



# 供应商 质量体系要求手册

文件编号：  
制定部门：品保部  
发行部门：文控中心

核准 Approval Authorities	审核 Approval Signatures	制订 Prepare by	版本 Revision	发行日期 Date Approved



## 目录

1.0	介绍 .....	3
1)	范围	
2)	目的	
3)	总述	
2.0	供应商的批准和制造计划.....	4
1)	供应商的批准	
2)	产品和服务质量的策划	
3)	“订单前”会议	
4)	特殊特性	
5)	工程初始样件的递交	
6)	制造过程的评审	
7)	生产件批准程序	
8)	采购件的验证审核	
9)	已批准产品和过程的变更	
10)	每年的全尺寸检测和验证报告	
3.0	制造控制.....	7
1)	压铸模、模芯、工夹模具和周转箱	
2)	不合格报告/不合格服务	
3)	围堵状态	
4)	进货质量会议	
5)	规定时间或数量范围内的不合格产品特准	
6)	合格证/能力数据汇总	
7)	产品标识和包装	
8)	交货业绩期望	
9)	不合格品适用的管理收费	
4.0	更改记录.....	10
	附录 A 供应商“订单前”会议任务检点表	
	附录 B 供应商产品和过程更改要求	
	附录 C 定义	

## 1.0 介绍

## 1.1 范围

本手册的规定适用于所有向富甲提供生产件和服务的已批准供应商，所有要求为最低强制要求。

## 1.2 目的

本文件的目的在于将富甲电子的要求传达给向其提供产品和与产品/过程有关的服务的供应商，以便供应商构筑基本质量管理体系。

### 富甲电子要求其供应商

- a) 确认达到“零缺陷”是其质量和交货业绩的基本目标。
- b) 管理其设施、过程、质量体系 and 人员，始终以低成本生产产品和提供服务，满足富甲电子及其顾客的要求。
- c) 制定和实施 APQP 程序和整套做法，包括产品质量先期策划（APQP）和控制计划，以保证富甲电子的所有要求得到满足。
- d) 提供客观证据证明所有供应的产品和服务满足所有生产件批准程序（PPAP）要求。
- e) 使用适当的统计技术进行持续的过程控制和改进。
- f) 通过重视减少件与件之间的变差和消除各种浪费，致力于过程的持续改善。
- g) 在包装箱的使用、控制和供应方面满足富甲电子的要求。

## 1.3 总述

富甲电子的供应商质量体系要求是基于最新版的 ISO9000 质量体系要求。**富甲电子的这些要求是采购订单的不可分割部分，同样具有法律约束力。**尽管这些要求不改变或减少该合同的任何其它要求，但这些要求目的在于供应商准确理解富甲电子的质量期望。

# 2.0 供应商的批准和制造计划

## 2.1 供应商的批准

2.1.1 现有供应商和潜在供应商必须在一个全面的质量体系范围内运营。供应商必须提供书面确认和第三方认证的客观凭证，如 ISO9000、TS-16949、或国家认可的等同标准的证书。

2.1.2 **最低的供应商质量体系符合性要求为认证机构根据 ISO9000 质量管理标准系列现行版颁发的证书，外加富甲电子规定的任何其它要求。**供应商质量体系符合性的目标要求供应商在规定时间内达到符合最底要求。

2.1.3 不属于 TS-16949 的质量体系必须符合的要求：产品质量先期策划（APQP）、生产件批准程序（PPAP）、和统计过程分析（SPC）。

其它要求可能根据富甲电子或我们的顾客的需要向供应商传达。

## 2.2 产品和服务质量的策划

所使用的先期质量策划目的在于为富甲电子的项目小组识别：

- a) 策划以满足和超越（内外部）顾客期望；
- b) 影响产品完善性的所有潜在和既存风险；根据“0缺陷”目标，推广防错技术（POKA-YOKE）的可能性；
- c) 早期识别产品或制造过程方面的变化；
- d) 始终满足所有产品重要特性的最低要求能力；

## 2.3 “订单前”会议

在采购订单发出前，必须召集现行和潜在供应商参加“订单前”会议，提出新产品或服务，在这次会议上，应研究和明确技术、质量、制造、工程、采购、交付和业务等方面的问题，以便供应商彻底了解富甲电子的要求。

样本格式显示了高层如何进行研究，其可以是更详细的检点表来支持。见附件 B：供应商“订单前”会议检点表。

## 2.4 特殊特性

富甲电子同意利用顾客的特殊特性符号识别特殊特性。

现有产品和服务已认定的特征需要以纠正措施计划的形式取得 100%一致水平，以达到过程能力指数 1.33Cpk。

## 2.5 初始样件的提交

2.5.1 工程初始零件连同整套规格规范一致性文件必须由供应商提交给生管，以备富甲电子项目小组进行工程认可。

2.5.2 每个样品或初始样件至少必须根据 PPAP 的规定配有一套尺寸结果报告、材料测试结果报告和性能测试结果报告。

3.5.3 如因量测设备等方面的原因，供应商可委托富甲电子做 PPAP 的样件相关尺寸确认，但需支付 100 元/小时的人工和机器使用费用。

2.5.4 除了这些规定的要求以外，其它特定要求将通过“订单前”会议同意后进行书面化。

## 2.6 制造过程审核

在提交 PPAP 以前，将由富甲电子项目小组基于风险分析决定，可能要对供应商的制造过程进行系统和有序的审核。这些审核通常是过程批准和生产批准等。用于审核的过程是项目小组确定的富甲电子的审核过程。如果需要，这种审核将作为新产品和/或重要变更产品质量策划和制造过程的一部分来进行。

## 2.7 生产件批准过程

- 2.7.1 所有生产件样品的提交必须符合富甲电子项目小组和/或 PPAP 手册规定的要求。在没有特定指示的情况下，供应商应默认等级 3 递交 PPAP。
- 2.7.2 在没有事先获得签字批准的 PPAP 零件递交保证书（PSW）或批准的工程偏差许可的情况下交付的任何生产产品将视作缺陷产品。
- 2.7.3 在 PPAP 手册中，有明确规定，在哪些情况下供应商可以被要求重新递呈“零件递交保证书”。未能执行这些要求将使供应商对由此变化而产生的成本负担全部责任。

## 2.8 采购件的验证审核

供应商必须允许富甲电子及其顾客在供应商现场验证其产品和外包产品符合规定要求。在进行验证审核前，富甲电子的负责人员将确定相关安排和验证方法。

## 2.9 已批准产品和过程的更改

对已批准的产品或过程的更改必须遵循 PPAP 要求。此外，如果产品或过程的更改影响成本，则供应商必须将其更改意向通知富甲电子生管。（附件 B 为更改要求申请表的格式）在更改实施前，必须得到富甲电子品保部门的书面批准。

## 3.0 制造控制

### 3.1 供应商工装夹具(压铸模、模芯、工装夹具), 检具和包装箱

- 3.1.1 供应商必须对所有工装夹具建立预防性/预测性维护保养程序。程序执行的证据必须在有要求时能随时提供。
- 3.1.2 供应商的所有工装夹具必须永久性标识, 以便方便地看出所有权。
- 3.1.3 预防性/预测性维护保养计划和工装夹具的历史记录必须文件化, 并能随时查阅。
- 3.1.4 除非是特殊的专用的量测检具, 一般不提供通用的检具给供应商, 如供应商同意以量测检具的折旧费支付费用, 可通过生管向富甲借取。
- 3.1.5 在合适的情况下, 富甲电子的项目小组将指导供应商如何设立必须遵循的标准。

### 3.2 不合格报告/不合格服务

- 3.2.1 当富甲电子的收到不符合要求的质量和交付规定时, 将发出不合格报告。供应商在收到不合格报告的 24 小时内, 须递交正式或临时纠正措施计划。该行动计划至少必须确定问题、规定已经开始执行的短期围堵措施和潜在的根本原因。
- 3.2.2 供应商必须在收到不合格报告后 30 天之内递交一套完整的纠正措施计划 (如 8D 报告), 列明根本原因、纠正措施、纠正措施的核实验证和系统的预防方案。
- 3.2.3 供应商必须承担和支付与运输、搬运、处理、返工、检验和缺陷品替换等有关成本费用, 包括缺陷发现前的增值作业的成本费用。

### 3.3 围堵状态

被通知处于“围堵状态”下的供应商, 如因持续的不良业绩和/或未能达到目标, 将被要求:

- a) 建立围堵计划, 并递交给富甲电子。
- b) 向富甲电子告知质量已保证的产品标识方式/整箱检验或单个产品检验的方式。
- c) 作为围堵计划的一部分, 根据需要, 协同富甲电子人员向富甲电子顾客提供现场支持。
- d) 如因条件限制, 供应商不能提供有效的围堵方案, 则供应商必须利用第三方检测机构的服务以强化围堵措施计划。
- e) 接受与运输、搬运、处理、返工、检验和缺陷品替换等有关成本费用, 包括缺陷发现前的增值作业的成本费用。

### 3.4 进货质量 (IQ) 会议

不满足富甲电子业绩期望的供应商可能被选择参加一次进货质量会议。进货质量会议由富甲电子主持, 用于督促供应商识别需要解决的体系/管理问题, 以便有效地了解问题。邀请供应商参加 IQ 会议的标准包括, 但不限于以下令人不满意的:

- a) PPM 表现
- b) 交货业绩
- c) 不合格报告的数量
- d) 纠正措施分析/反应

- e) 问题重复出现
- f) PPAP 表现
- g) 富甲电子顾客抱怨/拒收、退货

IQ 会议的结果是双方相互同意的具有现实目标的行动计划，据此将对供应商进行跟踪以有效解决问题。时间跨度超过 90 天的行动计划需要供应商做合理解释，其间可能需要召开临时性的 IQ 会议。

一旦某个供应商达到了 IQ 会议的层级，富甲电子有权决定是否取消供应商竞标新业务或转移现有业务的资格。

### 3.5 规定时间范围内和规定数量内不合格产品的特采许可

3.5.1 富甲电子的政策规定：**不接受**不满足适用图纸和规范要求的产品。在发运前，供应商必须向富甲电子递交不合格品的特采请求，以便进行评审和批准，如需要，还需得到顾客的批准。

3.5.2 特采请求报告必须随附行动计划，注明根本原因和实施永久性纠正措施的步骤，同时包括何时能提供质量有保证的产品、产品可追溯性的确认以及产品识别标识方法。

### 3.6 合格证/能力数据汇总

每批发运的特定零件或材料，可能需要随附一张合格证、分析证书和/或能力数据汇总表。分析证书包括合同规定的测试和/或测量的实际结果。至少，必须对特殊/控制特性记录 SPC 数据。由富甲电子在“订单前”会议期间给予具体的指导。

### 3.7 产品的标识和包装

3.7.1 每个装有物料的箱子或托盘必须按富甲电子的指示进行标识，具体要求由富甲电子的项目小组在“订单前”会议上予以明确。

3.7.2 标识必须能确保可追溯至供应商的制造和检验记录。

3.7.3 为保证产品在运输过程中免受损坏和变质等，供应商负责维护书面的操作指导书，详细说明符合富甲电子要求的合适的包装、储存和运输方式和条件。

### 3.8 交货业绩期望

供应商的交付必须 100%符合富甲电子规定的要求。交付不合格引起的成本和费用由供应商负责承担。

当被通知交货不合格时，供应商必须根据富甲电子的不合格汇报程序递交正式的纠正措施报告。



### 3.10 不合格品处理的管理费

下列情况下，必须强制征收至少 100 元的管理费：

- a) 不合格报告（如缺陷物料通知、质量问题报告）或不合格服务；
- b) 不合格产品特准申请/要求；
- c) PPAP 递交被拒收或交付未经批准的产品；
- d) 交货业绩未达目标或要求（与此有关的实际成本费用照扣）；

## 附录 A 供应商“订单前”会议任务检点表

供应商

日期

### 讨论项目清单

#### 零件具体要求

#### 生产件批准程序 (PPAP)

##### 物料流程

- ☐ 制造场所所在地
- ☐ 能力
- ☐ 运输
- ☐ 包装
- ☐ 服务要求/交货

##### 工程/关键特性

- ☐ 支持文件(附件)
- ☐ 材料及过程规范、规定
- ☐ 公差 GD&T 及零件号
- ☐ 变更申请程序
- ☐ 保修和产品责任
- ☐ 工厂特定设计和制造标准

##### 质量

- ☐ 初始样品质量
- ☐ 质量策划要求
- ☐ 能力/SPC 要求
- ☐ 已知问题
- ☐ 纠正措施体系
- ☐ 对问题的响应
- ☐ 记录的保存
- ☐ 制造过程评审

##### 工装夹具

- ☐ 工装夹具的所有权/标识
- ☐ 零件过程
- ☐ 量具要求

##### 生产件批准要求

- ☐ 生产件递交保证书
- ☐ 外观件批准报告
- ☐ 尺寸结果
- ☐ 材料、性能和耐久性测试结果
- ☐ 过程流程图
- ☐ 失效模式和效果分析(FMEAs)
- ☐ 控制计划
- ☐ 初始过程研究
- ☐ 过程研究批量规模 \_\_\_\_\_
- ☐ 测量系统分析
- ☐ 检验辅助工具/夹具
- ☐ 样件
- 样品量 \_\_\_\_\_ 提呈等级 \_\_\_\_\_

##### PPAP 重新递交标准

- ☐ 对设计记录、规定/规范或材料的工程变更
- ☐ 新或更改/修整过的铸造模、和模芯
- ☐ 现有工夹模具或设备的翻新、整修或重新安排
- ☐ 工夹模具或机器从一个地方转移过来
- ☐ 零件、材料和服务的分供方变动
- ☐ 工夹模具停产一年后重新启用
- ☐ 制造过程或方法的任何变化
- ☐ 测试/检验方法的变化
- ☐ 根据富甲电子要求，由于质量问题而终止交货
- ☐ 年度验证要求

说明：

评价：

## 附录 B

### 供应商产品或过程更改要求

☐ 过程更改要求 日期: \_\_\_\_\_

☐ 产品更改要求

**\*纠正措施报告和已经修改的过程控制计划必须随本要求一同递交**

供应商名称: \_\_\_\_\_ 申请人姓名: \_\_\_\_\_

供应商制造厂名称: \_\_\_\_\_ 申请人职务: \_\_\_\_\_

地址: \_\_\_\_\_ 申请人电话: \_\_\_\_\_

零件号: \_\_\_\_\_ 修改版: \_\_\_\_\_

受影响的富甲电子工厂: \_\_\_\_\_ 数量: \_\_\_\_\_

要求变更的说明: (请具体说明, 如适用, 请包括已标识的图纸)

---

---

---

---

更改的原因:

零件价格有影响吗?

☐ 是 说明: \_\_\_\_\_

☐ 否 \_\_\_\_\_

供应商签名: \_\_\_\_\_ 日期: \_\_\_\_\_

#### 富甲电子答复:

☐ 拒绝申请

☐ 同意申请

说明:

富甲电子签名: \_\_\_\_\_

日期: \_\_\_\_\_

## 附录 C

### 定义:

零件/过程审核 (PAPA): 由富甲电子总部的供应商技术辅助人员在供应商处进行的主要针对某个特定过程的审核。

订单前会议: 由富甲电子的跨部门小组和供应商在签定合同前参加的会议, 目的在于确定供应商在工模夹具、质量、PPAP、工程和图纸等方面满足富甲电子要求的能力。

不合格报告: 富甲电子零件采用的表单, 用于记录和向供应商反映质量、交货和其它业绩方面的问题。不合格报告包括, 但不限于物料缺陷通知、质量问题报告和检测报告等。