

修改状态: D/0

中 车
大 同 电 力 机 车 有 限 公 司

GFGL-GYSSC-2013



供应商手册

2016-08-18 发布

2016-08-18 实施

中车大同电力机车有限公司 发布

目次

目次	I
前言	II
0 引言	3
1 大同公司质量方针	4
2 潜在供应商的选择和准入	4
3 合格供应商的建立	8
4 供应商质量监督	13
5 供应商业绩评价及退出	16
6 采购产品入厂检验要求	17
7 供应商质量改进	17
8 采购产品变更管理	19
9 供应商的处罚制度	21
10 其他管理要求	24
11 与大同公司的联系方式	24
12 附表	24
13 更改记录	44

前 言

本手册由大同公司质量保证部供方管理处提出；

本手册由大同公司质量保证部供方管理处归口；

本手册由大同公司质量保证部供方管理处起草并负责解释；

本手册主要起草人：何晓玲 闫蕊

本手册审核人：姜元

本手册批准人：张进坤 李斌

0 引言

尊敬的供应商：

中车大同电力机车有限公司（以下简称大同公司）秉承“连接世界，造福人类”的中国中车使命，以“成为轨道交通装备为核心，全球领先、跨国经营的一流企业集团”为愿景，以一流的产品和一流的服务，不断增强市场竞争力，提升市场满意度。大同公司清楚地认识到，实现这样的使命要靠所有供应商的全力支持，供应商的质量保证能力是大同公司成功的关键。

本手册描述了我们对于供应商管理的方针、目标和总体要求，旨在传达大同公司对供应商的管理要求，以期实现与供应商的双赢，并达到大同公司既定的质量目标，使客户满意。本手册清楚的规定了大同公司对供应商选择准入的模式、审核与监督管理的方式、业绩评价的方法、质量改进的步骤，以及供应商在整个过程中应承担的责任。对需到供应商现场开展的资质评价及样件鉴定、首件检验等审核与监督管理工作，其发生的费用全部由大同公司自己承担。本手册是大同公司对供应商质量、成本、交付等方面具体的管理要求，希望供应商在接收到本手册后认真学习。

对本手册规定的要求，将作为大同公司采购合同的一部分，由供应商通过填写“大同公司《供应商手册》确认函”的形式，与大同公司达成书面认可并遵照执行。同时，大同公司保留对该手册升版的权力，对升版后的手册，供应商仍有执行的义务。

本手册共分 10 个章节，它们是：

- 1 大同公司质量方针
- 2 潜在供应商的选择和准入
- 3 合格供应商的建立
- 4 供应商质量监督管理
- 5 供应商业绩评价及退出
- 6 采购产品入厂检验要求
- 7 供应商质量改进
- 8 采购产品变更管理
- 9 供应商的处罚制度
- 10 其他管理要求
- 11 与大同公司的联系方式
- 12 附表

总之，感谢贵单位，以及你们持续的大力支持。

1 大同公司质量方针

1.1 大同公司的质量方针

开发创新 引领世界一流装备制造
控制过程 确保产品运用安全可靠
持续改进 接轨国际追求卓越绩效
顾客满意 超越需求创造品牌文化

大同公司认识到，如果没有供应商的支持，我们不可能在铁路装备领域中，以我们的产品和服务取胜，也不能实现与供应商的双赢。不仅如此，我们的产品与人身安全息息相关，我们有责任不断管理和提升供应商的质量保证能力，为我们提供零缺陷的产品。

1.2 技术安全方针

树立安全意识
强化“八防”措施
严控关键过程
确保产品可靠

“八防”即：防断（断裂）、防裂（裂损）、防脱（脱落）、防燃（燃轴）、防飏（放飏）、防离（分离）、防爆（爆炸）、防火（火灾）。

只有可靠的产品才能保证机车运行安全。公司通过各种措施打造一流的产品和一流的服务，确保产品安全可靠，确保铁路运输安全可靠。因此需要供应商做为我们的一分子，一起共同参与质量安全管理，共同提高产品质量，共同承担社会责任。

2 潜在供应商的选择和准入

2.1 供应商准入的条件

2.1.1 在中华人民共和国境内企业，应持有：营业执照（包括税务登记证、组织机构代码证）、银行开户证明等基本信息。境外制造企业持有有关机构的登记注册证明，境外制造企业代理机构应持有委托书。生产经营状况良好，有良好的售后服务，信誉良好，在行业内具有一定的竞争优势。

2.1.2 对于生产制造商，还应具备以下条件：

- 1) 通过与 ISO9001 标准相当或更高标准的质量管理体系认证；
- 2) 符合与环境、职业健康安全管理相适应的法律法规或其他要求；
- 3) 属于强制性认证的产品，必须取得国家强制性认证证书（CCC）；
- 4) 已列入铁路采信目录的产品须取得相应的认证证书（CRCC）；
- 5) 其它有特定要求的，应取得相关资质证书如 EN15085 焊接体系认证证书等。

2.1.3 对于代理商，还应具备：

1) 持有有效的授权委托书;

2) 被代理的供应商应具备上述各条款要求。

2.1.4 响应并执行大同公司的《供应商手册》，进行书面确认。

2.1.5 大同公司定期对提交的供应商档案资料进行重新复查,对过期的证书或审查不通过的资料, 供应商应及时予以更新或提交, 否则, 将不列入下年度的合格供应商名录。

2.1.6 初选的供应商, 应向大同公司提交“供应商资质评定申请书”及其附表(见附件一), 并按申请资料说明进行填写, 提供相关的申请资料。申请资料由大同公司质保部供方管理处进行存档, 在合格供应商资质有效期内, 凡供应商提供的存档资料有证书过期的, 供应商必须向大同公司提交更新后的有效证书, 以保证存档资料的有效性。

2.1.7 对于供应商提交的“供应商资质评定申请书”及其资料, 由大同公司进行准入审查, 审查不符合要求, 如存在缺少资料、填写不规范或弄虚作假等情况的, 大同公司将不予受理。对大同公司审查时需要提交原件查阅的, 如授权委托书、原产地证明等, 供应商应积极配合提供原件。

2.1.8 初选的供应商通过审查后, 大同公司对供应商提供的资料进行资料评审, 以确定对供应商的资质评价采取现场审核或资料审查。

2.2 供应商资质评价

2.2.1 供应商资质评价以现场审核和资料审查两种方式进行:

1) 原则上, 新增的 A、B 类及对大部件接口或性能有重大影响的 C 类产品供应商的资质评价, 执行铁总运[2014]190 号《机车零部件供应商评价办法》并实施供应商现场资质审核。

2) 重要工艺用料、原材料、标准件等视情况实施供应商现场资质评价, 其余原材料、标准件、C 类产品、必要工艺用料供应商或境外制造企业的资质评价以资料评审方式进行。

3) 产品已通过中国强制认证 (CCC) 或铁路产品采信认证 (CRCC) 的, 以及既有供应商增加同类其他产品的, 视情况可采取资料评审方式进行。

4) 客户指定的初选供应商, 以资料审查为主, 视情况进行现场审核。

5) 代理商的资质评价以资料评审方式进行, 但其所代理产品的生产商按上述 1—4 执行。

2.2.2 以现场审核方式进行的资质评价, 其评价结论分 A 级、B 级、C 级和 D 级 (供应商现场资质评价总分值 1000 分: 得分达到 900 分及以上的为 A 级供应商; 得分达到 750 分且小于 900 分的为 B 级供应商; 得分达到 600 分且小于 750 分的为 C 级供应商; 得分 600 分以下的为 D 级供应商)。

2.2.3 供应商现场资质评价的检查项目执行铁总运[2014]190 号《机车零部件供应商评价办法》附件《机车零部件供应商资质审核项点》(在大同公司官方网站上可查阅)。以资料审查方式进行的供应商资质评价, 其评价结论为“通过”或“不通过”。

2.2.4 A、B 类零部件供应商的评价达到 B 级及以上时, 其产品方可装车。

2.2.4 供应商资质评价现场审核内容如下：

1) 审核的内容包括：财务数据；管理和组织；环境、安全和卫生；RAMS 活动；报价和项目；设计；采购；生产制造管理；不合格、纠正与预防措施；制造工艺；进货/过程/最终检验和试验；培训；售后服务；物流共十四个方面的内容。

2) 以现场审核方式进行的供应商资质评价，应在生产商的生产现场实施，要求供应商按照确认的时间节点做好资料和实物相关准备工作。若供应商存在关键工序、重要过程委外等，视情况则应在分包方生产现场实施。

3) A 类部件供应商对属于铁总运[2014]187 号《机车技术管理规则》附件“机车 A、B 类零部件清单”的 B 类部件的分供应商，执行[2014]190 号《机车零部件供应商评价办法》（在大同公司官方网站供应商管理栏下可查阅），对分供应商进行资质评价。审核组人员的构成和审核项点，执行文件中的要求和审核内容。

4) A 类部件供应商在对 B 类部件的分供应商进行资质评价之前，可书面向大同公司发邀请函，由大同公司协助完成对分供应商的审核工作。

2.2.5 供应商资质评价过程包括首次会议、现场巡视、文件审查、现场查证、试验验证、评审组内部会议和末次会议等环节。

2.3 供应商现场审核分类结果

分类	条件	结果
A 级供应商	总分 900 分以上	可以进行询价，可以对新项目下订单。
B 级供应商	总分 900-750 分以上	对潜在供应商：可以进行询价，经评审确认后以下订单； 对当前的供应商：可以进行询价，可以对新项目下订单。
C 级供应商	总分 750-600 分以上	对潜在供应商：除非整改后重新审核达到 B 级，否则不进行采购。 对当前的供应商：不进行采购，除非询价过程中无其它选择，并且最终决定得到大同公司的批准，才能实施重新采购计划。
D 级供应商	总分 600 分以下	不合格供应商，不进行任何采购活动。

2.4 资质评价整改项的关闭

对资质评价中提出的改进建议项，供应商根据企业情况自行进行整改；对提出的必改项，供应商应制定纠正措施，将纠正措施及完成的验证资料，按时间节点要求报大同公司质量保证部供方管理处。对初审为 C 级供应商经整改达到 B 级供应商，重新出具资质评价报告。

2.5 供应商资质认可

现场审核完成后，评审组代表与供应商代表现场签字，对供应商资质评价的结论进行确认，大同公司评审组将评价结论现场书面告知供应商。

2.6 列为潜在供应商

资质评价现场审核结论达到C级及以上的，或资料审查通过的供应商，即视为具备大同公司供应商资质的潜在供应商。对需进行样件试制、试装和/或运用考核的产品，其资质评价通过后，仅给予试装资质。具备试装资质的供应商，由供应商提出申请，大同公司技术工程部组织安排试装，流程同下“条款3.2”。

2.7 供应商资质互认

中国中车股份公司实行共有供应商资质互认制度。同一业务板块内，如供应商已具备股份公司或股份分公司内某一子公司的合格供应商资质的，大同公司直接将该供应商纳入本公司的合格供应商名录。供应商必须按大同公司的供应商准入要求提供基本资料及对《供应商手册》进行确认，并提供中车公司或其他公司合格供应商资质的相应材料（如：中车股份合格供应商资质通知行文或合格供应商资质证书等）。

2.8 所有拟签订采购合同的供应商，必须具备大同公司或符合“2.7的供应商资质互认”要求的合格供应商资质。

2.9 合格供应商资质管理

2.9.1 合格供应商资质有效期为四年。

1) 中车股份公司合格供应商以合格供应商资质通知行文或合格供应商资质证书下发之日起计算。

2) 大同公司新增合格供应商，合格供应商资质以质量保证部供方管理处下发的“合格供应商通知书”或“合格供应商名录”批准日期计算。

2.9.2 资质到期前，大同公司进行资质复查，以确认其资质是否延续。

1) 代理、经销商重新申请代理范围，经资料审查合格后，继续延续资质。

2) 对于A、B类产品的国内生产商，四年之内大同公司实施过监督审核或过程审核的供应商，经资料审查合格后继续延续资质。对于四年内未实施过监督审核或过程审核的，则重新进行资质评价（或监督、过程审核等）。资质评价方式执行“2.2条款”相关要求。

3) 对于C类产品的生产商、国外生产商，经资料审查合格后，继续延续资质。

2.10 供应商资质评价和重新评价的条件

2.10.1 不在合格供应商名录中的新开发供应商。

2.10.2 客户要求。

2.10.3 已列入既有产品《合格供应商名录》的供应商，有下列情况进行资质评价或重新评价：

- 1) 当预采购产品的实现过程超出其原有管理体系范围；
- 2) 供应商生产场地发生变更；
- 3) 客户要求；
- 4) 代理商所代理的外包产品供应商，不是既有产品合格供应商
- 5) 资质过期，需重新进行资质评价。

2.11 供应商的帮扶与培育

大同公司对供应商的帮扶与培育方式包括但不限于：常规培育、专题培育、辅导培训、派驻专家等。大同公司将根据供应商的类型、供货能力、质量状况等，采取适当的形式。

3 合格供应商的建立

潜在供应商样件采购后经样件鉴定及型式试验、运行考核、首件检验合格后，列为大同公司的合格供应商。

3.1 采购产品研发过程控制

大同公司对采购产品的研发过程进行质量控制，确保供应商具备提供合格产品的能力。

3.1.1 研发过程控制

原则上，供应商所供 A 类产品，均需要对其研发过程进行控制。大同公司设计部门根据采购产品的技术复杂程度和产品质量特性等级，并结合供应商技术成熟度、既往供货业绩等因素，确定研发过程控制的产品项目及方法、类型和程度。

3.1.1.1 在对采购产品研发过程控制时，大同公司根据情况可采取如下方式：

1) 设计开工评审。主要审查是否将采购技术规范（协议）中相关技术要求、涉及标准、既往同类产品质量问题等信息转化为完整的设计输入，是否确定了基本的设计思路和原则，是否满足采购技术规范的要求。

2) 设计方案评审。主要审查设计方案（任务书）是否符合采购技术规范的要求，是否合理可行，任务书中涉及各类技术文件是否完整、齐备、RAMS 工作方案是否满足要求，既往同类产品质量是否予以考虑等，需要时，还应评审零部（组）件选型。

3) 设计冻结评审。主要评审所有设计输出文件，包括但不限于图纸、采购产品选型及技术要求、计算及仿真分析、RAMS 分析、试验大纲、涉及的工程变更等，是否符合采购技术规范的要求，是否经过公司批准（或确认）。

4) 样件确认评审。对照技术规范和型式试验规范（如果适用）确定原型样件是否符合要求。

5) 运用考核评审。按照确定的考核周期，对样件运用情况进行考核，确认其是否满足现车运用要求。

3.1.1.2 对于大同公司设计部门确定的需研发过程控制的产品项目，由大同公司设计部门与供应商进行联系确定，对确定后的项目供应商应按要求的控制节点设立停止点，提前邀请大

同公司设计部门参加，并做好配合工作。

3.1.1.3 凡需要对研发过程进行控制的采购产品，大同公司设计部门出具研发过程控制评审报告，给出控制结论。未给出评审结论或提出问题未整改完成的，不得进行首件检验，也不得发货至大同公司。

3.1.2 制造过程控制

原则上，所有A类产品，均需要对其制造过程进行控制。大同公司质量保证部供方管理处根据采购产品的技术复杂程度和产品质量特性等级，并结合供应商质量保证能力、既往供货业绩等因素，确定制造过程控制的产品项目及方法、类型和程度。

3.1.2.1 在对采购产品制造过程控制时，大同公司根据情况可采取如下方式：

1) 现场监造。具体可见条款“4 供应商质量监督管理”。

2) 过程审核。具体可见条款“4 供应商质量监督管理”。

3) 开工评审。由大同公司质量保证部供方管理处组织，对供应商生产开工前准备情况进行全面评审，以确保具备开工条件。评审内容包括但不限于：现场技术文件、人员配备与资质、物料准备、设备工装与工具、计量检测器具、现场定置管理、作业环境、特殊工序确认等。

4) 放行检验。具体可见条款“4 供应商质量监督管理”。

3.1.2.2 对于大同公司质量保证部供方管理处确定的需制造过程控制的产品项目，由大同公司质量保证部供方管理处与供应商进行联系确定，对确定后的项目供应商应按要求的控制节点设立停止点，提前邀请大同公司质保部门参加，并做好配合工作。

3.1.2.3 凡需要对制造过程进行控制的采购产品，大同公司质保部门出具制造过程控制评审报告，给出控制结论。未给出评审结论或提出问题未整改完成的，不得进行首件检验，也不得发货至大同公司。采取放行检验控制的产品，未经放行检验，不得发货至大同公司。

3.2 采购产品的样件鉴定与运行考核

3.2.1 对新开发/变更项目或新增供应商的采购产品，大同公司识别样件鉴定需求。对需要进行样件鉴定的，原则上在大同公司内实施，必要时要求供应商到大同公司参加鉴定。如有需要，可到供应商现场实施。

3.2.2 样件鉴定项目分资料确认和实物确认两部分。资料确认包含技术确认、出厂试验报告、合格证、型式试验；实物确认包含外观、机械及电器接口、铭牌、包装及防护，以及必要时的装车试验和供应商现场例行试验。样件鉴定结论为“通过”或“不通过”。

3.2.3 运行考核

1) 通过样件鉴定的A、B类产品，随车进行试验并完成运行考核。

2) 批量生产机车新增供应商的A、B类产品（CRCC认证产品除外）如申请装车试用，供应商填报“产品装车试用申请及评审表”（表样为附件三，供应商填写“拟装车试用产品信

息”和“申请供应商信息”两栏，签字并加盖单位公章，要求为原件红章。表样编号联系技术工程部项目管理室，电话：7163269/7163268/7163270）中的相关信息后，交大同公司技术工程部组织评审。

3) 新开发/变更采购产品样件随大同公司整车试验运用考核完成后，满足整车性能要求（如需实施首件检验，通过首件检验后）方可批量供货。

4) 批量生产机车新增供应商的产品样件鉴定后，经装车试验机车运用考核满足整车性能要求后（如需实施首件检验，通过首件检验后），方可批量供货。

5) 对以上需装车试验运用考核的采购产品，经装车试验机车运用考核合格后，供应商方可提出首件检验申请，大同公司实施首件检验。

3.2.4 A、B类采购产品的资质评价结论低于B级或整改后不能达到B级的，不允许装车运用考核。

3.2.5 A、B类采购产品样件鉴定或装车运行考核不通过，不允许后续采购。

3.3 采购产品的首件检验

大同公司根据技术确认、样件鉴定、运用考核、产品重要度等情况，识别出需实施首件检验的采购产品，大同公司审核组在供应商现场实施首件检验。存在以下情况，大同公司不予首件检验：

- 1) 不具备相关资质的，包括合格供应商资质、国家或行业生产或产品资质等；
- 2) 技术规范或图纸等未经公司批准的；
- 3) 提供的技术文件等未被技术转让方认可的；
- 4) 首件检验产品没有完成生产（检修）的；
- 5) 不能按要求提供型式试验报告或结论不合格的；
- 6) 样件确认或鉴定不通过的；
- 7) 试装和运用考核不通过的。

3.3.1 产品首件检验标准

1) 大同公司首件检验执行铁总运[2014]189号《机车零部件首件检验办法》。审核项目为该文件附件“机车零部件首件检验审核项点”，分为：合同；设计；同类产品历史记录；型式试验；例行试验；产品安全性证明；质量策划；供应商管理；首检FAI；原材料管理；生产过程控制；特殊过程控制；制造过程确认；不合格品控制；技术状态管理（配置管理）；交付文件共十六部分内容。

2) A类部件供应商对属于铁总运[2014]187号《机车技术管理规则》附件“机车A、B类零部件清单”的B类部件分供应商或自制部件的首件检验，按《机车零部件首件检验办法》（在大同公司官方网站供应商管理栏下可查阅）执行。审核组人员的构成和审核项点，执行文件中的要求和审核内容。

3) A类部件供应商在对B类部件的分供应商进行首件检验之前，可书面向大同公司发邀请函，由大同公司协助完成对分供应商的审核工作。

3.3.2 首件检验申请及准备

3.3.2.1 供应商按照合同要求的进度组织生产，按首件检验时间节点完成小批量生产，当首件产品的检验、试验均已完成，内部首件检验合格后，对相应的首检资料按照技术确认文件或合同进行核实，待确认符合首件检验的条件后，将“供应商资质评价/产品检验确认函”及要求的首检资料（如已体现在技术响应书中的，则不需提供），提交至大同公司质量保证部供方管理处。同时，供应商现场必须保留该类产品的生产过程。

符合下列（但不限于）条件时，则供应商提出首件检验申请：

- 1) 产品设计已冻结，相关图纸、技术规范、型式试验大纲和例行试验大纲等设计输出文件以及设计变更和材料替代已经得到公司确认；
- 2) 产品的关键部件选型已经得到公司确认；
- 3) 需要样件确认或鉴定的产品，已完成样件确认或鉴定；
- 4) 供应商内部首件检验已通过，且向公司提交了内部首件检验报告，对于技术转让产品，供应商需得到技术转让方的首件产品质量确认；
- 5) 各项型式和例行试验均已完成，且型式和例行试验报告得到了公司确认；
- 6) 合同或协议中对非金属材料有防火、防烟要求的产品，已提交符合合同或协议要求标准的防火、防烟证明文件；
- 7) 合同或协议规定的质量计划、检查与试验计划等其他文件已得到公司批准。

3.3.2.2 在技术确认阶段已提交至大同公司技术部门并经确认的技术文件，已体现在技术响应书中的，在《供应商资质评价/产品检验确认函》中标注后可不再提供，对其他不适用或未确认的文件予以说明。提交大同公司进行首检前确认的资料主要包括：

- 1) 故障模式、影响及危害分析（DFMEA/PFMEA）及RAMS系统分析报告；
- 2) 技术规范或技术条件的逐条响应（包括对产品外形、机械/电器接口、质量、重要原材料和关键零部件及其变更的确认），当发生变更时重新进行技术确认；
- 3) 设计图纸/文件（包括原理图、总装配图、设计方案、部件明细、各部件图、设计更改、标准、产品铭牌等）清单；

注1：标准清单包括确认的产品设计、制造、试验等所采用相关技术标准；

注2：设计方案还应包括技术参数的验证计划、内容和方法；

注3：各部件图应包括外形接口尺寸；质量；重要材质及重要零部件型号及技术要求；

注4：部件清单应明确包含毒性物质和可回收物质、非金属原材料及其重量、电子元器件清单；

- 4) 对涉及结构件焊接等特殊过程的监控要求；

- 5) 产品实现过程(属固定资产的)关键重要生产设备清单、检验试验仪器/设备清单;
- 6) 型式试验计划、型式(例行)试验大纲及型式(例行)试验报告;
- 7) 确认产品包装、运输、安装、维护及适当时有关服务要求的相关文件;
- 8) 确认其他涉及环境/安全要求的内容,如提供非金属材料的阻燃报告,电气电子产品 ROHS(电子电气设备中禁止使用某些有害物质)指标符合报告,以及涉及危化品时 MSDS(化学品安全技术说明书)等等。

3.3.2.3 经资料审核合格后,大同公司组织进行首件检验。若不具备首件检验条件,供应商应及时整改,在要求的时间节点内完成首检前的资料准备及工作。

3.3.2.4 大同公司不允许供应商将签订合同的产品进行转包。在首检时,如发现供应商为产品转包,则终止该产品首检,并停止采购。

3.3.2.5 大同公司对于采购产品制造过程中的关键工序、特殊过程以及产品的重要检验过程原则上不允许供应商分包。如确有供应商能力不足需分包的,必须在技术确认过程中予以明确,对分包的过程及分包的供应商进行详细说明,并体现在技术确认文件上,方可实施。

3.3.2.6 经大同公司技术确认同意的分包方,原则上供应商不能随意更换。如确有特殊原因需更换,必须提前向大同公司供方管理处提交变更申请,经大同公司组织设计、工艺等部门评审同意后方可变更,并且根据评审结果,确认是否需要重新实施首件检验。

3.3.2.7 如供应商在技术确认过程中对分包进行隐瞒或未经大同公司同意擅自更换分包方,大同公司在实施资质评价、监督与审核、进货检验过程中一旦发现存在隐瞒转包或未经技术确认更换分包方现象,将停止供应商的供货资格,因此造成的一切后果由供应商承担。

3.3.2.8 原则上,首件检验应在供应商现场实施,若因特殊情况需在大同公司内进行首件检验时,由供应商向大同公司物资供应部申请,经大同公司评审同意后实施。

3.3.3 首件检验开口项的关闭

1) 待首件检验通过后,与供应商的采购合同方可生效。

2) 首件检验报告应由供应商签字确认,大同公司审核组现场确认供应商开口项整改措施计划。

3) 首件检验通过,但存在“可接受”项点时,供应商必须按照时间节点完成“可接受”项点的整改,将纠正措施及整改资料提交至大同公司。

4) 待开口项全部整改关闭并经大同公司验证有效后,首件检验方可正式通过。

5) 当供应商的“可接受”项点在规定时间内未完成整改时,相应产品不允许装车。

6) 含有★★项和★项的不通过项点,由大同公司供方管理处在确认其整改完成时,重新实施产品首件检验出具报告。

3.3.4 首件检验产品的生产过程采用的制造方法应与随后批量生产条件相同,并在受控条件下进行。

3.3.5 首件产品本身检验合格，需要开展首件安装检验的，安装检验合格后通过首件检验，可批量生产。

3.3.6 进货检验文件交付

首件检验时，供应商应确认随产品的交付文件及交付文件样本，在产品交货时按要求提交进货检验的验证资料。

4 供应商质量监督

供应商质量监督过程包括过程审核或监督审核、现场监造、装车前放行检验、加工装配及售后服务过程质量问题改进的监督及复查检验、定期检验或重新首件检验。

4.1 过程审核或监督审核

4.1.1 原则上，大同公司对通过供应商现场资质评价并列入“合格供应商名录”的A类产品供应商每年至少实施一次监督或过程审核，B类及C类产品供应商每2-3年进行一次过程审核，对供应商的技术能力、生产能力、质量管理、过程控制等方面进行审查。大同公司质量保证部供方管理处根据产品质量特性及既往装用情况、供应商业绩评价等情况，确定审核产品项目，并提前通知供应商。供应商按要求准备好后书面邀请大同公司质保人员审核。

4.1.2 审核的主要内容

审核按照审核计划要求，依据ISO9001及相关质量管理体系标准要求，根据所提供产品的特性特点，从人、机、料、法、环、测等全方面的审核供应商文件管理、过程控制、质量监测等要素，以检查其产品实现过程质量保证能力是否有效、稳定，并促进其持续改进。

4.1.3 监督审核范围以A类产品实现过程为主，主要从产品质量策划、设计、采购、制造过程确认及过程控制、产品/过程监视和测量、不合格及改进管理等方面进行审核。可与新开发/变更项目、检修机车更新改造项目中产品首件检验，以及装车运用后定期检验、复查检验或重新实施的首件检验同步进行，也可开展过程审核。

4.1.4 过程审核范围以B类及C类产品的监视和测量过程以及生产提供过程的确认为主，主要从特殊过程控制、例行试验过程方面进行审核。过程审核可以以放行检验方式进行，也可以与新开发/变更项目、检修机车更新改造项目等外包产品装车前放行检验同步进行。

4.1.5 审核分为如下两类：

4.1.5.1 定期审核：按照审核方案，组织对供应商进行的定期性过程审核。定期审核侧重对其质量管理体系全过程以及质量保证能力的审核；

4.1.5.2 追加审核：因某种特殊情况，如所提供产品出现较大质量问题时，临时增加的过程审核。当出现如下情况时，可对供应商进行追加审核：

- 1) 所提供产品在检验及装用过程中发现较大质量问题或批量质量问题；
- 2) 因所提供产品原因导致重大质量损失的；
- 3) 因所提供产品原因导致顾客书面投诉的；

- 4) 公司或上级部门产品质量监督抽查不合格的；
- 5) 现场监造中发现了重大不符合项的；
- 6) 发现供应商质量管理体系存在较大风险的；
- 7) 项目、合同或顾客有特殊要求的。

4.1.6 针对审核中发现的不符合项，供应商应查明不符合的原因，采取纠正/预防措施，并申请验证、提供证实性资料。审核小组整改验证可采取书面验证或现场验证等方式，具体由审核组根据不符合项的严重程度确定，现场验证可依照追加审核方式进行。

4.1.7 审核中发现重大缺失和严重不符合项，审核小组根据审核情况，将提出对供应商进行考核，如取消资质、暂停资质、暂停接收、延期付款、降低份额等建议。

4.2 现场监造

4.2.1 大同公司质量保证部供方管理处根据在产项目情况与要求、采购产品重要程度、采购产品质量情况以及采购产品质量控制计划等，确定需实施现场监造的产品项目，向供应商发出监造工作通知，要求供应商按照相关要求做好准备。根据监造任务，供应商需提前提交的文件资料包括：

- 1) 图纸、技术规范或协议、技术标准、检验标准等；
- 2) 采购合同、采购计划和生产计划等；
- 3) 产品运用质量信息、质量问题统计分析报告等。

4.2.2 对需实施现场监造的产品项目，由大同公司质保部供方管理处与供应商联系确定，供应商应按控制节点要求设立停止点，提前邀请大同公司质保部供方管理处参加，并做好配合工作。

4.2.3 供应商监造工作任务包括但不限于：质量问题整改情况的跟踪和关闭、关键原材料或零配件的抽查或复验、产品实现过程监控、变更执行情况跟踪、产品重要试验确认等。

4.2.4 对现场监造中发现的不符合项，以书面形式通知供应商，供应商应查明不符合的原因，采取纠正/预防措施，并申请现场监造人员验证。现场监造人员针对现场监造中发现的问题，按照一般性问题；较大、小批量质量问题；特大质量问题或质量隐患，将采取不同的处理方式，由供应商配合实施。

4.3 装车前放行检验

4.3.1 放行检验的产品识别

新开发/变更项目以及检修机车更新改造项目的A、B类产品，包括既有机车和检修机车新增供应商的A、B类产品，以及对大部件接口或性能有重大影响的C类产品。

4.3.2 放行检验的实施

通过首件检验后，由大同公司供方管理处组织对其后续批量供货产品实施放行检验。放行检验通过后，供应商资质评审达到B级及以上方可小批量装车；小批量装车运行合格后方

可批量装车。

4.3.3 放行检验的内容

放行检验流程与首件检验相同。放行检验审核的主要内容为首件检验中的例行试验和特殊过程控制以及产品实物。

4.3.4 放行检验开口项关闭

1) 结论为“通过”，方可放行，并出具报告。

2) 供应商在时间节点内完成“可接受”项点（如果有）的整改关闭，以及产品实物检验提出的整改要求，并经大同公司验证合格后方可正式通过放行检验。

3) 产品放行检验不予通过的情况下，供应商应实施整改，整改完成后，由供应商重新提出申请，重新进行产品放行检验。

4.4 产品复查检验

当采购产品批量装车运用故障超过可靠性指标时大同公司进行复查检验。产品复查检验内容及整改要求按产品首件检验过程执行。

4.5 产品定期检验

对 A、B 类采购产品连续生产及供货时间达到两年至四年的，大同公司开展定期检验。产品定期检验内容及整改要求按产品首件检验过程执行。

4.6 重新实施首件检验

供应商出现以下情况时，大同公司将重新实施首件检验：

- 4.6.1 因设计、制造缺陷出现批量质量问题，停止装车并整改完成；
- 4.6.2 供应商产品已通过首件检验，但其重要过程（如关键零部件、关键工序等）发生变更；
- 4.6.3 供应商产品已通过首件检验，但技术确认发生变更并影响产品性能或功能；
- 4.6.4 已通过首件检验或放行检验，但已停止生产二年以上；
- 4.6.5 在加工装配、检验试验或在段运用过程中发现有惯性或批量质量问题；
- 4.6.6 顾客要求；
- 4.6.7 大同公司研究院核算不满足可靠性指标要求的（即复查检验）；
- 4.6.8 A、B类产品供应商连续二至四年批量采购的（即定期检验）。

注：供应商重要过程变更包括：重要生产过程的变更；重要部件/组装设计变更；重要供应商或分包商变更；生产场地或重要设备的变更。供应商发生以上变更时，应及时向大同公司供方管理处提交是否重新实施首件检验的申请，由大同公司评审确认是否重新实施首件检验。

4.7 大同公司对供应商在加工装配过程和售后服务过程中的质量问题进行监督及组织改进，改进要求详见第 7 条款。

4.8 对以上监督与审核工作，需要供应商提前提交检验确认函确定检验时间的，要求供应商

按要求向大同公司供方管理处提交“供应商资质评价/产品检验确认函”，并准备好审核资料及受检产品，以保证审核工作的顺利进行。

5 供应商业绩评价及退出

5.1 业绩评价时间及内容

5.1.1 大同公司每年（或每季度）组织一次对供应商的业绩评价（具体业绩评价时机，执行大同公司内部供应商管理规定）。

5.1.2 供应商业绩评价主要内容：产品质量、成本、交付、售后服务。供应商业绩评价计分方法：总分1000分，产品质量500分、成本150分、交货期150分、售后服务200分。

5.1.3 应根据评价得分情况确定供应商等级：

- 1) 优秀供应商：得分达到900分及以上；
- 2) 良好供应商：得分达到750分且小于900分；
- 3) 合格供应商：得分达到600分且小于750；
- 4) 不合格供应商：得分600分以下。

5.1.4 大同公司将业绩评价结果通过邮件反馈相应供应商。

5.2 业绩评价的结果及措施

5.2.1 对供应商的采购份额，大同公司参考“供应商业绩评价排序表”进行确定。对优秀供应商在货款支付、新产品开发、订单数量等方面给予优先或优惠。

5.2.2 供应商总评分低于600分时，取消合格供应商资格。

5.3 供应商退出

5.3.1 对生产过程及在段运用出现质量问题的供应商，视质量问题的性质和程度，大同公司供方管理处在建议供应商退出之前，将采取以下方式之一进行考核，以促进供应商后期供货质量得到有效改善：

- 1) 质量处罚；
- 2) 暂停付款；
- 3) 暂停采购。

5.3.2 有下列情况之一的供应商，则退出大同公司合格供应商：

1) 已供货产品在大同公司加工、装配、试验等工序中出现惯性或批量质量问题，对大同公司造成较大经济损失的；

2) 已供货产品在装车交付后出现惯性、批量或大质量问题，严重影响大同公司声誉的；

3) 供应商未能按质量改进措施及时整改，或多次整改无效的；

4) 对大同公司提出的质量整改要求不配合，严重影响交期或大同公司产品质量的；

5) 供应商停产或转产，且不再生产已供配件的；

6) 供应商企业倒闭、停止供货的；

7) 年度业绩评价不合格，经评审需退出的供应商。

5.4 供应商的整改要求

5.4.1 年度业绩评价后仍列入《合格供应商名录》的供应商，但在质量、成本、交期、服务等方面存在问题，单项分值低于60%的，大同公司将向供应商下发“供应商业绩评价整改通知”，供应商按照时间节点要求认真完成整改，并将整改措施及验证资料传大同公司认可。

5.4.2 对需要现场评估的供应商，大同公司视情况重新资质评价或质量监督管理。

5.5 供应商大会与培训

5.5.1 大同公司根据供应商管理需要不定期组织供应商大会。

5.5.2 针对供应商管理存在的突出问题等情况，大同公司临时组织专题供应商会议，各供应商在接收到会议的邀请函后，要积极参加大同公司的会议，并尽快落实完成会议要求的工作。

5.5.3 对大同公司组织的各种供应商培训，也希望供应商积极配合，并按时派相关人员与会学习，培训结束后及时落实培训内容和要求。

6 采购产品入厂检验要求

6.1 当满足如下条件时，供应商方可发货至大同公司进行入厂检验：

- 1) 供应商具备公司合格供应商资质；
- 2) 需进行首件检验的产品，首件检验已通过；
- 3) 需进行放行检验的产品，放行检验已通过；
- 4) 采购技术规范（或条件、协议）要求质量文件齐全且满足要求。

6.2 入厂检验的执行

6.2.1 出厂前供应商应审查所供产品需附质量文件、产品标识等是否与采购产品相一致，是否与出厂检验指导性文件要求相一致。

6.2.2 供应商要根据出厂检验指导性文件的要求，对采购产品进行表面质量、外观、尺寸、功能等进行检验。文件有规定时，应进行规定项目的理化性能等检验、试验。

6.2.3 对大同公司入厂检验中发现的不合格品，供应商需进行必要的处置措施，并重新进行检验。已检验合格的采购产品在其安装、调试中发现质量问题的，供应商应及时确认。

7 供应商质量改进

7.1 日常质量改进

7.1.1 对在段运用、生产过程、进货检验过程中发现的供应商质量问题，供应商应及时提供服务完成质量问题的处理。经大同公司确认需供应商进行质量改进的，向供应商下发“质量改进通知书”，供应商应按时间节点要求，完成原因分析、措施制订及效果验证工作，将相关资料提交大同公司供方管理处，并配合大同公司人员完成验证工作。

7.1.2 各供应商应建立及时有效的在段质量问题收集渠道和流程，以便尽快得到在段故障信息。对在段发生的故障要及时采取有效措施尽快处理，对机破及以上故障，应主动制定整改

措施传递大同公司。

7.1.3 对在段机破及以上故障，供应商获得大同公司售后服务人员或本公司驻段服务人员传递的信息后，必须由本公司驻段服务人员或第一时间派专业技术人员与大同公司在段售后服务人员联系，及时认定责任并确定故障产生的原因，书面制定整改措施，于故障发生后 5 个工作日内，将整改措施传递大同公司供方管理处。

7.1.4 对需要到大同公司进行供应商质量问题交班的，要按时间要求参加大同公司的质量分析会。

7.1.5 对于供应商不配合整改或多次整改无效的，大同公司质量保证部供方管理处提出管理或考核要求，直至建议取消合格供应商资格。

7.1.6 对供应商在生产过程或在段运用的质量问题，视质量问题性质大同公司质量保证部供方管理处可提出暂停采购的要求。供应商如后期整改并经验证有效后，可由供方管理处下通知予以解冻；如整改无效，则建议取消合格供应商资格。

7.2 定期质量分析

供应商应每半年，对大同公司反馈的质量问题进行全面的整理、统计、分析，对需要制订整改措施的，应制订有效的整改措施计划，并将整改计划、验证资料提交大同公司质量保证部供方管理处。（时间节点时间为 1 月 15 日，7 月 15 日）

7.3 质量改进效果验证

对供应商提交的整改措施、完成资料，大同公司将进行确认。对需在供应商现场进行验证，或供应商整改效果差需大同公司到供应商现场进行确认的，大同公司以开展质量监督的方式方式，如对供应商实施放行检验、定期检验等。

7.4 重大质量问题的处置

7.4.1 问题信息的接收

在收到大同公司相关部门传递的重大质量问题信息后，供应商应就问题调查分析、应急处置等工作进行妥善、及时安排，并与大同公司相关单位取得联系，便于开展调查处置工作。

7.4.2 重大质量问题调查时，供应商应派遣负责人员参加大同公司调查工作，配合大同公司开展质量问题调查分析、应急处置和整改验证等工作，并提供需要的技术资料，所需的工具、设备、备品等资源支持。

7.4.3 重大质量问题处置原则

针对重大质量问题的调查、分析和处置建议按照“双归零”和“四不放过”的原则进行。“双归零”即：技术归零（定位准确、机理清楚、问题复现、措施有效、举一反三）和管理归零（过程清楚、责任明确、措施落实、严肃处理、完善规章）。

“四不放过”即：原因未查清不放过，责任人未受到处理不放过，责任人及相关干系人

未受到教育不放过、整改措施未落实不放过。

7.4.4 原因分析

供应商应成立重大质量问题调查工作组，并按照“双归零”的工作原则，准确查找问题原因。当问题出现在供应商产品内部时，供应商要迅速分析，尤其涉及到进口零部件时，要组织国外分供应商进行分析，提供分析报告，并作为最终分析报告的组成部分。重大质量问题的处置报告应根据质量问题调查、分析和处置的进度，按要求出具阶段性和最终报告，并提供大同公司质量保证部供方管理处。

7.4.5 对重大质量问题，大同公司将进行质量考核和/或质量索赔，具体执行“8 供应商的处罚制度”。

7.4.6 整改实施与验证

供应商根据原因分析情况，制定整改措施。整改措施要提前征得公司、顾客的同意和配合。

实施整改时，不允许供应商单独进行整改，必须有大同公司人员现场监督：大同公司生产现场整改必须由生产部门的人员进行监控，大同公司质量保证部质量检验处确认。运营现场的整改过程由大同公司售后服务部门进行监督和确认，需要时还应有顾客进行再次确认。

8 采购产品变更管理

8.1 产品实物的变更

8.1.1 对于产品实物的变更，供应商必须经大同公司设计部门评审同意，重新进行技术确认后，方可实施变更。

8.2 重要原材料、供应商、生产过程等变更

8.2.1 对于重要原材料、供应商及生产过程等的变更，必须向大同公司设计部门申请，经设计部门评审同意，方可变更。对于重要原材料变更等需要重新进行技术确认的产品，与大同公司设计部门完成重新技术确认工作后，方可实施变更。

8.3 对于“8.1”和“8.2”的变更，经大同公司设计部门同意变更并完成技术确认后，供应商需向大同公司供方管理处提出变更后重新首件检验的申请。经评审如需重新实施首件检验，必须经首件检验合格后，供应商方可供货。

8.4 软件的变更

8.4.1 软件版本需要升级变更时，必须向大同公司研究院申请，经研究院/技术工程部组织评审确认后，方可变更。

8.4.2 对于软件升级变更，供应商必须向大同公司研究院和供方管理处提供测试的申请报告，并向大同公司供方管理处提供软件升级后的安全测试报告。软件供应商测试申请报告应至少包含以下内容：

- 1) 安全测试报告；

2) 软件更改说明（包含具体更改内容、对整车软件的影响及安全性评估）；

3) 软件测试的内容、目的、测试所要求（至少包括测试地点、机车台数、测试周期等）和注意事项。

8.4.3 变更后的软件，需经厂内和（或）厂外安装和测试，厂内测试在大同公司生产制造部安排下进行，厂外测试在大同公司客户服务中心安排下进行。测试完成后，由供应商出具测试报告，测试报告由大同公司研究院进行确认，确认合格后，研究院向供应商发起软件变更通知，供应商方可在厂内或厂外进行软件升级变更。

8.4.4 供应商在厂内进行软件升级变更，必须在大同公司生产制造部的组织安排下进行；在厂外必须在大同公司客户服务中心的组织安排下对在段机车进行软件升级，到段机车的软件版本必须经过大同客户服务中心确认。

8.4.5 禁止供应商在投用机车上安装未经批准发布的测试或升级软件。软件在机车测试过程中不合格，改进后需再次提出测试申请。

9 供应商的处罚制度

对不执行大同公司供应商管理规定、产品质量不满足合同条款要求、不履行质保协议、不及时按要求提供售后服务、不按要求处理现场质量问题等供应商应承担的质量责任，大同公司制订了供应商处罚制度。

9.1 供应商质量处罚标准

供应商质量处罚标准

序	处罚项目	处罚金额
1	按产品技术协议要求，对供应商实施技术审查（样件鉴定、首件检验、放行检验、定期检验、复查检验等）后，对提出的开口项未按期完成整改验证。	1000 元以上
2	采购产品技术审查（样件鉴定、首件检验、放行检验、定期检验、复查检验等），供应商经第二次或多次审核仍未通过。	2000 元以上
3	资质评价、过程（监督）审核或督查等审核过程中提出的必改项或质量问题，要求进行整改的，供应商未按时间节点和要求完成整改验证。	1000 元以上
4	质量业绩评价分值较低或质量、成本、交期、服务方面有问题，大同公司提出整改要求，供应商未按要求完成整改验证或整改无效的。	1000 元以上
5	对大同公司提出的质量改进通知或大同公司组织的对供应商检查、审核过程中提出的整改项，未按要求的时间节点完成纠正措施的制订及实施整改，或未针对原因制订有效的整改措施	1000 元以上

	施。	
6	不按大同公司的要求对惯性、批量或大质量问题开展质量改进工作，未及时进行原因分析、制订有效措施并跟踪验证。	2000 元以上
7	对在段机破及以上故障，不按照大同公司供应商管理规定，主动制定整改措施，并在要求的时间节点内将整改措施传递大同公司。	1000 元以上
8	对大同公司提出的质量问题经过整改完成后，但整改措施没有实施效果或整改无效，后期同样产品质量问题仍然频繁发生。	3000 元以上
9	无故不参加大同公司组织的供应商质量问题分析会(要求供应商参加的)，或不按大同公司要求来进行质量交班、质量整改的。	1000 元以上
10	对大同公司进货检验和生产现场发现的采购部件质量问题，视质量问题的严重和影响程度，对供应商进行考核。	500 元以上
11	对需实施采购产品验证的，因供应商的原因没有进行检验就发往大同公司下工序的。	1000 元以上
12	产品不符合质量要求，虽然更换或处理但影响生产进度或机车在段运用。	1000 元以上
13	供应商擅自变更产品实物、软件、重要供应商和原材料等，造成产品质量问题或影响公司生产过程、正常交车、在段运用等。	5000 元以上
14	不能及时提供服务，处理生产现场或在段运用发现的不合格，对不合格确定需要制定措施而未制定或整改未按要求完成。	1000 元以上
15	不按大同公司供应商管理规定或通知(在大同公司官方外网上发布的)、公函、邮件等要求，配合开展供应商管理工作，影响大同公司产品质量、生产进度和供应商管理工作的。	1000 元以上
16	对在段运用因采购产品造成 D21 事故、机破、临修等质量问题，或碎修质量问题重复出现、零公司整备质量问题等，大同公司视质量问题的严重和影响程度，对责任供应商进行处罚。	1000 元以上
17	对在段运用因采购产品造成 D21 事故、机破等质量问题，大同公司被上级部门或顾客处罚的，其处罚金额将全部传递责任供应商，由供应商承担。	全额传递
18	大同公司上级部门(包括客户)或其他审核、检查机构在审核、检查、评比、评选中，因供应商质量问题影响大同公司成绩、排名或声誉等情况。	5000 元以上

对本办法未列出的处罚项目，依据大同公司的供应商管理规定，并比照本办法处罚原则提出处罚建议。

9.2 供应商质量处罚流程

9.2.1 大同公司质量保证部供方管理处按照“供应商质量处罚标准”提出处罚建议，形成“供应商质量处罚通知单”，经大同公司领导批准后传递财务部，由大同公司财务部对供应商进行处罚，处罚方式有：扣除质量保证金或货款、暂停付款等。

9.2.2 “供应商质量处罚通知单”由大同公司供方管理处通过邮件书面通知责任供应商，由供应商进行确认。如需申诉，则供应商可在接收邮件后的三个工作日内书面提出申诉报告，过期则视为供应商已确认。

9.3 供应商质量索赔

大同公司对生产过程及在段运用过程中外购、外包产品质量问题，需要进行责任判定和索赔的，按照大同公司《外购、外包产品质量责任追究管理办法》执行，将对供应商进行追究和索赔。

9.4 供应商质量不良行为管理

9.4.1 质量不良行为指采购产品在检验、装用、运维中出现的质量问题以及供应商在日常质量管控、问题处置等方面出现的违规、违约和不诚信行为等。

9.4.2 依据质量不良行为的影响程度，可将其分为一般、较大和重大三个等级。

1) 一般质量不良行为：暂停资质3个月，资质暂停期间，不受理供应商投标、不与其签订采购合同，已签订合同可以继续执行。

2) 较大质量不良行为：暂停资质6个月，资质暂停期间，不受理供应商投标、不与其签订采购合同，已到货产品暂停装用，并进行必要评估。

3) 重大质量不良行为：暂停资质12个月，资质暂停期间，不受理供应商投标、不与其签订采购合同，已到货产品暂停装用，并进行必要评估。

9.4.3 质量不良行为的界定

9.4.3.1 出现如下情况之一的，视为一般质量不良行为：

- 1) 铁路产品监督检查不合格的；
- 2) 质量问题整改不及时造成严重影响的；

9.4.3.2 出现如下情况之一的，视为较大质量不良行为：

- 1) 因同一产品质量问题，一个季度内在1件一般C类事故中负有全部或主要责任的；
- 2) 因产品质量问题，在一般B类铁路交通事故中负有重要责任的；
- 3) 不诚信行为，如提供虚假证明文件、未经批准私自更换原材料或零部件等；
- 4) 铁路产品监督检查不合格，复查仍不合格的（暂停期限不低于12个月，具体视相关资质恢复情况）；

5) 因供应商原因造成30 万元以上、100 万元（含）以下经济损失的；

9.4.3.3 出现如下情况之一的，视为重大质量不良行为：

1) 因同一产品质量问题，一个季度内在2 件及以上一般C类事故中负有全部或主要责任的；

2) 因产品质量问题，在一般B 类铁路交通事故负有主要及以上责任的；

3) 因产品质量问题，在一般A 类铁路交通事故负有重要及以上责任的；

4) 产品认证、生产许可、体系认证被暂停或吊销的（暂停期限不低于12 个月，具体视相关资质恢复情况）

5) 一年内出现两次一般质量不良行为的；

6) 产品存在批量质量问题（依据合同约定，如未约定则问题产品数超出合同额的8%时认定为批量问题），拒不召回、退换或撤换的；

7) 因供应商原因造成100 万元以上，500 万元（含）以下经济损失的。

9.4.4 供应商“黑名单”制度

当出现如下行为时，将供应商列入“黑名单”，取消合格供应商资质，停止与其的合作关系。

1) 在铁路交通较大及以上事故或同等标准的其他质量事故中负有责任的；

2) 一般A 类铁路交通事故中负有全部或主要责任的；

3) 三年内连续两次及以上出现重大质量不良行为的；

4) 给大同公司和/或中车股份造成重大经济损失或严重不良影响的。

9.4.5 大同公司建立质量不良行为与供货份额挂钩机制，开展供应商质量不良行为考核工作，对质量不良行为进行评审，明确不良行为等级，并对供应商进行考核建议。

9.4.6 因供应商质量不良行为导致合格供应商资质被暂停的，暂停期限到期前一个月，由供应商向大同公司提出资质恢复申请，经大同公司质量保证部供方管理处牵头组织进行现场或书面审查后，决定是否恢复合格供应商资质。暂停期限到期前未提出资质恢复申请或审查不通过的，将取消合格供应商资质。

9.4.7 因供应商质量不良行为、纳入“黑名单”导致合格供应商资质被取消的，自取消之日起，两年内不再受理该企业该项产品供应商资质评定申请。

9.4.8 对供应商不良行为的处理不代替采购合同中约定对供应商违约责任的追究，以及对供应商质量问题的处罚和索赔。供应商应对质量不良行为进行整改并按合同约定承担供应商违约责任、以及处罚和索赔。

10 其他管理要求

10.1 供应商应及时接收大同公司转发的铁总文件、通过邮箱和大同公司官方网站公布的通知通告等，应及时按照文件及大同公司的通知要求开展工作。

10.2 要求供应商定期查阅并学习大同公司官方网站“供应商管理”栏目下的相关文件和通知要求。

10.3 对于纳入铁路产品认证采信目录内的产品，供应商必须按期取得有效证书。

10.4 中国中车供应链管理电子采购平台，根据平台的流程要求，将邀请新供应商共同参与，建立有效便捷的网络互动平台，请供应商按要求进行配合。

11 与大同公司的联系方式

11.1 大同公司质量保证部供方管理处邮箱：dtgfgl@163.com

11.2 大同公司质量保证部供方管理处电话：0352-7163332/7163334/713335。

11.3 大同公司与各供应商部分事宜的联系，以通过电子邮箱发送公函的形式进行沟通和联系，供应商接收后请也予以书面回复。

11.4 供应商接收到大同公司《供应商手册》后，请及时填写供应商管理主要联系人员回执单，并在人员调整变动后及时更新回执单，反馈至大同公司质量保证部供方管理处邮箱。

11.5 《供应商手册》将放在大同公司的对外网页上，若该手册升版，大同公司会在该网站上予以更新，请供应商及时登录浏览。登录网址：<http://www.crrcgc.cc/dt>，服务中心/供应商管理/供应商手册

供应商管理主要联系人员回执单

供应商名称：_____

序	部门	姓名	职务	固定电话	手机	传真	电子信箱
1	技术部门负责人						
2	技术具体联络人						
3	质量部门负责人						
4	质量管理具体联络人						
5	质量问题及改进联络人						
6	营销部门负责人						
7	营销具体联络人						
8	售后服务负责人						
9	售后服务联络人						

12 附件

附件一：供应商资质评定申请书

附表 1：供应商基本情况调查表（QMS·质 - 431）

附表 2：大同公司《供应商手册》确认函

附件二：供应商资质评价/产品检验确认函（QMS·质-432B）

附表 1：产品明细附表

附表 2：主要工艺路线、关键工序和主要工艺

附表 3：必备生产设备、工艺装备

附表 4：必备计量和检测设备

附表 5：关键零部件和材料

附表 6：产品试验情况

附件三：产品装车试用申请及评审表（QMS·项-043）

附件一：



供应商资质评定申请书

申 请 人

申 请 单 位

(盖章)

产 品 名 称

填 表 日 期

供应商资质评定申请资料说明

- 1、填写内容及提交文件与材料必须准确有据，不得弄虚作假。
- 2、如无特殊说明，本申请书及所附调查表应使用中文填写，或使用中英文对照格式，内容以中文为主，外文内容仅作为参考使用。
- 3、申请书应打印或用碳素笔填写，字迹清晰、工整，如无某项目内容时应划斜线表示，若因故无法填写时，应注明原因。
- 4、原则上申请单位与产品生产单位应为同一法人单位，单位名称及地址应与营业执照相一致，特殊情况下为不同法人单位时，须提供各自法人营业执照及法律关系证据。
- 5、随申请书一并附齐以下资料：

序	资料名称	要求	备注
一、基本资料			
1	<input type="checkbox"/> 供应商基本情况调查表	必须	
2	<input type="checkbox"/> 大同公司《供应商手册》确认函（包含公司公章、企业法人签字、企业法人盖章，并将原件快递至大同公司质量保证部供方管理处）	必须	
3	<input type="checkbox"/> 法人营业执照或登记注册证明文件及组织机构代码证复印件	必须	
4	<input type="checkbox"/> 生产经营许可范围内的拟申请产品目录	必须	
5	<input type="checkbox"/> 质量体系认证证书复印件	生产商必须	
6	<input type="checkbox"/> 产品强制认证（包括国家强制产品认证和行业适用产品认证，如 CCC、CRCC、AAR、CCS 等）复印件	适用时	
7	<input type="checkbox"/> 产品生产许可证复印件	适用时	
8	<input type="checkbox"/> 产品经营、运输许可证复印件（特殊行业的经营许可证书，如：危险化学品生产许可证、压力容器生产许可证、起重机械生产许可、制造计量器具许可证。	适用时	
9	<input type="checkbox"/> 银行开户证明	必须	
10	<input type="checkbox"/> 银行资信证明	必须	
11	<input type="checkbox"/> 组织机构图复印件	必须	
12	<input type="checkbox"/> 境外企业请提供有关机构的登记注册证明，如：进口产品（含主要零部件为进口产品的）原产地证明、产品报关等	适用时	
13	<input type="checkbox"/> 环境认证体系证书	适用时	
14	<input type="checkbox"/> 职业健康认证体系证书	适用时	

序	资料名称	要求	备注
15	<input type="checkbox"/> 铁路车辆零部件装车前技术审查证书	适用时	
16	<input type="checkbox"/> 无知识产品争议声明	必须	
17	<input type="checkbox"/> 无重大质量事故声明	必须	
18	<input type="checkbox"/> 其它认证证书（如 EN15085）	适用时	
19	<input type="checkbox"/> 代理商、经销商需提供代理、经销授权书	代理商必须	
二、与产品有关的资料			
1	<input type="checkbox"/> 根据申请产品类别，每类产品适用技术标准及编制说明各 1 份	适用时	
2	<input type="checkbox"/> 根据申请产品类别及适用技术标准，每类产品有效型式试验报告及说明各 1 份	适用时	
3	<input type="checkbox"/> 根据申请产品类别及适用技术标准，每类产品例行试验报告及说明各 1 份	适用时	
4	<input type="checkbox"/> 根据申请产品类别，每类产品供货业绩各 1 份	必须	
5	<input type="checkbox"/> 根据申请产品类别，每类产品试装、试用或运用考核情况及说明各 1 份	适用时	
三、其它有关资料			
1	<input type="checkbox"/> 其它有关资料	适用时	

生产经营许可范围内的拟申请产品目录			
申请产品名称	商标	规格型号	执行标准

申请产品名称	商标	规格型号	执行标准

申请单位承诺：

本申请表及所附文件填写内容真实准确。

供应商代表签字：

签字日期：

签字人：企业法人 总经理 质量部门负责人 其他：_____

本页以下栏目由中车大同电力机车有限公司填写

质量保证部供方管理处审核：

同意接收，接收时间：

不予受理。

接收人（签字）：

附表 1：

QMS·质 - 431A

供应商基本情况调查表

一、企业概况							
公司/企业全称							
公司/企业注册地址							
生产地址（多个生产场所时，需分别注明）							
设立登记日期		注册资金					
法人代表		营业执照发证机关					
营业执照号码（统一社会信用代码）		组织机构代码证					
企业性质		<input type="checkbox"/> 私营企业 <input type="checkbox"/> 合资企业（合资方/合资比例：_____） <input type="checkbox"/> 国有企业 <input type="checkbox"/> 其它（请说明_____） <input type="checkbox"/> 制造商 <input type="checkbox"/> 代理商、经销商（ <input type="checkbox"/> 一级代理 <input type="checkbox"/> 二级代理）					
企业主要产品							
企业经营范围							
企业拟供大同公司产品（已签技术协议）							
董事长/总经理		电话（区号）					
技术负责人		电话（区号）		手机		邮箱	
质量负责人		电话（区号）		手机		邮箱	
营销负责人		电话（区号）		手机		邮箱	
售后服务负责人		电话（区号）		手机		邮箱	
员工人数情况：							
员工	质量人员 人数	生产人员 数量	研发人员 数量	行政人员 数量	销售人员 数量	售后人员 数量	总计 数量

二、公司/企业财务情况			
开户行全称		开户行账号	
税务登记证号码			
前三大销售客户及销售额			

主要客户（主机厂）名称	主要产品	年供货量	总金额

三、仓储、物流及售后服务情况

是否有自己的运输设备		详细说明			
合作物流公司		物流体系概述			
库房地址		库房面积			
库房所有权性质					
是否提供售后服务	是否有售后服务部门	售后服务类型	办事处电话	办事处地址	办事处人数

四、生产型供应商调查表（生产型供应商填写）

生产方式	<input type="checkbox"/> 单件 <input type="checkbox"/> 小批量 <input type="checkbox"/> 大批量 <input type="checkbox"/> 流水线 <input type="checkbox"/> 是否转包				
生产管理	<input type="checkbox"/> 是否推行 5S 管理 <input type="checkbox"/> 可视化管理 <input type="checkbox"/> 精益管理				
生产能力（供货产品年产量/产值）					
委外工序		厂房的建筑面积			
重要工序和特殊工序					
样品/样件生产周期					
主要生产/加工设备有哪些（可按表样附清单）					
生产/加工设备名称	型号	台数	产地		

主要检测设备有哪些（可按表样附清单）			
检测设备名称	型号	台数	产地
主要原材料的种类			
主要原材料供货厂家		电话	
		电话	
		电话	
技术人员概况			
研发能力			
设计手段及控制方法			
体系及产品认证情况	通过 <input type="checkbox"/> IS09000 认证 <input type="checkbox"/> ISO/TS16949 认证 <input type="checkbox"/> IRIS 认证 <input type="checkbox"/> EN15085 认证 <input type="checkbox"/> CCC 认证 <input type="checkbox"/> CRCC 认证 <input type="checkbox"/> 其他认证 请注明：_____		
质量体系认证范围			
通过认证的质量体系是否覆盖本次申请的产品	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
产品认证情况说明			
适用时，产品是否经过国家或行业产品质量监督抽查	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否（抽查时间： 年 月 日）		
有无国家或行业产品质量监督抽查检验报告	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		

五、代理、经销商调查表（代理、经销商填写）	
代理、经销产品及品牌	
生产商	
联系人及电话	
生产商地址	
授权证书及区域	

调查表填写人员			
姓名		签字	
职务		电话	

附表 2:

大同公司《供应商手册》确认函

中车大同电力机车有限公司：

我公司已接收到贵公司的《供应商手册》并理解了条款的相应内容，同意并承诺严格执行《供应商手册》的每条规定，对不执行《供应商手册》要求的，将按手册的规定接受处罚，并承担相应的后果。

供 应 商 名 称：

（盖章）

供应商法人代表（签字并盖章）：

年 月 日

注：请将此确认函填写并签字盖章后，按以下地址将原件寄回：山西省大同市城区前进街 1 号大同电力机车有限公司质量保证部供方管理处收（邮编：037038）。

大同公司评审意见：

是否实施评价/检验： 是 否

资质评价的方式： 资料评审 供应商现场审核

样件鉴定的方式： 厂内鉴定 供应商现场鉴定

首件检验的方式： 供应商现场首检（现场必须保留该类产品的生产过程） 厂内首检

其他检验的方式： 放行检验 定期检验 复查检验

评审人员签字：

附表 2:

●主要工艺路线、关键工序和主要工艺			
工艺路线（或附产品实际工艺路线文件）			
关键工序及其生产场所：			
序号	关键工序名称	生产场所地址	
主要外包过程：			
序号	企业名称	生产场所地址	涉及过程
主要工艺（或附产品实际工艺文件）：			

附表 5:

●关键零部件和材料						
序号	零部件 材料名称	型号规格	生产厂名称	生产厂地址	认证状况	备注

附表 6:

●产品试验情况				
序号	试验项目	依据标准	试验类别	备注
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	
			<input type="checkbox"/> 型式试验 <input type="checkbox"/> 例行试验	

附件三：

QMS·项-043

产品装车试用申请及评审表

编号：ZCSY-xxxx（年份号）-xxx（三位流水号）

拟装车试用产品信息	产品名称	
	规格/型号	
	技术规范/图样编号	
	工艺分工/物料号	
	控制类型	<input type="checkbox"/> A类 <input type="checkbox"/> B类
	技术确认书编号	
	机车重要件立项表编号	
申请供应商信息	供应商名称	
	资质评价等级	<input type="checkbox"/> A级 <input type="checkbox"/> B级
	是否是潜在供应商	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
	样件鉴定结果	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过
	建议装用车型	
	代表签字：	
评审意见	研究院意见	
	工艺开发部意见	
	供方管理处意见	
	技术工程部意见	
	公司主管领导批示	

