目 次

目次……Ⅰ
前言……Ⅱ
0 引言……1
1 供应商管理方针和范围……2
2 供应商的准入条件和选择……2
3 供应商准入……5
4 合格供应商的建立……12
5 供应商质量监督管理……12
6 供应商业绩评价……13
7 采购产品的检验或验证……15
8 供应商质量改进……17
9 供应商变更管理……19
10 供应商的处罚及退出……20
11 其他管理要求……25
12 与大同公司的联系方式……26
13 附件……26

前 言

供应商手册

0 引言

尊敬的供应商：

本手册描述了大同公司对供应商管理的策略、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，希望供应商在接收到本手册后认真学习。对需到供应商现场开展的资质评价及样件鉴定、首件检验、放行检验等审核与监督管理工作，初次审核发生的差旅费用全部由大同公司自己承担。

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 13 个章节，它们是：

1 供应商管理方针和范围

2 供应商的准入条件和选择

3 供应商准入

4 合格供应商的建立

5 供应商质量监督管理

6 供应商业绩评价

7 采购产品的检验或验证

8 供应商质量改进

9 供应商变更管理

10 供应商的处罚及退出

11 其他管理要求

12 与大同公司的联系方式

13 附件

总之，感谢各供应商，以及你们持续的大力支持。

1 供应商管理方针和范围

1.1 供应商管理方针

激励供应商提升绩效，

持续优化供应商团队。

降低采购件质量风险，

促进供需方互利共赢。

大同公司认识到实现“成为轨道交通装备行业世界级企业”目标，必须强化供应商的选择、评价、退出机制，加强现有供应商的培养，建立世界一流的供应商团队。

追求更加高效、优质供货绩效，应是各供应商持之以恒的目标。大同公司通过供应商业绩评价，发现各供应商供货绩效薄弱环节，推行供应商供货份额与业绩评价结果挂钩，牵引供应商持续改进供货绩效。

轨道交通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，降低采购产品质量风险，确保机车产品安全可靠。

如果没有供应商的支持，我们不可能在制造领域中，以我们的产品和服务取胜，也不能实现与供应商的双赢。因此需要供应商与大同公司一起追求卓越绩效，提高产品质量，共同持续发展，打造世界一流的产品。

1.2 供应商手册适用范围

1.2.1 本手册适用大同公司新产品、定型产品及检修产品的原材料、标准件、零部件产品或其工序外包件，以及组成产品部分的工艺用料供应商的管理。

1.2.2 大同公司与产品相关的委外检验/检测、运输等不能直接形成产品质量特性的过程外包供应商，以及市场采购的产品供应商管理不适用本手册。

2 供应商的准入条件和选择

2.1 生产商准入的条件

2.1.1 在中华人民共和国境内企业应持有《营业执照》（三证合一），境外制造企业应持有有关机构的登记注册证明。

2.1.2 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和业绩。

2.1.3 通过与 ISO9001 标准相当或更高标准的质量管理体系认证，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。

2.1.4 已列入国家强制产品认证，或列入铁路采信目录的产品须取得 CCC 或 CRCC 认证证书。

2.1.5 有其他特定要求如 EN15085、DIN6701-2 等，应取得相关资质证明。

2.1.6 履行《供应商手册》规定的责任和义务。

2.1.7 共享供应商、平移供应商应具有中车股份其它子公司有关的供货业绩证明（如近两年内的供货合同）或合格供应商证明、首件检验报告等。

2.1.8 内部配套供应商应列入有效的《中国中车配套企业产品目录》及《中国中车相关业务内部配套关键、重要零部件清单及配套企业名录》。

2.1.9 有检修资质要求的零部件，其检修供应商应具有有效的资质证明。

2.1.10 直流机车更新零部件供应商应具有 CRCC 认证证书，或具有中车其他检修企业的供货业绩证明（如近两年内的供货合同）、合格供应商证明或首件检验报告等。

2.1.11 涉及环评要求行业的供应商，应具有有效的环评证明材料。

2.2 代理商准入的条件

2.2.1 应持有《营业执照》（三证合一）；

2.2.2 具有有效的代理授权书；

2.2.3 能履行《供应商手册》规定的责任和义务。

2.3 供应商开发、评估和推荐

2.3.1 大同公司研究院、工艺开发部、检修技术部（以下称“技术部门”）、物资供应部负责供应商开发、评估和推荐。

2.3.2 大同公司在选择供应商时，原则上同类产品供应商不超过3家，后备供应商不超过2家，新开发产品供应商优先从定型产品合格供应商中选择，当合格供应商不能满足要求时，选择中车集团其他主机企业有同类产品装车运用业绩的供应商。

2.3.3 大同公司在机车定型产品新增供应商时，选择在中车集团其他主机企业有同类产品装车运用业绩的供应商，其它类别供应商选择同行业内有良好业绩的供应商。

2.4 采购产品技术确认

2.4.1 供应商应配合大同公司技术部门完成拟供产品技术确认，提供技术确认所需的文件。

2.4.1.1 外包产品技术确认内容至少应包括：

1）设计方案、仿真计算报告、RAMS指标控制计划（有设计要求时）；

2）产品外形包括安装接口图；

3）重要原材料（阻燃类、禁用或限用有毒有害物质等）材质检验报告；

4）重要零部件检验报告；

5）型式试验、例行试验大纲（包括检验项目、检验方法、质量标准等）；

6）产品功能性能符合要求的（有检验资质机构提供）型式试验报告；

7）配置清单或产品履历（适用时）；

8）产品标识或铭牌图样；

9）维护、保养、使用说明文件；

10）随产品交付的文件或记录要求。

2.4.1.2 工序外包、锻铸件产品外包技术确认的内容，至少包含：

1）关键/特殊工序的工艺方案；

2）外包工序用原材料、关键工序加工设备以及特殊过程人员能力要求；

3）关键工序、特殊工序（焊接、锻造、铸造、探伤、粘接、喷涂/漆等）工艺验证；

4）特种作业资格的资质符合性；

5）完工产品检验文件（包括检验项目、质量标准、抽样方案、检测方法及工具）；

6）随产品交付的文件或记录。

2.4.1.3 检修产品或检修工序外包的技术确认的内容，至少包含：

1）关键/特殊工序的工艺方案；

2）重要件或关键工序的检修设备、特殊过程人员能力要求；

3）关键工序、特殊工序（焊接、锻造、铸造、探伤、粘接、喷涂/漆等）工艺验证；写实记录、重要零部件数据记录表；

4）特种作业资格的符合性；

5）检修完工产品的检验文件（包括检验项目、质量标准、检测方法及工具等）；

6）检修产品交付文件或记录；

7）必换件、偶换件明细，包括关键零部件或重要原材料供应商；

8）写实记录、重要零部件数据记录的要求；

9）配置清单或产品履历（适用时）；

10）检修标识或铭牌；

11）产品或其关键零部件功能性能符合要求的型式试验报告（适用时）。

2.4.2 在技术确认过程发现的不符合，供应商应制定改进措施，并按措施计划实施，提交大同公司技术部门确认。

2.5 供应商研发制造过程质量控制要求的确认

2.5.1 对于需供应商研发制造过程质量控制的部件，由研究院或工艺开发部组织，供方管理处参与，确定供应商研发、制造过程及质量保证控制项点，并在技术确认时与供应商制定《供应商研发制造过程质量控制计划》。

2.5.2 供应商应按照《供应商研发制造过程质量控制计划》，及时向大同公司相关部门提供证明文件。

2.5.3 大同公司研究院、工艺开发部、供方管理处依据《供应商研发制造过程质量控制计划》对供应商提供的符合性证据或控制措施进行确认，并形成报告。

2.5.4 研发过程控制项点包括设计方案、仿真计算报告、合同图纸清单、关键零部件清单、RAMS/LCC报告、型式试验大纲、例行试验大纲、型式试验报告、例行试验报告等，由大同公司研究院确认并出具报告。

2.5.5 制造过程控制项点包括工艺方案、工艺文件、特殊过程确认、生产设备、工装模具、监视和测量设备等，由大同公司工艺开发部确认并出具报告。

2.5.6 质量保证控制项点应包括质量保证计划、检验与试验计划、供应商内部FAI报告、二级供应商的管理和FAI报告、关键零部件供应商清单等，由大同公司质量保证部确认并出具报告。

2.5.7 对于研发制造过程质量控制要求的确认过程不符合，供应商应制定改进措施，并按计划完成，直至关闭不符合后方能签订技术协议。特殊情况应进行澄清说明。

2.6 签订技术协议

2.6.1 技术确认包括供应商研发制造过程质量控制要求的确认完成后，大同公司研究院、工艺开发部、检修技术部可根据大同监造项目部需要，组织供应商实施立项申请。原则上，列入铁总运[2015]155号《铁路机车车辆监造管理办法》核查范围的产品，必须实施立项。立项申请批准后与供应商签订技术协议，无需立项管理的可直接签订技术协议。

2.6.2 与试制新产品有关的外包产品，若短期内不能提供型式试验报告的，可以签订技术协议并保留开口项，但型式试验报告不合格或装车运用考核不通过时协议无效。

2.6.3 完成技术确认并签订技术协议后，大同公司研究院、工艺开发部、检修技术部可实施供应商推荐，并将技术确认或技术协议信息、批准的立项信息上传至PDM系统《潜在供应商推荐信息》模块。

2.6.4 供应商在签订技术协议后，有接口、技术参数、材质、关键零部件及其供应商、主要生产工艺等直接影响产品功能性能发生的变更时，必须向大同公司技术确认部门提出申请并得到批准，必要时应重新技术确认。变更申请流程详见“供应商变更”条款。

3 供应商准入

3.1 供应商准入管理

3.1.1 供应商准入流程分 Z1、Z2、Z3、Z4、Z5 和 Z6，具体如下：

1）Z1 流程为“资质评价”，该类供应商通过资质评价后可直接列为合格供应商。

2）Z2 流程为“资质评价+首件检验”，该类供应商通过资质评价后列为潜在供应商，大同公司物资供应部可实施采购，待首件检验通过后列为合格供应商。

3）Z3流程为“资质评价+首件检验+装车试用”，该类供应商按Z2流程实施并列为合格供应商后，按照《采购产品装车运用考核部件明细》及其规定运用考核标准进行装车试用。

4）Z4流程为“资质评价+样件鉴定+装车运用考核+首件检验”，该类供应商通过资质评价列为潜在供应商，大同公司物资供应部可实施采购，待样件鉴定通过，随整机完成装车运用考核并首件检验通过后列为合格供应商。

5）Z5流程为“资质评价+样件鉴定+装车运用考核”，该类供应商通过资质评价列为潜在供应商，大同公司物资供应部实施采购，待样件鉴定通过并随整机完成装车运用考核后列为合格供应商。

6）Z6 流程为“资质评价+装车运用考核”，该类供应商通过资质评价列为潜在供应商，大同公司物资供应部实施采购后随整机完成装车运用考核直接列为合格供应商。

3.1.2 各类型产品供应商准入控制方式见下表：

各类型产品供应商准入控制方式

产品类型 \ 控制方式			资质评价		样件鉴定	装车运用考核	首件检验	装车试运	准入流程
			资料审核	现场审核					
新开发产品		原材料	△			△			Z6
		重要原材料		△		△			Z6
		标准件及选型产品	△			△			Z6
		C 类件	△			△			Z6
		重要 C 类件		△	△	△			Z5
		A 类件		△	△	△	△		Z4
		B 类件		△	△	△	△		Z4
		关键工序/特殊工序件		△		△			Z6
		一般工序件	△			△			Z6
定型产品		原材料	△						Z1
		重要原材料		△					Z1/Z3
		标准件及选型产品	△						Z1
		新增 A 类件		△			△	△	Z3
		新增 B 类件		△			△	△	Z3
		新增 C 类件	△						Z1
		新增重要 C 类件		△			△		Z2
		新增关键工序/特殊工序件		△			△		Z2
		新增一般工序件	△						Z1
检修产品	交流机车	新增 A 类件		△			△	△	Z3
		新增 B 类件		△			△	△	Z3
		新增一般 C 类件	△						Z1
		新增重要 C 类件		△			△		Z2
		A、B 类检修件		△			△		Z2
		关键工序检修件		△			△		Z2
		一般工序检修件	△						Z1
	直流机车	新增 A 类更新件		△			△		Z2
		新增 B 类更新件		△			△		Z2
		新增一般 C 类更新件	△						Z1
		新增重要 C 类更新件		△			△		Z2
		A、B 类检修件		△			△		Z2
		关键/特殊工序检修件		△			△		Z2
		一般工序检修件	△						Z1
其中：共享供应商、技术平移供应商、内部配套供应商产品/工序			▲						

注 1：原材料包括形成产品部分的工艺用料；重要原材料指铁总运[2015]155 号文件中复核中的电线、电缆、焊材和焊丝、油漆、制动管路管材；
注 2：重要 C 类件，指对产品性能有影响的 C 类零部件，如高强度螺栓等；
注 3：表中“△”指该类产品/工序的控制内容；“▲”指与此类供应商相关的上述产品/工序的控制内容。
注 4：表中“＊”指该产品可选的控制内容。

3.1.6 临时供应商可按紧急采购流程执行并列入临时供应商，若与公司完成技术确认，签订技术协议，可按准入流程实施管理。

3.2 供应商资质评价

3.2.1 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。

3.2.2 大同公司定期对提交的供应商档案资料进行重新资质复查，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。

3.2.3 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核，审核不符合要求，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。对大同公司审核时需要提交原件查阅的，如代理授权书等，供应商应积极配合提供原件。

3.2.4 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方式。

3.2.5 供应商资质评价以现场审核和资料审核两种方式进行：

1）原则上，新增的A、B类产品、重要原材料、机车用（组成产品部分）重要工艺用料、重要C类产品、关键工序/特殊工序件供应商的资质评价，应在资料评审通过的基础上，实施现场审核。

2）其余原材料、标准件、C类产品、组成机车产品的工艺用料以及直流检修机车原型号零部件（非检修件）供应商，共享供应商，技术平移供应商、内部配套供应商，集采产品供应商，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，可采取资料评审方式进行。

4）代理商的资质评价以资料审核方式进行，但其所代理产品的生产商按上述 1—3 执行。

3.2.6 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）。

3.2.7 以资料审核方式进行的供应商资质评价，其评价结论为“通过”或“不通过”。

3.2.8 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。

3.2.9 供应商资质评价现场审核内容

1）大同公司 A、B 类部件供应商资质评价执行铁总运[2014]190 号《机车零部件供应商评价办法》。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。

3.2.10 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。

3.2.11 对资质评价中提出的整改项目，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。对逾期未完成全部整改的供应商，资质评价报告为无效。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。

3.2.12 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。

3.2.13 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）。

3.2.14 所有拟签订采购合同的供应商，必须具备大同公司或符合“3.2.13的供应商资质互认”要求的合格供应商资质。

3.2.15 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供货范围；

2）供应商生产场地等发生变更；

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。

3.2.16 供应商发生上述变更时应主动通知大同公司供方管理处、物资供应部，由供方管理处组织重新资质评价。变更申请流程详见“供应商变更”条款。

3.2.17 对资质评价为C级及以下等因供应商自身原因造成需重新评价所发生的差旅、专家费用，全部由供应商承担。

3.3 装车运用考核

3.3.1 新开发/变更项目采购产品随整车进行试验并完成运行考核。

3.3.2 定型机车新增供应商产品（通过CRCC认证产品除外），由大同公司质量保证部组织实施样件鉴定/首件检验，检验合格后由研究院提出试装申请，技术工程部组织试装工作并出具项目指令书，物资供应部按照项目指令书实施采购，工艺开发部、生产制造部、生产车间配合完成试装。供应商应全程配合试装过程各项工作。

3.3.3 大同公司客户服务中心负责在在考核期内，监控部件运用状况。

3.3.4 大同公司技术工程部组织研究院、质量保证部、物资供应部、客户服务中心等部门评

审，对运用考核的相关过程，进行总结及评审，最终形成运用考核报告。

3.3.5 新开发项目采购产品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。

3.3.6 定型机车新增供应商产品运用考核合格后，由大同公司物资供应部实施小批量采购（除特殊情况外，应少于合同数量的20%）。

3.3.7 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。

3.3.8 采购产品样件鉴定、首件检验、装车运行考核不通过，不允许后续采购。

3.4 采购产品样件鉴定/首件检验

3.4.1 大同公司根据技术确认、资质评价结论、采购产品重要度、采购产品历史故障记录等，识别出需实施样件鉴定/首件检验的采购产品，存在以下情况，大同公司不予检验：

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大同公司批准的；

3）技术确认开口项未全部关闭的；

4）供应商研发制造过程质量控制报告未出具的（适用时）；

5）首件检验产品没有完成生产（检修）的；

6）试装和运用考核不通过的（适用时）。

3.4.2 采购产品样件鉴定标准

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。

3.4.3 采购产品首件检验标准

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。

3.4.4 样件鉴定/首件检验申请及准备

3.4.4.1 供应商完成小批量生产，确认符合样件鉴定/首件检验的条件后，将“供应商资质评价/产品检验确认函”及要求的资料，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。

3.4.4.2 符合下列（但不限于）条件时，则供应商提出检验申请：

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大同公司确认；

2）产品的关键部件选型已经得到大同公司确认；

3）供应商内部首件检验已通过，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；

4）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大同公司确认；

5） 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。

3.4.4.3 提交大同公司进行检验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。

3.4.4.4 经资料审核合格后，大同公司组织进行样件鉴定/首件检验。若不具备检验条件，供应商应及时整改，在要求的时间节点内完成整改工作。

3.4.4.5 大同公司不允许供应商将产品转包，即将产品实现的所有过程全部外包，如发现供应商为产品转包，则终止该产品样件鉴定/首件检验，并停止采购。

3.4.4.6 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。

3.4.4.7 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，则供应商应安排主要技术、质量人员携带资料到大同公司实施。

3.4.5 样件鉴定/首件检验开口项的关闭

1）待样件鉴定/首件检验通过后，与供应商的采购合同方可生效；

2）样件鉴定/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；

3）待开口项全部整改关闭并经大同公司验证有效后，样件鉴定/首件检验方可正式通过；

4）“可接受”项点在规定时间节点内未完成整改时，相应产品不允许装车；

5）“不通过”项点，由大同公司供方管理处在确认其整改完成时，重新实施产品样件鉴定/首件检验，并出具报告。

3.4.6 样件鉴定/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。

3.4.7 采购产品样件鉴定/首件检验通过后，方可批量生产，且生产场地、工艺文件、设备、工装、模具、主要供应商等生产因素不能发生重大变化，并在受控条件下进行。

3.4.8 重新实施样件鉴定/首件检验

供应商出现以下情况时，大同公司将重新实施样件鉴定/首件检验：

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；

2）重要过程（如关键零部件、关键工序、生产场地等）发生变更；

3）技术确认发生变更并影响产品性能或功能；

4）停止生产二年以上；

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；

6）顾客要求；

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）；

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）。

3.4.9 采购产品样件鉴定/首件检验通过后，产品接口、技术参数、材质、关键零部件及其供应商、分包方、生产场地、生产工艺、设备、工装、模具等影响产品质量的因素不能发生变化，如确有特殊原因需变更，必须提前向大同公司提交变更申请，经大同公司确认同意后方可变更，由大同公司确认是否需要重新实施样件鉴定/首件检验。变更申请流程详见“供应商变更”条款。

3.4.10 对初次样件鉴定/首件检验不通过等供应商自身原因，造成需重新样件鉴定/首件检验所发生的差旅、专家费用，全部由供应商承担。

3.4.11 如供应商未报大同公司批准擅自变更，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擅自变更现象，将对供应商实施考核、取消订单、停止供应商供货资格等处罚措施，由此造成的一切后果由供应商承担。

3.4.12 如供应商出现采购产品尚不具备检验条件即向大同公司申请样件鉴定/首件检验，采购产品样件鉴定、首件检验、放行检验、定期检验、复查检验等初次审核不通过，审核开口项超过10项（含10项），供应商对提出的开口项未按期完成整改验证等，大同公司将按照《供应商质量考核管理办法》相关条款予以处罚。

4 合格供应商的建立

4.1 供应商按照准入流程（详见3.1）完成所有准入步骤后，成为大同公司合格供应商；如所供产品已有3家及以上供应商，则成为后备供应商。

4.2 合格供应商资质有效期为四年，其中：

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。

4.3 在合格供应商资质有效期内，至少对其进行一次审查。审查可采取书面审查（资质核查）或现场审查（包括资质评价、过程审核、首件检验、放行检验等）的方式。审查通过的，保持合格供应商的资质。审查不通过的，将暂停或取消其供货资质。

5 供应商质量监督管理

供应商质量监督管理过程包括资质核查、过程审核、放行检验、复查检验、定期检验。

5.1 资质核查

大同公司供方管理处核实每年度供应商资信证明并监督其失效信息的整改。

5.2 过程审核

5.2.1 大同公司供方管理处依据质量问题统计分析，定期选取同类产品所有供应商，或对质量不稳定的供应商实施过程审核。

5.2.2 过程审核依据 ISO9001 及相关质量管理体系标准要求，主要审核：供应商管理、采购管理、入厂检验、首件检验、变更管理、特殊过程管理、标识管理、生产组织管理、生产提供控制、过程及最终检验和试验、不合格、纠正和预防措施、仓储管理等要素，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。

5.2.3 过程审核总分为 1000 分，过程审核得分≥750 分，继续保持合格供应商资质，结论为“通过”；过程审核得分＜750 分，暂停合格供应商资质，结论为“不通过”。“不通过”的供应商，根据其对开口项的整改情况，确定后续措施。经整改后可关闭开口项的，则后续恢复供应商资质；不能关闭开口项的，则取消供应商资质。

5.3 放行检验

5.3.1 大同公司根据采购产品重要度、首件检验、产品历史故障信息等，识别出需实施放行检验的采购产品。

5.3.2 采购产品通过首件检验后，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。

5.3.3 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。

5.3.4 放行检验结论为“通过”，方可放行，并出具报告。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。

5.3.5 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。

5.4 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。

5.5 定期检验

由大同公司供方管理处根据上年度采购信息，并结合公司销售、预投产计划等，识别连续两年至四年批量生产的A、B类产品，策划实施定期检验。产品定期检验内容及整改要求按产品首件检验过程执行。

6 供应商业绩评价

6.1 业绩评价基本内容

6.1.1 大同公司每年（或每季度）组织一次对供应商的业绩评价，具体执行大同公司企业标准《供应商业绩评价管理办法》。

6.1.2 供应商业绩评价包括季度评价和年度评价，季度评价和年度评价以1000分为起评分，实施扣分制。

6.1.3 供应商业绩评价分为质量保障、售后服务、成本与商务、物流与交付、技术与工艺五个模块，在年度业绩评价时，五个模块都要涵盖，季度评价只涵盖质量保障、售后服务、物流与交付三个模块。季度和年度业绩评价各模块总分占比见下表：

评价项目模块	各模块分值占比	
	季度	年度
质量保障	50%	40%
售后服务	30%	20%

评价项目模块	各模块分值占比	
	季度	年度
成本与商务	不适用	15%
物流与交付	20%	15%
技术与工艺	不适用	10%

6.1.4 供应商业绩评价等级：根据供应商业绩得分将供应商绩效等级分为A、B、C、D、E五个等级。供应商业绩评价等级评分及分类见下表：

业绩得分（x）	业绩等级	等级说明
900≤x≤1000	A	优秀
800≤x＜900	B	良好
700≤x＜800	C	达标
600≤x＜700	D	达标-需整改
x＜600	E	不达标

供应商年度业绩评价得分、等级，按照季度业绩评价结果、供货情况，实施年度得分、等级调整，具体说明如下：

1）如单项打分未达到该项总分60%分值时，则季度\年度业绩评价等级最高为C级；

2）季度业绩评价等级出现1次为D级的，则年度业绩评价等级最多为B级；

3）季度业绩评价等级出现2次为D级的，则年度业绩评价等级最多为C级；

4）季度业绩评价等级出现3次D级的，则年度业绩评价等级最多为D级；

5）季度业绩评价等级出现1次为E级的，则年度业绩评价等级最多为C级；

6）季度业绩评价等级出现2次为E级的，则年度业绩评价等级最多为D级；

7）供应商评价年度未发生供货，则年度业绩评价等级最多为B级；

8）供应商连续两年未发生供货，则年度业绩评价等级最多为C级。

6.1.5 大同公司在年度供应商业绩评价工作结束后，将各供应商评价分数、评价等级分别通过邮件传递相应供应商。 对评价为D级及以下的供应商，应告知主要扣分项目，以便于供应商针对性实施整改。

6.1.6 年度业绩评价等级为D级的，由供应商提供专项整改报告进行攻关解决。大同公司将对供应商下发“供应商业绩评价整改通知”，供应商按照时间节点要求制定业绩提升报告，并将整改措施及验证资料传递大同公司供方管理处。

6.2 业绩评价的结果及应用

6.2.1 大同公司针对优秀及良好供应商，可采取采购评标中加分、订单份额倾斜、合作协议

延期、公开表彰等激励措施。

6.2.1.1 在采购产品评标中，《商务评标模板》中的“供方业绩综合评价”项目得分（商务部分总分数为100分，该项目分数为20分）与上一年度的业绩评价等级挂钩，具体如下：

1）供应商在上一年度的业绩评价等级为A级，“供方业绩综合评价”项目得分为20分；

2）供应商在上一年度的业绩评价等级为B级，“供方业绩综合评价”项目得分为15分；

3）供应商在上一年度的业绩评价等级为C级，“供方业绩综合评价”项目得分为10分；

4）供应商在上一年度的业绩评价等级为D级，“供方业绩综合评价”项目得分为5分；

5）供应商在上一年度的业绩评价等级为E级，“供方业绩综合评价”项目得分为0分。

6.2.1.2 订单份额倾斜

供应商的业绩评价结果作为订单份额分配依据之一。

6.2.1.3 合作协议延期

针对签订长期合作协议的优秀和良好的供应商，可对合作协议进行适当延期。

6.2.1.4 对质量、成本、交期、技术、售后方面表现突出的，并额外配合大同公司开展工作且取得显著效果的，大同公司适时给予供应商公开表彰。

6.2.2 大同公司针对达标及不达标供应商，可采取书面警告、专项审核、限期整改、暂停或取消所有（部分）合作协议或合同、暂停参与所有（部分）新增采购活动、暂停或取消合格供应商资质等惩罚措施。

6.2.2.1 对存在以下情形的供应商，大同公司将采取书面警告/专项审核、限期整改惩罚措施。

1）质量、成本、交期、技术、售后方面表现极差；

2）拒不配合大同公司开展工作的；

3）引起客户不满的；

4）给大同公司经济、声誉上带来恶劣影响的。

6.2.2.2 对存在以下情形的供应商，大同公司将暂停或取消所有（部分）合作协议或合同。

1）供应商无法响应、履行技术协议要求；

2）供应商的资质不能满足要求，特别是质量体系、CRCC认证，以及设计焊接、探伤等特殊过程；

3）工序外包供应商存在欺骗、隐瞒、造假制造能力或将工序转包的行为。

6.2.2.3 对年度业绩评价等级为E级的供应商，大同公司将暂停参与所有（部分）新增采购活动。

6.2.2.4 对年度业绩评价等级为E级的供应商，大同公司将暂停、取消合格供应商资质。

7 采购产品的检验或验证

7.1 采购产品的检验或验证方式

7.1.1 采购产品的检验或验证分驻库检验、车间检验、现场检验及批放行检验。

7.1.2 驻库检验、车间检验在大同公司内实施。

7.1.3 现场验证是在关联企业、使用公司资质企业、大同地区外包工序承制单位现场实施采购产品/工序的现场检验。

7.1.4 批放行检验在供应商现场实施。

7.1.5 当满足如下条件时，采购产品方可实施检验或验证：

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。

7.2 采购产品检验或验证的执行

7.2.1 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。

7.2.2 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。

7.2.3 对大同公司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。

7.2.4 对于大同公司不具备检验试验能力的重要采购产品（包括原材料等），大同公司根据产品重要程度、供应商质量保证能力、运用质量状况等信息，对供应商产品实施供货前批放行检验。

7.3 产品复核

7.3.1 大同公司合同首台/首件（此处合同是指大同公司与中国铁路总公司的合同）外购重要零部件（含委外维修）的入厂复核，要求供应商派人至大同监造项目部现场实施，并提供以下资料：

1）提供的质量证明文件应有效、齐全；

2)提供的重要零部件如须通过3C强制认证、CRCC产品认证的，以及按照“铁总运[2015]108号”文件应取得相应维修资质的，应提供相关产品认证原件；

3）提供的重要零部件出厂检测报告符合技术标准/技术条件；

4）重要零部件须经我公司入厂检验合格；

5）提供重要零部件在机车制造（维修）、组装、试验直至竣工落成监造过程中发现问题完成整改的相关证据（如有）。

7.3.2 后续产品的入厂复核，由大同公司供方管理处向　项目部现

7.4.2 供应商应按规定的时间间隔提供全部检验、试验项目的第三方检验报告，提交大同公司研究院、供方管理处。

7.4.3 在原材料定期确认过程中，如发现检验不合格，由此产生额外的检验、管理费用，由供应商承担。

8 供应商质量改进

8.1 日常质量改进

8.1.1 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，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。

8.1.2 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。

8.1.3 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。

8.1.4 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。

8.1.5 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。

8.2 定期质量分析

供应商应定期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。

8.3 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管理的方式进行，如对供应商实施放行检验、定期检验等。

8.4 重大质量问题的处置

8.4.1 问题信息的接收

在收到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。

8.4.2 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。

8.4.3 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。

8.4.4 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。重大质量问题的问题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。

8.4.5 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“10 供应商的处罚及退出”。

8.4.6 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。

8.5 供应商质量交班

8.5.1 质量交班的目的

有效解决进货检验、生产过程、在段运用过程中发生的供应商质量问题及最终客户诉求。

8.5.2 质量交班的程序

大同公司供方管理处将以会议、约谈等形式组织供应商质量交班，根据故障影响程度确定供应商的交班等级，同时通知公司内涉及的部门及公司领导参与。大同公司内的参与部门应提供相关故障信息及技术支持，帮扶、指导供应商共同研判供应商提供的原因分析、整改方案、时间节点等。供应商应按照通知要求向大同公司进行质量交班，并填写《供应商质量交班记录》。

8.5.3 质量交班的等级

特别质量交班：铁路总公司定性为特别重大、重大、较大、一般A类事故时；铁路总公司

及其他顾客通报并造成重大声誉及经济损失时；产品出现大批量返工、返厂并造成重大声誉及经济损失时；通过A级质量交班无法协调,或未按A级质量交班要求的期限解决时。

特别质量交班开展的形式：由大同公司总经理牵头，同时联合大同监造项目部成立专项工作组，共同组织供应商开展相关工作。供应商必须派遣公司法人代表或总经理加入该工作组。

A级质量交班：铁路总公司定性为一般B/C/D（D21除外）类事故，且影响恶劣时；铁路总公司及其他顾客通报并造成负面影响时；产品出现重大、惯性质量问题并造成严重影响时；通过B级质量交班无法协调,或未按B级质量交班要求的期限解决时。

A级质量交班开展的形式：由大同公司副总经理或副总工程师主持召开正式会议，同时邀请大同监造项目部主任。供应商必须派遣技术、质量副总经理或以上级别人员参加会议。

B级质量交班：铁路总公司定性为一般D21类事故，且影响恶劣时；进货检验、生产过程、在段运用过程中发生重大、惯性质量问题时；顾客投诉，且影响恶劣时；铁道部产品质量监督抽查不合格，复查仍不合格时。通过C级质量交班无法协调,或未按C级质量交班要求的期限解决时。

B级质量交班开展的形式：由大同公司质量保证部部长或供方管理处处长牵头，以会议、约谈等形式开展，同时邀请大同监造项目部监造师。供应商必须派遣主管业务领导或以上级别人员参加。

C级质量交班：定期质量统计分析，故障率升高时；短时期质量波动较大时；质量改进措施无效时；未按大同公司要求履行供应商责任时；其他需要组织质量交班时。

C级质量交班开展的形式：由大同公司供方管理处向供应商下发质量交班通知。供应商应按通知要求进行质量交班。

8.5.4 质量交班的内容

质量交班问题、现阶段整改完成情况及措施、后续计划或整改措施、相关证明性材料等。

8.5.5 处罚

对质量交班不及时，整改措施无效或未按照既定计划组织整改的供应商，执行大同公司“供应商质量处罚标准”。

8.5.6 退出

对我公司提出的质量交班要求，供应商拒不配合或多次整改无效的，直接退出合格供应商名录，或暂停供货资质、转为后备供应商。

9 供应商变更管理

9.1 供应商注册信息变更

9.1.1 对供应商名称、企业归属、企业性质、供货范围等影响商务合作的变更，供应商应及时通知大同公司物资供应部，并填写“供应商变更申请表”。

9.1.2 大同公司的技术协议签订单位、质量保证部、物资供应部、财务部、审计风险部等单

位识别并评审变更可能的风险，按评审确定的控制措施实施。

9.1.3 供应商集团公司内业务发生转移但生产场地未发生变更的，由供应商填写“供应商变更申请表”，大同公司供方管理处批准并进行确认，同时确定是否重新资质评价、首件检验。

9.1.4 供应商公司注册信息发生变更，经核查变更前后已非同一供应商的，如推荐部门仍选择该供应商，则需重新实施供应商准入管理。

9.2 采购产品及实现过程变更

9.2.1 供应商在签订技术协议后，采购产品有产品材质、产品结构、生产工艺（关键工序、特殊过程）、关键重要零部件等直接影响产品功能性能发生的变更时，必须填写“供应商变更申请表”向大同公司技术确认部门提出申请并得到批准，必要时应重新技术确认、首件检验。

9.2.2 对供应商生产场地等影响产品质量稳定性的变更，由供应商填写“供应商变更申请表”向大同公司供方管理处提出申请并得到批准，必要时应重新资质评价、首件检验。

9.3 软件的变更

9.3.1 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。

9.3.2 对于软件升级变更，供应商必须向大同公司研究院、供方管理处提供测试的申请报告，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、测试所需要求（至少包括测试地点、机车台数、测试周期等）和注意事项。

9.3.3 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。

9.3.4 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。

9.3.5 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。

9.4 以上所有因供应商自身原因发生变更所产生的一切费用，均由供应商自行承担。

10 供应商的处罚及退出

对供应商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、不及时按要求提供售后服务、不按要求处理现场质量问题、供应商业绩不达标等问题，大同公司制订了供应商处罚、退出制度。

10.1 供应商质量处罚标准

10.1.1 供应商质量考核包含扣款、暂停付款、业绩评价扣分、限期改进、质量交班/约谈、暂停/取消供货资质等。

10.1.2 供应商质量考核项目及扣款标准

序	考核项目	扣款金额
1	采购产品尚不具备首件检验条件，供应商即向大同公司申请实施首件检验的。	1000 元—1 万元
2	采购产品样件鉴定、首件检验、放行检验、定期检验、复查检验等，第一次审核未通过。	1000 元—1 万元
3	采购产品样件鉴定、首件检验、放行检验、定期检验、复查检验等，开口项超过 10 项（含 10 项）。	1000 元—1 万元
4	对供应商实施资质评价、过程审核，采购产品样件鉴定、首件检验、放行检验、定期检验、复查检验等，供应商对提出的开口项未按期完成整改验证。	1000 元—1 万元
5	供应商提供虚假质量证明文件。	2000 元—5 万元
6	采购产品批量供货时，产品与技术审查产品严重不一致。	2000 元—5 万元
7	在采购产品检验或验证中，发现产品批量不合格，影响大同公司生产进度的。	500 元—5 万元
8	在采购产品检验或验证中，发现产品批量不合格，额外增加检验费用。	检验费用全额传递
9	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。	2000 元—5 万元
10	在大同公司生产过程中，因采购产品质量问题，造成批量返工影响生产进度的。	500 元—5 万元
11	因采购产品质量问题造成机车在段运用特别重大、重大、较大、一般 A/B/C/D 类事故、机破等，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，并根据对大同公司声誉及经济影响程度，予以追加考核。	全额传递， 1000 元—10 万元
12	对采购产品质量问题机车出现机破、临修、零公里整备等质量问题，或碎修质量问题重复出现等，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—10 万元
13	产品不符合质量要求，虽然更换或处理但影响产品质量及运用。	1000 元—10 万元
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，	1000 元—10 万元

	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。	
15	采购产品质量问题，造成客户书面投诉至大同公司、中车集团、中国铁路总公司的。	1000 元—10 万元
16	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—10 万元
17	对大同公司提出的质量改进通知、供应商业绩整改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—5 万元
18	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。	1000 元—5 万元
19	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。	1000 元—5 万元
20	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。	2000 元—5 万元
21	供应商擅自变更产品实物、软件、重要供应商和原材料等，未及时向大同公司提出申请并得到批准，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—10 万元
22	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。	2000 元—5 万元
23	采购产品无法满足产品技术规范、技术协议、机车运用环境要求，造成大同公司经济、声誉巨大损失的。	1 万元—10 万元

10.1.3 对未列出的处罚项目，按照大同公司的供应商管理相关规定并比照处罚原则实施处罚。

10.1.4 供应商质量考核，不免除供应商索赔责任。

10.2 供应商质量处罚流程

10.2.1 对符合考核标准的供应商，由大同公司质量保证部按照公司供应商管理相关规定以及“4.4 供应商质量考核标准”，对供应商提出暂停付款、业绩评价扣分、限期整改、质量交班/约谈、暂停/取消供货资质等考核建议，形成《供应商____通知单》，经公司主管领导批准后传递供应商。

10.2.2 供应商如对考核有疑义，可在 3 个工作日内提出书面申诉，未申诉视同默认。

10.3 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。

10.4 供应商质量不良行为管理

10.4.1 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。

10.4.2 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。

10.4.3 质量不良行为的界定

10.4.3.1 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；

10.4.3.2 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。

10.4.3.3 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。

10.4.4 供应商“黑名单”制度

10.4.4.1 当出现如下行为时，将供应商列入产品质量类“黑名单”。

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。

10.4.4.2 当出现如下行为时，将供应商列入企业行为类“黑名单”。

1）供应商有违法经营行为，三年内累计出现两次及以上重大违法记录。

2）因供应商自身原因未履行合同约定，给中国中车及大同公司造成重大经济损失或严重不良影响的。

3）缺乏诚信，违反中国中车物资采购相关规定，给中国中车及大同公司造成重大经济损失或严重不良影响的。

10.4.4.3 对列入中国中车及大同公司黑名单的供应商，将取消合格供应商资质，停止与其的合作关系。

10.4.5 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。

10.4.6 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。

10.4.7 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。

10.4.8 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。

10.5 供应商退出

10.5.1 供应商的退出包括暂时性退出和取消供货资质，暂时性退出包括：暂停供货资质、转为后备供应商。

10.5.2 暂时性退出

10.5.2.1 当供应商出现以下问题时，视情节严重程度，暂停供货资质或转为后备供应商。

1）监督审核不通过且经整改未完成的；

2）对质量整改要求不配合、因质量问题严重影响交期和在段运用的；

3）对质量问题经多次整改无效的；

4）连续两年及以上供应商未供货的。

10.5.2.2 暂停供货资质的供应商，必须完成整改，方可恢复供货资质。

10.5.2.3 后备供应商根据情况重新实施资质核查/首件检验/过程审核，审核通过后才能再次纳入合格供应商范围。

10.5.3 取消供货资质

10.5.3.1 供应商出现下述问题时，应取消供应商供货资质：

1）行业管理部门或客户对供应商进行监督抽查结果为不合格且整改未通过的；

2）被取消中国中车合格供应商资质的；

3）出现重大环境污染，遭到地方政府停业整改的；

4）出现重大违法记录，造成恶劣社会影响的；

5）出现重大质量问题，对公司造成重大经济和信誉损失的；

6）存在弄虚作假行为，严重干扰采购决策的；

7）不接受或不配合供应商专项审核的；

8）连续长期无业务往来的；

9）其他严重影响物资供应的情况。

10.5.3.2 取消供货资质的供应商应重新按供应商准入流程实施，如重新技术确认、资质评价、运用考核等，审核通过后才能再次纳入合格供应商范围。

10.5.4 同一类别采购产品有 3 家以上（后备供应商 2 家）供应商，过程审核、产品监督审核、供应商业绩评价排名末位的供应商，依据公司生产、采购及售后等情况，逐步转为后备供应商或取消供货资质。

10.5.5 对大同公司整车连续两年不生产，造成供应商不供货的，重新供货前供方管理处识别管控措施。

11 其他管理要求

11.1 供应商大会与培训

11.1.1 大同公司根据供应商管理需要不定期组织供应商大会。

11.1.2 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。

11.1.3 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。

11.2 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、过程审核等。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。

11.3 与供应商的信息化沟通

11.3.1 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。

11.3.2 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。

11.3.3 公司将按照中国中车采购电子商务平台要求，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。供应商基本信息将通过平台实现信息共享，供应商基本信息包括供应商名称、营业执照编号、企业性质、注册地址、注册资金、法人代表、企业认证情况及证书、产品认证情况及证书、提供产品或服务范围等内容。

11.3.4 对通过资质评定供应商（大同公司为中车内首个进行资质评定并通过的企业），大同公司负责审核该供应商在中国中车采购电子商务平台的基本信息，并督促供应商及时更新相关信息。供应商应定期维护、完善企业基本信息，确保信息真实有效，如因维护不及时、信息错误造成的后果，由供应商自行承担。

12 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：处长：0352-7163330；供应商管理业务负责人：0352-7163338；质量改进业务负责人：0352-7163334；采购产品验证负责人：0352-7163343。

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

13 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－431B）

附表 2：大同公司《供应商手册》确认函

附表 3：供应商管理主要联系人员回执单

附件二：供应商资质评价/产品检验确认函（QMS·质-432D）

附件三：供应商变更申请表（QMS·质-422A）

中国中车
CRRC

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，或使用中外文对照格式，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	□供应商基本情况调查表	必须	
2	□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	□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	□生产经营许可范围内的拟申请产品目录	必须	
5	□质量体系认证证书复印件	生产商必须	
6	□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	□产品生产许可证复印件	适用时	
8	□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	□银行开户证明	必须	
10	□银行资信证明	必须	
11	□组织机构图复印件	必须	
12	□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	□环境认证体系证书	适用时	
14	□职业健康认证体系证书	适用时	

序	资料名称	要求	备注
15	□铁路车辆零部件装车前技术审查证书	适用时	
16	□无知识产品争议声明	必须	
17	□无重大质量事故声明	必须	
18	□其它认证证书（如 EN15085）	适用时	
19	□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	□ 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	□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	□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	□根据申请产品类别，每类产品供货业绩各 1 份	必须	
5	□ 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	□ 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。

审核（签字）：

批准（签字）：

附表 1：

QMS • 质 - 431B

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	☐私营企业 ☐合资企业 （合资方/合资比例：_____） ☐国有企业 ☐其它（请说明_____） ☐制造商 ☐代理商、经销商（☐一级代理 ☐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	□单件 □小批量 □大批量 □流水线 □是否转包		
生产管理	□是否推行 5S 管理 □可视化管理 □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☐ISO9000 认证 ☐ISO/TS16949 认证 ☐IRIS 认证 ☐EN15085 认证 ☐CCC 认证 ☐CRCC 认证 ☐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	☐是 ☐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	☐是 ☐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	☐有 ☐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同容，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 号中车大同电力机车有限公司质量保证部供方管理处收（邮编：037038）。

附表 3：

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						

：

附表 1

产品名称		技术协议编号	
产品规格/型号/适用车型：			
技术规范/图纸编号及版次：			

工艺流程(框图可调整，流程中应注明关键工序、特殊工序及外包工序）：

关键零部件和材质明细(表格可调整）：

名　称	生产厂名	型号规格	追溯方式

关键生产设备、工艺装备及检测/试验设备(表格可调整）：

名　称	用　途	型号规格	备注（检测设备有效期）

提供如下确认的电子版文件（若体现在技术响应书中可免提供）：

文件名称	文件确认	文件名称	文件确认
型式试验大纲	□有 □无 □不适用	型式试验报告	□有 □无 □不适用
例行试验大纲	□有 □无 □不适用	例行试验报告	□有 □无 □不适用
烟火报告	□有 □无 □不适用	无损探伤报告	□有 □无 □不适用
d-FMEA	□有 □无 □不适用	尺寸检验报告	□有 □无 □不适用
p-FMEA	□有 □无 □不适用	RAMS 管理计划	□有 □无 □不适用
质量控制计划	□有 □无 □不适用		

大同公司确认结果：

确认人签字：　　时间：

注：1、对需到供应商现场开展的资质评价及样件鉴定、首件检验、放行检验等审核与监督管理工作，初次审核发生的差旅费用全部由大同公司自己承担。

2、供应商资质评价为 C 级及以下，样件鉴定、首件检验、放行检验等审核不通过时，对上述因供应商自身原因造成需重新审核的，所发生的差旅、专家费用，全部由供应商承担。

附件三：

QMS · -422A

供应商变更申请表(表 1-1)

申请单位（盖章）： 联系人及联系电话： 邮箱地址： 申请时间：	产品名称： 产品型号： 适用车型： 技术协议编号：
变更内容适用(表 1-2)：☐项目 1　☐项目 2　☐项目 3　☐项目 4。 变更内容简述： 附件：	

注：项目 1 和项目 2 的变更申请传递大同公司技术协议签订部门（研究院、工艺开发部或检修技术部）；
项目 3 和项目 4 的变更申请传递大同公司供方管理处。

供应商变更申请回执单（表 1-2）

编号：单位代号-年号-流水号

变更项目		项目内容	主管单位	评审结果	签字
1	影响产品功能性能的变更	□产品结构变更 □产品材质变更 □产品关键、重要零部件变更 □产品接口/外形变更 □产品关键、重要零部件供应商变更 □技术参数变更 □软件变更 □其它（_____）	□研究院 □检修技术部 □工艺开发部	□同意 □不同意	
2	重要生产工艺变更	□关键工序变更 □特殊过程变更 □关键工艺装备/模具 □关键测试设备 □其它（_____）	□工艺开发部 □检修技术部		
3	影响产品质量稳定性的变更	□生产场地变更 □内部工序异地转移 □集团内部业务转移 □其它（_____）	□供方管理处		
4	供应商注册信息变更	□企业名称 □企业归属 □企业性质 □供货范围 □其它（_____）	□供方管理处		

同意变更后的控制要求：

□是 □否 重新技术确认　　□是 □否 重新资质评价
□是 □否 过程审核　　□是 □否 重新首件检验
□是 □否 放行检验　　□是 □否 重新办理供应商准入

不同意变更的说明：

注 1：各主管单位组织变更申请的评审，保存评审记录，并填写供应商变更申请回执单。
注 2：因项目 1、2 供应商变更导致公司内生产过程和/或已交付客户产品的变更，由签订协议的主管单位将变更要求或通知传递相关单位；项目 3、4 的变更由供方管理处下发通知。
注 3：适当时，变更评审或通知，邀请或通知大同机车车辆监造项目部。
注 4：变更申请回执单一式三份，主管单位留存，同时传递供应商和供方管理处。

更 改 记 录

标记	处数	更改通知单号	修改状态	更改人	日期
/	/	2014-G-ZB-403	B/0	白晓玲	2014.4.14
/	/	2015-G-ZB-402	C/0	白晓玲	2015.1.22
/	/	2016-G-ZB-406	D/0	白晓玲	2016.8.18
/	/	2018-G-ZB-402	E/0	吕嘉明	2018.4.10
/	/	2019-G-ZB-406	F/0	吕嘉明	2019.9.30