



PHINIA 공급 업체 수동

개정일: 2023년 7월 3일

Translated Copy of GSM-P001 Supplier Manual

This copy is only to be used as an aid to assist regions where English is not their first language and is to be used as a reference document only. The Controlled English version of the Supplier Manual located on PHINIA's Extranet is the only binding document.

이 문서는 종이에 인쇄된 경우 통제되지 않습니다.

목차

PHINIA의 경영철학

- 1 비전, 미션, 가치5
 - 1.1 비전 5
 - 1.2 글로벌 공급망 관리의 미션 5
 - 1.3 PHINIA의 가치관 5
- 2 품질정책 원칙6
- 3 목표와 범위7
- 4 공급업체 행동 수칙9
 - 4.1 포용. 개인존중 9
 - 4.2 무결성. 진실존중 11
 - 4.3 탁월성. 결과에 집중 12
 - 4.4 책임. 우리의 약속 13
 - 4.5 협업. 신뢰 구축 14
 - 4.6 준수 15
 - 4.7 공급망 실사법(공급망 법률)..... 15
- 5 공급업체 매뉴얼 접근권한/책임16
 - 5.1 공급업체 커뮤니케이션/접근권한 16
 - 5.2 PHINIA의 책임 16
 - 5.3 공급업체의 책임 16
 - 5.4 개정 16

PHINIA /공급업체 비즈니스 제품, 서비스 프로세스

- 6 거래정책17
 - 6.1 구매 프로세스 17
 - 6.2 지속적인 개선 18
 - 6.3 소수민족 조달 프로그램 19
 - 6.4 비스 및 대체 19
 - 6.5 약관 20
 - 6.6 보증 20
 - 6.7 송장작성 20
 - 6.8 광고 및 홍보 활동 21
 - 6.9 긴급사태 대책 21
- 7 공구 및 측정 기기 정책22
 - 7.1 일반사항 22
 - 7.2 정의 22
 - 7.3 견적 및 설계 23
 - 7.4 송장작성방법 24
 - 7.5 공구 식별 및 소유권 25
- 8 프로토타입26
 - 8.1 일반사항 26
 - 8.2 의뢰 요구사항 26
 - 8.3 입고지의 포장 요청사항 확인 27
 - 8.4 프로토타입 공구 27

- 9 품질 요구조건28
 - 9.1 일반사항 28
 - 9.2 공급업체 평가 29
 - 9.3 사전 제품 품질 계획(APQP) 29
 - 9.4 프로세스 감사(We Are Ready Process Audit) 30
 - 9.5 생산 부품 승인 절차(PPAP)..... 31
 - 9.6 초기 생산 억제(EPC) 34
 - 9.7 프로세스 성능 및 모니터링 35
 - 9.8 구매 자재 불만 처리(CPM) 36
 - 9.9 공급업체 입금 취소 40
 - 9.10 소급성 요구사항 41
 - 9.11 내장 소프트웨어 요구사항 42
 - 9.12 제품 안전 요구사항 42
 - 9.13 청결 요구사항 42
- 10 품질 시스템 기본-삭제.....43
- 11 공급업체 변경 관리 44
 - 11.1 일반사항 44
 - 11.2 임시변경 44
 - 11.3 영구변경 44
 - 11.4 검토 프로세스 45
- 12 자재/납품정책46
 - 12.1 운송정책 46
 - 12.2 포장/컨테이너 선적 47
 - 12.3 라벨링 및 확인 48
 - 12.4 수송 및 공급망 보안 48
 - 12.5 지정된 수송업체 51

성과와 프로세스 지표

- 13 공급업체 성과지표52
 - 13.1 일반사항 52
 - 13.2 품질 역량 52
 - 13.3 운송역량 54
 - 13.4 비용절감 역량 54
 - 13.5 지속가능성 역량 55
 - 13.6 출시 역량 56
 - 13.7 공급업체 균형성과 평가표 57
 - 13.8 공급업체 종합평가표 57
 - 13.9 공급업체 평가 시스템 58
- 14 프로세스 심사-포스트 SOP59
 - 14.1 적합성 확인 59
 - 14.2 감사관 접근 권한 59
- 15 엔터프라이즈 승인 공급업체 조달목록(EASL) 프로세스 및 정보60
 - 15.1 일반사항 60
 - 15.2 공급업체유형 60
 - 15.3 NBH(New Business Hold: 신규 사업 유보) 61

16	공급업체 협의회/이사회	63
17	기록보존	63
18	전자제품 공급업체에 대한 요구 사항.....	64
18.1	범위	64
18.2	구성품 자격 요건.....	64
18.3	작업기준.....	64
18.4	인쇄 회로 기판(인쇄 배선 기판).....	64
18.5	추적성	65
18.6	대체구성품 사용.....	65
18.7	대체 구성품 공급원	66
18.8	구성품 유효기간.....	66
18.9	취급 및 ESD보호	66
18.10	PCBA 공구 자격요건	66
18.11	제품 수명 동안의 소프트웨어 의무	66
19	공급업체 매뉴얼 개정 기록.....	70
	부록.....	70
A-1	두문자와 약어.....	70
A-2	Forms양식	72

PHINIA의 경영철학

1 비전, 미션, 가치

1.1 비전

오늘의 지속가능한 발전으로 탄소 없는 내일을 선도

1.2 글로벌 공급망 관리의 미션

탄력성, 효율성 그리고 지속가능한 공급망 선도

1.3 PHINIA의 가치관

Product Leadership(제품 리더십) – 고객의 가치실현을 위한 혁신

Humility(겸손) – 다양한 관점 모색과 협업

Inclusivity(포용) – 대담하고 의식적으로 차이가 우리를 더 강하게 만든다는 것을 인식, 실현

Net-Zero(넷 제로-탄소중립) – 에너지효율성 강화, 폐기물 최소화, 유익한 재활용에 헌신

Integrity(무결성) – 우리의 결정에 책임을 지는 것과 옳은 일을 하는 것

Accountability(책임) – 우리의 행동에 대한 책임과 성과 달성의 책임

2 품질정책 원칙

품질 중심의 경영과 구성원들의 헌신이 바로 고객만족의 핵심입니다. PHINIA는 안전하고 신뢰할 수 있는 제품을 만들기 위해 최선의 노력을 다하고 있습니다. 우리는 품질, 비용, 신뢰성 면에서 비즈니스를 지속적으로 개선시켜 나갈 것입니다. 우리는 고객의 기대와 만족을 상회하는 제품과 서비스를 제공할 것이며, 고객의 요구사항을 예측하여 고객을 만족시킬 것입니다.

PHINIA는 지역사회 공헌에 대한 훌륭한 명성을 달성하고 유지하기 위해 노력할 것입니다. 이를 달성하기 위해서 우리의 구성원과 공급업체는 품질에 대한 헌신을 최우선 과제로 삼아야 합니다. 우리는 지속적인 쇄신을 통해서만 이 영역에 대한 성공을 달성할 수 있다고 믿고 있습니다. 품질은 우리 가치인 제품 리더십(Product Leadership)의 가장 중요한 핵심입니다. 따라서 모든 PHINIA 구성원은 CQC(고객만족, 고품질 상품, 지속적인 개선)에 전념하고 있습니다.

Customer Satisfaction 고객만족

Quality Product 고품질 상품

Continuous Improvement 지속적인 개선

3 목표와 범위

"우리는 최고의 품질과 서비스를 제공할 수 있는 공급업체를 필요로 합니다." 가이드라인에 앞서, 우리는 모든 공급업체가 우리의 목표, 우리의 절차, 그리고 공급업체에 대한 기대를 완벽히 이해하고 참여 결정을 내리기를 위하여 일반적인 원칙을 제공합니다.

목표

본 매뉴얼의 목적은 PHINIA의 공급업체와 PHINIA구성원들에게 우리의 상업, 품질, 배송, 기술, 비즈니스 기대치에 대한 지침을 제공하는 것입니다. 제품 품질 향상에 대한 요구는 우리 업계가 직면한 주요 도전과제로 인식되고 있습니다. PHINIA는 가능한 최고 품질의 제품을 생산하는 것에 전념하고 있습니다. 완벽한 측정 기준을 통해 고객의 요구사항을 만족시키고 상회하는 것이 우리의 목표이자 지침입니다.

이 매뉴얼은 품질 접근 절차와 시스템의 기반이 되는 결함 예방과 지속적인 개선에 대해 자세히 설명하고 있습니다. PHINIA는 이 접근 방식에 헌신하고 있으며, 우리는 우리의 공급업체에게도 동일한 헌신을 기대하고 있습니다. PHINIA의 공급업체는 우리와 동일한 탁월성에 대한 열정과 본 매뉴얼에 기재된 공동의 목표를 위한 협력과 노력의 의지를 표현하는 것이 중요합니다. 이를 기반으로 PHINIA는 모든 지역의 PHINIA에서 적용 가능한 공통의 공급업체 매뉴얼을 작성했습니다:

- 공급된 부품의 품질 보증을 위해 PHINIA의 정책, 목표 및 최소 요구 사항을 공급업체에게 전달.
- 팀워크와 협동정신에 입각하여 공급업체, PHINIA, 고객 간의 문제에 대한 아이디어, 정보, 통지의 개방적이고 자유로운 의사소통 촉진.
- 효율적인 계획과 의사소통을 바탕으로 PHINIA와 공급업체의 원활한 생산시작 및 진행을 보장하기 위한 전반적인 계획 수립
- IATF-16949를 따르는 ISO 9001 인증을 받은 효율적인 품질 시스템을 적용하기 위해 공급업체가 따라야 하는 품질 보증 절차 및 문서 정의

범위

본 공급업체 매뉴얼은 PHINIA의 생산 시설에 제품을 공급하는 생산 자재 공급업체와 서비스 부품 공급업체 전체에 적용됩니다. 이러한 절차는 기타 부품, 자재, 서비스(예: 소모성 공구 및 소모품, 간접 자재, 자본 설비, 비 생산 서비스)에도 적용됩니다. 이 절차가 공구 및 공급품에 적용되는지 여부는 PO(구매 주문서)에 표시됩니다.

책임

- 모든 생산 자재 공급업체 및 서비스 부품 공급업체는 계약 및 본 문서의 요구 사항을 준수하는지 보장하기 위해 포괄적인 품질 시스템을 유지해야 합니다. 이 매뉴얼은 PHINIA의 최소 기대치와 PHINIA가 각 공급업체의 능력과 성능을 평가하기 위해 따르는 프로세스를 설명합니다. PHINIA는 최소 ISO 9001을 보유하고 IATF 16949 등록을 달성할 공급업체를 찾습니다. PHINIA는 공급업체 또한 이 요구 사항에 대해 협력업체에게 전달할 것을 희망합니다.
- 조직은 모든 해당 법률 및 규정 요구 사항과 특수 제품 및 공정 특정을 공급업체에게 전달하고, 공급업체는 해당 요구사항을 공급망의 모든 생산 지점까지 전달해야 합니다.
- PHINIA 또한 ISO 14001 혹은 이와 유사한 관리시스템을 보유한 공급업체를 찾아야 합니다.
- 모든 생산 재료 공급업체와 서비스 부품 공급업체는 다른 고객이 공급업체를 품질 및/또는 배송과 관련하여 특별한 상태로 지정하는 경우 이 사실을 PHINIA에게 알려야 합니다. 해당 상태는 선적 통제, 공급 문제로 인한 고객 가동 정지, 현장 조치가 될 수 있습니다.

4 공급업체 행동 수칙

PHINIA가 고객, 직원, 공급업체 및 지역 사회와 함께 비즈니스를 함에 있어서 본사의 믿음은 직원들을 이끄는 지침 역할을 합니다. 우리의 문화에 깊이 뿌리를 두고 있는 이러한 믿음이 본사와 협력하는 공급업체에서도 경영 기준의 토대 역할을 해 주기를 기대하고 있습니다. 또한 이러한 약속은 공급망 실사 관련 법률에 따릅니다. 이러한 표준 준수는 전세계적의 모든 구매 계약에 있어서 필수 요소이며 하부도급업자에게도 적용되어야만 하며 특히, 당사의 공급망에서 항상 인권을 보호하고 환경 관련 위험을 예방 또는 최소화한다는 전제하에 있습니다. 또한 당사의 공급업체는 본 공급업체 행동 수칙에 설명된 것과 유사한 기대치를 자체 공급업체에 계단식으로 적용할 것으로 기대됩니다.공급업체의 배송 사업장은 AIAG 공급망 지속 가능성 온라인 학습(Sustainability eLearning)을 이수할 것을 권장합니다. 이 교육은 무료이며 다음 링크에서 접속할 수 있습니다.

<https://www.aiag.org/store/training/details?CourseCode=ELSCS>

4.1 포용. 개인존중

PHINIA는 존중, 호의 및 공평한 분위기에서 운영됩니다. 이와 동등한 공정성과 공평함은 PHINIA의 비즈니스와 경쟁하고자 하는 합법적인 모든 공급업체로 확대되어야 합니다. 우리는 열린 마음으로 정직하고 시의 적절한 커뮤니케이션을하기를 기대하고 있습니다. PHINIA의 공급업체는 출신 국가 및 민족, 인종, 피부색, 사회적 출신 신분, 건강 상태, 성적 지향, 종교, 성별, 나이, 정치적 의견, 장애 등의 차별과 학대가 없는 긍정적이고 다양하고 공평한 작업 분위기를 만들기 위해 노력해야 합니다.

기본적인 근무 조건의 일반 원칙

PHINIA는 공급업체 및 하위 공급업체가 전 세계 모든 공장에 대해 본 정책 및 행동강령을 수립하고 규정을 준수하는 조건을 통해 PHINIA의 신념을 지지하는 근로 조건을 제공할 것으로 기대합니다.

- 미성년자의 노동 금지

정부지원의 훈련 및 실습생 프로그램을 제외하고, 15세 이하의 미성년자를 고용하는 것은 금지됩니다.

- 강제 노동 및 체벌 금지

어떤 형식이든 강제 노동은 금지되며, 더 나아가 체벌 또는 체벌 위협을 포함한 육체적 학대 행위를 금지합니다.

- 결사의 자유

당사는 공급업체가 현지 법률에 따라 근로자가 스스로 선택한 단체를 설립하고 이에 가입할 수 있는 권리와 단체 교섭에 대한 권리를 존중할 것을 기대합니다. 근로자는 그러한 합법적인 조직에 가입하거나 가입하지 않을 수 있는, 법적으로 보호되는 권리를 행사한다는 이유로 불이익이나 괴롭힘 또는 협박을 받아서는 안

됩니다. 보복, 위협, 학대의 위협 없이 근로 조건에 관하여 경영진과 구성원 간의 열린 의사소통을 장려합니다.

- 보상

최저 임금, 초과 수당 및 법률에 규정된 권리에 따라 관계 법률에 근거하여 공급업체 직원들은 부합한 보상 및 혜택을 받아야 합니다. 공급업체의 직원에게 지급되는 보상은 최소한 공정하고 생활 가능한 최소한의 임금으로 구성되어야 합니다.

- 윤리적 고용

당사는 공급업체가 인권을 존중하는 공정하고 투명한 방식으로 근로자를 합법적으로 고용하기를 기대합니다. 공급업체는 작업의 성격에 대해 잠재적 근로자를 오도하거나 속여서는 안 되며, 근로자에게 채용 비용을 지불하도록 요구하거나 근로자의 여권 및 기타 정부 발급 신분증을 압수, 파기, 은폐하거나 이에 대한 접근을 거부해서는 안 됩니다. 근로자는 자신의 권리와 책임을 진실하고 명확하게 명시한 서면 제안을 근로자가 이해할 수 있는 언어로 제공받아야 합니다.

- 근무시간

공급업체는 근무 시간에 관련된 해당 법률에 따라 이를 준수하여야 합니다.

- 고용 평등

공급업체가 고용기회의 평등을 촉진하기 위한 서면 정책을 가지고 있으며 모든 불만 사항에 대한 공식적이고 독립적인 관행을 가지고 있기를 기대합니다.

- 보건 및 안전

공급업체는 모든 직원에게 안전하고 건강한 작업 환경을 제공하고 지속적인 개선을 기대합니다. 공급업체가 근로자에게 주거 시설을 제공하는 경우 주거시설이 깨끗하고 안전한지 확인해야 합니다.

- 민간 또는 공공 보안 인력의 사용

공급업체는 회사의 훈련 또는 통제 부족으로 인해 보안인력의 배치가 인권 침해로 이어질 수 있는 경우 기업보호를 위해 민간 또는 공공 보안 인력을 의뢰하거나 사용해서는 안 됩니다.

- 여성인권

성 불평등은 고용 기회 불평등, 동일 노동에 대한 동일 임금 불평등과 같은 문제의 근간을 이루고 있습니다. PHINIA는 공급업체가 동등한 고용 기회를 제공하고 동일 노동에 대해 동일 임금을 지급할 것을 기대합니다.

4.2 무결성. 진실존중

PHINIA는 당사의 모든 말과 행동에서 타협 없는 윤리 기준을 일관되게 이행할 것을 요구하며, 공급업체도 마찬가지로 행동할 것을 기대합니다. 수용자(받는 사람)의 올바른 판단에 영향을 미칠 수 있거나, 제3자가 그러한 판단에 영향을 미칠 수 있다고 합리적으로 인식할 수 있는 선물, 서비스 또는 이와 동일한 가치의 모든 것에 대한 일체의 수수를 금지합니다. 사업상 목적 또는 특별한 대가를 얻기 위한 목적으로 금전, 재산 또는 서비스를 지급하는 것도 금지됩니다. PHINIA 직원이 사적인 용도로 공급업체로부터 선물이나 접대 기회를 요청하는 경우, 공급업체는 해당 요청을 거절해야 합니다. 당사는 직원이 비용을 지불하더라도 사적인 용도로 PHINIA 공급업체로부터 상품이나 서비스를 구매하지 못하도록 권장합니다.

- PHINIA는 일부 문화권에서는 비즈니스 선물과 접대가 비즈니스 관계 발전의 중요한 부분으로 간주된다는 점을 인식하고 있습니다. 모든 선물이나 접대는 PHINIA의 정책 및 법률에 부합하고 현지 관습에 따라 PHINIA에 최선의 이익이 되는지 평가되어야 합니다.
- 윤리 지침의 목록은 완전한 것으로 간주될 수 없습니다. 본 정책의 영향을 받는 사람은 합법적이라고 해서 윤리적이라는 오해를 피해야 할 책임이 있습니다. 합당한 행동은 올바른 판단, 공정성, 높은 기준을 반영해야 합니다.

뇌물 금지 규정(미국 해외부패방지법 및 영국 뇌물수수법)

PHINIA는 모든 공급업체(직접 자재, 간접 자재 및 서비스)가 전 세계 모든 정부 수준으로 비즈니스에 적용되는 모든 법률 및 규정을 준수하기를 바랍니다.

불법적이거나 부적절한 용도로 기업 자금, 자산, 기타 자료를 사용하는 것은 금지되어 있습니다. 부정부패방지법은 각 회사가 미리 규정된 회계 및 내부 관리 표준을 충족할 것을 요구하며 부정부패 관련 지불을 하고 해당 행위를 한 회사와 개인 모두에게 심각한 벌금을 부과하고 있습니다. PHINIA의 직원과 공급업체는 모든 국가의 공무원에게 직접적으로나 간접적으로 부정부패 관련 지불을 제공, 약속, 승인할 수 없습니다.

뇌물방지 기업실사

PHINIA를 대신하여 정부 관계자와 접촉하는 모든 공급업체(직접 자재, 간접 자재 및 서비스 제공 회사 또는 개인)는 뇌물 방지 실사 설문지(가급적 사업 수주 이전에)를 작성해야 합니다. 설문지는 PHINIA 웹사이트의 공급업체 섹션 (<https://phinia.com/suppliers/>) 또는 GSM 공급업체 사이트(<https://extranet.phinia.com/suppliers/>)에서 확인할 수 있습니다.

이해상충

이해 상충은 개인 또는 기업(민간 또는 정부)이 개인 또는 기업의 이익을 위해 어떤 식이든 자신의 전문적 또는 공식적 역량을 활용할 수 있는 위치에 있을 때 발생합니다. PHINIA는 공급업체가 직원들이 인지되거나 실제 이해가 상충되는 상황을 피하고

공개하도록 보장하며, 개인적 관계 및 의견으로 인한 편애에 흔들리지 않고 확고한 업무적 판단에 따라 결정을 내릴 것을 기대합니다.

부패방지 및 자금세탁방지

PHINIA는 어떠한 상황에서도 뇌물 수수, 부패 또는 자금 세탁을 용납하지 않습니다. 뇌물 수수에는 업무적 결정에 부적절한 영향을 미치기 위해 금품을 제공, 수수 또는 요청하는 행위가 포함되며, 금전, 기프트 카드, 여행, 고용(인턴십 포함), 향응, 자선 기부 등 다양한 형태로 이루어질 수 있습니다. 직접 또는 제3자를 통해 공무원이나 정부 관리 등 누구에게 든 뇌물을 제공하는 행위는 금지되어 있습니다. PHINIA는 또한 재량권이 없는 일상적인 정부 절차 또는 서비스(예: 비자 취득 또는 세관을 통한 물품 통관)를 신속하게 처리하기 위한 소액 결제인 급행료 지급도 금지합니다. PHINIA의 직원 및 공급업체는 현지 뇌물수수 금지, 부패 방지 및 자금 세탁 방지법의 적용을 받습니다. 뇌물 또는 기타 부적절한 지급이 의심되는 경우 즉시 PHINIA 규정 준수 부서에 연락하십시오.

공정경쟁 및 반독점

PHINIA는 공급업체들이 불법적으로 경쟁을 제한하는 사업 관행을 피하는 것, 부적절한 경쟁 정보 교환, 가격 담합, 입찰 담합 또는 부적절한 시장 배분을 포함한 공정한 경쟁 및 반독점 기준을 준수할 것을 기대합니다. 효과적인 규정 준수 정책과 전략을 통해 기업은 공정경쟁법 위반에 연루될 위험과 반 경쟁 행위로 인한 비용을 최소화할 수 있습니다.

재무적 책임(정확한 기록) 및 정보공개

PHINIA는 공급업체가 투명한 방식으로 비즈니스를 수행하고 이를 회사의 재무 보고서 및 제출에 정확하게 반영할 것을 기대합니다. 재무적 책임이란 재무 계좌, 품질 보고서, 시간 기록, 비용 보고서, 적절한 경우 고객 또는 규제 당국에 제출하는 문서를 포함하되 이에 국한되지 않는 비즈니스 문서를 정확하게 기록, 유지 및 보고해야 하는 회사의 책임을 말합니다. 장부와 기록은 관련 법률 및 일반적으로 인정되는 회계 원칙에 따라 유지되어야 합니다. PHINIA는 공급업체가 관련 규정 및 일반적인 업계 관행에 따라 재무 및 비 재무 정보를 공개할 것을 기대합니다.

4.3 탁월성. 결과에 집중

PHINIA는 고객에게 서비스를 제공하고, 기술을 발전시키며, PHINIA에 투자하는 모든 이들에게 보답하는 리더가 되고자 노력합니다. 당사의 경쟁 우위를 확대하기 위해 공급업체가 끊임없이 자체 성과를 개선하고 모든 비즈니스 과제와 기회에 대해 긴박감을 가져 주기를 기대합니다.

데이터보호 및 데이터 보안

PHINIA는 공급업체가 직원, 고객, 공급업체 또는 입사 지원자에 관계없이 개인의 개인 데이터를 보호하는 강력한 데이터 프라이버시 및 보안 표준을 구현할 것을 기대합니다.

공급업체는 개인 데이터의 수집, 보유, 사용 또는 배포는 물론 기타 개인 데이터 처리와 관련하여 프라이버시와 시민의 자유를 존중해야 합니다.

지적재산

"지적 재산"에는 발명, 특허, 영업 비밀, "노하우", 상표, 로고 및 저작권이 포함됩니다. 공급업체는 기밀 기술 및 노하우(예: 저작권, 상표, 디자인, 특허)의 부당한 이전을 피하기 위해 상업적으로 합리적인 관행을 사용해야 하며, 당사의 지적 재산은 물론 당사의 (OEM) 고객 및 하위 공급업체의 지적 재산을 식별, 보호 및 방어하기 위해 성실히 노력해야 합니다.

위조부품

PHINIA는 공급업체가 제품 및 서비스에 적합한 방법과 프로세스를 개발, 구현 및 유지 관리하여 납품 제품에 위조품 및 자재가 유입될 위험을 최소화하고 제품 설계 프로세스에서 관련 기술 규정을 준수할 것을 기대합니다.

수출규제와 경제제재

공급업체는 제재, 수출통제, 보이콧, 세관 규정 등 국제 무역 행위를 규율하는 모든 관련 법률과 규정을 준수해야 합니다. 공급업체는 모든 관련 국가의 관련 수출 통제 및 경제제재 법률과 규정을 준수할 수 있도록 적절한 정책과 절차를 마련해야 합니다. 공급업체가 제품 또는 서비스의 판매, 마케팅, 유통, 운송 또는 국경을 넘는 기술 이전에 관여하는 경우, 공급업체는 해당 거래가 제한된 개인, 회사, 국가 또는 지역을 포함하지 않으며 해당 제품에 수출 허가 또는 기타 승인이 필요하지 않은 지 확인해야 합니다.

4.4 책임. 우리의 약속

당사는 올바른 기업 시민 의식을 위해 최선을 다하고 있습니다. 당사는 당사의 공급업체가 모든 연관된 고용, 환경, 보건 및 안전 법률과 규정을 준수할 것을 기대합니다. 당사는 당사에 상품이나 서비스를 제공하는 공급업체가 강제적, 비자발적 노동 또는 미성년자 노동을 활용하는 것을 허용하지 않습니다. 당사는 비즈니스 영역과 공급망에서 인권이나 환경에 대한 위험을 예방하고 최소화하기 위해 최선을 다하고 있습니다.

소수민족과 토착민(원주민)의 권리

PHINIA는 공급업체가 지역사회가 적절한 생활 조건, 교육, 고용, 사회 활동에 대한 권리를 존중할 것을 기대합니다. 특히 취약 계층의 존재를 고려하여 이들과 이들이 거주하는 토지에 영향을 미치는 개발에 대해 자유롭고 사전적이며 정보에 입각한 동의(FPIC)를 받을 권리를 존중할 것을 기대합니다.

토지, 삼림, 수자원에 대한 권리 및 강제 퇴거

우리는 공급업체가 토지, 숲, 물의 취득, 개발 또는 기타 사용에 있어서 강제 퇴거 및 토지, 숲, 물의 박탈을 피하기를 기대합니다

환경보호의 책임을 수행하는 제품과 과정(프로세스)

PHINIA는 공급업체가 사회와 미래 세대의 이익을 위해 책임감 있게 환경을 보호하기를 기대합니다. 공급업체는 에너지 및 배출량 감소 계획, 모니터링 및 보고를 포함하되 이에 국한되지 않는 책임감 있고 지속 가능한 환경 관행을 활용하여 자원을 효율적으로 보존, 재활용 및 재사용하기 위해 노력해야 합니다. 공급업체는 해당 법률에서 요구하거나 해당 법률에 따라 폐수 배출의 책임감 있는 처리로 물 소비를 최소화하고 물을 효과적으로 재사용 및 재활용하며 빗물 유출의 결과로 홍수의 잠재적 영향을 방지해야 합니다.

당사의 제품과 공정이 우리에게 최대의 이점을 제공하고, 환경에는 최소한의 피해를 주는 것을 보장하기 위해서, 당사는 PHINIA 공급업체가 다음과 같이 노력할 것을 기대합니다.

- 연비향상과 배출가스 저감에 기여하는 제품을 개발하여 제공합니다.
- 제품과 생산공정의 전영역이 환경에 미치는 영향을 평가하고 최소화합니다.
- 폐기물 발생을 최소화합니다.
- 재활용 및 재활용 가능한 소재의 사용을 포함하여 환경 친화적인 소재로의 전환을 주도합니다.
- 수자원을 포함한 자원의 효율적인 사용을 극대화합니다.
- 온실가스 배출 감소를 위해 재생에너지 및/또는 환경에 영향이 적은 자원에서 에너지를 얻습니다.
- 운영지역에서 환경리더십을 발휘하고, 공급망 실사법에 규정된 환경관련 의무를 이행하기 위해 노력합니다.

대기질

공급업체는 관련 법률에서 요구하는 바에 따라 대기 오염을 유발하는 배출을 정기적으로 모니터링 및 공개하고 적절히 통제하며 최소화하고 가능한 한 배출을 제거해야 합니다. 공급업체는 시설에서 오염원의 누적 영향을 평가하고 그에 따라 오염 수준을 완화해야 합니다.

책임감 있는 화학물질 관리

공급업체는 규제 준수를 보장하기 위해 제조공정 및 완제품에서 제한 물질 사용을 식별, 최소화 또는 제거해야 합니다. 또한 공급업체는 제조공정 및 완제품에 제한 물질이 사용되는지 인식하고 제품 및 환경 관리 책임을 유지하기 위해 적합한 대체 물질을 적극적으로 조사해야 합니다.

4.5 협업. 신뢰 구축

성공적인 비즈니스 관계는 상호 목표와 가치의 결과입니다. 당사는 현 상황에 도전하고 PHINIA의 제품 리더십 모델을 지원하는 데 도움이 되는 차별화된 기술을 장려합니다. 당사는 모든 공급업체와의 관계를 당사를 확장하고 비즈니스를 성장시킬 수 있는

기회로 생각합니다. 당사에 제공된 정보는 정확해야 하며, 요청 시 지정된 기밀 정보로 취급됩니다.

4.6 준수

우리의 공급업체 행동 수칙을 준수하는 데 공급업체의 협조를 기대합니다. 우리는 전체 공급망에 걸쳐 공급업체가 위에 명시된 정책을 채택하고 시행할 것을 기대합니다. PHINIA는 이러한 표준에 따라 비즈니스를 수행하는 조직을 식별하고 그들과 비즈니스를 수행하고자 합니다.

PHINIA 구성원은 보복에 대한 두려움 없이 본 수칙의 위반 사항이 알려지거나 보고된 경우 각 담당의 대표자인 부사장에게 보고해야 합니다.

귀하 또는 귀사 소속 직원이 PHINIA 직원 또는 기타 공급업체가 본 정책을 위반했다고 생각하는 경우, 전화(+1 248.754.0656)로 PHINIA 규정 준수 부서에 연락하거나 이메일(complianceoffice@phinia.com)로 연락하십시오. 또한, 미국 또는 미국 외 지역에서 1-800-461-9330으로 전화하거나 <http://www.convercent.com/report>를 방문하여 해당 국가의 무료 전화번호를 찾거나 +1-720-514-4400으로 지역 및 발신 국가에 맞는 국가 코드를 사용하여 수신자 부담 전화로 전화하거나 compliancehotline.phinia.com에서 사안에서 독립적인 당사자에게 보고할 수도 있습니다.

4.7 공급망 실사법(공급망 법률)

관련 공급망 실사 법률에 따라 PHINIA는 인권 및 환경 관련 위험을 예방 및 최소화하거나 위반 시 이를 종료 시키기 위해 직접 공급망에 속한 모든 공급업체에 인권 및 환경 관련 실사 의무를 이행할 의무를 부여합니다. 원 청 공급업체는 하위 공급업체가 공급망 실사 관련 법률의 요건을 준수하여 행동하도록 할 책임이 있습니다.

PHINIA는 정기적인 위험 분석을 통해 자체 사업영역 뿐만 아니라 직간접적 자재 및 기타 공급업체에 대한 인권 및 환경 관련 주제에 미칠 수 있는 부정적 영향을 파악하는 위험 관리 시스템을 구현했습니다. 위험이 식별되면 예방 조치 및 개선 조치가 취해집니다.

정의된 위험 범주에 따라 공급업체는 자체평가 설문지를 작성해야 합니다. 설문지는 PHINIA에서 제공합니다. 공급망 실사 법률과 관련된 자세한 정보는 PHINIA 웹사이트의 공급업체 섹션에서 확인할 수 있습니다. (<https://phinia.com/suppliers/>)

5 공급업체 매뉴얼 접근권한/책임

5.1 공급업체 커뮤니케이션/접근권한

PHINIA는 외부 커뮤니케이션을 위해 **GSM** 공급업체 사이트를 활용합니다. 이 사이트는 <https://extranet.phinia.com/suppliers/>입니다.

공급업체 매뉴얼, 양식, 평가표, 교육 등과 같은 공급업체별 정보는 **GSM** 공급업체 사이트의 머리글에서 확인할 수 있습니다.

5.2 PHINIA'의 책임

- 공급업체에게 **PHINIA**의 최신 공급업체 매뉴얼에 대한 접근 권한을 제공해야 합니다.
- 공급업체 매뉴얼은 필요에 따라 업데이트 후 (<https://extranet.phinia.com/suppliers/>)을 통해 공급업체에게 통보됩니다.
- 개별 접근권한 및 통보는 **GSM**(**PHINIA Global Supply Management**) 담당자가 결정합니다.

5.3 공급업체의 책임

- 공급업체는 **PHINIA**의 최신 공급업체 매뉴얼의 사용해야 합니다.
- 직접 자재 공급업체는 **GSM** 공급업체 사이트 (<https://extranet.phinia.com/suppliers/>)에 있는 공급업체 매뉴얼 교육을 이수해야 합니다.
- **PHINIA** 공급업체 매뉴얼 공식버전의 교육을 관련된 직원에게 제공해야 합니다.
- 공급업체는 **PHINIA**가 변경 사항을 공지할 수 있는 정확한 공급업체(담당자) 연락처 정보를 제공해야 합니다.
- 공급업체는 최신 품질 시스템 인증이 적절한 **PHINIA** 시스템에 업로드 되어 있는지 확인해야 합니다.

5.4 개정

공급업체 매뉴얼에 대한 업데이트는 상기 "**PHINIA**의 책임" 섹션에 명시되어 있는 방법에 따라 공급업체에게 제공됩니다. 공급업체는 매뉴얼의 변경 사항에 대해 전자적 수단을 통해 통지를 받게 됩니다.

공급업체는 비공식 버전의 **PHINIA** 공급업체 매뉴얼을 사용해서는 안 됩니다. 공급업체는 항상 공식버전을 참조해야 합니다.

PHINIA /공급업체 비즈니스 제품, 서비스 프로세스

6 거래정책

6.1 구매 프로세스

공급업체 계약(예: 비밀 유지 계약)

- 별도의 지침이 없는 한 공급업체는 견적서를 발행하기 전에 해당 PHINIA 공급업체 담당자에게 소유권 정보 보호 및 공개에 관한 공급업체 계약서에 서명한 후 제출해야 합니다 (예: 기밀 유지 계약)
- 공급업체는 이 외에도 요청을 받은 모든 계약서에 서명하여 제출해야 합니다.

견적요청서(RFQ)

- 수기 견적 요청서(Manual RFQ)
 - 잠재적 공급업체는 견적 프로세스에 참여할 수 있도록 초대됩니다. 공급업체는 상세한 비용 내역을 포함하여 견적 요청서에 제공된 양식을 사용해야 합니다. PHINIA 문서를 사용하지 않으면 "견적 없음(no quote)" 상태가 발생할 수 있습니다 (자세한 지침은 해당 지역 PHINIA 공급업체 담당자에게 문의하십시오)
- 전자 견적 요청서 (eRFQ)
 - 잠재적 공급업체는 eRFQ에 참여할 수 있도록 초대됩니다. 이 경우 공급업체는 신규 비즈니스에 대한 견적을 제출할 때 eRFQ 시스템을 사용하여 세부적인 비용 내역을 포함한 필요한 모든 문서를 작성해야 합니다. 이 시스템을 사용하지 않으면 "견적 없음(no quote)" 상태가 발생할 수 있습니다.

공급업체 선정 기준

- 다음의 기준은 새로운 비즈니스에 대한 공급업체 선정 시 사용됩니다
 - 공급업체의 환경 관리, 품질, 납품, 출시 관리 및 비용 절감 성과 [공급업체 종합 평가표 및 EASL(엔터프라이즈 승인된 조달 목록)]
 - 공급업체 통합 리스크 평가
 - 공급업체의 총 원가 경쟁력과 지속적인 개선에 대한 의지
 - 공급업체의 소수민족 조달 프로그램(Minority Business Sourcing) 참여도 (미국에만 해당)
 - 공급업체의 입증된 기술역량, PHINIA 프로그램의 엔지니어링 지원 및 새로운 제품 출시 프로그램 관리
 - 공급업체의 전반적인 재정 상태
 - PHINIA의 구매 주문 및 주문 약관에 대한 인정 및 수용

- 고객지향성 및 지역적 필요성 등
- 본 공급업체 매뉴얼 9.1에 언급된 요구 사항 충족

관련 법률, 특히 미국 해외부패방지법, 2010년 영국 뇌물방지법, 공급망 실사법 등의 요구 사항 충족

원가분석 내역서

요청에 따라 공급업체는 해당 양식에 자세하고 정확한 비용 정보를 작성해야 합니다

구매 주문서(PO)

구체적인 PHINIA 구매 주문 약관을 참조하십시오

구매권한

PHINIA의 GSM(Global Supply Management) 및/또는 간접 구매 조직의 직원만이 공급업체에게 자금을 집행할 권한이 있습니다. 이 내용은 승인된 구매 주문서(Purchase Order)의 형식이어야 합니다. 이는 모든 직접, 간접, 서비스 및 공구자본, 설계 및 개발 등에 적용됩니다. 공구 구매 주문을 담당하는 적합한 구매 담당자는 공구 구매 주문서에 이러한 요구 사항을 전달합니다.

6.2 지속적인 개선

일반사항

비용절감을 위한 지속적 개선은 PHINIA와 공급업체 모두에게 장기적인 비즈니스 성공의 필수 요소입니다. 경쟁력을 유지하기 위해서, PHINIA와 공급업체는 낭비를 제거하고 제품 단가를 낮출 수 있는 효율적인 방법을 찾아야 하는 필요성을 인식해야 합니다.

기대-연차적 향상 요인(AIF: Annual Improvement Factor)

- PHINIA는 모든 공급업체가 매년 비용을 절감하기를 기대하고 있습니다. 우리는 이런 내용이 모든 비즈니스의 AIF(Annual Improvement Factor: 연차적 개선 요인) 형태로 직접 반영되기를 기대합니다. PHINIA GSM팀에서 공급업체에게 비용 절감의 목표를 전달합니다.
- 모든 공급업체가 자신들의 비즈니스와 PHINIA에 공급되는 제품의 전체 가격 구조를 지속적으로 조사 및 최적화하기를 기대합니다. 여기에는 공정 프로세스 개선, 생산 주기 시간 단축, 폐품 감소, 금형/작업장 교체 시간 단축, 설계 개선, 영업, 일반 비용 및 행정 관리 비용(SG&A) 감소, 고정 비용 및 변동비 감소, 운송 등이 포함됩니다. 공급업체의 설계 및 공정 프로세스 개선 아이디어를 적절히 검토하고 확인하기 위해, 공급업체는 모든 설계 프로세스 변경 권장사항에 대해 PHINIA의 공식화된 변경 관리 요구 사항을 엄격하게 준수해야 합니다.

6.3 소수민족 조달 프로그램

정책

- 미국 내에 있는 공급업체는 공식적인 MBE(Minority Business Enterprise: 소수민족 비즈니스 기업) 개발 프로그램을 확보하고 있어야 합니다. PHINIA는 공급업체가 인증된 MBE로부터 자재 및/또는 서비스의 최소 5% 이상을 공급받기 위해 모든 노력을 다 하기를 기대하고 있습니다.
- MBE로 분류되기 위해서는 기업은 다음 기준을 충족해야 합니다
 - 미국 소수민족 시민이 51%이상 소유 및 운영해야 합니다.
 - 소수민족 소유주가 경영 및 일상적인 사업운영에 참여하고 있어야 합니다.
 - 소유주는 다음과 같은 미국 소수민족 그룹 중 하나에 속해 있어야 합니다
 - 아프리카계 미국인, 아시아계 미국인, 북아메리카 원주민, 아시아 태평양계 미국인, 히스패닉계 미국인, 에스키모계 미국인 및 알류트계 미국인
 - 해당 사업은 국가, 주 또는 지역 소수민족 비즈니스 개발 협회회의 인증을 받았습니니다.

MBE 지출 자료 보고

- 공급업체는 해당 업체로부터 구입한 거래 내용을 문서화하고 소수민족 공급업체 구매 내역을 PHINIA 소수 공급업체 조정자(PHINIA Minority Supplier Coordinator)에게 분기별로 보고해야 합니다. 공급업체는 PHINIA 입고 공장의 전용 양식을 사용하여 분기가 끝난 다음 달 10일까지 보고서를 제출해야 합니다.

견적요청서(RFQ)

- 공급업체의 모든 견적은 각 공급업체의 MBE 개발 프로그램 구현 상태를 고려하여 평가됩니다. 이러한 기대치를 준수하지 않는 경우 PHINIA로부터 새로운 비즈니스의 견적 및 수주에 영향을 받을 수 있습니다

6.4 비스 및 대체

기간

공급업체는 양산 종료일로부터 최소 15년 간 또는 그 외 PHINIA에서 서면으로 명시한 기간 동안 요청된 구성품을 제공해야 할 의무가 있습니다

가격책정

수리부품의 가격은 PHINIA Customer 생산이 중단된 이후 최소 5년 간 생산 단가를 유지해야 합니다. 어떤 경우에도 공급업체는 PHINIA에게 대체 부품을 다른 경쟁 고객에게 부과되는 가격보다 높거나 경쟁력을 저하시키는 가격으로 공급해서는 안 됩니다.

6.5 약관

공급업체는 PHINIA 구매 주문서에 포함된 약관 뿐만 아니라 PHINIA 공급업체 매뉴얼을 준수해야 합니다. 공급업체는 이를 명확히 하기 위해 PHINIA 공급업체 담당자에게 문의해야 합니다.

6.6 보증

공급업체는 구매 주문 약관 및/또는 별도의 계약에 기술되어 있는 보증 요구 사항을 준수해야 합니다. 또한 공급업체는 관련된 모든 보증 비용을 부담합니다.

6.7 송장작성

일반

PHINIA 공급업체는 송장 작성 요구 사항에 대해 제품 또는 서비스를 공급받는 PHINIA 공장(PHINIA 입고지)에 문의해야 합니다.

표준 송장 작성 지침

PHINIA에 제출된 모든 생산 부품 송장에는 다음 정보가 포함되어 있어야 합니다.

- 송장의 최초 사본에 대한 원본
- 제출된 추가 사본에 대한 복사본
- 각 송장의 중복되지 않는 고유한 송장 번호
- PHINIA의 공급업체 번호
- PHINIA 부품번호
- PHINIA 구매주문번호(PO번호)
- 수량
- 단가 및 총액
- 원산지 국가
- 상품에 대한 완벽하고 세부적인 설명
- 판매약관 (INCOTERMS의 최신 버전)

공급업체는 모든 송장 및 선적/비즈니스 문서 및/또는 전자 데이터에 제공된 모든 정보가 선적의 실제 제품을 정확하게 반영하도록 해야 합니다.

위탁재고 송장작성

위탁 재고는 PHINIA 입고 공장의 PHINIA 구매 주문 및 요구 사항에 따라 송장 필요 여부가 결정됩니다. 송장이 필요한 경우 위의 표준 송장 작성 지침을 따라야 합니다.

송장이 필요 없는 경우 아래 송장 무발송 지침의 정보 또는 PHINIA 입고 공장의 세부 지침에 따르십시오.

무송장 지침

PHINIA 공장 및 구매 주문서(PO)에 영수증을 통해 결제가 표시된 경우 공급업체는 선적 화물과 함께 송장을 제출하지 않아도 됩니다. (국제 국경 또는 국경을 넘거나 정부 규제를 받는 선적 화물에 대해 지역 세관이 별도로 요청하지 않는 경우) 자세한 내용은 PHINIA 입고 공장에 문의하시기 바랍니다.

6.8 광고 및 홍보 활동

판매자는 PHINIA 마케팅 부서의 사전 서명 동의 없이 어떠한 형태로든 언론 발표, 광고 또는 판촉 자료에 구매자 또는 구매자의 고객과의 관계를 광고 또는 공개하거나, 비즈니스의 선정에 대한 언급이나 구매자나 구매자의 관련 회사 상표 또는 거래 내용을 사용해서는 안 됩니다. 위의 모든 주제에 대한 허가 요청은 mediacontact@phinia.com 으로 보내주시기 바랍니다. 요청하는 권한에 대한 자세한 개요와 PHINIA 구매 담당자의 이름을 함께 기재하여 검토를 요청하시기 바랍니다.

6.9 긴급사태 대책

공급업체는 가용성 중단, 노동력 부족, 주요 장비 고장 및 현장 반환과 같은 긴급 상황에서 PHINIA 및 IATF 16949 요구사항을 만족시킬 긴급사태 대책을 준비해야 합니다.

긴급사태 대책에는 예방 조치, 즉각적인 대응, 복구 단계, 고품질 제품 생산 재개 시기 등이 정의되어야 합니다

긴급사태 대책에는 최소한 다음이 포함되어야 합니다.

- 역할 및 책임 지정
- 대응 기관과 연락처
- 초기 조치
- 보고 절차
- 의사소통 계획
- 복구계획

7 공구 및 측정 기기 정책

7.1 일반사항

PHINIA는 금형, 지그, 고정 쇠, 템플릿, 삽입 물, 몰드, 패턴, 게이지, 테스트 장비 등과 같은 특별 공구에 대해 상호 동의에 따라 구매 주문을 발주하게 됩니다. PHINIA 소유의 공구를 즉시 이전할 수 있는 권리를 갖습니다.

공급업체는 다음과 같은 상황 이전에 PHINIA로부터 서면 승인을 받아야만 합니다

- 공구이동 또는 폐기
- 공구용량 변경
- 서비스부품공구 배치

PHINIA 공구로 제작한 제품을 다른 고객에게 판매하는 행위는 허용되지 않습니다.

PHINIA 가 소유한 모든 특수 공구는 모두 확인을 받아야 합니다. (아래의 특별 공구 참조)

공급업체는 해당되는 모든 법적 안전 요구 사항을 준수할 책임이 있습니다. 공급업체는 하위 공급업체가 위 지침을 준수하는지 확인할 책임이 있습니다.

7.2 정의

특별공구

다음의 일반적인(모두 포함되지는 않음) 지침은 PHINIA가 공구 및 측정장치를 특별공구로 판단하는 일반적인 특징을 제공합니다.

- 다른 응용성이 거의 없이 PHINIA 부품 또는 제품 전용으로 설계된 경우
- 수명 및 가치가 해당 공구를 사용하여 생산 또는 측정하는 부품의 생산 및 서비스 수명으로 제한된 경우
- 특정 부품과 관련된 게이지, 금형, 고정 쇠, 기어 커터, 브로치, 몰드, 지그 등과 같이 해당 공구를 사용하여 측정하거나 생산하는 부품에 직접 영향을 미치는 경우
- 재배치가 가능한 경우
- 기계의 "볼스터 플레이트(Bolster Plates)" 또는 장비(금형, 용접 고정 쇠, 하부 플레이트 또는 자동화 처리 기기 등)의 부품 사이에서 발견할 수 있으며 일반 장비의 부품이 아닌 경우
- 공구를 운영하는 데 필요한 고유한 컴퓨터 소프트웨어는 공구의 일부로 간주되며 이 역시 PHINIA의 자산입니다

측정 시스템

- 부품을 측정하는 데 필요한 모든 게이지, 고정 쇠, 공구, 테스트 장비 및 프로세스입니다.

- 측정 시스템은 일반적으로 응용이 가능하며 다양한 용도로 사용할 수 있습니다.

부품

추가 제조 또는 재판매를 목적으로 하는 구매 또는 제조 부품의 어셈블리입니다.

7.3 견적 및 설계

공구 견적

이 장에 나와 있는 품목은 PHINIA에서 따로 언급하지 않는 한 PHINIA 공구 견적의 일부로 간주되어야만 합니다.

- 공구 견적에는 고정 쇠, 금형, 측정도구 등을 포함한 항목별 비용 내역 및 공구 설계 뿐 아니라 기타 비용(예: 캐비티 개수 및 재료 등)이 모두 포함되어 있어야 합니다.
- 견적서에는 공구의 용량이 명확하게 정의되어 있어야 합니다.
 - PHINIA에서 별다른 명시가 없는 한 용량은 5일, 3교대 기준으로 계산되어야 합니다.
- 견적서에는 공구의 수명이 명확하게 정의되어 있어야 합니다.
- 견적서에는 캐비티 교체(Cavity replacement)가 명확하게 정의되어 있어야 합니다. 이는 단일부품 또는 캐비티 교체 비용으로 제공되어야 합니다.
- 견적서에는 설계, 제조, 테스트 및 PPAP 제출 및 승인 등 리드타임 내역이 명시되어야 합니다.

공급업체의 책임

- 공급업체는 PHINIA에 비용을 청구하지 않고 생산 상태에 있는 공구를 유지 보수, 수리, 재조립 및 교체해야 할 책임이 있으며 PHINIA에서 서면 동의가 없는 한 공구의 정의된 수명 동안 공구를 보수, 재조립 또는 교체할 권리 및 권한은 PHINIA가 보유합니다.
- 공급업체는 PHINIA에서 서면으로 요청하는 경우 추가 비용 없이 공구를 폐기할 책임이 있습니다.
- 공급업체는 공구에 대한 세부적인 유지 보수 기록을 유지하게 됩니다. 공급업체는 PHINIA가 요청한 경우 이 기록을 제출해야 합니다.
- 공급업체는 공급업체의 책임 여부와 관계없이 부품의 품질 또는 생산 능력에 영향을 주기 전에 공구의 수명 및 성능 보장을 위해 공구의 보수, 교체 및 유지를 위해 공구의 수명과 성능을 모니터링해야 합니다. 여기에는 특정 부품의 특징에 대한 정기적이고 복합적인 검사가 포함됩니다. 공급업체는 PHINIA가 요청할 경우 이 데이터를 제공하는 데 동의합니다.
- 공급업체는 공구 수명을 정기적으로 모니터링하여 PHINIA의 담당자에게 공구 교체가 필요하기 전에 이 사실을 통보해야 합니다.

- 공급업체는 공구를 재정비 또는 교체하기 전과 그 기간 동안, 충분한 재고를 보유하고 PHINIA의 생산을 지원할 수 있어야 합니다.

공구 설계

- 공급업체가 공구를 설계한 경우, 설계와 관련된 모든 도면 및 사양의 전자 또는 인쇄물을 PHINIA에게 제공해야 합니다. 공급업체는 PHINIA의 요청에 따라 기존 공구의 재생산을 위한 공구 인쇄물을 제공합니다.
- PHINIA에서 서면으로 달리 동의하지 않는 한 모든 설계는 항상 미터법을 기반으로 해야 합니다.

공구수명

공급업체는 반드시 견적서에 공구 감소 수량(tooling run-off)을 작성해야 합니다.

측정시스템

- PHINIA의 정책에 따라 모든 측정 시스템 기기는 AIAG 측정 시스템 분석 규정에 따라 인증을 받아야 합니다
- 모든 측정시스템은 PHINIA에서 서면으로 별도의 동의가 없는 한 모든 기록은 미터법으로 작성해야만 합니다.
- 측정기(Gauge) 허용 오차는 SAE/DIN/ISO 기준에 의해 정의되어야만 합니다
- 공급업체는 측정 시스템을 완전하게 유지해야 하며 요청된 간격에 따라 게이지 R&R(Repeatability & Reproducibility)을 제공해야 합니다.

7.4 송장작성방법

송장총액

공급업체의 송장에는 PHINIA 소유의 공구에 대한 지출(전체 비용 내역 포함)을 기록해야 합니다. 또한 송장에는 생산을 위해 공구를 사용하게 될 국가, 주 또는 지방, 도시, 시 등의 물리적 위치를 정확하게 표기해야 합니다. 공구에 대한 공급업체의 송장에는 공구 주문 총액 또는 실제 비용 중 적은 금액이 반영되어야 합니다. 위 사항을 위반하는 경우 GSM 담당자가 문제를 제기할 수 있습니다. 측정 시스템 장비 송장에는 각 장비의 전체 설명이 포함되어 있어야 합니다.참고: 공급업체는 공구 송장에 항상 PHINIA 소유의 공구 사진을 제출해야만 합니다.

지급승인

PPAP 및 기타 모든 해당 고객 요구 사항(공구 감사 관련)을 충족시키고, 공정능력이 확보되며 승인된 공구 및 측정기기의 자료가 서류로 준비된 자료를 모두 받은 경우, 또는 그 외 PHINIA의 서면 동의를 받은 경우, PHINIA는 공구 및 측정 시스템 장비의 결제를 승인합니다.

매도증서(명세서)

공급업체는 PHINIA의 공구 및 측정시스템의 결제 및 소유권을 인정하는 판매 청구서를 제공합니다.

7.5 공구 식별 및 소유권

- PHINIA에서 공급업체에 직간접적으로 제공한 공구 및 재료 또는 PHINIA에서 전체 또는 일부를 공급업체로부터 구입하거나 공급업체가 재조립하도록 한 공구 및 재료(총칭 "PHINIA의 자산") 전체는 PHINIA의 자산이며, 공급업체에서 위탁 형식으로 보유하게 됩니다. 공급업체는 PHINIA의 자산에 관심을 가져야 하며, PHINIA의 권리와 이익을 기록하기 위해 연방 정부, 주 정부 또는 지역 정부에게 제출하기 위한 문서에 PHINIA를 대신하여 서명할 수 있는 권한을 부여 받습니다. 공급업체는 PHINIA 재산을 판매, 대여, 임대, 질권, 임대, 양도 또는 기타 처분하지 않습니다. 또한 공급업체는 공급업체를 통해 이익을 주장하는 사람이 PHINIA의 재산에 대한 소유권 주장 또는 기타 이익을 주장하는 것을 주장하거나 허용하지 않습니다.
- 공급업체는 공구 및/또는 전용 측정 장비 및 이와 관련된 재료에 적절하게 "PHINIA의 자산"이라는 명확한 표시 또는 태그를 붙입니다.
- 특정한 경우, 공급업체는 명시된 대로 "(OEM)의 소유"라는 추가 기록을 한 표시 또는 태그를 공구에 붙여야 합니다.
- 공급업체는 공구를 통해 생산하는 부품 번호를 공구에 영구적으로 표시해야 합니다
- 공구에 직접 표시를 하는 것이 실질적으로 어려운 경우 식별 표시를 만들어 해당 표시에 대응하는 부품 번호를 정의한 기록을 유지해야 합니다. 이 기록은 해당 프로그램이 유지되는 동안 지속됩니다.
- 전체 공구 및/또는 측정 장비의 사진 증거와 함께 공구 및/또는 측정 장비를 구성하는 다양한 구성 요소의 각 세부적인 내역, 공구가 설계된 용도의 장비 크기 및 유형, 지출 확인을 PPAP 문서에 앞서 "Supplier Tooling Data(공급업체 공구 데이터)" 시트 GSM-F026을 적합한 구매 담당자에게 제출해야 합니다. 특정 고객의 요구사항에 따라 추가 정보가 필요할 수 있습니다
- 공구 및/또는 측정 장비는 손상 및 성능 저하가 발생하지 않는 방법으로 보관 및 취급해야 합니다.
- 최종 부품에 공급업체 로고가 나오게 하는 공구 혹은 금형에 있는 공급업체 로고 또는 기타 식별 표시는 PHINIA의 서면 승인이 없는 경우 금지되어 있습니다.

8 프로토타입

8.1 일반사항

대부분의 프로그램에서 설계 개념을 확인하기 위해 프로토타입이 필요합니다. 아래에 나와 있는 요구 사항은 프로토타입 주문받은 모든 공급업체에 적용됩니다.

8.2 의뢰 요구사항

다음 항목은 각 프로토타입 선적에 요구되는 사항입니다. 특정 세부 사항은 구매 지역별로 정의됩니다. 지침에 따라 구매 지역에서는 프로토타입 견본 제출 양식(GSM-F017)에 제출되는 정보를 요청할 수 있습니다.

- 프로토타입 의뢰 보증
- PHINIA 시방서:
 - 구매 주문과 함께 제출하도록 승인된 PHINIA 시방서 사본을 포함시키도록 하십시오.
 - PHINIA에서 시방서에 사전에 번호를 부여하지 않은 경우 치수 보고서와 일치하는 번호를 도면에 기입하십시오.
- 요청에 따라 모든 인쇄 치수(참조 및 기본 치수 제외)에 100% 치수 검사를 실시합니다.
 - 반드시 요청에 따라 샘플에 표시해야 합니다.
 - 부품 번호 및 개정 레벨은 도면에 표시되어야 합니다. 개정레벨이 없는 경우 "없음"으로 기재합니다.
 - 검사방법 (CMM, Calipers, Micro Height 등)
 - 모든 치수는 도면 규격을 충족하거나 PHINIA에서 작성하고 서명한 편차 승인을 첨부해야 합니다. PHINIA의 편차 승인은 반드시 부품이 선적되기 전에 이루어져야 합니다.
 - 규격을 초과하는 치수를 명확하게 표시해야 합니다. 선호하는 방법은 '첨부된 편차 승인 참조'라는 문구와 함께 크기를 강조 표시하는 것입니다.
 - 모든 특별한 요구사항, 세부 사항 또는 편차는 주석/비고란(comments/remarks section)에 표시되어야 합니다.
- 요청에 따른 기능 연구
- 요청에 따른 자재 인증
- 요청에 따른 게이지 분석

- 프로토타입 부품의 선적에는 해당 PHINIA 담당자에 의한 자재 테스트 결과 의뢰 및 예비 FMEA(Failure Mode and Effects Analysis), 제어 계획 또는 기타 항목에 대한 세부 사항이 필요할 수 있습니다.

8.3 입고지의 포장 요청사항 확인

8.4 프로토타입 공구

담당자에 의해 별도로 기술되지 않은 경우 공급업체는 자신들의 설비에 프로토타입 공구를 보유할 수 있습니다. PHINIA에서 지불한 프로토타입 공구는 모두 PHINIA의 자산이며 관련 규정에 따라 표시되어야 합니다. 공급업체는 PHINIA의 요청에 따라 이런 도구를 제공하게 됩니다.

9 품질 요구조건

9.1 일반사항

품질관리 시스템

모든 공급업체는 이 장에 정의되어 있는 PHINIA의 품질 정책을 준수해야 합니다. 공급업체는 자신들의 제품 품질에 모든 책임을 집니다. 무결함을 보장하기 위해 효과적인 품질 관리 시스템을 도입해야만 합니다. 공급업체와 하위 공급업체는 ISO 9001에 설명되어 있는 요구 사항에 따라 작업해야 하며 IATF 16949 및 다음이 포함되어 있는 모든 AIAG & VDA 참조 문서를 따르도록 노력해야 합니다. 이 문서에는 양산부품 승인 절차, 고장 유형 및 영향 분석, 향상된 제품 품질 계획, 측정 시스템 분석 및 통계적 프로세스 관리가 포함되어 있습니다. 최근 받은 인증은 해당 PHINIA시스템에 업로드해야 합니다.

공급업체는 하도급업체의 최신 인증서를 파일로 보관하고 PHINIA에서 요청하면 제출해야 합니다. PHINIA에서 서면으로 동의하거나 고객이 PHINIA에게 서면 허가를 제공하지 않은 경우 이 요구 사항은 필수 사항입니다. 일부의 경우 PHINIA는 연례 공급업체 감사 과정을 통해 제2의 업체 인증을 제공할 수 있습니다. 이런 경우 PHINIA는 공급업체에게 이 인증에 대한 비용을 청구할 권리를 갖습니다.

공급업체는 하도급업체의 PPAP가 승인을 받도록 확실하게 해야 할 책임이 있으며, 평가 및 재검토의 제어된 시스템의 제어를 받습니다. 이 기록은 요청된 경우 PHINIA 조사를 위해 제출해야 합니다.

공장 별 요구조건

이 장에 정의되어 있는 품질 정책 준수와 함께 공급업체는 필요한 경우 특정 PHINIA 공장 또는 고객의 추가 품질 정책도 준수해야 합니다.

고객 별 요구조건

다음은 공급업체의 책임입니다.

- 해당되는 모든 법률 및 규제 요건은 (Team Feasibility Commitment) 물론 특수 제품 및 프로세스 특성을 공급업체에 전달하고 공급업체는 모든 해당 요구 사항을 공급망에서 제조 지점까지 전달하도록 함
- ISO 9001: 2015 "품질 경영 시스템 - 요건" 인증
- IATF 16949:2016 "자동차품질경영시스템" 준수

승인된 공급업체의 지위

현재 PHINIA에 직접 또는 간접으로 자재를 공급하는 모든 공급업체는 승인된 공급업체입니다. 승인된 공급업체 목록은 PHINIA에서 관리합니다. 승인된 공급업체는 현재 PHINIA가 제품을 구매하는 업체이지만 새로운 비즈니스 관련 공급업체로 승인되지 않을 수 있습니다. 승인 기준은 15장의 엔터프라이즈 승인된 조달 목록을 참조하십시오.

9.2 공급업체 평가

신규공급업체

PHINIA의 담당자는 공급업체에게 PHINIA 공급업체 매뉴얼에 접근하고 PHINIA 공급업체 설문지(GSM-F001) 및 기술 현장 평가 양식(GSM-F002) 작성을 요청할 수 있습니다. 이 평가에는 품질 시스템 및 재무 위험 평가가 포함됩니다. PHINIA는 또한 공급업체 품질 시스템 현장 평가서를 작성할 수 있습니다. 이 평가가 완료되고 제출되면 PHINIA는 후보 공급업체가 신규 비즈니스를 수주하기 위해 필요한 품질 시스템, 기술 핵심 역량, 프로그램 관리 및 재무 안정성을 갖추고 있는지 여부를 결정합니다. 현지 또는 고객의 특수 요건이 적용될 수 있습니다. 이러한 경우에는 PHINIA가 비즈니스를 수주하기 전에 추가 조사(즉, 해당 VDA 감사)를 수행할 수 있는 권한이 있습니다.

기존공급업체

PHINIA는 안전 및 규제 요구 사항, 공급업체 점수 카드 등급 및 QMS 인증 등급을 포함한 위험 분석에 따라 VDA 6.3 프로세스 감사 양식 및 기술 현장 평가 양식 (GSM-F002)을 사용하여 현장 평가를 수행할 수 있습니다. 완료되면 PHINIA는 기존 공급업체가 추가 사업을 수주하기 위해 필요한 품질 시스템, 기술 핵심 역량 및 재무 안정성을 갖추고 있는지 여부를 결정합니다.

9.3 사전 제품 품질 계획(APQP)

일반사항

PHINIA는 모든 공급업체가 APQP 프로세스를 주도적으로 구현하도록 요구하고 있습니다. PHINIA 담당자는 APQP 시작회의 중에 공급업체와 품질 계획 프로세스를 시작할 수 있습니다. 공급업체는 이후 PHINIA의 전자 eAPQP 시스템을 사용하여 제품 품질 계획 프로세스를 관리할 교차 기능 팀을 설립할 의무가 있습니다.

PHINIA는 공급업체에게 프로토타입/사전 생산, PPAP 및 생산 요구사항 그리고 eAPQP 시스템 또는 양식의 기한에 명시된 날짜를 제공합니다. 공급업체는 본 시스템에서 제품 품질 계획 일정을 최신 상태로 유지해야 할 책임이 있습니다. 공급업체는 시스템에 수시로 또는 전체 프로그램 일정에 영향을 주게 될 변경 사항이 발생하는 경우 업데이트해야 합니다. 추가 세부 사항은 별도의 공급업체 eAPQP 가이드에서 확인 또는 PHINIA GSM 공급업체 사이트(<https://extranet.phinia.com/suppliers/>)에서 확인할 수 있습니다.

공급업체는 하도급업체에게 APQP를 반드시 요구해야 하며 PHINIA가 검토할 수 있도록 기록을 보유하고 있어야 합니다.

오프 툴 샘플(OTS)

PPAP 승인 전에 OTS(Off Tool Samples) 검증, 고객 시작품 제조, 라인 시범 가동 등이 요구될 수 있습니다. 이와 관련된 문서는 APQP 프로세스의 일부로 제출해야 합니다. PHINIA에서 따로 명시하지 않는 한 공급업체는 다음 OTS 특성과 정보를 준수해야 합니다.

- 의도적으로 연속 생산 공구에서 나오는 부품
- 모든 치수 사양은 도면 요건을 100% 따라야 함
- 인쇄사양에 따른 원재료
- 부품을 생산하기 위한 매개변수를 문서화하고 PHINIA 요청 시 제공해야 함
- 지정된 특성에 따라 생산된 30개에 대한 공정 역량 보고서
- 전체 차원의 레이아웃을 완료해야 하는 요건의 경우 PHINIA APQP 담당자가 확인 공장 별 또는 고객별 요건이 APQP 단계를 통해 추가로 전달될 수 있음

APQP 상태 보고서

PHINIA가 의뢰한 시점부터 5단계 사전 검토 시점까지 eAPQP시스템을 수시로 업데이트 해야 합니다.

APQP 재검토 회의

공급업체가 비지니스를 수주하게 되면, PHINIA의 담당자는 PHINIA 및 고객이 공급업체의 APQP 프로세스 및 착수 준비를 재검토 및 평가할 수 있도록 공급업체의 생산 설비를 방문할 계획을 공급업체와 함께 수립하게 됩니다.

9.4 프로세스 감사(We Are Ready Process Audit)

일반사항

공급업체의 생산 준비 완료 인증으로 PHINIA는 생산 시작(SOP) 이전에 양식(GSM-F004)을 기반으로 WAR 프로세스 감사를 완료해야 합니다. 양식과 관련된 모든 지침은 양식 파일의 지침 탭에 포함되어 있습니다.

We Are Ready Events 감사 진행방법

- PHINIA의 WAR (We Are Ready)에 요구되는 수준을 결정합니다.
- 필요한 경우 공급업체는 WAR 자체 감사를 수행하고 지원 문서와 함께 양식을 작성하여 이를 PHINIA에 제출하게 됩니다.
- PHINIA는 정식 WAR 프레젠테이션 회의/감사를 요청할 수 있습니다.
- PHINIA 및 공급업체는 필요한 경우 수정 조치 계획에 동의합니다. 양산 생산을 시작하기 전에 임시 및 영구적인 수정 조치를 모두 취해야 합니다(노란 항목은 모두 작성해야 하며, 붉은 색 X는 모두 공급업체 WAR 커버 시트에서 삭제되어야 합니다).

공급업체의 책임

- **WAR (We Are Ready)** 체크시트 양식을 작성하십시오
 - 모든 장비와 공정은 문서에 명시된 생산 능력 비율에 따라 검증되어야 하며, 견적된 가장 높은 용량 비율로 생산할 수 있어야 합니다. 장비와 공구는 결함을 제거하고, 프로세스에 대한 자체 검증을 완료해야 합니다.
 - 작업자 및 지원 인력은 현재/업데이트된 제어 계획, 장비 및 게이지의 요구 사항에 따라 훈련을 이수해야 합니다.
 - 공정 능력, 작업자 지침 및 측정장비(Gauge) R&R 연구를 완료하고 문서화해야 합니다. 해당되는 경우 편향성, 안정성 및 선형성을 포함해야 합니다. 이는 모든 하위 공급업체도 포함됩니다.
 - 자재처리 시스템, 포장 및 운영 경로가 적절히 배치되어야 합니다.
- **Run-At-Rate(실행 평가)** 요구 사항을 실행합니다. 공급업체의 작업 일정은 PHINIA의 주간 생산량 요건을 충족해야 하며 PHINIA가 서면으로 달리 동의하지 않는 한 주당 5일을 초과해서는 안 됩니다.
- **WAR** 커버 시트 양식을 작성합니다.

PHINIA의 책임

- PHINIA 담당자는 현장 감사가 필요한지 여부를 결정합니다.
- 공급업체의 생산 프로세스를 숙지합니다
- 공급업체가 작성한 자체평가 (커버시트, 체크시트, 실행평가)를 재검토합니다.
- 정확하게 평가되지 않은 항목을 식별합니다.
- 필요한 경우 실행평가(Run-At-Rate)를 실행합니다.

문서화

WAR 프로세스 감사를 완료하기 위해서는 상당한 양의 문서화가 요구될 수도 있습니다. 다음은 완벽한 목록은 아니지만, 요구될 수 있는 대표적인 데이터 유형을 나타낼 수 있습니다. PFMEA, 측정기(Gauge) R&R 연구, 역량 연구, 교육 계획, 고객별 핵심 특성 식별 문서, 작업 지침서, 공정 처리, 환경적 고려 사항, 부속물 등이 있습니다.

9.5 생산 부품 승인 절차(PPAP)

일반사항

공급업체는 AIAG PPAP 참조 설명서의 최신판, VDA 표준, ISO 9001 및 IATF 16949 및 본 공급업체 매뉴얼에 나와 있는 모든 요구 사항을 준수해야만 합니다. 또한 특정 고객의 구체적인 요구 사항이 적용될 수 있습니다.

PPAP 의뢰 요구사항

PHINIA에서 서면으로 구체적인 사항을 보류하지 않는 한 모든 공급업체 PPAP 의뢰에는 모든 PPAP 문서가 완료되었음을 확인하는 공급업체 PPAP 체크 시트(GSM-F005 또는 PHINIA의 현장 별 요구)가 작성 및 포함되어 있어야 합니다.

공급업체는 PPAP를 PHINIA에게 제출하기 전에 모든 하도급업체의 PPAP를 승인해야 합니다. PHINIA가 서면으로 구체적인 사항을 보류하지 않는 한 공급업체는 외주 공급업체 매트릭스(GSM-F027)를 완전히 작성하여 PPAP와 함께 제출해야 합니다.

IMDS & CAMDS & CCC 요구사항

- 국제 재료 데이터 시스템(IMDS)
 - 공급업체는 국제 재료 데이터 시스템(IMDS)에 정의된 요구 사항에 따라 재료 데이터를 전자 형식으로 제공해야 합니다. 이 요구 사항과 관련된 자세한 내용 및 추가 정보는 <http://www.mdssystem.com>을 방문하십시오. 공급업체는 또한 제품 및 공급망의 제품에 대한 모든 IMDS 관련 재료 데이터를 제때 제공할 책임이 있습니다.
- 중국 자동차 재료 데이터 시스템(CAMDS)
 - 중국 자동차 재료 데이터 시스템(CAMDS)은 "자동차 제품의 재활용 및 재사용 정책"을 실행하여 회수율 및 금지/제한 재료의 인증을 수행하고 중국 자동차 재료의 회수율을 높이기 위한 제품 데이터 관리 플랫폼입니다. 따라서 중국 시장에서 사용하기 위해 PHINIA로 운송되는 모든 제품은 이 요구 사항을 충족해야 합니다. 자세한 내용은 다음 웹사이트에서 찾을 수 있습니다. http://www.camds.org/camds_en
- 중국강제인증 (CCC)
 - 일반적으로 CCC 마크로 알려진 중국 강제 안전 마크는 중국 시장에서 판매되는 많은 제품에 대한 강제 안전 마크입니다. 이는 2002년 5월 1일에 발효되었습니다. 이는 중국의 두 가지 오래된 강제 검사 시스템, 즉 "CCIB" (1989년에 도입되어 47개 제품 범주의 제품에 대해 요구됨)와 "CCEE" (7개 제품 범주의 전기 제품에 대해 "관리장성" 마크라고도 함)를 단일 절차로 통합한 결과입니다.
 - 중국에서 사용할 제품을 생산하는 PHINIA 공급업체 및 외부 공급업체는 이 규정을 준수해야 할 수 있습니다. 외부 공급업체는 다음 인터넷 사이트에서 이 요구 사항과 관련한 정보를 얻을 수 있습니다. <http://www.cqc.com.cn>

의뢰 및 통지

- 공급업체의 PPAP 의뢰로 인해 발생 가능한 결과는 다음 세 가지입니다.
 - 전면 승인-부품의 양산 생산에 대해 전면 승인되었습니다. PHINIA의 자재 관리부(Material Control)는 적절한 배송 및 납품 요구 사항을 기술합니다.

- 잠정적 승인-부품은 한정된 시간 또는 한정된 수량에 대해 조건부 승인되었습니다. 참고: 이 경우, 공급업체에 대해 CPM(Complaint on Purchased Material, 구매 자재 불만)이 발행될 수 있습니다.
- 거절-부품은 양산 생산에 사용될 수 없으며, 요구된 공구/측정기기 비용은 지불되지 않습니다. 참고: 이 경우 공급업체에 대해 CPM이 발행됩니다.
- PHINIA의 PPAP 의뢰의 승인 또는 거부 여부를 서면으로 공급업체에게 통보하게 됩니다. 문서로 작성된 정식 통지는 수정된 PSW(Part Submission Warrant: 부품 제출 보증)입니다.
- 경우에 따라, PPAP 승인은 공급업체에 통지하기 전에 PHINIA의 고객으로부터 유효성 검사 및 서명 승인이 필요합니다.

잠정적 승인

- 공급업체는 PPAP 전면승인이 되지 않은 경우 eSCR(electronic Supplier Change Request: 전자 공급업체 변경요청서)을 제출해야 합니다. 이 요청의 이유에는 아래의 이유가 포함될 수 있지만 이에 국한되지는 않습니다.
 - 허용 오차 조건을 벗어난 경우
 - 불완전한 PPAP 제출 요구 사항
- 잠정적 승인을 받은 경우 잠정적 승인이 만료되기 전에 수정된 PSW 및 관련 PPAP 문서를 다시 제출해야 합니다. 만약 eSCR와 PPAP가 동시에 제출되는 경우 모두 동일한 날짜에 만료됩니다.

PPAP 요구사항 보류

공급업체는 상기 요구 사항에서 변경을 요청하는 경우 PHINIA 담당자로부터 서면 승인을 얻어야만 합니다.

정기 재승인

현재 프로세스 실행 및 기능에 맞는 PPAP 문서화 인증을 유지하기 위해 **공급업체는 PHINIA 입고 공장에서 필요하다고 판단하는 경우 연간 배치 계획 또는 필요에 의한 기타 배치 요구에 동의합니다.** 공급업체는 PHINIA의 요청에 따라 제출 또는 검토를 위한 적절한 재승인 문서를 갖추어야 합니다.

선적 및 라벨링 지침

PHINIA의 담당자가 별다른 명시를 하지 않는 이상, 공급업체는 선적 라벨 하단 및 다른 3면에 "PPAP SAMPLE PARTS"라벨을 부착하고 생산 부품 선적과는 별도로 선적해야만 합니다. 자세한 사항은 PHINIA의 사이트별 특정 요구 사항을 참조하십시오.

9.6 초기 생산 억제(EPC)

일반사항

달리 명시되지 않는 한, 이 요구 사항은 PHINIA의 모든 공급업체에 적용됩니다. 이는 모두 PPAP가 필요한 모든 사전생산 및 생산 요구 사항에 적용되며, PHINIA공장에 심각한 위험을 제기하는 각 부품에 대해 PHINIA에서 요구할 때마다 사용됩니다(예: 연례 일시 휴업, 모델 연식 변경 등).

정의 및 목적

EPC의 목적은 다음과 같습니다.

- 확장된 검사(탐지)를 통해 PHINIA의 위험을 감소시키고 공급업체를 보호합니다.
- 양산 시작부터 대량 생산까지 공정 관리에 대한 공급업체의 노력을 기록하여 고객의 제조 공장이 아닌 공급업체 현장에서 품질 문제가 신속하게 식별되고 시정될 수 있도록 합니다.
- 공급업체 최고 경영진의 참여와 중요도를 제고합니다.

EPC는 공급업체의 생산 제어 계획을 크게 향상하는 문서화된 출시 또는 사전 출시 제어 계획을 요구합니다. 이 EPC 계획은 출하되는 모든 제품이 PHINIA 정책을 충족할 수 있도록 신뢰 수준을 높이는 탁월한 출시 방법입니다. EPC 계획은 또한 생산 제어 계획을 검증하는 역할을 할 것입니다. EPC 계획은 부품의 알려진 중요한 조건뿐만 아니라 PPAP 과정에서 확인된 잠재적인 우려 영역을 모두 고려해야 합니다. EPC는 Chrysler, Ford, GM의 고급 제품 품질 계획 및 제어 계획 참조 매뉴얼 섹션 3.7에 언급된 사전 출시 제어 계획을 연결하는 역할을 합니다.

APQP 시작(Kick-Off) 회의를 진행하는 동안 작성 완료한 EPC Commitment 양식(GSM-F018)에 공급업체가 서명하게 됩니다.

공급업체의 책임

다음 요소를 포함하고 있는 억제 프로세스를 구축해야 합니다.

- 억제 프로세스 담당자의 신원 확인
- 생산 프로세스의 추가적인 제어, 검사 감사 및 검사 요소로 구성된 EPC 계획 개발(설정, 기계류, 고정쇄, 공구, 작업자, 자재/구성품, 예방 유지 보수, 환경 등) 추가적인 제어에는 다음이 포함될 수 있습니다
 - 일반 생산 프로세스의 오프라인, 별도 및 독립적인 확인
 - 입고, 프로세스 및/또는 검사의 증가된 빈도수/샘플 크기
 - 필요에 따라 정의/조정된 하위 공급업체 억제 및/또는 하위 공급업체 지원/감사
 - 라벨 정확성에 대한 향상된 확인
 - 향상된 오류 검사 확인

- 경영진의 내부 감사 확대를 포함한 최고 경영진의 참여 및 가시성 증대
- PHINIA 또는 공급업체에서 지정한 기타 항목
- 부적합 사항이 발견된 경우 신속한 억제 및 수정 조치 이행
- IATF 16949 부록 A에 언급된 바와 같이, 각각 APQP 참조 매뉴얼에 언급된 관리 계획 형식을 사용하여 EPC 계획(해당하는 경우 기능 테스트 및 오류 증명 포함)을 문서화합니다. EPC 계획의 개발 및 문서화는 APQP 과정 중에 이루어져야 합니다. EPC 계획은 생산 관리 계획을 대체하는 것이 아니라 생산 관리 계획을 초과하고 있으며, 이를 검증하는 데 사용됩니다.
- EPC 요구 사항을 준수한다는 사실을 나타내기 위해 공급업체는 각 선적 라벨에 공급업체 및 PHINIA 사이에 동의한 특별한 표시를 부착해야 합니다.

PHINIA의 책임

- EPC 수량/일정은 공급업체와 합의하고 PHINIA의 고객 요구 사항에 따라 결정됩니다.
- EPC 계획을 검토 및 승인하고 공급업체에게 승인을 통지합니다.

종료기준

공급업체 또는 PHINIA에서 부적합 사항을 발견하지 못했고, 양 당사자가 합의한 초기 수량/일정을 충족하는 경우 공급업체는 자체적으로 EPC를 종료(Self-Exit Early Production Containment)할 수 있습니다. 자가 종료 기준에 도달했지만 EPC 계획이 부적합으로 판명되는 경우, 공정 제어 및 기능이 효과적임이 입증되고 PHINIA에 의해 생산제어 계획이 충족될 때까지 EPC 계획을 유지해야만 합니다

부적합 자재 선적 결과

- EPC를 실행하지 않을 경우 선적이 통제될 수 있습니다.
- 특정 EPC 기간 또는 그 외에 잘못된 자재가 선적되는 경우 선적 통제가 발생할 수 있습니다

9.7 프로세스 성능 및 모니터링

정의된 부품/프로세스 특성

특정 고객 관련 요구 사항과 함께 특정 특성 역시 중요한 것으로 간주될 수 있습니다. 해당 부품의 품질을 확보하기 위해 강화된 모니터링 작업이 요구됩니다. 이러한 특성은 특별(special), 중요(significant), 고영향(high impact), 주요(major) 또는 기타(other)로 분류할 수 있고, PHINIA 현장의 요구사항에 따라 지정됩니다.

해당 PHINIA 담당자는 이러한 특정 요구사항 또는 특징을 직접적인 커뮤니케이션, 명세서 또는 제품 시방서를 통해 확인하게 됩니다.

상기 정의된 부품/프로세스 특성 세어

공급업체는 부품/프로세스 특징에 정의된 프로세스 성능 향상 및 제어 상태를 유지 보수하기 위해 통계 기법을 사용해야 합니다. PHINIA가 달리 명시하지 않는 한, 초기 PPAP 제출 시 지정된 특징에 대해 최소 1.67Ppk 성능 지수를 필요로 합니다. 진행중인 양산 생산의 경우에는 최소 1.33Ppk 성능 지수를 필요로 합니다.

공급업체는 지정된 특징에 대해 모두 통계 데이터를 유지해야 하며 요청 즉시 PHINIA에게 데이터를 제공해야 합니다. 공급업체는 PHINIA가 요청하는 경우 이 데이터를 주기적으로 제출해야 합니다. PHINIA에서 달리 명시하는 않는 한, 공정이 필요한 성능 목표를 충족하지 못하는 경우 공급업체는 규격을 벗어나는 부품이 PHINIA로 선적되지 않도록 하는 100% 검사된 억제 계획을 제안해야 하며 공정 능력을 개선하기 위한 시정 조치 계획을 제시해야 합니다.

PHINIA 담당자는 추가 요구 사항을 지정할 수 있습니다. PHINIA에 의해 별도로 명시되지 않는 한 공급업체는 로트(LOT)를 유지해야 합니다 (구체적 세부사항은 "9.10 소급성 요구사항" 참조).

특수 프로세스 요구사항

- PHINIA는 AIAG CQI, VDA 6.3 등 PHINIA와 그 고객이 문서화한 증거를 완성하기 위해 공급업체에 특수 프로세스를 요구할 수 있습니다. 이 표준의 목표는 공급망의 지속적인 개선, 결함 예방, 변동 및 낭비 감소입니다. 공급업체는 매년 자체 평가를 수행할 것을 기대합니다. PHINIA는 자체 현장 평가를 완료할 권리가 있습니다. 모든 특수 프로세스의 경우 공급업체는 요청 시 가능한 한 빨리 현재 CQI 평가를 PHINIA와 공유해야 합니다.
- 열처리 공정은 항상 기능에 중요하며 공급업체 제조 공정의 핵심 측면입니다. 열처리 공정에서 편차가 발생하면 당사 제품의 품질과 신뢰성에 상당한 영향을 미칩니다. PHINIA는 공급업체나 하도급업체의 열처리 공정 승인에 특히 중점을 둡니다. PHINIA제품의 생산과 관련된 모든 열처리 작업은 자동차 표준(예: AIAG CQI-9)을 준수하고 도면 사양에 나열된 PHINIA 엔지니어링 및 품질 표준을 준수해야 합니다. PHINIA의 열처리 담당자는 공급업체 및/또는 하도급업체에서 열처리 감사를 수행하도록 요구할 수 있습니다. 열처리 공정은 항상 부품별과 용광로별로 공개해야 합니다.

9.8 구매 자재 불만 처리(CPM)

일반사항

부적합한 자재가 발견되는 경우 PHINIA는 그 즉시 이 사실을 공급업체에 통보합니다. PHINIA는 공급업체로부터의 부적합 제품의 입고가 확인된 즉시 공급업체에게 CPM(Complaint on Purchased Material: 구매 자재 불만 처리)을 발행합니다.

가능한 경우 디지털 사진과 같은 결함 증거도 함께 제공됩니다. 공급업체가 요청하는 경우 결함 샘플이 발송됩니다.

PHINIA는 부적합 자재의 취급 및/또는 사용여부, 부적절한 PPAP 의뢰와 관계없이 공급업체에 CPM을 발행합니다. 억제 조치가 제출되고 분류 결과가 합의된 기간 내에 제출된 경우 PHINIA는 PPM(Parts Per Million) 계산에 부적합 부품의 수만 적용합니다. 다음과 같은 경우 PHINIA는 CPM을 발행하지 않으며 결함이 있는 부품은 공급업체의 PPM 수에 반영되지 않습니다.

- 공급업체가 부품 선적 이전에 eSCR(공급업체 변경 요청) 승인 또는 '절판' 조건을 대체할 수 있는 기타 동등한 승인을 요청 및 획득한 경우 탈락 요청 지침에 대해서는 [공급업체 변경 관리](#) 장을 참조하십시오.
- 공급업체가 PHINIA에서 문제점을 발견하기 전에 잠재적 품질 문제를 PHINIA에 통보하고 의심되는 자재를 제거하거나 분류하고 해당 자재를 "인증된" 자재로 교체하는 경우

억제조치

PHINIA로부터 CPM을 받은 공급업체는 즉시 PHINIA공장, 수송, 창고, 공급업체의 생산 설비 등에 있는 제품을 포함하여 모든 제품을 100% 분류하여 PHINIA의 어셈블리 공장의 생산 중단 사태가 발생하지 않도록 하기 위해 충분한 인증 제품을 공급해야 합니다. PHINIA에서 별도의 지시가 없는 경우 향후 3회의 선적분에 대해 특정 결함 또는 결함들에 대해 인증을 받았다는 라벨을 자재에 부착해야 합니다.

- 공급이 지속적으로 이루어지는 경우 아래의 상황이 발생할 수 있습니다.
 - PHINIA의 높은 재고: 공급업체는 제품을 반품하도록 하거나 PHINIA에서 분류작업을 하는 것 가운데 선택할 수 있습니다.
 - PHINIA의 낮은 재고: 공급업체는 PHINIA현장에서 결함제품을 분류해야만 합니다.
 - 긴급상황 (생산중단가능): PHINIA는 적절한 조치를 취하고, 공급업체는 이로 인해 발생하는 모든 비용에 대한 책임을 집니다
 - 참고: PHINIA의 생산 시설 중 일부는 구매한 자재에 대한 현장분류를 허용하지 않습니다. 공급업체는 PHINIA에서 부적합한 자재를 운송/분류/재포장한 뒤, 정확한 수량으로 새로운 포장 전표를 만들고, 필요한 경우 새로운 바코드 라벨을 부착하고, 인증된 재고를 PHINIA로 다시 운송하기 위한 준비를 해야 합니다.
- PHINIA는 공급업체의 비용으로 자재를 반환할 수 있는 권한을 위해 공급업체에게 연락합니다.
- PHINIA는 공급업체가 외부자원(외부업체, 제3자)을 통해 제품을 분류하는 것을 관리하지 않습니다. 공급업체는 외부자원에 대한 책임을 가지며 PHINIA와 외부자원 간 부품 선적을 완벽하게 준비해야만 합니다. 또한 공급업체는 분류된 부품의 품질을 검사 및 모니터링할 책임이 있습니다.

- 공급업체에 반환되어 재작업 후 PHINIA로 반환된 결함부품은 공급업체 PPM에 반영됩니다. 재작업된 부품은 규격을 충족해야 합니다. PHINIA의 사전 서면 승인이 없는 경우 부품 수리는 허용되지 않습니다.
- 공급업체는 정확한 분류 결과를 보고하고 필요한 경우 수정된 결함 제품 수량을 요청할 책임이 있습니다. 이는 공급업체의 PPM 계산에 영향을 줄 수 있습니다.

8-D 보고서

일반사항

공급업체는 PHINIA의 8-D 문제 해결 양식(GSM-F007) 또는 그 외 적절한 PHINIA 담당자의 승인을 받은 양식을 사용하여 CPM에 응답합니다. 해당되는 PHINIA 담당자의 동의가 없는 경우 각 CPM에 대한 응답으로 8-D 문서를 제출합니다. 응답 방법으로는 주로 이메일을 사용합니다.

최초의뢰

PHINIA는 통지 24시간 내에 최초 8-D 문서에 대한 응답을 받아야 합니다. 직접 취한 억제 조치와 초기 분류 결과가 나와 있는 3-D 보고서는 48시간 내에 제출되어야 하며 5-D 보고서는 14일 내에 제출되어야 합니다. 5-D 보고서는 장기간의 교정 조치 항목에 대한 정의, 기획, 이행을 포함하고 있어야 합니다. 별도로 명기되어 있지 않다면 위의 마감일이 적용됩니다(예: 고객이 14일 대신 7일 내의 5-D 마감과 같은 보다 엄격한 마감일을 요구하는 경우, PHINIA는 공급업체에게 보다 빠른 응답을 요구할 수 있습니다).

최종의뢰

공급업체는 실질적으로 가장 빠른 시간 내에 승인 및 종료를 하기 위해 최종 8-D 문제 해결 양식을 제출해야 하지만 CPM 발행일로부터 30일을 넘어서는 안 됩니다. 공급업체는 원래 마감일 이전에 30일 마감 연장 승인을 요청할 수 있습니다. 이 요청은 해당 PHINIA 담당자에게 해야 합니다.

승인 및 종료

해당 PHINIA 담당자는 CPM 종료 전에 공급업체의 최종 8-D 보고서를 승인해야 합니다. 30일을 초과하는 모든 8-D 개방은 공급업체의 능력 평가에 부정적인 영향을 줄 수 있습니다 ([공급업체 평가](#) 장 참조).

8-D에서 프로세스 또는 부품 변경을 확인한 경우 PHINIA 변경 관리 요구 사항을 따라야 합니다 ([공급업체 변경관리](#) 장 참조).

- PHINIA의 제조현장에서 수정 조치를 취하도록 요청받을 수 있습니다.
- PHINIA와 그 고객은 공급업체 및 하도급업체 공장에서 요구 사항에 따른 제품 적합성을 확인할 권리를 보유하고 있습니다
- 공급업체의 현장에서 이행된 수정 조치에 대한 확인은 차후 방문 시에 수행됩니다.

- 수정조치를 이속하는 데 2주 이상이 걸리는 경우 진행 보고서를 제출해야 합니다.
- 수정 조치 완료 후 그 효과가 입증된 경우, PHINIA 8-D 담당자는 8-D 종료를 승인하고 종료를 공급업체에게 통보할 책임이 있습니다.

제어된 선적

- PHINIA는 적절한 품질 및 납품 능력을 보장하기 위해 특별한 조치가 필요하다고 판단할 수 있습니다. 이러한 조치는 제어된 선적을 포함하지만 여기에 국한되지 않은 방법과 관련된 비용은 공급업체가 부담합니다.
- 제어된 선적은 근본적인 문제 해결 프로세스를 도입하는 동안 특정 부적합 제품을 분류하기 위해 중복 검사 프로세스를 추가하도록 하는 PHINIA의 공급업체에 대한 요구사항입니다. 중복 검사는 일반적인 제어에 추가되며 제어된 지역에서 완료되어야 합니다. 검사 결과를 나타내는 CS2평가 양식 (Submission of the CS2 Assessment Form-1 Chart/GSM-F009)이 필요합니다. 중복 검사 프로세스에서 획득한 데이터는 2차 검사 프로세스의 효율성 측정 및 초기 부적합 제품 제거를 위해 취한 수정 조치로써 중요합니다.
- PHINIA는 공급업체에 제어된 선적을 도입한다고 통지하게 됩니다. 제어된 선적에는 다음과 같은 두 가지 레벨이 있습니다.
 - 레벨 1: 문제 해결 프로세스와 함께 중복검사 프로세스가 포함되어 있습니다. 공급업체 직원은 고객이 부적합한 부품/자재 영수증을 받지 않도록 검사 프로세스를 수정해야 합니다.
 - 레벨 2: 제어된 선적과 동일한 프로세스가 포함되며, 제3자가 PHINIA 또는 PHINIA 고객의 이해관계를 대변하는 추가 검사 프로세스가 추가됩니다. 제3자는 공급업체가 선택하고, PHINIA 또는 PHINIA의 고객이 승인하며, 공급업체가 비용을 지불합니다. 공급업체는 PHINIA 또는 PHINIA의 고객이 유지 관리하는 승인된 목록에서 제3자를 선택할 수 있습니다.
- 레벨 2 제어가 효과적이지 않는 경우 다른 조치가 필요할 수도 있습니다. 제어된 선적 - 레벨 1 또는 레벨 2의 적용 기준:
 - PHINIA는 공급업체가 일반적인 CPM 8-D 프로세스를 통하여 부적합 재료가 나온 상황을 효과적으로 수정하고 PHINIA 또는 PHINIA의 고객을 문제로부터 분리할 수 있는지 여부를 결정하게 됩니다. 아래는 공급업체가 제어된 선적 도입을 고려하게 되는 이유입니다.
 - 반복된 CPM
 - 공급업체의 현재 제어가 요구 사항을 충족시키기에 충분하지 않음
 - 문제의 기간, 횟수 및/또는 심각도
 - 내부/외부 공급업체 데이터
 - 제어된 선적 - 레벨 1 실패

- 중대한 생산 중단
- 현장에서의 품질 문제 (예: 보증/warranty).
- PHINIA는 상기의 고려 사항을 근거로 레벨 1과 레벨 2 중 적절한 것을 결정하게 됩니다.
- 제3자 또는 PHINIA 담당자가 감사를 수행할 수 있습니다. 제3자의 중복 검사 프로세스 및 감사에서 얻은 데이터는 2차 검사 프로세스의 효과 측정 및 초기 부적합을 제거하기 위한 수정 조치로서 중요합니다.
- 특별한 경우, 제어된 선적 레벨 2 검사는 공급업체 이외에 PHINIA에서 적합하다고 판단되는 시설에서 검사를 수행되도록 요청할 수 있습니다.
- 제어된 성적 종료 기준 – 레벨 1 및 레벨 2
 - 기본 종료 기준은 다른 종료 기준이 정의되지 않는 경우 사용됩니다. 기본 기준은 아래에 나열되어 있으며, 제어된 선적을 종료해 달라는 요청이 있는 경우 PHINIA 담당자에게 제공해야 합니다.
 - 억제 조치의 20 근무일간 데이터 및 요약은 제어된 선적 조치에서 확인된 불일치를 제어하기에 표준 생산 제어가 효율적이라는 사실을 입증합니다. 시간은 영구 수정 조치 시작일로부터 누적됩니다.
 - 근본 원인이 식별 및 확인되었는 사실을 나타내는 문서
 - 수정 조치가 도입 및 검증되었다는 사실을 나타내는 문서
 - 오류 검사를 위해 모든 조치를 취했다는 사실을 나타내는 문서
 - 요청에 따라 수정된 모든 문서의 사본(제어 계획, FMEA, 프로세스 흐름 도표, 작업자의 지침, RYDBR 기록 등)
 - 적절한 통계 데이터
 - PHINIA에서 요청한 기타 정보
 - CS2 전용의 추가적인 종료 기준은 다음과 같습니다.
 - CS2 합격 평가 양식 사본(GSM-F009) 및 완료된 조치 계획
 - PHINIA 또는 PHINIA의 고객이 요청하는 경우, 제어된 선적 문제와 관련하여 공급업체가 수행한 모든 행동에 대한 타사 기록원의 승인(또는 계획) 문서

9.9 공급업체 입금 취소

일반사항

공급업체는 자신들이 공급하는 제품의 품질, 정시 납품 및 신뢰성에 책임을 가집니다. 제품은 시방서 및 기타 관련 세부사항을 충족시켜야 합니다. 공급업체는 부적합, 분류, 프리미엄 운송, 재작업, PHINIA의 부가 가치가공에 대한 보수 비용 및 결함 재료의 교체, 그 결과로 인한 야근 및 PHINIA 또는 PHINIA의 고객에게 발생한 생산성 손실 등을

포함하여 이에 국한되지 않는 부적합 제품 및 거절된 PPAP 의뢰의 결과로 인해 발생하는 재정적 책임을 수용합니다.

다음은 PHINIA 현장으로 발송된 부적합 제품과 관련된 입금 취소 일정입니다

- 발행된 각 CPM에 대한 행정 비용
- 현장외부의 제3자 분류 비용: 공급업체가 제3자(선별/분류회사)에게 직접 결제
- 현장내부의 제3자 분류비용(특정 PHINIA 현장에서 허용되는 경우): 공급업체가 제3자(선별/분류회사)에게 직접 결제
- PHINIA 내부 인력의 사내 분류 작업(생산 라인 가동 중단을 피해야 하는 경우): 공급업체는 실재 발생 비용에 대한 책임을 가집니다.
- 생산 라인 가동 중단 비용: 공급업체는 실제 발생한 비용에 대한 책임을 집니다.
- 기타 비용(재작업비, 자재 처리비, 필요한 고객 방문 시간 및 출장비, 발송비, 고객 위치에서 진행되는 분류비, 공구/기기 손상, 테스트 등): 공급업체는 실제 발생 비용에 대한 책임을 집니다.
- 공급업체는 해당되는 모든 품질 보증 비용을 부담해야 합니다.

무단변경

공급업체가 PHINIA의 구매주문서의 세부 사항 및 약관을 준수하는 계약 제품을 납품하지 않거나, 구매주문서의 세부 사항 및 약관을 무단으로 변경을 시행한 경우 PHINIA 및/또는 해당 고객에게 발생하는 모든 비용은 전적으로 공급업체의 책임입니다

입금 취소 차변 기입

입금 취소 방법은 차변 기입을 통해 이루어지며 PHINIA 입고 위치별로 처리됩니다.

9.10 소급성 요구사항

강력한 추적성 시스템을 갖추는 것은 전체적인 성공의 핵심 요소로 품질 개선, 비용 절감, 프로세스 최적화 및 궁극적으로 공급망 전반에 걸쳐 타임-투-고객의 개선에 초점을 맞추고 있습니다. 데이터는 생산 생산량 계산, 품질 관리 및 공정 능력 계산, 재고 관리, 수익 예측, 유지보수 및 기타 비즈니스 운영에 사용되므로 데이터의 지속적인 가용성과 가시성은 공급망을 통해 부품을 제조, 보관, 운송하는 중요한 기반입니다. 생산 능력을 향상시키고 생산 비용을 줄이는 것도 동일하게 중요합니다. 개별 소급성이 부족하면 근본 원인 분석 및 결함 원인 식별 소요시간 증대로 품질 사고가 발생할 경우 재무에 현저한 영향을 줄 수 있습니다.

PHINIA 사업부는 이를 명심하여 아래와 같은 구체적인 소급성 요건을 제시하고 있습니다:

- 소급성 시스템 요건
- 개별 또는 배치/로트 구성요소 소급성 요건
- 제조, 가공, 조립, 테스트 과정의 소급성 요건

- 소급성 데이터 보존
- 부품 식별 (바코딩) 요건

공급업체는 관계된 PHINIA 사업부와 협조하여 이 섹션에 대한 특정 요건을 고려해야 합니다.

9.11 내장 소프트웨어 요구사항

이 요건은 다음에 설명된 IATF16949:2016 요건에 따른 것입니다

- 조직은 내부적으로 개발된 내장 소프트웨어가 포함된 제품의 품질보증을 위한 프로세스를 사용해야 하며, 자체 소프트웨어 개발 프로세스를 평가하기 위한 적절한 평가 방법을 구비하고 있어야 합니다.
- 소프트웨어 개발 프로세스는 내부 감사 프로그램의 범위에 포함되어야 합니다. 내부 감사인은 해당 조직이 선정한 소프트웨어 개발 평가 방법의 효과를 이해하고 평가할 수 있어야 합니다.

9.12 제품 안전 요구사항

제품 안전은 IATF 표준의 일부분이며 조직은 제품 안전 관련 제품과 제조 프로세스 관리 프로세스를 문서화해야 합니다. 제품 안전과 관련된 새로운 요구 사항에 해당하는 경우는 아래와 같습니다.

- 통제 계획과 FMEA의 특별 승인
- 제품 안전 관련 제품 및 관련 제조 프로세스에 관여하는 인력에 대해 조직 또는 고객이 식별한 교육
- 고객이 지정한 조달처를 포함하여 공급망 전반에 걸쳐 제품 안전과 관련된 요구 사항 전달

이 조항은 제품이 용납할 수 있는 피해나 손상을 유발하지 않고 지정된 또는 의도한 목적을 수행해야 한다는 사실을 강조합니다. 조직은 제품 수명 주기 전반에서 제품 안전을 보장할 프로세스를 갖춰야 합니다

9.13 청결 요구사항

오염 제어는 측정, 프로세스 제어 및 취급 개선을 통해 시간이 지남에 따라 부품 청결성을 개선합니다. 오염원을 모니터하고 제어하기 위한 체계적이고 구조화된 접근법을 활용하며 문제에 대응할 때는 절제된 접근법을 적용합니다.

오염 제어:

- 오염 문제를 제어하고 전달하기 위한 체계적 접근법 제공
- 지속적인 개선을 위해 정의된 영역을 지원하고 수립

PHINIA 공급 업체 매뉴얼

- 오염 위험
- 품질지표 개선: PPM 및 보증(warranty) 감소 해당되는 경우 공급업체는 GSM-F033을 준수해야 합니다.

10 품질 시스템 기본-삭제

11 공급업체 변경 관리

11.1 일반사항

변경 관리에 대한 인식에 대해 특히 PHINIA는 PHINIA 제품의 품질과 무결성을 보장하기 위해 설계된 전사적인 변경 관리 시스템을 구현했습니다. 공급업체는 부적합 제품 문제 또는 설계, 성능, 자재 또는 프로세스의 변경 사항에 대해 사전 예방적 접근을 취해야 합니다. 공급업체는 아래에 설명된 방법 중 하나를 통해 서면 PHINIA 승인을 받기 전에 이러한 제품을 선적해서는 안 됩니다. 공급업체가 무단 변경을 시행하여 PHINIA 및/또는 고객에게 부정적인 영향을 미친 경우 공급업체는 모든 관련 비용에 대해 PHINIA를 보상할 책임이 있습니다.

11.2 임시변경

세부 사항을 벗어나는 제품 또는 공급업체의 공정관리 계획을 반영하지 않은 임시 공정 변경으로 생산된 제품을 임시로 선적하도록 허용할 방법을 찾는 경우, 공급업체는 선적 전에 승인을 얻을 책임이 있습니다. 여기에는 사소한 치수 오류 또는 기계 가동 중단 동안에 외주를 통해 처리된 작업 등이 포함됩니다. 공급업체가 지정한 제품 특징에 대한 변경 사항은 PHINIA의 시방서에 나와 있지 않더라도 이러한 요구 사항에 적용됩니다.

공급업체는 검토 및 승인을 위해 eSCR(전자 공급업체 변경 요청)을 작성하여 해당 PHINIA 담당자에게 제출해야 합니다. eSCR은 임시변경요청(Temporary Deviation Requests) 및 영구 변경 요청(Permanent Change Requests)에 사용되며 양식 상에 승인 섹션이 서로 다릅니다.

공급업체는 규격을 벗어나는 제품을 선적하기 전에 서면 허가를 얻어야만 합니다.

- eSCR (electronic Supplier Change Request: 전자 공급업체 변경 요청) 제출
- 임시 탈락 요청(Temporary Deviation Request) 체크박스에 표시
- eSCR 만기일 및 적용 가능한 제품 수량 추적
- eSCR 범위 내에 있는 제품 선적
- 합의된 한도를 넘어서는 추가 선적 승인 획득
- PHINIA가 달리 동의하지 않는 한, 시행 전에 영향을 받는 모든 PHINIA 공장의 승인을 얻어야 합니다

11.3 영구변경

일반사항

PHINIA에 공급되는 제품의 설계, 성능 또는 공정에 대한 영구적인 변경을 요청하는 경우, 공급업체는 이를 도입하기 전에 아래와 같이 승인을 요청해야 합니다. 공급업체가 지정한 제품 특성에 대한 변경 사항은 PHINIA 도면 및/또는 사양에 표시되지 않더라도 이 요구 사항에 해당됩니다.

공급업체 변경 요청

- 제품 설계, 성능 또는 프로세스에 대한 영구 변경을 원하는 공급업체는 **eSCR**(전자 공급업체 변경 요청 양식)을 작성하여 해당 **PHINIA** 담당자가 재검토할 수 있도록 제출해야 합니다.
 - 이 양식에는 관련된 모든 정보가 포함되어야만 합니다.
 - **PHINIA**는 **SCR**(예: 변경 도입 후 요청된 레벨 3 **PPAP**)을 승인, 거부 또는 승인 조건을 적용할 수 있습니다. 배치는 생산 및 고객 요구 사항에 대한 변경 및 영향의 특성에 따라 결정됩니다.
- **eSCR**의 승인은 공급업체에게 선적을 허가하는 것이 아닙니다. 단지 **PPAP** 제출에 대한 조정을 진행할 수 있는 권한을 부여할 뿐입니다.
 - 공급업체는 다음을 수행해서는 안 됩니다.
 - **PPAP** 전면 승인을 받기 전에 변경 도입
 - 모든 **AAIG** 및/또는 **VDA** 생산 부품 승인 프로세스 요구 사항을 충족시키기 전의 선적
 - **PHINIA** 자재그룹(**Materials Group**)과 함께 설정한 이행일 이전에 선적
 - **PHINIA**와 달리 합의하지 않는 한, 시행 전에 영향을 받는 모든 **PHINIA** 공장의 승인을 얻어야 합니다
 - 공급업체가 비 승인된 변경을 도입하여 **PHINIA** 및/또는 해당 고객이 부정적인 영향을 받는 경우 공급업체는 **PHINIA** 및 해당 고객에 의해 발생한 모든 관련 비용을 **PHINIA**에 보상할 책임이 있습니다.

11.4 검토 프로세스

검토 및 승인 프로세스

- **PHINIA**의 교차 기능 그룹이 **eSCR**(전자 공급업체 변경 요청 양식)을 평가합니다. 변경 속성(공급업체 프로세스 또는 설계 변경)은 이 변경이 도입될 수 있는지 또는 **PHINIA**가 고객의 확인 테스트 및 승인을 요구할지 여부를 결정합니다.
- 공급업체는 이 프로세스의 일부로써 **PHINI eAPQP** 시스템을 사용해야 합니다.

12 자재/납품정책

12.1 운송정책

공장 별 요구사항

- 공급업체는 이 장에 설명되어 있는 자재 및 납품 정책은 물론 PHINIA 현장 국가의 법률을 준수해야 합니다. 필요한 경우 각 PHINIA 위치의 납품 정책을 준수해야 합니다. 공장 별 요구 사항에 대해서는 입고 PHINIA 공장에 있는 관련 자재 스케줄러에게 연락하십시오.
- 모든 물품 또는 그 컨테이너에 해당하는 원산지를 표시해야 합니다. 공급업체는 또한 개별 제품에 대한 원산지 증명서를 PHINIA에 제공해야 할 책임이 있으며, 원산지 변경이 있을 경우 즉시 PHINIA에 통보해야 합니다. 애프터마켓 운영을 지원하기 위해 대량으로 선적되는 부품에는 각 개별 부품에 원산지 표시가 포함되어야 합니다.

프로그램 별 요구사항

- PHINIA는 APQP 프로세스, RFP, 구매 주문 및 기타 통신을 수행하는 동안 자재 정책을 기술합니다. 요구 사항에는 최소한 다음이 포함되어야 합니다.
 - 라벨링
 - 용량(Capacity)
 - 최신 인코텀즈(예: F.O.B., C.I.F., D.D.P)에 따른 납품 약관
 - 컨테이너, 팔레트, 기타 포장
 - 보관
 - 위탁
 - 제품 확인
 - 위험물 제한 (IMDS/CAMDS / MSDS, REACH, ROHS, GADSL 요구사항에 포함되지만 이에 국한 되지는 않음).
 - 제품의 보관:
 - 녹 방지 – PHINIA 공장에 공급업체 부품이 도착 후 최소 30일 동안 부품에 녹이 발생하지 않도록 보장해야 합니다.
 - 오염 – 부품이 PHINIA 공장에 도착 후 오염되지 않도록 합리적인 관리를 취해야 합니다. 추가적으로, 부품에 특정한 오염 기준이 도면에 언급될 수 있습니다.
 - 자재 배포 및 회수 시스템
 - 운송모드 및 운반 경로
 - 회수 가능한 포장

- 공급업체는 구매 주문서에 정의된 PHINIA 약관에 따라 100% 제 시간에 선적할 것으로 기대합니다. 배송 지연과 관련된 모든 비용은 공급업체가 부담합니다.

해외공급업체/선적

- PHINIA에서 별도로 명시하지 않은 한, 해상 운송을 필요로 하는 제품의 모든 공급업체는 입고 공장이 있는 국가에 최소 30일 간의 적정 재고를 유지해야 합니다. 30일간의 적정 재고 기간은 최근 예측/출시 (예 12주출시 또는 6개월 예측)에서 월 평균 요구량을 계산하여 결정합니다. 이 적정 재고 기간을 항상 모니터링하고 유지하는 것은 공급업체의 책임입니다. 부적절한 재고로 인해 PHINIA 설비에서 발생한 비용은 공급업체의 책임이 됩니다. 본 정책에 벗어나는 어떠한 행위도 적절한 PHINIA 공장 자재 담당자 또는 GSM 담당자와 협의해야 합니다.

12.2 포장/컨테이너 선적

공급업체는 PHINIA의 요구 사항을 지원하기 위해 컨테이너 및/또는 포장 자재를 적시에 공급할 수 있는 예비 수량 계획을 수립해야 합니다. 생산 부품 포장은 재사용 가능한 포장 시스템을 사용하는 것을 선호합니다. PHINIA의 청결 요구를 충족시키기 위해 공급업체는 필요한 추가적인 청결 프로세스를 수행해야 합니다. 추가 청결에 소요되는 관련 비용은 모두 공급업체의 견적에 포함되며 공급업체의 책임입니다. PHINIA는 APQP를 진행하는 동안 및 PPAP 이전에 모든 포장 설계를 승인해야 합니다. 공급업체는 PHINIA의 포장 승인없이 PHINIA로 제품을 선적할 수 없습니다.

공급업체는 컨테이너 수량 및 상태를 모니터링하기 위한 시스템을 개발 및 도입해야 합니다. 또한 공급업체는 다음 조건이 충족되었는지 확인해야 합니다.

- 컨테이너는 청결하고 물기가 없는 상태(외부 자재로부터 안전)를 유지해야 합니다.
- 이전 선적분의 라벨은 제거되어야 합니다.
- 컨테이너는 작업 순서대로 관리되어야 합니다(예: 문 경첩의 윤활유 및 잠금 장치의 스프링 클립 등).
- 손상된 컨테이너, 팔레트 또는 기타 PHINIA에서 제공한 제품은 유통과정에서 제거하고, 결함이라는 태그를 붙인 후 해당 PHINIA 공장의 자재 관리부서 (Material Control)로 통지하고 반환해야 합니다. 공급업체가 야기한 재활용 가능한 포장의 손상에 대해서는 공급업체에게 배상 책임이 있습니다.
- PHINIA는 적절한 자재 흐름을 유지하여 공장에 재고를 유지할 수 있도록 PHINIA 소유의 재활용 가능한 포장을 사용하도록 각 공급업체에게 요청하고 있습니다.
- 회기 년도 말에 PHINIA는 재활용 가능한 포장재의 실사를 요구할 수 있습니다. 공급업체 공장에서 보유하고 있는 재고 및 PHINIA로 운반중인 미착 재고를 포함한 포장재 전체 재고 수량을 요청할 수 있습니다.
- 포장은 정부 및 환경 규제를 모두 준수해야 합니다.

공급업체는 청결 및 경미한 수리와 관련된 일반적이고 합리적인 비용을 부담합니다.

포장승인

- APQP 프로세스의 일환으로 별도로 지시를 받지 않은 경우 공급업체는 공급업체 포장 양식(GSM-F012)을 활용해야 합니다.
- 모든 포장재는 ISPM 15 또는 ISPM 15의 향후 개정 사항을 준수해야 합니다.

12.3 라벨링 및 확인

일반사항

- 이는 선적/부품 식별 라벨의 인쇄 및 배치에 대한 요구 사항입니다.

라벨 크기 및 소재

- 라벨의 크기는 PHINIA 입고 공장에서 결정합니다. 라벨 재고는 흰색, 인쇄는 검정색이어야 합니다. 압력 감지 및 건성 접착제를 사용하여 부착하게 됩니다. 컨테이너의 크기 또는 디자인으로 인해 포장/컨테이너에 라벨을 부착할 수 없는 경우 입고 공장과 PHINIA 공급업체 간 자재 조정이 필요합니다.

라벨 유형, 라벨 배치 및 기계 판독 가능 정보

- 기계 판독 가능 정보(바코드)가 표시되는 지정된 라벨 필드는 공장 별 요구 사항을 준수해야 합니다. 특히, 마스터 라벨 및 복합 하중 라벨은 팩이 분해될 때 라벨이 폐기 또는 손상되는 방식으로 보조 컨테이너에 부착됩니다(예: 밴드에 걸리거나 스트레치 랩에 부착된 복합 하중 라벨).
- 라벨의 정확성을 유지하기 위해 공급업체는 전자적 방법 또는 수작업을 통해 모든 라벨이 구매 주문(또는 출시)과 일치하는 지 확인해야 합니다. 라벨 오류는 영구적인 수정 조치를 필요로 하는 품질 불만으로 취급될 수 있습니다.

12.4 수송 및 공급망 보안

C-TPAT(Customs-Trade Partnership Against Terrorism: 테러예방 화물 보안 프로그램)

- C-TPAT는 미국에 제품을 공급하는 공급업체에만 적용됩니다. 다른 지역에 제품을 공급하는 공급업체는 WCO(World Customs Organization: 세계 관세 기구)를 따라야 합니다.
- 공급업체는 미국 세관 및 국경수비대에서 공표한 C-TPAT 프로그램의 참여 회원임을 서면으로 입증하거나 C-TPAT 프로그램시작을 위한 해당 공급망 보안 권장사항 또는 요구사항을 준수해야 합니다. (자세한 내용은 <https://www.cbp.gov/border-security/>를 방문하십시오). 공급업체는 공급업체의 위반으로 인해 발생하거나 관련된 의무, 클레임, 요구 사항 또는 비용(변호사 및 기타 전문 비용 포함)에 대해 PHINIA를 보호해야 합니다.

- 공급업체는 PHINIA가 목적지 국가의 모든 관련 법률, 규제 및 관련 법적 보고 의무를 준수할 수 있도록 필요한 정보를 모두 제공하는 데 동의합니다. 공급업체는 PHINIA가 관세 관련 의무 사항, 현지 내용/원산지 요구 사항을 충족시키고 필요한 경우 모든 관세 및 무역 프로그램 세금 회피 및/또는 환불 혜택을 받을 수 있도록 모든 문서 및/또는 전자 거래 기록을 제공하는 데 동의합니다. 또한 공급업체는 공급업체가 이러한 요구 사항을 준수하지 못하거나 PHINIA에게 법적 신고 준수에 필요한 정보를 제공하지 않아 발생하는 모든 금전적 책임을 다하며, 이에 대해 PHINIA에 배상하며 모든 책임을 지는 데 동의합니다. 이러한 금전적 책임에는 수입 국가 정부에서 취한 조치로 발생하거나 부과된 모든 벌금, 처벌, 몰수 또는 상당 비용이 포함되지만 반드시 여기에만 국한되지 않습니다.
- PHINIA가 도착지국가의 수입 관세 절차를 따라야 하는 경우 국경을 넘어 운송하는 모든 공급업체는 C-TPAT 공급업체 상태 양식(GSM-F013)을 작성해야 합니다. 질문과 함께 작성 완료된 양식은 PHINIA의 공급업체 담당자에게 전달해야 합니다.
- C-TPAT 공급업체 상태 양식(GSM-F013)은 매년 갱신됩니다.

세계 무역을 보호하고 촉진하기 위한 WCO 표준 체제("WCO-Framework")

- WCO-Framework는 미국 이외의 지역으로 상품을 수출하는 모든 공급업체에 적용됩니다.
- 공급업체는 WCO에서 공표한 WCO 프로그램의 참여 회원임을 서면으로 입증하거나 WCO 프로그램 시작을 위한 해당 공급망 보안 권장 사항 또는 요구 사항을 준수한다는 사실을 서면으로 입증해야 합니다. (자세한 내용은 <http://www.wcoomd.org>를 방문하십시오). 공급업체는 공급업체의 계약 불이행으로 인해 또는 이와 관련하여 발생하는 그 어떤 책임, 클레임, 요구 또는 비용(변호사 또는 그 외 전문 요금 포함)에 대해 PHINIA를 보호해야 합니다.

국제 선적요건

모든 배송 제품은 선적의 적절한 배치와 완료를 보장하기 위해 통상거래상 필요한 문서를 동반해야 합니다.

여기에는 다음이 포함됩니다.

- 송장(Invoice)
- 패킹리스트(Packing List)
- 항공화물운송장(AWB/MAWB) CMR, ECB, 선하증권(BL)
- 필요한 경우: 특혜문서, 원산지 증명서

수입과 관련한 문의사항은 PHINIA의 통관 담당부서로 연락하십시오

송장 요구사항

(국제 선적의 경우)는 다음과 같은 PHINIA 표준 국제 송장 요구 사항 준수를 동의합니다

- 송장번호
- 송장 작성일
- 판매자 이름 및 주소
- 구매자 이름 및 주소
- 고객국/유럽 내 통관항
- 상품명을 세부적으로 기록하여 수입국가의 관세법에 의해 상품이 적절히 분류되도록 하십시오. 이 설명은 영어 또는 대상 국가의 공식 언어로 작성되어야 합니다.
- 원산지 국가
- 필요한 경우 제조업체의 이름 및 주소
- PHINIA구매주문번호(PO번호)
- PHINIA 부품번호
- 판매 약관(인코텀즈®) 가능한 정확히 명시(예: FCA 1849 BREVARD ROAD, ARDEN INCOTERMS 2010®의 최신 버전) - 실제 운송 비용이 표시된 선하증권이 반드시 포함되어야 함
- 구매 가격 및 통화
- 단가 및 각 계열의 확장 가격
- 각 줄 당 6자리 HS 코드
- 선적 총 가치 공구, 금형, 몰드 또는 PHINIA 또는 해당 고객이 제공한 상품의 생산에 사용되거나 이 제품에 통합되는 자재 및 구성품과 같은 기타 유사 항목을 포함하는 보조 비용에 국한되지 않는 모든 비용 및 할인

포장명세서 (Packing List) 요구사항

- 포장명세서 번호
- 포장명세서 작성일
- 송장 참조 번호
- 상품포장 패키지의 마킹 및 번호
- 상품 수량, 순 중량 및 수치

특혜/CoO – 원산지 증명서

- 자유무역협정서 (FTA)
- 공급업체 국가와 고객 국가 간의 특혜조약

- 담당 공식 기관 발행 원산지 증명서(CoO)

특혜관련문서는 통관에 필요한 문서에 반드시 포함해야 합니다. 문서의 미포함으로 발생하는 추가 비용은 공급업체가 부담해야 합니다.

수입업체 보안 파일 링 ("ISF" 10 + 2)

선박을 통해 PHINIA U.S. 위치로 운송하는 모든 공급업체는 PHINIA 또는 PHINIA의 지정한 대리인에게 적기에 ISF 정보를 제공해야 합니다. 공급업체는 상업 송장의 모든 ISF 필드를 포함시켜야 합니다. 더 많은 정보는, 다음 링크 CBP ISF에서 확인할 수 있습니다.

<https://www.cbp.gov/border-security/>

유럽세관 적하목록 사전신고제

모든 운송수단에 관련된 필요 정보는 운송주선인(포워더)이 운송업체에게 전자적 수단으로 제공합니다. 운송업체는 유럽 도착 시점에서 화물신고서(ENS) 양식의 사전신고서를 작성하여 세관에 제출합니다.

이 정보는 세관에 개별 선적의 취급방법을 알리고, 실시간 리스크 분석을 통하여 위험하거나 의심스러운 선적이 통과되는 리스크를 줄일 수 있도록 합니다.

이 정보는 규정에서 명시한 대로 적시에 반드시 제출해야 합니다.

http://ec.europa.eu/ecip/security_amendment/index_en.htm

12.5 지정된 수송업체

PHINIA에서 지불하는 운송비용

PHINIA가 비용을 지불하는 화물의 경우, 공급업체는 제3자 물류 서비스 제공업체를 포함하여 PHINIA가 지정한 운송 업체를 이용합니다(해당 운송 업체의 포털 또는 기타 지시된 통신 방법을 활용). 공급업체는 PHINIA 배포 자료에 따라 요구되는 대로 운송해야 하며 수령지에서 요청하는 경우 운송 증빙 서류를 제시해야 합니다. 공급업체가 이러한 기대치를 충족하지 못하는 경우, 공급업체는 프리미엄 운송을 포함한 관련 비용을 회수할 책임이 있습니다.

공급업체가 지불하는 운송비용

공급업체가 비용을 지불하는 화물의 경우, 공급업체는 PHINIA 배포 자료를 충족하고 PHINIA 운송 지침을 준수하기 위해 필요한 대로 운송해야 합니다. 공급업체가 이러한 기대치를 충족하지 못하는 경우, 공급업체는 프리미엄 운송을 포함한 관련 비용을 회수할 책임이 있습니다.

특수상황

특수 상황이 발생한 경우 PHINIA는 PHINIA가 지정된 운송 업체를 사용하도록 할 수 있는 권한을 보유합니다.

성과와 프로세스 지표

13 공급업체 성과지표

13.1 일반사항

이 공급업체 역량 평가 시스템은 PHINIA에서 생산자재 공급업체를 평가하는 데 사용되는 기준입니다. 1곳 이상의 PHINIA 제조 공장으로 납품하는 공급업체는 각 사업부의 개별 점수와 각 제조공장의 점수에 대한 세부 정보를 받게 됩니다. 등급은 다음 분류를 사용하여 매월 게시됩니다. 종합 평가 점수는 해당 비즈니스 단위에 포함된 모든 공장에 걸쳐 누적된 성과를 사용하여 PHINIA 비즈니스 단위별로 생성됩니다.

- 품질 - 30
- 운송 - 30
- 비용관리- 30
- 지속가능성 성과 - 10
- 출시역량 - 10

13.2 품질 역량

구매자재불만 (CPM) – 20점

- 기대치는 "0"CPM입니다. CPM 프로세스에 대한 자세한 설명은 공급업체 매뉴얼 9.8장을 참조하십시오.
- 매달 CPM의 수가 평가표에 요약되어 표시됩니다. 지난 6개월 동안 총 CPM이 0인 공급업체는 현재 점수로 20점을 모두 받게됩니다. 예를 들어 지난 6개월 동안 총 CPM이 3인 공급업체는 현재 점수로 "14"점을 받습니다(아래 표 참조).
- PHINIA가 별도로 명시하지 않은 경우, 아래의 표가 사용됩니다.

총CPM(6개월)	점수(점)
0	20
1	18
2	16
3	14
4	10
5	5
≥6	0

- 공급업체는 문제가 발생할 경우 범주당 최대 10점의 페널티를 받습니다.
 - 반복/만성적 품질 문제

- 아래는 반복적인 품질 문제에 해당됩니다.
 - 여러 번의 결함 발생
 - 초기 8D가 종료된 이후에 결함 발생
 - 동일한 근본원인이 확인된 결함
 - 다른 기계의 유사한 부분에서 발생한 결함
 - 아래는 반복적인 품질 문제에 해당되지 않습니다.
 - 초기 8D가 해결되기 전에 반복적인 결함 발생
 - 근본 원인이 다른 유사한 오류
 - 동일한 공급업체에서 다른 오류 발생
 - 만성적인 문제
 - 이전에 종료된 CPM에서 2회 이상 문서화된 것과 동일한 근본 원인으로 인해 부적합이 발생한 경우.
 - CPM으로 인해 공급업체가 "제어된 선적-레벨2"(CSL2)에 배치되는 경우
- 공급업체는 자동으로 D 등급으로 분류됩니다.
 - 무단 변경 및 승인되지 않은 SCR(공급업체 변경 요청). 무단 변경이란 PHINIA의 승인 없이 생산 구성 요소 또는 협력업체를 변경하는 것을 의미합니다.
 - 공급업체가 PHINIA 시스템에서 사용할 수 있는 유효한 품질 인증이 없는 경우
- 다음은 추적되지만 지표에는 영향을 미치지 않는 경우입니다.
 - PPM 계산
 - 품질이슈 – 고객에게 결함 있는 제품 제공

CPMs 대응/8-D 종료에 대한 응답성(10점)

- 공급업체는 PHINIA 에게 30일 내에 8-D 응답을 제출해야 하며, 동일 기간 내에 8-D를 종료해야 합니다. 다만, 공급업체가 8-D 의뢰에 대한 30일 기간의 장기 조치 유보(Long Term Action Pending)를 승인받고 이 요청을 받은 날로 부터 30일 기간 내에 응답을 하는 경우 페널티가 부과되지 않습니다.
- 모든 공급업체에게 아래의 내용이 적용됩니다.
 - 30일 내 또는 장기 시정 조치 기한 내에 제출된 8-D 종료 - 10점
 - 30일 이상 미해결 또는 장기 시정 조치 기한을 경과한 모든 8-D - 0점

PPM결함율

- 기대치는 0 CPM입니다. 공식은 아래와 같습니다. 공식: [(발견된 결함 부품의 총 수/해당 달에 납품된 부품 수) x 1,000,000] PHINIA는 부적합 부품만을 계산하지만,

공급업체는 공급업체의 PPM 계산에 적용될 "사내" 분류로부터 나온 분류 결과 또는 전체 수량을 전달해야 합니다.

13.3 운송역량

정시 납품 점수 (25점)

- 제품의 납품은 100% 정시에 정확한 수량으로 이루어져야 합니다.
- 공식: 이전 6개월 동안 정시 납품된 총 건수를 이전 6개월 동안 접수된 총 납품 건수로 나눈 값. 다음 점수가 모든 공급업체에 적용됩니다.

100% 정시납품	25 점
98-99% 정시납품	23 점
91-97% 정시납품	20 점
83-90% 정시납품	15 점
76-82% 정시납품	10 점
75% 미만 정시납품	0 점

프리미엄 운송 점수 (5점)

기대치는 프리미엄 운송이 없는 것입니다.

- 공급업체가 야기한 특급 운송 없음 - 5점
- 공급업체가 야기한 특급 운송 있음 - 0점

13.4 비용절감 역량

비용절감점수(20점)

- 구매 주문(PO) 단가는 각 PHINIA바이어와 합의된 목표만큼 인하될 것을 기대합니다.
- 모든 공급업체에게 아래의 표가 적용됩니다.

목표달성율%	점수	목표달성율%	점수	목표달성율%	점수
100%	20	65%	13	30%	6
95%	19	60%	12	25%	5
90%	18	55%	11	20%	4
85%	17	50%	10	15%	3
80%	16	45%	9	10%	2
75%	15	40%	8	5%	1
70%	14	35%	7	0%	0

기타성과목표(10점)

공급업체는 아래 나열된 범주에서 탁월한 성과를 달성할 경우 최대 "10"을 부여받게 됩니다.

- **상업적 협력(Commercial Alignment):** 프레임워크(framework) 계약에 참여, 연간 스마트 목표(Smart Targets), AIF, BI, 비용 절감, 지불 조건에 동의 등과 같이 공급업체는 장기적인 비용 절감 프로세스와 경쟁력 있는 견적 활동을 구현합니다. 공급업체는 공격적인 비용 절감 비즈니스 접근 방식을 개발합니다.
- **고객지원 및 대응:** 공급업체는 상업적/기술적/물류상의 문제에 대한 고객 서비스 대응을 제공합니다.
- **기술, 에너지 효율 및 혁신:** 공급업체가 뛰어난 혁신을 제공함으로써 PHINIA의 성공에 기여하여 PHINIA가 기술적 우위를 점할 수 있도록 합니다
- **ISO 50001 달성**
- **분쟁 광물, EMRT, Prop 65 등의 자료 완성**

상품 관리자 또는 구매자는 공급업체 개발, 프로그램 관리, 품질 및 엔지니어링 담당자의 조언에 따라 공급업체의 성과 목표 점수를 설정할 책임이 있습니다.

13.5 지속가능성 역량

지속가능성 역량 (10점)

공급업체는 기업 윤리, 환경, 인권 및 근로 조건, 보건 및 안전, 책임 있는 공급망 관리 등 지속 가능성 주제에 대한 공급업체의 준수 여부를 표시하고 검증하기 위해 고안된 지속 가능성 자체 평가 설문지(SAQ)에 대한 응답에 따라 최대 10점을 받을 수 있습니다. 이 설문지는 공급망의 성과를 향상시키기 위한 자동차 지속 가능성 지침 원칙 산업에 부합합니다. 설문지는 NQC 공급업체 보증 시스템에서 작성하고 제공된 초대 코드를 사용하여 PHINIA와 공유해야 크레딧을 받을 수 있습니다. 이 성과 측정은 다음 두 가지 요소로 나뉩니다.

1. SAQ 성과 점수 (8점)

기업 윤리, 환경, 인권 및 근로 조건, 보건 및 안전, 책임 있는 공급망 관리를 위한 관리 시스템을 측정합니다.

달성한 SAQ 점수 %	점수
80%-100%	8
60%-79%	6
40%-59%	4
0%-39%	2
SAQ 미완료/점수 없음	0

2. SAQ의 온실가스 감축 목표 질문(2점)

공급업체의 자체 운영 및 공급 기반에서 온실가스 배출량 감축 목표를 확인했습니다.

SAQ 질문	공급업체의 대응	점수
귀사는 온실가스 감축 목표를 설정하고 있습니까? (SAQ 문항 #15)	예	1
귀사는 업스트림 공급망 배출량(범위 3)에 대한 배출량 감축 목표를 가지고 있습니까? (SAQ)질문번호 15b)	예	1

13.6 출시 역량

출시 역량 점수(10점)

- APQP 프로젝트를 실행 중인 공급업체는 PHINIA e-APQP 포털에서 관리되는 APQP 프로젝트와 관련하여 개시 성과(APQP 및 PPAP)에 따라 최대 10점을 추가로 획득할 수 있습니다.
- 기대치는 신규 및 리소스 출시 프로그램에서 프로그램 필요 날짜 내에 APQP 작업 수행 및 정시 PPAP 100%입니다.
- 이는 매월 업데이트되며 롤링 월 (Rolling Months)은 적용되지 않으며 종료된 APQP는 개시 성과에 포함되지 않습니다.
- 시작되지 않은 공급업체(개시 APQP 없음)는 이 추가 10점의 점수를 부여하지 않습니다.
- APQP 프로젝트를 종료하고 현재 진행 중인 APQP 프로젝트가 없는 공급업체는 과거 데이터를 참조로 표시하지만 이 추가 10점의 점수는 부여되지 않습니다.
- 공급업체가 개시 성과 - APQP 과제 실적 또는 정시 PPAP에서 0점을 받는 경우, 자동으로 개시 총점이 0점으로 떨어집니다.

○ PHINIA e-APQP Portal의 APQP 작업 성과(6점)

기한이 지난 APQP의 수와 완료가 지연된 기간의 조합

APQP 작업성과	6
100% 정시 APQP (기한초과 없음)	6
99%-90% 정시 APQP (1% - 10% 기한 초과 또는 14일 초과 지연 후 완료)	3
90% 미만 정시 APQP (11% 이상 기한 초과)	0

○ 정시PPAP (4점)

PHINIA e-APQP의 특정 작업4.6(PPAP 제출)과 기한 초과 및 지연된 기간의 조합

4.6(PHINIA e- APQP)에서 승인	4
4.6 의뢰/프로그램 내에서 승인 완료 필요 날짜	4
4.6 의뢰/승인 완료 지연 (최대 14 일 지연 vs 예정 만료일)	2
기한 초과 또는 4.6 의뢰/승인 완료 지연 (14 일 초과 vs 예정 만료일)	0

● 초과된 기한과 지연된 완료 비율 계산 방법:

APQP 작업 중 예정 만료일에 제출 및 승인되지 않은 총 작업 수

$$\text{기한초과 \%} = \frac{\text{APQP 작업 중 예정 만료일에 제출 및 승인되지 않은 총 작업 수}}{\text{실행중인 APQP 프로젝트의 총 APQP 작업 수(1개의 APQP 프로젝트에는 50개의 APQP 작업이 있습니다)}}$$

지연 후 완료= 지연된 일 수 vs 예정 만료일

단계	작업이름	예정만료일	만료일자	소유자명	잔여일수	작업진행상태	공급업체
3 단계	3.1 프로세스 흐름	2022-01-29	2022-03-02	XXX	-32	14일이상 기한 초과 후 완료	XXX

13.7 공급업체 균형성과 평가표

균형성과평가표의 내용

균형성과평가표는 품질, 납기, 비용, 지속가능성과 신제품 출시 데이터로 사용됩니다.

균형성과평가표는 각 공장 별 세부 정보를 지원하는 전체 균형성과평가표로 사용됩니다.

성과평가표발행

공급업체는 PHINIA의 GSM 공급업체 사이트(<https://extranet.phinia.com/suppliers/>) 를 통해 매일 균형성과평가표를 확인할 수 있습니다. 지난 6개월 이내에 제품을 선적하지 않은 공급업체는 균형성과평가표가 발행되지 않습니다.

성과평가표의 검토

공급업체는 매월 자사의 균형성과평가표를 검토합니다. 성과평가표에 부정확한 데이터가 포함되어 있다고 생각하면 해당 PHINIA 담당자에게 즉시 알려 논의, 검토 및 해결해야 합니다.

13.8 공급업체 종합평가표

A 레벨 (90점 이상)

새로운 비즈니스에서 선호되는 공급업체입니다(상품 내).

B 레벨 (89-75점)

새로운 비즈니스 기회에 참여할 수 있도록 승인을 받은 공급업체입니다

C 레벨 (74-60점)

상태의 이유에 따라 소싱 기회가 제한됩니다. 공급업체 시스템의 효과 및 적합성을 평가하려면 근본 원인과 수정 조치를 분석해야 합니다. PHINIA와의 검토를 위해 개선 방안이 필요할 수 있습니다.

D 레벨 (60점 미만)

공급업체는 PHINIA의 고위 경영진의 검토 없이는 신규 비즈니스를 획득할 수 있는 자격이 없습니다. 비즈니스 관계를 유지하기 위해 PHINIA 경영진과 적극적인 기준으로 시정조치 계획을 검토해야 합니다

13.9 공급업체 평가 시스템

특성	녹색	노란색	빨간색
품질(30점)	23 ~ 30점	18~ 22점	0~17점
납품(30점)	23 ~ 30점	18~ 22점	0~17점
비용(30점)	23 ~ 30점	18~ 22점	0~17점
출시역량(추가 10점)	10점	5~9점	0~4점
지속가능성(추가10점)	7~10점	4~6점	0~3점

14 프로세스 심사-포스트 SOP

14.1 적합성 확인

PHINIA 및 해당 고객은 공급업체 및 하도급업체의 계약에 명시된 요구 사항에 따라 일정에 따라 또는 문제가 발생할 경우 제품 및 프로세스 적합성을 수시로 확인할 권리를 갖습니다.

14.2 감사관 접근 권한

공급업체는 감사관에게 FMEA, 제어 계획, 측정치, 하위 공급업체 매트릭스 등과 같이 PHINIA제품과 관련된 모든 프로세스 및 문서에 접근할 수 있는 권한을 제공해야 합니다.

이 감사는 현 PHINIA공급업체 프로세스 감사 양식을 사용하여 실시됩니다.

15 엔터프라이즈 승인 공급업체 조달목록(EASL) 프로세스 및 정보

15.1 일반사항

EASL(Enterprise Approval Sourcing List)은 모든 직접 자재 공급업체와 해당 소싱 분류를 포함하는 목록입니다. 이 목록은 엔터프라이즈 수준에서 관리됩니다. EASL은 다음과 같은 주요 정보를 식별합니다.

- 공급업체 DUNS 번호, 공급업체 이름
- 조달 승인된 상품
- 자재
- 공급업체 분류: 승인됨/승인되지 않음/개발 중
- 분쟁 광물(해당하는 경우), PHINIA GSM 공급업체 사이트 (<https://extranet.phinia.com/suppliers/>)에 액세스할 수 있는 지속 가능성에 대한 공급업체 연락처
- 공급업체는 PHINIA EASL에 있지 않는 한 PHINIA의 비즈니스를 공급받지 않습니다. 공급업체는 PHINIA 단위가 권장하는 분류 승인을 통해서만 PHINIA EASL에 추가될 수 있습니다(아래 15.2 참조).

15.2 공급업체유형

공급업체 분류는 공급업체와 EASL의 상품과 연결됩니다. 아래는 공급업체 분류의 정의입니다:

개발 중(under development)

개발 중인 공급업체는 PHINIA의 사업부로부터 조건부로 조달이 승인된 공급업체입니다. 개발 중인 공급업체는 PHINIA의 새로운 공급업체이며 현재 초기 상태에 있습니다. 성공적으로 출시되면 분류가 "개발 중(under development)"에서 "승인됨(Approved)"으로 변경됩니다. "승인됨" 분류를 획득한 공급업체는 동일한 상품 분류에 대해 이 후에 "개발 중"으로 분류될 수 없습니다.

승인됨(Approved)

"승인됨(Approved)" 분류를 획득한 공급업체는 모든 PHINIA 사업부에 대해 조달할 자격이 있습니다. "승인됨" 분류 자격을 갖추려면, 공급업체는 PHINIA 사업부의 "승인됨" 추천을 받아야 합니다.

- 현재 PHINIA에 직접 자재를 공급하는 공급업체는 새로운 조달에 대해 공급업체를 "승인됨(Approved)"으로 분류하는 비즈니스 단위의 "승인됨" 추천을 받아야 합니다.
- 새로운 공급업체는 성공적 론칭을 기반으로 협력업체를 "승인됨"으로 분류하기 위한 타당한 공급업체 평가 및 PHINIA GSM의 "승인됨" 추천을 받아야 합니다

공급업체가 "승인됨" 분류 추천을 받으면, EASL에 공급업체를 추가하기 전에 다음 승인 중 한가지를 획득해야 합니다.

- Global Commodity Manager (GCM)
- VP GSM 또는 배정된 대리인

15.3 NBH(New Business Hold: 신규 사업 유보)

때때로 공급업체의 능력에 문제가 있어 일반적인 공급업체 개발(Supplier Development) 이상의 조치가 필요할 수도 있습니다. 이런 경우 PHINIA 세계 공급업체 관리팀은 해당 공급업체를 NBH(New Business Hold: 새로운 비즈니스 유보)로 변경합니다. NBH(New Business Hold: 새로운 비즈니스 유보)의 목적은 중요하고 즉각적인 변경 및 개선이 필요한 공급업체라는 것을 표시하기 위한 것입니다. PHINIA 글로벌 공급 관리의 목적은 공급업체가 능력 문제를 해결하여 비즈니스 관계를 정상화함으로써 함께 일할 수 있도록 하는 것입니다.

공급업체의 신규사업 보류

공급업체는 모든 PHINIA 공장 또는 글로벌 상품 관리자(GCM)에 의해 신규사업 보류, 또는 PHINIA 리더십 팀의 승인/동의를 받을 수 있습니다. 공급업체는 NBH에 배치되는 경우 PHINIA에 의해 서면으로 통지됩니다.

다음과 같은 문제가 있는 공급업체는 NBH로 변경될 수 있습니다.

- 지속적 또는 심각한 품질, 납품 또는 비용 문제
- 프로세스 무단 변경
- 비윤리적인 비즈니스 활동
- 재정악화
- 상기 목록 외에 PHINIA제조 공장에 중대한 영향을 미치는 모든 문제

신규사업 보류 결과

- 공급업체는 설정된 종료 기준을 충족하고 NBH 상태가 해제될 때까지 신규 사업을 수주할 수 없습니다
- NBH는 NBH 상태에 있는 공급업체의 모든 위치 및 사업부에 영향을 줄 수 있습니다.
- PHINIA 제조 공장과 글로벌 상품 관리자(GCM)의 재량에 따라 신규사업 보류 공급업체는 신규사업 보류에 오르기 전에 PHINIA 견적에 참여하고 계속해서 사업을 시작할 수 있습니다.
- 공급업체는 NBH전에 진행 중이던 사업에 대해서는 필요에 따라 지속해야 합니다.
- 공급업체가NBH 종료 기준을 충족하지 못하면 조달이 취소될 수도 있습니다.
- 공급업체는 NBH가 재무적인 이유 또는 문제로 인해 NBH를 품질 등록 기관에 통지하도록 요청받을 수 있습니다.

PHINIA Champion의 책임

- 서면 승인 직후 PHINIA Champion은 공급업체 및 공급업체 개발부와 함께 신규사업 보류 상태에서 나오기 위한 개선 기대치, 종료 기준 및 시기를 검토하기 위한 회의 일정을 수립합니다.
- 또한 필요 시, PHINIA Champion은 NBH 상태가 재정적 문제와 관련되지 않은 경우 공급업체가 해당 NBH 상태를 ISO/IATF 기록원에게 통보했는지 확인합니다
- PHINIA Champion은 공급업체가 종료 기준 및 시기를 충족할 수 있도록 지원합니다. PHINIA Champion은 또한 종료 기준 및 시기에 관한 회의 진행에서 PHINIA GSM과 공급업체의 커뮤니케이션에 대한 책임을 맡고 있기도 합니다.

NBH 대상 종료 날짜

NBH 상태에 있는 공급업체는 공급업체가 NBH 상태에 놓일 당시에 합의한 시점에 맞춰 검토를 받게 됩니다. 그 때 표준 공급망 이사회의 추천에 따라 관련 마일스톤의 완료를 결정하여 공급업체 상태를 업데이트할 것입니다.

종료기준

PHINIA Champion을 만족시키기 위해 설정된 종료 기준을 성공적으로 완료하면 PHINIA Champion은 공급업체의 상태를 "NBH"에서 "소싱 승인(Approved for Sourcing)"으로 변경할 것을 공급망 위원회에 추천합니다. PHINIA Champion은 엔터프라이즈 EASL 추가 또는 변경양식을 작성하여 공급망 위원회에 통지합니다.

공급망 위원회가 승인하면 PHINIA Champion은 공급업체에게 상태 변경을 통지하는 편지를 발송합니다.

16 공급업체 협의회/이사회

공급업체는 주기적으로 PHINIA가 후원하는 협의회 또는 이사회에 참석하도록 요청됩니다. 이러한 협의회/이사회는 지역적으로 열리거나 비즈니스 단위 기준이 될 수 있습니다. 공급업체는 이러한 협의회/이사회에 참여 및 지원해야 합니다.

17 기록보존

기록 관리는 모든 규칙과 PHINIA 및 고객의 요구사항을 만족해야 합니다. 이러한 기록은 PHINIA의 검토 요청에 따라 제공되어야 하며 PHINIA가 지정한 기간 동안 보관되어야 합니다.

18 전자제품 공급업체에 대한 요구 사항

18.1 범위

차량의 전장품은 비중이 크고 계속 증가하므로 차량의 전반적인 품질과 신뢰성을 결정하는 데 있어서 점점 더 큰 역할을 합니다. 이 섹션에서는 전자 제품과 관련하여 일반적인 공급업체 품질 요구 사항에 관하여 설명합니다. 다음 요구 사항은 설계 권한에 관계없이 PHINIA의 전자 어셈블리 공급업체에 적용됩니다. 제품 도면이나 PHINIA와의 계약으로 특별히 대체되지 않는 한 적용 가능합니다.

18.2 구성품 자격 요건

필요한 제품 품질과 신뢰성을 달성하려면 사용 가능한 모든 전자 구성품에 AECQ-100/200 인증이 필요하며, 자재명세서 또는 관련 부품 도면 및 사양에 명시되어 있습니다. 황화 가스로 부식되기 쉬운 전극(황화 가스에 의한 Ag 전극 부식 등)은 집적 회로가 있는 구성품에서는 허용되지 않습니다. 전극이 노출되지 않고 적절한 회로기판 코팅으로 보호되는 구조로 지정해야 합니다.

18.3 작업기준

전자 어셈블리 및 관련 부품에 대해 허용 기준과 허용되는 재작업 프로세스가 정의됩니다. 제품 도면에 달리 명시되지 않는 한 다음과 같은 작업 기준이 필요합니다.

- PCB 기판
- IPC-A-600 인쇄 회로 기판 허용성, 3등급 (트랙 용접은 허용되지 않음).
- IPC-TM-650 시험방법 매뉴얼
- PCB 어셈블리
- IPC-A-610 전자 어셈블리 허용성, 3등급
- J-STD-001 전기 및 전자 납땜 어셈블리에 대한 요구 사항 (위 표준이 상충하는 경우 IPC 기준이 우선합니다.)

위 표준 내에서의 재작업은 PHINIA가 사전에 동의한 경우에만 허용됩니다. 이러한 표준 범위를 벗어난 재작업은 사례별로 PHINIA가 동의해야 합니다.

18.4 인쇄 회로 기판(인쇄 배선 기판)

- 인쇄회로기판(PCB)/인쇄 배선판(PWB) 기판/라미네이트는 전체 PCB어셈블리의 복합적인 구성품으로 인식됩니다. PCB/PWB 기판/라미네이트는 전체 PCB 어셈블리의 복합적인 구성품으로 인식됩니다. 맞춤형 설계와 긴 배치 제조 공정에는 특유의 위험이 있습니다. 이러한 위험을 관리하는 것은 PHINIA의 전자 공급업체의 책임입니다.

- PHINIA 제품의 모든 PCB 라미네이트 공급업체는 IATF16949 인증을 받아야 하며 공정 관리 계획을 갖추어야 합니다.
- 모든 PCB 공급업체는 PHINIA 자격 및 테스트 요구 사항을 충족해야 합니다.
- PCB 라미네이트 공급업체는 합의한 관리 계획에 따라 IPC-TM650에 정의된 방법을 사용하여 모든 PCB 배치를 테스트해야 합니다.
- PCB 공급업체는 이러한 결과를 입증하는 마이크로 섹션을 최소 5년 동안 보관해야 합니다.

18.5 추적성

추적성의 효과적인 관리는 공급망과 현장 모두에서 결함 제품의 영향을 줄이는 데 있어서 중요합니다. IATF16949 요구 사항 외에 PHINIA에 대한 전자 어셈블리 공급업체는 다음을 수행해야 합니다.

- 모든 전자 구성품의 로트 추적성을 보여줌
- 진행중인 모든 PHINIA 작업에 일련 번호 추적성을 적용함
- PHINIA에 공급된 모든 완제품에 일련 번호 추적성을 적용함
- 개별 장치마다 모든 검사 및 테스트 기록의 추적성을 보장함
- 24시간 내에 기록 검색을 보장함

PHINIA는 언제라도 공급업체의 추적 시스템을 감사할 수 있는 권리를 보유하고 있습니다.

18.6 대체구성품 사용

- 전자 제품은 특정 제조업체의 구성품을 사용하여 검증하였습니다. 이 검증된 조건에서 변형할 경우 생산 과정과 현장에서 문제가 발생할 수 있습니다.
- PHINIA의 공급업체는 지정된 구성품 제조업체와 부품 번호가 유지되는 것을 확인하고 승인되지 않은 대체품과 위조품의 사용을 방지할 책임이 있습니다.
- PHINIA에 전자 어셈블리를 공급하는 업체는 PHINIA의 공식 승인 없이 지정된 구성품 제조업체와 부품 번호를 변경할 수 없습니다.
- 공급업체에서 구성품의 공급을 제한/한정해야 한다고 알려야 할 경우 공급업체는 PHINIA에 즉시 통보하여 대체할 구성품의 자격 부여 절차가 시작되도록 해야 합니다.
- PHINIA가 대체할 구성품에 자격을 부여한 경우, 공급업체는 그 대체품 사용에 대한 추적성을 유지해야 하며 생산되는 완제품 배치에 대체품을 섞어서 사용해서는 안 됩니다.
- 구성품 변경뿐만 아니라 플럭스(flux), 땀납 페이스트 또는 봉형 땀납 등 공정 재료의 변경도 통지해야 하는 변경으로 분류됩니다.

18.7 대체 구성품 공급원

- 승인된 전자 구성품은 제조업체에서 직접 공급받거나 지정된 유통업체를 통해 공급받습니다. 대체 공급원에서 조달할 때 모조품인 구성품이 공급될 위험이 크게 증가합니다.
- 대체 공급원(예: 브로커, 승인되지 않은 유통업체 등)의 구성품 공급을 제안하는 PHINIA의 전자 어셈블리 공급업체는 PHINIA의 공식 승인을 받아야 합니다.
- 그러한 경우, 구성품이 진품이고 사양에 맞는지를 확인하기 위해 유효성 검증 계획을 제출한 다음 합의에 따라 수행해야 합니다. 합의에 따른 검증에는 육안 검사, 기능 검사 등의 평가 방법이 포함될 수 있습니다.

18.8 구성품 유효기간

- 제조업체는 필요한 결과를 얻기 위해 가공할 수 있도록 구성품, 땀납 페이스트, 접착제 등의 유효 기간을 정의할 수 있습니다.
- 공급업체는 구성품 유효 기간 및 보관에 관한 제조업체의 권장 사항을 준수해야 합니다. 권장 사항을 따르지 않을 경우에는 PHINIA의 승인이 필요합니다.
- 위의 상황인 경우, 구성품이 사용 가능한지 확인하기 위해 유효성 검사 계획을 제출, 동의 및 수행해야 합니다.

18.9 취급 및 ESD보호

- 공급업체는 ANSI S20.20을 기반으로 ESD 제어 시스템을 구현하거나 동등한 표준을 적용하는 경우 PHINIA와 합의해야 합니다.
- 공급업체는 제조업체가 명시한 모든 구성품 포장, 취급 및 ESD 요구 사항과 아울러 요구되는 품질 수준을 달성하기 위한 공정 중 취급 요구 사항을 따라야 합니다

18.10 PCBA 공구 자격요건

변형률 수준이 허용 한계 내에 있는지 확인하려면 PCB 및 PCB 조립에 사용되는 모든 공구를 사용하기 전에 확인해야 합니다(IPC-9704에 정의된 바와 같이). PHINIA 와 달리 합의하지 않는 한 이 한계는 500 $\mu\epsilon$ 입니다.

18.11 제품 수명 동안의 소프트웨어 의무

소프트웨어가 포함된 제품의 공급업체에는 예비 부품 기간을 포함하여 제품 수명 주기의 전체 수명 동안 보증 의무(수정 및 패치)와 소프트웨어의 새로운 버전 또는 업데이트 의무가 있습니다.

소프트웨어 품질 보증 프로세스

- 제품과 관련된 소프트웨어의 공급업체 또는 소프트웨어가 내장된 제품의 공급업체는 요청 시 제품에 대한 소프트웨어 품질 보증 프로세스의 실행 및 유지 관리 증거를 제공해야 합니다
- 제품과 관련된 소프트웨어의 공급업체는 소프트웨어 개발 단계 전, 도중 및 후에 **ASPICE** 보고서를 보유하거나 유사한 제품에 대해 **ASPICE** 자체 평가를 하는 데 동의합니다.
- **SOP** 이전에 **ASPICE** 레벨 2를 충족시켜야 하며, 등대 프로젝트(lighthouse project)는 평가 대상으로 고려할 수 없습니다.
- 소프트웨어 개발 및 지원 프로세스에 사용되는 모든 도구(예: 요구 사항 또는 구성 관리 시스템)는 자동차 산업에서의 사용을 위해 인증을 받아야 합니다. **ASIL** 관련 제품에 사용되는 도구, 소프트웨어, 하드웨어는 **ISO 26262** 표준을 충족해야 합니다.
- 네트워크는 사이버 공격으로부터 보호되어야 합니다. 공급업체는 보안 및 데이터 무결성을 제어하기 위해 내부 및 외부 **PHINIA** 전문가의 검토를 받는 것에 동의합니다.

PHINIA 라이선스 소프트웨어를 포함한 소프트웨어 사용 권한

"사용"이라는 용어에는 다음 권한이 포함됩니다.

- 다른 제품의 소프트웨어 또는 소프트웨어 일부의 컴파일 권한을 포함하여 사용 가능한 모든 시스템에서 소프트웨어를 복사, 설치, 전송, 저장, 로드, 테스트 및 실행할 권한
- 다른 소프트웨어 또는 하드웨어에 소프트웨어를 결합, 통합 또는 내장할 권한(**PHINIA**에서 내부적으로 개발할 제품은 아님)
- 소프트웨어를 보정, 구성 및 매개변수화할 권한
- 소프트웨어를 데모용으로 **PHINIA** 제품의 일부로 또는 **PHINIA** 제품과 함께 사용할 권한
- **PHINIA**는 백업용 외의 용도로도 복사할 권한을 갖습니다.

특정 하드웨어와 연계된 공급업체의 의무

- 소프트웨어는 특정 하드웨어에만 사용하거나 특정 하드웨어와 관련해서만 사용해야 합니다.
- 소프트웨어 공급업체는 필요한 경우 소프트웨어를 하드웨어에 로드, 설치, 실행하기 위해 추가 소프트웨어를 제공해야 합니다.

소프트웨어 문서

PHINIA는 운영 매뉴얼을 포함하여 공급업체가 제공하는 모든 문서에 대한 권리가 있습니다.

- 사용
- 복제(디지털 포함), 복사, 재인쇄, 스캔,
- 번역
- 수정
- 배포
- 처분 등을 수행할 권한이 있습니다.

서브 라이선스

PHINIA는 라이선스가 부여된 소프트웨어 및 해당 문서에 대해 "허가된 제3자"에게 2차 라이선스를 부여할 권한이 있습니다. PHINIA는 다음과 같은 권한을 보유하고 있습니다.

- a) 모든 PHINIA 및/또는 고객 프로젝트와 관련하여 라이선스가 부여된 소프트웨어 사용할 수 있습니다.
- b) 라이선스가 부여된 소프트웨어를 PHINIA 또는 고객의 다른 제품과 함께 또는 다른 제품 내에 개발, 결합 및/또는 통합하기 위해, 시스템 개발자/통합자와 같은 담당자가 사용할 수 있습니다.
- c) 제품에 대한 수리, 유지 보수 또는 유사한 서비스를 제공하기 위해 라이선스가 부여된 소프트웨어를 사용할 권한이 필요한 제3자가 사용할 수 있습니다.
- d) a) – c) PHINIA 제품의 일부로 라이선스가 부여된 소프트웨어를 사용, 판매 또는 배포할 권한이 필요한 PHINIA 및/또는 고객 계열사의 고객도 포함합니다.
- e) a) – d) 이 권한에는 최종 사용자에게 해당 권한을 부여할 권한도 포함됩니다.

보증기간 동안의 의무

보증 기간 동안 공급업체는 개별 거래 계약에서 서면으로 명시적으로 달리 합의되지 않은 한 별도의 보수를 받을 권리 없이 다음과 같은 서비스를 PHINIA에 제공해야 합니다. 해결방법

- a) 오류수정
- b) 수정 및 패치
- c) 업데이트
- d) a) – d) 중대한 오류 및 오작동 해결
- e) 라이선스가 부여된 소프트웨어 및 라이선스가 부여된 소프트웨어가 사용하는 서브 컴포넌트의 일반적으로 사용 가능한 모든 새 버전 또는 업데이트

- f) 오류 제한과 관련하여 필요한 모든 정보
- g) 오류 수정 및/또는 에러환경
- h) 전화 또는 이메일을 통한 기술 지원

소스코드

라이선스가 부여된 소프트웨어의 소스 코드가 PHINIA에 제공되지 않은 경우, 공급업체는 PHINIA의 요청에 따라 또는 공급업체의 소유권 변경 또는 파산 시 소스 코드 에스ক্র로 계약을 체결하고 소스 코드를 PHINIA의 이익을 위해 PHINIA가 선정한 저명한 보관소에 보관해야 합니다.

19 공급업체 매뉴얼 개정 기록

개정	날짜	수정된 섹션 및 변경 설명	작성자/편집자
1	2023-07-03	배포를 위해 승인, 출간됨	S. Dori, VP, CPO

부록:

A-1 두문자와 약어

3-D	Three Discipline Report (first 3 steps of an 8-D Report)
5-D	Five Discipline Report (first 5 steps of an 8-D Report)
8-D	Eight Discipline Report
AECQ	Automotive Electronics Council – Qualification
AIAG	Automotive Industry Action Group
AIF	Annual Improvement Factor
ANSI	American National Standards Institute
APQP	Advanced Product Quality Planning
ASIL	Automotive Safety Integrity Level
ASPICE	Automotive Software Performance Improvement and Capability Determination
CAMDS	China Automotive Material Data System
CCC	China Compulsory Certification
CCEE	China Commission for Conformity Certification of Electrical Equipment
CCIB	China Commodity Inspection Bureau
CPO	Chief Procurement Officer
CPM	Complaint on Purchased Material
D&B	Dunn & Bradstreet
DIN	Deutsche Industry Norm
DFMEA	Design FMEA
GCM	Global Commodity Manager
EASL	Enterprise Approved Sourcing List
EPC	Early Production Containment
ESD	Electrostatic Discharge
ESG	Environment, Social, Governance
eRFQ	Electronic Request for Quotation
eSCR	Electronic Supplier Change Request
FIFO	First In First Out
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis
GADSL	Global Automotive Declarable Substance List http://www.gadsl.org

GSM	Global Supply Management
IATF	International Automotive Task Force
IMDS	International Material Data System (http://www.mdssystem.com/index.jsp)
IPC-A	Institute of Printed Circuits – Acceptability
IPC-TM	Institute of Printed Circuits – Test Methods
ISO	International Organization for Standardization
ISF	Importer Security Filing
ISPM 15	The International Standards for Phytosanitary Measures, Guidelines for Regulating Wood Packaging Material in International Trade
JIT	Just in Time
MBE	Minority Business Enterprise
MSDS	Material Safety Data Sheet
NBH	New Business Hold
OEM	Original Equipment Manufacturer
PCB	Printed Circuit Board
PFMEA	Process FMEA
PPM	Parts Per Million
PO	Purchase Order
PPAP	Production Part Approval Process
PSW	Part Submission Warrant
PWB	Printed Wiring Board
REACH	Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals (http://www.acea.be/index.php)
RFQ	Request For Quote
ROHS	Restriction of the use of certain hazardous substances http://ec.europa.eu/environment/waste/wEEE/index_en.htm
RPN	Risk Priority Number
R&R	Repeatability and Reproducibility
SAE SAQ	Society of Automotive Engineers Self-Assessment Questionnaire
SDR	Supplier Deviation Request
SG&A	Sales, General and Administration
SOP	Start of Production
SOSP	Start of Serial Production
SPC	Statistical Process Control
VDA	Verband der Automobilindustrie
VIP	Value Improvement Program

A-2 Forms양식

양식 번호	양식명	파일명
GSM-F001	PHINIA 공급업체 설문지	GSM-F001 PHINIA Supplier Questionnaire.doc
GSM-F002	기술현장평가	GSM-F002 Technical Site Assessment.xls
GSM-F004	준비 상태 검토 양식	GSM-F004 We Are Ready Review.xls
GSM-F005	공급업체 PPAP 체크 시트	GSM-F005 Supplier PPAP Check Sheet.xls
GSM-F007	8-D 문제해결	GSM-F007 8-D Problem Solving Form.xls
GSM-F009	CS2 평가 양식/ I-차트	GSM-F009 CS2 Assessment Form – I - Chart.xls
GSM-F012	포장서식	GSM-F012 Packaging Form.xls
GSM-F013	C-TPAT 공급업체 상태	GSM-F013 C-TPAT Supplier Status.doc
GSM-F014	VDA 6.3 잠재력-분석	GSM-F014 VDA 6.3 Potential Analysis
GSM-F015	VDA 6.3 프로세스 감사	GSM-F015 VDA 6.3 Process Audit.xls
GSM-F017	프로토타입 견본 제출 서식	GSM-F017 Prototype Samples Submission Form.xls
GSM-F018	초기 생산억제(EPC) 양식	GSM-F018 Early Production Containment Commitment.doc
GSM-F023	실현 가능성 약속 양식	GSM-F023 Feasibility Commitment Form
GSM-F024	패스스루 특성 양식	GSM-F024 Special - Pass Through Characteristics Form
GSM-F025	공급업체공구 체크리스트	GSM-F025 Supplier Tooling Checklist
GSM-F026	공급업체공구 데이터	GSM-F026 Supplier Tooling Data
GSM-F027	외주 공급업체 매트릭스	GSM-F027 Sub-Supplier Matrix
GSM-F028	역량 분석 프로세스	GSM-F028 Capacity Analysis Process
GSM-F029	신속 공장 평가	GSM-F029 Rapid Plant Assessment
GSM-F030	뇌물방지 기업 실사 설문 조사	GSM-F030 Anti-Bribery Due Diligence Questionnaire for Companies
GSM-F033	청결 감사 양식	GSM-F033 Cleanliness Audit Form