

Magna 全球供应商运营要求

2024 年 1 月

Magna 全球供应商运营要求

当今我们所处的行业竞争日益激烈、市场期待越来越高。而幸运的是，Magna 拥有一支多元化的全球供应链为我们的全球运营提供支持，并最终服务于我们的 OEM 客户。Magna 坚持创新和改进，致力于为客户提供非凡的价值。我们将继续与同样注重质量和创新且具有竞争力的供应商合作。

我们深知我们的供应链是我们业务运行不可或缺的一部分，因此我们不断努力打造标准化的供应链管理流程和系统。而这本《全球供应商运营要求》(GSOR) 手册就是我们努力的结果之一，它对重要的制造、物流和质量要求作出规定，帮助界定我们与供应商的业务关系。其他与环境、社会和治理 (ESG) 有关的供应商要求将单独传达给我们的供应基地。关于现行的 ESG 规范和要求，可在 https://www.magna.com/company/suppliers 查看我们的《供应商行为道德守则》和《全球劳工标准》。未来其他的 ESG 要求也将发布在该网站。

本《全球供应商运营要求》手册代表 Magna 全球所有制造工厂，明确了其运营要求。各分部可能会提出分部级别的、由具体客户/分部指定的其它要求，这些要求可能比 GSOR 手册中的内容更加详细或更加严格，供应商还应同时遵守此类要求。我们已尽一切努力确保本手册中的要求与分部级文件规定的要求不冲突。如果确实发生了此类冲突，请您联系您当地的分部代表，该代表将为您解决此类问题。

对于 Magna 来说，我们的供应商非常重要。我们将继续努力确保互敬共赢的合作关系。衷心感谢您的支持。

采购与供应商要求
Magna International

目录

1.	简介	1.1 Magna 与供应商的关系	4
		1.2 沟通——变更通知	5
		1.3 供应连续性	6
		1.4 企业社会责任	7
2.	领导力与组织	2.1 供应商资质	7
		2.2 认证	8
		2.3 供应商评估	10
3.	运营——设计与开发规划	3.1 范围的界定	11
		3.2 规划和要求的定义	12
		3.3 产品设计和开发	13
		3.4 模具、量具和测试固定装置	14
		3.5 过程设计和开发	14
		3.6 产品和过程验证	15
		3.7 反馈与评估	16
4.	运营——生产控制	4.1 固定装置和试验设备管控	17
		4.2 产品和过程监控	18
		4.3 不符合与纠正措施	19
		4.4 产品或过程更改与偏差	23
		4.5 保修	24
5.	运营——物料/物流管控	5.1 一般要求	24
		5.2 包装	25
		5.3 标签	26
		5.4 物料规划与预测	27
		5.5 运输、时间安排和路线	28
		5.6 边境安全	29
		5.7 FTA/海关合规	30
		5.8 归档记录	30
		5.9 MMOG	31
6.	外部产品和服务管控	6.1 供应商绩效报告	31
		6.2 运营评级标准	32
		6.3 持续改进	32
7.	术语表		33
8.	参考文献		36

1.0 简介

本手册中规定的要求、规范和标准适用于所有向任何 Magna 制造工厂供应材料、产品和服务的供应商。这包括提供直接材料的供应商，以及某些提供间接材料、包装材料和服务（包括遏制、分拣和校准服务）且可能因影响产品的特性而致使 Magna 的客户要求受影响的供应商。这些规范也整体上适用于任何由 OE 客户向 Magna 指定的任何供应商。本手册的详尽规范明确了基本要求，是对最新 ISO 9001、IATF 和 VDA 标准中定义的要求以及与您进行采购合作的分部向您传达的任何具体要求的补充。本手册的最新版本将发布在 Magna 网站供应商入口 (https://www.magna.com/company/suppliers) 或者 eRFX 门户 (Magna Supplier Portal)，以及 Magna 质量平台——QPF (https://qpf.magna.com)。供应商必须定期查看这些网站之一，确保收到最新版的信息。供应商必须能够访问 eRFX (Magna Supplier Portal) 以及 QPF (https://qpf.magna.com)。所有供应商必须在 eRFX 中注册并留下有效的质量、销售和财务联系人信息。如未能留下适当的联系信息，您的评分卡和供应商评级可能会受到影响。

1.1 Magna 与供应商的关系

Magna 是全球汽车和出行领域的领导者，并始终致力于保持在全球市场的领先地位。我们深知在我们维护卓越的创新、技术、成本、质量和交付能力的过程中，Magna 的每一个供应商都扮演着不可或缺的角色。Magna 致力于实施零 PPM 策略，希望所有供应商都能予以支持，并以同样的方式管理自己的运营。我们的目标是与供应商建立长期的战略关系，每个供应商都有责任保持成本领先，同时致力于提供稳定优良的品质和最高水平服务，并且高度关注持续改进。

我们将尽最大努力以最高的诚信度和专业性来管理我们的供应商关系，并确保我们的决策是建立在对 Magna 及其利益相关者价值最优的基础上。我们不允许任何不适当的影响或行为来损害这些决策。

本 GSOR 手册概述了对 Magna International 全球各公司的所有供应商的基本运营要求。并已在最大程度上对我们全球所有制造工厂的质量体系要求进行了一致化调整。除了本手册中定义的规范外，您与之开展业务的 Magna 运营集团可能还会提出与之相关的分部级标准。本手册中规定的质量和交付要求应视为针对所有供应商发布的“采购订单”和“条款与条件”的附录，并且不替代或更改这些采购文件、工作指南 (SOW) 或保修协议中所包括的条款和条件。供应商还应遵守最终产品接收方（即客户）对 Magna 施加的任何条款和

条件。这包括遵守任何 Magna 全球客户指定的任何特定表格或文件要求。Magna 的供应商还应对其产品和服务的次级供应商进行管理，确保符合本手册、Magna《采购条款和条件》、Magna《供应商行为道德守则》、Magna《全球采购政策》以及最新的汽车行业标准中的规定，并且符合任何其它客户或分部的特定要求。

1.2 沟通——变更通知

Magna 与供应商之间的关系应以开放、有效和主动的沟通为前提，这一点至关重要。如果未能进行有效的沟通和管理，将导致不合格产品、未授权变更或任何与供应链相关问题的出现，从而给 Magna 以及 Magna 的客户带来风险。这些风险还存在于构成整个供应链的次级供应商和分包商中。为了最有效地管理这些风险，所有供应商必须尽早就以下方面进行沟通：

1. 供应商已发现的任何未决或潜在问题。
2. 提议的所有材料变更、制造过程变更以及针对产品安全性或关键特性的所有工艺变更。
3. 所有提议的更改，包括：
    - 制造地点变更
    - 模具产能变更
    - 重新调试已闲置一年或一年以上的模具
    - 模具翻新/更换
    - 建议使用新的生产设备
    - 模具转移（重新采购）
    - 包装变更
4. 任何潜在的生产/质量问题，包括质量管理体系认证状态的暂停、撤销或撤回。
5. 任何潜在的供应和/或产能问题。
6. 更换原材料、组件或服务的次级供应商。
7. 信息技术 (IT) 或支持系统的更改（可能会影响 Magna 所采购产品的生产或出货）。
8. 组织变更（可能会影响 Magna 所采购产品的生产或供应）。
9. 所有权结构的变化。

供应商应根据（但不限于）AIAG PPAP 规范、VDA 2 零件历史触发矩阵或其它 Magna 指定的提交要求，支持因产品或过程变更而导致的所有测试、验证、审批和提交需求。除非得到 Magna 的书面批准，否则因由供应商引起或要求的更改所产生的样品和测试费用，供应商不得向 Magna 收取。

供应商必须积极主动地与他们的 Magna 客户进行沟通（参考第 4.4 章节），并且在实施任何更改之前必须将所有计划的变更通知到 Magna。未能通知 Magna 潜在的问题或变更将触发内部升级，并且根据具体情况，可能需将问题上报给 Magna 的客户。如有必要，还将联系供应商的 ISO 和/或 IATF 注册机构，要求其进行必要的调查或评估。如果没有主动告知潜在的变更，由于供应商的延迟通知或因供应商原因导致的备货时间不足而致使 Magna 产生的额外费用，将由供应商负责并视具体情况向供应商收取。持续的不合规行为可能导致停止业务合作。

1.3 供应连续性

供应商必须制定明确的业务应急计划，确保由于人为事件、自然灾害、设施或人工中断、设备或物流故障或中断、或信息技术系统遭到破坏或攻击使他们的运营和/或物料供应受到干扰时能够保证供应的连续性。应对这些应急计划进行定期或至少一年一次的审查。供应商如发现有任何潜在的供应阻断风险，应立即通知等待接收货物的所有 Magna 分部。如果生产长期中断，需要全部或部分停产，我们希望供应商执行并记录完整的停产和开工程序。Magna 保留根据我们自己风险缓解流程的需要，要求提供停产/开工清单或审核副本的权利。

Magna 的每个供应商都应在供应商的生产地点指定一名人员，并授予其足够的权限处理可能会对 Magna 或 Magna 客户造成影响的任何与产品质量和/或交付相关的问题。无论任何时候发生这些问题，这名指定人员应能随时进行处理。应根据 Magna 的指示，将该指定人员的联系信息提供给接收供货的 Magna 分部，或将其上传到相应的数据库中。在没有特别指定联系人的情况下，在 eRFX 注册的质量联系人将被视为具有足够的权限。

1.4 企业社会责任/可持续性

供应商应按照 Magna 的指示、本《全球供应链运营要求》手册、Magna《采购条款和条件》以及 Magna 公开网站 (https://www.magna.com/company/suppliers) 供应商页面上的规定和详细说明，遵守所有环境、社会和治理 (ESG) 要求。供应商必须响应提供 ESG 相关信息的请求，包括但不限于与碳披露项目 (CDP) 数据、供应商自我评估问卷

(SAQ) 以及 Magna 网站供应商页面上列出并详细说明的其他环境、社会和治理要求相关的请求。我们深知环境、社会和治理要求会不断发展，我们的供应商有责任定期查看供应商页面 https://www.magna.com/company/suppliers，确保他们了解最新的 ESG 要求。Magna 将监控对其 ESG 要求的遵守情况，遵守情况和绩效将反映在 Magna 供应商的评分卡上。不遵守或违反 Magna ESG 政策可能会导致新业务受阻或现有业务损失，具体视情况的性质和严重程度而定。

供应商必须确保不会发生将假冒产品运往 Magna 的风险。假冒产品的定义是：产品本身就是或包含非法或未经授权的 复制品、替代品或改造品，这些产品被故意虚假标记、错误标识或以其它方式让人误认为其是原始制造商的零件。供应商 必须制定严格的采购政策，确保其产品中所包含的所有部件都可追溯。

2.领导力与组织

2.1 供应商资质

所有直接材料供应商都必须具有邓白氏 (Dun & Bradstreet) 公司签发的有效 DUNS 编码，并根据适用区域，具有有效的增值税或 HST 编号。Magna 对 DUNS 编码进行验证，提交虚假信息可能会使您失去与 Magna 进行业务合作的资格。根据与您开展采购业务的具体分部的要求，间接材料和服务的供应商可能也需要提供 DUNS 编码。

向任一 Magna 集团提供产品的任何供应商都必须在 eRFX (Magna Supplier Portal) 和 QPF (https://qpf.magna.com/) 中登记。这里包括在我们 OEM 客户的指示下给 Magna 供货的所有供应商。在这些数据库中登记时，供应商必须填写所有信息字段，以提供适用的业务系统和商品功能信息，并确定关键联系人。在 eRFX 中登记时，供应商需要至少提供一名质量联系人、一名销售联系人和一名财务联系人。如果供应商有多个制造地点并且每个都具有适用的唯一 DUNS 标识，则每个 DUNS 制造地点都需要在相应的数据库中注册。供应商需要在数据库中对信息进行维护，确保信息始终最新。至少必须对数据进行检查，如有必要，至少每年更新一次。保持信息在最新状态至关重要，因为在我们开展业务的全球各地区，所有 Magna 采购人员和质量人员都可以访问这些全球数据库。eRFX 和 QPF 平台还用于供应商评估和供应商开发过程。关键绩效指标和供应商评级也通过这些数据库传达。

Magna 的供应商还必须满足关键的运营、财务和质量标准，这些标准共同决定了供应商的状态。Magna 会定期对这些指标进行审核，帮助制定总体采购策略，并推进 Magna 的供应商开发流程。

2.2 认证

供应商的最高管理人员应重视并领导其质量管理体系，并最终对该体系的整体有效性负责。最高管理人员负责确保基于风险的思维彰显在供应商管理系统的方方面面，并充分发挥其有效性。为确保这一点，管理层的职责应包括：

- 进行应急计划审查
- 明确并支持过程所有者
- 支持并参与所有关乎安全的产品和过程的升级流程
- 确保实现客户质量目标和性能要求
- 实施企业责任倡议，处理所有必要的 ESG 倡议和要求

Magna 的目标是，所有材料和服务供应商，无论是制造直接生产材料还是对其有影响的供应商，都能获得 IATF 16949 认证。至少，所有向 Magna 提供直接生产材料的供应商，必须证明其符合最新的 IATF 16949 标准以及各采购分部可能规定的其它标准，包括但不限于 VDA、CCC、ISO 17025、ISO 45001、ISO/IEC 27001、TISAX/TPISR、ISO 26262 和 ISO 15504-5 Automotive SPICE、最新版本的 IPC-A-610、最新版本的 DIN EN 61430 以及 ANSI/ESD S20.20。未获得 IATF 16949 认证的供应商必须至少获得最新 ISO 9001 标准认证，并遵守“对次级供应商的最低汽车质量管理体系要求”(Magna MAQMSR)。关于供应商的合规性，我们将通过供应商的运营绩效和/或是否存在任何重大或系统性问题来进行验证。我们也可以通过是否完成年度 MAQMSR 现场审核或自我审核来验证供应商的合规性。

根据供应商的运营绩效、客户特定要求或其他基于风险的标准（如新项目启动、保修等），供应商可能需要接受由合格的 Magna 人员或第三方审核员进行的年度现场管理体系审核。这两项审核都要在 Magna 的 QPF 系统 (https://qpf.magna.com) 中进行。如果任何现有认证已过期、被撤销或被暂停或处于观察期，则供应商必须立即联系其产品供向的每个 Magna 分部，并通知他们认证状态的变化。如出现认证暂停状态，则必须在 5 个工作日内报告给所有相关的 Magna 分部。伪造认证状态或报告的供应商，包括伪造文件或使用未经认可的注册机构的供应商，将立即被 Magna International 暂停业务往来，并必要时，可能失去现有业务。

根据其流程（请参考 http://www.aiag.org）规定以及所有适用的 FMVSS、ECE、CMVSS 或 CCC 标准，包括但不限于 FMVSS 302（易燃性报告）要求，供应商应对所需的全部 CQI 评估进行维护，以满足适用的 OE 客户特定要求（请参考 http：//www.iatfglobaloversight.org/）。CQI 评估需每年更新一次，由最新的完成日期决定。供应商应为每个相关生产地点指定产品安全代表。产品安全代表必须在 eRFX 中登记，并应被指定为“产品安全责任”联系人。如果供应商没有产品安全代表，则登记的质量联系人应被视为在所有产品安全相关活动中拥有代表供应商行事的全部权力和责任。

供应商应建立文件化流程并进行维护，确保培训需求和资料有据可查，以证明所有从事影响产品和过程符合性活动的人员具有可胜任的能力水平。这应包括内部审核（包括质量管理体系审核和适用的 CQI 评估）人员的书面能力证明。

除了直接材料供应商之外，这些要求还适用于子组件、排序、分拣和返工（现场或其它较远地点）以及服务供应商。对于维修件和组件的生产（即在项目的整个生命期），供应商应保持相同水平的质量和生产管控。这应包括转移到任何代替地点、位置或组织的任何服务/维修需求。维修件、部件或组件的供应商必须遵守 AIAG“维修件生产批准程序”(Service PPAP)。

供应商应根据从 eRFX 系统收到的通知发布并更新所有适用的认证。

未能上传所需或更新的证书将导致您的供应商评分卡被扣分，并可能影响未来的业务合作。

网络和信息安全

供应商必须配备适当的系统和程序来保护计算机、服务器、移动设备、电子系统、网络和数据免受任何形式的恶意攻击。

供应商必须制定程序详细说明对任何尝试或实际的网络攻击的应对处理。这些程序必须包括立即通知 Magna 的步骤，以防对 Magna 数据或业务产生任何潜在影响。

对电子系统和电子通信的依赖正以前所未有的速度增长，同时人们也意识到信息保护和信息安全威胁也在日益增长，因此我们鼓励所有供应商都能取得 ISO/IEC 27000 认证。

Magna 正在努力成为网络/信息安全领域的领导者。所有认定的机密信息（例如但不限于规格、设计和工程数据以及其它关键信息）都应在一个安全的环境中进行管理和维护，这一点至关重要。除了提供适当的技术以及产品信息和数据保护，还应采取必要措施，确保供应商员工的个人信息和数据以及与我们在线平台和系统连接的 Magna 员工的个人数据得到保护。

TISAX（可信信息安全评估交换机制）(www.tisax.org) 和 TPISR（第三方信息安全要求）(https://www.aiag.org/supply-chain-management/cybersecurity) 定义了信息安全的行业标准，并制定了评估要求，确保信息安全的全球统一标准。

根据信息和数据保护的性质和需求，供应商应能够证明其具有足够的保障措施和适当的信息和网络安全水平。具体的网络安全要求，如 TISAX 认证、TPISR 或任何其他强制性的 OE 客户特定网络安全要求，将由向您的采购分部指定。

2.3 供应商评估

Magna 保留审核和评估供应商的财务、运营、信息和 IT 安全、质量、环境以及健康与安全系统的权利，以验证是否符合适用的 ISO、IATF、VDA 6.3 标准、OE 客户特定要求或本手册所述要求。为了确保 Magna 供应链的持续稳定性和可行性，可能会不时进行评估或审核。所有供应商、包括客户指定或客户指示的供应商，都应在收到合理通知的情况下，在必要时提供访问其设施以及次级供应商设施的授权。接到评估请求通知后，供应商应在 30 天内确认并对请求做出回应。应采取一切适当措施来保护运营和财务信息的机密性。

评估结果旨在验证是否符合适用的 ISO、IATF、VDA 以及相关客户的特定要求，而绝不减少或否定供应商应满足特定法规、健康和安全或其它适用法律法规的责任。

3.0 运营——设计与开发规划

3.1 范围的界定

Magna 要求供应商完全按照 AIAG 产品质量先期规划及控制计划手册完成所有产品先期规划和提交。除非与您进行采购的 Magna 分部另有指示和批准，否则所有 PPAP 提交均应至少符合第 3 等级要求。根据 Magna 客户的决定以及 Magna 的要求，供应商还必须满足当前 VDA2 最新版本的提交要求。

供应商应确保在整个产品生命周期中，尤其是在设计和开发规划过程中，采用多元化方法。供应商应实施所有必要的规定事项，确保清楚了解采购订单、工作指南等文件中所述的所有特定客户和集团的要求。这包括与设计、测试、核查和/或验证以及产品符合性有关的事项和报告。供应商应详细进行可行性审查并形成文件记录，确保可以满足所有技术、制造、性能、规格、认证和时间要求。供应商应根据要求向 Magna 提交此类可行性审查。在需要产品认证的情况下，供应商应负责确保完成所有认证规范和要求。在开始任何认证事项之前，应共同商定责任。供应商将确保有可用的资源并能够进行有效地沟通，确保成功完成所有要求以满足规定的项目时间。供应商还有责任确保其负责的次级供应商也能分配到足够的资源。

供应商应使用 Magna 采购分部规定的格式来制作时间和进度图，并应定期维护并检查时间表。

对于影响客户需求的所有次级供应商，供应商应有成文的采购流程。采购流程应包括风险分析，该分析应考虑次级供应商的任何过去的绩效数据以及整体风险分析（商品、地理环境、财务稳定性、技术、供应中断、制造能力等）。风险分析还应包括对次级供应商质量管理体系的评估。供应商应对所有次级供应商制定本文档中规定的类似要求。供应商应根据 Magna 的要求提供影响产品合规性或性能的任何相关信息，包括相应的次级供应链也应保证信息的完全透明性。

根据相关的 Magna 集团或分部的明确规定，供应商必须具有根据要求安全地传递 CAD 数据的能力。供应商应采取足够的保护措施，防止这些数据被不当使用或传递。

供应商应在产品和过程规划阶段使用所有适当的工具，包括但不限于：

- 几何尺寸和公差 (GD&T)

- 制造和组装设计 (DFMA)
- 实验设计 (DOE)
- 仿真与建模
- 失效模式和影响分析 (FMEA)
- 有限元分析 (FEA)

供应商的规划范围还应包括确保项目所需的所有资本和模具预算均得到及时批准并及时到位，以满足时间要求。

3.2 规划和要求的定义

作为风险分析的一部分，供应商将与相关的 Magna 分部合作，确保对关键项目的可交付成果进行定义，至少包括：

- 规定与产品开发和批准，以及与连续量产相关的所有客户要求和政府或法律要求（如 FMVSS、CMVSS、ECE、CCC）。客户要求应包括相关的 Magna 分部和最终客户的所有要求，以及合规性期望与要求。

- 检查任何类似产品设计和/或应用的过往保修、现场退货或产品召回问题。在可能的情况下，应尽一切努力对竞争对手产品进行基准测试。如适用，保修分析应包括所有次级供应商。

- 应检查当前零件的以往设计或修改版本的历史质量数据，或相似零件和制造过程的历史质量数据。应查看问题报告和纠正措施、返工和报废资料，确保加入充分的控制措施，以防止以前的不合格事件再次发生。

- 应对任何厂家召回预防数据、政府召回或技术服务公告数据进行检查（如果有）。

供应商应与 Magna 紧密合作，确保对所有过程进行充分控制，以防止缺陷的发生和转移。必须进行充分的过程控制从而对“过程失效模式和影响分析”(PFMEA) 所识别的失效模式进行管控。所有相关的次级文件应都可根据 Magna 的要求供 Magna 进行检查。

应特别注意最终产品上的所有客户连接点或接口点以及关键过程，包括但不限于热处理、电镀、涂层、焊接、焊接和外观等。

3.3 产品设计和开发

负责设计的供应商，其所有产品设计、测试和验证规范必须经过 Magna 的批准，包括 CAD 规范和传输要求。负责设计的供应商应确保所有负责设计的人员有能力使用供应商指定的所有相关工具并具有相应的技术能力。所有偏差都必须在实施之前获得 Magna 的书面批准。供应商的偏差和工程确认请求需根据采购分部的要求和文件进行归档和管控。

负责设计的供应商必须按照最新的 AIAG 标准完成所有相关的设计失效模式和影响分析 (DFMEA)，并将其提供给 Magna 审核。供应商和 Magna 应为每个阶段建立性能确认要求，包括工程验证 (EV)、设计验证 (DV) 和生产确认 (PV)，由各采购分部具体规定。

应将 EV、DV 和 PV 测试的数据和结果用于设计和制造测试和检验设备，这些设备随后将对制造过程进行管控。

3.4 模具、量具和测试固定装置

模具设计和建造通常由供应商负责；但是，许多 Magna 集团已经制定了详细的模具标准，确保供应商制造的模具将在整个模具生命期内产出高质量的零件。如果需要，采购分部可将这些模具标准发送给您。供应商负责所有模具、测试和检验设备的维护。所有权属于客户的模具、量规和测试固定装置必须按照客户的规定进行标识，包括带有适当资产标签的标识或类似标识。根据 AIAG PPAP 或最新版本的 VDA2 要求，最终的模具付款将取决于对正确标识的核验以及对 PPAP 完成情况的确认。如果未能完成并签署经 Magna 确认的委托保管文件（包括带有模具、量具和测试固定装置图片以及相关标签或标识的委托保管凭据），则 PPAP 确认申请将不被批准。委托保管文件说明了 Magna 及其客户对货物（包括模具）的权利处于供应商的监护和保管之下。在向供应商发出通知后，Magna 保留随时对任何 Magna 客户直接拥有的或 Magna 拥有的模具进行现场检查的权利。

不同的 Magna 集团的付款条件可能有所不同，供应商需要确保在制定实际付款安排时参考了正确的模具采购订单。

3.5 过程设计和开发

作为先期规划流程的一部分，供应商必须设计并开发能够满足报价产量和所有 Magna 质量要求的生产过程。供应商应在制定和改进工厂、设施和设备计划时采用多元化方法识别并降低风险。在进行生产确认以及投产之前，必须制定失效模式和影响分析 (FMEA)、过程流程图 (PFD) 和过程控制计划 (PCP) 等质量规划文档，并需经过 Magna 的审核和确认。如果 FMEA 的严重程度值或失效模式为 9 或 10，或者根据 Magna 客户的任何特有规定，则必须通过设计方案/控制措施或过程预防和检测措施来解决风险，无论风险优先系数/级别 (RPN/RPL) 如何。供应商应着重于预防而不是检测，对于通过先期质量规划过程识别出的潜在失效模式必须在制造过程中设计适当的防错措施，确保能够捕捉到产品的不符合问题并进行遏制。

供应商必须确保有足够的地面空间来放置所有必要的制造和测试设备。收到 Magna 的生产确认后，对制造过程的任何变更必须在进行更改之前通知到 Magna。这些更改必须要先获得 Magna 的书面批准才能实施。

供应商还应根据最新的汽车工业行动小组 (AIAG) 或 VDA 指南，或根据客户规定或任何适用的法律要求，开发制作必要的包装和标签。如果需要特殊搬运处理或包装，则相应的 Magna 分部将把相关要求告知给供应商。

3.6 产品和过程验证

生产零件批准流程 (PPAP) 应适用于供应生产部件、维修件、生产材料或散装材料的所有供应商。除非 Magna 采购分部有规定，否则不需要散装材料 PPAP。供应维修件的供应商应遵守 PPAP 要求，除非 Magna 采购分部以书面形式豁免该要求。

在进行最终生产确认之前，供应商应对所有控制文件（FMEA、PCP 和 PFD）进行验证，确保对制造过程进行了正确详细的说明，并且所有的测量和控制系统都已经过确认并已就位。供应商应建立适当的生产可靠性/质量目标以及严格的纠正措施流程，以推动整个生产过程的改进。除非 Magna 采购分部以书面形式明确授权，否则生产确认 (PV) 样品必须来自经批准的制造过程和流程。最终生产确认应需完成所有 AIAG/VDA 规定的事项，包括零部件尺寸、材料证明（根据采购分部的规定）和所有经确认的支持性文件，以及与您进行采购的 Magna 分部可能规定的任何其它要求。偏差需包含在 PPAP/EMPB 提交中，必须在提交 PPAP 之前获得 Magna 采购分部的书面批准。除非 Magna 另有规定，否则必须满足 AIAG PPAP 手册中所述的第 3 等级全部要求，或满足根据 VDA2 达成的所有协议。如果适用，供应商必须满足根据 VDA2 规范议定的提交要求。除非获得 Magna 的书面许可，否则生产确认将取决于按所报产量速率成功完成生产试验（包括低阈值或高阈值产量，最高可超出所报产量的 15%，或按 Magna 规定），并使用采购分部的流程和形式。过程验证的试生产过程必须考虑零件的最高复杂度，并顾及到假设的废品率或次品拒绝率。成功的量产试做必须满足通过技术、AIAG/VDA 标准定义的或经 Magna 书面批准的统计学上的能力要求。对于新零件或改装件的 PPAP，供应商必须在 IMDS 中提交正确且完整的材料数据表 (MDS)。PPAP 保证书/初样检验报告必须包括经 Magna 批准的 MDS 的版本号和 ID 号。未满足要求可能会导致 PPAP 确认延误以及后续模具费用推迟支付。要获得 IMDS 帮助，请联系 IMDS 帮助台 imds@magna.com，或使用 IMDS 网站 www.mdsystem.com 上提供的联系号码。要获得 CAMDS 系统帮助，请与 CAMDS 网站上相应的 CAMDS 支持人员联系，网址 www.camds.com。最终确认将由采购分部决定。供应商还应制定并实施详细的投产就绪检查措施。

Magna 或其 OE 客户确定的涉及到设计、制造、组装、装配或功能（包括将来/后续加工）的所有产品特性，将由 Magna 采购分部进行确认和告知。根据 Magna 的规定，作为最终产品和过程确认的一部分，供应商应落实、验证和维护短期和长期能力。对于由 Magna 或其 OE 客户所确定的涉及安全性或法律合规性的客户指定特殊特征，必须经验证具有可接受的短期和长期能力，并且必须采用可接受的统计过程控制方法对其进行控制。根据

Magna OE 客户的规定以及与您进行合作的采购分部的指示，对于所有 FMEA 严重程度值为 8 或更高的项目必须采取适当的防错手段进行控制。

根据 IATF 16949 客户特定要求的规定，除非 Magna 另有指示，否则供应商必须完成符合采购分部规定的技术规范和提交等级的年度重新验证。

在没有来自 Magna 的具体指示的情况下，供应商必须完成年度重新验证，并将 ISIR/PSW 提交给 Magna 采购分部。任何验证要求的降低都必须满足相应 OEM 的要求，并且只能在 Magna 的指示下进行。供应商不得收取年度验证费，除非请求验证的 Magna 分部以书面形式明确同意。

对于任何需要表面处理或对外观有特殊要求的产品，必须免费提供参考样。这些样品应取自连续生产条件下的生产线。供应商应按照 Magna 要求的数量提供样品，并且所有样品都应视为控制样品，并附有确认签名和有效期限（如适用）。样品代表最低验收标准。

3.7 反馈与评估

作为所有新产品和转移产品生产零件批准程序的一部分，供应商应制定早期产品投产计划或安全投产遏制计划。该过程应包括对收集的数据进行定期审查并将其作为遏制检查的一部分，同时采取适当的控制措施和纠正措施应对所有不符合项。遏制计划、结果和纠正措施必须得到 Magna 的批准，并可应要求接受检查。

早期产品遏制必须持续进行，直到生产过程被验证为稳定并获得 Magna 的书面确认。除非与您合作的采购分部另有明确指示，否则您必须对前 2000 个零件或在生产的前 90 天内实施早期产品遏制计划（以较严格的为准）。

在没有获得全面 PPAP 确认的情况下，供应商不得装运生产物料，除非获得 Magna 书面批准的豁免、偏差或临时批准。供应商只能按照临时批准中指定的零件数量或时间期限进行发货。

4.运营——生产控制

4.1 固定装置和试验设备管控

监控

供应商必须建立文件化的系统，以控制、校准和维护所有检验固定装置、测量/测试仪器和设备的正常功能性以及可接受水平的可重复性和再现性。必须按照 Magna 或 Magna 客户指定的方式对客户拥有的所有固定装置和测试/检验设备进行清楚的标识。

更新说明

每个检验点都必须具有即刻可用的操作说明以及标准，其中描述了用于检验的正确方法。这些说明必须包括标准和修订级别的参考，且必须得到相关人员的批准。只要检验程序发生了任何变化而导致标准不再适用，或者修改了任何标识信息，就必须根据当前最新情况对操作说明进行更新。

验证

必须至少每年对所有的测量和测试设备校准一次。若校准频率较低，则必须有相应的 MSA 数据作为支持，并考虑制造环境或设备使用带来的风险。根据要求，此类数据必须提供给 Magna。测量和测试设备校准频率的降低必须得到 Magna 的书面批准。校准记录/证明必须在供应商处存档，并可追溯到实际标识信息和相关标准（例如 NIST）。设备的校准服务必须满足最新版本 ISO 和/或 IATF 16949 标准的要求。

检查、测量和测试设备记录

记录必须包含任何的修订信息，可追溯到零件版本标识。供应商用于检查、测试或校准服务的外部/商业/独立实验室设施应具有规定的实验室范围，包括执行所需检查、测试或校准的能力，并且必须能够证明该实验室对于 Magna 是可接受的或必须得到 ISO/IEC 17025 的认证或国家级同等水平认证，由 ILAC MRA（国际实验室认可论坛相互认可安排）的认可机构进行认证。

测量系统分析

量具和固定装置测量系统分析 (MSA) 必须按照最新发布的《AIAG 测量系统分析手册》中的详细说明进行，并且必须符合 Magna 采购分部的标准。

记录保留

供应商应保持 IATF 16949 最新版标准中规定的适用保留期，除非根据所有适用的法律、政府或客户特定要求需遵守更长的保留期，具体取决于 Magna 采购分部的书面要求。记录必须存储在可以防止意外破坏的地点和/或环境中。

4.2 产品和过程监控

制造过程管控必须包括对产品/过程特征以及影响制造过程的所有关键参数进行持续监控。必须对 APQP 流程确认的所有特征以及 Magna 采购分部所确定的所有特征采取适当的统计过程控制方法或防错措施。必须根据 Magna 的特定要求和 IATF 16949 的要求，将受法律安全、环境和/或排放法规约束的过程参数和产品特征记录在控制计划中。

供应商必须定期检验对产品和过程要求的符合情况。这可以通过分层过程审核（参考 CQI-8 LPA 指南）、系统自审核或类似的验证方法来实现。当 Magna 要求进行核查时，应能够立即提供此类审核记录。

4.3 不符合与纠正措施

如果在 Magna 运营场所发现任何缺陷产品，将立即发出不符合通知。对于材料或物流的不合规问题，也将发出不符合通知。不符合流程通常通过以下程序进行管理：

- 应通过 QPF 系统将有关问题通知给供应商。必须立即启动所有相关的遏制措施并保持执行，直到 Magna 审核并批准纠正措施为止。除非另有说明，否则对不符合项的初步应对必须在通知后的 24 小时内完成。24 小时响应是供应商评分卡中的指标之一。
- 接到通知后，供应商应按照采购分部的指示启动纠正措施报告 (CAR) 和任何其它支持文件。除非 Magna 另有规定，否则必须在 5 天内向 Magna 采购分部提交初步 CAR，详细说明根本原因和纠正措施。确认和关闭将由采购分部决定
- 供应商应评估所报告的任何不符合风险对其货物供向的全球任何其它 Magna 工厂可能造成的影响。如果有可能存在此类风险，他们应立即联系所有受影响的 Magna 工厂
- 在质量和交付以及响应方面的不符合项将反映在每月供应商评分卡中
- 供应商负责在 eRFX 中在线查看每月评分卡

表现不佳的供应商可能会被升级到 Magna 重点关注 (Magna Top Focus) 供应商流程。供应商应支持该流程涉及的任何新情况。因实行重点关注流程而产生的额外成本可能由供应商承担（视情况而定）。

供应商将根据（但不限于）以下标准承担所有因不符合问题而产生的成本（经过验证）：

- 分部在 Magna 设施对供应商产品进行分拣，直到收到认证合格的货物
- 生产线停产
- 成品分拣和/或材料报废
- 不合格供应商产品的任何物料转移
- 质量部门进行问题调查的时间
- 根据需要进行的测试
- Magna 直接或通过第三方进行的分拣/返工产生的任何分拣/返工费用
- 相关运输费用
- 因客户供应中断 Magna 需为客户承担的任何费用，包括分拣、返工、货场和相关的现场作业费用
- 因处置/退回供应商发送的未经批准或未经授权的物料而产生的费用
- 因未授权偏差而产生的成本

- 因供应商不合格造成客户召回或产品故障时，Magna 需为客户承担的费用

可追溯性

供应商应遵循 Magna 采购分部确定的可追溯性方法（例如制造日期和班次以及按序加工编号）。在一些情况下，某些组件可能足够重要，因此需对其进行部件识别；这些情况应与相关的质量和工程团队进行沟通，除非采购分部通过书面形式另有规定。原型生产零件的可追溯性要求可由 Magna 确定，并且供应商必须满足这些要求。

每一批次应包含特定数量的零件，且生产时间最多不超过八个小时或一天。对于一些基于商品种类的物料，则可以使用诸如“染色批次 (dye lot)”或钢卷 (steel coils) 批次之类的方法。要批准超过 8 个小时或一个生产班次的可追溯性方法，必须与分部的质量小组联系。供应商必须确保在生产和发货过程中实施有效的 FIFO 存货周转方法并进行管理。用于确定存货周转的 FIFO 日期必须是相关物料的制造日期。

未能遵守可追溯性要求可能导致物料拒收和触发不符合物料报告。因未能满足适当的可追溯性要求而导致的与遏制、材料处置和纠正措施相关的所有成本，可由供应商承担。应对可追溯性记录进行维护并可供查找，直到产品（包括服务）使用寿命后并外加一年的时间。仅在您合作的采购分部事先给予书面批准的情况下，才允许可追溯记录保留偏差。

受控发运

在 Magna 有所规定的情况下，如果发生某一批次的货物被拒收，则供应商可能需要对产品做出认证。发生这种情况时，通常会采用两种类型的受控发运操措施：

- 供应商对后续零件装运进行分拣并认证，以及
- 第三方分拣并认证

供应商应负责对所有受控发运措施进行协调和管理。任何第三方的分拣、返工、检查和遏制措施都必须由 Magna 书面指定或批准的供应商进行。任何未经 Magna 明确指示的第三方安排都必须经过 Magna 采购分部的审查和批准。继续向 Magna 供应的零件必须满足发布的需求数量，且供应不得中断。
供应商和 Magna 分部应就如何标识经过认证的所有物料达成一致。

被要求进行受控发运的供应商，或由第三方或外部来源对其实施遏制措施的供应商，必须将遏制措施通知给接收其货物的所有 Magna 分部。

供应商重点关注和升级流程



Magna 重点关注和升级流程旨在帮助各分部减少长期的供应商质量和交付问题，并推动供应商绩效的整体改善。供应商评分卡中记录的 6 个月的质量或物流评分是重点关注流程的一个关键触发因素。当 6 个月的物流或质量评分表明供应商表现不佳时，将启动风险分析并作出开发潜在供应商的决策。

只有在分部级别做出了合理努力去解决问题并推动改进但没有得到令人满意的结果后，才启动升级流程，升级流程可能与质量或物流评分无关。

升级流程可确保：

- 适当级别的管理人员了解问题并参与解决流程
- 分配足够的资源来推动问题的解决并确保得到改进
- 如果供应商未能响应并提供必要的支持，则 Magna 会适当寻求客户和供应商的 ISO 和/或 IATF 16949 注册机构的帮助
- 如有必要，Magna 可决定将供应商列为新业务暂停状态，或在有保证和适当的情况下取消现有业务
- 供应商和 Magna 执行管理层进行适当的沟通

每个步骤所投入的时间取决于 Magna 所承担的风险等级和 Magna 产生的成本，以及供应商的后续表现是否能达到规定的退出标准。

每个升级阶段包含的具体事项可能会稍有不同，具体取决于所涉及的 Magna 分部，但是总体上，升级流程如下：

标准 SCM 流程由分部级别进行，包括：

- 标准/正常投诉管理
- 表现监控
- 与表现不佳的供应商进行的开发活动，前提是表现不佳并非长期或系统性的问题

升级级别 E-1 包括升级到集团/业务部门级别，包括：

- Magna 重点关注流程
- 所有 Magna 集团的绩效评估和风险评估
- 必要的遏制和受控发运活动
- 供应商评估和纠正措施
- 可能的“新业务停止”

升级级别 E-2 包括升级到 Magna 总部级别，包括：

- Magna 每月审核（地区和全球）
- 可能通知注册机构
- 新业务暂停和可能的重新采购/更换供应商

被我们的重点关注/升级流程认定为高风险的供应商需要在合适的开发活动中支持 Magna。Magna 可自行决定在开发活动中与第三方一起提供支持，而且，根据具体情况和风险等级，供应商可能需要就这种额外支持所产生的财务影响承担适当的责任。

4.4 产品或过程更改与偏差

所有对设计或制造过程有潜在影响的提议变更（包括次级供应商的变更）都必须在实施之前以书面形式提交给相应的 Magna 分部进行审批确认。未经 Magna 的书面批准，供应商无权进行任何更改。供应商必须确保所有支持文档都进行了相应更新，并且可能需要进行 PPAP/VDA 提交。

所供应产品的任何更改如影响到相关的化学物质法律要求（例如 REACH、ELV 指令、全球汽车申报物质清单等），应及时通过 IMDS 系统进行提交。提交的材料必须完整且正确。

Magna 的偏差确认必须以采购分部所使用的格式进行记录和批准，并且仅限于经确定的零件数量或出货期间。必须提前提出请求，并确保如被批准有足够的执行时间。供应商应根据 Magna 要求创建并维护足够的零件库存，以支持任何更改和所需的批准。

供应商应有效地管理偏差到期日期，并且必须在当前偏差到期之前申请任何必要的延期。供应商必须能够支持 Magna 针对特定客户的任何文档，该文档是对提议的更改进行实施的一部分。供应商还必须留出足够的时间以允许 Magna 和相关客户完成所需的全部审批。在获得最终批准之前实施更改可能会导致：

- 失去现有状态/定位
- 为了补救所有未经批准物料而采取遏制措施所产生的费用或其它相关费用，由此造成财务上的损失
- 强制返回到前一级/设计物料，以及相关的报废成本
- 失去未来合作的机会

供应商在发出任何与规格不符的材料或产品之前都必须获得批准文件。

实施批准的偏差后，初次装运所有修改的产品时，必须根据相应的 Magna 分部的指示进行明确标识。

4.5 保修

Magna 客户关注的一个重点是车辆销售后与产品性能相关的费用。随着消费者意识的提高以及 OEM 客户保修范围的扩大，与保修相关的财务责任越来越重要。

OEM 客户已规定他们的供应商分担保修费用。因此，供应商应参与保修事项，包括：

- 保修退货检查/分析
- 改善措施
- 保修费用责任

当保修、商业活动或召回问题涉及到供应商的组件时，并且根据 Magna 客户的保修或召回政策对 Magna 造成财务上的后果时，供应商必须准备好接受这些费用。供应商应负责的费用应根据 Magna 采购订单条款和条件确定，以及任一特定分部的工作指南 (SOW) 或规范说明书 (SOR) 或保修协议确定。

5.运营——物料和物流管控

为了支持精益和高效的业务流程，供应商必须能够支持通过 Standard 或 Web EDI 进行的电子数据交换。可接受的信息标准包括 VDA，ANSI 和 EDIFACT。

5.1 物流流程的一般要求

供应商应精心设计其物流流程并进行管理，确保根据 Magna 指定的时间和地点按时、保质交付规定数量的货物。

Magna 将与我们的供应商合作努力制定物流计划，确保：

- 物流业务流程复杂性最小
- 最大的灵活性以防数量或交货时间有变化
- 供应链中的库存在最优水平
- 包装设计支持所有搬运和装载要求
- 及时交货，符合既定的交货时间
- 注重持续改进
- 就所有潜在的供应中断进行及时沟通

供应商必须根据以下条件准备交货费用支付：

1. FCA（货交承运人）
2. DDP（完税后交货）
3. 其它（由 Magna 指定）

基于提供的信息，将由 Magna 确定将使用的国际贸易术语。供应商应遵守 Magna 指定的最新《国际贸易术语解释通则》，或合同授予和采购订单中的条款。

根据适用《国际贸易术语解释通则》的规定，所有进口产品的经纪费通常由 Magna 负责。对这些条款的任何偏离必须由 Magna 采购分部以书面形式进行决定。

5.2 包装

供应商必须遵守《Magna 全球包装和发运指南》中规定的包装准则，以及所有必要的 AIAG/VDA 标准和全球 REACH 要求。可通过 Magna 网站 (www.magna.com)、eRFX 门户 (Magna Supplier Portal)、QPF 门户 (https://qpf.magna.com) 获取 Magna 包装准则，或从 Magna 包装代表处获取。Magna 工厂可能会提出特殊的包装和标签要求以支持特定的产品发布活动。如果需要特殊包装，则其设计和审批将作为我们整体 APQP 项目交付流程的一部分进行管理。

在产品投产准备期间，必须在开始产线量产试做之前从相关 Magna 采购分部获得生产包装确认以及备件包装确认。

为了确保规划的包装能够优化运输工具装箱利用率、分部的组装实践和精益操作，供应商有责任根据这些要求进行包装设计验证，除非 Magna 另有要求。确认申请必须与 PPAP 提交资料一起提交。无论是可回收包装还是一次性包装，单位负载都必须在整体尺寸上可堆叠，以实现运输车辆的最佳装箱利用率。用于支持维修需求的包装也需获得 Magna 的批准。Magna 鼓励供应商提出设计和成本改进的想法，且 Magna 建议并大力鼓励供应商设计由《汽车行业指南》中所述的可回收材料制造的一次性和可回收包装 (https://www.supplierspartnership.org/sustainablepackaging/)。在实施任何包装变更之前，必须获得 Magna 的批准。

必须向 Magna 分部提交完整的供应商包装表格，以批准所有新包装或对现有包装的更改建议。必须在第一批产品装运之前获得批准。

向 Magna 供应受控材料/货物的所有供应商，必须遵守有关标签、包装和运输的相关法律法规，包括 MSDS（材料安全数据表）。未经事先批准，不得发运需要 MSDS 的物料。所有实木包装/托盘和板条箱都必须遵守《国际植物保护公约》的 ISPM #15 标准，如《Magna 全球包装指南》中所述 (https://www.magna.com/company/Suppliers)。

供应商有责任在包装新物料之前从集装箱中清除所有过期的标签和碎屑。供应商有责任确保所有集装箱的清洁，所有功能门或铰链均能正常安全使用。

5.3 标签

供应商应负责在生产和交付的所有阶段对产品进行清楚的标识，并应确保在装运前贴上适当的标签。

发货到 Magna 分部的所有用于原型或生产消耗的物料，都必须使用标签进行标识，标签需同时印有人眼可读的文本/图形和机器可读的条形码符号。

如设计记录或规格中有规定，这些材料应包含（如适用）：集装箱标签、外箱标签、混装标签、初级金属标签和零件标签。所有标签必须清晰易读，可扫描，并且符合 AIAG 或 VDA 标准或分部指定的标准。

字符和符号应符合 AIAG B-8 标准 – 装运标签的质量保证指南、VDA 4994 标准和其它条形码应用程序的要求。

零件发货标签（集装箱、外箱和混装标签）应符合最新的 AIAG 或 VDA 标准中定义的布局格式。客户的特定内容可由 Magna 分部指定。初级金属标签应符合最新的 AIAG 初级金属标准中定义的布局格式。

零件标签应符合 AIAG B-4 标准 – 零件识别和跟踪应用标准或 VDA 4994 标准中规定的要求。

标签的位置、方向、质量和数量应遵循 AIAG B10 贸易伙伴标签实施指南、AIAG B16 汽车行业全球运输标签或 VDA 4994 标准中的指导准则，除非分部的具体要求中另有规定。条形码应符合汽车工业行动小组标准 B-10 标签规范 (AIAG-B10) 或 VDA 4994 标准。

5.4 物料规划与预测

我们各个分部的制造和装配流程的性质差别很大。由于制造过程的复杂性以及供应链成员的位置和分布，每个分部都有独特的物料规划要求。物流和时间安排因具体分部而异，供应商应联系相关采购分部的采购和物料小组以了解详细信息。

如果供应商不能满足交货日期、时间、数量或质量要求，或者如果供应商未收到每周生产需求通知单或生产计划通知单，则供应商有责任立即与负责分部联系。除非与接收方 Magna 分部另有协议，否则 Magna 仅对那些明确或锁定的生产需求通知单负责。同样地，Magna 仅对那些明确或锁定的原材料或组件的需求通知单负责。预测量仅用于预告目的。

供应商必须对从 Magna 收到的所有物料需求通知单做出反应，确保他们自己的组件和材料供应可以满足 Magna 分部的要求。在关键阶段，例如量产爬坡或产品上市，供应商应满足所有必要的生产需求以支持系统供应和启动。如果产品或组件未获得全面批准 (PPAP)，则供应商必须在装运前从相应的分部获得书面授权或经批准的临时零件提交保证书 (PSW)。如果供应商未获得此类授权，则应立即将其升级到采购分部的物料管理部门，确保对系统供应和启动的支持。在任何情况下，未获得批准的物料均不得未经适当的签字授权便发货。

物料预测信息将通过定期的计划发布告知给供应商。尽管此信息表示将来的物料需求，但仅用于供应商的规划目的，并不构成 Magna 的具有约束力的放行授权。如果数量超出了物料需求通知单上所需的数量，则任何原材料和/或组件的交期风险由供应商承担。

供应商需要保持足够的安全库存和产成品库存，以满足 100% 的准时交货率。如有短装必须立即告知并提供纠正措施和补救计划。

与 Magna 签订生产合同的供应商必须在项目完成后或单个部件或组件大货生产完成后至少十五年内，或在相应的 Magna OEM 客户针对某一项目规定的更长或更短的时期内，保持提供售后零部件和维修件的能力，正如向供应商传达的那样。供应商有责任对任何模具和/或装配设备进行维护，以使其处于良好状态，能够满足维修服务的需求。维修安排和价格应与相关的采购分部进行协商确定。

5.5 运输、时间安排和路线

我们的供应商必须了解运输和交付要求，这一点很重要。它是评估供应商的关键绩效指标之一。Magna 支持减少库存的行业倡议，但同时应认识到这使得准确、及时的交付合格

产品变得尤为重要，同时还要确保客户生产不会中断。我们希望供应商能够按照计划做到 100% 准时交货到我们的工厂。

为了支持 JIT 交付，我们希望供应商不断努力缩短次级供应商的交货时间、提高灵活性并最大程度地减少流转时间。为了支持 JIT 计划，如果需要，可能会要求供应商支持本地仓储。所有相关的时间安排、路线和交付要求将在项目授予初期进行告知，通常通过供应商工作指南或相关分部使用的类似文件进行告知。所有运输安排和要求（不包括因供应商相关问题产生的额外运费，这部分运费将由供应商单独负责）均应由双方同意并签署。

供应商可能会收到您所合作的 Magna 分部告知的路线信息，包括运输方式、提货和交货窗口时间等。与您合作的采购分部将确保明确规定所有运输和路线细节。若路线说明有任何模糊或不明确地方，供应商必须提出质疑。未经许可违反这些路线说明可能会导致超额运费，而任何超额费用（包括由此产生的行政费用）都将从供应商处扣除。

如因供应商的责任错过装运或延迟装运，则由此产生的所有费用将向供应商追偿。从国外进入的所有物料必须在形式发票上以及商业发票正本上清楚标明“原产国”。除非与您合作的 Magna 采购分部另行协议，否则进口产品的经纪费通常由 Magna 负责。因出口/缺陷产品退回而产生的所有费用应由相关的供应商负责。

5.6 边境安全

CTPAT/PIP/AEO

为了保护供应链并保护我们各自国家的边界，供应商应与 Magna 合作，并按照与您合作的采购分部的指示，支持并遵守美国海关和边境保护局 (US CBP) “海关 — 商贸反恐怖联盟”(CTPAT)、加拿大边境服务局 (CBSA)“合作伙伴保护计划” (PIP) 以及经认证的经营者 (AEO) “边境安全计划”中规定的最低安全要求。

https://www.cbp.gov/border-security/ports-entry/cargo-security/CTPAT
http://www.cbsa-asfc.gc.ca/security-securite/pip-pep/menu-eng.html
https://ec.europa.eu/taxation_customs/general-information-customs/customs-security/authorised-economic-operator-aeo_en#self

当前已注册 CTPAT、PIP 或 AEO 的供应商必须填写 **Magna 边境安全调查表**的相应部分，网址为 https://qpf.magna.com/ 和 Magna Supplier Portal。获得 CTPAT 认证的供应商必须向与其合作的各 Magna 分部发出 SVI（状态验证接口）监控请求。参与 PIP 或 AEO 计划的供应商还必须（向适用的 Magna 分部）提供现有认证的副本，作为处于活跃状态的凭证。参与 AEO 计划的供应商必须加入 AEO-S（安全）或 AEO-F（海关和安全）计划。尚未参加并获得 CTPAT、PIP 或 AEO 边境安全计划认证的供应商或者参与 AEO 海关或一

般计划的供应商，必须填写整个调查表。所有供应商必须在 eRFX 中上传填好的调查表 (Magna Supplier Portal)。

供应商必须每年提供一次更新的安全调查表。未能完成或上传调查表可能会影响供应商的评级，并可能对未来的业务合作产生影响。

对于跨越国际边界的货物，供应商必须确保（在适用的情况下）对于所有 FTL/专用货物，进行了 CTPAT/PIP/AEO 拖车或集装箱检查并进行记录归档，并且拖车或集装箱上贴有符合或超过 ISO/PAS 17712 标准的高安全性封条。对于大货和维修零件装运，封箱号必须包含在供应商的发货文件和 ASN 中。

5.7 FTA/海关合规（仅适用区域）

北美 USMCA 区域内的供应商必须按照您与之合作的采购分部的指示填写 USMCA 原产地证书。根据与您合作的采购分部的规定，北美 USMCA 区域以外的供应商以及欧洲和亚洲的供应商必须填写原产地声明。有时，为了履行在美国-墨西哥-加拿大 (USMCA) 自由贸易协定下我们承担的义务或遵守欧盟内的第三国交货要求，可能会要求提供其它文件。所有完成的文件应按照与您进行合作的采购分部的指示提交。作为供应商，您有责任在采购商品的 USMCA 状态发生变化或进口安全认证状态发生变化的三十 (30) 天内通知您合作的采购分部。未能完成要求的文件或未能就 USMCA 状态的更改进行通知，可能会影响您的评分并可能对未来的业务合作产生影响。供应商应对因报告缺失、延迟或未能准确报告而产生的费用负全部责任。如果商品原产地发生任何变化，供应商必须立即通知 Magna。

供应商还应具备足够的必要专业知识，以确保与 Magna 合作时符合所有必要的 USMCA 和海关合规性法规和文件。

http://www.cbsa-asfc.gc.ca/trade-commerce/tariff-tarif/（加拿大）
http://www.cbsa-asfc.gc.ca/publications/pub/bsf5083-eng.html（加拿大）
http://www.usitc.gov/tata/hts/bychapter/index.htm （美国）

5.8 归档记录

每次在装运货物离开供应商工厂后的 30 分钟之内，必须将预先发货通知 (ASN) 发送给物料规划员或相关的分部联系人。如果已知存在短装或延迟装运，则供应商应联系相应的

Magna 分部并告知出现短装或延迟装运。供应商还应告知完成原始计划所需的加急物料的预计交货时间。此通知对于与生产部门、以及必要时与 Magna 客户沟通至关重要。

如果供应商所在地点的系统出现故障，供应商应具有第三方或备用的经过批准的应急措施，以帮助进行计划安排和 ASN 传达。

供应商必须确保在装箱单或提单上标出所有已装运的物料。虽然各个分部的具体规范可能有所不同，但通常所需的信息包括：

- 装运日期
- 发票/装箱单号
- 售达方地址
- 收货方地址
- 发运的每个零件号的单独明细
- 零件号和零件描述
- 每个零件号的采购订单号
- 订单发放编号
- 订购数量和发货数量
- 发运的纸箱/货盘/集装箱数量
- 纸箱/货盘/重量总数

5.9 物料管理操作指南 (MMOG)

"M-7：全球物料管理操作指南物流评估 (MMOG/LE)"指南旨在降低供应商和客户在确定物料流程合规性方面所需的工作和时间。

使用新的基于浏览器的 MMOG.np 应用（可通过 https://www.odette.org/mmog/information 获取），供应商填写自我评估表并根据他们的合规情况收到"A"、"B"或"C"评级。在重要方面的一项或多项缺陷将直接导致 "C" 评级，但 MMOG/LE 指南会自动制定一个行动方案以使公司能够解决缺陷问题并推动持续改进。

供应商应至少完成 Basic MMOG v5 评估，或根据合作的采购分部的要求，进行全面评估或任何其它的评估。填写好的 MMOG v5 自我评估表必须发送至 Magna 邮箱 Odette-6211@mail2.mmogle.com。对 MMOG 不熟悉的供应商应联系 Odette 获取帮助（中国 – cs@cedex.cn，北美 – mmogle_help_desk@basics-llc.com，其它地区 – mmog@odette.org）。

6.外部产品和服务管控

6.1 供应商绩效报告

通过多种报告系统（例如 eRFX、QPF 和其它内部报告系统）监控和报告供应商的绩效和总体状态，并向其它 Magna 分部进行报告。可通过本地采购或质量部门的联系人获取特定集团或分部的报告。

6.2 运营评级标准

供应商质量和交付表现是供应商运营状态的基本要素，Magna 对此进行定期的监测。供应商可通过 eRFX 在线访问绩效数据 (Magna Supplier Portal)。一旦获得最新绩效结果，将通过 eRFX 的自动消息通知供应商。供应商必须访问并查看 eRFX 上发布的最新月度评分卡。

关键的运营指标包括（但不限于）：

- 每百万不良数 (PPM)
- 不符合项发生数
- 反应时间
- 不符合项产生的成本
- 特殊状况（CS1, CS2 等）
- 准时交付率
- 加急物料
- 超额运费事件

对于不符合绩效指标的任何绩效缺陷，供应商应立即采取适当措施进行改进。必要时，对于表现不佳的供应商，将采用 Magna 升级机制。供应商应落实文件化的流程，证明其对次级供应商具有相似的评估标准、升级流程以及事态发展应对策略。

6.3 持续改进

供应商必须将持续改进作为其管理体系和业务规划流程的必要组成部分。必须将持续改进活动作为关键绩效指标加以记录并进行跟踪。供应商应建立持续改进目标，并利用所有可用数据来推动持续改进，提高客户满意度。供应商应运用所有适当的工具（例如 PDCA 循环、六西格玛和其它适当的方法）确保通过严格且系统化的方法来实现持续改进。

术语表

AEO	经认证的经营者
AIAG	汽车工业行动小组
APQP	产品质量先期规划
ASN	预先发货通知
CAD	计算机辅助设计
CAMDS	中国汽车材料数据系统
CAR	纠正措施申请
CCC	中国强制性产品认证
CDP	碳信息披露项目
CMP	冲突矿物平台
CMRT	冲突矿物报告模板
CMVSS	美国联邦机动车安全标准
CQI	**持续质量改进** 一系列针对特殊过程，包括热处理、电镀、涂层、质保、焊接和锡焊的自我评估标准。
CS	受控发运
CTPAT	海关-商贸反恐怖联盟
DDP	完税后交货
DFMA	面向制造与组装的设计
DFMEA	设计失效模式和影响分析
DOE	试验设计
DUNS	**数字全球编码系统** 由邓白氏 (Dun & Bradstreet) 签发的唯一九位数标识号，用于标识每个唯一的营业地点。
DV	设计验证
ECE	欧洲经济委员会
EMPB	德国初始样品测试报告
ERFX	Magna 全球供应商管理系统

ESG	环境、社会和治理
EV	工程验证
FCA	货交承运人
FEA	有限元分析
FIFO	先进先出
FMEA	失效模式和影响分析
FMVSS	美国联邦机动车安全标准
GADSL	全球汽车申报物质清单
GD&T	几何尺寸与公差
GSOR	全球供应商运营要求
IATF	国际汽车推动小组
IEC	国际电工委员会
IMDS	国际材料数据系统
ISO	国际标准化组织
ISPM	国际植物检疫措施标准
JIT	准时制生产方式
MMOG	材料管理操作指南
MSA	测量系统分析
MSDS	材料安全数据表
OE(M)	原始设备（制造商）
OHSAS	职业健康与安全咨询服务
PCP	过程控制计划
PDCA	计划-实施-检查-处理
PFD	过程流程图
PFMEA	过程失效模式和影响分析
PIP	合作伙伴保护计划
PPAP	生产零件批准程序
PSW	零件提交保证书
PV	生产确认
QPF	供应商质量管理平台
REACH	化学品注册、评估、授权和限制
RPL	风险优先级别
RPN	风险优先系数
SPICE	软件过程改进和能力测定
SOR	规范说明书
SOW	工作指南

SQA	供应商质量保证
SQD	供应商质量开发
SVI	状态验证接口
TISAX	可信信息安全评估交换机制
TPISR	第三方信息安全要求
TS	技术规范
USMCA	美国-墨西哥-加拿大协议
VDA	德国汽车行业协会

参考文献

冲突矿物	http://www.conflict-minerals.com
CQI（持续质量改进）	https://www.aiag.org
CTPAT——海关-商贸反恐怖联盟	https://qpf.magna.com
ERFX（电子形式信息请求）	Magna Supplier Portal
IATF 16949	https://www.aiag.org
IATF——国际汽车推动小组	http://www.iatfglobaloversight.org/
ISO 9001:2015	https://www.aiag.org
ISPM——《国际植物检疫措施标准》	https://www.magna.com/company/Suppliers
利益冲突政策	https://www.magna.com/company/Suppliers
《Magna 全球包装指南》	https://www.magna.com/company/Suppliers
MMOG——《物料管理操作指南》	https://www.aiag.org
《汽车行业指南》	https://www.supplierspartnership.org/sustainablepackaging/
汽车质量管理体系最低要求 (MAQMSR)	www.iatfglobaloversight.org
QPF（质量平台）	https://qpf.magna.com/
RMI（负责任矿物倡议）	http://www.responsiblemineralsinitiative.org/
TISAX（可信信息安全评估交换机制）	www.tisax.org
TPISR（第三方信息安全要求）	https://www.aiag.org/supply-chain-management/cybersecurity
USMCA/海关合规	贸易和投资协议 (international.gc.ca) 加拿大海关关税 (cbsa-asfc.gc.ca) 协调关税表 PDF (usitc.gov) 自由贸易协定 | 美国贸易代表 (ustr.gov) 墨西哥——海关条例 (trade.gov)

修订记录

（举例的修订是实质性的，不包括细微的措辞改动）

旧版本标识	新版本标识	章节	更改内容
2016-06-01	2017-03-30	全部	修订和更新 ISO 9001:2015 与 IATF 16949
2017-03-30	2018-08-20	章节 1 & 参考	更新 Magna 新网站链接
2018-08-20	2019-04-30	章节 2.1（第 8 页）	新增 DUNS 要求
2018-08-20	2019-04-30	章节 2.2（第 10 页）	新增网络安全要求
2018-08-20	2019-04-30	第 7 页	增加关于假冒产品的要求
2018-08-20	2019-04-30	第 16 页	新增重点关注流程参考
2018-08-20	2019-04-30	第 24 页	修订边境安全
2018-08-20	2019-04-30	第 25 页	修订 FTA/海关合规
2019-04-30	2021-01-01	章节 1.4，第 6 页	更新可持续性语言
2019-04-30	2021-01-01	章节 1.4，第 7 页	新增负责任采购原材料
2019-04-30	2021-01-01	章节 2.1，第 8 页	增加 eRFX 注册的联系信息
2019-04-30	2021-01-01	章节 2.2，第 10	更新网络和信息安全
2019-04-30	2021-01-01	章节 3.1，第 11	新增次级供应商风险分析
2019-04-30	2021-01-01	章节 5.3，第 22 页	标签和包装 — 更新参考
2019-04-30	2021-01-01	第 19	修订重点关注和升级流程
2019-04-30	2021-01-01	第 25	新增“边境安全 — 拖车检查要求”
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 1.3	新增成文的停产/开工要求
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 1.4	删除 ESG 详细要求并更新措辞
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 2.2	明确产品安全责任代表的相关措辞
			新增确保个人信息和数据得到保护的措辞
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 3.6	新增维修件的 AIAG/PPAP 提交要求
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 4.1	明确验证要求频率
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 4.3	新增供应商开发支持（包括必要的第三方参与）的要求
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 5.2	包装部分新增可回收材料建议
2021-01-01	2024 年 1 月 1 日	章节 5.6	强化对 Magna 边境安全调查表的要求

Forward.
For all.