



BorgWarner

サプライヤーマニュアル

Rev. Date: 2023年8月9日

Translated Copy of GSM-P-001 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 BorgWarner's Extra ICE is the only binding document.

この文章を印刷された場合、非管理版になります。日本語訳は、参照であり、正式版は英文です。

目次

ボルグワーナー 企業理念	5
1 ビジョン、ミッションと信条.....	5
1.1 ビジョン.....	5
1.2 ミッション.....	5
1.3 当社の価値観: ボルグワーナー社の信条.....	5
2 品質基本方針.....	6
3 目標と適用範囲.....	7
4 サプライヤー行動規範.....	9
4.1 インクルージョン (個人の尊重).....	9
4.2 誠実さ (真実を大切にすること).....	10
4.3 エクセレンス (結果にこだわる).....	12
4.4 責任 (当社のコミットメント).....	13
4.5 コラボレーション (信頼関係の構築).....	14
4.6 遵守.....	14
4.7 サプライチェーンにおけるデューデリジェンス (サプライチェーン法).....	15
5 サプライヤーマニュアルへのアクセス/責任事項.....	16
5.1 サプライヤーコミュニケーション/アクセス.....	16
5.2 ボルグワーナーの責任事項.....	16
5.3 サプライヤーの責任事項.....	16
5.4 改訂.....	16
ボルグワーナー/サプライヤー製品/取引手順	17
取引に関する要望.....	17
6.1 購買プロセス.....	17
6.2 継続的改善.....	18
6.3 少数民族企業調達計画 (アメリカ合衆国所在のサプライヤー限定).....	19
6.4 サービスパーツ規定.....	19
6.5 取引条件.....	20
6.6 補償.....	20
6.7 請求処理.....	20
6.8 広報・広告活動.....	21
6.9 不測事態対応計画.....	21
7 工具と計測器に関する方針.....	22
7.1 一般.....	22
7.2 定義.....	22
7.3 見積りと設計.....	23
7.4 請求処理.....	24

7.5 工具の識別表示と所有権.....	24
8 プロトタイプ	26
8.1 一般.....	26
8.2 出荷に関する要求事項	26
8.3 納入工場により指示される梱包の識別表示	26
8.4 試作品工具.....	26
9 品質要求事項.....	28
9.1 一般	28
9.2 サプライヤー評価.....	29
9.3 製品品質事前計画 (APQP)	29
9.4 量産前工程監査 (We Are Ready Process Audit)	30
9.5 量産工程承認プロセス (PPAP)	31
9.6 先行量産品及び初期流動管理 (EPC)	33
9.7 工程能力検証.....	35
9.8 購入品に関するクレーム (CPM)	36
9.9 サプライヤーへの費用請求	40
9.10 トレーサビリティ要件	41
9.11 組み込みソフトウェア要件.....	42
9.12 製品安全性要件	42
9.13 清浄度要件.....	42
10 品質システムの基礎 - OBOSLETE.....	42
11 サプライヤー変更管理.....	43
11.1 一般.....	43
11.2 暫定変更	43
11.3 恒久変更	43
11.4 レビュープロセス.....	44
12 材料／納入に関する要望	44
12.1 納入に関する要望.....	44
12.2 荷姿/梱包	46
12.3 ラベリングと識別表示	46
12.4 輸送とサプライチェーンにおけるセキュリティー保証.....	47
12.5 指定輸送業者.....	50
実績及び評価方法について.....	51
13 サプライヤー実績評価指標.....	51
13.1 一般.....	51
13.2 品質実績	51
13.3 納入実績	53

13.4 コスト低減実績	53
13.5 サステナビリティ実績	54
13.6 リリース実績	55
13.7 サプライヤーバランススコアカード	56
13.8 サプライヤー評価システム	56
13.9 スコアカード評価の色分け	57
14 プロセス監査—ポスト SOP	57
14.1 適合性検証	57
14.2 監査人のアクセス	57
15 認証済取引先リスト (ASL) への登録	58
15.1 一般	58
15.2 サプライヤーの分類	58
15.3 新規取引留保 (NBH)	59
16 サプライヤーミーティング/サミット	60
17 記録保管	60
18 電子機器サプライヤーの要件	61
18.1 スコープ	61
18.2 部品の条件	61
18.3 仕上がり基準	61
18.4 プリント基板 (プリント配線板)	61
18.5 トレーサビリティ	62
18.6 代替部品の使用	62
18.7 部品の代替供給元	62
18.8 部品の保管寿命	63
18.9 取り扱いと ESD 保護	63
18.10 PCBA ツールの条件	63
18.11.製品寿命中のソフトウェアに関する義務	63
19 サプライヤーマニュアル改訂履歴	66
付録	68
A-1 頭字語&省略語	68
A-2 フォーム	70

Only

For Reference

ボルグワーナー 企業理念

1 ビジョン、ミッションと信条

1.1 ビジョン

クリーンで、エネルギー効率的な世界。

1.2 ミッション

私たちは、革新的で持続可能なモビリティソリューションを自動車市場に提供します。

1.3 当社の価値観：ボルグワーナー社の信条

インクルージョン（個人の尊重）

- 私たちは、相互尊重を信じています。
- 私たちは、自由に自分らしさを発揮できる安全な環境を作ります。
- 私たちは、人、アイデア、経験の多様性を大切にします。

誠実さ（真実を大切にすること）

- 私たちは、透明性と信憑性を信じています。
- たとえそれが容易なことでも、正しいことを行い、言います。
- 私たちは、約束したことを実現するために、お互いを信頼します。

エクセレンス（結果にこだわる）

- 私たちは、優れた結果を得るための方法が必ずあると信じています。
- 私たちは、知識を求め、情報を共有することで、自らの成長に貢献します。
- 私たちは、高い目標を設定し、その達成に責任を持ちます。

責任（私たちのコミットメント）

- 安全は最優先事項です。
- 私たちは地域社会と地球環境に配慮しています。
- 私たちは才能とリソースを通じて有意義な影響を与えます。

コラボレーション（信頼関係の構築）

- 私たちは、チームワークがハイパフォーマンスをもたらすと信じています。
- 私たちは国境を越えて協力し合います。
- 私たちは、1つのボルグワーナーです。

2 品質基本方針

品質向上させる経営と従業員の貢献は、ビジネスの成功そして顧客満足のキーとなります。ボルグワーナーでは、適切で信頼できる製品を作ることをお約束します。品質、コスト、そして信頼性において、私たちのビジネスを継続的に改善していきます。お客様の期待に沿う、またはそれ以上の製品とサービスを提供し続け、ご要求を先取りすることにより、お客様にご満足いただきます。

ボルグワーナー社は、地域社会を通して優れた評価を達成、維持するよう努めています。そのために、当社は、あらゆるものの品質に尽くすことを全サプライヤー、全従業員の最優先事項としています。私たちは、継続的更新するかぎり、成功がもたらされると確信しています。品質は、私たちのプロダクトリーダーシップのまさに中心になるものです。それ故、ボルグワーナー全従業員は、CQCをお約束します。

C 顧客満足

Q 高品質製品

C 継続的改善

3 目標と適用範囲

当社は、クラス最高の品質とサービスを提供できるサプライヤーを必要としています。

以下にガイドラインを提示する前に、各サプライヤーが、当社の目標、使用される手順、全サプライヤーに対する要望を、完全に理解して頂いた上で参加決定をしている事を確認するために、このプログラムを運用している一般原則を提示します。

目標

このマニュアルの目的は、ボルグワーナーのサプライヤーとその従業員に当社の取引、品質、納入、技術及びビジネス目標に関するガイダンスを提供することにあります。

製品品質改善の要求は、当社の事業分野が直面する第一の課題として広く知られています。ボルグワーナーは、歴史的に最高品質にふさわしい製品を作ることに専心してきました。当社の基本方針は、不具合流出0を目標にして顧客要求に沿うよう、それを超えるようにすることです。このマニュアルでは、この品質的アプローチのシステムと手順を詳細に述べています。そして、それは、不良防止、継続的改善の基礎になります。ボルグワーナー社では、このアプローチを確実に実践しており、サプライヤーにも同様の実施を期待します。

- ボルグワーナーの期待、ゴール、供給されるパーツの品質保証のための最低限の要求項目をサプライヤーに伝達すること。
- チームワークと強調の精神の中、アイデアや情報、諸問題の通知について、サプライヤー、ボルグワーナーならびにその顧客間でのオープンで自由なコミュニケーションを推奨すること。
- 包括的なプランを作成することにより、効果的なプランニングとコミュニケーションに基づく、ボルグワーナーとサプライヤー双方のスムーズなスタートアップとランプアップを確実にすること。
- 品質保証の手順とドキュメントを定義する。サプライヤーは IATF 16949 に向けた ISO 9001 に基づく効果的な品質システムの確実な適用に準じなければいけません。

適用範囲

このサプライヤーマニュアルは、ボルグワーナー製造施設に製品を供給する全ての資材サプライヤーとサービス部品サプライヤーに適用されます。これらの手順は、その他のパーツ、マテリアルやサービス（消耗工具、消耗品、間接材料、資本設備や非生産サービス）に適用されることもあります。ツールや消耗品への適用については、購買プロセスで記述されます。

責任項目

- サプライヤーは、契約書およびこの書類に記述されている要件項目に確実に沿う、包括的な品質システムを維持しなければいけません。このマニュアルでは、ボルグワーナーが最低限期待しているもの、ならびにボルグワーナーが各サプライヤーの能力と実績を評価するにあたり使用するプロセスについて、説明されています。ボルグワーナーは、少なくとも ISO 9001 を取得し、IATF 16949 の登録を達成しようとしているサプライヤーを求めています。

- 組織は該当するすべての法令や規制要件、および特殊な製品およびプロセスの特徴をサプライヤーに伝え、さらにサプライヤーに対してすべての該当する要件をサプライチェーンの製造現場まで伝えるように求めるべきです。
- また、ボルグワーナーは、ISO 14001 またはそれに準ずる登録された環境マネジメントシステムを取得しているサプライヤーを求めています。
- すべての生産資材サプライヤーとサービス部品サプライヤーは、その他のお客様が品質及び／又は納入に関してサプライヤーが特別なステータスを受ける場合、ボルグワーナーに通知する必要があります。供給に関する問題や活動分野により、ステータスは出荷管理、顧客シャットダウンとなる場合があります。

For Reference Only

4 サプライヤー行動規範

ボルグワーナーの信条は、事業を一顧客、従業員、サプライヤーや地域社会とともに運営していく過程で、従業員のガイドの役割を果たしていると考えています。この信条は、我々の文化に深く根付くものであり、また、あらゆるサプライヤーと事業を行う場合の期待と、事業運営標準の枠組みの役割も果たしています。さらに、これらのコミットメントは、サプライチェーン・デューデリジェンス法を遵守しています。この標準の遵守は、世界的な購買契約の構成として必須となり、特にサプライチェーンにおける人権保護と環境関連リスクの防止・最小化を前提に、それは、下請け業者にも適用されます。また、当社のサプライヤーは、このサプライヤー行動規範に記載されている同様の期待を自社のサプライヤーに伝達することが期待されています。サプライヤーの出荷拠点は、AIAG サプライチェーン持続可能性 e-ラーニングを修了することが奨励されます。このトレーニングは無料で、以下のリンクからアクセスできます。

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

4.1 インクルージョン（個人の尊重）

ボルグワーナーは、敬意、礼節、公平な風土の中で運営されています。同様の公正、公平さが、ボルグワーナーの仕事に参入しようとしているサプライヤーにも拡大適用されます。我々は、寛容で、親切で、適時な情報交換を期待しています。ボルグワーナーのサプライヤーは、積極的で多様性に富み、公平で、国籍、民族的出身、人種、皮膚の色、社会的出身、健康状態、性的指向、宗教、性別、年齢、政治的意見、障害を含むハラスメントや差別を黙認しない職場であることを奨励します。

- 基本労働条件の指針

ボルグワーナーは、適用法の下で適切でかつボルグワーナーの信条に適合した労働条件を提供するために、世界各地の全施設に対して方針および慣行を拡張するようサプライヤーおよびサブサプライヤーに求めます。また、サプライヤーには、国際労働機関（ILO）の「労働における基本的原則および権利に関する宣言」および「ビジネスと人権に関する国連指導原則」を求めます。

- 児童就労の禁止

政府協賛の研修または実習プログラムの一環である場合を除き、サプライヤーが15歳未満のいかなる者を雇用することを禁じます。

- 強制労働および体罰の禁止

サプライヤーは、その種類を問わず強制による労働力を利用することを禁止し、加えて、体罰や体罰の脅迫を含む身体的虐待の慣行を禁じます。

- 結末の自由

サプライヤーには、現地の法律に従い、労働者が自ら選択した団体を設立・加入する権利、および団体交渉を行う権利を尊重することを求めます。このような合法的な団体に加入・不加入に関わらず、法的に保護された権利を行使することを理由に、労働者が罰則を受けたり、差別やハラスメントを受けたりしてはなりません。労働条件に関して、

管理者と従業員の間で報復、脅迫または嫌がらせを恐れることなく開かれたコミュニケーションを図るよう推進します。

- 報酬

サプライヤーは、その従業員が、最低賃金、残業時間、および法的に認められた手当に関して、優位性がありかつ適用法令に沿った報酬および便益を受けられるよう求められます。サプライヤーの従業員に支払われる報酬は、少なくとも校正で生活できる最低賃金であるべきです。

- 倫理的採用活動

当社はサプライヤーに、人権を尊重し、校正かつ透明な方法で、合法的に労働者を雇用することを求めます。再来ヤーは、潜在的な労働者に業務内容について誤解を与えたり、騙したり、労働者に採用費用の支払いを求めたり、労働者のパスポートやその他の政府発行の身分証明書を没収、破棄、隠匿、アクセスの拒否をしてはなりません。労働者は、労働者の権利と責任を真実かつ明確な方法で記載した、労働者が理解できる言語による書面による申し出を受け取るべきです。

- 労働時間

サプライヤーは、労働時間規制に関する適用法に遵守することが求められます。

- 均等雇用

サプライヤーは、苦情等に対処するため、均等機会雇用および正式な個別実践を推進しているという方針を書面で準備することが求められます。

- 健全性および安全性

サプライヤーは、あらゆる種類の職場において、すべての従業員のために安全かつ健全な労働環境を推進することが求められるほか、これらの継続的改善に対する取り組みが求められます。サプライヤーはまた、適切な個人用保護具（PPE）を提供し、緊急事態への備えと対応計画を整えるべきです。事件・事故の可能性を最小限に抑えるために、危険源・リスク分析システムを実施する必要があります。サプライヤーが労働者に宿泊施設を提供する場合、清潔で安全な宿泊施設を提供する必要があります。サプライヤーはまた、一企業の拡大サプライチェーンの一部として、請負業者の健康と安全を適切に管理する必要があります。

- 私的または公的な治安部隊の使用

企業側の訓練や管理不足により、治安部隊の派遣が人権侵害につながる可能性がある場合、サプライヤーは、私的または公的な治安部隊に委託したり、事業保護のために使用してはなりません。

- 女性の権利

雇用における不平等な機会や同一労働に対する不平等な賃金といった問題の根底には、男女間の不平等があります。ボルグワーナーは、サプライヤーに雇用における機会均等を提供し、同一労働同一賃金を約束することを求めます。

4.2 誠実さ（真実を大切にすること）

私たちボルグワーナーは、私たちのすべての言動において妥協のない倫理基準を求めます。当社の方針では、贈答品、サービス、または受領者の適切な判断に影響を及ぼす可能性のある、または第三者がその判断に影響を及ぼすと合理的に認識できるような価値のあるものの受領を

禁止しています。ビジネスまたは特別な対価を得ることを目的とした金銭、財産、またはサービスの支払いは禁止されています。ボルグワーナーの社員が、個人的な使用のためにサプライヤーから贈答品や接待の機会を求めた場合、その要請は断るものとします。ボルグワーナーでは、従業員が個人的な使用のためにボルグワーナーのサプライヤーから物品またはサービスを購入することを、たとえ従業員が費用を負担していたとしてもお勧めしません。

- ボルグワーナーは、文化によっては、ビジネス上の贈り物や接待がビジネス関係の発展の重要な一部と見なされることを認識しています。どのような贈答品や接待も、それがボルグワーナーの最善の利益となり、ボルグワーナーの方針および法律と一致し、現地の慣習に従っていることを確認するために評価されなければなりません
- 倫理的ガイドラインのリストが完全であるとは考えられません。本方針の適用を受ける者は、合法的であれば倫理的であるとの誤解を避けなければなりません。適切な行動には、適切な判断力、公正さ、高水準が反映されていなければなりません。

贈収賄防止（米国海外腐敗行為防止法および 2010 年英国贈収賄防止法）

ボルグワーナーは、すべてのサプライヤー（直接材料、間接材料、およびサービス）に対し、世界中のあらゆる政府レベルにおいて、その事業に適用されるすべての法律および規制を遵守することを求めます。

会社の資金、財産、その他の資源を違法または不適切な目的に使用することは禁止されています。腐敗防止法は、企業が所定の会計基準および内部統制基準を満たすことを義務付け、特定の種類の支払いや慣行に対して、企業と個人の両方に厳しい罰則を課します。ボルグワーナーの従業員および当社のサプライヤーは、いかなる国の政府役人に対しても、直接的または間接的を問わず、いかなる支払いも行ったり、約束したり、承認したりすることはできません。

贈収賄禁止デューデリジェンス

ボルグワーナーの代理として政府関係者と直接接触を取るすべてのサプライヤー（直接資材、間接資材、サービスプロバイダー企業又は個人）は、（好ましくはビジネス受注前に）贈収賄禁止デューデリジェンス質問票への記入が必要となります。質問票はボルグワーナー社ウェブページのサプライヤーセクション <http://www.borgwarner.com/en/Suppliers/default.aspx> 又は ExtralCE の GSM サプライヤーサイトのドキュメントセクションから閲覧できます。

利益相反

利益相反は、個人または企業(民間または政府のいずれか)が、個人的または企業的な利益のために、自分または自分自身の職務上または公的な能力を何らかの形で利用する立場にある場合に発生します。ボルグワーナーは、サプライヤーが、その従業員に対し、利益相反が認識される、または実際に存在する状況を実際に回避し、開示し、また、個人的な関係や意見から生じる好意に惑わされることなく、確かなビジネス判断に基づいた意思決定を行うことを求めます。

腐敗防止およびマネーロンダリング防止

ボルグワーナーは、いかなる状況においても贈収賄、汚職、またはマネーロンダリングを容認しません。贈収賄には、ビジネス上の意思決定に不適切な影響を与えるために、価値あるものの申し出、供与、授与、要求が含まれ、金銭、ギフトカード、旅行、雇用（インターンシップを含む）、接待、慈善寄付など、さまざまな形態があります。政府職員または役人を含む誰に

対しても、直接または第三者を通じて賄賂を贈ることは禁止されています。ボルグワーナーはまた、（ビザの取得や税関での物品の通関など）非裁量的で日常的な政府の手続きやサービスを迅速化することを目的とした少額の支払いで、円滑化のための支払いも禁止しています。ボルグワーナー、その従業員、およびサプライヤーは、現地の贈収賄防止法、汚職防止法、およびマネーロンダリング防止法の対象となります。賄賂またはその他の不適切な支払いが行われたと思われる場合は、直ちにボルグワーナーのコンプライアンス・オフィスに連絡してください。

公正競争および独占禁止法

ボルグワーナーは、サプライヤーに公正な競争および独占禁止基準の遵守を求めます。これには、違法に競争を制限する商慣行の回避、不適切な競争情報の交換、価格操作、入札談合、または不適切な市場配分が含まれますが、これらに限定されません。効果的なコンプライアンス方針と戦略により、企業は競争法違反に関与するリスクと、反競争的行為に起因するコストを最小限に抑えられます。

公財務責任（正確な記録）および情報開示

ボルグワーナーは、サプライヤーが透明性のある方法で事業取引を行い、企業の財務報告書および提出書類に正確に反映させることを求めます。財務責任とは、財務会計、品質報告書、時間記録、経費報告書、および適切な場合には顧客または規制当局への提出物を含みますが、これらに限定されないビジネス文書を正確に記録、維持、報告する企業の責任を指します。帳簿および記録は、適用される法律および一般に認められた会計原則に従って維持されることが求められます。ボルグワーナーは、サプライヤーが適用される規制および一般的な業界慣行に従って、財務および非財務情報を開示することを求めます。

4.3 エクセレンス（結果にこだわる）

ボルグワーナーは、お客様にサービスを提供し、技術を進歩させ、当社に投資してくださるすべての方々に報いるリーダーでありたいと考えています。競争力を高めるため、ボルグワーナーは、サプライヤーが自社の業績を常に向上させ、あらゆるビジネス上の課題と機会に緊急性をもたらすことを求めています。

データ保護およびデータ・セキュリティ

ボルグワーナーは、サプライヤーが、従業員、顧客、サプライヤー、または求職者のいずれかに関わらず、個人の個人データを保護する強固なデータプライバシーおよびセキュリティ基準を導入することを求めます。サプライヤーは、個人データの収集、保持、使用、普及、およびその他の処理に関して、プライバシーおよび人権を尊重する必要があります。

知的財産

「知的財産」には、発明、特許、企業秘密、「ノウハウ」、商標、ロゴ、および著作権が含まれます。サプライヤーは、機密技術やノウハウ（例：著作権、商標権など）の不当な移転を避けるため、商業上合理的な慣行を用いる必要があります。また、当社の知的財産だけでなく、当社の（OEM）顧客やサブ・サプライヤーの知的財産を特定、保護、防御するために入念に取り組む必要があります。

偽造部品

ボルグワーナーは、サプライヤーが、納品可能な製品に偽造品や材料が混入するリスクを最小限に抑え、製品設計プロセスにおいて関連する技術規制を遵守するために、その製品・サービスに適した方法およびプロセスを開発、実施、維持することを求めます。

輸出規制および経済制裁

サプライヤーは、制裁、輸出規制、ボイコット、関税など、国際貿易の遂行に適用されるすべての法律と規制を遵守しなければなりません。サプライヤーは、適用されるすべての関連国の輸出管理および経済制裁の法律と規制の遵守を確実にするために、適切な方針と手順を持つ必要があります。サプライヤーが製品またはサービスの販売、マーケティング、流通、輸送、または国境を越えた技術移転に関与する場合、サプライヤーは、その取引に制限された個人、企業、国、または地域が関与していないこと、および製品に輸出許可またはその他の承認が必要ないことを確認する必要があります。

4.4 責任（当社のコミットメント）

私たちは良き企業市民であることを約束します。私たちは、サプライヤーが適用される雇用、環境、健康、安全に関するすべての法律と規制を遵守することを求めます。私たちは、商品やサービスを提供するサプライヤーによる強制労働、非自発的労働、児童労働の使用を認めません。私たちは、私たちの事業領域およびサプライチェーンにおける人権または環境に対するあらゆるリスクを防止し、最小化することを約束します。

少数民族および先住民族の権利

ボルグワーナーは、サプライヤーが、適正な生活条件、教育、雇用、社会活動、および地域コミュニティと彼らが住む土地に影響を与える開発に対する自由意思に基づく事前かつ十分な情報に基づく同意（FPIC）の権利を尊重し、特に社会的弱者の存在に配慮することを求めます。

土地、森林、水の権利と強制退去

サプライヤーには、土地、森林、水の取得、開発、その他の利用において、強制退去や土地、森林、水の剥奪を回避することを求めます。

環境に配慮した製品およびプロセス

ボルグワーナーは、サプライヤーが責任を持って社会と次世代のために環境を保護することを求めます。サプライヤーは、エネルギーおよび排出削減の取り組み、監視、報告など、責任ある持続可能な環境慣行を用いて、資源を効率的に節約、リサイクル、再利用するよう努める必要があります。サプライヤーは、水の消費を最小限に抑え、効果的に水を再利用し、廃水排出の責任ある処理によって水を再利用し、雨水流出に起因する洪水による潜在的な影響を、適用される法律の定めに従い、防ぐ必要があります。

当社の製品と工程が最大限の利益をもたらし、環境へのダメージを最小限に抑えることを保証するため、ボルグワーナーのサプライヤーには次のことを求めます。

- 燃費向上と排出ガス削減に貢献する製品の開発および提供
- 製品やプロセスのライフサイクル全体における環境への影響の評価および最小化

- 廃棄物の発生の最小化
- リサイクル素材や再生可能素材の使用など、環境に優しい素材への転換の主導
- 水などの資源の効率的な利用の最大化
- 温室効果ガスを削減し、脱炭素化を目指すため、再生可能なエネルギー源やより低負荷の資源からのエネルギー調達
- 事業によって影響を受ける生態系、特に生物多様性の主要地域を保護し、国際的な生物多様性規制に従った森林伐採の回避
- 土壌の質を維持するため、土壌浸食、栄養劣化、地盤沈下、汚染に対する事業の影響の監視および管理
- 産業プロセスからの騒音排出を最小限に抑え、周辺地域や環境への妨害を軽減
- 世界動物保健機関（OIE）が正式に定めた5つの動物の自由を尊重し、動物福祉を妨げない
- 事業を展開する地域において、環境リーダーシップに努め、サプライチェーン・デューデリジェンス法で定められた環境関連の義務の遂行

空気の質

サプライヤーは、適用される法律に従い、大気汚染の原因となる排出物を定期的に監視、開示し、適切に管理、最小化し、可能な限り排除するものとします。サプライヤーは、施設における汚染源の累積的な影響を評価し、それに応じて汚染レベルを軽減するひつようがあります。

責任ある化学物質管理

サプライヤーは、規制遵守を確実にするため、製造工程および最終製品における規制物質の使用を特定し、最小限に抑え、または排除する必要があります。また、サプライヤーは、製造工程および最終製品における制限物質の使用を認識し、製品および環境スチュワードシップを維持するために、適切な代替物質を積極的に調査する必要があります。

原材料および鉱物の責任ある調達

サプライヤーは管理システムを有し、製品に使用される原材料や鉱物の責任ある調達を約束し、サプライチェーンのトレーサビリティと透明性を推進する必要があります。

4.5 コラボレーション（信頼関係の構築）

成功するビジネス関係は、相互の目標と価値観の結果です。当社は、現状に挑戦し、ボルグワーナーの製品リーダーシップ・モデルを支援する差別化技術を奨励します。当社は、すべてのサプライヤーとの関係を、当社の企業を拡大し、事業を成長させる機会として捉えています。当社に提供される情報は正確でなければならず、要求された場合には、指定された機密情報として扱われます。

4.6 遵守

当社は、サプライヤー行動規範の遵守を確保するため、サプライヤーの協力を求めます。ボルグワーナーは、当社のサプライチェーン全体を通して、サプライヤーが上記の方針に従った方針を採用し、実施することを求めます。ボルグワーナーは、これらの基準に従い事業を行う組織を特定し、その組織と取引を行うよう努めるものとします。

ボルグワーナーの従業員は、この規範に対する違反が判明した場合、または報告された場合、報復を恐れずに各本部長に報告することが求められます。

あなた、またはあなたの会社の誰か、ボルグワーナーの従業員またはその他のサプライヤーがこのポリシーに違反していると思われる場合は、ボルグワーナー・コンプライアンス・オフィス（電話：+1 248.754.0656、電子メール：Complianceoffice@BorgWarner.com）までご連絡ください。または、米国内外から、1-800-461-9330 に電話、<http://www.convercent.com/report> にアクセスしてお住まいの国のフリーダイヤル番号を検索、お住まいの場所とダイヤル先に固有の適切な国コードを使用し+1-720-514- 4400 にコレクトコール、もしくは、compliancehotline.borgwarner.com から独立した機関に報告することもできます。

4.7 サプライチェーンにおけるデューデリジェンス（サプライチェーン法）

適用されるサプライチェーン・デューデリジェンス法に従い、ボルグワーナーは、人権および環境に関連するリスクを予防および最小化するため、または違反があった場合に、それらを終わらせるために、直接のサプライチェーンに含まれるすべてのサプライヤーに対し、人権および環境に関連するデューデリジェンス義務を果たすことを義務付けています。直接のサプライヤーは、そのサブサプライヤーがサプライチェーン・デューデリジェンス法の要件を遵守して行動する責任を負います。

ボルグワーナーは、リスク管理システムを導入しており、自社の事業分野だけでなく、直接材および間接材を供給するサプライヤーやその他のベンダーに対しても、人権や環境に関連するトピックについて起こりうる悪影響を特定するために、定期的なリスク分析を行っています。リスクが特定された場合、予防措置と是正措置が講じられます。

定義されたリスクカテゴリーに基づくサプライヤーは、「自己評価-質問票」に記入する必要があります。質問票はボルグワーナーから提供されます。サプライチェーン・デューデリジェンス法に関する詳細は、<https://www.borgwarner.com/suppliers> で確認いただけます。

5 サプライヤーマニュアルへのアクセス/責任事項

5.1 サプライヤーコミュニケーション/アクセス

ボルグワーナーでは、社外のコミュニケーション用にサプライヤーエクストラネットを立ち上げています。このサイトは **ExtraICE** と呼ばれ、こちらからアクセスできます (<https://extraice.borgwarner.com>)。

サプライヤーマニュアル、スコアカード、トレーニングなどサプライヤー特定情報が、GSM サプライヤーウェブサイトのヘッダータブからご覧いただけます。

5.2 ボルグワーナーの責任事項

- 最新版のボルグワーナーサプライヤーマニュアルの利用方法を提供すること。
- 必要に応じサプライヤーマニュアルを更新し、ExtraICE (<https://extraice.borgwarner.com>) を通じサプライヤーに通知すること。
- 担当者による注意事項と接続詳細の説明すること。

5.3 サプライヤーの責任事項

- ボルグワーナーサプライヤーマニュアルの最新版を確実に使用すること。
- 直接資材のサプライヤーは、ExtraICE 上にあるサプライヤーマニュアルのトレーニングを必ず修了しなければいけません。
- ボルグワーナーサプライヤーマニュアルの管理版の置かれている場所について、自社の人間にトレーニングすること。
- サプライヤーは、ボルグワーナーがサプライヤーの正しい連絡先を保持していることを確実にし、変更が生じた際は必ず通知すること。
- サプライヤーは、最新の品質システム認証が適切なボルグワーナーのシステムにアップロードされていることを確認すること。

5.4 改訂

サプライヤーマニュアルの更新は、全て、上記ボルグワーナーの責任事項に記述される通り、サプライヤーに提供されます。サプライヤーは、マニュアル更新の際、電子手段を通じて通知されます。

サプライヤーは、管理されていないボルグワーナーサプライヤーマニュアルを絶対に使用してはいけません。常に管理版を参照する必要があります。

ボルグワーナー/サプライヤー製品/取引手順

取引に関する要望

6.1 購買プロセス

サプライヤー同意書

- 特別な取り決めがない限り、サプライヤーは見積りの依頼を受ける前に、**守秘義務と情報開示に関する契約に署名をして**（例：秘密保持契約）、ボルグワーナーのサプライヤー電子担当者に戻さなければいけません。
- サプライヤーは要求のあった他の全ての契約書に署名をして戻さなければいけません。

見積り依頼

- マニュアルでの見積り依頼
 - 見込みのあるサプライヤーは、見積り依頼への参加が連絡されます。サプライヤーは、詳細なコスト明細を含んだ見積り依頼用のフォームを使うように要請されます。ボルグワーナーのフォームを使用しなかった場合は、見積り回答なしと判断される場合があります。（より詳しい情報は、各地のボルグワーナーサプライヤー担当者に確認してください。）
- 電子見積り要求（eRFQ）
 - 見込みのあるサプライヤーは、電子見積り要求（eRFQ）への参加が連絡される場合があります。サプライヤーは、新規ビジネスの見積りを提出する場合、eRFQ システムを使って、要求された全ての書類（原価明細を含む）を完成させる必要があります。このシステムを使用しなかった場合は、見積り回答なしと判断される場合があります。

サプライヤー選択条件

- 下記の基準が新規ビジネスの受注に使われます。
 - サプライヤーの環境管理、品質、納入、リリース管理、原価低減における実績（参照：サプライヤーバランススコアカードならびに企業認証済取引先リスト（EASL）の項）
 - サプライヤーリスク評価
 - サプライヤーのトータルコスト競争力、継続的改善への責任
 - サプライヤーの少数民族企業からの調達実績（アメリカ合衆国所在のサプライヤーのみ適用）
 - サプライヤーの技術能力とボルグワーナープログラムへの開発支援、新規プログラム立上管理の実績
 - サプライヤーの財務状況
 - サプライヤーのボルグワーナー購買注文契約に対する確認と了承
 - その他、客先の方針や各地での要求事項
 - 本サプライヤーマニュアルの 9.1 に記載されている要求事項を満たすこと

適用される法律、特に米国海外腐敗行為防止法、2010年英国贈収賄防止法、サプライチェーン・デューデリジェンス法に基づく要件を満たすこと

原価明細分析

サプライヤーは、要求があった場合、詳細で正確な原価情報を適切なフォームで提供しなければいけません。

購入注文

ボルグワーナー購入注文の取引条件の詳細を参照してください。

購入許可

ボルグワーナーグローバルサプライヤーマネージメント (GSM) 及びまたは二次買収組織の従業員のみが、サプライヤーへの金銭に関する決定を下すことができます。この決定には、認定の購入注文フォームを使用することとします。これは直接、間接的なサービス及び試作品の購入のほか、工具、資本、設計、及び開発に適用されます。工具の購入注文を担う適切な購入担当者が、工具の購入注文について、これらの要件を確認するものとします。

6.2 継続的改善

一般

原価低減に関する継続的改善は、サプライヤーにとって、長期にわたってボルグワーナーとのビジネスで成功を収める一つの要素となっています。競争力を維持するために、ボルグワーナーとサプライヤーは、製品の無駄の排除と原価低減の効果的な方法を見つけることが必要であると認識しなければいけません。

期待一年次改善要因

- ボルグワーナーは、全てのサプライヤーに年間原価低減を期待しています。我々はこれを全てのビジネスで年次改善要因 (AIF) のフォームに、直接的に反映できることを期待しています。原価低減目標は、ボルグワーナーグローバルサプライヤーマネージメントからサプライヤーに通知されます。
- 全てのサプライヤーは、サプライヤーの事業やボルグワーナーに供給している製品の全体の原価構造について、継続的に審査し最適化するよう求められます。これには、工程改善、サイクルタイム削減、スクラップ削減、金型/工具取付け時間削減、設計改善、販売と一般管理費 (SG&A) 削減、固定及び変動工場間接費削減、輸送費削減等が含まれます。サプライヤー提案の設計や工程変更の適切な見直しや評価を明確にするために、サプライヤーは、全ての設計と工程変更申請において、ボルグワーナーの変更管理要求に従わなければいけません。

6.3 少数民族企業調達計画（アメリカ合衆国所在のサプライヤー限定）

期待

- アメリカ合衆国に所在するサプライヤーは、正式な少数民族企業（MBE）開発計画に参加するよう求められます。ボルグワーナーは、サプライヤーに承認された少数民族企業から、原料やサービスを含めて、最低限5%の調達努力を期待しています。
- 少数民族企業として承認されるには、次の条件を満足させなければいけません。
 - 事業が少なくとも51%のアメリカ合衆国における少数民族により所有され、および経営されていること。
 - 少数民族のオーナーが、経営しており、事業運営において日常的に活動していること。
 - オーナーは、次の少数民族グループに属していること。
 - >アフリカ系アメリカ人、アジア系アメリカ人、アメリカ先住民、アジア太平洋系アメリカ人、ヒスパニック系アメリカ人、アメリカンエスキモー、アメリカンアレウト族
 - 事業が、アメリカ合衆国、州、もしくは各地の少数民族事業開発評議会に承認されていること。

MBE 経費データの報告

- サプライヤーは、少数民族企業からの購入書類と4半期ごとの購入実績を、ボルグワーナーのマイノリティーサプライヤーコーディネーターに報告する必要があります。サプライヤーは、その報告を、各4半期終了後の翌月10日までに、ボルグワーナーの納入先工場指定のフォームを使用して提出します。

見積り依頼

- サプライヤーからの全ての見積りは、各サプライヤーの少数民族企業開発計画の実施状況を考慮して評価されます。この期待に反する場合は、サプライヤーの見積りと新規取引の取得に関する能力を左右する場合があります。

6.4 サービスパーツ規定

期間

ボルグワーナーによる特別の記載がある場合を除いて、サプライヤーは、該当製品の生産終了から最低限15年間、サービス部品の供給義務があります。

価格

サービスパーツは、ボルグワーナーの顧客の生産終了後最低限5年間、量産価格にて提供されなければいけません。取替部品が競争力のない価格や、サプライヤーの同業顧客よりも高い価格で提供されることがあってはいけません。

6.5 取引条件

6.5.1 サプライヤーは、ボルグワーナーの購入注文に含まれる取引条件と同様、ボルグワーナーサプライヤーマニュアルを遵守しなければいけません。サプライヤーは、その解釈について、ボルグワーナーのサプライヤー担当に相談できます。

6.6 補償

6.6.1 サプライヤーは、注文書の取引条件や特別の契約に記載されている保証要求内容を、容認する必要があります。加えて、サプライヤーは、すべての補償コストに責任があります。

6.7 請求処理

一般

サプライヤーは、製品やサービスの納入先であるボルグワーナーの工場に、請求方法について問い合わせしてください。

標準請求方法

ボルグワーナーへの全ての生産部品に関する請求書の提出には、次に続く情報が必須です。

- 請求書の原本に請求書のコピーを添付すること
- 提出する全ての追加コピーには、複写をつけること
- 各請求書には、独自の請求書番号をつけること（繰返し使用不可）
- ボルグワーナーのサプライヤーコード
- ボルグワーナー注文番号
- 数量
- 単位と合計額
- 原産国
- 商品の完全で詳細な記述
- 販売条件（インコタームズ最新版による）

サプライヤーは、全ての情報を請求書と出荷、業務書類、または物理的な製品出荷を正確に反映する電子データに明確にするものとします。

委託在庫請求について

委託在庫に対する請求書の要求もしくは未要求は、ボルグワーナー納入先工場からの購入注文要求に基づいて発生します。請求書が必要であれば、上記標準請求方法に従って請求されます。請求書が必要なければ、下記請求書不要指示、もしくはボルグワーナーの納入先工場からの具体的な指示に従います。

請求書不要についての指示

ボルグワーナーの工場と購入注文に受領書に基づいて支払う指示がある場合、サプライヤーは、出荷に対する請求書を提出する必要がない場合があります。（国境を通過する商品に関し

て、各地の税務当局の要求や国の規定が無い場合) この件に関してのお問い合わせは、ボルグワーナーの納入工場へお願いします。

6.8 広報・広告活動

販売者は、ボルグワーナー営業部の書面による事前承諾がない限り、あらゆるプレスリリース、広告、または販売促進資料などにおいて、購入者及び購入者の顧客との関係を宣伝又は発表することはできません。また、業務の発注について言及すること、又は、購入者あるいはその関連企業のあらゆる登録商標又は称号を使用することは、いかなる方法においてもこれらを実行できないものとしします。上記のトピックに関する許可の要請は、mediacontact@borgwarner.comまでご連絡ください。検討のため、求める許可の詳細な概要と、ボルグワーナーの購買担当者名を明記してください。

6.9 不測事態対応計画

サプライヤーは有用性の中断、労働力の不足、主要設備の障害、故障返品などの緊急事態に備えて、ボルグワーナーの要件を満たす不測事態対応計画を準備する必要があります。

サプライヤーのコンティンジェンシープランは、品質の高い製品の生産を再開するための予防措置、即時対応、回復ステップ、およびタイミングを定義するものとしします。

有事の際の計画には、少なくとも以下が含まれます。

- 定義された役割と責任
- 対応組織と連絡先
- 初期対応
- エスカレーション手順
- コミュニケーションプラン
- リカバリープラン

7 工具と計測器に関する方針

7.1 一般

ボルグワーナーは、契約に基づいて同意された場合、特別工具、金型、治具、付属工具、鋳型、インサート、成形金型、パターン、計測機、試験設備等に注文書を発行します。

ボルグワーナーは、ボルグワーナーが所有する工具等を即座に引き上げる権利を保有します。

下記の場合に、サプライヤーは、書面による許可を事前にボルグワーナーから受け取る必要があります。

- 工具等の移動、廃棄
- 工具の能力変更
- サービス部品の工具廃却

ボルグワーナーの工具から生産された製品を、他の顧客へ販売することを禁止します。

ボルグワーナーが所有する全ての特別工具には、識別表示をする必要があります。（下記特別工具の内容を参照）

サプライヤーは、全ての法的安全要求に対して、規定の通り責任を負います。

サプライヤーは、サプライヤーの外注先が、上記指針を守るように責任を負います。

7.2 定義

特別工具

以下は、通常ボルグワーナーが、工具または計測機を特別工具と考えるかどうかについて考慮する一般的なガイドライン（全てを含むものではありません）です。

- 特別にボルグワーナー向けに設計された部品、製品で、他のアプリケーションには、全く使われないもの。
- 寿命や価値が部品の生産や計測の量産またはサービスライフに限定されるもの。
- 部品に計測や生産で直接影響があるもの、部品の詳細なゲージ、金型、付属工具、歯切工具、ブローチ、鋳型、治具等が含まれる。
- 通常、配置換えが可能なもの。
- 機械のボルスタープレート、または設備の一部（金型、溶接治具、予備板、自動搬送装置を含む）にある部品であり、かつ一般設備の部品でないもの。
- 工具を稼働させるために必要な、独自のコンピューターソフトウェアは 工具の一部と見なされ、ボルグワーナーの所有物とする。

計測システム

- 付属部品、工具、試験設備等、部品や工程を計測するために必要なもの。
- 測定システムは、アプリケーションにおいて一般的な場合があり、多目的であることが多い。

部品

あらゆる購入部品もしくは生産部品、更なる生産、再販のための組立品。

7.3 見積りと設計

工具見積り

ボルグワーナーによる特別の規定がない場合、この項の内容は、ボルグワーナーへの工具見積りの一部と考えられます。

- 工具見積りは、費用の詳細、付属部品、金型、ゲージ、また工具設計（例：キャビティ数、材料等）費用についても含めていなければいけません。
- 工具の能力は、明確に見積り上に定義しなくてはなりません。
 - 能力は、ボルグワーナーによる特別の取り決めがない場合、週5日の3直稼働で計算されます。
- 工具寿命は、見積り上に明確に定義しなくてはなりません。
- キャビティの更新は、見積り上に明確に定義しなければいけません。これは1個あたりのコストかキャビティ更新として提供してください。
- 見積りには、リードタイムの概要を規定しなければいけません。設計、製作、テスト、PPAP申請と承認を含みます。

サプライヤー責任事項

- サプライヤーは、量産状態の工具の維持、修理、改造と更新をボルグワーナーに対して無償で行う責任があります。また、書面によるボルグワーナーとの同意が無い場合は、ボルグワーナーは、工具に対して定義された工具寿命の間の修理、改造、更新された工具の全ての権利、所有権を保有するものとします。
- サプライヤーは、ボルグワーナーから書面にて指示があった場合、工具を無償にて廃却します。
- サプライヤーは、工具についての詳細な保守記録を保持します。また、サプライヤーは、それらの記録をボルグワーナーから要求があった場合、ボルグワーナーが利用できるようにしてください。
- サプライヤーは、工具の修理、更新、保守が、サプライヤー責任でなされるべきかどうかを明確にするためと、部品品質や生産能力に影響が出る前にそれを発見して修正するために、寿命と実績を監視する必要があります。これには、通常の一部品特性に沿った寸法確認も含まれます。サプライヤーは、ボルグワーナーの要求に応じて、このデータを提供することに合意します。
- サプライヤーは、通常基準で工具の寿命を監視し、工具の更新が必要になる前に、ボルグワーナーのサプライヤー担当に連絡してください。
- サプライヤーは、十分な量の部品在庫の確保、また、工具が修理・更新期間中でも、ボルグワーナーの生産支援が可能な量を事前に確保します。

工具設計

- 工具の設計をサプライヤーが行う場合は、ボルグワーナーに設計、関連する全ての図面と仕様を電子データと書面、両方とも提供しなければなりません。サプライヤーはボルグワーナーの要求に基づき、全ての現存する工具についてコピー図面を供給します。
- ボルグワーナーとの特別の書面による取り決めがある場合を除いて、全ての設計は、メートル基準に基づくものとします。

量産工具での試作

サプライヤーは、量産工具での試作数量を見積りに反映させなければなりません。

計測システム

- ボルグワーナーは、全ての計測器が、AIAG (Automotive Industry Action Group / 全米自動車産業協会) に伴う計測システムの分析に基づいて校正されていることを期待します。
- ボルグワーナーとの特別の書面による取り決めがある場合を除いて、全てのゲージは、メートル法で計測しなければいけません。
- 計測度は SAE/DIN/ISO 標準により定められなければいけません。
- サプライヤーは、計測システムの正確性の保守と決められた期間での、ゲージの繰返し性と再現性 (ゲージ R&R) の実施を期待されています。

7.4 請求処理

請求額

サプライヤーは、ボルグワーナーが所有する工具に関する支出の請求を、書類で行います (全ての金額明細を含む)。加えて、請求書には、その工具が使用される国、州または県、市、町による正確な場所を示さなければいけません。サプライヤーの工具に対する請求は、工具の注文金額か、実際の費用の安いほうを反映させます。いかなる不一致も購買担当者へ報告してください。計測システムの設備に関する請求は、各装置の完全な詳細を含んでください。注：サプライヤーは、ボルグワーナーが所有する工具の写真を、全ての工具の請求書とともに提供してください。

支払い承認

ボルグワーナーは、特別の取り決めか、PPAP (Production Part Approval Process / 量産工程承認プロセス) と他の全ての該当顧客要求 (工具監査に関して) が合致した時に、工具や計測装置の支払いを承認します。

売買支払確認証書

サプライヤーは、全てのボルグワーナーの工具と計測器について、売買支払確認証書 (領収書) と所有権証書を発行します。

7.5 工具の識別表示と所有権

- ボルグワーナーが直接又は間接的に、サプライヤーに対して支給する全ての工具と材料、または、ボルグワーナーが全て、もしくは部分的 (共同でボルグワーナーの所有

)にサプライヤーから購入、もしくはサプライヤーへ補償するものと、ボルグワーナーの所有、もしくは寄託基準でサプライヤーに保管されているものを対象とします。ボルグワーナーが、連邦政府、州、又は、地方役場にボルグワーナーの財産の権利と所有権の記録をするために、妥当で必要に見えるあらゆる書類にサプライヤーが署名するか、ボルグワーナーに代理権限を与えて署名させます。サプライヤーは、ボルグワーナーの財産を販売、貸与、賃貸、抵当設定、質入、リース、移転、廃却してはいけません。さらにサプライヤーは、サプライヤーに対するいかなる人物が主張するボルグワーナーの財産に対する所有権も行使、許可させてはいけません。

- サプライヤーは、適切と考えられる工具、または、専用の計測装置と関連する材料に、「ボルグワーナーの所有」と判るように明確に表示をするかタグを付けます。
- 場合によっては、サプライヤーは、補注として、「(OEM)の所有」と指示に従って工具に表示やタグ付けを要求されます。
- サプライヤーは、工具が生産に使われる場合は、工具に恒久的な部品コードを付けます。
- 工具への直接的な表示が現実的ではない場合、識別表示を作って、識別表示に対応する部品番号を定義し、対応記録を保守します。
- 工具や計測装置を構成している各種構成部品の各詳細記述と、完成体の工具と計測装置の写真証明も PPAP 書類とともに提出しなければいけません。工具や計測装置を構成している各種構成部品の各詳細記述と、専用に設計された工具を使用する装備のサイズや種類、費用の証明のほか、完成体の工具と計測装置の写真証明を、PPAP 以前に、サプライヤー工具データシート (GSM-F026) を使用して適切な購入担当者に提出するものとします。顧客の具体的な要求に応じて、追加情報が必要になる可能性があります。
- 工具や計測装置は、破損や故障を避ける方法で、保管と取扱いされなければいけません。
- 他にボルグワーナーとの書面による承認がない場合、サプライヤーのロゴや特定の表示を工具や金型につけること、結果として部品の隅につけることは、禁じられています。

8 プロトタイプ

8.1 一般

ほとんどのプログラムの試作品は、設計構想の検証を求められています。下記に記載する要求は試作品を受注する全てのサプライヤーに適用されます。

8.2 出荷に関する要求事項

次の内容は個別の試作品出荷に対して要求される場合があります。具体的な詳細は、購入場所別に定義されます。ガイドラインとして、購買地域によっては、試作品サンプル提出フォーム (GSM-F017) を使い必要情報を提出しなければならない場合があります。

- 試作品提出保証
- ボルグワーナー図面
 - 注文書と一緒に支給されたボルグワーナー承認済みの図面コピーの添付。
 - 図面に事前に番号付けがされていない場合は、寸法報告と一致する番号付け。
- 必要に応じ、全ての図面寸法に対する 100%の寸法検査（参考寸法ならびに基本寸法は除く）
 - サンプルは全て要求事項と一致させなければいけません。
 - 部品番号と設計変更レベルは、図面に記載されなければならない。設計変更レベルがない場合は「なし」と記載すること。
 - 検査方法（CMM、ノギス、ハイトゲージ等）。
 - 全ての寸法は、図面の仕様か、ボルグワーナーが添付した署名つき書面による特採仕様に一致しなければいけません。ボルグワーナーは、部品出荷の前にその特採を承認しなければいけません。
 - 寸法仕様外れは、明確に表示しなければいけません。推奨方法は、その寸法に「添付特採参照」と記入して蛍光ペンをつけることです。
 - その他特別な要求、詳細または特採は備考欄に記載してください。
- 要求時の工程能力調査
- 要求時の材料証明書
- 要求時のゲージ分析
- 試作品の出荷は、材料試験結果の提出と事前の故障モード影響解析 (FMEA)、コントロールプラン (QC 工程表) またはその他ボルグワーナーの責任者が適切と指定したものが必要な場合があります。

8.3 納入工場により指示される梱包の識別表示

8.4 試作品工具

ボルグワーナーの責任者による別段の指定がない場合、サプライヤーは、試作工具を工場に保管します。ボルグワーナーが支払った全ての試作工具は、ボルグワーナーの財産であり、適宜に識別されます。サプライヤーは、ボルグワーナーの要求に応じて、そのような工具を供給します。

For Reference Only

9 品質要求事項

9.1 一般

品質マネジメントシステム

全てのサプライヤーは、このセクションで定義されるボルグワーナーの品質要件に従わなければいけません。サプライヤーは、自社製品の品質に関して全責任を負うこととします。不具合流出0を徹底するには、効果的な品質マネジメントシステムが、導入されていなければいけません。サプライヤーは、ISO 9001 に記述される要件項目を満たしており、IATF 16949 規格及び AIAG、VDA 参考ドキュメントでの対応が必要です。参考ドキュメントは、下記のものに含まれています。PPAP（量産工程承認プロセス）、FMEA（故障モード影響解析）、APQP（製品品質事前計画）、MSA（測定システム分析）ならびに SPC（統計的プロセス管理）を含む、全ての AIAG&VDA 関連書類に準じた運営をするよう求められます。最新の認証書類は、適切なボルグワーナー・システムにアップロードされていなければいけません。

これらの要求項目は、サプライヤーは、下請け業者に最新の認証をファイルに保持し、要求に応じてボルグワーナーに提出する必要があります。ボルグワーナーによる書面での同意、または、顧客によるボルグワーナーへの書面承認がない限り、必要条件とします。ボルグワーナーは、年次サプライヤー監査プロセスを通じ、第2者による証書を発行する場合があります。その場合、ボルグワーナーは、証書発行に関する料金をサプライヤーに請求する権利を留保することとします。

サプライヤーは、また、2次サプライヤーの PPAP が承認され、評価、レビューの管理システムが確立することの責任があります。これらの記録は、要請に応じ、ボルグワーナーの検証のために利用可能とされなければいけません。

プラント固有の要求事項

サプライヤーは、このセクションで定義されている品質要望事項に従うことに加えて、該当する場合、特定のボルグワーナー所在地、または、顧客による追加の要求事項に従わなければいけません。

顧客固有の要件

以下はサプライヤーの義務です：

- 該当するすべての法令や規制要件（Team Feasibility Commitment、チーム実現可能性コミットメント）、および特殊な製品およびプロセスの特徴をサプライヤーに伝え、さらにサプライヤーに対してすべての該当する要件をサプライチェーンの製造現場まで伝えるように求めること。
- ISO 9001:2015 「品質マネジメントシステム - 要件」 認証取得。
- IATF 16949:2016 「自動車産業品質マネジメントシステム規格に準拠すること」

承認されたサプライヤーの状態

現在、直接又は間接的にボーグワーナーに資材を供給しているすべてのサプライヤーは承認されたサプライヤーとします。承認されたサプライヤーのリストはボーグワーナーの事業体また

は特定のボーグワーナーの工場が維持管理するものとし、承認されたサプライヤーは現在当社が取引を行っている事業者ですが、新規受注の場合には承認を受けていない場合があります。取引先基準についてはセクション 15 の企業認証済取引先リストを参照してください。

9.2 サプライヤー評価

新規サプライヤー

ボルグワーナーサプライヤー担当者により、ボルグワーナーサプライヤーマニュアルへのアクセスが与えられます。また、ボルグワーナーサプライヤー調査票 (GSM-F001) ならびにテクニカルサイト評価フォーム (GSM-F002) への記入が求められる場合があります。この評価は、品質システムと財務リスク評価を含みます。ボルグワーナーは、また、サプライヤーの品質システム評価をオンサイトにて行う場合があります。これらが完了後、調査票が提出された後、ボルグワーナーは、サプライヤー候補が要件に見合う品質システム、技術のコアとなる力量、プログラムマネジメントならびに財務安定性を備えているかを判断し、新規に取引するか決定します。地域又は顧客固有の要件が適用される場合があります。この場合、ボルグワーナーはビジネス受注前に追加で調査を行う権利を有します (例: 適切な VDA 監査など)。

既存サプライヤー

購入済製品の難易度、または、他の潜在的リスクに応じて、ボルグワーナーは、テクニカルサイト評価フォーム (GSM-F002) を使用した現場での評価を遂行する場合があります。完了後、ボルグワーナーは、既存のサプライヤーが要件に沿った品質システム、技術のコアとなる力量ならびに財務安定性を備えているかを判断し、追加の取引をするか、決定します。

9.3 製品品質事前計画 (APQP)

一般

ボルグワーナーは、全てのサプライヤーに対し、APQP プロセスの所有と管理を要求します。ボルグワーナー担当者は、APQP キックオフミーティングの際、サプライヤーと共に品質計画プロセスを開始する場合があります。サプライヤーにはその後、ボルグワーナー eAPQP システムまたは APQP ステータスフォーム (GSM-F032) を利用して、部門間協力チームを形成し製品品質プランニングプロセスを管理する義務があります。

ボルグワーナーはサプライヤーに試作品/先行量産品、PPAP、製品要件等を供給するとともに、eAPQP システムまたはフォームの納期として明記された日付を通知します。サプライヤーはこのシステムの日付まで製品の品質計画時系列を維持する責任を負います。サプライヤーは十分な頻度、又はプログラムの実施全体に影響を与える変更があった時点で、予定完成日付を更新するものとし、他の詳細情報は別途 eAPQP ガイドに記載するとともに、ボルグワーナーのサプライヤーエクストラネット <https://extraice.borgwarner.com/suppliers> から閲覧できます。

サプライヤーは、2次サプライヤーに対し APQP を要請し、ボルグワーナーの閲覧用に利用可能としなければいけません。

オフツールサンプル (OTS)

オフツールサンプル (OTS) は、バリデーション、顧客のプリプロダクションビルド、マシンランオフなどのために、PPAP 承認前に必要となる場合があります。これらの構築のための文

書は、APQP プロセスの一部として提出する必要があります。ボルグワーナーが別途指示しない限り、サプライヤーは以下の OTS の特性および情報に準拠するものとします。

- 意図された連続生産ツールからの部品
- すべての寸法仕様は、図面要件に 100% 従っている必要があります
- 印刷仕様に従った原材料
- 部品を製造するためのパラメータを文書化し、要求に応じてボルグワーナーに提供する必要があります
- 指定された特性に関する 30 ピースの能力報告書
- 完全な寸法レイアウトを完成させる要件は、ボルグワーナー APQP 責任者が確認します。

APQP 段階で伝達される工場固有または顧客固有の追加要件がある場合があります。

APQP ステータス

ボルグワーナーの業務発注後、フェーズ 5 のゲートレビューに至るまで、サプライヤーは適切な頻度で、プログラムの必要期日に合わせ、eAPQP システムを維持する必要があります。

APQP レビューミーティング

取引開始後、ボルグワーナー担当者は、生産工場を訪問し、APQP プロセスと量産準備状況を評価、レビューすることがあります。時には、顧客も訪問する場合があります。

9.4 量産前工程監査 (We Are Ready Process Audit)

一般

ボルグワーナーは、生産準備状況の検証のために、SOP 前（量産前）にフォーム (GSM-F004) に基づく自主監査をお願いすることがあります。この様式の記入要領はファイルのタブを参照ください。

We Are Ready イベントの順序

- ボルグワーナーは、We Are Ready (WAR) の実施レベルを判断します。
- サプライヤーは、必要に応じ、WAR 自主監査を行い、そのエビデンス書類と共に提出してください
- 正式な WAR プレゼンテーションミーティング/監査が、ボルグワーナーにより要請されることがあります。
- ボルグワーナーとサプライヤーは、必要が生じた場合、是正アクションプランに同意します。全ての一時的ならびに恒久的是正対策は、量産開始以前に行わなければいけません。（全ての黄色の項目は、終了していなければならず、赤の X は、全てサプライヤー We Are Ready カバーシートから除去されなければいけません）。

サプライヤー責任事項

- We Are Ready チェックシートの完了

- すべての設備と工程は、必要生産能力が検証され、見積りに示された、最大生産量をクリアされなければいけません。設備と治工具はディバッグが行われ、社内の検証が完了していることが必要です
- オペレーターやサポート担当者は、現在の/最新の管理プラン、機器ならびに計器の仕様に関するトレーニングを受けていなければいけません。
- プロセス性能、作業指示ならびにゲージ R&R 評価が完了され、書面化されていなければいけません。該当する場合は、バイアス、安定性ならびに直線性を含みます。
- 運搬、梱包、ルートは、定まっていなければいけません。
- 稼働率 (Run-At-Rate) 要件の達成. サプライヤーの操業スケジュールは、ボルグワーナーの週あたりの数量要件を満たすものとし、ボルグワーナーの書面による別段の合意がない限り、週 5 日を超えないものとします。

- WAR カバーシートの完成

ボルグワーナー責任事項

- ボルグワーナー担当者は、オンサイトでの監査が行われるかどうかを決定すること。
- サプライヤーの製造プロセスに精通すること。
- カバーシート、チェックシート、稼働率など、サプライヤーにより入力された WAR 自主監査のレビューすること。
- 正しく評価していないものが全くないことを確認すること。
- 必要に応じ、Run-At-Rate を遂行すること。

ドキュメント

WAR 工程監査達成のため、多数の書類が完成されなければならない可能性があります。次にあげられるものは、完全なリストではありませんが、要求される可能性のあるデータの種類を示すものです。PFMEA、ゲージ R&R、生産能力、トレーニングプラン、顧客最重要特性の認識、作業指示書、工程内搬送、環境に関する考慮、荷姿など。

9.5 量産工程承認プロセス (PPAP)

一般

サプライヤーは、AIAG 製造部品承認プロセスリファレンスマニュアル、VDA スタANDARD、ISO9001 ならびに IATF 16949 と本サプライヤーマニュアルに記述される全ての要件項目の最新版に従わなければいけません。追加で、特定の顧客指定の要件項目も適用される場合があります。

PPAP 提出要項

ボルグワーナーによる書面での適応外指定がない限り、全てのサプライヤーの PPAP 提出は、記入済みのサプライヤー PPAP チェックリスト (GSM-F005 またはビジネスユニット固有要件)

が含まれてはいけません。PPAP チェックリストは、全ての PPAP 書類が記入済みであるか確認します。

サプライヤーによるボルグワーナーへの PPAP 提出に先立ち、2次サプライヤーの PPAP は、サプライヤーにより承認されていなければいけません。ボルグワーナーによる書面での適応外指定がない限り、サプライヤーはサブサプライヤーマトリクス (GSM-F027) を記入して PPAP と共に提出しなければなりません。

IMDS、CAMDS および CCC 認証要件

- International Material Data System (IMDS)
 - サプライヤーは、International Material Data System (IMDS) で規定された要件に準拠して、電子形式で材料データを提供する必要があります。この要件に関する詳細と更新の情報については、<http://www.mdsystem.com> を参照してください。サプライヤーはまた、自社製品およびサプライチェーンの製品に関するすべての IMDS に該当する材料データを時間どおりに提供する責任があります。
- China Automotive Material Data System (CAMDS)
 - China Automotive Material Data System (CAMDS) は、「自動車製品のリサイクルと再利用に関するポリシー」を実施するための製品データ管理プラットフォームであり、中国自動車材料の回収率と使用禁止/使用制限物質の認証を行い、回収率を向上させます。したがって、中国市場で使用するために BorgWarner に出荷される製品は、この要件を満たす必要がある場合があります。詳細については、次の Web サイトを参照してください。http://www.camds.org/camds_en
- 中国強制認証 (CCC 認証)
 - 一般に CCC マークとして知られている中国強制認証マークは、中国市場で販売されている多くの製品の強制安全マークです。2002 年 5 月 1 日発効されました。本認証は、中国の 2 つの古い強制検査システムである「CCIB」(1989 年に導入され、47 の製品カテゴリの製品に必要な安全マーク) および「CCEE」(「万里の長城」マークとしても知られ、7 つの製品カテゴリの電気製品が対象) を統合したものです。
 - 中国で使用する製品を製造する BorgWarner サプライヤーおよび外部プロバイダーは、この規制への準拠を要求される場合があります。外部プロバイダーは、次のインターネットサイトでこの要件に関する情報を入手できます。
<http://www.cqc.com.cn>

判定と通知

- サプライヤーの PPAP 提出による判定結果は、3 つあります。
 - **承認** – 製品は、量産開始に向けて完全に承認されます。正規の出荷、引渡し要件については、ボルグワーナー購買により指定されます。
 - **暫定承認** – 製品は、限定された期間あるいは限定された数量にて条件的に承認されます。この場合、購入品に関するクレーム (CPM) がサプライヤー宛てに発行されます。
 - **不承認** – 製品は、量産のために使われない場合があります。治工具費用は支払われない場合があります。注意: この場合、CPM がサプライヤー宛てに発行される可能性があります。

- 承認拒否：シリーズ生産に使用できず、工具の発注は支払いできません。注意：この場合、サプライヤーに対して CPM が発行される場合があります。
- ボルグワーナーは、サプライヤーに対し、PPAP 提出が承認されたかあるいは不承認かを書面で通知します。部品提出保証書 (PSW) にサインし、通知します。
- 場合によっては、サプライヤー通知に先立ち、PPAP 承認に必要な妥当性確認試験ならびにボルグワーナーの顧客による署名承認が必要とされます。

暫定承認

- サプライヤーは、完全な PPAP 承認を得ることができない場合、電子サプライヤー変更要請 (eSCR) を提出しなければいけません。この理由としては以下のことが含まれる可能性があります。但し、それだけに限定されません。
 - 規格外
 - PPAP 提出要件項目が未完成
- 暫定承認が与えられた場合、暫定承認有効期限の前に、改訂された PSW が、該当する PPAP 書類と共に提出されなければいけません。eSCR が暫時 PPAP と共に提出される場合、双方の有効期限終了日が同日となっていなければいけません。

PPAP 要求項目の免除

上記に記述された要件項目の変更を要求する場合は、サプライヤーは該当するボルグワーナー担当者による書面での承認を得なければいけません。

再認定

PPAP 書類と現行工程と工程能力が合致していることを維持する為、
サプライヤーは年間レイアウトプラン、またはボルグワーナーの受入工場が必要とみなす内容に同意します。 サプライヤーは適切な再認定書類を、ボルグワーナーの要求に応じて提出または検討に供することができるようにしておく必要があります。

サプライヤーは、年次再認定書類をサブサプライヤーから入手して、ボルグワーナーの要求に応じて提出または検討に供する必要があります。

出荷およびラベリング指示

該当するボルグワーナー担当者による指示がない限り、サプライヤーは、出荷ラベルの下およびコンテナの 3 側面に、「PPAP SAMPLE PARTS」と添付しなければいけません。また量産部品出荷とは別に輸送しなければいけません。詳細については、ボルグワーナーサイトの特定の要求事項を参照してください。

9.6 先行量産品及び初期流動管理 (EPC)

一般

指示がない場合、この要件は、すべてのサプライヤーに適用されます。PPAP が要求される先行量産品、量産品及び品質に危惧の恐れのあるものに適用されます。ボルグワーナーからの指示により、年次シャットダウン、モデルイヤーチェンジなどに際し、ボルグワーナー施設に多大なリスクをもたらすいかなるパーツに関しても、適用されます。

定義と目的

EPC の目的とは

- 不具合の検知能力をあげ、不具合流出のリスクを軽減させること
- 生産開始時の工程管理を文書化することにより、品質問題がすばやく、工場内で認識され、是正されること。
- サプライヤーの経営上層部による関与と目で見える管理を高めること。

量産前後のコントロールプランは、通常のものより強化されたものがが必要です。このEPCプランの実行により、品質信頼レベルを高めることができます。このEPCプランは、暫定的に行われるものです。EPCプランでは、部品の全ての既知重要条件ならびにPPAP（量産工程承認プロセス）において、特定された潜在的懸念事項を考慮に入れる必要があります。EPCは、クライスラー、フォード、GM 製品品質事前計画（APQP）ならびにコントロールプラン参照マニュアルのセクション 3.7 に記述されている量産前コントロールプランへつなぐために使われます。

APQP キックオフミーティングの際、サプライヤーは、先行量産品及び初期流動管理（GSM-F018）に署名します。

サプライヤー責任事項

以下の要素を含む EPC プロセスの確立。

- EPC プロセスにおける責任者の特定
- 追加管理項目、検査ならびに製造工程（段取り、機械装置、工具、ツール、オペレーター、材料/部品、予防保全、空調）から構成される EPC プランの展開。追加管理項目は以下のことを含みます。
 - 通常の製造工程とは別途の、オフラインで独立したチェック
 - 受入れ、社内工程ならびに/または検査工程のサンプルサイズ/頻度の増加
 - 2次サプライヤーの EPC プランの管理、必要に応じてのサポート/監査
 - ラベルの検証回数の増加
 - ポカヨケの検証回数の増加
 - 経営上層部の関与と目で見える管理の増加。経営内部監査を含む。
 - ボルグワーナーまたはサプライヤーにより指定されるその他の項目
 - 不適合が発見された場合の、管理ならびに是正対策の迅速な実施。
- IATF 16949 付録 A に記載されている、APQP ならびにコントロールプランリファレンスマニュアル中に記述されるコントロールプランフォーマットを使用した EPC プランの書面化（該当する場合、機能テストとエラー防止を含む）。EPC プランの作成と書面化は、APQP 中に行われるよう求められます。EPC プランは、コントロールプラン（工程管理表）に代わるものではありませんが、コントロールプラン（工程管理表）の上位に位置づけられ、コントロールプランを実証するために使われます。
- EPC 要件項目の遵守を示すため、サプライヤーは、各出荷ラベルにサプライヤーとボルグワーナー間の同意にしたがった特殊記号をつける場合があります。

ボルグワーナー責任項目

- EPC の数量/期間は、ボルグワーナーの顧客要求事項に基づいてサプライヤーと合意の上、決定されます。
- EPC プランのレビューと承認を行い、サプライヤーに承認の連絡をすること。

EPC プランの完了

サプライヤー側とボルグワーナー側で品質に問題のないことが合意され、ボルグワーナーによる指示がない場合、サプライヤーは、EPC を自ら終了することができます。EPC が不適合を確認する為に継続となる場合を除いて、自己終了基準を満たしている場合は、工程管理と工程能力が有効であり、コントロールプランがボルグワーナーの要求事項を満たすまで EPC 計画は、継続されなければいけません。

不適合品の出荷が招く結果

- EPC の実施の失敗は、コントロール SHIPPING という結果を招く場合があります。
- 指定された EPC の期間中、または、いかなる時においても、不具合品の出荷は、コントロール SHIPPING という結果を招く場合があります。

9.7 工程能力検証

部品/工程の品質特性

顧客特別要求事項に加えて、重要度の高い特性については、管理レベルを上げることが要求されます。これらの特性は、重要特性、高リスクな特性、メジャー特性として、ボルグワーナーが指定します。

ボルグワーナー担当者は、これらの特別要求事項または品質特性を、直接に連絡、仕様書または図面で明確にします。

部品/プロセス特性の管理

サプライヤーは、指示された部品/プロセス仕様の管理状態を維持改善するため、統計手法を使用するよう求められます。

ボルグワーナーによる指定がない限り、初期 PPAP 時の指定特性で最低 1.67 Ppk 能力指数が要求されます。継続中の連続生産においては、最低で 1.33 Ppk 能力指数が要求されます。

サプライヤーは、指定された全ての統計的データを維持し、要請に応じてボルグワーナーのために利用可能としなければいけません。サプライヤーは、また、要請に応じ定期的にそのデータをボルグワーナーに提出することが求められます。

ボルグワーナーによる指示がない限り、必要とされる工程能力目標 (Cpk) が未達成の場合、サプライヤーは、ボルグワーナーへ不具合流出を防止するため、100%検査方法を記述したコントロールプラン及び工程能力を改善する是正対策書を提出しなければいけません。

ボルグワーナー担当者により追加の要求事項が指定されることがあります。

ボルグワーナーによる指示がない限り、ロットトレーサビリティは、サプライヤーによって維持されなければいけません。(特定の詳細 section 「9.10 トレーサビリティ要件」を参考してください)。

特殊行程要件

- ボルグワーナーは特殊行程を行うサプライヤーに対して **AIAG CQI, VDA 6.3** などの文書化した証明をボルグワーナーおよびその顧客向けに記入することを求める場合があります。この規格の目的は、特殊行程管理の開発で、それにより持続的な改善、欠陥の予防およびサプライチェーンにおける差や無駄の削減を行うためです。サプライヤーに対して年次の自己評価を行うように求める場合があります。ボルグワーナーは自社でサイト評価を行う権利を留保します。すべての特殊工程について、サプライヤーは、要請があればできるだけ早く、現在の CQI 評価をボルグワーナーと共有する必要があります。
- 熱処理プロセスは機能するために常に重要であり、サプライヤーの製造プロセスの中核をなすものです。熱処理プロセスの逸脱は、製品の品質と信頼性に大きな影響を与えます。ボルグワーナーは、サプライヤーまたは下請け業者での熱処理プロセスの承認に特に重点を置いています。ボルグワーナー製品が生産されるすべての熱処理作業は、自動車規格（例：AIAG CQI-9）に従い、図面仕様書に記載されているボルグワーナーエンジニアリングおよび品質規格に準拠する必要があります。ボルグワーナーの熱処理担当者は、サプライヤーおよび/または下請け業者の熱処理監査の実施を要求されることがあります。熱処理プロセスは、常に部品固有および炉固有のものをリリースする必要があります。

9.8 購入品に関するクレーム (CPM)

一般

ボルグワーナーは、不適合品が発見された時点でただちにサプライヤーに通知します。ボルグワーナーがサプライヤーから不適合品を受け取ったと検証された時点で、ボルグワーナーは、購入品に関するクレーム (CPM) をサプライヤー向けに発行します。

デジタル写真などの不適合品の証拠は可能な場合、提供されます。要請に応じ、不具合のサンプルがサプライヤーに送付される場合があります。

ボルグワーナーは、サプライヤーに対して、その処置、その不適合品の使用、不適切な PPAP の提出にも関わらず、CPM を発行します。ボルグワーナーは、選別結果が出た場合は、不適合品数のみを不具合流出として、百万分の 1 の単位 (PPM) で算出します。サプライヤーが以下の要件を満たす場合、ボルグワーナーは CPM を発行せず、不具合部品はサプライヤーの PPM 数に入れられません。

- 部品出荷の前に「図面規格外」を扱うために、電子サプライヤー変更要請 (eSCR) または、同等の承認を要請し承認を得なければならない。特採要ガイドラインについては、**サプライヤー変更管理**の章を参照ください。
- 潜在的品質懸念事項について、ボルグワーナーにより指摘される前にボルグワーナーへ通知します。そして、疑わしい資材を取除き/選別し、「確認済み」の資材と取替えます。

不具合処置対応

ボルグワーナーから CPM を受け取った時点で、サプライヤーは、直ちにボルグワーナー施設、輸送中、倉庫、サプライヤーの製造工場などにある製品の 100% 選別を行わなければいけません。そして、十分な検証済み在庫品を提供することにより、ボルグワーナーの組立工場に支障

が出ないよう徹底しなければいけません。ボルグワーナーによる指示がない限り、以後出荷 3 回分において、検査済みで良品である証明書を添付してください。

- 供給状況の継続状態により、以下のことが起こる場合があります。
 - ボルグワーナーの在庫が大の場合－サプライヤーは、製品返却またはボルグワーナーでの選別のどちらか一方を選択することが出来ます。
 - ボルグワーナーの在庫が小の場合－サプライヤーは、ボルグワーナーで不具合製品の選別を行わなければいけません。
 - 緊急時（ライン停止の可能性ある）－ボルグワーナーは、適切な処置をとり、それに必要な費用は全てサプライヤーの責任とします。
 - 注意:ボルグワーナー製造施設の幾つかにおいては、納入済マテリアルの現場での選別を禁じています。サプライヤーは、ボルグワーナーからの不適合品の輸送の手配、製品の取り出し、再梱包、正確な数字を表示した新しい梱包札、必要に応じた新規バーコードの表示の手配、ならびに検証済み在庫のボルグワーナーへの輸送の手配をしなければいけません。
- ボルグワーナーは、サプライヤーが返却費用負担の上での製品返却を承認するように、サプライヤーに連絡します。
- ボルグワーナーは、サプライヤーが外部に依頼し選別することについて、管理しません。外部業者についてはサプライヤーに責任があり、ボルグワーナーと外部業者との間の部品輸送の手配は、サプライヤーがしなければいけません。サプライヤーは、また、選別された部品の品質の検証およびモニタリングに対し責任を負うものとします。
- サプライヤーへ返却された不良品で、手直しされボルグワーナーへ戻された部品は、それでもサプライヤーPPMとして数えられます。手直しされた部品は、仕様を満たすものでなくてはなりません。ボルグワーナーによる書面での承認がない限り、部品の手直しは許可されません。
- 正確な選別結果を報告し、サプライヤーの責任により、不良品数の補填をしなければいけません。これはサプライヤーの PPM 算出に影響します。

8-D レポート (不具合対策報告書)

一般

サプライヤーは、CPM に対し、ボルグワーナーの 8-D レポート (GSM-F007) またはボルグワーナー担当者により承認された他の様式を使用し対応します。ボルグワーナー担当者による同意がない限り、この 8-D レポートは個々の CPM に対応して提出されます。

Eメールが好ましい回答方法とされています。

初期提出

ボルグワーナーは、最初の 8-D の回答を通知 24 時間以内に受け取らなければいけません。3-D レポートは、応急処置と得られた初期選別結果と共に、48 時間以内に提出されなければいけません。5-D レポートは 14 日以内に提出されなければいけません。5-D レポートには、長期的な是正処置項目の定義、計画および実施を含める必要があります。

上記締め切りは、別段の指定がない限り適用されます（14 日ではなく 7 日以内の 5-D クロージングなど、お客様がより厳しい期限を要求する場合、ボルグワーナーがサプライヤーに対してより迅速な回答を求めるなど）。

最終提出

サプライヤーは、承認ならびに完了要請のための最終 8-D レポートを現実的に可能な限り迅速に、但し CPM 発効日より 30 日以内に、提出しなければいけません。サプライヤーは 30 日期限の延長承認を要請することができますが、要請は当初の締切日以前に行われなければいけません。要請はボルグワーナー担当者に提出される必要があります。

承認とクロージング

ボルグワーナー担当者は、CPM の完了前にサプライヤーの最終 8-D レポートを承認しなければいけません。30 日を過ぎても未解決の 8-D は、サプライヤーの実績レート付けにネガティブな影響を与える場合があります。（サプライヤー実績評価指標を参照してください。）

8-D により工程または製品に変更が認められた場合、ボルグワーナー変更管理規定に従わなければいけません（サプライヤー変更管理を参照してください。）

- サプライヤーによる、ボルグワーナーの工場におけるの是正処置の報告が要請されることがあります。
- ボルグワーナーとその顧客は、サプライヤーならびに 2 次サプライヤーの施設における製品適合性の検証をする権利を留保します。
- サプライヤーの現場における是正処置の実施検証は、順次訪問により実施されることがあります。
- 是正処置の実施に 2 週間以上かかる場合、進捗報告が要求されることがあります。
- 是正処置が完了され効果が実証された時点で、ボルグワーナー 8-D 担当者は、8-D の最終の承認と、サプライヤーへの完了通知を行う責任を負います。

コントロール SHIPPING

- ボルグワーナーは、適切な品質及び輸送パフォーマンスに必要な特別措置をとることがあります。これらの措置に必要な費用は、サプライヤーの費用にします。
- コントロール SHIPPING は、不適合品の恒久対策立案中に、通常検査に加えて、不適合品を選別する特別検査でボルグワーナーからの要求事項になります。これは、管理された場所で実施されなければいけません。この検査結果を表す「CS2 評価様式- I-チャート (GSM-F009)」の提出が必要です。この特別検査から得られたデータは、この検査の有効性と初期に取られた応急対策の効果を見るために重要なものになります。
- ボルグワーナーは、コントロール SHIPPING を適用したことをサプライヤーに通知します。コントロール SHIPPING には 2 つのレベルがあります。

- レベル1は、問題解決プロセスならびに特別検査プロセスを含みます。サプライヤーの従業員は、サプライヤー所在地にて検査プロセスを施行し、不適合品/材料の顧客への不具合流出を防止します。

- レベル2は、レベル1と同様のプロセスを含みます

レベル1にボルグワーナーの代理としての第三者機関による検査の追加、または、ボルグワーナーの顧客による不具合処置への依頼事項の追加があります。

第三者機関は、サプライヤーにより選定され、ボルグワーナーもしくは顧客によって承認されます。かかる費用は、サプライヤーによって支払われます。サプライヤーは、ボルグワーナーならびにボルグワーナー顧客により維持される承認済みリストの中から第三者機関を選ぶことができます。

- レベル2のコントロールが有効でない場合、他の対応が求められる場合があります。コントロールシッピング レベル1、又は、レベル2の適用条件
 - ボルグワーナーは、サプライヤーが通常のCPM 8-Dにより、不適合品への対応が出来るか、そしてボルグワーナーまたはボルグワーナーの顧客への不具合流出が防止できるか判断します。次に記述される問題点のうちの一つあるいは幾つかは、サプライヤーに対しコントロールシッピングの実施が考慮される要因となりえます。
 - CPMの繰返し
 - サプライヤーの現行管理が、要求事項と適合するには不十分
 - 期間、数量、ならびに/または問題の重大性
 - 内部/外部サプライヤーデータ
 - コントロールシッピングーレベル1の失敗
 - 重大な停止
 - 市場での品質問題（補償など）
 - 上記項目の考慮に基づき、ボルグワーナーはレベル1もしくはレベル2のどちらを選ぶか決定します。
 - 第三者機関、又は、ボルグワーナーが監査をする場合があります。第三者機関による特別検査や監査から得られるデータは、その検査の有効性及び取られた是正処置の有効性を判断する重要な要素になります。
 - 特別な場合においては、コントロールシッピングーレベル2検査は、ボルグワーナーにより妥当とみなされるサプライヤーの施設外の施設にて実施されることが必要とされます。
- コントロールシッピング終了条件ーレベル1とレベル2
 - 通常の終了条件は、他の終了条件が定められていない場合使用されます。下に記述された通常の条件項目は、コントロールシッピングの完了時ボルグワーナー担当者に提供されなければいけません。

- 20稼働日分の応急処置活動のデータならびに通常の製造管理で検証されたまとめ。
 - それが、コントロールシッピングで特定された不具合の管理に有効であること。日数は、恒久対策実施開始日より累計される。
 - 根本原因が特定され、検証されたことを示す書類。
 - 是正対策の実施ならびに検証した書類。
 - ポカヨケのためにできる全ての努力が実施されたことを示す書類。
 - 要請に応じた全ての改訂版書類のコピー。(コントロールプラン、FMEA、工程フロー図、オペレーター説明書、トレーニング記録、など)
 - 該当する統計データ。
 - ボルグワーナーにより要請された他の情報。
- コントロールシッピング レベル2 (CS2) に限る追加終了条件。
 - 合格済みCS2評価フォーム (GSM-F009) のコピーと完成したアクションプラン。
 - ボルグワーナーまたはボルグワーナーの顧客により要請がある場合、第三者登録者による、輸送コントロール問題に関係する全てのサプライヤーにより遂行された行動の承認声明。

9.9 サプライヤーへの費用請求

一般

サプライヤーは、品質と納期遵守、ならびに、製品の信頼性に対し責任を負うこととなります。製品は、図面ならびに記述されたあらゆる仕様に合致するものでなくてはなりません。サプライヤーは、不適合品の結果ならびに不承認となったPPAPに対する金銭的責任を負うこととします。これに含まれるものは、異常処置の為に発生する費用、選別、特別輸送、手直し、修理、ボルグワーナーの付加価値処理費用そして不適合品の取替え、それによる残業時間、ボルグワーナーとボルグワーナーの顧客がこうむる生産ロスとし、また、それに限らないものとします。

下記は、ボルグワーナーサイトに送られた、不適合品の関連費用請求の一覧です。

- 各 CPM 発行の手数料。
- オフサイトでの第三者機関による選別ー費用はサプライヤーと第三者選別会社の間で直接支払いがされることとします。
- 第三者選別会社による社内選別 (ボルグワーナー特定サイトにより許可された場合)ー費用はサプライヤーと第三者選別会社の間で直接支払いがされることとします。
- ボルグワーナー従業員による社内選別 (生産ライン停止を避けるため必要とされる場合)ーサプライヤーは発生する実費に対し責任を負うこととします。
- 生産性の低下ーサプライヤーは発生する実費に対し責任を負うこととします。

- 雑費（手直し、搬送、必要な顧客訪問時間と旅費、配送費用、顧客での選別費用、治工具及び設備の損傷、試験費用等）サプライヤーは、発生する実費に対し責任を負うこととします。
- サプライヤーは、適応される全ての補償費に対し責任を負うこととします。

承認されてない場合の変更

サプライヤーが無許可で変更を実施した場合、又は、購買仕様条件にはずれた製品を納入した場合、ボルグワーナー及び顧客で発生するすべての費用は、サプライヤーのみの責任負担となります。

費用請求デビット

費用請求の方法はデビットメモとし、ボルグワーナー受取所在地にて処理されます。

9.10 トレーサビリティ要件

強力なトレーサビリティシステムを持つことは品質の向上、コストの削減、プロセスの最適化、最終的にサプライチェーン全体でのサービス実行時間の短縮に焦点を当て、全体的な成功の重要な条件です。データは生産出力の計算、品質管理とプロセス能力の計算、在庫管理、収益予測、保証、修理、およびその他の業務に使用されるために、サプライチェーンを通じてコンポーネントを製造、保管、移動するサプライ・ベースにとって、データの可用性と可視性は不可欠です。処理能力を向上させ、生産コストを削減することも重要です。個々のトレーサビリティの不十分は根本原因の分析や欠陥の原因の特定、品質の問題が発生した場合の財務上の影響の増大に時間が大幅に増加します。

上記のことについて考えるボルグワーナービジネスユニットには、以下に示す特定のトレーサビリティ要件があります：

- トレーサビリティシステム要件
- 個別またはバッチ/ロットコンポーネントのトレーサビリティ要件
- 製造、機械加工、組み立て、テストプロセスのトレーサビリティ要件
- トレーサビリティデータの保持
- 部品識別（バーコード）要件。

このセクションの特定の要件は、関連するボルグワーナービジネスユニットと協力してサプライヤーが検討する必要があります。

- ビジネスユニット：電力駆動システム（PDS）
- ビジネスユニット：ドライブトレインおよびバッテリーシステム S)
- ビジネスユニット：伝送システム（TS）
- ビジネスユニット：排出/熱システム
- ビジネスユニット：モールスシステムズ
- ビジネスユニット：燃料システムおよびアフターマーケット(FS&A)

9.11 組み込みソフトウェア要件

この要件は、以下の概要を説明する IATF16949 : 2016 の要求事項に準拠しています。:

- 組織は、社内で開発された組み込みソフトウェアを使用する製品の品質保証プロセスを使用し、ソフトウェア開発プロセスを評価するための適切な評価方法を持つ必要があります。
- ソフトウェア開発プロセスは、内部監査プログラムの範囲内に含める必要があります。 内部監査員は、組織が選択したソフトウェア開発評価方法論の有効性を理解し評価する可能を持たなければならない

9.12 製品安全性要件

製品安全性は IATF 規格のセクションです。組織は製品安全性に関する製品および製造工程の管理を文書化する必要があります。製品安全性に関する新しい要件は、それが該当する場合、以下を含みます:

- 管理計画および FMEA の特別承認
- 製品安全性関連製品および関連する製造工程に関与する要員向けに組織または顧客により識別されたトレーニング
- 顧客指定ソースを含む、サプライチェーン全体を通じた製品安全性に関する要件の移転。

この条項は、製品は許容できない損害または損傷を引き起こすことなしに、その設計または意図された目的を果たすべきであるという事実を強調しています。組織は製品寿命全体を通じた製品安全性を確実にするための行程を取り入れる必要があります。

9.13 清浄度要件

汚染管理は、測定、工程管理および取り扱いの改善によりパーツの清浄度を長期的に改善します。標準化された体系的かつ構造的なアプローチを用いて汚染源をモニターし管理して、問題に対応する際は統制のとれたアプローチを適用します。

汚染管理

- 汚染問題の管理および通信に体系的なアプローチを提供します。
- 継続的な改善向けに定義された領域を支援し確立します
- 汚染リスクがある領域を特定します
- 品質測定基準の改善: PPM および保証を低減

サプライヤーは該当する場合、GSM-F033 に従うことが求められます。

10 品質システムの基礎 - OBOSLETE

11 サプライヤー変更管理

11.1 一般

ボルグワーナーは、変更管理が非常に重要なものであるとの認識に立ち、ボルグワーナー製品の品質及び完全性を確保するために、会社全体で変更管理システムを採用しました。サプライヤーは、不適合品や、設計、パフォーマンス、材料、工程等の変更といった問題に積極的に取り組んでいくことが期待されます。サプライヤーは、下記に列記した手法の一つを使ったボルグワーナーの文書による承認を得る前に、当該製品を納入してはいけません。サプライヤーが未承認の変更を行い、ボルグワーナー及び/またはその顧客に悪影響が及んだ場合、ボルグワーナーが被った費用は、すべてサプライヤーが補償することになります。

11.2 暫定変更

規格外の製品、又は、現状のコントロールプランに反映されていない一時的な工程変更で生産された製品に対して、暫定的な出荷許可を求める場合、サプライヤーは、納入前に承認を得る責任があります。このような状況は、軽微な寸法はずれや機械が故障したときの、外注での加工も含まれます。

サプライヤーで指定された品質特性の変更であっても、それが図面に記載がないものであっても、この要求事項に該当します。サプライヤーは、電子サプライヤー変更要請（eSCR）を記入し、ボルグワーナーサプライヤー担当に提出して、審査と承認を得なければいけません。eSCR 様式が、特採要請及び恒久的変更要請にも使用されていることにご注意ください（フォームでは別の承認セクション）。

サプライヤーは、規格外の製品を納入する前には文書による許可を得る必要があり、次を実施しなければいけません。

- 電子サプライヤー変更要請（eSCR）の提出
- 暫定特採要請のみのボックスにチェックを入れること
- eSCR 有効期限及び適用される製品数量を明確にすること
- eSCR の範囲内で製品を納入すること
- 合意した制限を超える搬送については承認を得ること。
- ボルグワーナーとの合意がない限り、実施前に影響を受けるすべてのボルグワーナー工場から承認を得ること

11.3 恒久変更

一般

ボルグワーナーに納入する製品の設計、性能変更又は工程変更の恒久的な変更許可を求める場合、サプライヤーは、実行の前に下記に記載されている承認要求をしなければいけません。

サプライヤーで指定された品質特性の変更であっても、それが図面に記載がないものであっても、この要求事項に該当します。

サプライヤー変更要請 (SCR)

- サプライヤーが、設計、機能変更又は工程変更をする場合には、電子サプライヤー変更要請 (eSCR) 様式に記入し、適切なボルグワーナー・サプライヤー代表者に提出し、審査を受けるなければいけません (他の部門では SREA として、知られている場合もあります)
 - フォームには関連する情報を、すべて記入しなければいけません。
 - ボルグワーナーは、SCR の承認、不承認、または条件付きの承認を与える場合があります (例、レベル 3PPAP を変更後に要求する等)。その処置方法は変更の質や製造、顧客要件に対する影響を考慮して決定されます。
- eSCR の承認は、サプライヤーに納入の承認をするものではありません。PPAP 提出手続きを開始する承認を与えるのみです。
 - サプライヤーは以下のことを行ってはいけません。
 - 完全な PPAP の承認を得る前に変更を実行すること
 - すべての AIAG 及び/または VDA 製品部品承認プロセス要件を満たす前に納入すること
 - ボルグワーナー・マテリアルグループが指定した実行日の前に納入すること
 - ボルグワーナーとの合意がない限り、影響を受けるすべてのボルグワーナー工場から承認を得る前に実施すること。
 - サプライヤーが未承認の変更を行い、ボルグワーナー及び/またはその顧客に悪影響が及んだ場合、ボルグワーナー及びその顧客が被った費用はすべてサプライヤーがボルグワーナーに補償することになります。

11.4 レビュープロセス

レビューと承認プロセス

- クロスファンクショナルグループが、電子サプライヤー変更要請 (eSCR) フォームを評価します。変更の質 (サプライヤーの工程変更または設計変更) により、対応できるか、又は、ボルグワーナーで検証を必要とするか、客先の承認があるか、を判断します。
- サプライヤーはこの処理の一環として、ボルグワーナーの eAPQP システムの使用を要求される場合があります。

12 材料/納入に関する要望

12.1 納入に関する要望

固有の要求事項

- サプライヤーは、本項で規定された資材及び納入要望に対する遵守に加え、各受領側ボルグワーナー施設のある国の法律や、特定のボルグワーナー所在地での追加材料や納入要望 (適用時) を遵守しなければいけません。工場独自要件に関しての質問は、受領側ボルグワーナー生産施設の適切な生産計画担当にご確認ください。
-

- 全商品及びその容器には適切な原産国を明記する必要があります。また、サプライヤーはボルグワーナーに対して、各商品の原産地証明を提供し、原産地に変更が生じた場合には直ちにボルグワーナーにその旨を通知する必要があります。アフターマーケットの取り扱いに対応するために一括で出荷された部品にも、各部品ごとに原産地国の明記が義務付けられます。

プログラム固有の要求事項

- ボルグワーナーは、APQP の過程で、RFQ（見積り）、発注、及びその他の連絡の書式にて、製品に対する要望を指定します。要件には最低でも次のものが含まれます。
 - ラベリング
 - 生産能力
 - 最新の INCOTERMS に基づく納入（例:F.O.B.、C.I.F.、D.D.P）
 - コンテナ、トレー、及び他のパッケージング
 - 倉庫保管
 - 託送
 - 製品識別
 - 危険物質制限（IMDS/CAMDS/MSDS 要件を含むがこれに限らない）
 - 製品の保存（サビ防止、汚染）
 - 製品出荷及びプル方式
 - 輸送形態及び配達ルート
 - リターナブル梱包（できる限り無駄を避けるため）
 - 危険物質制限(IMDS/MSDS、REACH、ROHS、GADSL の各要件が適用されるがこれに限らない)
 - 製品の保存
 - サビ防止 - 部品がボルグワーナーの工場を受領されてから、最低 30 日間はサビのない状態を維持するプロセス管理が必要です
 - 汚染 - ボルグワーナーの工場での部品受領時、部品が汚染されないように適度な管理を行うものとします。さらに、部品に明記された部品固有の汚染基準が要求される場合があります。
 - 製品出荷及びプル方式
 - 輸送形態及び配達ルート
 - リターナブル梱包
- サプライヤーは、発注書に規定されたボルグワーナーの契約条件に従って期限内に 100% 納期通りに納入するものとします。出荷の遅延により発生した費用は、サプライヤーが負担するものとします。

国外のサプライヤー/出荷物

- ボルグワーナーによる指定がない限り、海上輸送を要する製品のサプライヤーはいずれも、受け取り工場の所在国側で最低 30 日分の在庫予備を用意する必要があります。30 日間分の予備

は最新の予測/リリース（12週間リリースまたは6ヶ月予測など）から月ごとの平均必要量を算出し決定するものとします。サプライヤーは常時、予備の備蓄数を監視及び管理することとします。在庫の備蓄不備が原因でボルグワーナーの工場で損失が生じた場合は、サプライヤーが弁償するものとします。このポリシーからの逸脱は、適切なボルグワーナーの工場またはGSM担当者の承認が必要です。

12.2 荷姿/梱包

サプライヤーはボルグワーナーの要求事項をサポートするための梱包資材やコンテナの準備計画をタイムリーに行ってください。製品のパッケージングとしては、リターナブルが推奨されます。ボルグワーナーの要求する清浄度に必要とされる追加工程は、サプライヤーの責任となります。追加の清浄処置はサプライヤーの見積りの一部であり、サプライヤーの負担となります。ボルグワーナーは梱包デザインをAPQP中で、PPAPの前に承認しなければいけません。サプライヤーは、ボルグワーナーの承認がない梱包で製品をボルグワーナーに出荷することはできません。

サプライヤーは、コンテナ量とその条件を監視するシステムを開発し実装するものとします。また、サプライヤーは次の条件を満たさなければいけません。

- コンテナが、清潔で乾燥した良好な条件で保管されること（異物の混入の防止）。
- 前回の輸送に使用したラベルを取り外すこと。
- コンテナを正常に保つこと（ゲートヒンジの潤滑、スプリングクリップ固定装置等）。
- 損傷のあるコンテナ、トレー、または他のボルグワーナー供給製品は、流通から排除し、欠陥品として記録して、適切なボルグワーナー工場の資材管理に通知書とともに返却すること。サプライヤーにより生じたリターナブル梱包の破損は、ボルグワーナーに対して補償するものとします。
- ボルグワーナーは、ボルグワーナー所有のリターナブル容器を使用する各サプライヤーに対して、工場に在庫を確保して適切な資材のフローを確保するよう要請します。
- 年末最終日に、ボルグワーナーは、サプライヤーの工場の倉庫にあるもの、及びボルグワーナーへの輸送中のものも含め、すべてのリターナブル容器の在庫量確認を要請します。
- パッケージングは政府規制及び環境基準のすべてを満たすものとします。

サプライヤーは、コンタミ及び小さな修理に関連する合理的な費用を負担する責任があります。

パッケージングの承認

- サプライヤーは、APQPプロセスの一環として別段の規定がない限り、梱包仕様書（GSM-F012）を使用しなければいけません。
- すべての資材のパッケージングはISPM 15またはすべての将来的な改訂に準拠する必要があります

12.3 ラベリングと識別表示

一般

- これらの要件は、輸送／部品識別ラベルの印刷及び設置に適用されます。

ラベルサイズと材料

- ボルグワーナーラベルのサイズは、ボルグワーナーの受入工場において決定されます。ラベルは白で、印刷は黒でなければいけません。タグは、感圧または、乾燥粘着材により固定するものとします。コンテナのサイズや設計の理由によりラベルをパッケージ/コンテナに貼り付けることができない場合、受入側のボルグワーナー工場の材料管理部とサプライヤーの間で、特別の協定を結ぶ必要があります。

ラベルタイプ、ラベル付着位置、機械読み取り可能情報

- 機械読み取り可能情報（バーコード）を有するようなラベルフィールドの規定は、工場の独自要件に準拠するものとします。注意事項、マスターラベル、混合積載ラベルは、包装が破れた時に、ラベルが廃棄、破壊されるような状況では、2次的に容器に固定するものとします（例、バンドからぶら下げる、伸縮ラップに取り付ける等）。
- ラベルの正確性を確保するために、サプライヤーは（電子的またはマニュアルで）、すべてのラベルを確認してラベルが発注書（またはリリース）と一致するよう確認することを要望します。ラベルの誤りは、品質クレームとして取り扱われる場合があり、恒久是正の対象となります。

12.4 輸送とサプライチェーンにおけるセキュリティ保証

テロ行為防止のための税関産業界提携プログラム（「C-TPAT」）

- C-TPAT は、アメリカに物品を供給するサプライヤーにのみ適用されます。他の地域へ供給するサプライヤーは、世界税関機構（WCO）に従わなければいけません。
- サプライヤーは、アメリカ税関、国境警備局が公布している C-TPAT プログラムの参加メンバーであるか、適用される全てのサプライチェーンセキュリティで C-TPAT 主導の要求事項または勧告を遵守することを文書にて証明するものとします。（詳細は、<https://www.cbp.gov/border-security>を確認してください）。サプライヤーは、サプライヤーの不服従に起因または関連する、法的責任、賠償要求、請求または費用（弁護士または他の専門家に掛かる費用）すべてを補償し、ボルグワーナーに何らの損害も与えないものとします。
- サプライヤーは、ボルグワーナーが送り先国におけるすべての該当法律、規制及び関連する法的報告義務を遵守するために必要な情報をすべて提供することに合意するものとします。サプライヤーは、税関に關係する義務、現地での内容物/原産地要求を満たすこと、全ての関税と貿易プログラム義務回避、及び/または、返済利益の取得（適用時）をすること、ボルグワーナーに認められるようにすべての文書または電子取引記録を提供することに同意するものとします。さらに、サプライヤーは、サプライヤーによるこれらの要件の不遵守に起因するすべての賠償責任、及び/または、ボルグワーナーに法的報告義務に必要な情報を供給できないことによる賠償責任（輸入国政府が取った行動に起因して生じた、または当該政府が課した罰金、ペナルティ、科料、または相談料を含みこれに限定されない）を負い、補償することに同意するものとします。
- C-TPAT サプライヤーステータスフォーム（GSM-F013）は、送り先国でのボルグワーナーが、輸入税関手続きの責任を有する国境を超えた出荷をする全てのサプライヤーが記入しなければいけません。記入したフォーム、及びすべての質問は、ボルグワーナーサプライヤー担当に提出してください。
- C-TPAT サプライヤーステータスフォーム（GSM-F013）は、毎年更新されるものとします。

世界貿易の安全と促進を図るための世界税関機構の枠組み（「WCO フレームワーク」）

- WCO フレームワークは、アメリカ合衆国以外の国に商品を輸出するすべてのサプライヤーに適用されます。
- サプライヤーは、世界税関機構が公布している WCO プログラムの参加メンバーであるか、適用される全てのサプライチェーンセキュリティで WCO 主導の要求事項または勧告を遵守することを文書にて証明するものとします。（詳細は、<http://www.wcoomd.org/home.htm> を確認してください）。サプライヤーは、その不服従に起因または関連する、法的責任、賠償要求、請求または費用（弁護士または他の専門家に掛かる費用）すべてを補償し、ボルグワーナーに何らの損害も与えないものとします。

国際輸送の要件

すべての納品物は商業上必要な書類を添付されているものとします。ここで言う書類とは、出荷の適切な配分と完了を確保するために必要な書類を指します。

これには

- 請求明細書
- 梱包リスト
- AWB/MAWB、CMR、ECB または BL
- 必要な場合、特惠に関する書類や原産国の証明書が含まれます。

輸入関連の質問は、ボルグワーナーの担当子会社の税関グループにお問い合わせください。

請求明細書要件

サプライヤー（国際輸送をする場合）は、ボルグワーナーの標準国際請求明細書要件を遵守することに同意するものとします。

- 請求明細書番号
- 請求明細書日付
- 販売者の名前と住所
- 購入者の名前と住所
- 顧客の国/EC（欧州共同体）の通関手続地
- 商品の名前で、これは輸入国の関税法に基づいて商品を正確に分類できる程度の詳細さを持ったものとします。この説明は、英語または送付国の公用語で記載されなければいけません。
- 原産国
- 製造業者の名称と所在地（該当時）
- ボルグワーナー注文書番号
- ボルグワーナー品番
- 販売条件（インコタームズ®の最新版） - できるだけ正確に記載してください。例えば、FCA 1849 BREVARD ROAD, ARDEN INCOTERMS 2010®など。
- 購入価格及び通貨
- 各ラインの単価及び追加価格

- 各行が 6 桁の Hs コード
- 出荷総額
- すべての手数料及び割引は含みますが、これに限定されません。
工具、金型、モールド、あるいはボルグワーナーやその顧客に提供された商品の生産またはその商品に使用された材料及び部品、その他の類似品を含むあつせん料

梱包リストの要件

- 梱包リスト番号
- 梱包リスト日付
- 請求明細書番号への照会
- 商品が梱包されたパッケージのマークと番号
- 商品の量、総重量と正味重量、および寸法

特恵的/CoO (原産国証明書)

- 自由貿易協定 (FTA)
- サプライヤーの国と顧客の国との間における特恵的条約

税関手続きに必要な書類の中に特恵待遇に関する書類が含まれていなければなりません。書類の不備による追加的な費用は、サプライヤーに請求されサプライヤーがこれを了承するものとしてします。

Importer Security Filing (通称 “ISF” 10 + 2)

船舶で米国のボルグワーナーに出荷するすべてのサプライヤーは、ボルグワーナーまたは宛先代行業者に対し、早めに ISF 情報を提出することが義務付けられています。サプライヤーはコマースインボイスの ISF フィールドをすべて入力する必要があります。詳細については、以下のリンクより CBP ISF サイトをご覧ください。 <https://www.cbp.gov/border-security>

輸入管理システム (欧州共同体 (EC) における)

あらゆる輸送形態において、必須情報は、それを電子的に運送業者に伝える転送者に提供されなければなりません。運送業者は、EC への通関の最初のポイントにおいて、Entry Summary Declaration (通関簡易申告書 = ENS) の書式を使って商品到着前に税関当局に申告を行います。

この情報はほぼリアルタイムのリスク分析をするために利用されます。この情報は税関当局に個々の出荷をどう扱うかを伝えるもので、危険な出荷または疑いのある出荷が許可されるリスクを減らすことができます。

この情報は次の規則にあるとおりタイムリーに伝達されなければなりません:

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

12.5 指定輸送業者

ボルグワーナー支払いでの輸送

ボルグワーナーが支払う運賃について、サプライヤーは、第三者物流サービスプロバイダーを含むボルグワーナーが指定する輸送業者を利用します(また、そのポータルまたはその他の指示された通信方法を利用する)。サプライヤーは、ボルグワーナーのリリースを満たすために必要な出荷を行い、受取拠点から要求された場合は配達証明を提示することが求められます。サプライヤーがこれらの期待に応えられない場合、サプライヤーは、割増輸送を含む関連費用を回収する責任を負います。

サプライヤー支払いでの輸送

サプライヤーが支払う運賃について、サプライヤーは、ボルグワーナーのリリースを満たすために必要な出荷を行い、ボルグワーナーの配送指示に従うことが求められます。サプライヤーがこれらの期待に応えられない場合、サプライヤーは、割増輸送を含む関連費用を回収する責任を負います。

特殊な状況

特別な状況下では、ボルグワーナーはボルグワーナーが指定する運輸業者の使用を課す権利を留保します。

実績及び評価方法について

13 サプライヤー実績評価指標

13.1 一般

このサプライヤー実績評価システムは、サプライヤーを評価するためにボルグワーナーが使用する基準を提示します。2箇所以上のボルグワーナーの工場に出荷するサプライヤーは、各事業体より個別の評価を受け、また各工場より補助詳細を受領します。評価は、次のカテゴリーを用いて毎月発表されます。評価スコアは、ボルグワーナー部門が、部門内のすべての工場における累積実績を使用してまとめて作成します。

- 品質 - 30
- 納期 - 30
- コスト管理 - 30
- サステナビリティ実績 - 10
- リリース実績 - 10

13.2 品質実績

購入品に関するクレーム（CPM） – 20 ポイント

- 要望は「0」 CPM です。CPMの手順に関する詳細は、本サプライヤーマニュアルのセクション 9.8 を参照してください。
- 月ごとの CPM の数値はスコア表の概要に表示されています。過去 6 ヶ月間の合計 CPM が 0 のサプライヤーは「最新スコア」として満点の 20 ポイントを獲得します。たとえば、過去 6 ヶ月間の合計 CPM が 3 以上のサプライヤーは「最新スコア」として 14 ポイントを獲得します（下の表を参照）。
- ボルグワーナーが規定した場合を除き、次のスケールがすべてのサプライヤーに適用されます。

合計 CPM (6 ヶ月間)	ポイント
0	20 ポイント
1	18 ポイント
2	16 ポイント
3	14 ポイント
4	10 ポイント
5	5 ポイント
≥ 6	0 ポイント

- サプライヤーには、ペナルティとしてカテゴリ毎に最大 10 ポイントの減点が適用されます。
 - 品質問題の繰り返し/慢性的な品質問題:
 - 品質問題の繰り返しに該当するもの:
 - 1 回異常発生した不良

- 初期 8-D のクローズ後に発生した不良
- 確定された原因と同じ原因の不良
- 別の機器の類似の部分で発生した不良
- 品質問題の繰り返しに該当しないもの:
 - 初期 8-D の解決前に繰り返し発生した不良
 - 原因の異なる類似の不良
 - 同じサプライヤーで発生した異なる不良
- 慢性的な問題:
 - 過去にクローズした CPM で 2 回以上文書化された、同じ根本原因による同じ故障モードの不適合。
 - CPM の発動によりサプライヤーが「出荷管理レベル 2」(CSL2)となった場合
- サプライヤーは自動的に D ランクに分類される
 - 未承認変更および未承認 SCR (サプライヤー変更要請) : 未承認の変更とは、ボルグワーナーの承認を受けていない、生産品または二次サプライヤーに関するあらゆる変更を指します。
 - サプライヤーが、適切なボルグワーナー・システムで利用可能な有効な品質証明書を持っていない場合。
- サプライヤーは追跡されるが、以下のポイントには影響しない
 - PPM 計算
 - 品質問題 - 顧客まで通過した不良

CPMs/8-D クローズへの対応 (10 ポイント)

- サプライヤーが、30 日以内にボルグワーナーに 8-D をクローズする回答を提出することを希望します。サプライヤーが 8-D 提出期間の 30 日よりも長期間対応が認められ、30 日以内に要請していれば罰則は適用されません。
- 次のスケールがすべてのサプライヤーに適用されます。
 - 8-D のクローズが 30 日以内または長期是正措置期限内に提出された場合 10 ポイント
 - 8-D が 30 日以上オープンまたは長期是正処置の期限を過ぎた場合 0 ポイント

PPM 不良率

- 要望は、0 PPM です。算出式：(発見された全不良品数 / 該当月に納入された部品数) × 1,000,000)。ボルグワーナーでは、不適合品のみカウントしますが、サプライヤーは、「社内」選別の選別結果を報告しないとはいけません。そうでなければ、全数がサプライヤー PPM の算出に不適合品として適用されます。

13.3 納入実績

納期遵守のスコア (25 ポイント)

- 全ての製品を正確な数量だけ 100%定刻に納入されることを要望します。
- 算出式：過去 6 ヶ月間の納品期限内納品総数÷過去 6 ヶ月間の納品総数。以下の尺度がすべてのサプライヤーに適用されます。

100% 定刻納入	25 ポイント
98-99% 定刻納入	23 ポイント
91-97% 定刻納入	20 ポイント
83-90% 定刻納入	15 ポイント
76-82% 定刻納入	10 ポイント
<75% 定刻納入	0 ポイント

割増輸送スコア (5 ポイント)

要望は急送がないことです。

- サプライヤーによって発生した急送がない 5 ポイント
- サプライヤーによる急送の発生 0 ポイント

13.4 コスト低減実績

コスト低減スコア (20 ポイント)

- 希望は、注文書 (PO) 1 枚あたりの価格が各サプライヤーと合意した目標分削減されることです。
- 次のスケールがすべてのサプライヤーに適用されます。

削減目標 達成率%	ポイント	削減目標 達成率%	ポイント	削減目標 達成率%	ポイント
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

その他の実績目標（10 ポイント）

サプライヤーは、以下のカテゴリと統合的な実績を示している場合、最大 10 ポイントを獲得することができます。

- サプライヤーは次の分野での顕著な実績に基づき、このスコアを獲得することができます。

商業的整合性

フレームワーク契約に参加し、年間スマートターゲット、AIF、BI、コスト内訳、支払条件に合意する。サプライヤーは、長期的なコスト削減プロセスと競争力のある見積もり活動を実施する。サプライヤーは、積極的なコスト削減のビジネスアプローチを展開する。

- カスタマーサポート

サプライヤーは、商業的/技術的/物流的な問題に対してカスタマーサービスを提供する。

- テクノロジー、エネルギー効率、イノベーション

ボルグワーナーの技術的優位性をもたらす卓越したイノベーションを提供することで、サプライヤーはボルグワーナーの成功に貢献しました。

- ISO 50001 達成

- 紛争鉱物、EMRT、Prop 65 などのデータ要求の完了

ボルグワーナー商品管理者または購買は、サプライヤー開発、プログラム管理、品質およびエンジニアリングについて入力するとともに、サプライヤーの実績目標の決定に責任を負います。

13.5 サステナビリティ実績

このアンケートは、企業倫理、環境、人権、労働条件、安全衛生、責任あるサプライチェーン管理など、サステナビリティに関するトピックについて、サプライヤーが遵守していることを示し、確認するためのものです。このアンケートは、「サプライチェーンにおけるパフォーマンスを向上させるための自動車サステナビリティ指針」に沿ったものです。このアンケートは、「NQC サプライヤー保険システム」で記入し、提供された招待コードを使用して、ボルグワーナーと共有することで単位を取得できます。この実績指標は 2 つの要素で構成されています。

1. SAQ 実績スコア（8 ポイント）

企業倫理、環境、人権および労働条件、安全衛生、責任あるサプライチェーン・マネジメントに関するマネジメント・システムの整備状況。

SAQ スコア達成率	ポイント
80%-100%	8
60%-79%	6
40%-59%	4
0%-39%	2
SAQ 未記入 / スコアなし	0

2. SAQにおける温室効果ガス削減目標に関する質問 (2 ポイント)

サプライヤー自身の事業およびその供給基盤における温室効果ガス排出削減目標を検証します。

SAQ 質問	サプライヤーの回答	ポイント
貴社は温室効果ガスの削減目標を設定していますか？ (SAQ 質問#115)	はい	1
貴社は、上流サプライチェーン (スコープ 3) の排出量削減目標を設定していますか？ (SAQ 質問番号 15b)	はい	1

13.6 リリース実績

リリース実績スコア (10 ポイント)

- APQP プロジェクトを実施しているサプライヤーは、ボルグワーナー e-APQP ポータルで管理されている APQP プロジェクトに関するリリース実績(APQP および PPAP)に基づき、さらに最大 10 ポイントを獲得できます。
- 新規およびリソース立ち上げプログラムでは、APQP タスク実績と PPAP オンタイムをプログラム必要日内に 100%達成することが求められます。
- 毎月更新され、連続した月数は適用されず、終了した APQP はリリース実績にカウントされません。
- リリースしていない(APQP をオープンにしていない)サプライヤーは、この追加の 10 ポイントを獲得することはできません。
- APQP プロジェクトが終了し、現在進行中の APQP プロジェクトがないサプライヤー は、過去のデータを参考として表示しますが、この追加 10 ポイントは採点されません。
- サプライヤーが、「リリース実績」-「APQP タスクパフォーマンス」 または「オンタイム PPAP」のいずれかでゼロポイントを獲得している場合、自動的に「リリース」の合計ポイントがゼロになります。
 - ボルグワーナーe-APQP ポータルからの APQP タスク実績(6 ポイント)期限切れ APQP の数と完了が遅れている期間の組み合わせ。 .

APQP タスク実績 (iValue)	6
- 100% 定刻納入 APQP (遅延ゼロ)	6
- 99%-90% 定刻納入 APQP (1%-10% 遅延、または 14 日以上遅れて納入)	3
- 90%未満 定刻納入 APQP (遅延 11%以上)	0

○ 定刻納入 PPAP (4 ポイント)

ボルグワーナーe-APQP ポータルからの特定のタスク 4.6(PPAP 提出)、および遅延の組み合わせと遅延時間について評価。

ボルグワーナーe-APQP ポータル)での定時 PPAP 提出/承認	4
- 4.6 提出/承認はプログラム必要期日内に行われた	4
- 4.6 提出/承認の遅れ(プログラム必要日に対して最大 14 日の遅延)	2
90%未満 定刻納入 APQP (遅延 11%以上)	0

- 支払期日経過率と支払完了率の計算方法:

期限切れ (%) =

APQP タスク総数のうち、プログラム必要日に提出・承認されなかったもの ÷

稼働中の APQP プロジェクトの APQP タスク総数 (1つの APQP プロジェクトにつき 50 の APQP タスク)

遅延を伴う完了=プログラム必要日に対し、どれだけ遅れたか

フェーズ	タスク名	プログラムの必要性日付	完成日付	オーナー名	残り日数	タスク進捗状況	サプライヤー会社概要
フェーズ3	3.1 プロセスの流れ	2022-01-29	2022-03-02	XXX	-32	14 日以上遅れで完了	XXX

13.7 サプライヤーバランススコアカード

バランススコアカードの内容

サプライヤーバランススコアカードでは、品質、納入、コストパフォーマンスデータを取り扱います。

スコアカードは、各工場からの詳細を含めたユニットスコアカードとして使用されます。

スコアカードの発行

サプライヤーは、ボルグワーナー ExtralCE により、毎日サプライヤーバランススコアカード (GSM-F014) を閲覧することができます。過去半年以内に製品を供給していないサプライヤーには、サプライヤーバランススコアカードは、発行されません。

パフォーマンススコアの検討

サプライヤーは、バランススコアカードを月次でレビューすることが求められます。サプライヤーは、スコアカードに誤ったデータがあると考えた場合、協議、検討、解決のために、適切なボルグワーナーサプライヤー担当者に直ちに通知してください。

13.8 サプライヤー評価システム

A レベル (スコア >90)

サプライヤーは、新規取引 (コモディティ内) の優先サプライヤーです。

B レベル (スコア 75-89)

サプライヤーは、新規取引機会について承認されています。

C レベル (スコア 60-74)

ステータスに関する理由のため、スコアリング機会は制限されます。原因および是正措置について、サプライヤーシステムの有効性および適合性を評価する必要があります。BW による評価を受けるには改善計画が要求される場合があります。

D レベル (60 以下)

サプライヤーは、ボルグワーナーの経営幹部による評価を受けない限り、新規取引に参加する権利がありません。取引関係を維持するには、是正措置計画について、BW 経営幹部による事前対応的な評価を受ける必要があります。

13.9 スコアカード評価の色分け

特性	グリーン	イエロー	レッド
品質 (30 ポイント)	23 - 30 ポイント	18 - 22 ポイント	0 - 17 ポイント
納品 (30 ポイント)	23 - 30 ポイント	18 - 22 ポイント	0 - 17 ポイント
コスト (30 ポイント)	23 - 30 ポイント	18 - 22 ポイント	0 - 17 ポイント
リリース実績 (10 ポイント追加)	10 ポイント	5 - 9 ポイント	0 - 4 ポイント
サステナビリティ (10 ポイント)	7- 10 ポイント	4 - 6 ポイント	0 - 3 ポイント

14 プロセス監査-ポスト SOP**14.1 適合性検証**

ボルグワーナー及びその顧客は、サプライヤー及び2次サプライヤーの施設の要件に基づいて、計画的または非計画的（イベントによる）ベースまたは頻度で、製品及び工程の適合性を検証する権利を有します。

14.2 監査人のアクセス

サプライヤーは、監査人がボルグワーナー製品に関連するすべてのプロセス及び文書に完全なアクセスをできるようにしなければいけません（例、FMEA、コントロールプラン、測定値、サブサプライヤー指標等）。

これらの監査は、現行のボルグワーナープロセス監査フォームに基づいて行います。

15 認証済取引先リスト (ASL) への登録

15.1 一般

企業認証済取引先リスト (EASL) はすべての直接サプライヤー及び対応する取引先分類の一覧です。一覧は企業レベルで管理されます。EASL は次の情報を特定します。

- サプライヤーの DUNS 番号、サプライヤー名
- 供給元として承認を受けた商品
- 資材
- サプライヤーの分類承認済/未承認/新規取引先
- 事業体の使用方法
- 紛争鉱物(該当する場合)、持続可能性、ボルグワーナー・サプライヤー・ポータル (ExtralICE) へのアクセスが可能なサプライヤーに関する連絡先
- 15.1.6 ボルグワーナーはサプライヤーがボルグワーナーの EASL に掲載されていない限り、取引先の生産業務を発注しません。サプライヤーはボルグワーナー事業体 (15.2) により推奨された場合にのみ、ボルグワーナーの EASL に追加されます。

15.2 サプライヤーの分類

サプライヤーの分類は、サプライヤーと ASL の商品とで関連付けます。下記は、サプライヤーの分類の定義です。

新規取引先

新規のサプライヤーは、ボルグワーナーによる供給元として条件付で承認されたサプライヤーです。新規のサプライヤーは、ボルグワーナーにとっては、現在開始モードにあるサプライヤーです。取引が成功すると、分類は新規取引先から「認証済」へ変更されます。「認証済」の分類を受けたサプライヤーは、同一の商品分類では後に「新規取引先」に分類されることはありません。

認証済

「認証済」に分類されたサプライヤーがボルグワーナーの取引を受注できます。「認証済」に分類されるには、サプライヤーはボルグワーナーの事業体より「認証済」の推奨を受ける必要があります。

- 現状、ボルグワーナーに直接資材を供給しているサプライヤーは事業体に対して発行される「認証済」の推奨を受ける必要があります。
- 新たなサプライヤーが軌道に乗り「認証済」の分類を受けるためには、サプライヤーに適切なサプライヤー評価があり、事業体より「認証済」の推奨を受ける必要があります。

サプライヤーが一度「承認済」の分類推奨を受けた場合、サプライヤーを EASL へ追加するにあたっては、事前に以下の認証の 1 つが必要になります。

- 企業管理商品 - 企業商品管理者 (ECM)
- その他の商品 - 事業体 VP。

15.3 新規取引留保 (NBH)

サプライヤーのパフォーマンスに大きな問題がある場合は、上記の通常サプライヤー成長過程が必要となる場合があります。そのような状況では、ボルグワーナーグローバルサプライヤーマネージメントチームが、サプライヤーを新規取引留保 (NBH) に分類する場合があります。新規取引留保の目的は、サプライヤーに大幅で迅速な変更及び改善が必要であることを知らせることです。ボルグワーナーグローバルサプライヤーマネージメントの目的は、サプライヤーと協力し、通常のビジネス関係を維持するためにパフォーマンスの問題を解決することです。

サプライヤーを新規取引留保に分類

サプライヤーは、事業部門または企業商品 マネージャーであり、ボルグワーナー・サプライチェーン委員会の承認/同意を得て、新規取引留保に分類されます。サプライヤーは、NBH に配置された場合、ボルグワーナーから書面で通知されます。

サプライヤーは、次の問題のいずれかを有する場合、新規取引留保に推奨される可能性があります。

- 慢性的または重大な品質、納入、コスト問題
- 未承認の工程変更
- 非倫理的な事業運営
- 財政難
- 上記以外の部門に大きな悪影響を与える問題

新規取引留保の結果

- サプライヤーは、既定の解除基準に適合するか及び NBH ステータスが解除されるまで新規取引に参入することはできません。
- 新規取引留保は、新規取引留保を受けるサプライヤーのすべての所在地及び部署に適用される場合があります。
- 新規取引留保を受けるサプライヤーは、すべてのボルグワーナーの事業所または特定の事業所に対して新規取引留保を受ける場合があります。
- 部門及び企業商品管理者の裁量により、新規取引留保を受けるサプライヤーは、ボルグワーナーの見積りに参加し、また新規取引留保処分を受ける前に取得した事業を継続することができます。
- サプライヤーが解除基準を満たすことができない場合は、契約解除が必要となる場合もあります。
- サプライヤーは、NBH が財務的理由や問題でない限り、品質登録機関に通知が求められる場合があります。

ボルグワーナー担当者の責任

- ボルグワーナー担当者は、文書による通知の直後に、サプライヤー及びサプライヤーディベロップメントと会議を計画し、改善、解除基準、NBH の解除時期を検討します。
- 必要に応じて、ボルグワーナー担当者は、NBH が財務的問題に関連しない場合、サプライヤーが ISO/IATF 登録機関に NBH に分類されたことを通知したか確認します。

- ボルグワーナー担当者は、その責任においてサプライヤーの解除基準の達成と解除時期の支援をします。ボルグワーナー担当者は、また、サプライヤーの解除基準達成と時期の進展進捗についてボルグワーナー GSM に伝達する責任を有します。

新規取引留保目標解除日

NBH に該当するサプライヤーは、サプライヤーが NBH に分類された時に同意した時期に基づいて再検討されます。その際、解除基準で規定された段階の完了、またはサプライチェーン評議会の推奨に基づきステータスが更新されます。

解除基準

設定した解除基準をボルグワーナー担当者の要求を満たすように完了できた場合、ボルグワーナー担当者は、サプライチェーン評議会に、サプライヤーのステータスを「新規取引留保」から「供給元 OK」に変更するよう推奨します。ボルグワーナー担当者は、エンタープライズ EASL 追加、変更フォーム（G を記入してサプライチェーン評議会に通知します。サプライチェーン評議会の承認により、ボルグワーナー担当者はサプライヤーにステータスの更新を知らせる通知を発行します。

16 サプライヤーミーティング/サミット

サプライヤーは、ボルグワーナー後援会合、サミット/サプライヤーミーティングへの出席を要請されます。これらの会合/サミットは、地域的であったり、部門中心であったりします。サプライヤーは、これらの会合/サミットの参加と協力が求められます。

17 記録保管

記録の管理は、すべての規制、ボルグワーナー、及び顧客要件を満たすものとします。これらの記録は、ボルグワーナーが要求したときに閲覧できるようにし、ボルグワーナーが規定する期間保管しなければいけません。

18 電子機器サプライヤーの要件

18.1 スコープ

車両の電子コンテンツは重要であり増加しているため、車両の全体的な品質と信頼性を決定する上で重要な役割を果たしています。このセクションでは、電子機器に関するサプライヤーの一般的な品質要件について説明します。

以下の要件は、設計権限に関係なく、電子アセンブリに関する BorgWarner サプライヤーに適用されます。本要件は、製品図面や BorgWarner との契約上の合意によって特に取って代わられない限り適用されます。

18.2 部品の条件

必要な製品品質と信頼性を達成するために、利用可能なすべての電子部品で AECQ-100 / 200 試験規格への対応が必要であり、部品表または関連部品の図面と仕様に記載されます。硫化ガスによる腐食が起こりやすい電極（硫化ガスによる Ag 電極の腐食など）は、集積回路を持つ部品では使用できません。電極が露出しないような構造になっており、適切な回路基板のコーティングで保護されています。

18.3 仕上がり基準

承認基準と許容再加工プロセスは、電子アセンブリと関連部品に対して規定されます。製品図面で特に明記されていない限り、次の仕上がり基準が必要です。

- PCB 基板
- IPC-A-600 プリント基板の品質基準、クラス 3（トラック溶接は許可されていません）。
- IPC-A-600 プリント基板の許容範囲、クラス 3(トラック溶接は不可)
- IPC-TM-650 品質検査
- PCB アセンブリ
- IPC-A-610 電子機器組立の品質基準、クラス 3
- J-STD-001 はんだ付電子機器組立の要件
(IPC 標準は、上記の標準が競合する場合に優先されます)。

上記の標準内での再加工は、BorgWarner による事前の合意がある場合にのみ許可されます。本基準の範囲外でのやり直しは、ケースバイケースで BorgWarner が同意する必要があります。

18.4 プリント基板（プリント配線板）

- プリント回路基板（PCB）/プリント配線基板（PWB）基板/ラミネートは、PCB アセンブリ全体における複雑な部品として認識されます。オーダーメイドのデザインと長いバッチ製造プロセスには特有のリスクがあります。これらのリスクを確実に管理することは、BorgWarner の電子機器サプライヤーの責任です。
- BorgWarner 製品におけるすべての PCB ラミネートサプライヤーは、IATF16949 認証を取得し、

- そのプロセスをカバーする管理計画を持つ必要があります。
- PCB ラミネートサプライヤーは、合意された管理計画に従って、IPC-TM650 で定義された方法を使用して、すべての PCB バッチをテストする必要があります。
- PCB サプライヤーは、これらの結果の証拠となる検鏡試片を最低 5 年間保管する必要があります。

18.5 トレーサビリティ

トレーサビリティの効果的な管理は、サプライチェーンと現場の両方で、欠陥製品の影響を減らすために重要です。

IATF16949 要件に加えて、BorgWarner への電子アセンブリのサプライヤーは、以下のことを実施します。

- すべての電子部品のロットトレーサビリティを実証
- 進行中のすべての BW 作業にシリアル番号トレーサビリティを適用
- BW に提供されるすべての完成品にシリアル番号トレーサビリティを適用
- 個々のユニットに対するすべての検査およびテスト記録のトレーサビリティを確保
- 24 時間以内での記録の取得を保証

BorgWarner は、サプライヤーのトレーサビリティシステムをいつでも監査する権利を留保します。

18.6 代替部品の使用

- 電子製品は、特定のメーカーの部品で認証されています。この認証済みの状態からの変化は、生産および現場での問題のリスクになります。
- BorgWarner のサプライヤーは、指定された部品の製造元と部品番号が管理され、不正な代替品や偽造品が使用されるのを防ぐ責任があります。
- BorgWarner への電子アセンブリのサプライヤーは、BorgWarner の正式な許可なしに、指定された部品の製造元および部品番号を変えてはなりません。
- 部品供給の制限/制限についてのサプライヤーからのアドバイスがあった場合、サプライヤーは代替部品の認証を実施するために、すぐに BorgWarner に通知する必要があります。
- BorgWarner が代替部品の認証を与えた場合、サプライヤーはそのような代替品の使用のトレーサビリティを管理しなければならず、完成品の 1 つの生産バッチ内で代替品を混合してはなりません。
- 部品の変更と同様に、フラックス、はんだペースト、はんだバーなどのプロセス材料の変更は、通知すべき変更として分類されます。

18.7 部品の代替供給元

- 承認された電子部品の供給元は、製造元から直接、または指定された販売業者を通じて提供されます。別の供給元から調達する場合、偽造部品のリスクが大幅に増加します。

- 代替供給元（ブローカー、未承認のディストリビューターなど）からの部品を BorgWarner へ提案する電子アセンブリのサプライヤーは、BW から正式な承認を得る必要があります。
- このような場合、部品が本物で仕様の範囲内であることを確認するために、検証計画を提出し、同意し、実行する必要があります。合意された検証には、視覚的、機能的、またはその他の評価方法が含まれる場合があります。

18.8 部品の保管寿命

- 製造元は、部品、はんだペースト、接着剤などの有効期間を規定し、必要な成果を達成するために処理できることを保証します。
- サプライヤーは、部品の有効期限と保管に関する製造元の推奨事項はに従う必要があります。これらの推奨事項から逸脱する場合は、BorgWarner の承認が必要です。
- そのような場合、部品が使用に適していることを確認するために、検証計画を提出し、同意し、実行する必要があります。

18.9 取り扱いと ESD 保護

- サプライヤーは、ANSI S20.20 に基づく ESD 制御システムを実装する必要があります。もしくは同等の規格を適用する場合は、BorgWarner と合意する必要があります。
- サプライヤーは、必要な品質レベルを達成するために、製造元が指示したすべての部品の包装、取り扱いおよび ESD 要件に加えて、工程内取り扱い要件に従う必要があります。

18.10 PCBA ツールの条件

PCB および PCB アセンブリで使用されるすべてのツールは、ひずみレベルが許容範囲内（IPC-9704 で定義）であることを確認するために、使用前に検証する必要があります。BorgWarner と別段の合意がない限り、ひずみレベルの限界値は $500 \mu \varepsilon$ です。

18.11. 製品寿命中のソフトウェアに関する義務

ソフトウェア部品のサプライヤーは保証義務があり、スペア部品の期間を含む製品ライフサイクルの生涯にわたって、ソフトウェアの（修理とパッチ）および新しいバージョンまたはアップデートを行います。

ソフトウェアの品質保証プロセス

- 製品関連ソフトウェア、またはソフトウェアが組み込まれた製品のサプライヤーは、要求に応じて、製品のソフトウェア品質保証プロセスの実装と保守の証明を提供するものとします。
- 製品関連ソフトウェアのサプライヤーは、ソフトウェア開発フェーズの前、最中、後に類似製品について、「ASPICE 報告書」または「ASPICE 自己評価」を受けることに同意します。
- ASPICE レベル 2 は、SOP の前に実行する必要があります。ライトハウスプロジェクトは、評価の見積もりに使用できません。
- ソフトウェア開発およびサポートプロセス（要件や構成管理システムなど）に使用されるすべてのツールは、自動車業界で使用するために認定を受ける必要があります。ASIL 関連製品に

使用されるツール、ソフトウェアおよびハードウェアは、ISO 26262 規格を満たす必要があります。

- ネットワークはサイバー攻撃から保護する必要があります。サプライヤーは、セキュリティとデータの完全性を管理するために、内部および外部の BorgWarner エキスパートから調査を受けることに同意します。

ライセンスソフトウェアを含む、BorgWarner のソフトウェア使用権

「使用」という用語には以下の権利が含まれます。

- 他の製品用にソフトウェアまたはその一部をコンパイルする権利を含め、
- 利用可能なすべてのシステムでソフトウェアをコピー、インストール、転送、保存、ロード、テスト、または実行すること。
他のソフトウェアまたは BorgWarner 製品（以下、「製品」）と組み合わせて使用することを目的としたハードウェアに
- ソフトウェアを結合、統合、または埋め込みをすること（製品は BorgWarner 内で開発されません）。ソフトウェアのキャリブレーション、構成、パラメータの設定をすること。
- BorgWarner 製品の一部として、またはデモ用に BorgWarner 製品と一緒にソフトウェアを使用すること。
- BorgWarner は、バックアップだけでなくコピーを作成する権利を有します。

特定のハードウェアに関連付けて使用するサプライヤーの義務

- ソフトウェアは特定のハードウェアでのみ使用されるか、
- 特定のハードウェアと接続してのみ使用されるものとします。
- ソフトウェアサプライヤーは、必要に応じて、ソフトウェアをハードウェアにロード、インストール、実行するために、追加のソフトウェアを提供する必要があります。

ソフトウェアの文書

取扱説明書を含むサプライヤーから提供されたすべての文書において、BorgWarner は以下の権利を有します。

- 使用すること、
- 複製（デジタルも含む）、コピー、再印刷、スキャン、
- 翻訳すること、
- 変更すること、
- 配布すること
- およびそれ以外の場合は処分します。

サブライセンス

BorgWarner は、ライセンスソフトウェアおよび「認定サードパーティ」への対応する文書にサブライセンスを付与する権利を有します。BorgWarner は、次の権利を有します。

- a) すべての BorgWarner および/または顧客プロジェクトに関連したライセンスソフトウェアを使用する権利が含まれます。

- b) ライセンスソフトウェアを BorgWarner または顧客の他の製品と組み合わせて開発、結合、統合する場合、システム開発者/インテグレーターなどが責任者となります。
- c) BorgWarner 製品の修理、メンテナンス、または同様のサービスを提供するためには、ライセンスソフトウェアを使用する権利を必要とする第三者が担当します。
- d) a) - c) には、BorgWarner の顧客および/またはライセンスソフトウェアを BorgWarner 製品の一部として使用、販売、または配布する権利を必要とする顧客の関連会社も含まれます。
- e) a) - d) この権利には、対応する権利をエンドユーザーに付与する権利も含まれます。

保証期間中の義務

保証期間中、サプライヤーは、個別の取引契約で書面により明示的に合意されていない限り、個別の報酬を得る権利なしに **BorgWarner** に以下のサービスを提供するものとします。

- a) 回避策
- b) エラー訂正
- c) 修正とパッチ
- d) アップデート
- e) a) - d) 重大なエラーと誤動作を修正すること
- f) ライセンスソフトウェアおよびライセンスソフトウェアによって使用されるサブコンポーネントの一般に利用可能なすべての新しいバージョンまたはアップデート
- g) エラー制限に関してだけでなく、必要なすべての情報
- h) エラー訂正および/またはエラー環境
- i) 電話または電子メールによる技術サポート

ソースコード

ライセンスソフトウェアのソースコードが **BorgWarner** に提供されない場合、サプライヤーは、**BorgWarner** の要求に応じて、またはサプライヤーの所有権の変更または倒産の場合に、ソースコードのエスクロー契約を締結し、**BorgWarner** の利益のために **BorgWarner** が選択する評判の高い寄託機関にソースコードを寄託します。

19 サプライヤーマニュアル改訂履歴

改訂	日	改訂項&変更の詳細	著者/編集者
1	2006年8月23日	配布の承認&リリース	K. Heberling
2	2007年1月8日	配布に向けた改訂、承認&リリース	D. Rusiewski
3	2008年5月15日	サプライヤーマニュアル変更記録ごとの改訂	T. Babineau
4	2008年6月20日	持続可能性の項をサプライヤーの行動規範と統合	D. Rusiewski
5	2008年10月2日	サプライヤーマニュアル変更ログに基づき改訂	D. Rusiewski
6	2010年2月12日	サプライヤーマニュアル変更ログに基づき改訂	J. Zobrist
7	2011年2月21日	サプライヤーマニュアル変更ログに基づき改訂	J. Zobrist
8	2011年8月5日	4.3 基本労働条件	J. Zobrist
9	2011年8月5日	Section #13 サプライヤー実績評価指標	J. Zobrist
10	2013年5月31日	サプライヤーマニュアル変更ログに基づき改訂	R. Krawczyk
11	2014年5月29日	サプライヤーマニュアル変更ログに基づき改訂	R. Krawczyk
12	2014年10月20日	Section 3 目標と適用範囲、Section 4.4 賄賂防止、Section 9.2 サプライヤー評価、5.3.2 サプライヤーの責任	R. Krawczyk
13	2015年12月21日	Section 1.1、Section 6.2.2、Section 12.1.4、Section 13 を改訂	R. Krawczyk
14	2017年10月	<ul style="list-style-type: none"> Section 9.10 トレーサビリティ要件の追加 IATF16949 を参照して ISO / TS16949 を改訂し、置き換える 付録 A-2 へのハイパーリンクの追加 	F. Farahy
15	2017年11月1日	<ul style="list-style-type: none"> Section 9.11 組み込みソフトウェア要件の追加 フォーム GSM-F003、GSM-F014、GSM-F016 への参照の削除 書式設定の問題の修正 	F. Farahy
16	2018年2月28日	<ul style="list-style-type: none"> ボルグワーナーミッションの変更 (セクション 1) 24 月基準の削除 (13.1) 持続可能性要件の追加 (4.2.3) サブサプライヤーに対する CSR 通知の追加 (9.1.3) サブサプライヤーに対する法定および規制要件の通知の追加 (3. スコープ) 製品安全性要件の追加 (9.12) 清浄度要件の追加 (9.13) サプライヤーの PPAP 再資格認定の改定 (9.5.6) 特殊行程要件の改定 (9.7.3) 	G. Hegedus
17	2019年7月3日	<ul style="list-style-type: none"> CAMDS および CCC 認証を追加 9.5.2.1 IMDS、CAMDS および CCC 認証要件 12.1.2 プログラム固有の要件 セクション # 18.1-11 電子機器サプライヤーの要件 18.1 スコープ 	D. Sundin S. Pazdera Gy. Filó

		18.2 部品の条件 18.3 仕上がり基準 18.4 プリント基板（プリント配線板） 18.5 トレーサビリティ 18.6 代替部品の使用 18.7 部品の代替供給元 18.8 部品の保管寿命 18.9 取り扱いと ESD 保護 18.10 PCBA ツールの条件 18.11.1. 製品寿命中のソフトウェアに関する義務 18.11.2. ソフトウェアの品質保証プロセス 18.11.3. ライセンスソフトウェアを含む、BorgWarner のソフトウェア使用権 18.11.4. 特定のハードウェアに関連付けて使用するサプライヤーの義務 18.11.5. ソフトウェアの文書 18.11.6. サブライセンス 18.11.7 保証期間中の義務 18.11.8 ソースコード	
18	2020年7月10日	改訂箇所：セクション 18.2、18.4 追加要件：腐食しやすい電極は使用できません PCB クオリフィケーションおよびテスト要件	J. Koo
21	2020年8月18日	6.9.1 コンティンジェンシー計画の改訂	J. Koo
22	2020年8月18日	9.4.3 サプライヤーの運用計画要件が追加されました Run-At-Rate 要件を実行する	J. Koo
23	2021年3月5日	1.1 ミッションと1.2 ボルグワーナーの信念が更新されました	J. Koo
24	2021年3月16日	改訂箇所：第9.1.1項、第9.1.3項、第9.4.3項、第9.5.1項、第9.7.3項 9.3.2 OTSを追加	P. Arturo
25	2021年5月25日	セクション6.1.1（「機密保持契約」などを追加）および18.11.2を改訂	J. Koo
26	2023年2月21日	セクション4、6、9、11、13を改訂：欧州サプライチェーン指令、ESG（環境・社会・ガバナンス）の要求事項を追加。 サプライヤースコアカードマニュアルは簡略化された番号体型で再構成。	サプライヤー開発協議会
27	2023年8月9日	セクション4を改訂：ESG（環境・社会・ガバナンス）の要素を追加	サプライヤー開発協議会

付録

A-1 頭字語&省略語

3-D	3D レポート (8-D レポートの最初の 3 ステップ)
5-D	5D レポート (8-D レポートの最初の 5 ステップ)
8-D	8D レポート
AIAG	全米自動車産業協会
AIF	年次改善要因
APQP	製品品質事前計画
ASL	認証済取引先リスト
BU	部門 (Morse Tec, Thermal etc.)
CPO	最高調達責任者
CPM	購入品に関するクレーム
D&B	Dunn & Bradstreet
DIN	ドイツ連邦規格
DFMEA	デザイン FMEA
EASL	企業認証済取引先リスト
ECM	企業商品管理者
EPC	先行量産品及び初期流動品管理
ESD	静電気放電
ESG	環境・社会・ガバナンス
ERFQ	電子見積り依頼
eSCR	電子サプライヤー変更要請
FIFO	先入先出
FMEA	故障モード影響解析
GADSL	世界の自動車業界の申告物質リスト http://www.gadsl.org
GSM	グローバルサプライマネージメント
IMDS	国際素材データシステム (http://www.mdssystem.com/index.jsp)
ISF	Importer Security Filing
ISO	国際標準化機構
ISPM 15	検疫措置に関する国際基準、国際貿易における木製梱包材料の規制ガイドライン
JIT	ジャストインタイム
MBE	少数民族企業
MSDS	化学物質等安全データシート
NBH	新規取引留保
OEM	相手先ブランド製造
PFMEA	プロセス FMEA
PPM	100 万分の 1

PO 注文書
PPAP 量産工程承認プロセス
PSW 部品提出保証書
REACH 化学薬品の登録、評価、認可
(<http://www.acea.be/index.php>)
RFQ 見積り依頼
ROHS 特定有害物質の使用制限
http://ec.europa.eu/environment/waste/weee/index_en.htm
RPN リスク優先指数
R&R 繰り返し性と再現性
SAE アメリカ自動車技術者協会
SAQ 自己評価アンケート
SDR サプライヤー特採要請
SG&A 販売、全般及び管理
SOP 量産開始
SOSP 一連の量産開始
SPC 統計的工程管理
VDA ドイツ自動車工業会
VIP 価値改善プログラム

For Reference Only

A-2 フォーム

フォーム番号	フォーム名	ファイル名
<u>GSM-F001</u>	ボルグワナーサプライヤー調査票	GSM-F001 BorgWarner Supplier Questionnaire.doc
<u>GSM-F002</u>	テクニカルサイト評価	GSM-F002 Technical Site Assessment.xls
<u>GSM-F004</u>	We Are Ready フォーム	GSM-F004 We Are Ready Review.xls
<u>GSM-F005</u>	サプライヤーPPAP チェックシート	GSM-F005 Supplier PPAP Check Sheet.xls
<u>GSM-F007</u>	8-D レポート	GSM-F007 8-D Problem Solving Form.xls
<u>GSM-F009</u>	CS2 評価フォーム/I チャート	GSM-F009 CS2 Assessment Form - I - Chart.xls
<u>GSM-F012</u>	梱包仕様書	GSM-F012 Packaging Form.xls
<u>GSM-F013</u>	C-TPAT サプライヤーステータスフォーム	GSM-F013 C-TPAT Supplier Status.doc
<u>GSM-F017</u>	試作品サンプル提出フォーム	GSM-F017 Prototype Samples Submission Form.xls
<u>GSM-F018</u>	先行量产品及び初期流動管理フォーム	GSM-F018 Early Production Containment Commitment.doc
<u>GSM-F023</u>	実行性決定フォーム	GSM-F023 Feasibility Commitment Form
<u>GSM-F024</u>	パススルー特性フォーム	GSM-F024 Special - Pass Through Characteristics Form
<u>GSM-F025</u>	サプライヤー工具チェックリスト	GSM-F025 Supplier Tooling Checklist
<u>GSM-F026</u>	サプライヤー工具データ	GSM-F026 Supplier Tooling Data
<u>GSM-F027</u>	Sub-Supplier Matrix	GSM-F027 Sub-Supplier Matrix
<u>GSM-F028</u>	容量分析プロセス	GSM-F028 Capacity Analysis Process
<u>GSM-F029</u>	迅速なプラント評価	GSM-F029 Rapid Plant Assessment
<u>GSM-F030</u>	企業向け贈収賄禁止デューデリ ジェンス質問票	GSM-F030 Anti-Bribery Due Diligent Questionnaire for Companies
<u>GSM-F033</u>	クレンリネス監査フォーム	GSM-F033 Cleanliness Audit Form