13.0 การพัฒนาและการยอมรับซีพพลายเออร์

Kohler มุ่งมั่นนำเสนอสินค้าและบริการที่มีคุณภาพคงที่ในราคาที่เหมาะสม ตลอดจนถึงการเป็นผู้นำด้านการออกแบบและเทคโนโลยี, ส่งเสริมการพัฒนาปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง และจัดส่งสินค้าถึงลูกค้าปลายทางอย่างรวดเร็วและเสมอต้นเสมอปลาย หลักการที่มีจุดประสงค์เพื่อรักษาระดับความพึงพอใจของลูกค้าและการพัฒนาปรับปรุงอย่างต่อเนื่องตามความจำเป็นนั้น กลายเป็นเป้าหมายร่วมกันของ Kohler และซีพพลายเออร์ของบริษัท ซีพพลายเออร์มีภาระรับผิดชอบต่อการปฏิบัติตามมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ ความสอดคล้องระบบและกระบวนการและการเพิ่มประสิทธิภาพในสภาพแวดล้อมที่เต็มไปด้วยการแข่งขันทั่วโลก

ดังนั้น นโยบายของ Kohler จึงเป็นการให้การสนับสนุนการพัฒนาของซีพพลายเออร์ตามเหมาะสม และยอมรับในซีพพลายเออร์ที่มีผลงานที่ยั่งยืนและมีพัฒนาการอย่างต่อเนื่อง

13.1 การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

ซีพพลายเออร์เป็นที่คาดหวังว่าจะแสดงออกซึ่งความมุ่งมั่นที่จะปรับปรุงผลิตภัณฑ์และกระบวนการที่จัดหาให้กับ Kohler อย่างต่อเนื่อง ซีพพลายเออร์อาจจะต้องแสดงหลักฐานที่ชัดเจนของ "การพัฒนาตนเอง" เช่น สำเนาการปรับปรุงกระบวนการผลิต, บันทึกการฝึกอบรมล่าสุด, ผลการสอบบัญชี และข้อมูลสถิติ ตามความเหมาะสม การเน้นย้ำในระบบคุณภาพมีเป้าหมายเพื่อป้องกันความบกพร่องมากกว่าตรวจสอบหาข้อบกพร่อง

Kohler ส่งเสริมให้ซีพพลายเออร์นำเอาระบบธุรกิจมาใช้เพื่อกำจัดกิจกรรมที่ไม่สร้างมูลค่าเพิ่ม, การพิสูจน์ข้อผิดพลาด และการลด/หลีกเลี่ยงต้นทุน การลดต้นทุนต้องเป็นส่วนหนึ่งในความสำเร็จระยะยาวของ Kohler และซีพพลายเออร์ของตน เพื่อรักษาศักยภาพการแข่งขันและความแข็งแกร่งในตลาด ซีพพลายเออร์ถูกคาดหวังว่าจะพัฒนาหรือรักษาความสามารถในการนำเสนอ การลด/หลีกเลี่ยงต้นทุน ผ่านทางแผนการปรับปรุงคุณภาพภายในที่นำมาใช้อย่างมีประสิทธิภาพ และเทคนิควิเคราะห์ประเมินค่า

13.2 แนวทางปฏิบัติของ Kohler

การพัฒนาซีพพลายเออร์ยังนำมาซึ่งแนวทางกระตุ้นเพื่อส่งเสริม และ/หรือ เพื่อช่วยให้ซีพพลายเออร์ประสบความสำเร็จในการใช้มาตรการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ตั้งแต่การติชมอย่างง่ายๆ โดยใช้บัตรคะแนนของซีพพลายเออร์ (โอกาสสำหรับการปรับปรุง) ไปจนถึงการเปิดตัวและดำเนินโครงการร่วมงานที่มีความซับซ้อน

โอกาสสำหรับการพัฒนาสามารถกำหนดได้จาก แต่ไม่จำกัดเฉพาะ การแก้ปัญหาเชิงเทคนิค, การพัฒนาผลิตภัณฑ์, การใช้งานระบบอี-คอมเมิร์ซ, การฝึกอบรมทฤษฎี/เครื่องมือด้านคุณภาพ (เช่น Six Sigma), สื่อข้อมูลและลจิสติกส์, การสนับสนุนทางการเงินและแผนการฉุกเฉิน, การผลิตแบบลีน (เช่น KOS) ฝ่ายจัดซื้อจัดจ้างทั่วโลกและฝ่ายคุณภาพซีพพลายเออร์ของ Kohler จะประสานงานร่วมกันในเรื่องค่าขอทรัพยากรสนับสนุนและ/หรือจัดหาข้อมูลติดต่อสำหรับการขอทรัพยากรสนับสนุนจากภายนอกให้กับซีพพลายเออร์

เอกสาร: GPI 3009	หัวข้อ: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 18 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ต้นฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

14.0 อภิธานศัพท์/ภาคผนวก

14.1 คำจำกัดความ

การอนุมัติซัพพลายเออร์ – กระบวนการก่อนการอนุมัติ เพื่อตัดสินศกยภาพและความเหมาะสมในการสนับสนุนแผนการและวิสัยทัศน์ระยะยาวของ Kohler

การพัฒนาซัพพลายเออร์ – โครงการกระตุ้นเพื่อการพัฒนาและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

- โครงการปรับปรุงร่วมกัน
- การกำหนดเครื่องมือสำหรับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
- การฝึกอบรมซัพพลายเออร์
- การจัดประชุมซัพพลายเออร์

ใบรับรองการวิเคราะห์ (C of A) – บันทึกข้อมูลคุณภาพที่ได้รับจากซัพพลายเออร์ ซึ่งแสดงผลการตรวจสอบที่กำหนดสำหรับการทำงานของผลิตภัณฑ์ก่อนการจัดส่ง นอกจากนี้ใบรับรองดังกล่าวอาจบ่งชี้ประสิทธิภาพของกระบวนการที่ใช้ในการสั่งซื้อสินค้าหรือผลิตภัณฑ์

C-TPAT (โครงการความร่วมมือทางศุลกากรเพื่อต่อต้านการก่อการร้าย) --

สำหรับข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับเรื่องนี้โดยเฉพาะ โปรดดูที่เว็บไซต์ C-TPAT:

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

EDI – การแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์

การส่งใบสั่งซื้อหรือใบแจ้งหนี้ทางอิเล็กทรอนิกส์ (ไม่ใช่การส่งโทรสาร) การถ่ายโอนข้อมูลระหว่างบริษัทต่างๆ โดยใช้ระบบเครือข่าย เช่น อินเทอร์เน็ต เนื่องจากปัจจุบันบริษัทจำนวนมากต่างเชื่อมต่อกับอินเทอร์เน็ตเพิ่มขึ้น EDI จึงทวีความสำคัญมากขึ้นในฐานะที่เป็นกลไกอันสะดวกสบายในการซื้อ ขาย และแลกเปลี่ยนการค้าสำหรับบริษัทต่างๆ

การตรวจสอบชิ้นงานแรก/ทบทวนโครงแบบ --

ชิ้นส่วนทุกชิ้นจะถูกตรวจสอบและยืนยันขนาดในทุกมิติก่อนเข้าสู่สายการผลิตเต็มรูปแบบและส่งชิ้นส่วนนั้นเข้าสู่โรงงานของ Kohler นอกจากนั้นแล้ว ขนาด (ยกเว้นขนาดอ้างอิง) คุณลักษณะ และรายละเอียดผลิตภัณฑ์ทั้งหมด ดังที่ระบุไว้ในบันทึกแบบร่าง/การออกแบบและแผนควบคุมขั้นตอน จะต้องแสดงอยู่ในรายการพร้อมบันทึกผลลัพธ์ของขนาดที่แท้จริง บันทึกโดยรวมที่กำหนดว่าผลิตภัณฑ์นั้นถูกต้องตามมาตรฐานโดยที่ไม่มีการระบุถึงรายละเอียดนั้นถือว่าไม่เพียงพอและเป็นสิ่งที่ยอมรับไม่ได้

LEP (ความได้เปรียบในการจัดซื้อจัดจ้าง) --

เทคนิคการวางแผนที่ใช้เพื่อควบคุมสินทรัพย์ (สินค้าคงคลัง) เพื่อให้กระบวนการความพร้อมของวัสดุสินค้าคงคลังมีความเหมาะสมที่สุดกับสถานที่ทำการผลิต ตามจำนวน เวลา และสิ่งที่จำเป็นเท่านั้น กระบวนการ LEP ครอบคลุมถึง การมอบหมาย, การส่งจากท่าถึงร้านค้า และอุปสงค์/ดึงไปใช้ ซัพพลายเออร์อาจใช้วิธีการผลิตแบบ 'ทันตามเวลา' (JIT) ซึ่งผลิตภัณฑ์จะถูก "ดึงไปใช้" พร้อมกับการผลิตแล้วเสร็จแทนที่จะใช้ระบบการผลิตจำนวนมากแบบ "ตุน" ที่ใช้กันอยู่ การใช้เครื่องมือ เช่น คันทัน (ภาษาญี่ปุ่นแปลว่าสัญญาณ) จะส่งสัญญาณของวงจรเติมวัสดุสำหรับการผลิต และการบำรุงรักษาเพื่อให้การหมุนเวียนของวัสดุตลอดกระบวนการผลิตทั้งหมดเป็นไปอย่างเป็นระบบและมีประสิทธิภาพ

กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต --

เมื่อหน่วยธุรกิจหรือโรงงานร้องขอ ซัพพลายเออร์อาจต้องยื่นขอการอนุมัติชิ้นส่วนหรือส่วนประกอบด้วยการเสนอผ่าน PPAP วัตถุประสงค์ของการอนุมัติชิ้นส่วนก็คือ การพิจารณาว่าซัพพลายเออร์เข้าใจใน

เอกสาร: GPI 3009	หัวเรื่อง: คู่มือด้านคุณภาพของซัพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 19 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ด่วนจับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

ข้อกำหนดทั้งหมดของ Kohler หรือไม และกระบวนการของซีพพลายเออร์แสดงให้เห็นถึงความสามารถในการผลิตชิ้นส่วนที่ตรงตามข้อกำหนดได้อย่างต่อเนื่องหรือไม่ สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม โปรดดูที่ข้อกำหนดของ AIAG และกลุ่ม/หน่วยธุรกิจ

AIAG: กลุ่มปฏิบัติการอุตสาหกรรมยานยนต์
<http://www.aiag.org/>

ISPM15: มาตรฐานสากลที่กำหนดให้บรรจุภัณฑ์ที่ทำจากไม้ต้องผ่านการอบด้วยความร้อนหรือรมด้วยเมทิลโบรไมด์ และทำสัญลักษณ์ด้วยเครื่องหมายแสดงกรรมวิธีดังกล่าวที่ได้รับการรับรองในระดับสากล
<https://www.ippc.int/servlet/CDSServlet?status=ND0xMzM5OSY2PWVuJjMzPSomMzc9a29z>

ข้อกำหนดสำหรับการนำเข้าวัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ทำจากไม้สู่สหรัฐฯ --

ปัจจุบัน ข้อกำหนดนี้รวมถึงมาตรฐานสากลที่กำหนดให้วัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ทำจากไม้ ต้องผ่านการอบด้วยความร้อนหรือรมด้วยเมทิลโบรไมด์ และทำสัญลักษณ์ด้วยเครื่องหมายแสดงกรรมวิธีดังกล่าวที่ได้รับการรับรองในระดับสากล หากต้องการข้อมูลเพิ่มเติม โปรดดูจากเว็บไซต์ที่
<http://www.aphis.usda.gov/ppq/swp/import.html>

หน่วยธุรกิจ: แผนกหรือนิติบุคคลตามกฎหมายของ Kohler เช่น Plumbing Americas, Kohler Engines, Kohler Rental Power, Ann Sacks เป็นต้น

กลุ่มธุรกิจ: องค์กรของหน่วยธุรกิจที่เกี่ยวข้อง เช่น Kitchen and Bath Group; Global Power Group; Interiors Group และ Hospitality and Real Estate Group

14.2 ชั้นতিকด้านคุณภาพ

คำขอจัดทำแผนการแก้ไขของซีพพลายเออร์ (SCAR)

รายงานวัสดุที่มีบกพร่อง (DMR)

รายงานวัสดุที่มีบกพร่องของซีพพลายเออร์ (SDMR)

สัญลักษณ์ในการจำแนกคุณลักษณะหลักของผลิตภัณฑ์:

คุณลักษณะหลักของผลิตภัณฑ์ได้รับการระบุไว้ในแบบร่างก่อนนำเสนอและจะระบุโดยใช้สัญลักษณ์เฉพาะ สัญลักษณ์ต่างๆ อาจมีความแตกต่างกันตามขั้นตอนของกลุ่ม/ส่วน/ท้องถิ่น เช่นคำว่า ลูกค้า/ปัจจัยหลัก หรือ สำคัญ/จำเป็น

เอกสาร: GPI 3009	หัวข้อ: คู่มือด้านคุณภาพของซีพพลายเออร์ทั่วโลก	หน้า 20 of 21
ระดับการแก้ไข: 1 ดันฉบับ	วันที่มีผลใช้บังคับ: 14 กันยายน 2005	วันที่จัดพิมพ์: 12/20/2006
ไม่ควบคุมหากถูกตีพิมพ์		

เอกสาร #: GPI 3009

ระดับการแก้ไข: 1 ดันฉบับ

วันที่พิมพ์/แก้ไข: 30 สิงหาคม 2005

ผู้เขียน: H. Kluba – ฝ่ายวิเคราะห์คุณภาพโครงการ
L. McAdam – วิศวกรอาวุโสฝ่ายปรับปรุงการดำเนินงาน

ผู้อนุมัติ: L. McAdam – วิศวกรอาวุโสฝ่ายปรับปรุงการดำเนินงาน – การถอน/
คุณภาพซีพพลายเออร์

อ้างอิง #	เปลี่ยนแปลง	ผู้เขียน	วันที่