奇瑞捷豹路虎SRM采购系统
供应商用户手册

V2.3

2018-9-7

日期	版本	作者	角色	备注
2016/03/20	1.0	Hancheng Hu	SRM Consultant	Initial
2016/05/10	1.1	Liang Jiang	SRM Consultant	增加了“工厂供应商主数据更新”流程的用户操作手册
2016/05/11	1.2	Minjie Hu	SRM Consultant	增加1.3章节;更新6.6.2章节;增加6.6.3章节
2016/05/16	1.3	Minjie Hu	SRM Consultant	增加6.8章节
2016/06/28	1.4	Minjie Hu	SRM Consultant	更新6.6.2章节
2016/11/04	1.5	Minjie Hu	SRM Consultant	更新章节3:登录SRM系统
2017/02/27	1.6	Minjie Hu	SRM Consultant	更新章节6.4.2
2017/04/25	1.7	Hancheng Hu	SRM Consultant	更新5.1章节：生产件RFQ和在线报价
2017/06/22	1.8	Jianming Liu	SRM Consultant	添加5.1.5章节：弃标
2017/12/15	1.9	Hancheng Hu	SRM Consultant	更新章节6.7.2和6.7.4：8D Enhancement 添加章节7：Share PDS Data to Supplier
2018/05/21	2.0	Hancheng Hu	SRM Consultant	增加了PSW工作计划实际日期与PSW状态关联，PACN Notify后可以Re-PSW并显示PACN信息，8D增加了Phase，Full MSA结果与总体状态标准化校验。更新章节：6.1，6.4，6.7。
2018/06/30	2.1	Hancheng Hu	SRM Consultant	APQP增加了供应商可以选择和修改PD Engineer的功能，更新章节6.2.2 P131-132。
2018/08/23	2.2	Ming Ye	SRM Consultant	APQP维护Elements时对49个交付物增加校验逻辑，更新章节6.2.4.7，供应商维护交互物检查逻辑。
2018/9/7	2.3	Junfeng Zhao	SRM Consultant	增加章节8 SREA的操作内容

目录

目录.....3
1. SRM系统配置要求.....8
1.1 系统配置要求.....8
1.2 上传附件配置.....8
1.2.1 IE.....8
1.2.2 Firefox.....11
1.3 浏览器语言环境和缓存清理.....12
1.3.1 IE9.....12
1.3.2 Firefox.....14
2. 供应商SRM采购系统总体业务流程.....17
3. 登录SRM系统.....18
4. 供应商管理.....20
4.1 供应商主数据维护（仅针对新供应商）.....20
4.1.1 供应商主数据维护流程.....20
4.1.2 供应商主数据维护.....20
4.2 销售公司供应商主数据更新.....41
4.2.1 供应商主数据更新流程.....41
4.2.2 供应商主数据更新.....41
4.2.2.1 创建“供应商修改申请”.....41
4.2.2.2 编辑/打印“供应商修改申请”.....46
4.2.2.3 上传附件.....52
4.2.2.4 提交“供应商修改申请”审批.....57
4.3 工厂供应商主数据更新.....59
4.3.1 供应商主数据更新流程.....59
4.3.2 供应商主数据更新.....59
4.3.2.1 创建“供应商修改申请”.....60
4.3.2.2 编辑/打印“供应商修改申请”.....63
4.3.2.3 上传附件.....69
4.3.2.4 提交“供应商修改申请”审批.....74
5. RFQ和在线报价.....78
5.1 生产件RFQ和在线报价.....78

5.1.1 生产件RFQ和在线报价流程 78
5.1.2 生产件RFQ 78
5.1.3 生产件在线报价 80
5.1.4 生产件在线更新报价 93
5.1.5 弃标 94
5.2 查看定点生产件清单 97
5.3 售后件RFQ和在线报价 98
5.3.1 售后件RFQ和在线报价流程 98
5.3.2 售后件RFQ和在线报价 98
5.4 查看定点售后件清单 110
6. STA管理 112
6.1 零件清单和总成模块管理 112
6.1.1 查看和导出定点零件清单 112
6.1.2 查看和导出Tier 2供应商零件 113
6.1.3 总成模块管理(仅针对CCR供应商) 115
6.1.3.1 总成模块管理流程 115
6.1.3.2 创建总成模块 115
6.2 APQP 120
6.2.1 APQP流程 120
6.2.2 创建APQP 120
6.2.2.1 创建APQP(方式一) 121
6.2.2.2 创建APQP(方式二) 137
6.2.3 编辑基本信息 147
6.2.4 维护“组成部分” 151
6.2.5 上传交付物文件 158
6.2.6 维护“零件列表” 162
6.2.7 查看“供应商评估” 166
6.2.8 上传附件 168
6.3 PPAP 172
6.3.1 PPAP流程 172
6.3.2 创建PPAP 172
6.3.2.1 创建PPAP(方式一) 173
6.3.2.2 创建PPAP(方式二) 180

6.3.3 编辑基本信息 190
6.3.4 维护提交项及交付件 193
6.3.5 维护零件列表 201
6.3.6 提交PPAP 204
6.3.7 退回通知 206
6.3.8 PPAP更新 207
6.4 PSW工作计划 211
6.4.1 PSW工作计划流程 211
6.4.2 创建PSW工作计划 211
6.4.2.1 创建PSW工作计划(方式一) 212
6.4.2.2 创建PSW工作计划(方式二) 216
6.4.3 填写“PSW工作计划”时间 223
6.4.4 更新PSW状态 227
6.4.5 删除PSW工作计划 227
6.4.6 导出PSW工作计划报表 228
6.4.7 填写DN件“PSW工作计划”时间 230
6.4.8 更新DN件“PSW工作计划”状态 230
6.4.9 导出Tier 2供应商PSW工作计划报表 230
6.4.10 到期前提醒 231
6.5 点击“我的质量（生产件）”→“My Tier2 PSW Working Plans”。产能分析报告 231
6.5.1 产能分析报告流程 232
6.5.2 创建“产能分析报告” 232
6.5.3 编辑“产能分析报告” 239
6.5.4 维护“产能分析报告工序” 242
6.5.5 维护“产能分析报告的行动计划” 245
6.5.6 维护“零件列表” 248
6.5.7 上传附件 250
6.5.8 完成“产能分析报告” 253
6.5.9 更新“产能分析报告” 254
6.6 JLRQ 258
6.6.1 JLRQ 258
6.6.2 维护Capable System 258
6.6.3 维护Customer Endorsement 266

6.7 8D报告管理 269
6.7.1 8D报告管理流程 269
6.7.2 维护8D报告 269
6.7.3 8D文档管理 279
6.7.4 提交8D报告审批 285
6.7.5 8D报告导出 288
6.8 Full MSA 290
6.8.1 Full MSA 流程 290
6.8.2 更新Full MSA 290
6.8.3 维护Full MSA 291
6.8.4 提交审批 294
7. 项目数据表 296
7.1.1 查看项目数据表 296
7.1.2 下载项目数据表 298
7.1.3 项目数据表更新通知 303
8. SREA 305
8.1 SREA Location Change 305
8.1.1 SREA Location Change 流程 305
8.1.2 创建Location Change SREA 305
8.1.3 编辑Location Change SREA 346
8.1.4 维护SREA Part List 347
8.1.5 维护Change Implement Plan 348
8.1.6 上传附件 352
8.1.7 提交SREA审批 355
8.2 SREA Permanent Process Change 358
8.2.1 SREA Permanent Process Change 流程 358
8.2.2 创建Permanent Process Change SREA 358
8.2.3 编辑Permanent Process Change SREA 387
8.2.4 维护SREA Part List 388
8.2.5 维护Change Implement Plan 389
8.2.6 上传附件 393
8.2.7 提交SREA审批 396
8.3 SREA Temporary Process Change 399

8.3.1 SREA Temporary Process Change 流程 399
8.3.2 创建Temporary Process Change SREA 399
8.3.3 编辑Temporary Process Change SREA 430
8.3.4 维护SREA Part List 431
8.3.5 维护Change Implement Plan 432
8.3.6 上传附件 436
8.3.7 提交SREA审批 439
8.4 SREA Permanent Engineering Change 442
8.4.1 SREA Permanent Engineering Change 流程 442
8.4.2 创建Permanent Engineering Change SREA 442
8.4.3 编辑Permanent Engineering Change SREA 445
8.4.4 维护SREA Part List 445
8.4.5 维护Change Implement Plan 445
8.4.6 上传附件 446
8.4.7 提交SREA审批 446
8.5 SREA Temporary Engineering Change 446
8.5.1 SREA Temporary Engineering Change 流程 446
8.5.2 创建Temporary Engineering Change SREA 446
8.5.3 编辑Temporary Engineering Change SREA 450
8.5.4 维护SREA Part List 450
8.5.5 维护Change Implement Plan 450
8.5.6 上传附件 451
8.5.7 提交SREA审批 451

1. SRM系统配置要求

1.1 系统配置要求

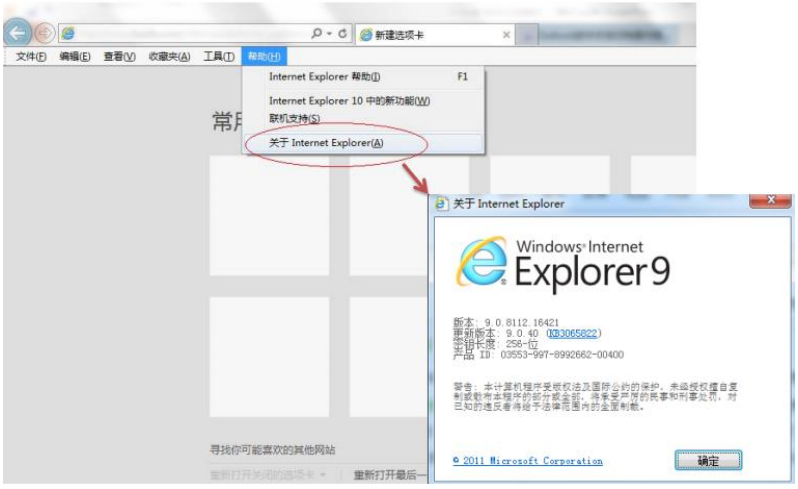
1. 操作系统：Windows XP SP2/SP3；Windows 7 SP1。
2. 浏览器要求：
   1）IE8 32bit适应于Windows XP SP2/SP3。
   2）IE9 适应于Windows 7 SP1。
   3）Firefox 10 ESR或以上版本。
   4）禁用除IE9和Firefox以外的浏览器。
3. Java：Sun JRE 6 update 45 或以上。
   检查Java程序的版本：
   1） 点击左下角的Windows按钮
   2） 选择控制面板
   3） 在打开的控制面板中选择“程序和功能”，或者“卸载程序”
   4） 按照字母顺序排列程序名，确保您已经安装了JRE 6u45及以上版本

注：IE10、IE11可作兼容性设置，但不保证完全兼容；

1.2 上传附件配置

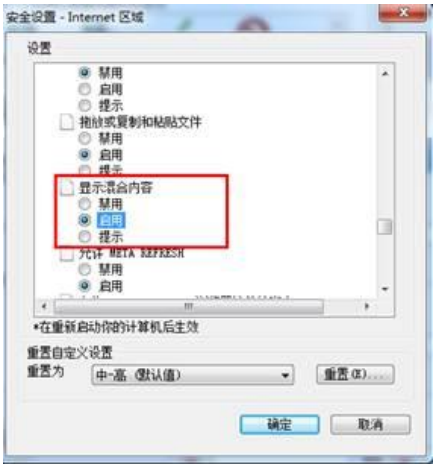
1.2.1 IE

1. 检查IE版本，点击浏览器菜单“工具”-> “Internet 选项”



2. 点击“安全”->“自定义级别”

3. 找到“显示混合内容”，选择“启用”



4. **点击“确定”以保存修改，并重启计算机**

5. 重启计算机后，再次检查此设置是否生效

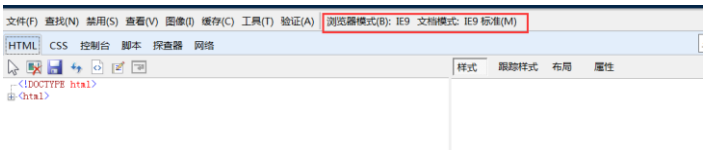
IE10的设置:

如果您使用的是IE10浏览器，请按照以下步骤做设置：

1) 在打开的SRM系统界面中按键盘F12

2) 在弹出的兼容性设置窗口中选择浏览器模式:IE9

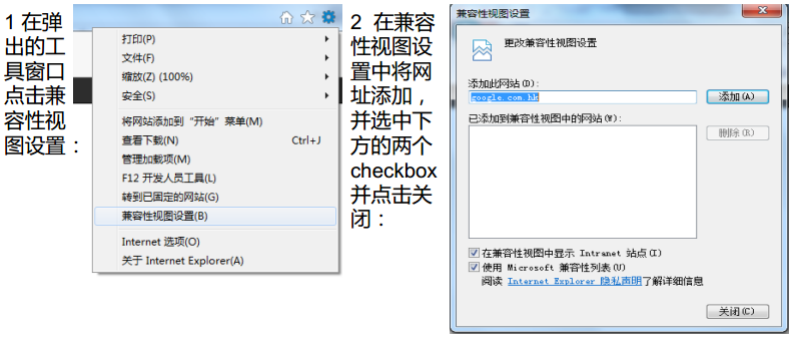
3) 在弹出的兼容性设置窗口中选择文档模式：IE9



IE11的设置:

如果您使用的是IE11浏览器，请按照以下步骤做设置：

1) 在打开的SRM系统界面右上角点击工具图标，在弹出的工具窗口点击兼容性视图设置，在兼容性视图中将网址添加，并选中下方的两个Checkbox,并点击关闭。



2) 在打开的SRM系统界面中按键盘F12

3) 在弹出的设置窗口左下方菜单栏中选择下拉至菜单最底部

4) 点击最下方菜单项，可发现模式选择的相应下拉选项：将文档模式选为9，用户代理字符串中选择Internet Explorer 9，其他设置无需变动，按键盘F12关闭菜单项即可。

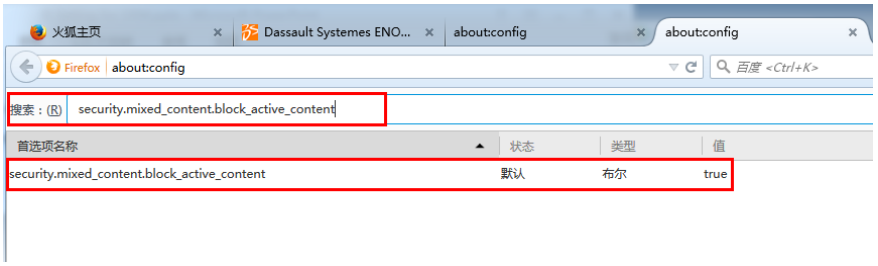
1.2.2 Firefox

1. 打开Firefox浏览器，确认版本；

2. 地址栏输入： about:config，并Enter，选择“我保证会小心”；

3. 搜索栏输入：security.mixed_content.block_active_content；

4. 双击过滤出来的行区域，设置值为：false。



1.3 浏览器语言环境和缓存清理

考虑兼容性问题,在供应商Capable System模块维护证书有效期时,系统仅支持以下两种语言,否则此模块不能正常工作.

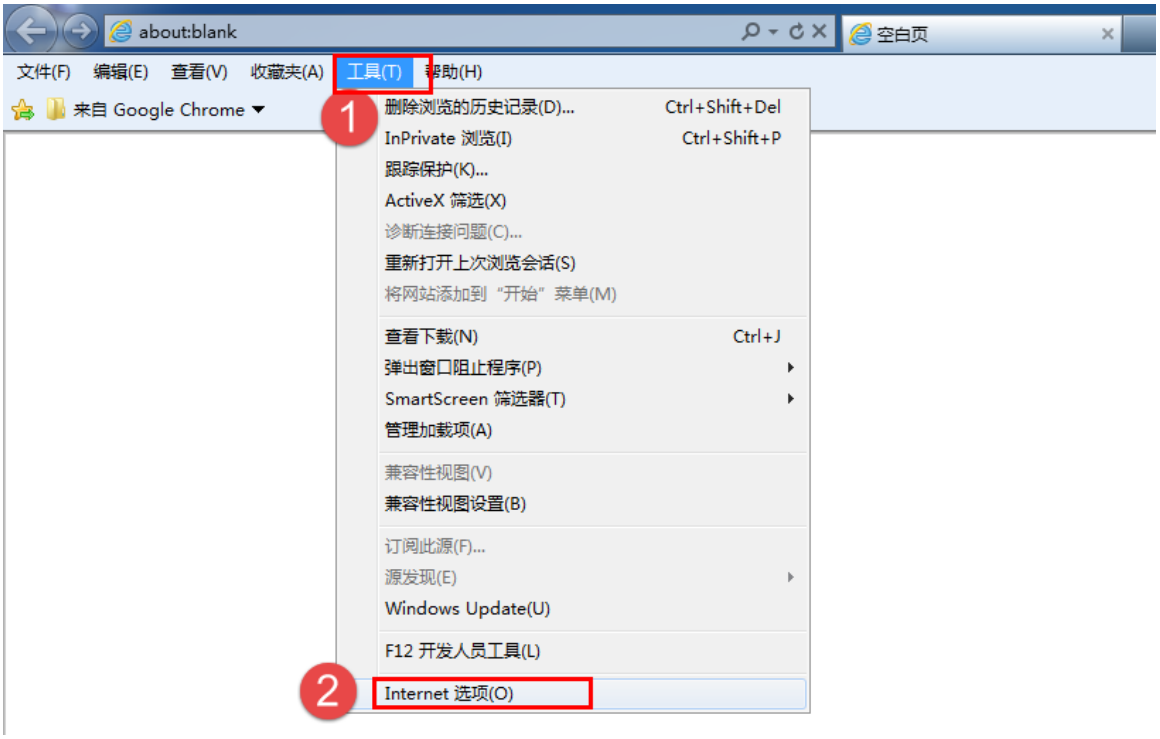
en-us;

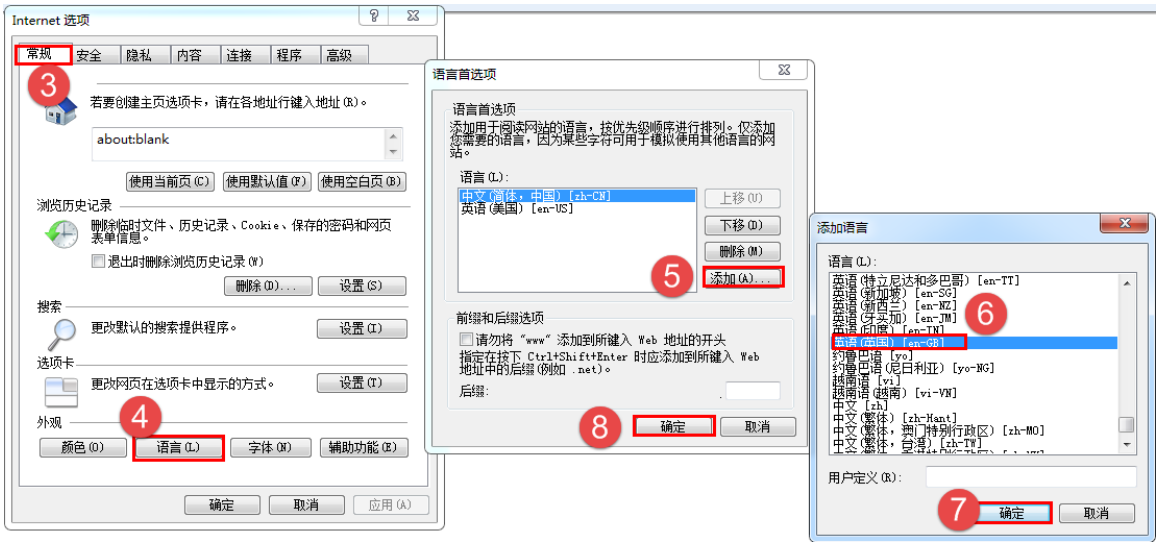
zh-cn;

1.3.1 IE9

- 添加系统支持的语种

点击”工具”->”Internet 选项”->”一般”->”语言”->”添加”,从下拉列表选择en-US, or zh-CN,然后点击”确定”,”确定”.

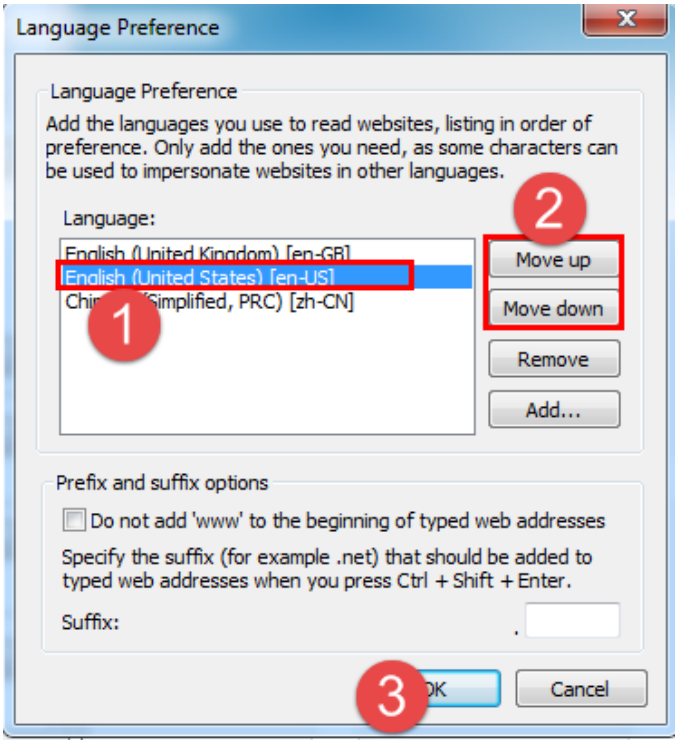




• 设置语言优先级:

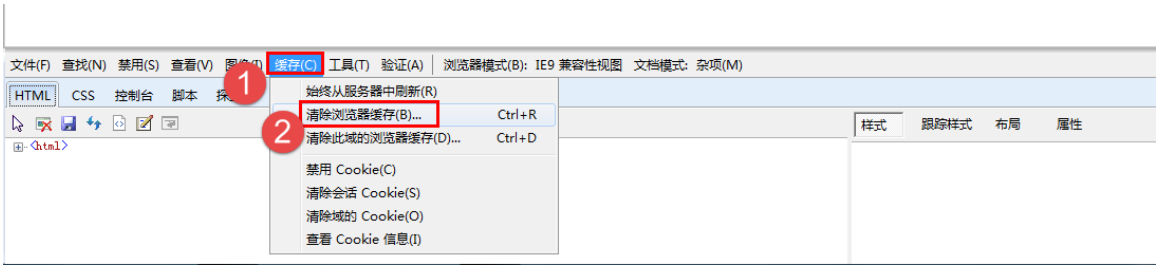
选定语言,点击上移或下移.

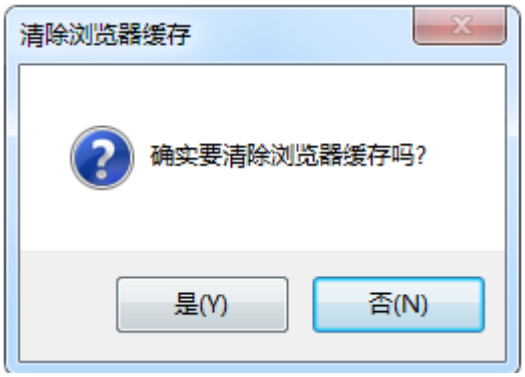
系统的语言环境,取决于最上面的语种.



• 最重要的:在语言环境设定好或更改后,必须执行此操作: 清除 IE 缓存.

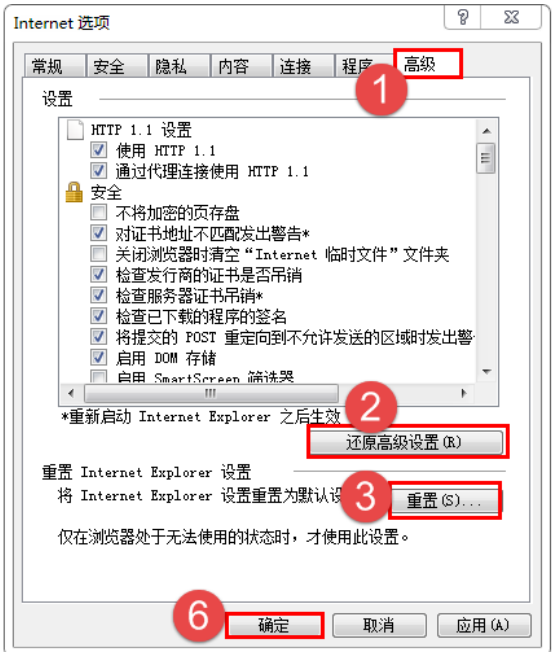
按键盘F12键,点击"缓存"->"清除浏览器缓存",然后关闭面板,再按F5刷新页面.





- 如果清除缓存后 Capable System 维护功能仍不能正常工作,需要重置浏览器,方法如下:

选择”高级”选项卡,点击”还原高级设置”;再点击”重置”,选择”删除个人设置”,点击”重置”,然后点击”确定”,再重启IE.



1.3.2 Firefox

- 添加支持的语种.

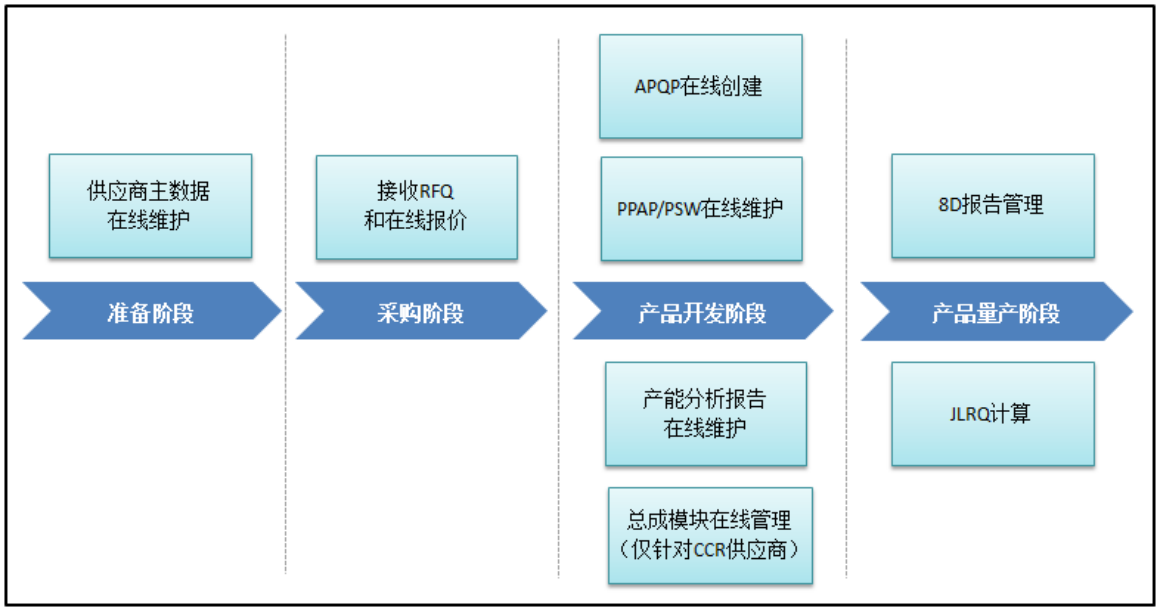
点击”工具”->”选项”,选择”内容”选项卡,点击”选择”,点击”选择要添加的语言”， 然后选中语言,再点击”添加”,然后点击”确定”.

- 设置语言优先级:

选中”语言”,点击”上移”或”下移”,然后点击”确定”.

• 最重要的:在设定好语言环境后必须要清除 Firefox 缓存,方法如下
选择”隐私”选项卡,点击”清除近期历史记录”,选择要清除的时间范围”全部”,选中”缓存”,点击”立即清除”.

2. 供应商SRM采购系统总体业务流程



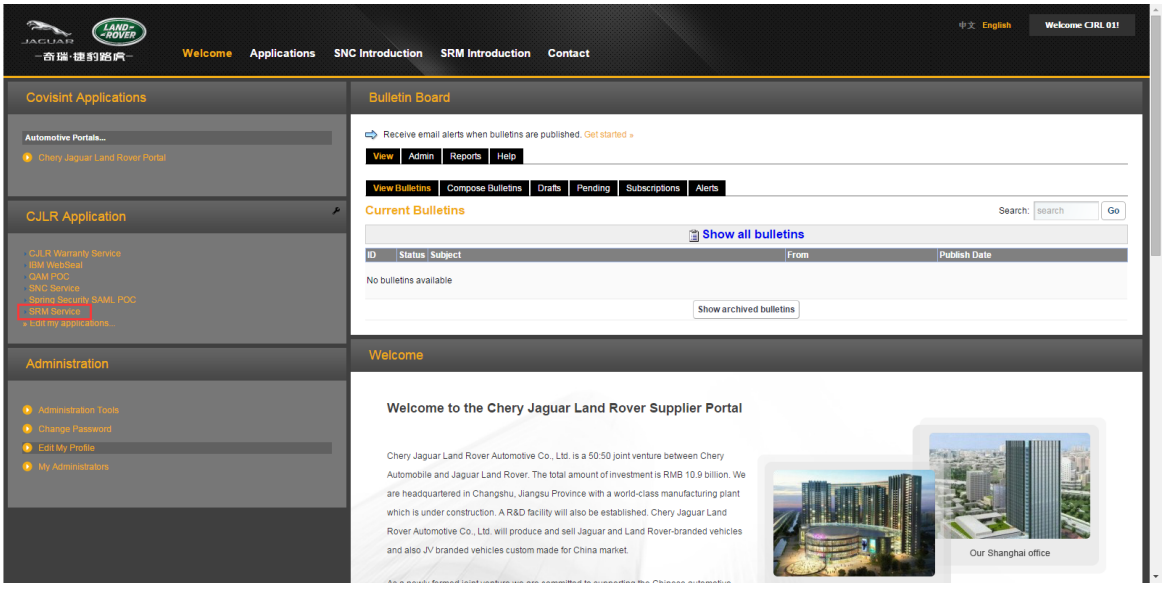
3. 登录SRM系统

操作步骤

1. 供应商登录奇瑞捷豹路虎供应商门户网站：

   https://cjlr.portal.covisint.com/web/portal/home

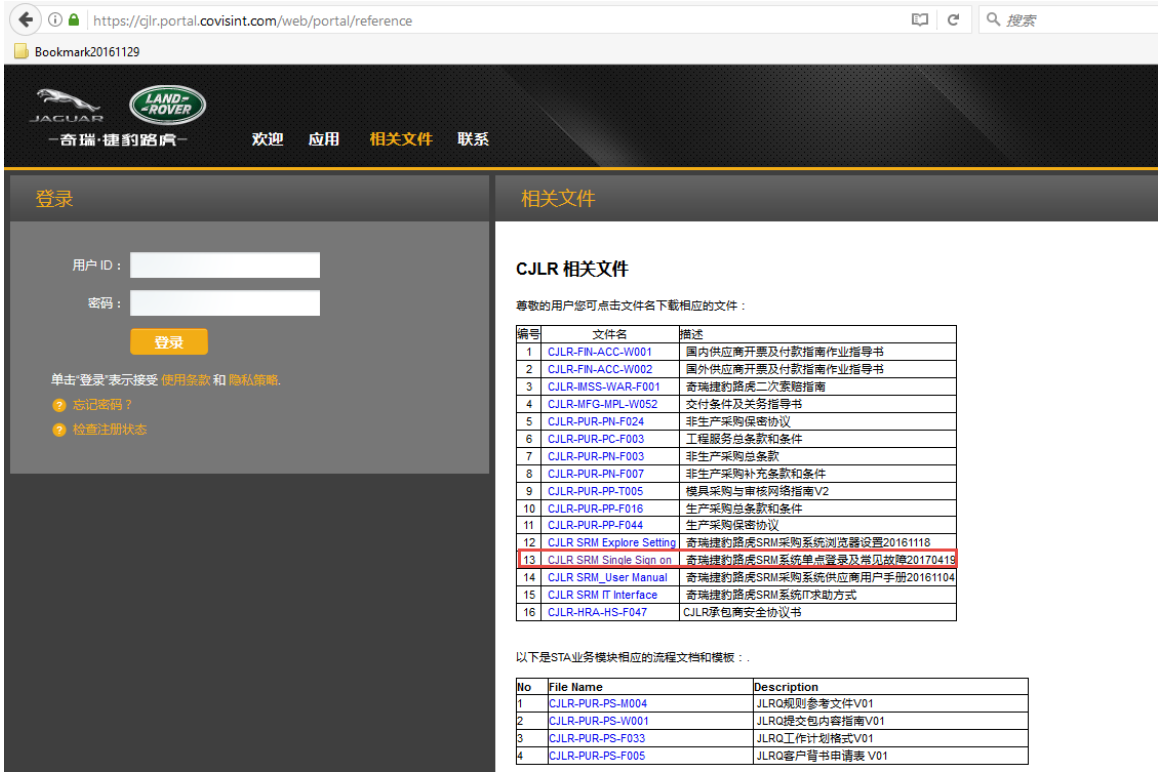
2. 点击左侧面板“CJLR Application”下的“SRM Service”即可直接进入SRM 系统,无需再二次登录.



3. 登录及常见问题

供应商登录及常见故障解决，请参考手册”**奇瑞捷豹路虎SRM系统单点登录及常见故障20170419**”

下载地址如下:



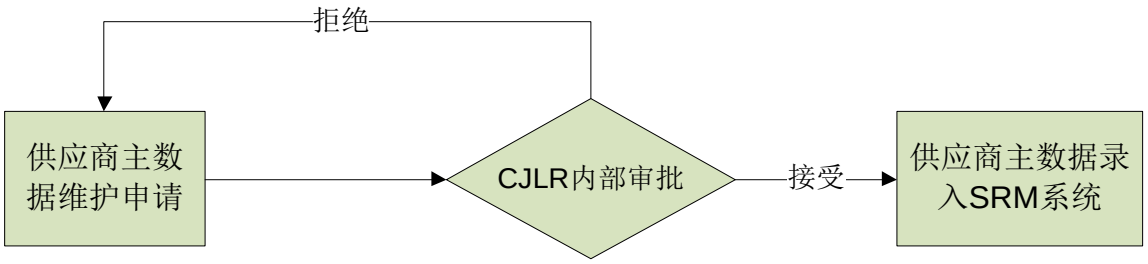
编号	文件名	描述
1	CJLR-FIN-ACC-W001	国内供应商开票及付款指南作业指导书
2	CJLR-FIN-ACC-W002	国外供应商开票及付款指南作业指导书
3	CJLR-IMSS-WAR-F001	奇瑞捷豹路虎二次索赔指南
4	CJLR-MFG-MPL-W052	交付条件及关务指导书
5	CJLR-PUR-PN-F024	非生产采购保密协议
6	CJLR-PUR-PC-F003	工程服务总条款和条件
7	CJLR-PUR-PN-F003	非生产采购总条款
8	CJLR-PUR-PN-F007	非生产采购补充条款和条件
9	CJLR-PUR-PP-T005	模具采购与审核网络指南V2
10	CJLR-PUR-PP-F016	生产采购总条款和条件
11	CJLR-PUR-PP-F044	生产采购保密协议
12	CJLR SRM Explore Setting	奇瑞捷豹路虎SRM采购系统浏览器设置20161118
13	CJLR SRM Single Sign on	奇瑞捷豹路虎SRM系统单点登录及常见故障20170419
14	CJLR SRM_User Manual	奇瑞捷豹路虎SRM采购系统供应商用户手册20161104
15	CJLR SRM IT interface	奇瑞捷豹路虎SRM系统IT求助方式
16	CJLR-HRA-HS-F047	CJLR承包商安全协议书

No	File Name	Description
1	CJLR-PUR-PS-M004	JLRQ规则参考文件V01
2	CJLR-PUR-PS-W001	JLRQ提交包内容指南V01
3	CJLR-PUR-PS-F033	JLRQ工作计划格式V01
4	CJLR-PUR-PS-F005	JLRQ客户背书申请表 V01

4. 供应商管理

4.1 供应商主数据维护（仅针对新供应商）

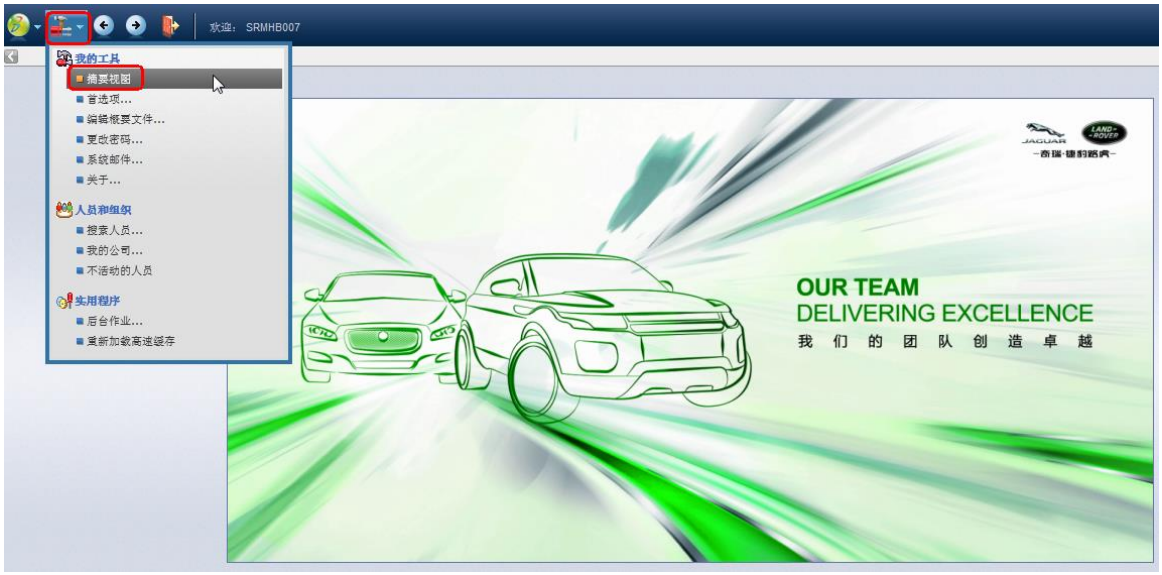
4.1.1 供应商主数据维护流程



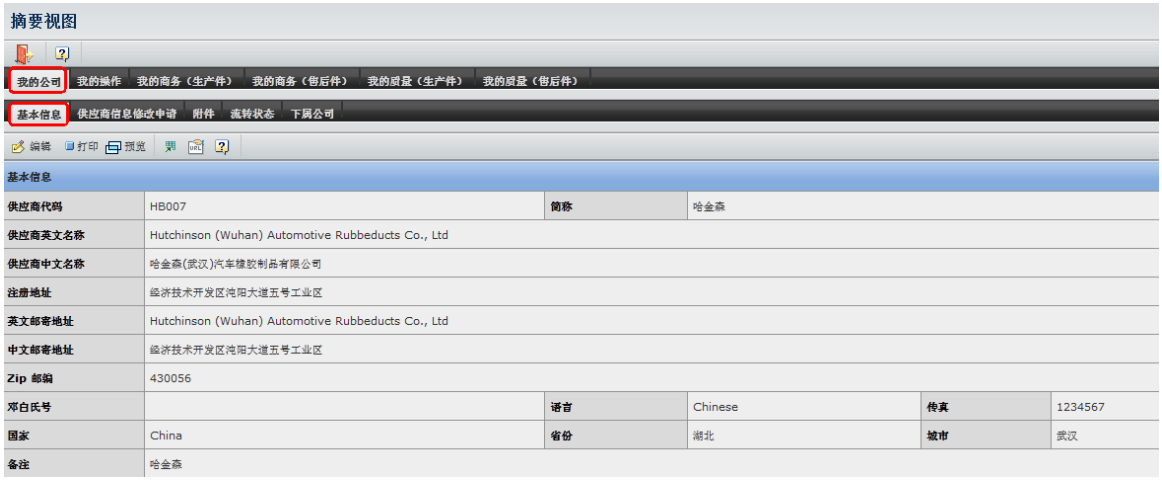
4.1.2 供应商主数据维护

操作步骤

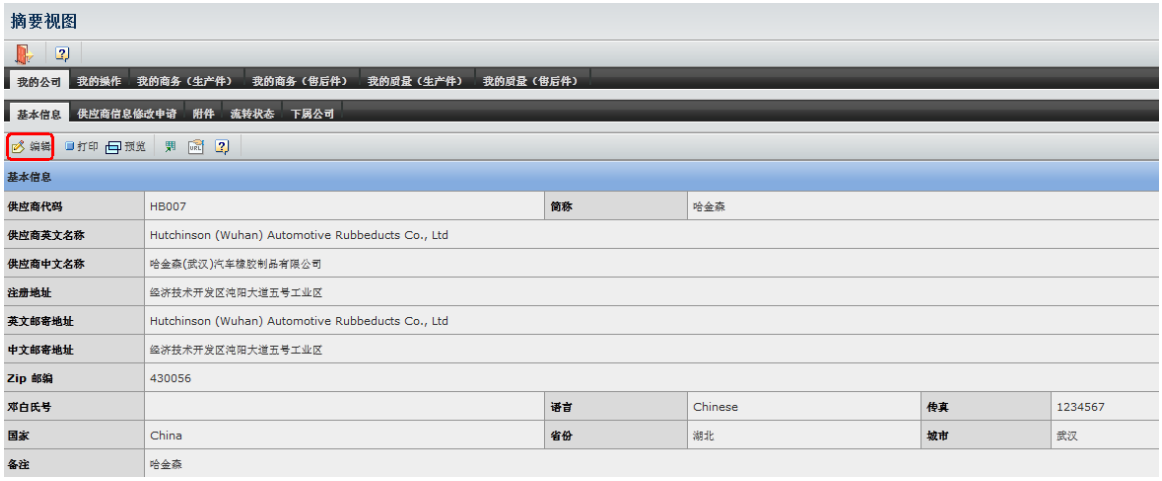
1. 点击 →“摘要视图”。



2. 点击“我的公司”→“基本信息”。若供应商的流转状态为“供应商维护”状态，供应商用户可以维护供应商的信息。



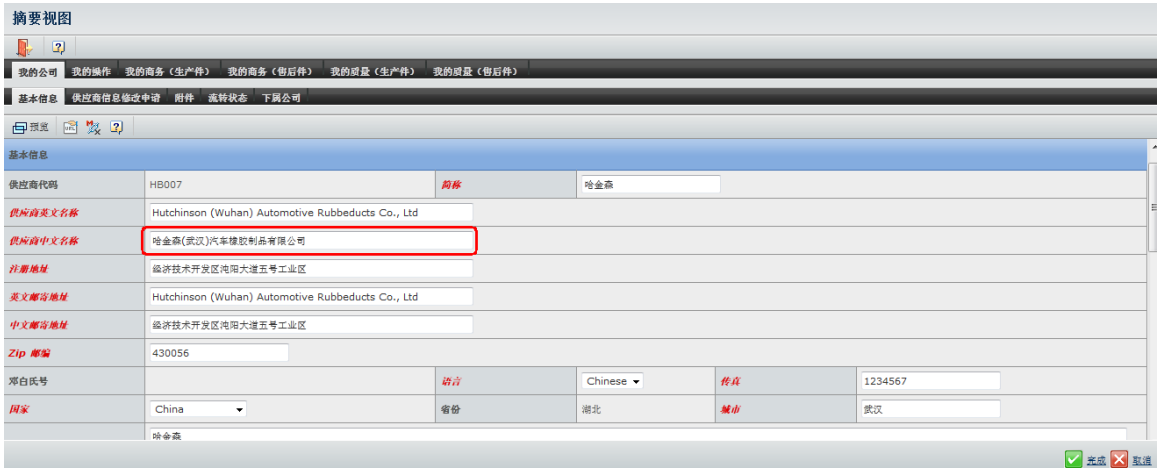
3. 点击“编辑”。



4. 输入必填项“简称”。

5. 输入必填项“供应商英文名称”。

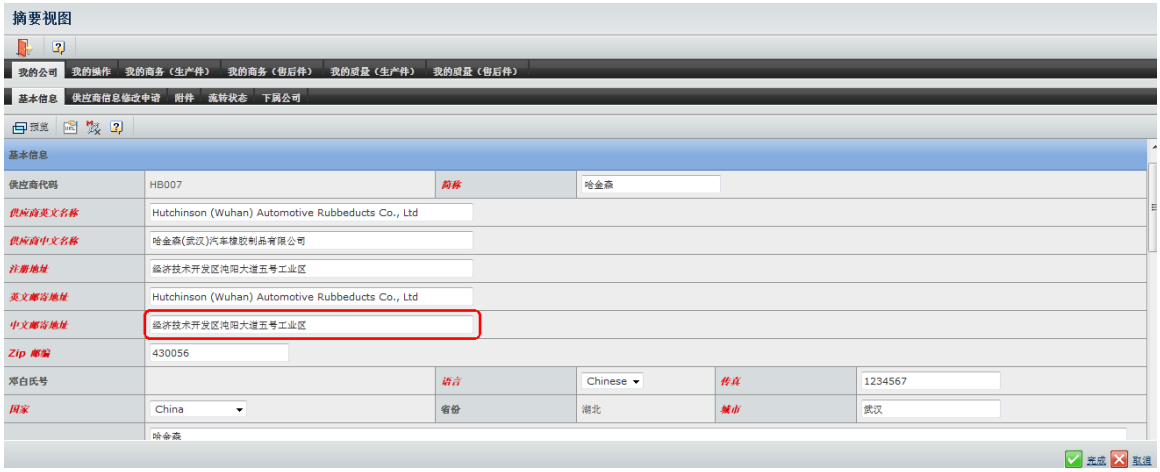
6. 输入必填项“供应商中文名称”。



7. 输入必填项“注册地址”。

8. 输入必填项“英文邮寄地址”。

9. 输入必填项“中文邮寄地址”。



10. 输入必填项“Zip邮编”。

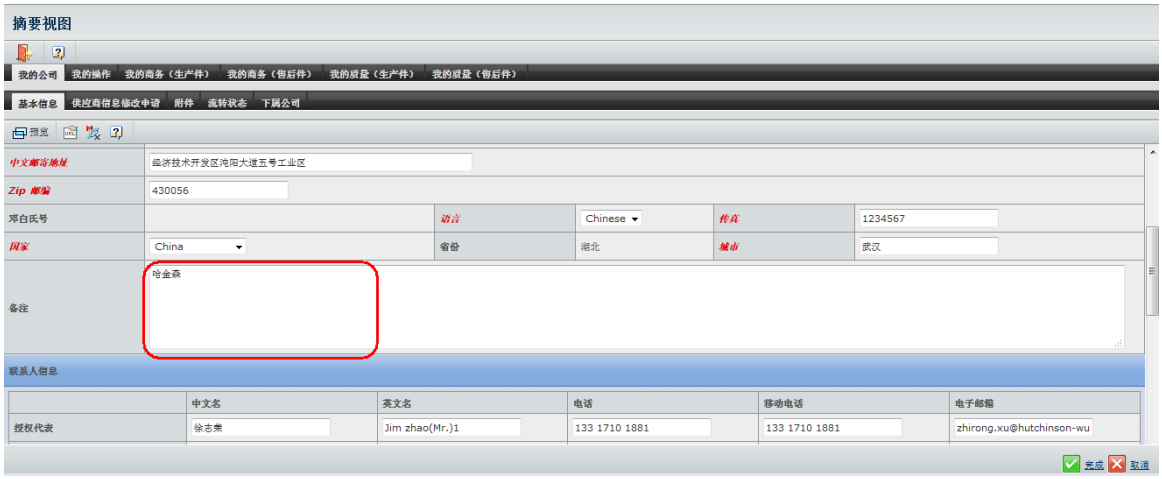
11. 从下拉列表中选择“语言”，为必填项。

12. 输入必填项“传真”。

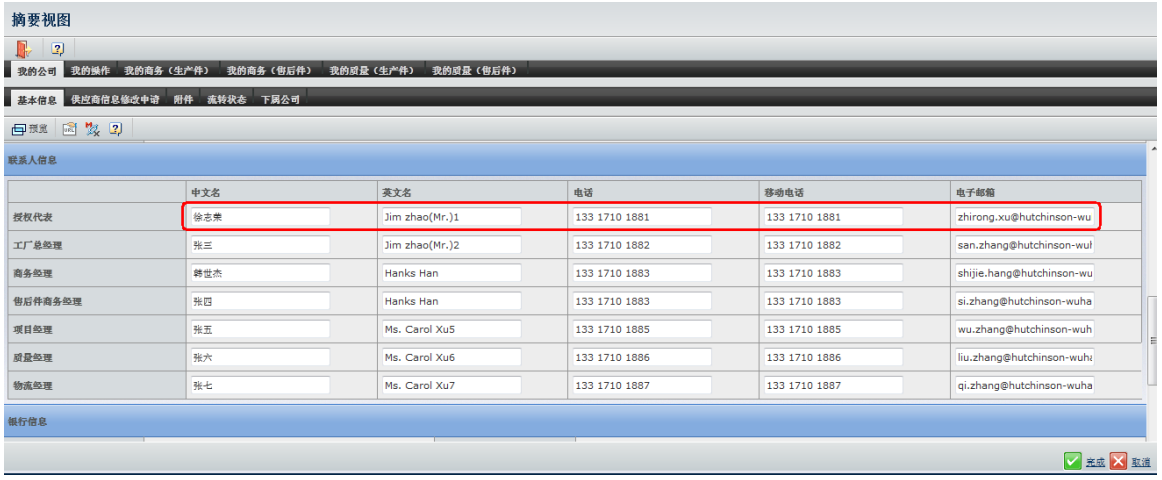
13. 从下拉列表中选择“国家”，为必填项。

14. 输入必填项“城市”。

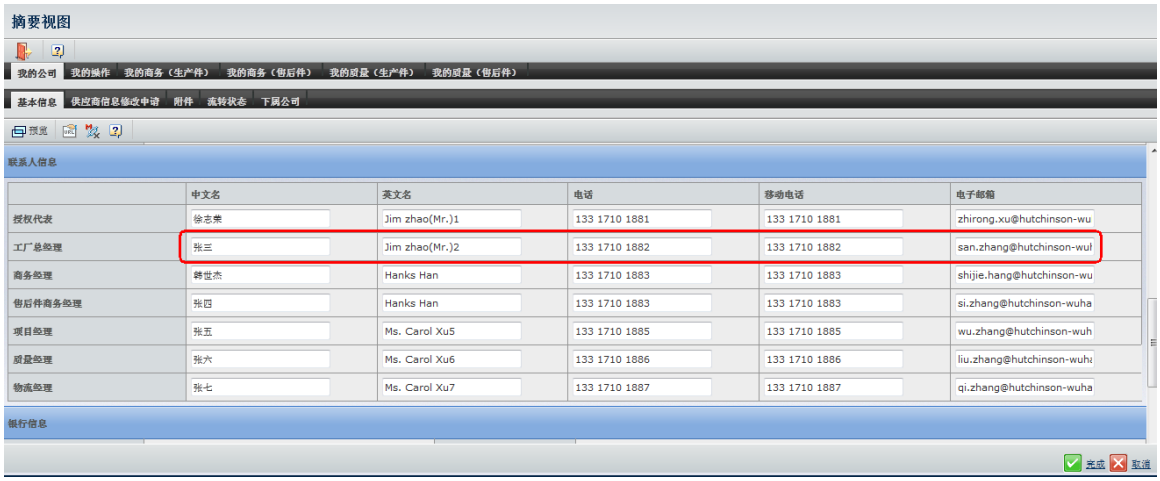
15. 输入选填项“备注”。



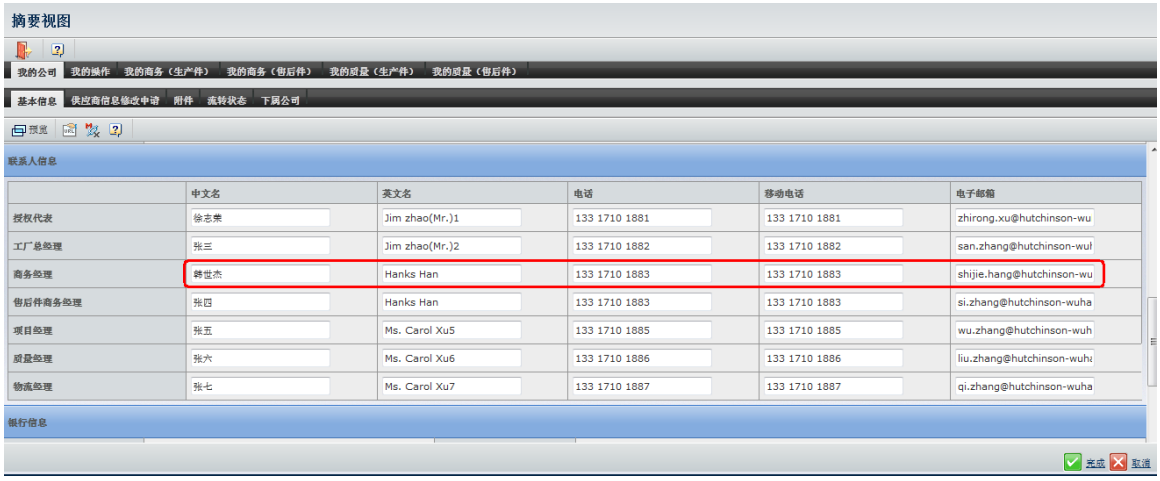
16. 输入选填项“授权代表”的信息：中文名、英文名、电话、移动电话、电子邮箱。



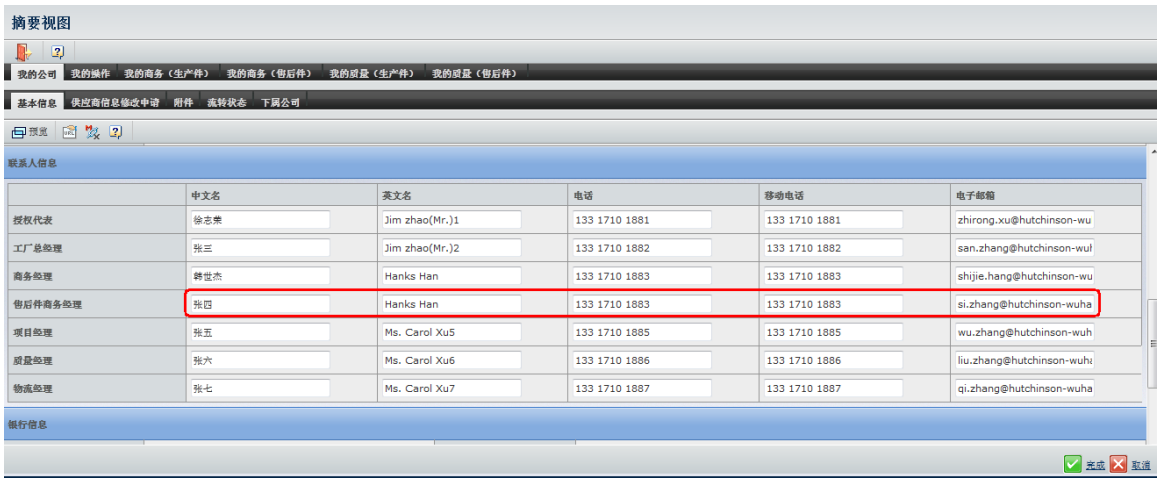
17. 输入选填项“工厂总经理”的信息：中文名、英文名、电话、移动电话、电子邮箱。



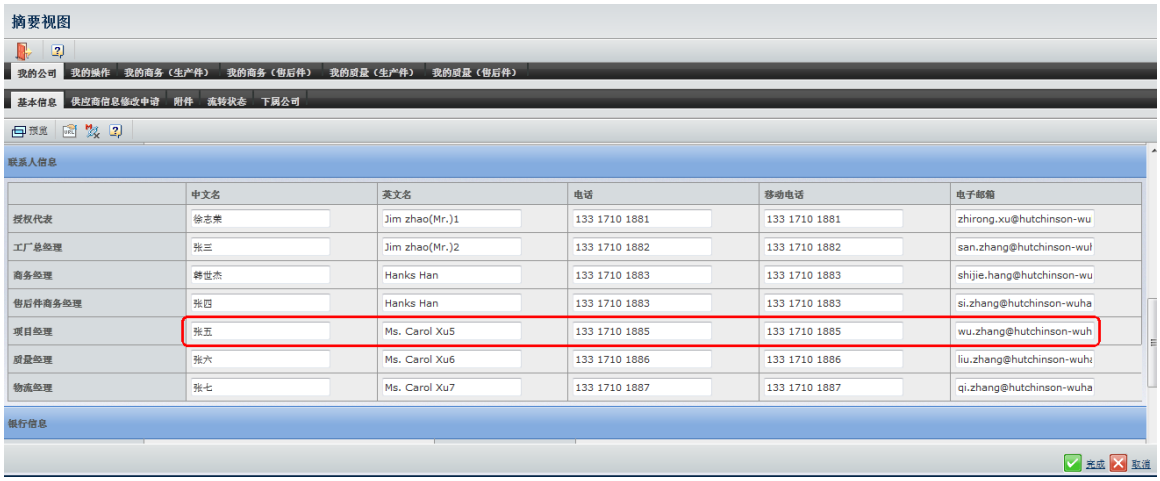
18. 输入选填项“商务经理”的信息：中文名、英文名、电话、移动电话、电子邮箱。



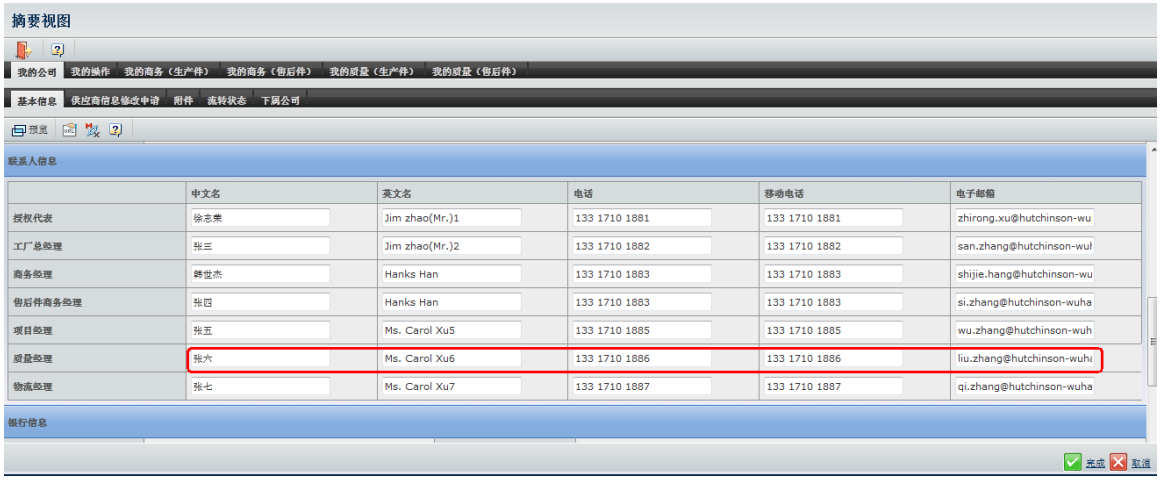
19. 输入选填项“售后件商务经理”的信息：中文名、英文名、电话、移动电话、电子邮箱。



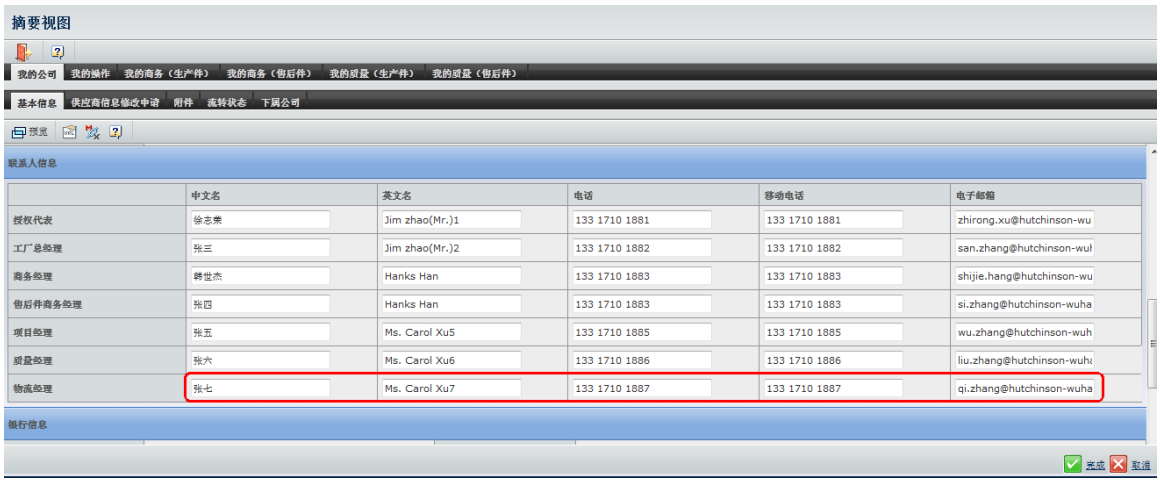
20. 输入选填项“项目经理”的信息：中文名、英文名、电话、移动电话、电子邮箱。



21. 输入选填项“质量经理”的信息：中文名、英文名、电话、移动电话、电子邮箱。

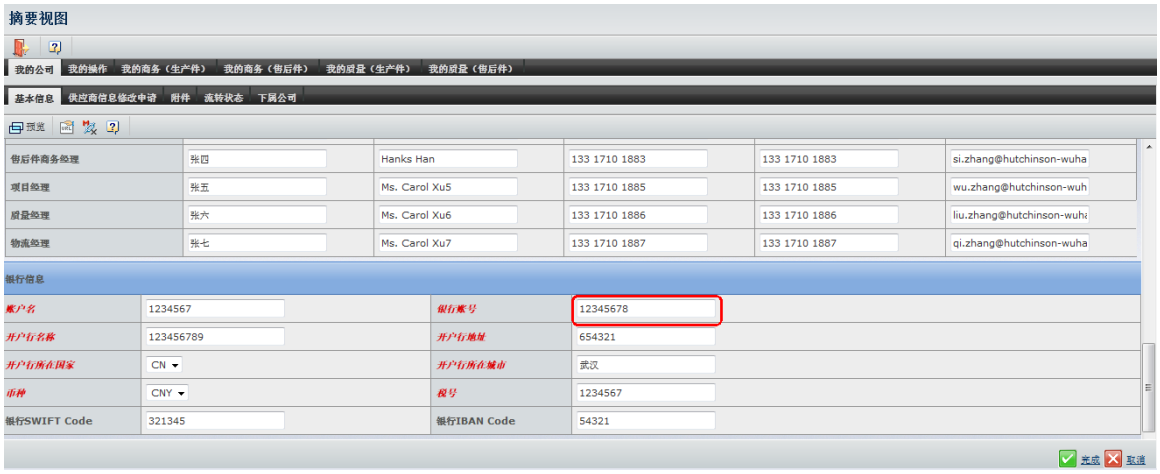


22. 输入选填项“物流经理”的信息：中文名、英文名、电话、移动电话、电子邮箱。

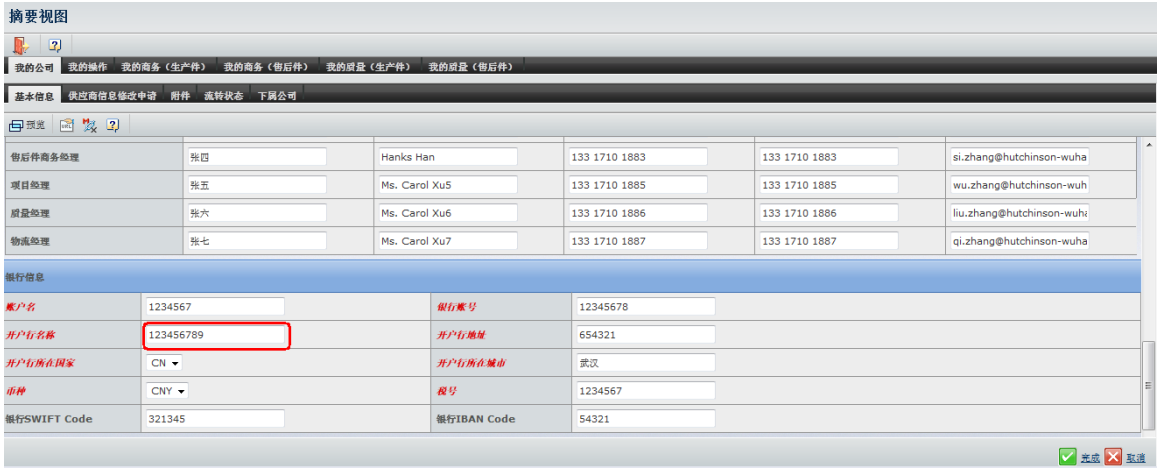


23. 输入必填项“帐户名”。

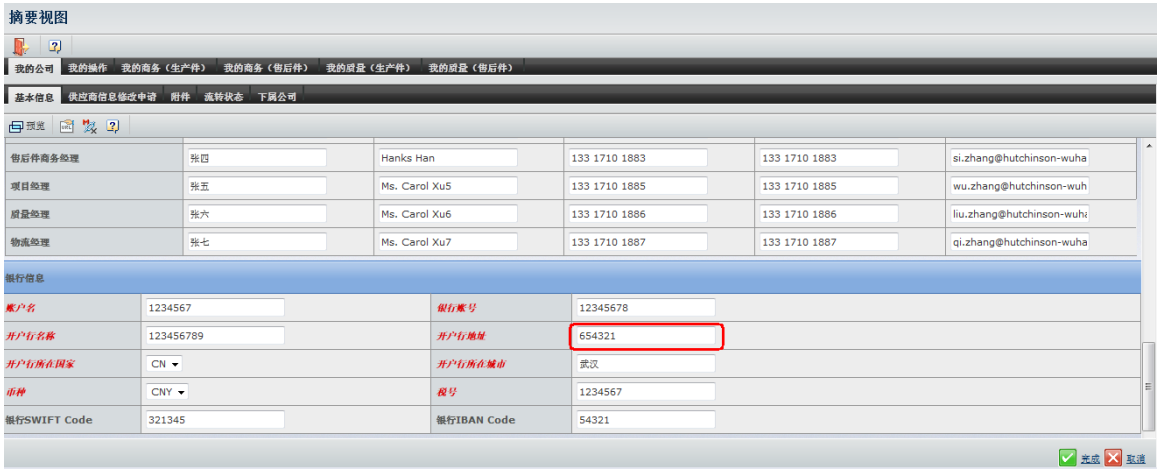
24. 输入必填项“银行帐号”。



25. 输入必填项“开户行名称”。

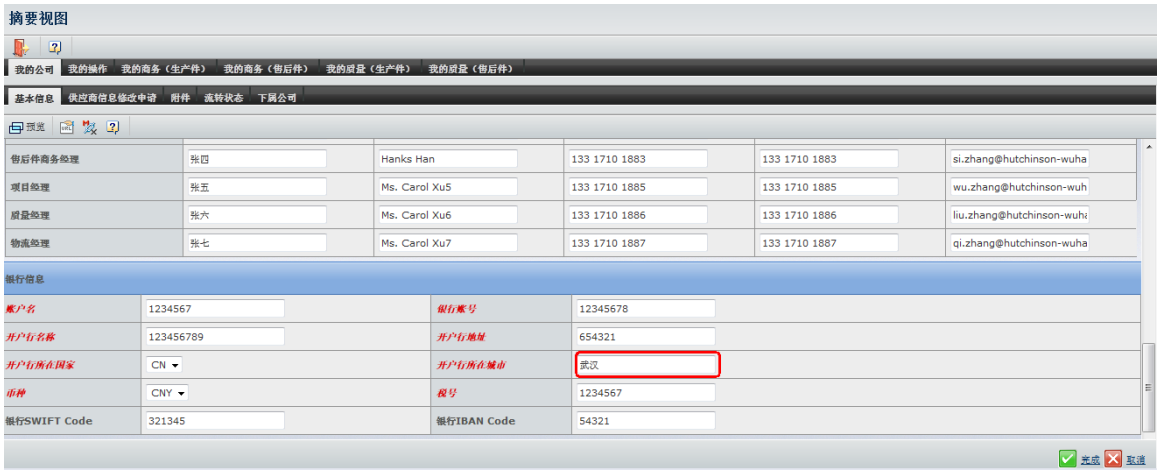


26. 输入必填项“开户行地址”。

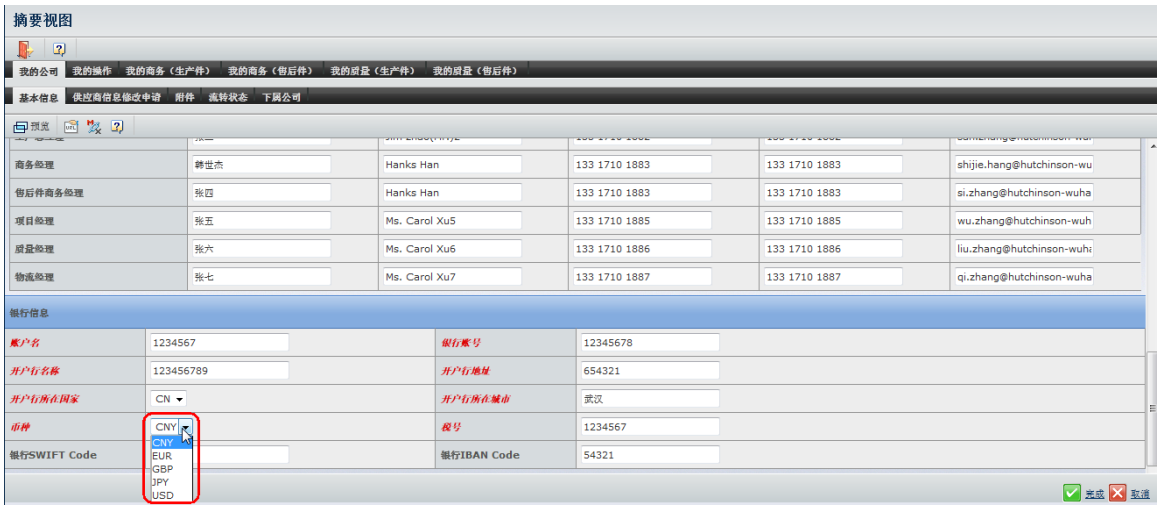


27. 从下拉列表中选择“开户行所在国家”，为必填项。

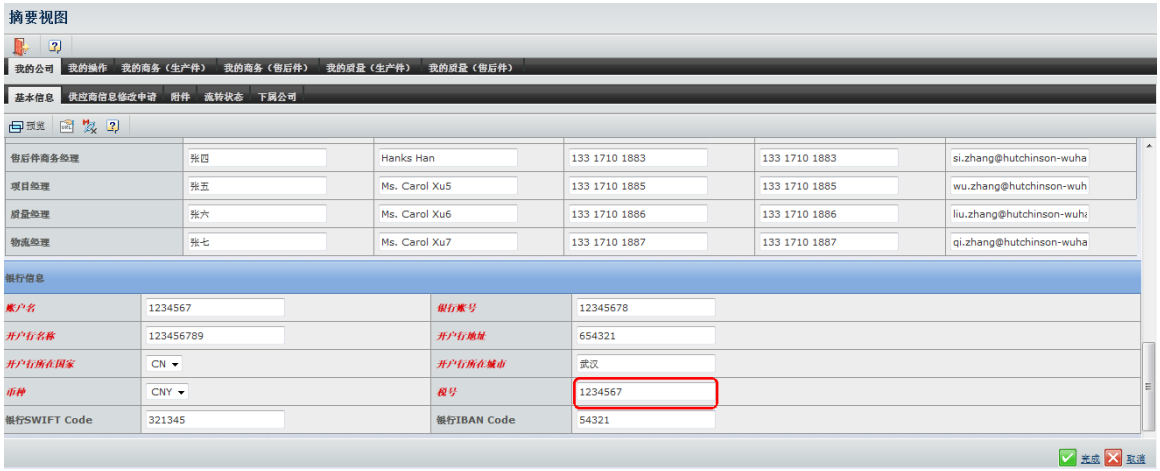
28. 输入必填项“开户行所在城市”。



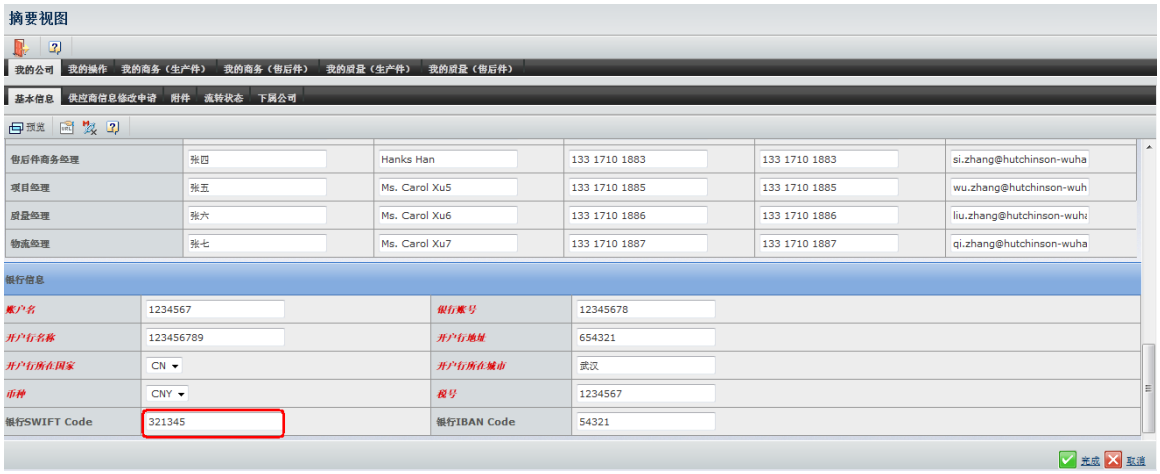
29. 从下拉列表中选择“币种”，为必填项。



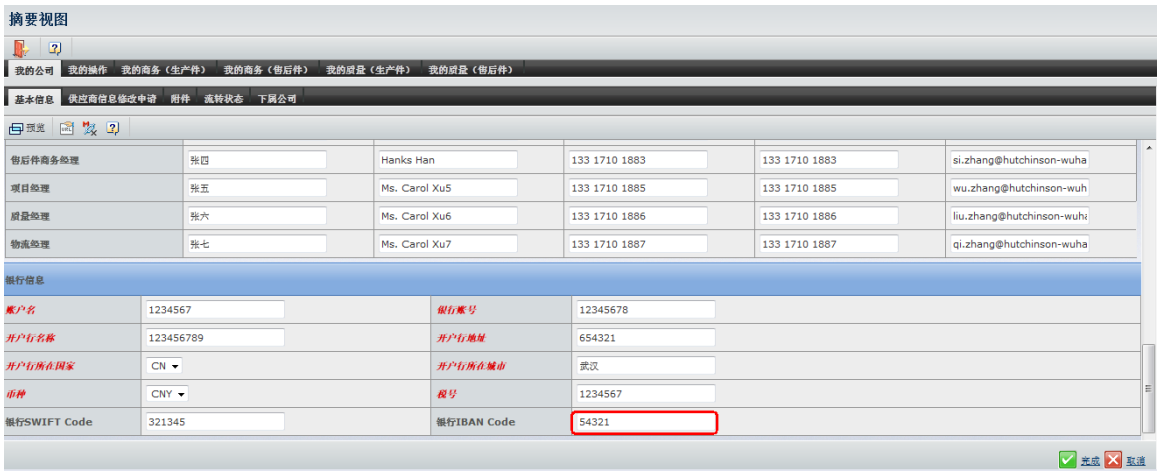
30. 输入必填项“税号”。



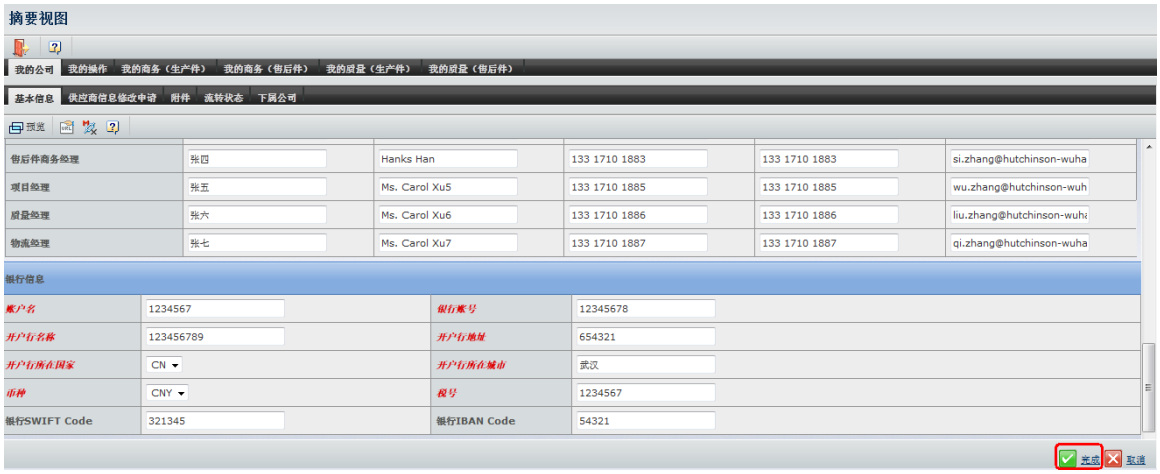
31. 输入选填项“银行SWIFT Code”。



32. 输入选填项“银行IBAN Code”。



33. 编辑各字段后，点击“完成”。



34. 编辑完后，需要打印供应商信息维护表。在供应商属性页面上点击“打印”。

Chery Jaguar Land Rover Automotive Co., Ltd.
奇瑞捷豹路虎汽车有限公司

生产性供应商信息维护表
Production Supplier Information Maintenance Form

General Information 基本信息					
Supplier Code 供应商代码	HB007	Short Name 简称	哈金森		
Supplier English Name 供应商英文名称	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd				
Supplier Chinese Name 供应商中文名称	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司				
Registration Address 注册地址	经济技术开发区沌阳大道五号工业区				
Post Address in English 英文邮寄地址	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd				
Post Address in Chinese 中文邮寄地址	经济技术开发区沌阳大道五号工业区				
Zip 邮编	430056				
DUNS Number 邓白氏号		Language 语言	Chinese	Fax 传真	1234567
Country 国家	China	Province 省份	湖北	City 城市	武汉
Notes 备注	哈金森				

Contact Information 联系人信息	Chinese Name 中文名	English Name 英文名	Telephone 电话	Cell phone 移动电话	Email 电子邮箱
Authorized Representative 授权代表	徐志荣1	Jim zhao(Mr.)1	133 1710 1881	133 1710 1881	jim.zhao1@hutchinson-wuhan.cn
Plant General Manager 工厂总经理	徐志荣2	Jim zhao(Mr.)2	133 1710 1882	133 1710 1882	jim.zhao2@hutchinson-wuhan.cn
Business Manager 商务经理	韩世杰3	Hanks Han	133 1710 1883	133 1710 1883	jim.zhao3@hutchinson-wuhan.cn
OES Business Manager 售后件商务经理	???3	Hanks Han	133 1710 1883	133 1710 1883	jim.zhao3@hutchinson-wuhan.cn
Project Manager 项目经理	徐志荣5	Ms. Carol Xu5	133 1710 1885	133 1710 1885	jim.zhao5@hutchinson-wuhan.cn
Quality Manager 质量经理	徐志荣6	Ms. Carol Xu6	133 1710 1886	133 1710 1886	jim.zhao6@hutchinson-wuhan.cn
Logistics Manager 物流经理	徐志荣7	Ms. Carol Xu7	133 1710 1887	133 1710 1887	jim.zhao7@hutchinson-wuhan.cn

Bank Information 银行信息			
Account Holder 账户名	1234567	Bank Account 银行账号	12345678
Bank Name 开户行名称	123456789	Bank Address 开户行地址	654321
Bank Country 开户行所在国家	CN	Bank City 开户行所在城市	武汉
Currency 币种	CNY	Tax Reg. No 税号	1234567
Bank SWIFT Code 银行SWIFT Code	321345	Bank IBAN Code 银行IBAN Code	54321

Signature by Both Parties 双方授权代表签字

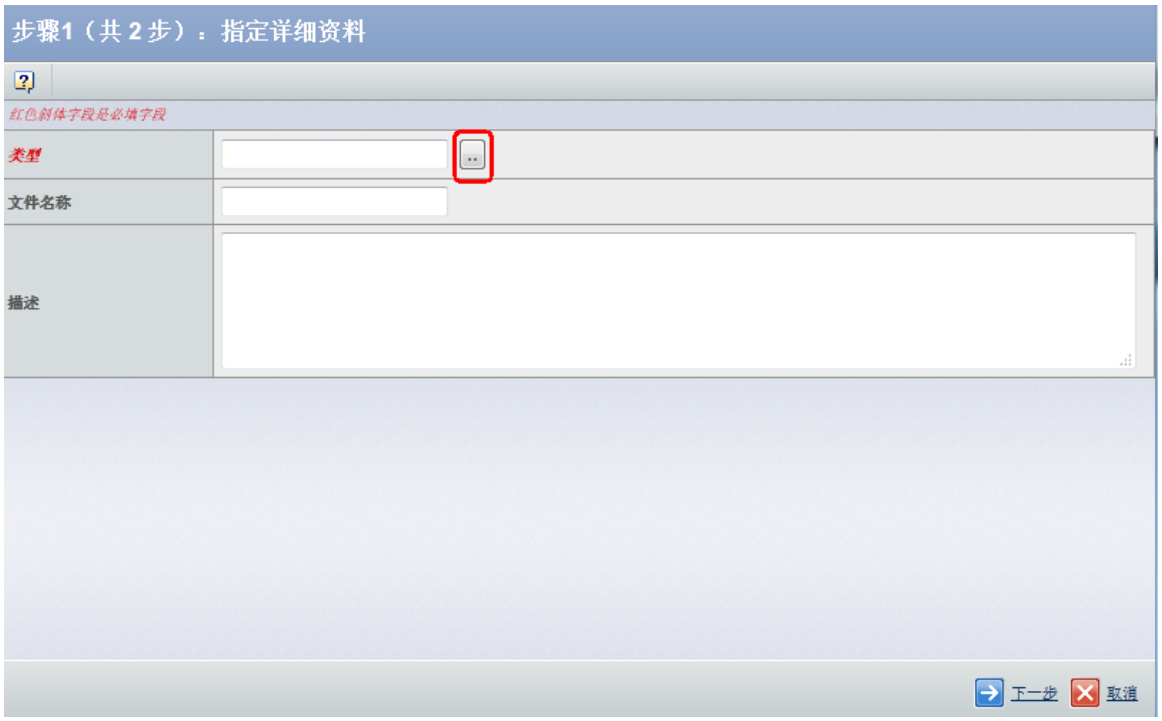
Accepted by Authorized Supplier Representative (Print Name) 供应商授权代表	CJLR Buyer (Print Name) 采购工程师	CJLR Purchasing Senior Manager (Print Name) 采购高级经理
Signature 签字: _____	Signature 签字: _____	Signature 签字: _____
Date 日期: _____	Date 日期: _____	Date 日期: _____
Chop 盖章:		

Important 重要提示:
1. Except otherwise stated, all fields must be completed
除非另有说明，所有内容必须填写
2. Supplier must ensure all the information completed and correct, otherwise the consequences will be taken upon by themselves
供应商必须确保所填写信息完整准确，否则由此带来的后果由供应商承担
3. Overseas supplier Provide by Email the scan copy of this ""Vendor Information Maintenance Form"" (with chop if any) , electric copy (Excel) , and a copy of the company business license
海外供应商需邮件提供维护表扫描件（如有章需盖章），供应商信息维护表excel电子版和公司营业执照复印件
Chinese supplier Provide by Email the scan copy of this "Vendor Information Maintenance Form" with chop,the electric copy (Excel). attached with : 1)a copy of the company business license with Chop 2) copy of Organization Code Certificate with Chop 3) Copy of tax registration certificate with chop
中国境内供应商邮件提供同时加盖公章和财务章后的"供应商信息表"扫描件和一份电子档文件（Excel格式).并附上：1). 公司营业执照正副本复印件并加盖公章； 2). 组织机构代码证复印件并加盖公章；3). 税务登记证复印件加盖公章.

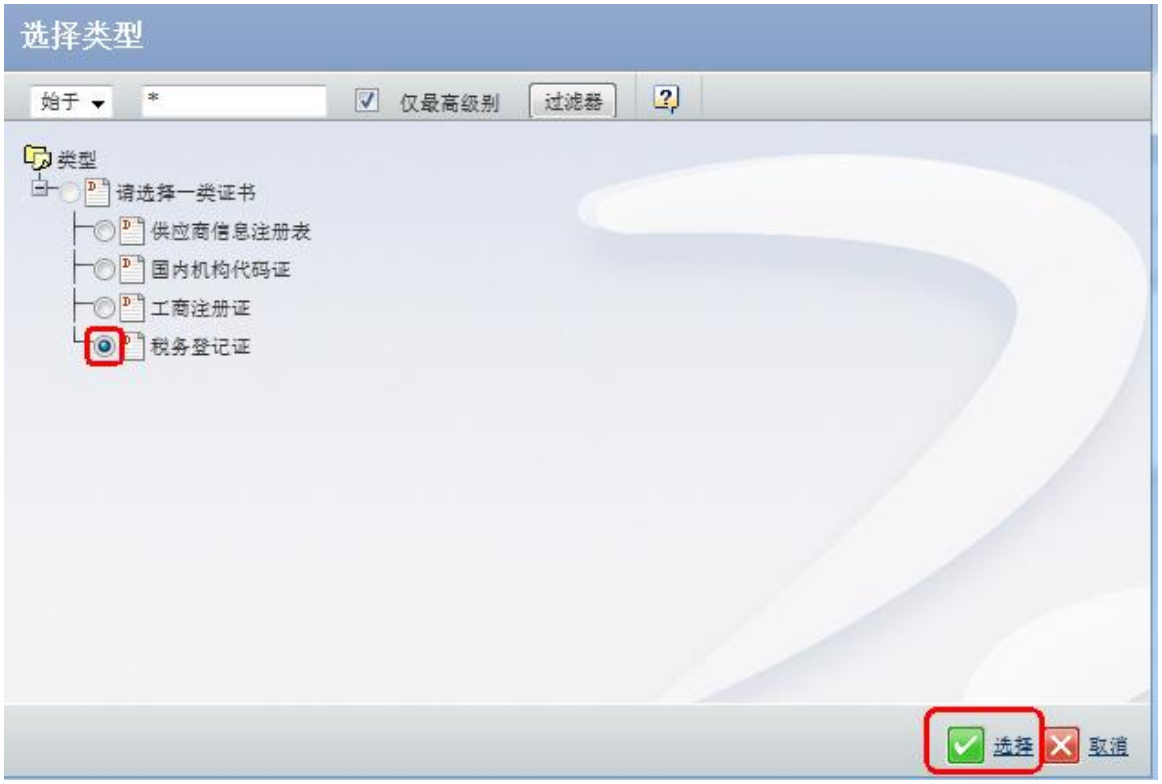
35. 打印供应商信息维护表后，签字盖章后扫描成PDF文档（彩色），连同其他3证（工商注册证，税务登记证，国内机构代码证）的PDF文档分别上传到SRM系统。

    点击“我的公司”---“附件”---“上传Chopped PDF”。

36. 点击 选择文件类型。

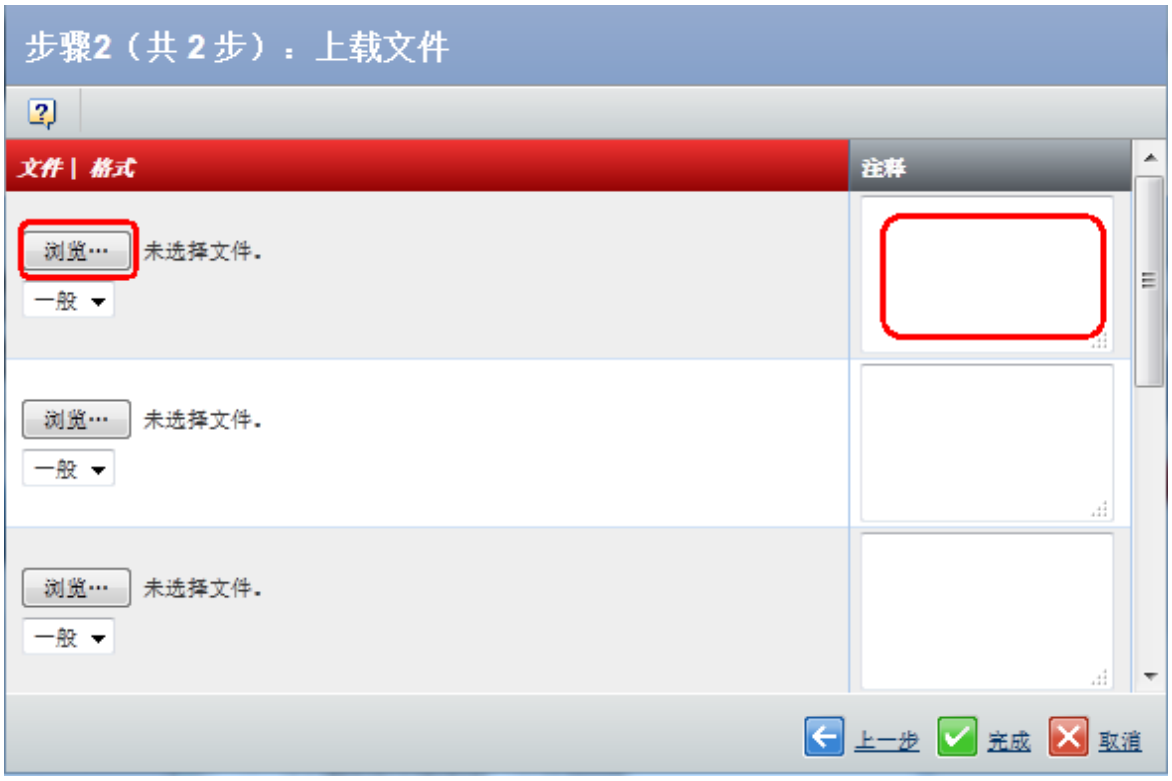


37. 选择文件类型，点击“选择”。

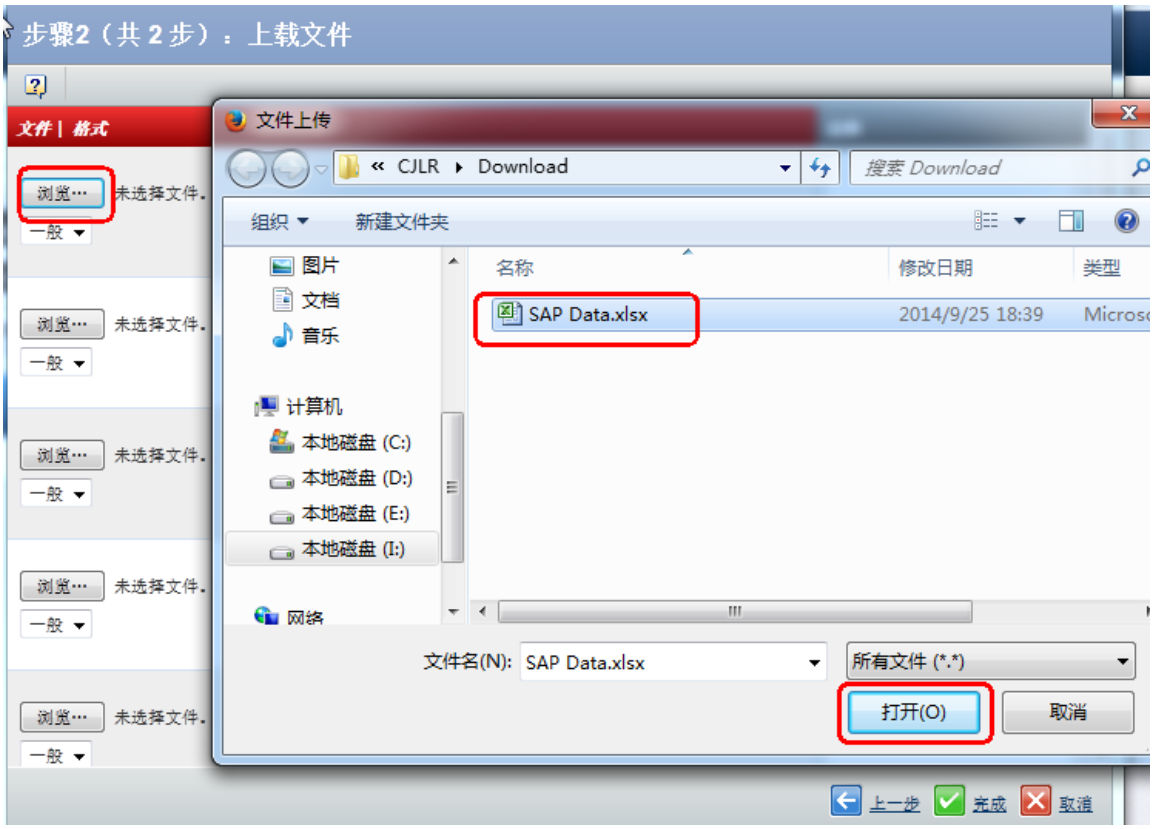


38. 输入“文件名称”、“描述”，点击“下一步”。

39. 输入描述内容，点击 浏览… ，从本地电脑选择文件上传。

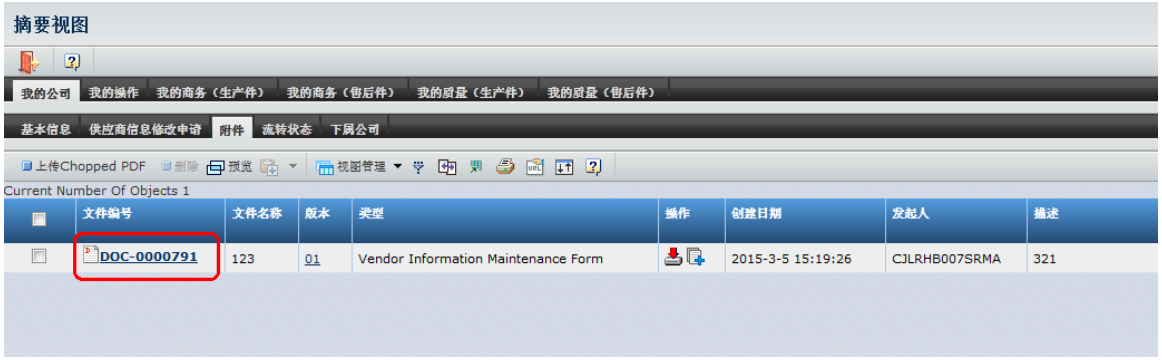


40. 选择文件上传。



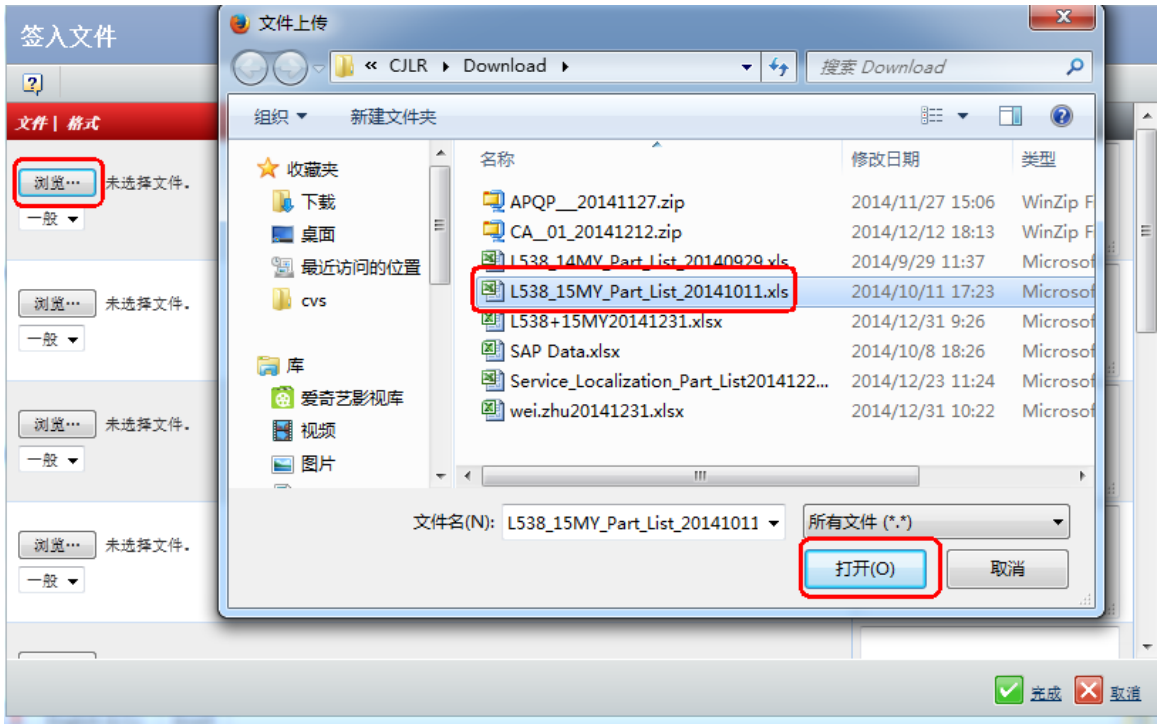
41. 选择上传文件后，点击“完成”。

42. 上传文件后，文档显示在“附件”的页面列表。

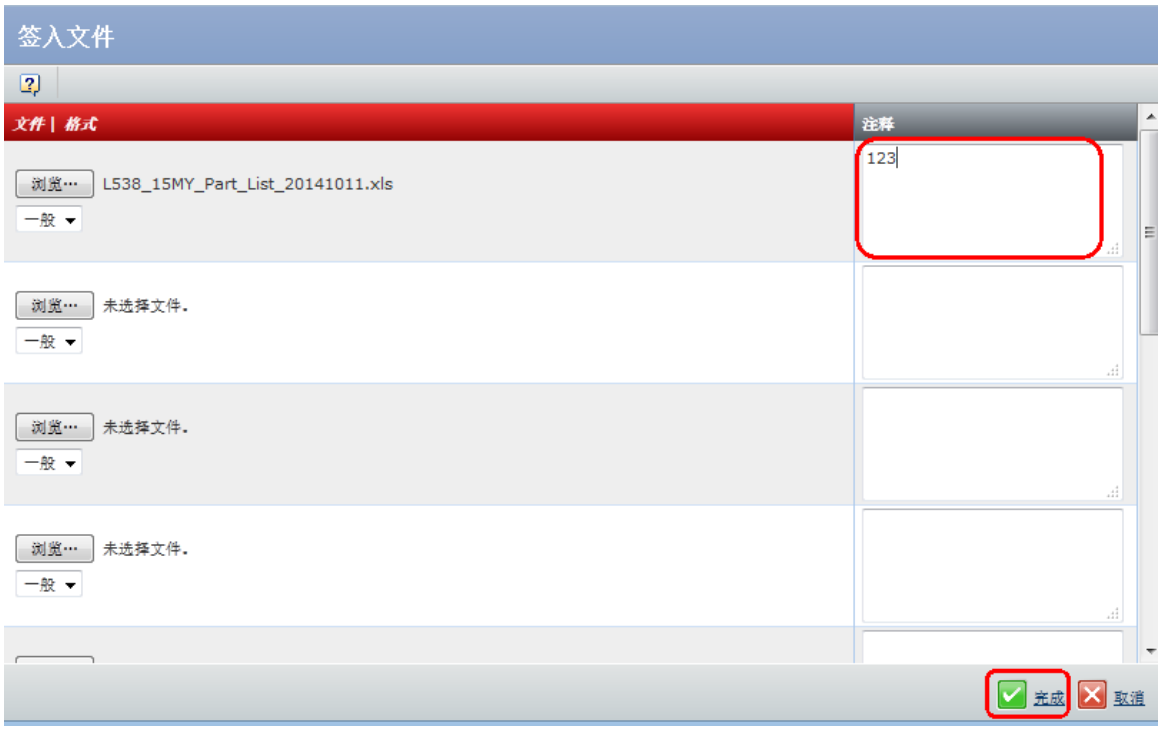


43. 点击 ，可以添加文件。

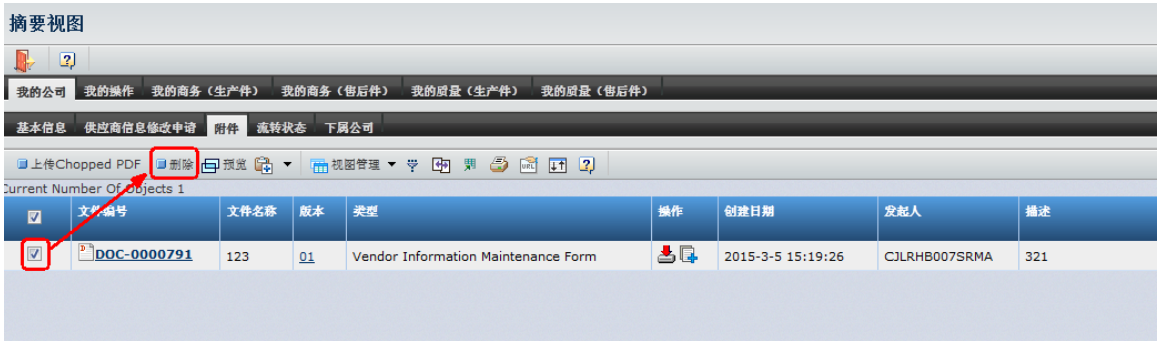
44. 点击“浏览”，从本地选择文件。



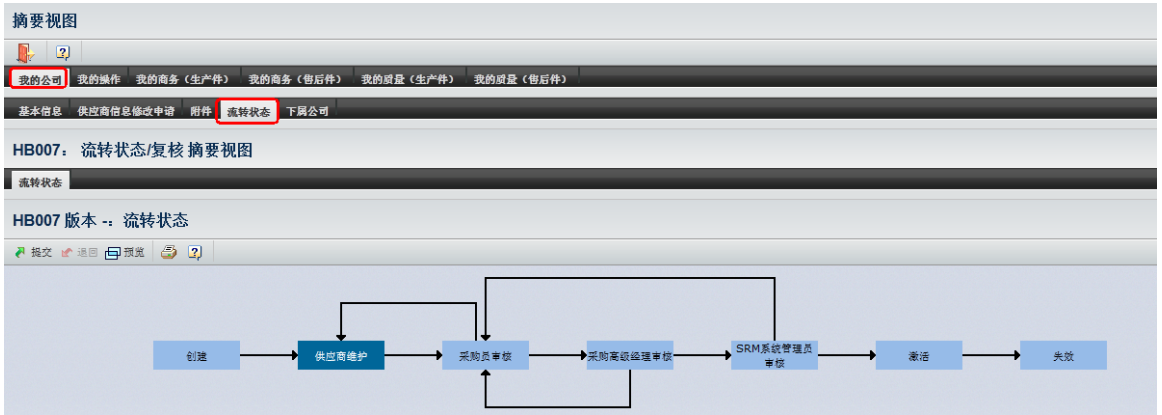
45. 输入注释，点击“完成”，添加上传文件完成。



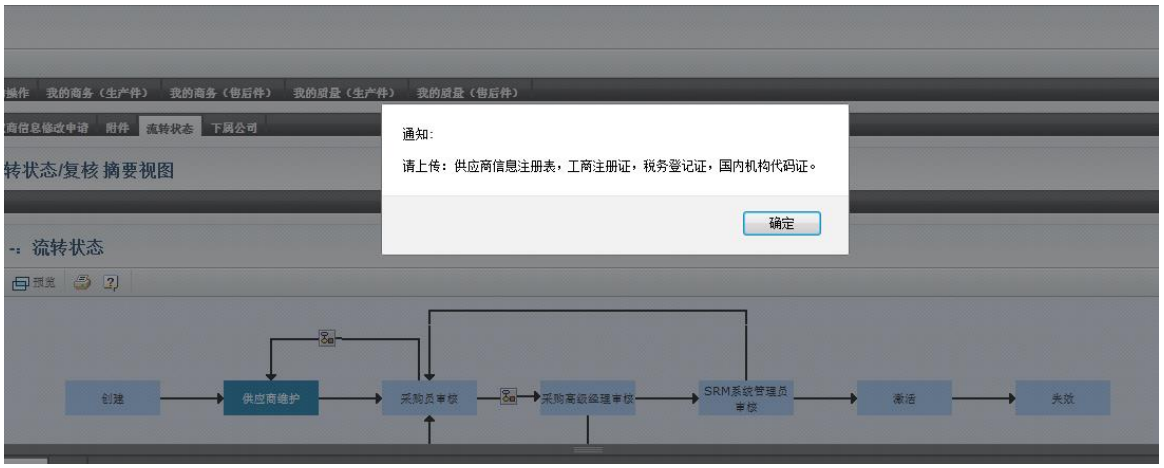
46. 若需删除上传的附件，请选择后，点击“删除”。



47. 点击“我的公司”→“流转状态”，点击“提交”。

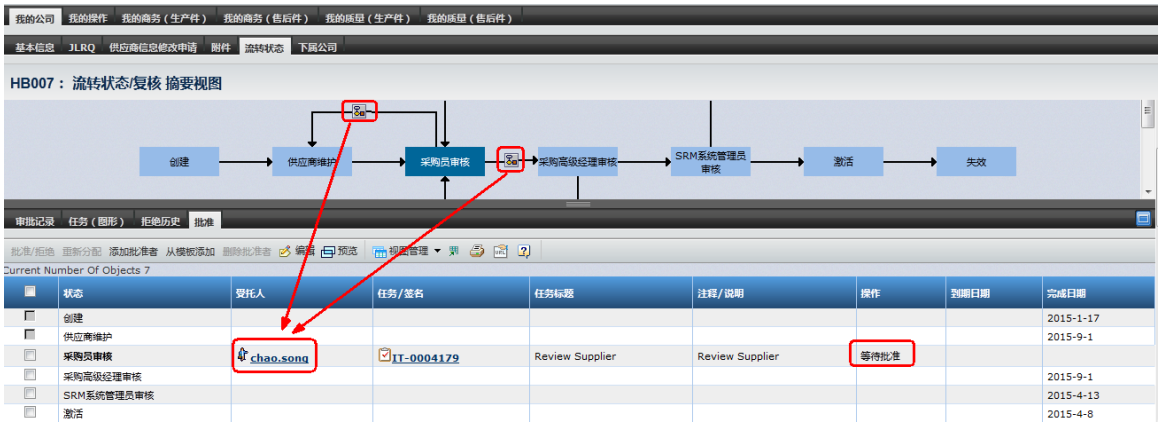


48. 需上传：供应商信息注册表，工商注册证，税务登记证，国内机构代码证。若未上传完整，则无法提交审批。



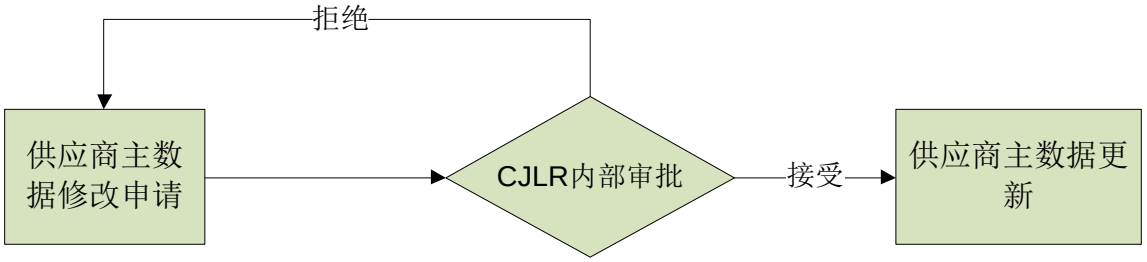
49. 点击“提交”后，供应商的状态流转到“采购员审核”状态，系统产生审批任务。

在供应商的流转状态页面，可以查看审批责任人和审批状态。



4.2 销售公司供应商主数据更新

4.2.1 供应商主数据更新流程



4.2.2 供应商主数据更新

供应商主数据提交CJLR审批后，供应商无法直接修改主数据。此时若需修改主数据：

供应商在SRM系统中发起“供应商信息修改申请” 流程，提交CJLR审批。若审批通过，系统会根据申请流程的内容更新主数据。

若供应商未处于“激活”状态，不允许发起“供应商信息修改申请”流程。

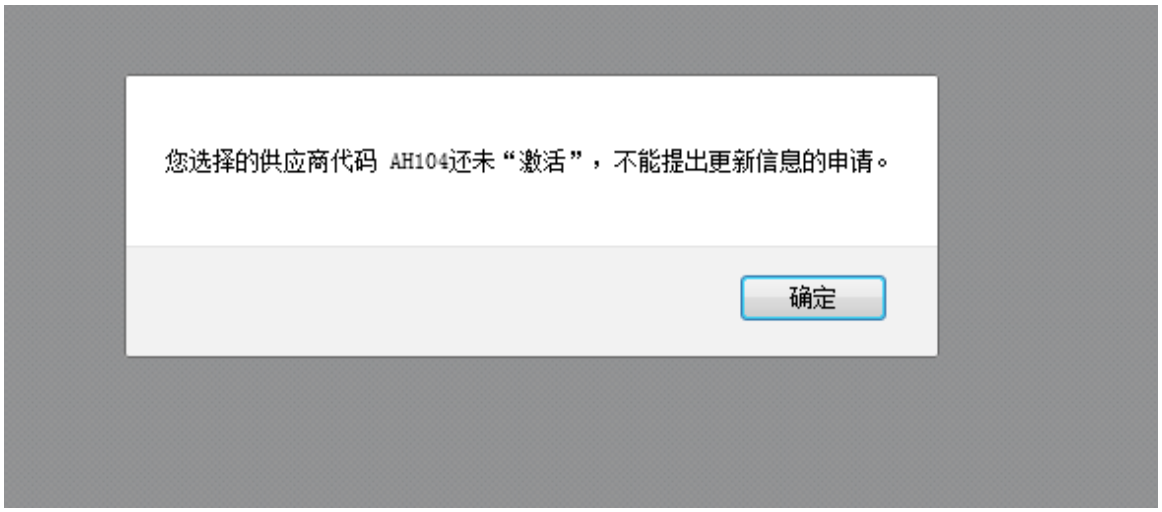
若已有“供应商信息修改申请”未走完流程，不允许再次发起“供应商信息修改申请”。

4.2.2.1 创建“供应商修改申请”

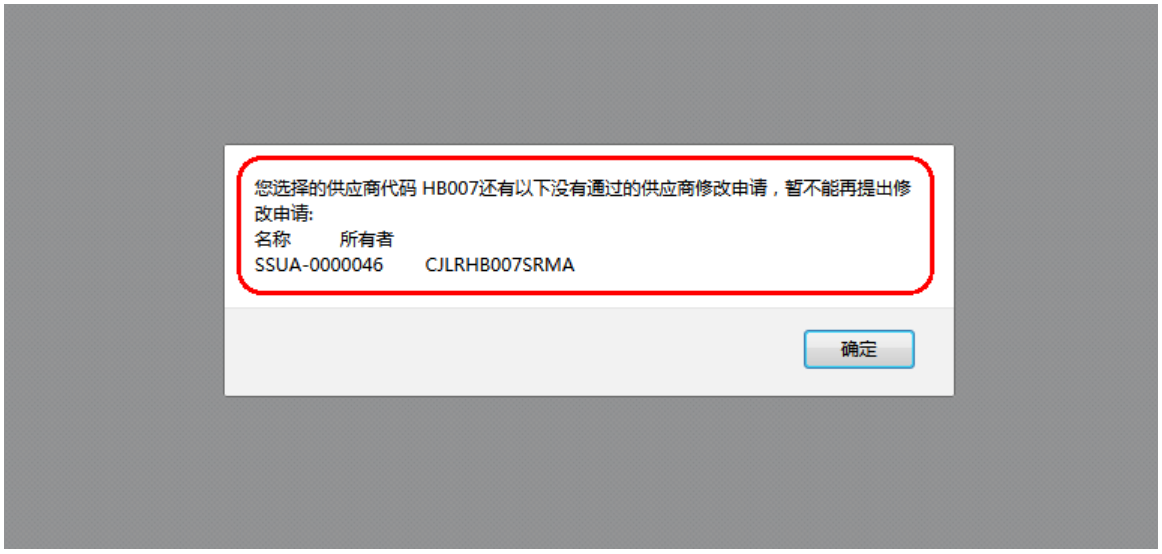
操作步骤

1. 点击“我的操作”→“操作”→“供应商信息修改申请”。

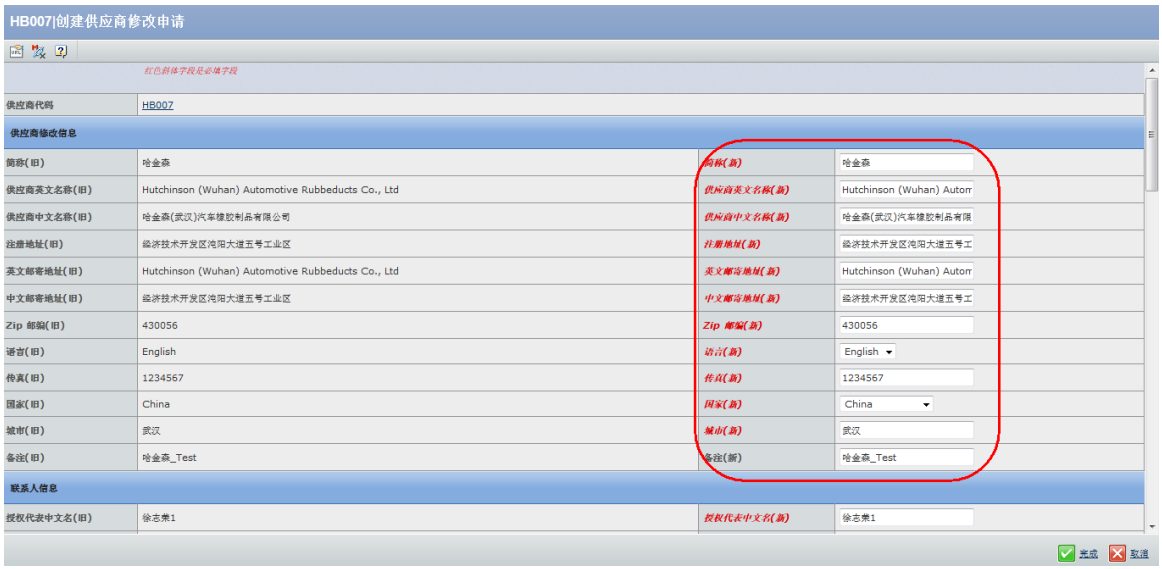
2. 若供应商不在“激活”状态，则不允许发起“供应商信息修改申请”。

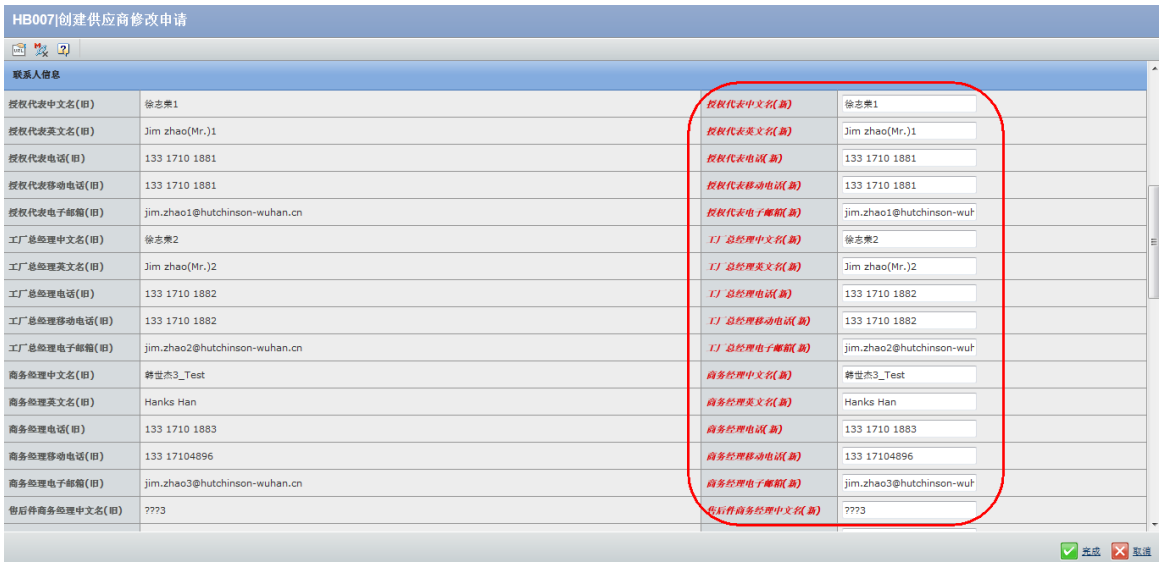


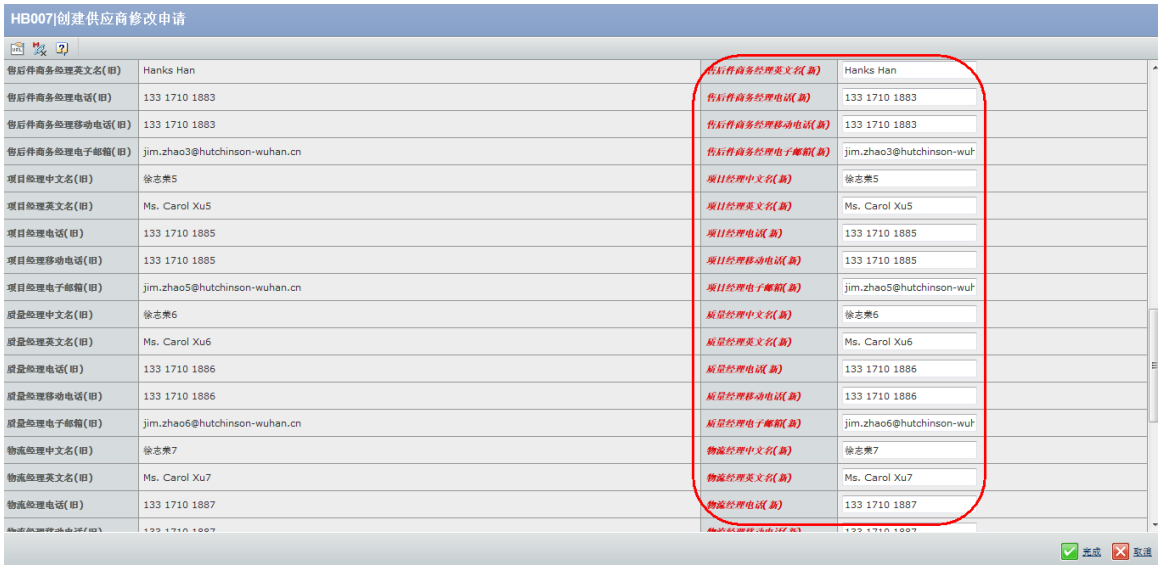
3. 若供应商还有未审批通过的“供应商信息修改申请”，则暂不允许再创建“供应商信息修改申请”。

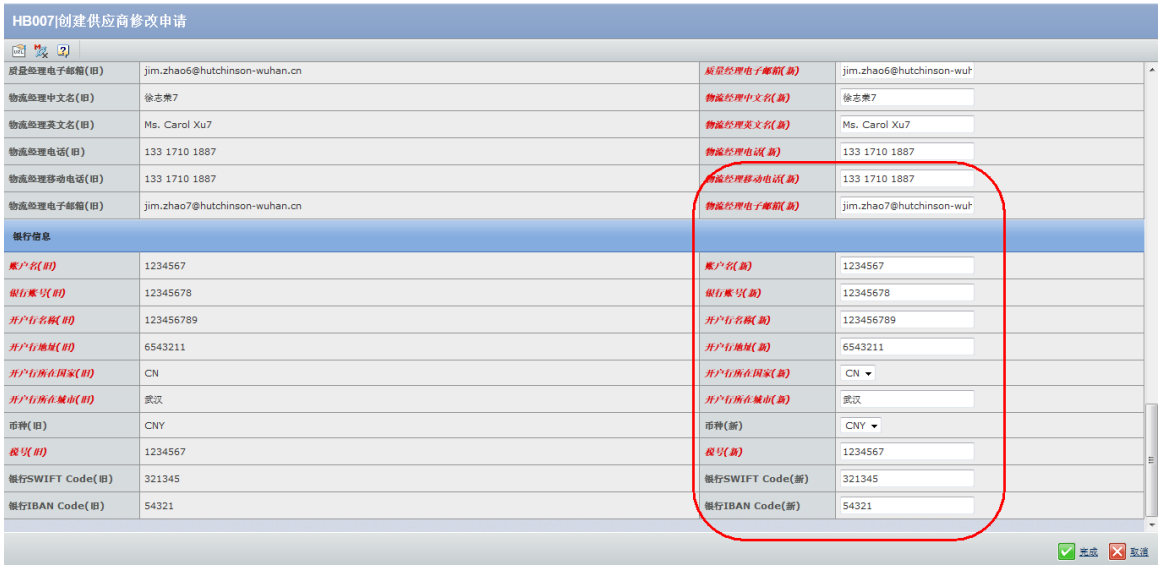


4. 在“供应商信息修改申请”的创建页面，编辑需要更新的字段。

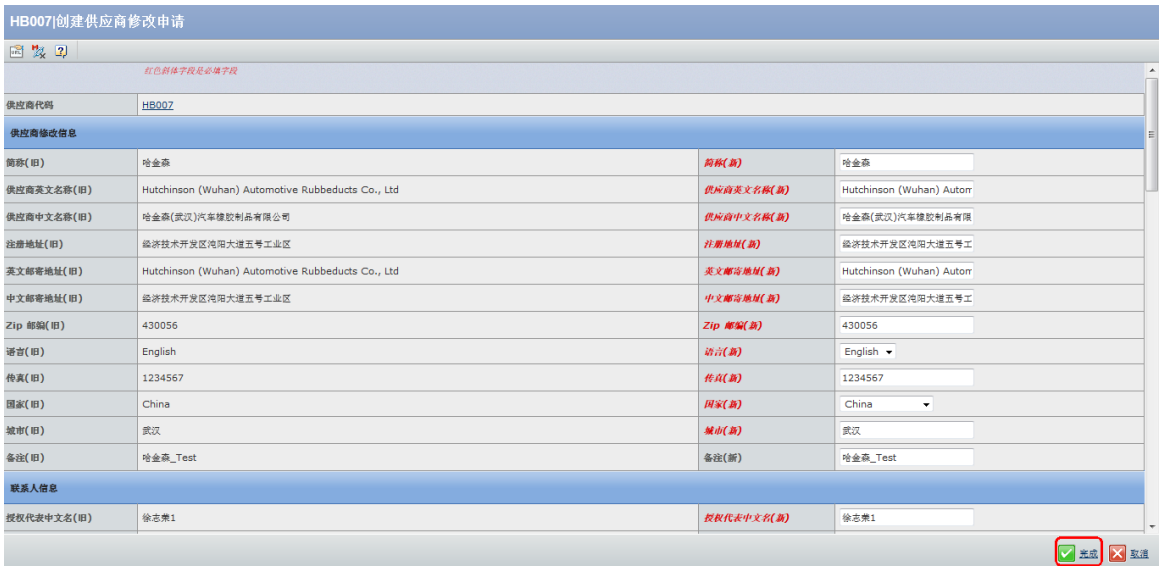

HB007|创建供应商修改申请
红色斜体字段是必填字段
供应商代码 HB007
供应商修改信息
简称(旧) 哈金森
简称(新) 哈金森
供应商英文名称(旧) Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
供应商英文名称(新) Hutchinson (Wuhan) Autom
供应商中文名称(旧) 哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
供应商中文名称(新) 哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限
注册地址(旧) 经济技术开发区沌阳大道五号工业区
注册地址(新) 经济技术开发区沌阳大道五号工
英文邮寄地址(旧) Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
英文邮寄地址(新) Hutchinson (Wuhan) Autom
中文邮寄地址(旧) 经济技术开发区沌阳大道五号工业区
中文邮寄地址(新) 经济技术开发区沌阳大道五号工
Zip 邮编(旧) 430056
Zip 邮编(新) 430056
语言(旧) English
语言(新) English
传真(旧) 1234567
传真(新) 1234567
国家(旧) China
国家(新) China
城市(旧) 武汉
城市(新) 武汉
备注(旧) 哈金森_Test
备注(新) 哈金森_Test
联系人信息
授权代表中文名(旧) 徐志荣1
授权代表中文名(新) 徐志荣1
完成
取消


HB007|创建供应商修改申请
联系人信息
授权代表中文名(旧) 徐志荣1
授权代表中文名(新) 徐志荣1
授权代表英文名(旧) Jim zhao(Mr.)1
授权代表英文名(新) Jim zhao(Mr.)1
授权代表电话(旧) 133 1710 1881
授权代表电话(新) 133 1710 1881
授权代表移动电话(旧) 133 1710 1881
授权代表移动电话(新) 133 1710 1881
授权代表电子邮箱(旧) jim.zhao1@hutchinson-wuhan.cn
授权代表电子邮箱(新) jim.zhao1@hutchinson-wuh
工厂总经理中文名(旧) 徐志荣2
工厂总经理中文名(新) 徐志荣2
工厂总经理英文名(旧) Jim zhao(Mr.)2
工厂总经理英文名(新) Jim zhao(Mr.)2
工厂总经理电话(旧) 133 1710 1882
工厂总经理电话(新) 133 1710 1882
工厂总经理移动电话(旧) 133 1710 1882
工厂总经理移动电话(新) 133 1710 1882
工厂总经理电子邮箱(旧) jim.zhao2@hutchinson-wuhan.cn
工厂总经理电子邮箱(新) jim.zhao2@hutchinson-wuh
商务经理中文名(旧) 韩世杰3_Test
商务经理中文名(新) 韩世杰3_Test
商务经理英文名(旧) Hanks Han
商务经理英文名(新) Hanks Han
商务经理电话(旧) 133 1710 1883
商务经理电话(新) 133 1710 1883
商务经理移动电话(旧) 133 17104896
商务经理移动电话(新) 133 17104896
商务经理电子邮箱(旧) jim.zhao3@hutchinson-wuhan.cn
商务经理电子邮箱(新) jim.zhao3@hutchinson-wuh
售后件商务经理中文名(旧) ????
售后件商务经理中文名(新) ????
完成
取消

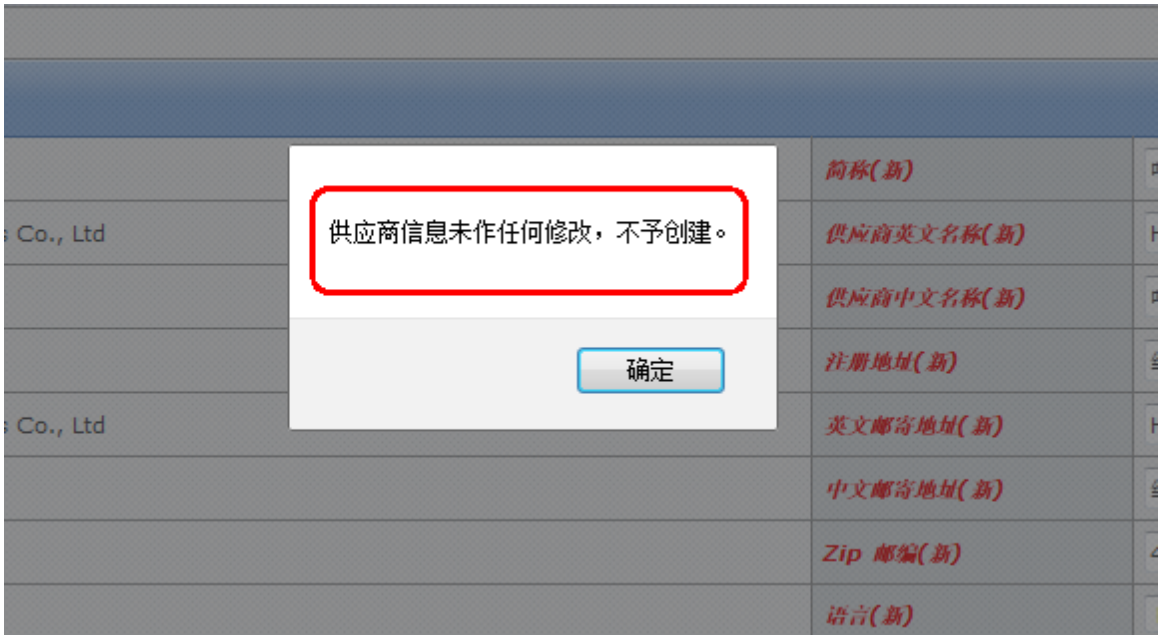




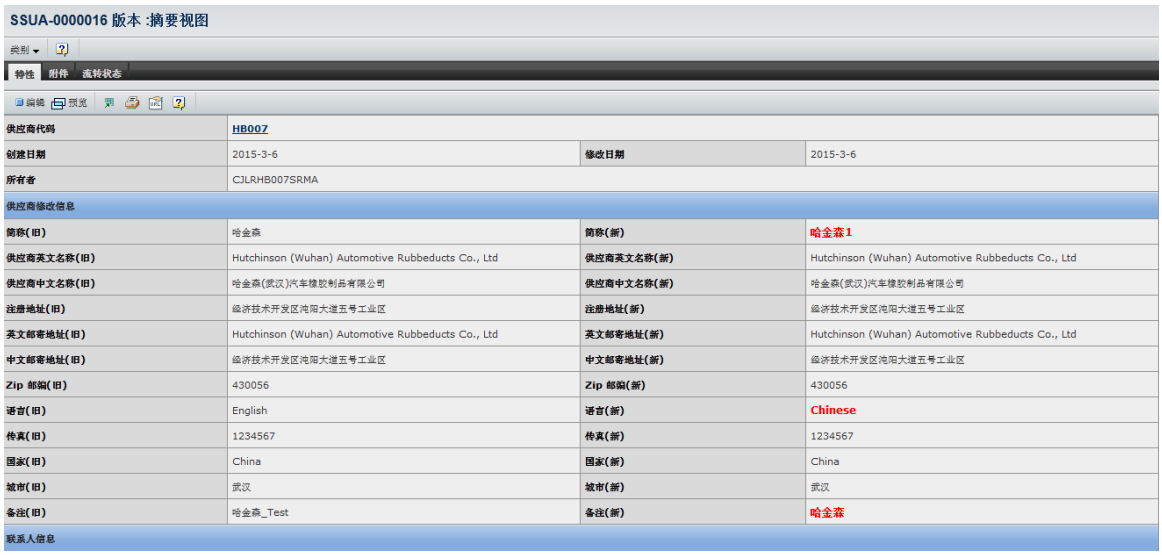
5. 编辑完成后，点击“完成”创建“供应商信息修改申请”。



6. 若“供应商修改申请”中的字段值全部没有更新，则不允许创建。



7. 创建完成后，跳转到“供应商信息修改申请”摘要视图页面。

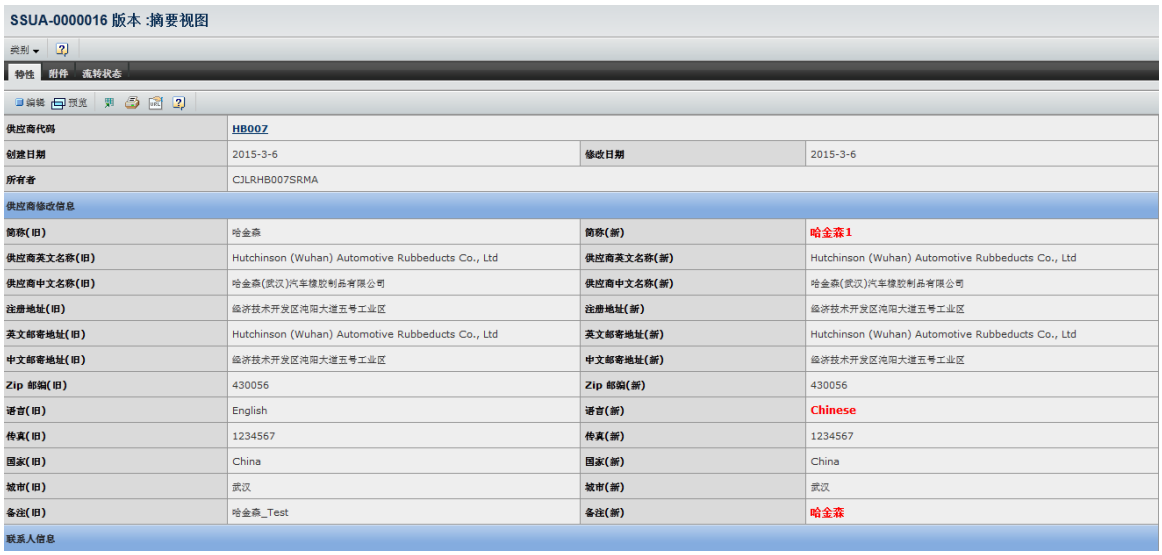


4.2.2.2 编辑/打印“供应商修改申请”

操作步骤

1. 点击“我的公司”→“供应商信息修改申请”，查看所有自己创建的“供应商信息修改申请”。

2. 点击“名称”链接，打开“供应商信息修改申请”摘要视图。


SSUA-0000016 版本 :摘要视图

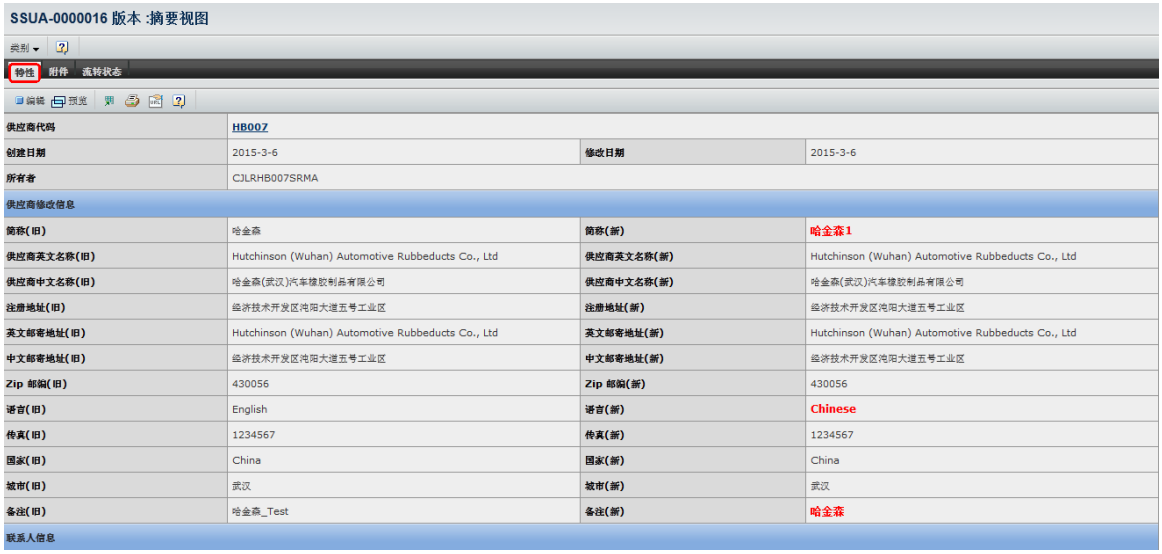
类别

特性 附件 流转状态

编辑 预览

供应商代码	HB007		
创建日期	2015-3-6	修改日期	2015-3-6
所有者	CJLRHB007SRMA		
供应商修改信息			
简称(旧)	哈金森	简称(新)	哈金森1
供应商英文名称(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	供应商英文名称(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
供应商中文名称(旧)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司	供应商中文名称(新)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
注册地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	注册地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
英文邮寄地址(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	英文邮寄地址(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
中文邮寄地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	中文邮寄地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Zip 邮编(旧)	430056	Zip 邮编(新)	430056
语言(旧)	English	语言(新)	Chinese
传真(旧)	1234567	传真(新)	1234567
国家(旧)	China	国家(新)	China
城市(旧)	武汉	城市(新)	武汉
备注(旧)	哈金森_Test	备注(新)	哈金森
联系人信息			

3. 在“供应商信息修改申请”的摘要视图页面，点击“特性”。


SSUA-0000016 版本 :摘要视图

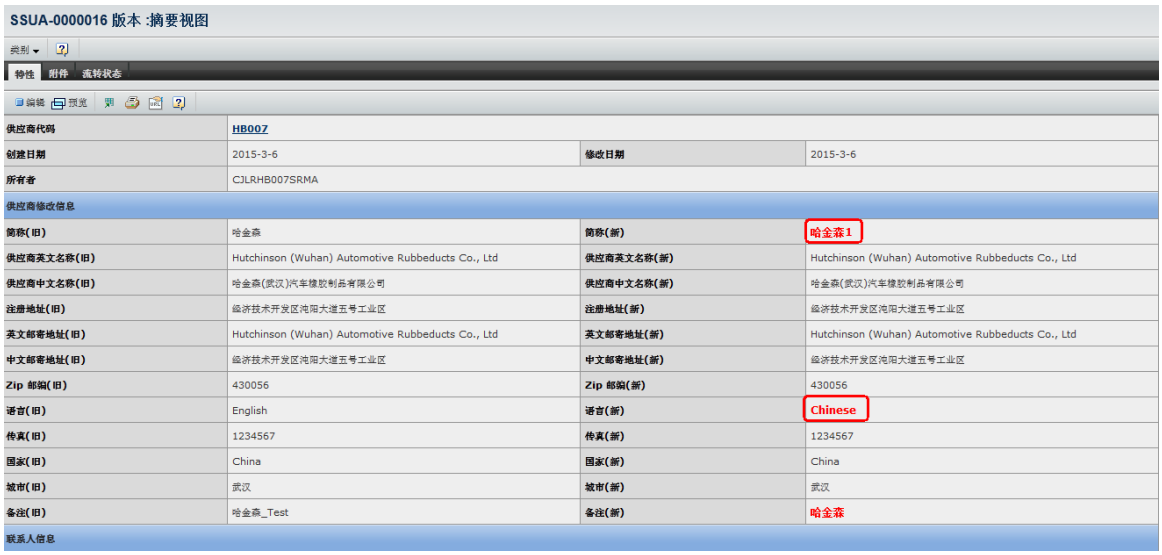
类别

特性 附件 流转状态

编辑 预览

供应商代码	HB007		
创建日期	2015-3-6	修改日期	2015-3-6
所有者	CJLRHB007SRMA		
供应商修改信息			
简称(旧)	哈金森	简称(新)	哈金森1
供应商英文名称(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	供应商英文名称(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
供应商中文名称(旧)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司	供应商中文名称(新)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
注册地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	注册地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
英文邮寄地址(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	英文邮寄地址(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
中文邮寄地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	中文邮寄地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Zip 邮编(旧)	430056	Zip 邮编(新)	430056
语言(旧)	English	语言(新)	Chinese
传真(旧)	1234567	传真(新)	1234567
国家(旧)	China	国家(新)	China
城市(旧)	武汉	城市(新)	武汉
备注(旧)	哈金森_Test	备注(新)	哈金森
联系人信息			

4. 在“特性”页面，有更新的字段，显示红色粗体。


SSUA-0000016 版本 :摘要视图

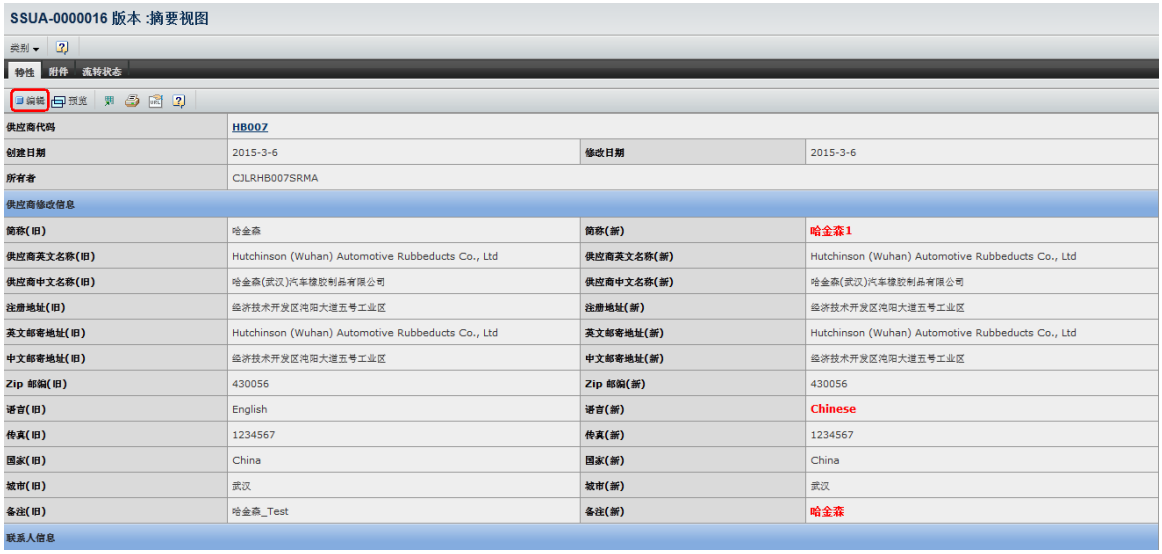
类别

特性 附件 流转状态

编辑 预览

供应商代码	HB007		
创建日期	2015-3-6	修改日期	2015-3-6
所有者	CJLRHB007SRMA		
供应商修改信息			
简称(旧)	哈金森	简称(新)	哈金森1
供应商英文名称(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	供应商英文名称(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
供应商中文名称(旧)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司	供应商中文名称(新)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
注册地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	注册地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
英文邮寄地址(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	英文邮寄地址(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
中文邮寄地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	中文邮寄地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Zip 邮编(旧)	430056	Zip 邮编(新)	430056
语言(旧)	English	语言(新)	Chinese
传真(旧)	1234567	传真(新)	1234567
国家(旧)	China	国家(新)	China
城市(旧)	武汉	城市(新)	武汉
备注(旧)	哈金森_Test	备注(新)	哈金森
联系人信息			

5. 若“供应商信息修改申请”在“创建”状态，点击“编辑”。


SSUA-0000016 版本 :摘要视图

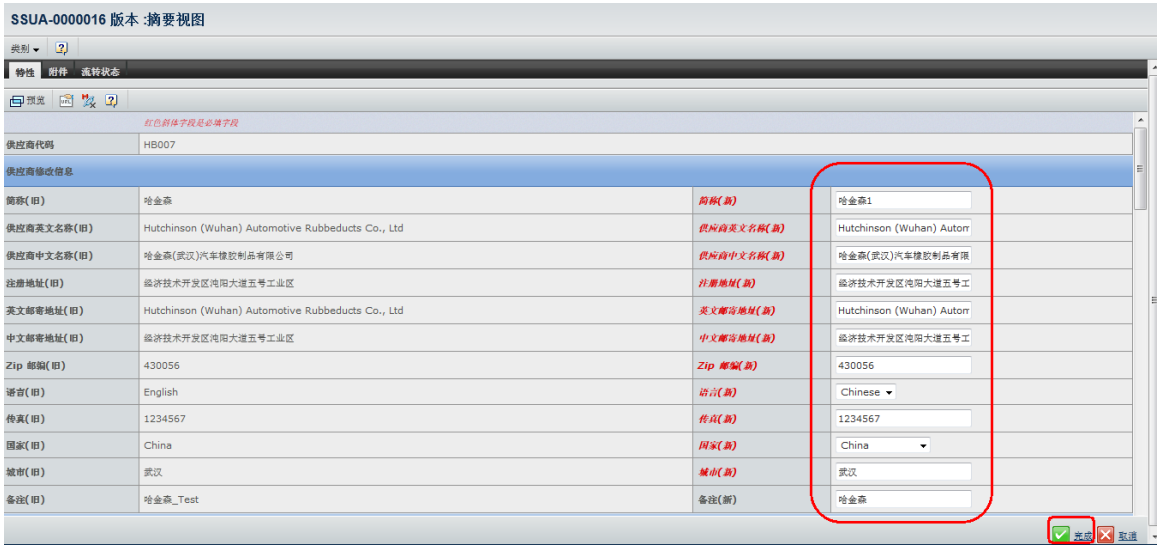
类别

特性 附件 流转状态

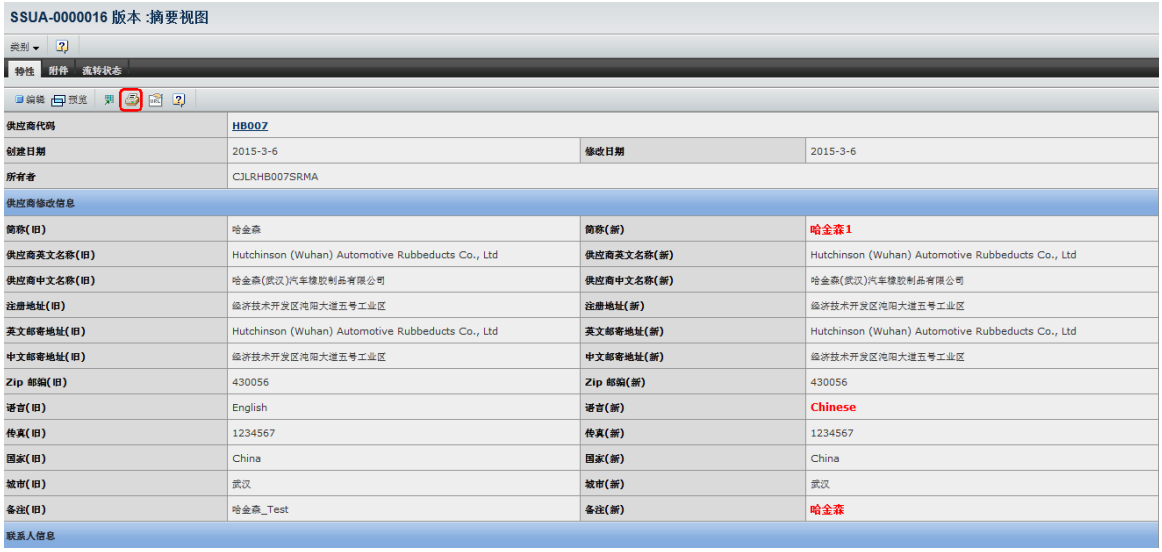
编辑 预览

供应商代码	HB007		
创建日期	2015-3-6	修改日期	2015-3-6
所有者	CJLRHB007SRMA		
供应商修改信息			
简称(旧)	哈金森	简称(新)	哈金森1
供应商英文名称(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	供应商英文名称(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
供应商中文名称(旧)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司	供应商中文名称(新)	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
注册地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	注册地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
英文邮寄地址(旧)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	英文邮寄地址(新)	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
中文邮寄地址(旧)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	中文邮寄地址(新)	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Zip 邮编(旧)	430056	Zip 邮编(新)	430056
语言(旧)	English	语言(新)	Chinese
传真(旧)	1234567	传真(新)	1234567
国家(旧)	China	国家(新)	China
城市(旧)	武汉	城市(新)	武汉
备注(旧)	哈金森_Test	备注(新)	哈金森
联系人信息			

6. 编辑需要更新的字段，点击“完成”。



7. 需要更新的字段编辑完成后，在“特性”页面，点击 打印“供应商信息修改申请”。



Chery Jaguar Land Rover Automotive Co., Ltd.
奇瑞捷豹路虎汽车有限公司

生产性供应商信息更新表
Production Supplier Information Update Form

General Information 基本信息			
Supplier Code 供应商代码	HB007		
Originated Date 创建日期	3/6/2015 2:02:59 PM	**Modified Date 修改日期**	3/18/2015 3:13:20 PM
Owner 所有者	CJLRHB007SRMA		
Update Application Information 修改申请信息			
Short Name(Old) 简称	哈金森	**Short Name(New) 简称**	哈金森1
Supplier English Name(Old) 供应商英文名称	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	**Supplier English Name(New) 供应商英文名称**	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
Supplier Chinese Name(Old) 供应商中文名称	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司	**Supplier Chinese Name(New) 供应商中文名称**	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
Registration Address(Old) 注册地址	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	**Registration Address(New) 注册地址**	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Post Address in English(Old) 英文邮寄地址	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	**Post Address in English(New) 英文邮寄地址**	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
Post Address in Chinese(Old) 中文邮寄地址	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	**Post Address in Chinese(New) 中文邮寄地址**	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Zip(Old) 邮编	430056	**Zip(New) 邮编**	430056
Language(Old) 语言	English	**Language(New) 语言**	Chinese
Fax(Old) 传真	1234567	**Fax(New) 传真**	1234567
Country(Old) 国家	China	**Country(New) 国家**	China
City(Old) 城市	武汉	**City(New) 城市**	武汉
Notes(Old) 备注	哈金森_Test	**Notes(New) 备注**	哈金森
Contact Information 联系人信息			
Authorized Representative Chinese Name(Old) 授权代表中文名	徐志荣1	**Authorized Representative Chinese Name(New) 授权代表中文名**	徐志荣1
Authorized Representative English Name(Old) 授权代表英文名	Jim zhao(Mr.)1	**Authorized Representative English Name(New) 授权代表英文名**	Jim zhao(Mr.)1
Authorized Representative Telephone(Old) 授权代表电话	133 1710 1881	**Authorized Representative Telephone(New) 授权代表电话**	133 1710 1881
Authorized Representative Cell phone(Old) 授权代表移动电话	133 1710 1881	**Authorized Representative Cell phone(New) 授权代表移动电话**	133 1710 1881
Authorized Representative Email(Old) 授权代表电子邮箱		**Authorized Representative Email(New) 授权代表电子邮箱**	jim.zhao1@hutchinson-wuhan.cn
Plant General Manager Chinese Name(Old) 工厂总经理中文名	徐志荣2	**Plant General Manager Chinese Name(New) 工厂总经理中文名**	徐志荣2
Plant General Manager English Name(Old) 工厂总经理英文名	Jim zhao(Mr.)2	**Plant General Manager English Name(New) 工厂总经理英文名**	Jim zhao(Mr.)2
Plant General Manager Telephone(Old) 工厂总经理电话	133 1710 1882	**Plant General Manager Telephone(New) 工厂总经理电话**	133 1710 1882
Plant General Manager Cell phone(Old) 工厂总经理移动电话	133 1710 1882	**Plant General Manager Cell phone(New) 工厂总经理移动电话**	133 1710 1882

Plant General Manager Email(Old) 工厂总经理电子邮箱		Plant General Manager Email(New) 工厂总经理电子邮箱	jim.zhao2@hutchinson-wuhan.cn
Business Manager Chinese Name(Old) 商务经理中文名	韩世杰3_Test	Business Manager Chinese Name(New) 商务经理中文名	韩世杰3
Business Manager English Name(Old) 商务经理英文名	Hanks Han	Business Manager English Name(New) 商务经理英文名	Hanks Han
Business Manager Telephone(Old) 商务经理电话	133 1710 1883	Business Manager Telephone(New) 商务经理电话	133 1710 1883
Business Manager Cell phone(Old) 商务经理移动电话	133 17104896	Business Manager Cell phone(New) 商务经理移动电话	133 1710 1883
Business Manager Email(Old) 商务经理电子邮箱		Business Manager Email(New) 商务经理电子邮箱	jim.zhao3@hutchinson-wuhan.cn
OES Business Manager Chinese Name(Old) 售后件商务经理中文名	???3	OES Business Manager Chinese Name(New) 售后件商务经理中文名	???3
OES Business Manager English Name(Old) 售后件商务经理英文名	Hanks Han	OES Business Manager English Name(New) 售后件商务经理英文名	Hanks Han
OES Business Manager Telephone(Old) 售后件商务经理电话	133 1710 1883	OES Business Manager Telephone(New) 售后件商务经理电话	133 1710 1883
OES Business Manager Cell phone(Old) 售后件商务经理移动电话	133 1710 1883	OES Business Manager Cell phone(New) 售后件商务经理移动电话	133 1710 1883
OES Business Manager Email(Old) 售后件商务经理电子邮箱		OES Business Manager Email(New) 售后件商务经理电子邮箱	jim.zhao3@hutchinson-wuhan.cn
Project Manager Chinese Name(Old) 项目经理中文名	徐志荣5	Project Manager Chinese Name(New) 项目经理中文名	徐志荣5
Project Manager English Name(Old) 项目经理英文名	Ms. Carol Xu5	Project Manager English Name(New) 项目经理英文名	Ms. Carol Xu5

Project Manager Telephone(Old) 项目经理电话	133 1710 1885	Project Manager Telephone(New) 项目经理电话	133 1710 1885
Project Manager Cell phone(Old) 项目经理移动电话	133 1710 1885	Project Manager Cell phone(New) 项目经理移动电话	133 1710 1885
Project Manager Email(Old) 项目经理电子邮箱		Project Manager Email(New) 项目经理电子邮箱	jim.zhao5@hutchinson-wuhan.cn
Quality Manager Chinese Name(Old) 质量经理中文名	徐志荣6	Quality Manager Chinese Name(New) 质量经理中文名	徐志荣6
Quality Manager English Name(Old) 质量经理英文名	Ms. Carol Xu6	Quality Manager English Name(New) 质量经理英文名	Ms. Carol Xu6
Quality Manager Telephone(Old) 质量经理电话	133 1710 1886	Quality Manager Telephone(New) 质量经理电话	133 1710 1886
Quality Manager Cell phone(Old) 质量经理移动电话	133 1710 1886	Quality Manager Cell phone(New) 质量经理移动电话	133 1710 1886
Quality Manager Email(Old) 质量经理电子邮箱		Quality Manager Email(New) 质量经理电子邮箱	jim.zhao6@hutchinson-wuhan.cn
Logistics Manager Chinese Name(Old) 物流经理中文名	徐志荣7	Logistics Manager Chinese Name(New) 物流经理中文名	徐志荣7
Logistics Manager English Name(Old) 物流经理英文名	Ms. Carol Xu7	Logistics Manager English Name(New) 物流经理英文名	Ms. Carol Xu7
Logistics Manager Telephone(Old) 物流经理电话	133 1710 1887	Logistics Manager Telephone(New) 物流经理电话	133 1710 1887
Logistics Manager Cell phone(Old) 物流经理移动电话	133 1710 1887	Logistics Manager Cell phone(New) 物流经理移动电话	133 1710 1887
Logistics Manager Email(Old) 物流经理电子邮箱		Logistics Manager Email(New) 物流经理电子邮箱	jim.zhao7@hutchinson-wuhan.cn

Bank Information 银行信息			
Account Holder(Old) 账户名	1234567	Account Holder(New) 账户名	1234567
Bank Account(Old) 银行账号	12345678	Bank Account(New) 银行账号	12345678
Bank Name(Old) 开户行名称	123456789	Bank Name(New) 开户行名称	123456789
Bank Address(Old) 开户行地址	6543211	Bank Address(New) 开户行地址	6543211
Bank Country(Old) 开户行所在国家	CN	Bank Country(New) 开户行所在国家	CN
Bank City(Old) 开户行所在城市	武汉	Bank City(New) 开户行所在城市	武汉
Currency(Old) 币种	CNY	Currency(New) 币种	CNY
Tax Reg. No(Old) 税号	1234567	Tax Reg. No(New) 税号	1234567
Bank SWIFT Code(Old) 银行 SWIFT Code	321345	Bank SWIFT Code(New) 银行 SWIFT Code	321345
Bank IBAN Code(Old) 银行IBAN Code	54321	Bank IBAN Code(New) 银行IBAN Code	54321

Signature by Both Parties 双方授权代表签字

Accepted by Authorized Supplier Representative (Print Name) 供应商授权代表	CJLR Buyer (Print Name) 采购工程师	CJLR Purchasing Senior Manager (Print Name) 采购高级经理
Signature 签字: _____	Signature 签字: _____	Signature 签字: _____
Date 日期: _____	Date 日期: _____	Date 日期: _____
Chop 盖章:		

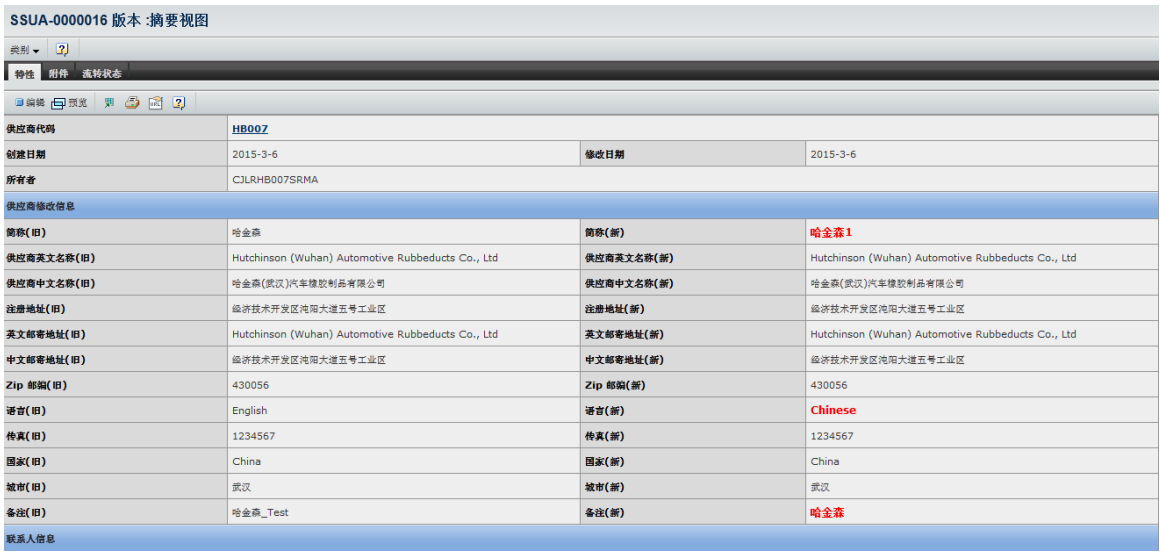
Important 重要提示:
1. Except otherwise stated, all fields must be completed
除非另有说明，所有内容必须填写
2. Supplier must ensure all the information completed and correct, otherwise the consequences will be taken upon by themselves
供应商必须确保所填写信息完整准确，否则由此带来的后果由供应商承担
3. Overseas supplier Provide by Email the scan copy of this "Vendor Information Maintenance Form" (with chop if any)
海外供应商需邮件提供维护表扫描件（如有章需盖章）
Chinese supplier Provide by Email the scan copy of this "Vendor Information Maintenance Form" with chop. attached with : 1)a copy of the company business license with Chop
中国境内供应商邮件提供同时加盖公章和财务章后的"供应商信息表"扫描件,并附上：1). 公司营业执照正副本复印件并加盖公章

4.2.2.3 上传附件

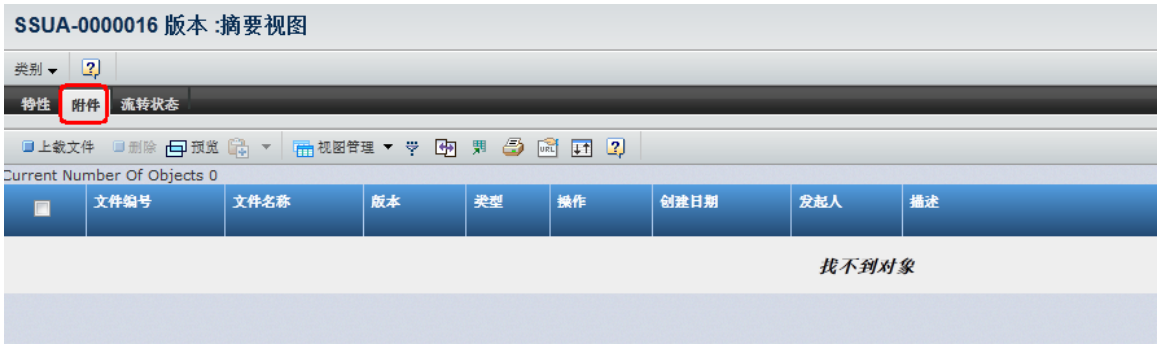
操作步骤

1. 点击“我的公司” →“供应商信息修改申请”，查看所有自己创建的“供应商信息修改申请”。

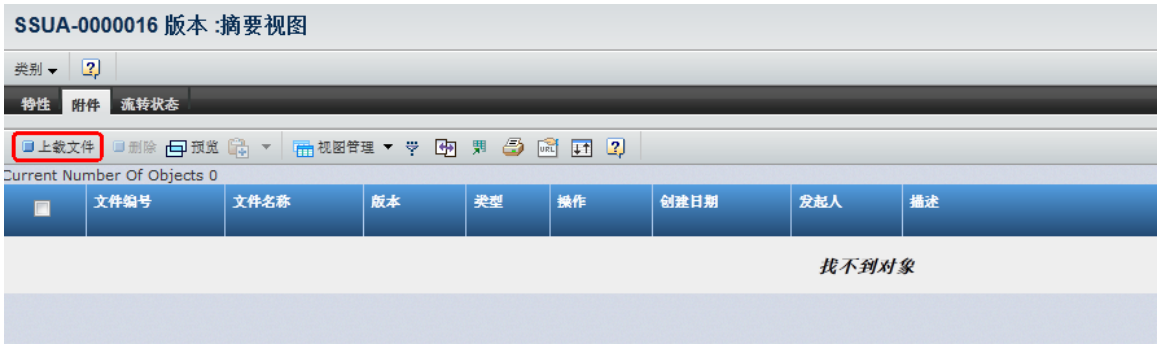
2. 点击“名称”链接，打开“供应商信息修改申请”摘要视图。

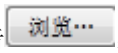


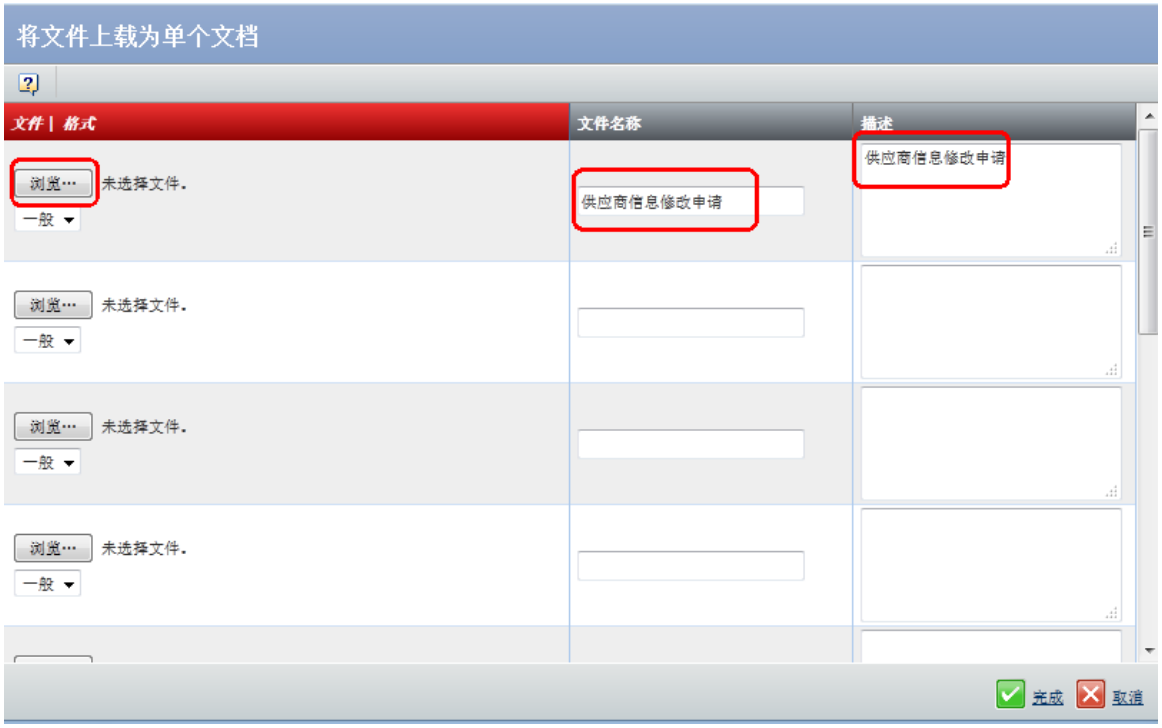
3. 打印“供应商信息修改申请”，签字盖章后扫描成PDF文档，上传到SRM系统。在“供应商信息维护申请”摘要视图，点击“附件”。



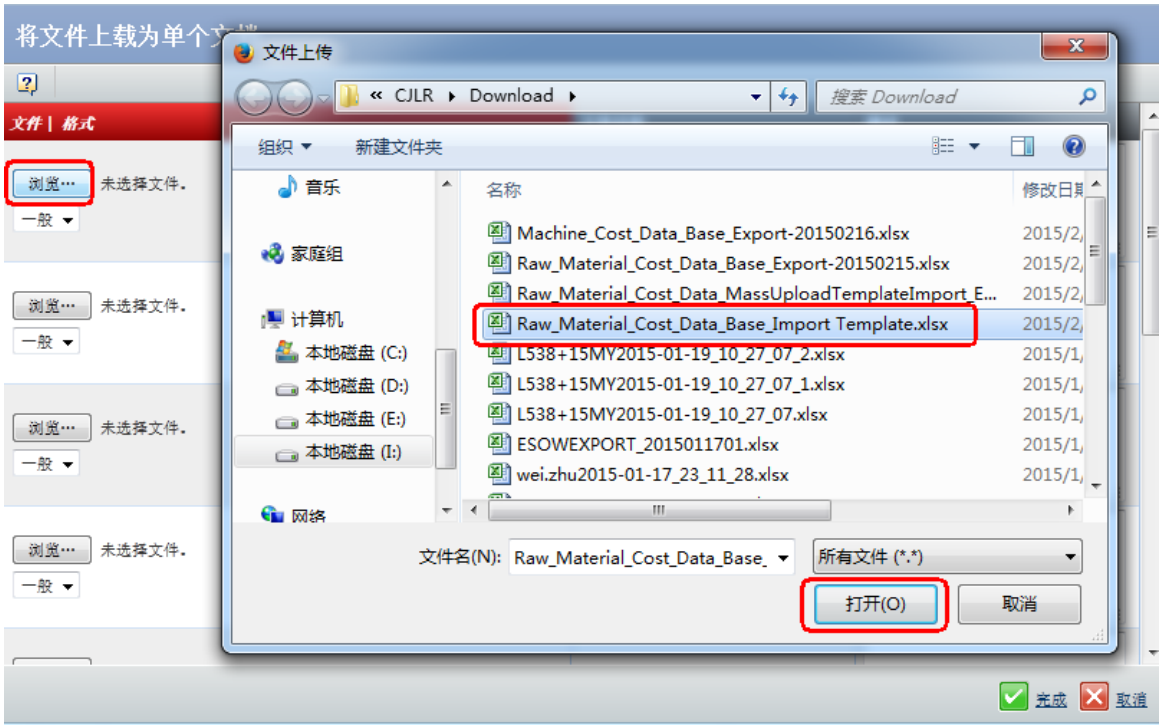
4. 若“供应商信息维护申请”在“创建”状态，点击“上载文件”。



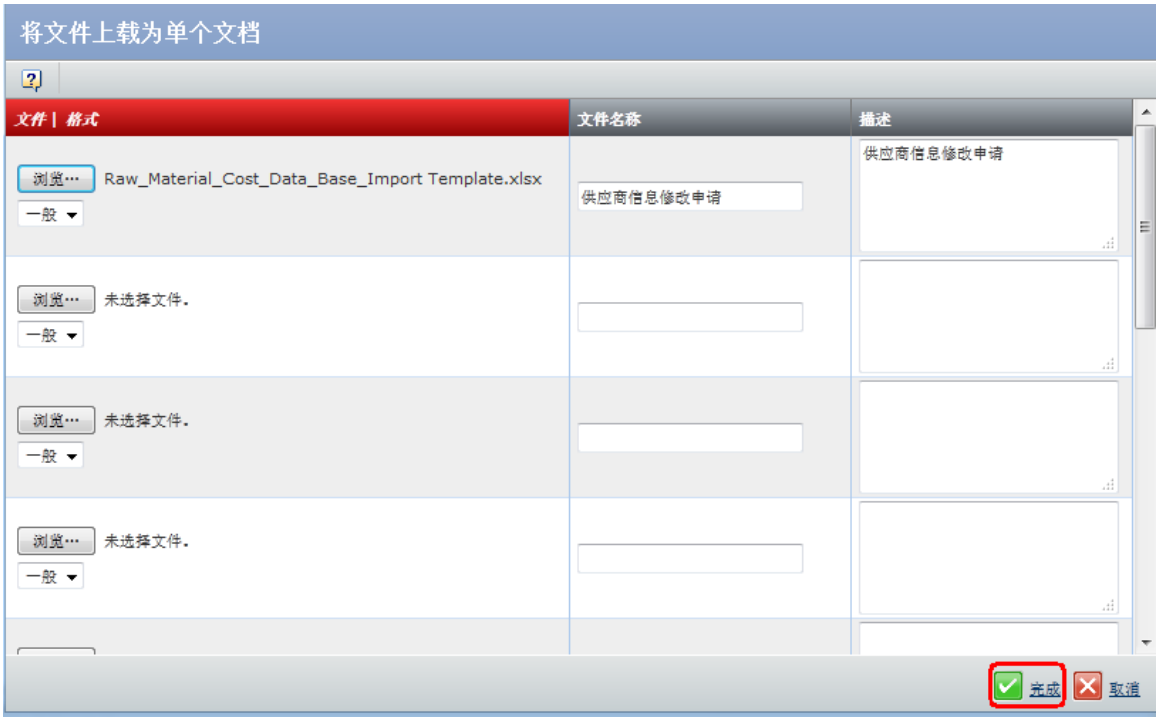
5. 输入描述文件名称和描述，点击  ，从本地电脑选择文件上传。



6. 选择文件上传。

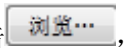


7. 选择上传文件后，点击“完成”。

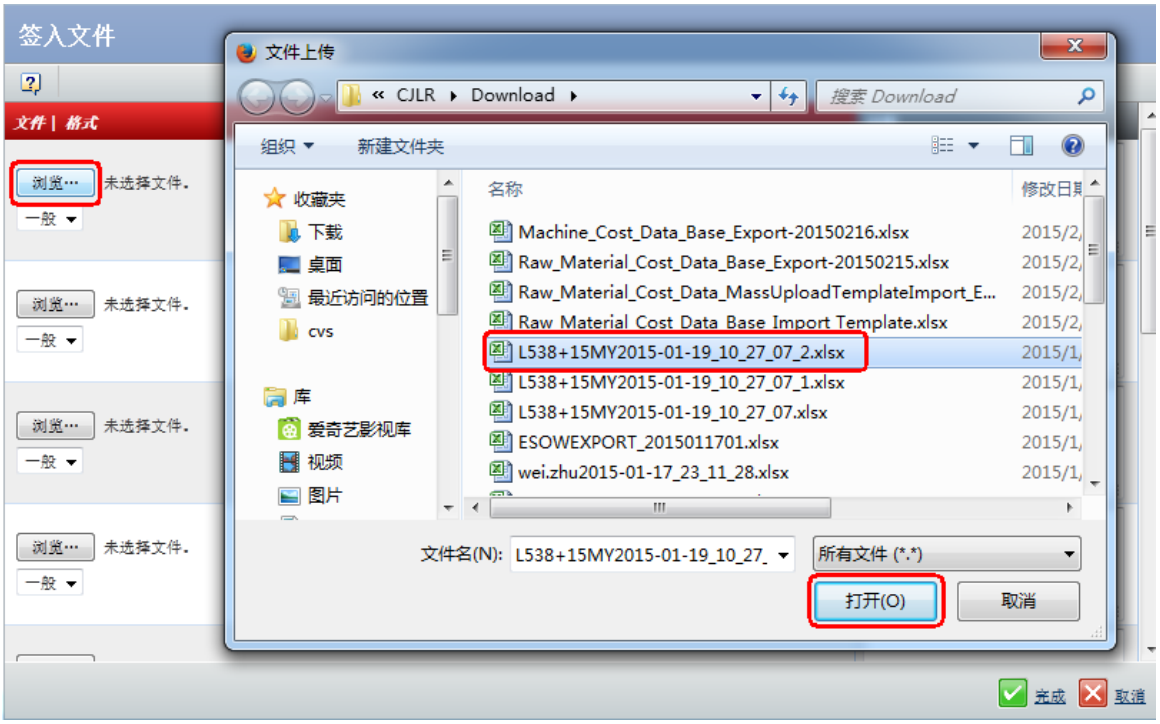


8. 上传文件后，文档显示在“附件”的页面列表。

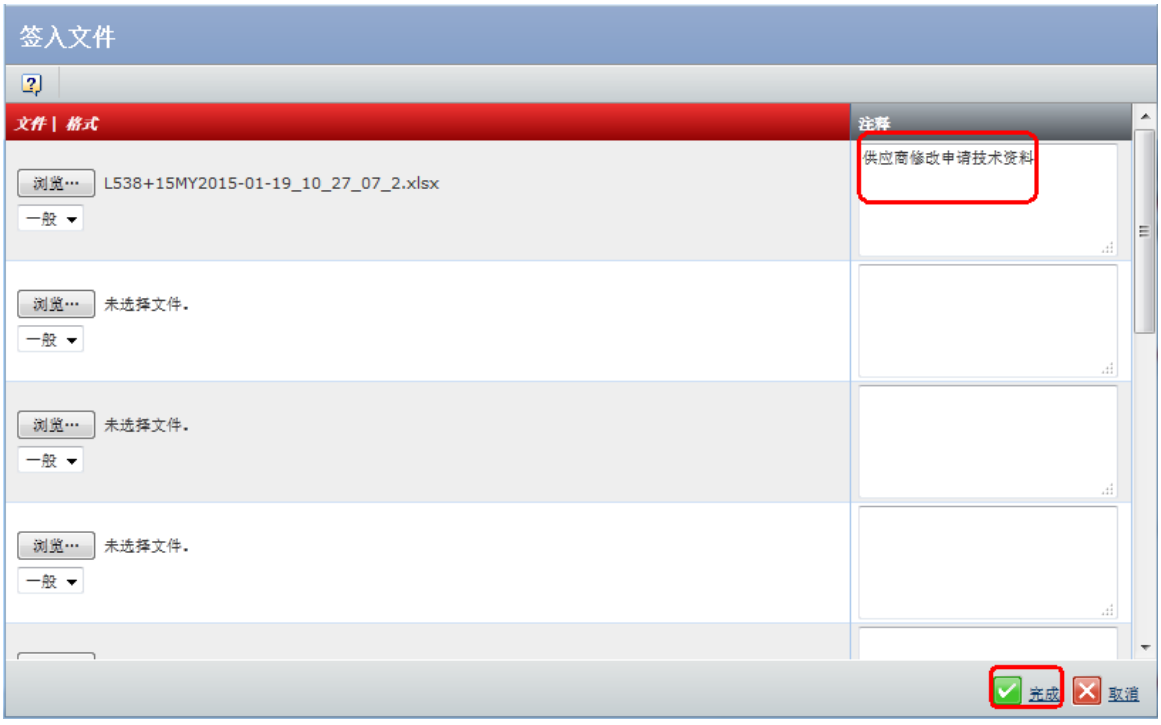
9. 点击 ，可以添加文件。

10. 点击 

，从本地选择文件。



11. 输入注释，点击“完成”，添加上传文件完成。



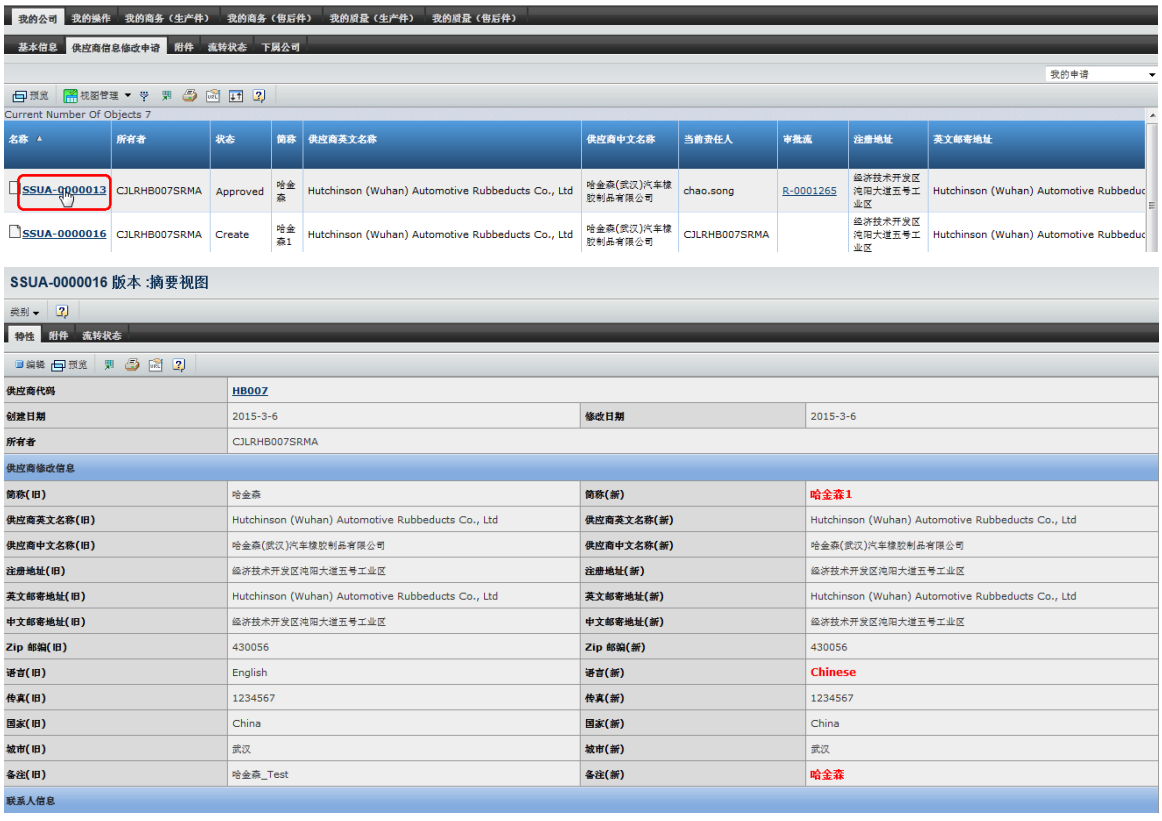
12. 若需删除上传的附件，请选择后，点击“删除”。

4.2.2.4 提交“供应商修改申请”审批

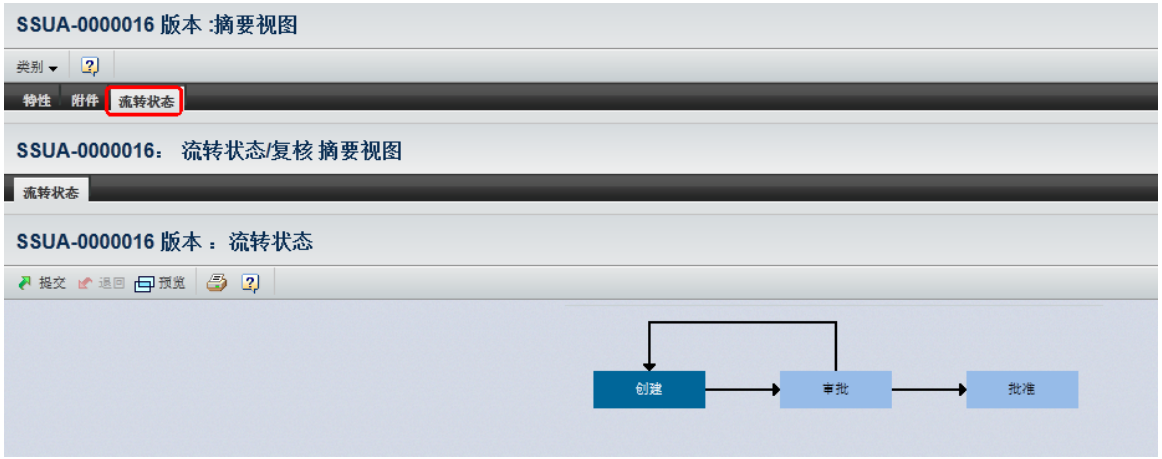
操作步骤

1. 点击“我的公司” →“供应商信息修改申请”，查看所有自己创建的 “供应商信息修改申请”。

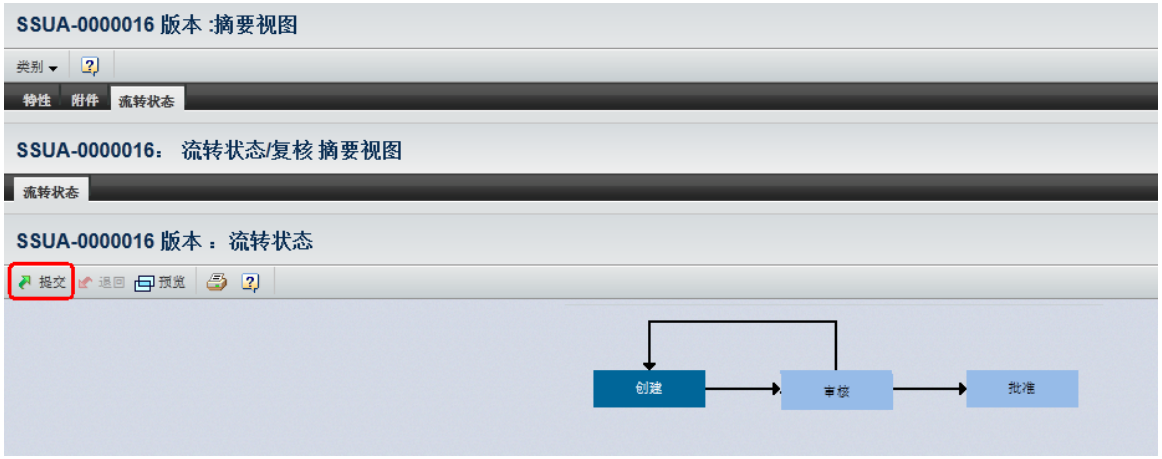
2. 点击“名称”链接，打开“供应商信息修改申请”摘要视图。



3. 在“供应商信息修改申请”的摘要视图页面，点击“流转状态”。



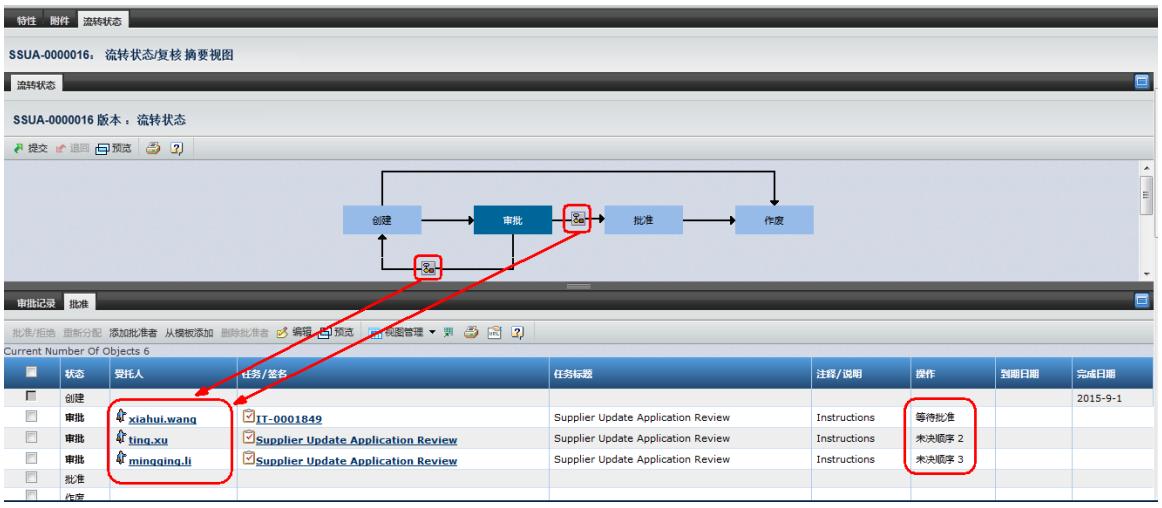
4. 点击“提交”，提交“供应商信息修改申请”审批。



5. “供应商信息修改申请”若未上传附件，则不能提交审批。

6. 点击“提交”后，“供应商信息修改申请”流转到“审批”状态，系统产生审批任务。

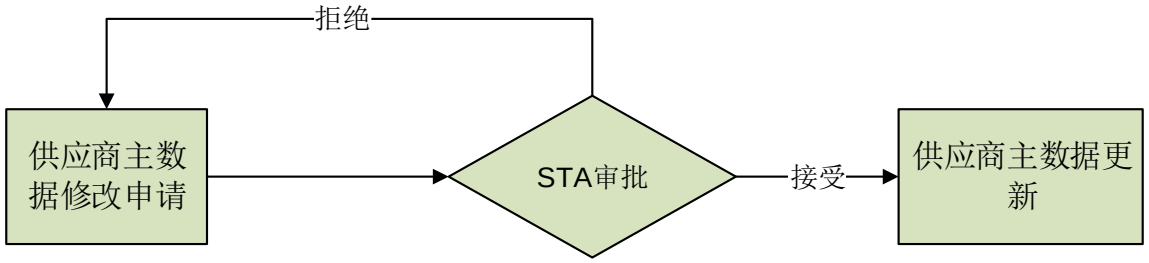
   在“供应商信息修改申请”的流转状态页面，可以查看审批责任人和审批状态。



7. 若“供应商信息修改申请”批准以后，上传的“供应商信息注册表更新”附件会更新到供应商主数据的附件中。

4.3 工厂供应商主数据更新

4.3.1 供应商主数据更新流程



4.3.2 供应商主数据更新

供应商质量代表无法直接修改工厂的供应商主数据。若需修改主数据：

供应商质量代表在SRM系统中发起“工厂供应商信息修改申请” 流程，提交给STA审批。若审批通过，系统会根据申请流程的内容更新主数据。

若供应商未处于“激活”状态，不允许发起“工厂供应商信息修改申请”流程。

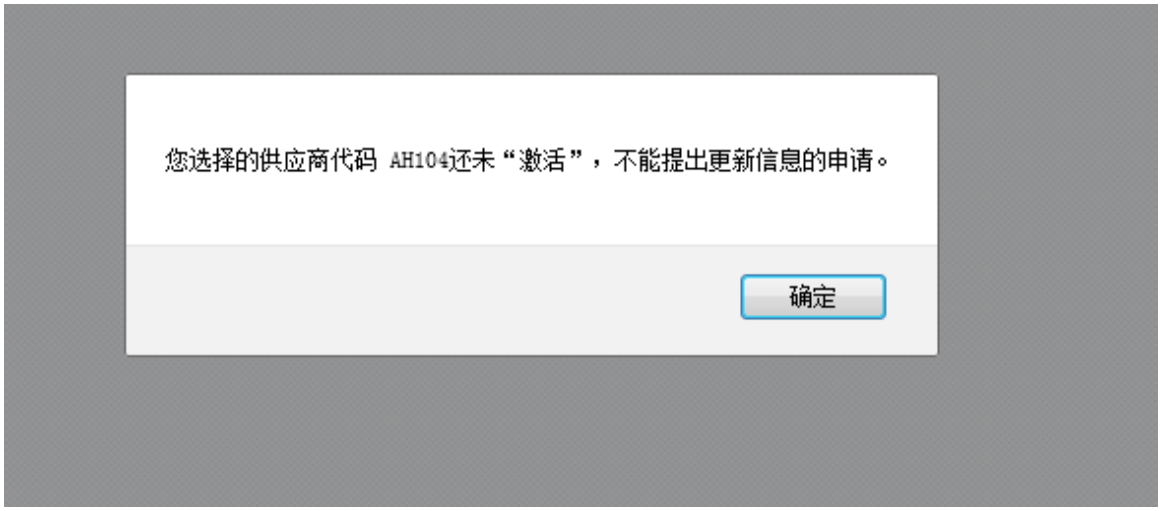
若已有“工厂供应商信息修改申请”未走完流程，不允许再次发起“工厂供应商信息修改申请”。

4.3.2.1 创建“供应商修改申请”

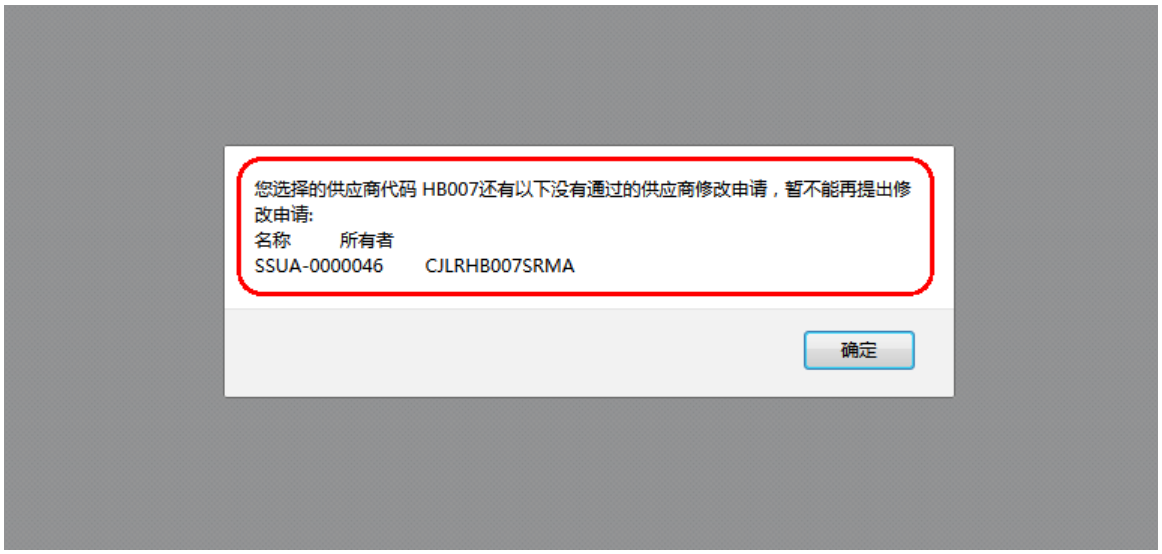
操作步骤

1. 点击“我的操作”→“操作”→“工厂供应商信息修改申请”。

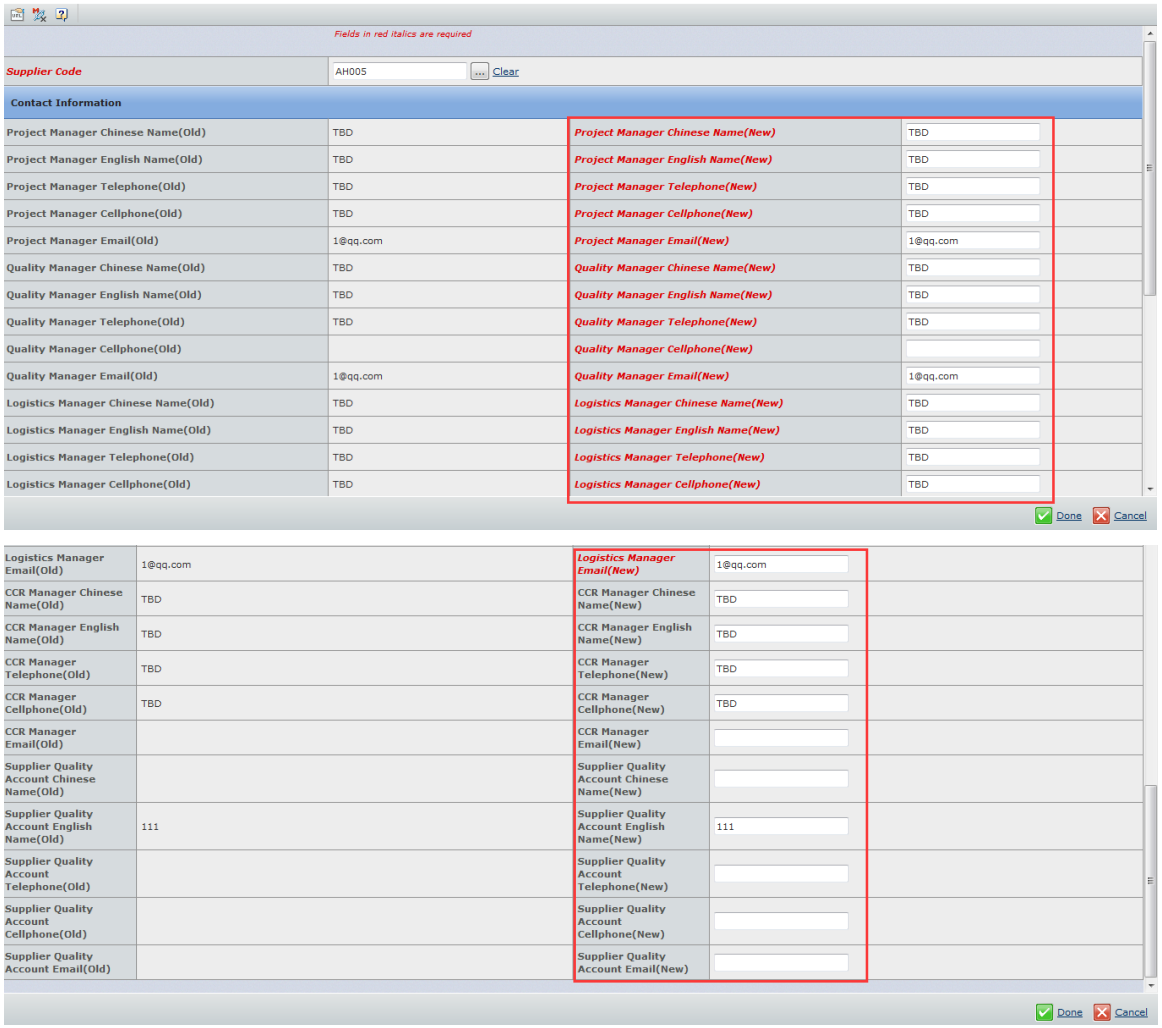
2. 若供应商不在“激活”状态，则不允许发起“供应商信息修改申请”。



3. 若供应商还有未审批通过的“供应商信息修改申请”，则暂不允许再创建“供应商信息修改申请”。



4. 在“供应商信息修改申请”的创建页面，编辑需要更新的字段。



Fields in red italics are required

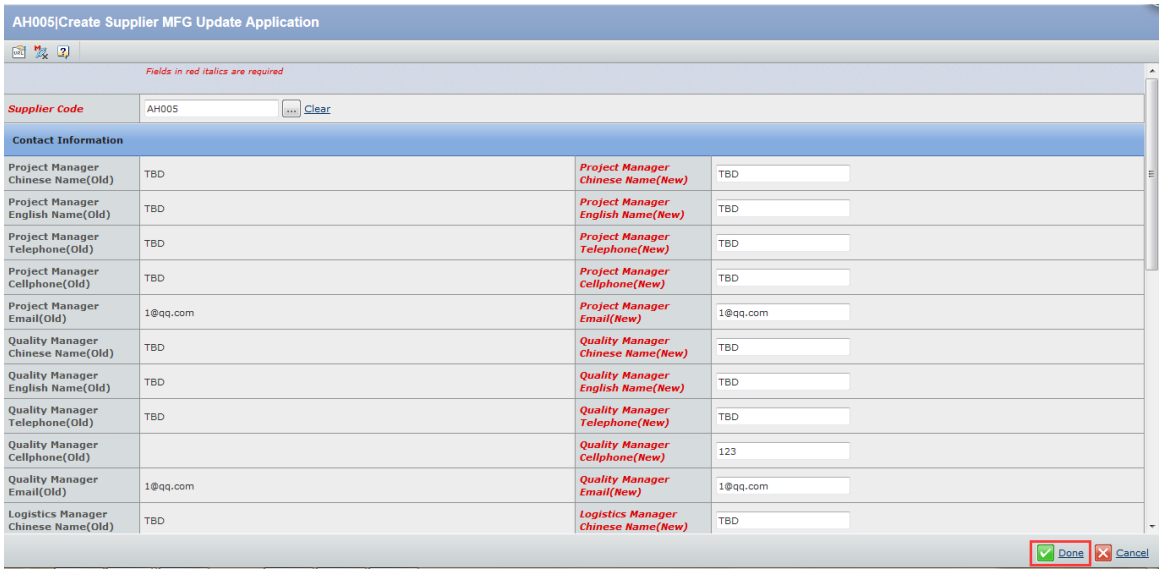
Supplier Code	AH005 ... Clear		
Contact Information			
Project Manager Chinese Name(Old)	TBD	*Project Manager Chinese Name(New)*	TBD
Project Manager English Name(Old)	TBD	*Project Manager English Name(New)*	TBD
Project Manager Telephone(Old)	TBD	*Project Manager Telephone(New)*	TBD
Project Manager Cellphone(Old)	TBD	*Project Manager Cellphone(New)*	TBD
Project Manager Email(Old)	1@qq.com	*Project Manager Email(New)*	1@qq.com
Quality Manager Chinese Name(Old)	TBD	*Quality Manager Chinese Name(New)*	TBD
Quality Manager English Name(Old)	TBD	*Quality Manager English Name(New)*	TBD
Quality Manager Telephone(Old)	TBD	*Quality Manager Telephone(New)*	TBD
Quality Manager Cellphone(Old)		*Quality Manager Cellphone(New)*	
Quality Manager Email(Old)	1@qq.com	*Quality Manager Email(New)*	1@qq.com
Logistics Manager Chinese Name(Old)	TBD	*Logistics Manager Chinese Name(New)*	TBD
Logistics Manager English Name(Old)	TBD	*Logistics Manager English Name(New)*	TBD
Logistics Manager Telephone(Old)	TBD	*Logistics Manager Telephone(New)*	TBD
Logistics Manager Cellphone(Old)	TBD	*Logistics Manager Cellphone(New)*	TBD

Done Cancel

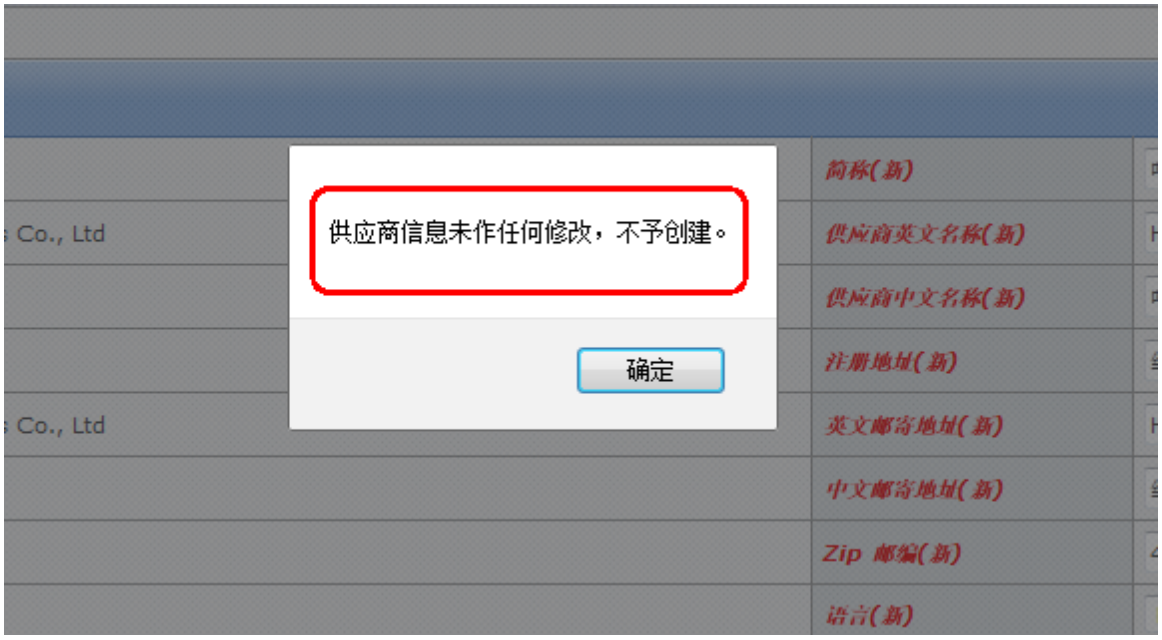
Logistics Manager Email(Old)	1@qq.com	*Logistics Manager Email(New)*	1@qq.com
CCR Manager Chinese Name(Old)	TBD	CCR Manager Chinese Name(New)	TBD
CCR Manager English Name(Old)	TBD	CCR Manager English Name(New)	TBD
CCR Manager Telephone(Old)	TBD	CCR Manager Telephone(New)	TBD
CCR Manager Cellphone(Old)	TBD	CCR Manager Cellphone(New)	TBD
CCR Manager Email(Old)		CCR Manager Email(New)	
Supplier Quality Account Chinese Name(Old)		Supplier Quality Account Chinese Name(New)	
Supplier Quality Account English Name(Old)	111	Supplier Quality Account English Name(New)	111
Supplier Quality Account Telephone(Old)		Supplier Quality Account Telephone(New)	
Supplier Quality Account Cellphone(Old)		Supplier Quality Account Cellphone(New)	
Supplier Quality Account Email(Old)		Supplier Quality Account Email(New)	

Done Cancel

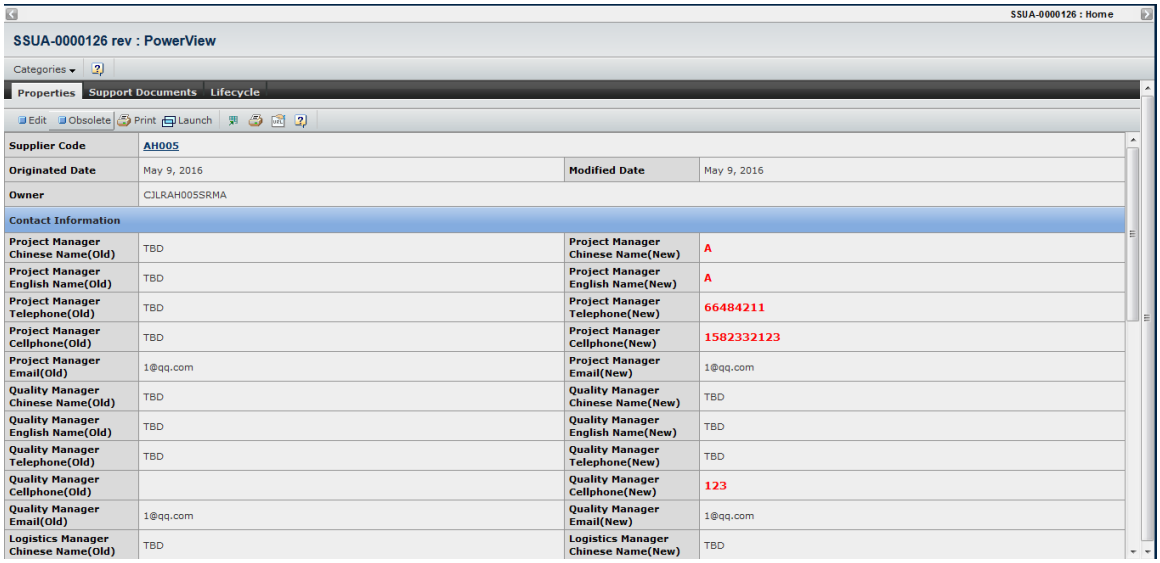
5. 编辑完成后，点击“完成”创建“供应商信息修改申请”。



6. 若“供应商修改申请”中的字段值全部没有更新，则不允许创建。



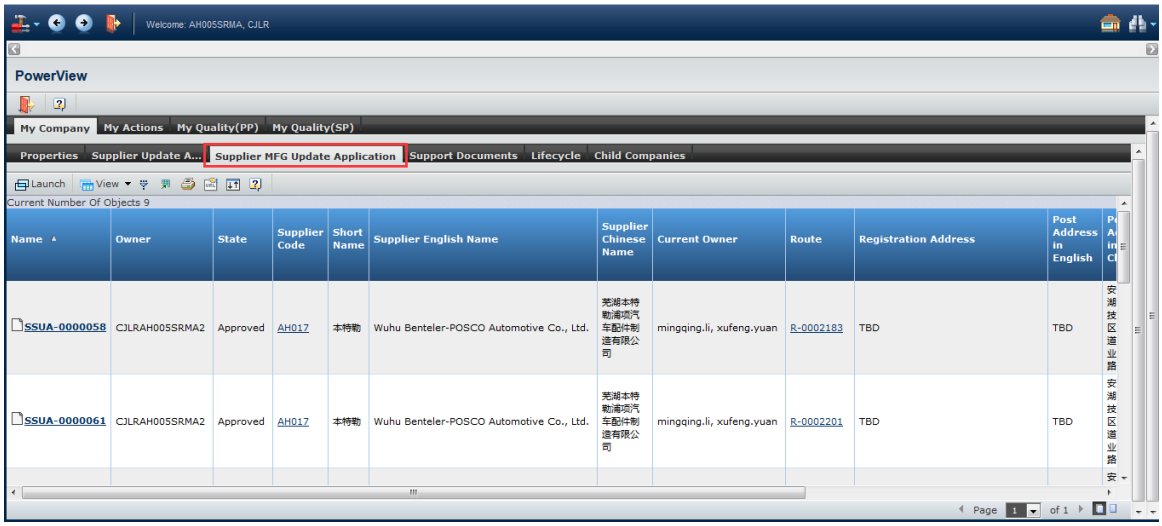
7. 创建完成后，跳转到“供应商信息修改申请”摘要视图页面。



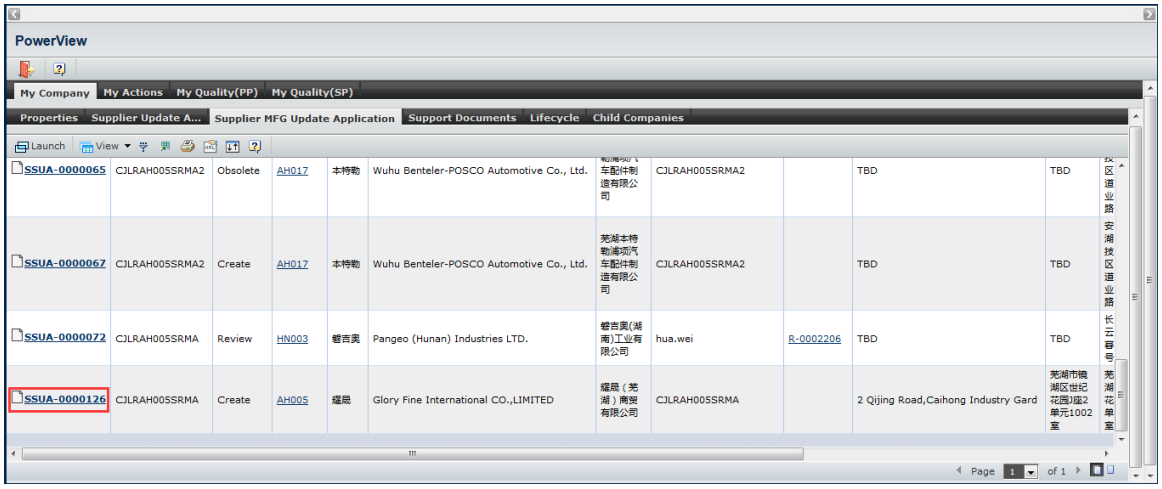
4.3.2.2 编辑/打印“供应商修改申请”

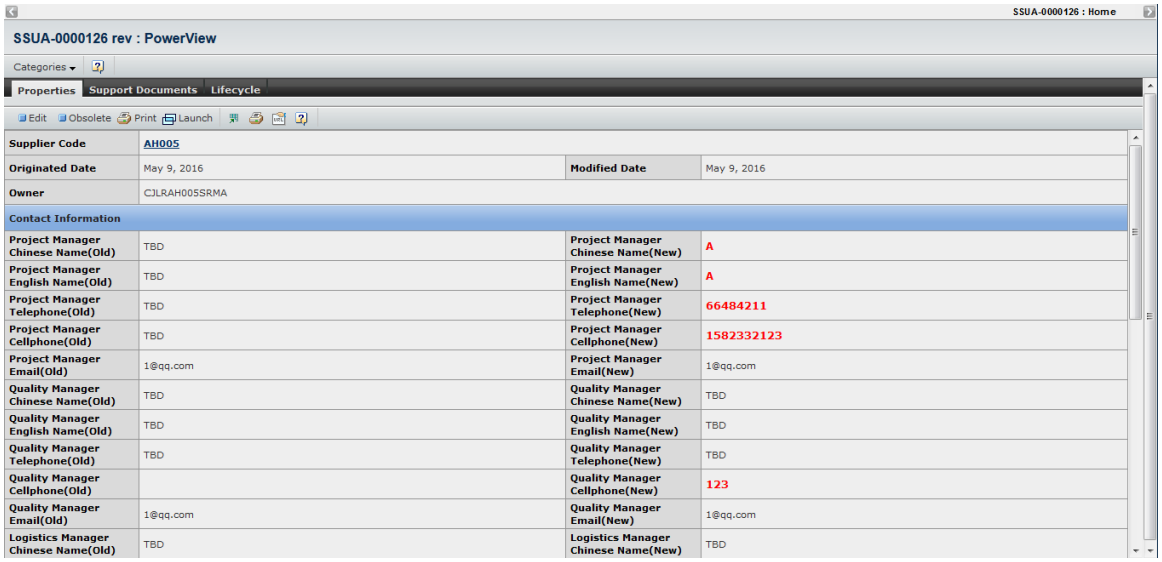
操作步骤

1. 点击“我的公司”→“工厂供应商信息修改申请”，查看所有自己创建的“工厂供应商信息修改申请”。

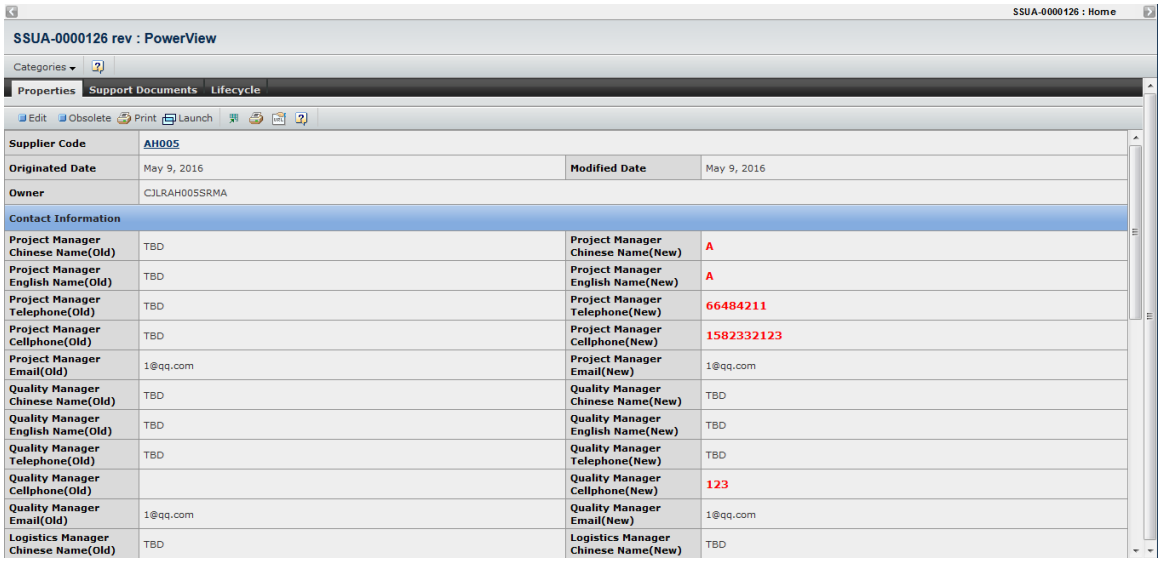


2. 点击“名称”链接，打开“供应商信息修改申请”摘要视图。

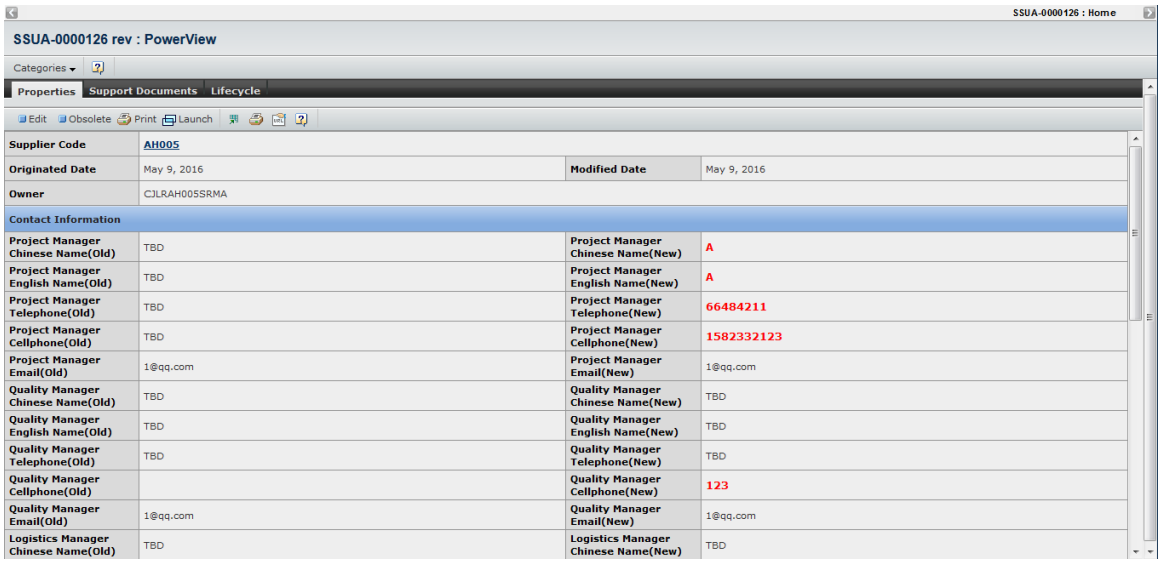




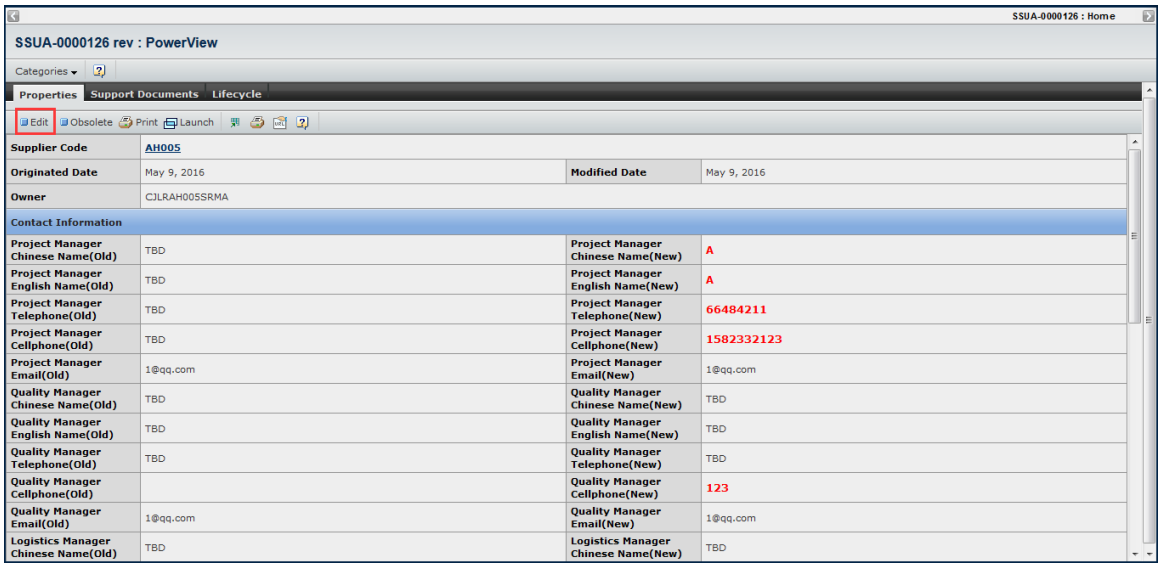
3. 在“供应商信息修改申请”的摘要视图页面，点击“特性”。



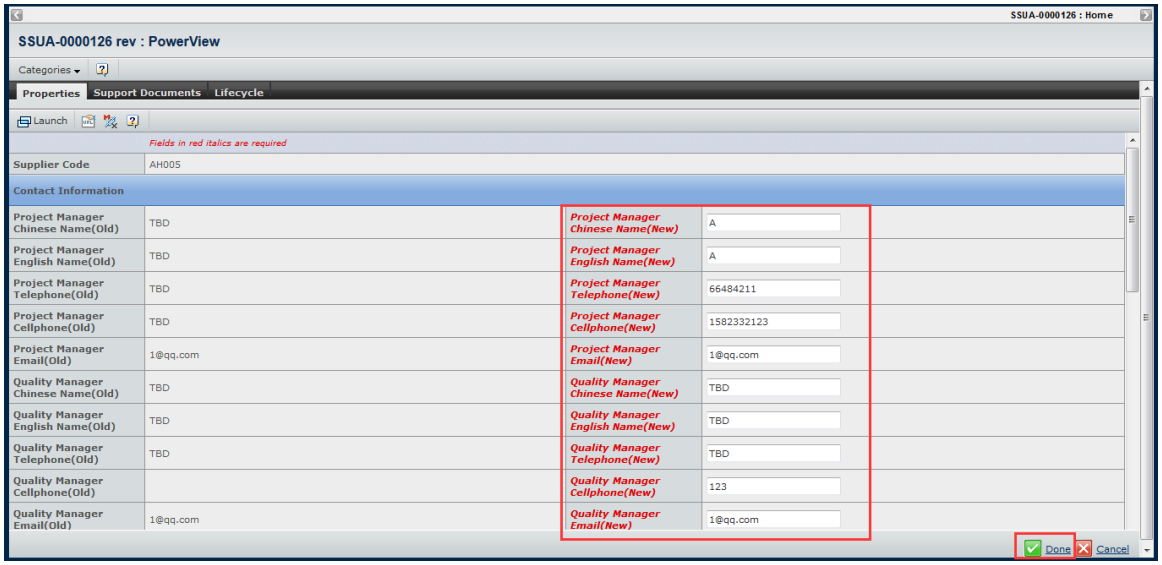
4. 在“特性”页面，有更新的字段，显示红色粗体。



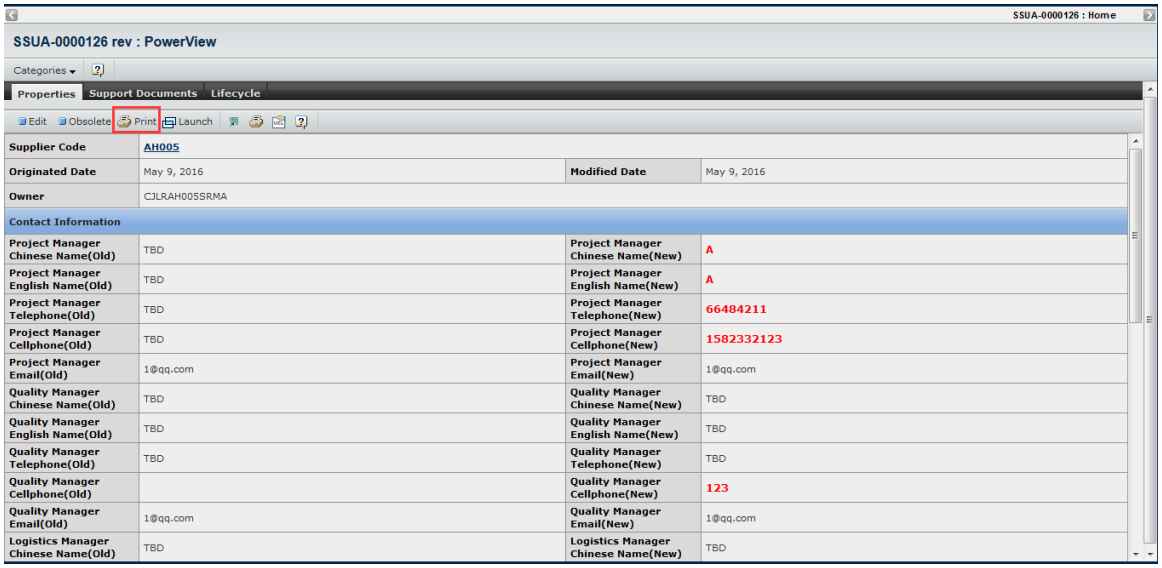
5. 若“供应商信息修改申请”在“创建”状态，点击“编辑”。



6. 编辑需要更新的字段，点击“完成”。



7. 需要更新的字段编辑完成后，在“特性”页面，点击 打印“供应商信息修改申请”。



Chery Jaguar Land Rover Automotive Co., Ltd.
奇瑞捷豹路虎汽车有限公司

生产性供应商信息更新表
Production Supplier Information Update Form

General Information 基本信息			
Supplier Code 供应商代码	HB007		
Originated Date 创建日期	3/6/2015 2:02:59 PM	**Modified Date 修改日期**	3/18/2015 3:13:20 PM
Owner 所有者	CJLRHB007SRMA		
Update Application Information 修改申请信息			
Short Name(Old) 简称	哈金森	**Short Name(New) 简称**	哈金森1
Supplier English Name(Old) 供应商英文名称	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	**Supplier English Name(New) 供应商英文名称**	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
Supplier Chinese Name(Old) 供应商中文名称	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司	**Supplier Chinese Name(New) 供应商中文名称**	哈金森(武汉)汽车橡胶制品有限公司
Registration Address(Old) 注册地址	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	**Registration Address(New) 注册地址**	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Post Address in English(Old) 英文邮寄地址	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd	**Post Address in English(New) 英文邮寄地址**	Hutchinson (Wuhan) Automotive Rubbeducts Co., Ltd
Post Address in Chinese(Old) 中文邮寄地址	经济技术开发区沌阳大道五号工业区	**Post Address in Chinese(New) 中文邮寄地址**	经济技术开发区沌阳大道五号工业区
Zip(Old) 邮编	430056	**Zip(New) 邮编**	430056
Language(Old) 语言	English	**Language(New) 语言**	Chinese
Fax(Old) 传真	1234567	**Fax(New) 传真**	1234567
Country(Old) 国家	China	**Country(New) 国家**	China
City(Old) 城市	武汉	**City(New) 城市**	武汉
Notes(Old) 备注	哈金森_Test	**Notes(New) 备注**	哈金森
Contact Information 联系人信息			
Authorized Representative Chinese Name(Old) 授权代表中文名	徐志荣1	**Authorized Representative Chinese Name(New) 授权代表中文名**	徐志荣1
Authorized Representative English Name(Old) 授权代表英文名	Jim zhao(Mr.)1	**Authorized Representative English Name(New) 授权代表英文名**	Jim zhao(Mr.)1
Authorized Representative Telephone(Old) 授权代表电话	133 1710 1881	**Authorized Representative Telephone(New) 授权代表电话**	133 1710 1881
Authorized Representative Cell phone(Old) 授权代表移动电话	133 1710 1881	**Authorized Representative Cell phone(New) 授权代表移动电话**	133 1710 1881
Authorized Representative Email(Old) 授权代表电子邮箱		**Authorized Representative Email(New) 授权代表电子邮箱**	jim.zhao1@hutchinson-wuhan.cn
Plant General Manager Chinese Name(Old) 工厂总经理中文名	徐志荣2	**Plant General Manager Chinese Name(New) 工厂总经理中文名**	徐志荣2
Plant General Manager English Name(Old) 工厂总经理英文名	Jim zhao(Mr.)2	**Plant General Manager English Name(New) 工厂总经理英文名**	Jim zhao(Mr.)2
Plant General Manager Telephone(Old) 工厂总经理电话	133 1710 1882	**Plant General Manager Telephone(New) 工厂总经理电话**	133 1710 1882
Plant General Manager Cell phone(Old) 工厂总经理移动电话	133 1710 1882	**Plant General Manager Cell phone(New) 工厂总经理移动电话**	133 1710 1882

Plant General Manager Email(Old) 工厂总经理电子邮箱		Plant General Manager Email(New) 工厂总经理电子邮箱	jim.zhao2@hutchinson-wuhan.cn
Business Manager Chinese Name(Old) 商务经理中文名	韩世杰3_Test	Business Manager Chinese Name(New) 商务经理中文名	韩世杰3
Business Manager English Name(Old) 商务经理英文名	Hanks Han	Business Manager English Name(New) 商务经理英文名	Hanks Han
Business Manager Telephone(Old) 商务经理电话	133 1710 1883	Business Manager Telephone(New) 商务经理电话	133 1710 1883
Business Manager Cell phone(Old) 商务经理移动电话	133 17104896	Business Manager Cell phone(New) 商务经理移动电话	133 1710 1883
Business Manager Email(Old) 商务经理电子邮箱		Business Manager Email(New) 商务经理电子邮箱	jim.zhao3@hutchinson-wuhan.cn
OES Business Manager Chinese Name(Old) 售后件商务经理中文名	???3	OES Business Manager Chinese Name(New) 售后件商务经理中文名	???3
OES Business Manager English Name(Old) 售后件商务经理英文名	Hanks Han	OES Business Manager English Name(New) 售后件商务经理英文名	Hanks Han
OES Business Manager Telephone(Old) 售后件商务经理电话	133 1710 1883	OES Business Manager Telephone(New) 售后件商务经理电话	133 1710 1883
OES Business Manager Cell phone(Old) 售后件商务经理移动电话	133 1710 1883	OES Business Manager Cell phone(New) 售后件商务经理移动电话	133 1710 1883
OES Business Manager Email(Old) 售后件商务经理电子邮箱		OES Business Manager Email(New) 售后件商务经理电子邮箱	jim.zhao3@hutchinson-wuhan.cn
Project Manager Chinese Name(Old) 项目经理中文名	徐志荣5	Project Manager Chinese Name(New) 项目经理中文名	徐志荣5
Project Manager English Name(Old) 项目经理英文名	Ms. Carol Xu5	Project Manager English Name(New) 项目经理英文名	Ms. Carol Xu5
Project Manager Telephone(Old) 项目经理电话	133 1710 1885	Project Manager Telephone(New) 项目经理电话	133 1710 1885
Project Manager Cell phone(Old) 项目经理移动电话	133 1710 1885	Project Manager Cell phone(New) 项目经理移动电话	133 1710 1885
Project Manager Email(Old) 项目经理电子邮箱		Project Manager Email(New) 项目经理电子邮箱	jim.zhao5@hutchinson-wuhan.cn
Quality Manager Chinese Name(Old) 质量经理中文名	徐志荣6	Quality Manager Chinese Name(New) 质量经理中文名	徐志荣6
Quality Manager English Name(Old) 质量经理英文名	Ms. Carol Xu6	Quality Manager English Name(New) 质量经理英文名	Ms. Carol Xu6
Quality Manager Telephone(Old) 质量经理电话	133 1710 1886	Quality Manager Telephone(New) 质量经理电话	133 1710 1886
Quality Manager Cell phone(Old) 质量经理移动电话	133 1710 1886	Quality Manager Cell phone(New) 质量经理移动电话	133 1710 1886
Quality Manager Email(Old) 质量经理电子邮箱		Quality Manager Email(New) 质量经理电子邮箱	jim.zhao6@hutchinson-wuhan.cn
Logistics Manager Chinese Name(Old) 物流经理中文名	徐志荣7	Logistics Manager Chinese Name(New) 物流经理中文名	徐志荣7
Logistics Manager English Name(Old) 物流经理英文名	Ms. Carol Xu7	Logistics Manager English Name(New) 物流经理英文名	Ms. Carol Xu7
Logistics Manager Telephone(Old) 物流经理电话	133 1710 1887	Logistics Manager Telephone(New) 物流经理电话	133 1710 1887
Logistics Manager Cell phone(Old) 物流经理移动电话	133 1710 1887	Logistics Manager Cell phone(New) 物流经理移动电话	133 1710 1887
Logistics Manager Email(Old) 物流经理电子邮箱		Logistics Manager Email(New) 物流经理电子邮箱	jim.zhao7@hutchinson-wuhan.cn

Bank Information 银行信息			
Account Holder(Old) 账户名	1234567	Account Holder(New) 账户名	1234567
Bank Account(Old) 银行账号	12345678	Bank Account(New) 银行账号	12345678
Bank Name(Old) 开户行名称	123456789	Bank Name(New) 开户行名称	123456789
Bank Address(Old) 开户行地址	6543211	Bank Address(New) 开户行地址	6543211
Bank Country(Old) 开户行所在国家	CN	Bank Country(New) 开户行所在国家	CN
Bank City(Old) 开户行所在城市	武汉	Bank City(New) 开户行所在城市	武汉
Currency(Old) 币种	CNY	Currency(New) 币种	CNY
Tax Reg. No(Old) 税号	1234567	Tax Reg. No(New) 税号	1234567
Bank SWIFT Code(Old) 银行 SWIFT Code	321345	Bank SWIFT Code(New) 银行 SWIFT Code	321345
Bank IBAN Code(Old) 银行IBAN Code	54321	Bank IBAN Code(New) 银行IBAN Code	54321

Signature by Both Parties 双方授权代表签字

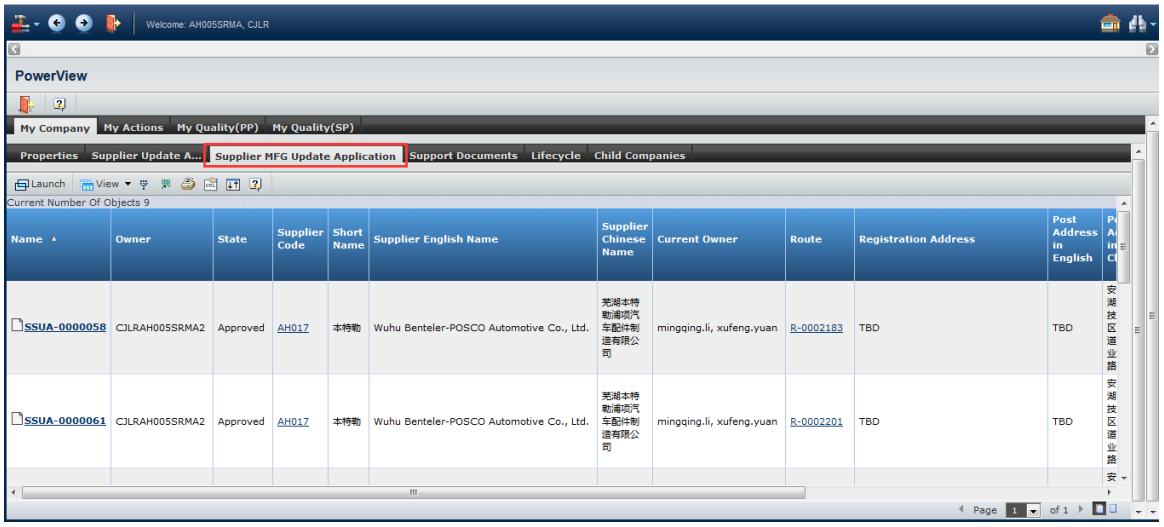
Accepted by Authorized Supplier Representative (Print Name) 供应商授权代表	CJLR Buyer (Print Name) 采购工程师	CJLR Purchasing Senior Manager (Print Name) 采购高级经理
Signature 签字: _____	Signature 签字: _____	Signature 签字: _____
Date 日期: _____	Date 日期: _____	Date 日期: _____
Chop 盖章:		

Important 重要提示:
1. Except otherwise stated, all fields must be completed
除非另有说明，所有内容必须填写
2. Supplier must ensure all the information completed and correct, otherwise the consequences will be taken upon by themselves
供应商必须确保所填写信息完整准确，否则由此带来的后果由供应商承担
3. Overseas supplier Provide by Email the scan copy of this "Vendor Information Maintenance Form" (with chop if any)
海外供应商需邮件提供维护表扫描件（如有章需盖章）
Chinese supplier Provide by Email the scan copy of this "Vendor Information Maintenance Form" with chop. attached with : 1)a copy of the company business license with Chop
中国境内供应商邮件提供同时加盖公章和财务章后的"供应商信息表"扫描件,并附上：1). 公司营业执照正副本复印件并加盖公章

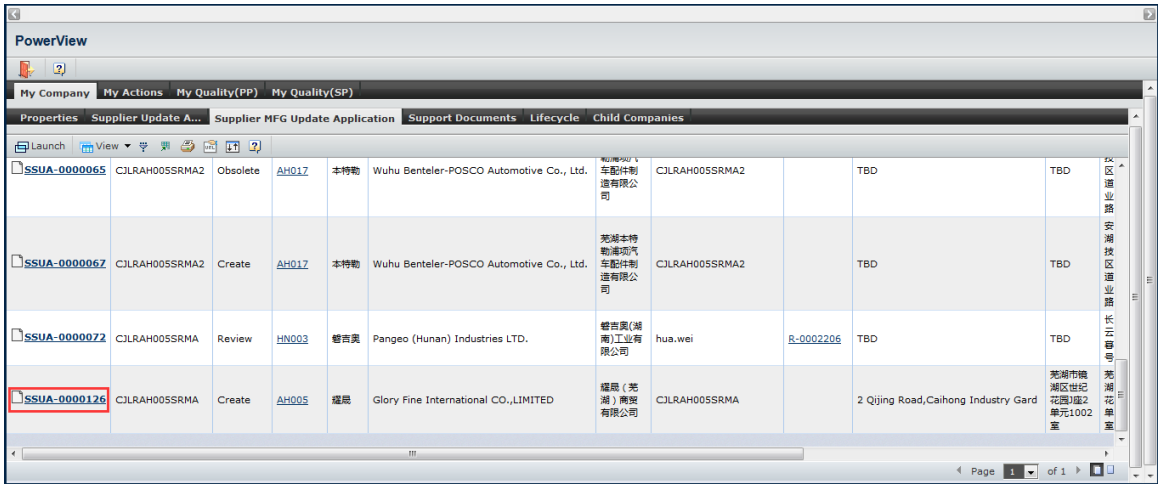
4.3.2.3 上传附件

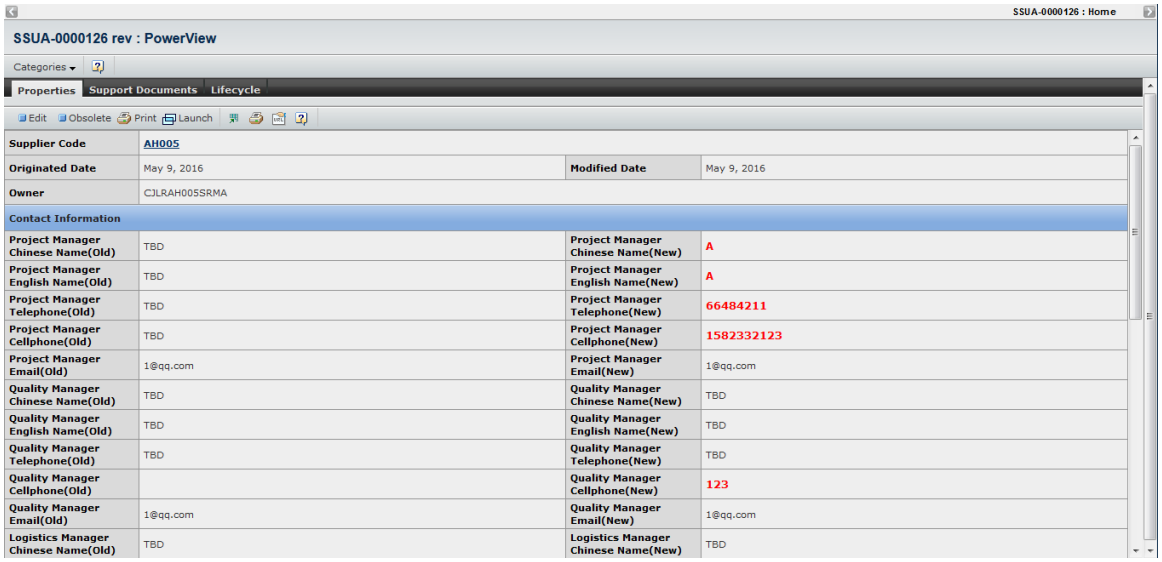
操作步骤

1. 点击“我的公司” →“工厂供应商信息修改申请”，查看所有自己创建的“工厂供应商信息修改申请”。

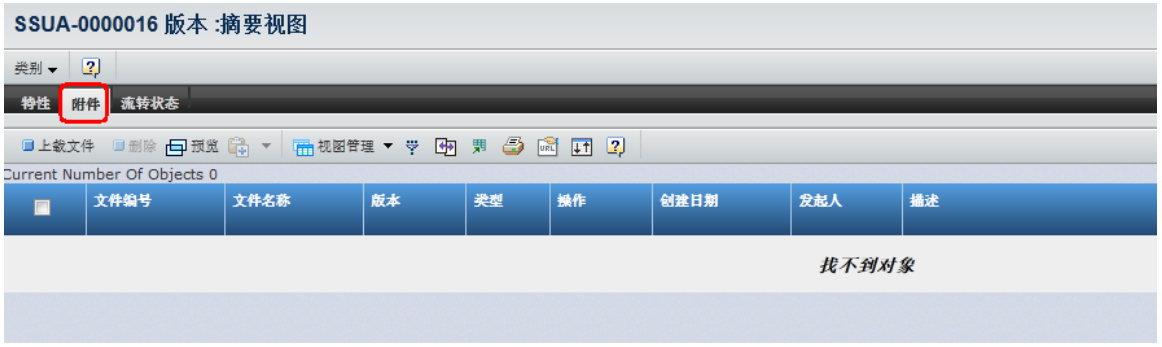


2. 点击“名称”链接，打开“供应商信息修改申请”摘要视图。

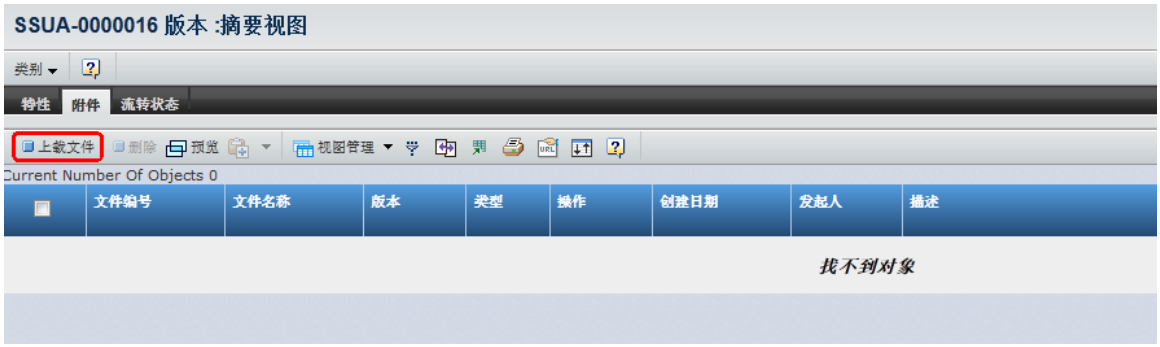




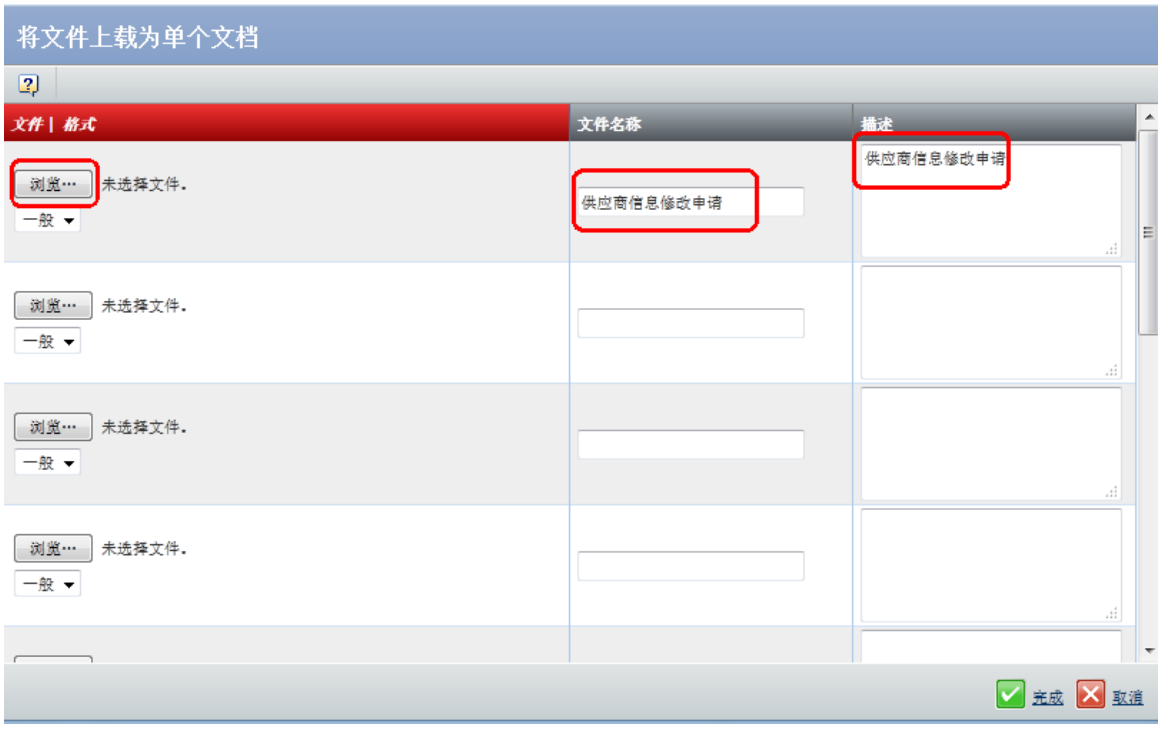
3. 打印“供应商信息修改申请”，签字盖章后扫描成PDF文档，上传到SRM系统。在“供应商信息维护申请”摘要视图，点击“附件”。



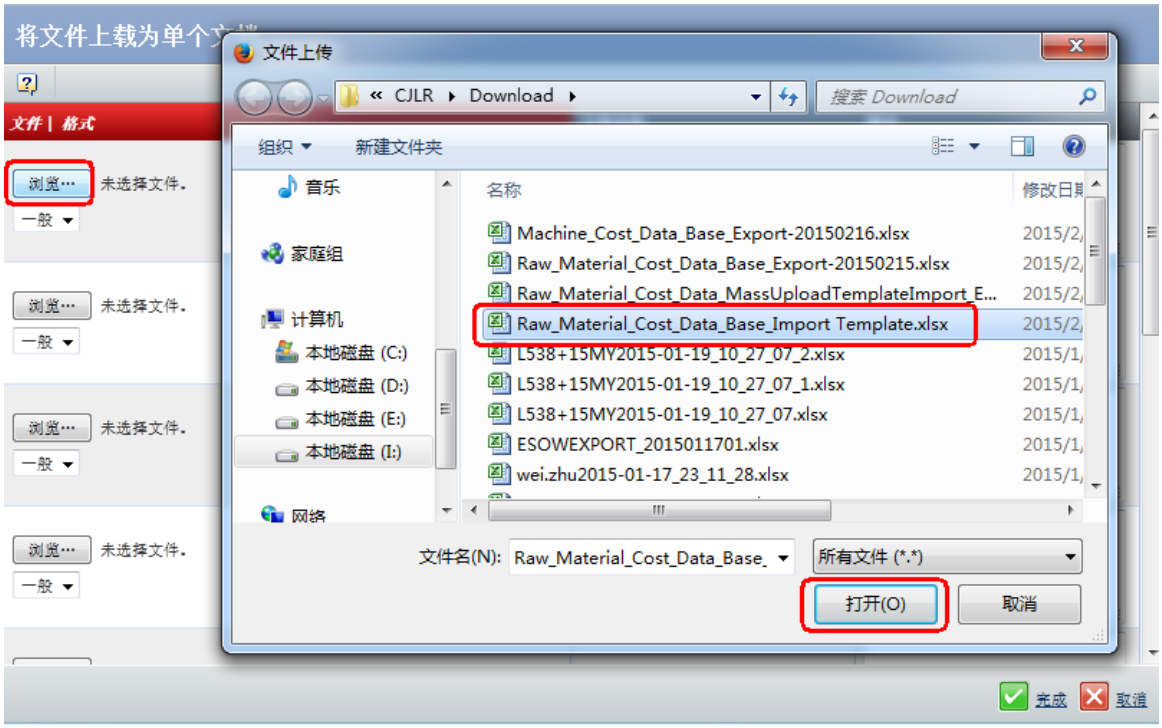
4. 若“供应商信息维护申请”在“创建”状态，点击“上载文件”。



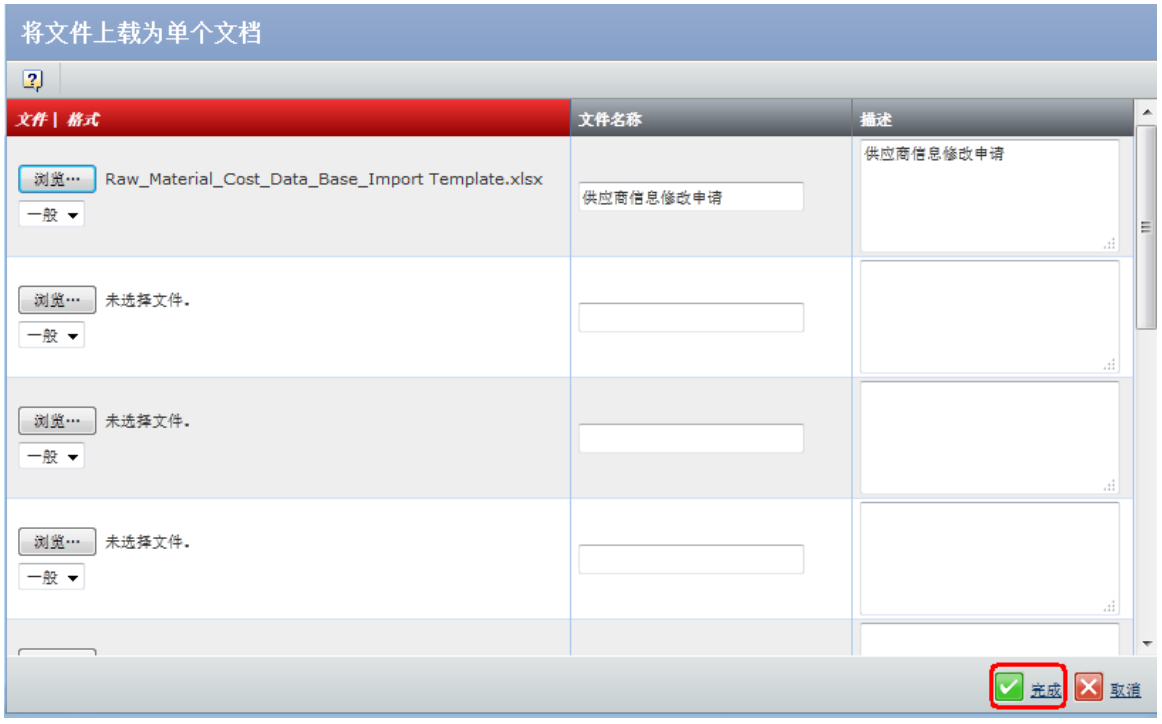
5. 输入描述文件名称和描述，点击 浏览… ，从本地电脑选择文件上传。



6. 选择文件上传。



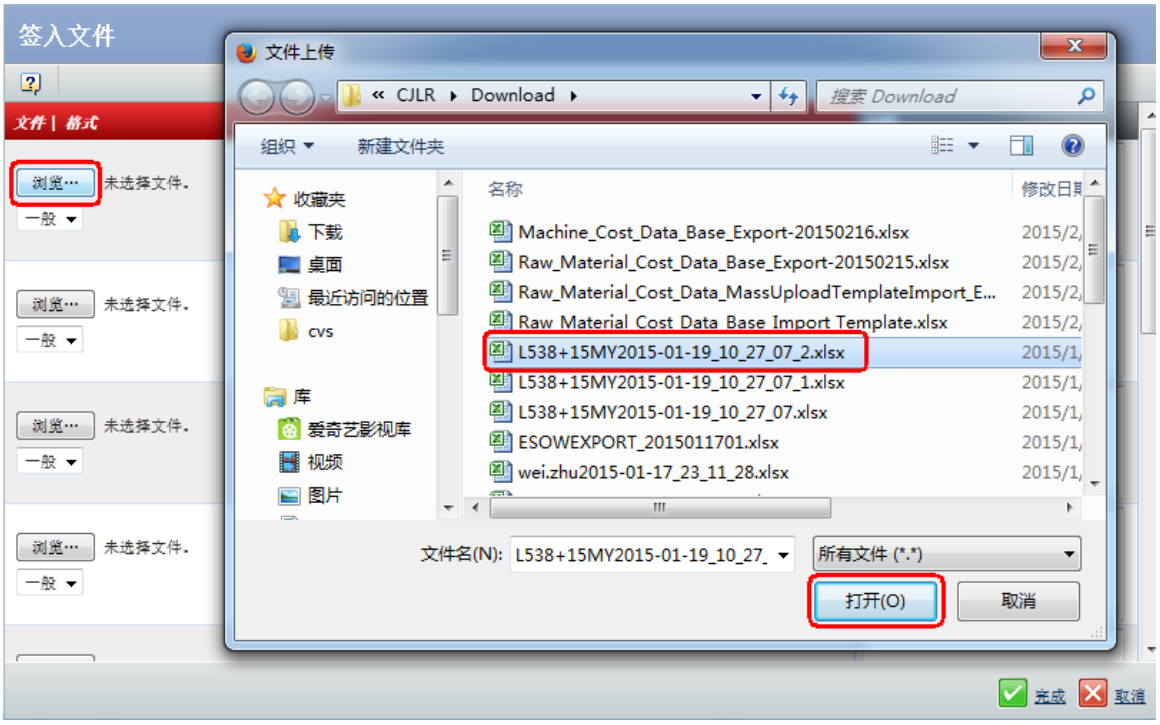
7. 选择上传文件后，点击“完成”。



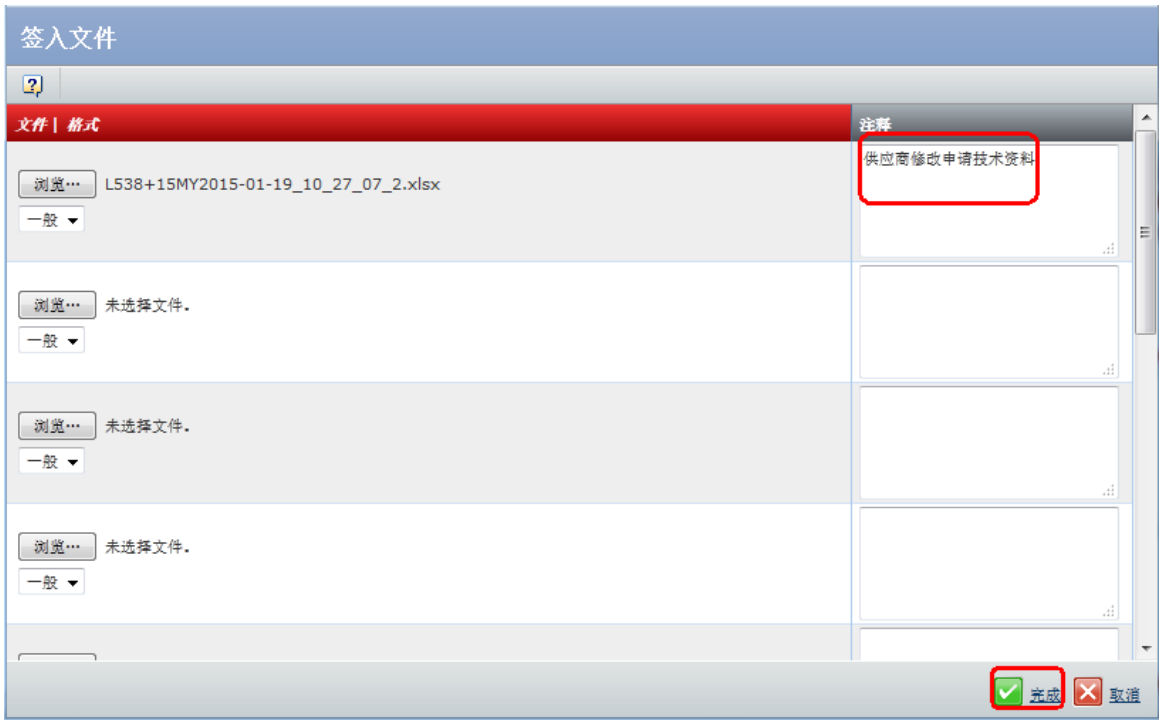
8. 上传文件后，文档显示在“附件”的页面列表。

9. 点击，可以添加文件。

10. 点击浏览…，从本地选择文件。



11. 输入注释，点击“完成”，添加上传文件完成。

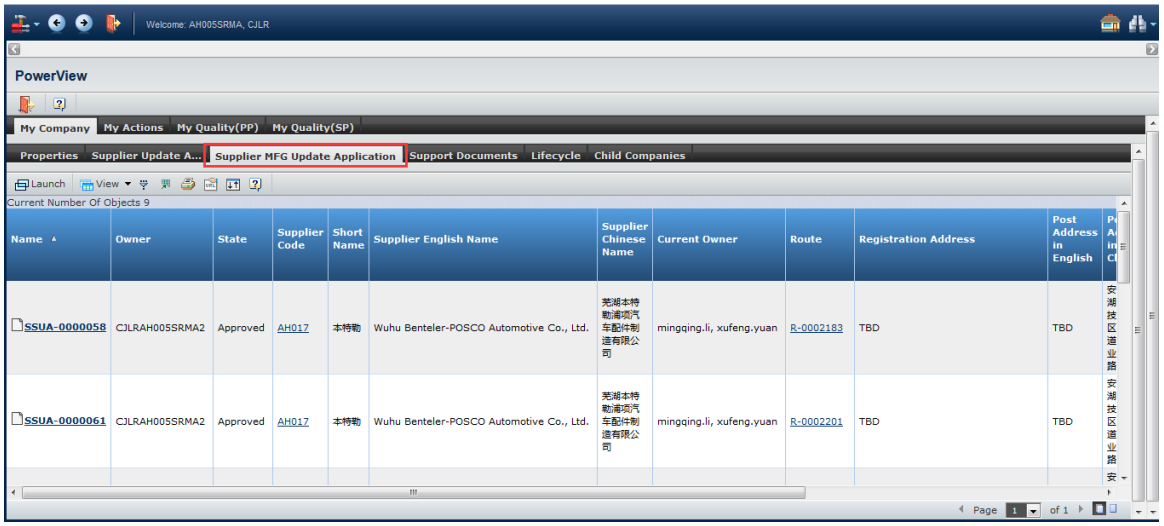


12. 若需删除上传的附件，请选择后，点击“删除”。

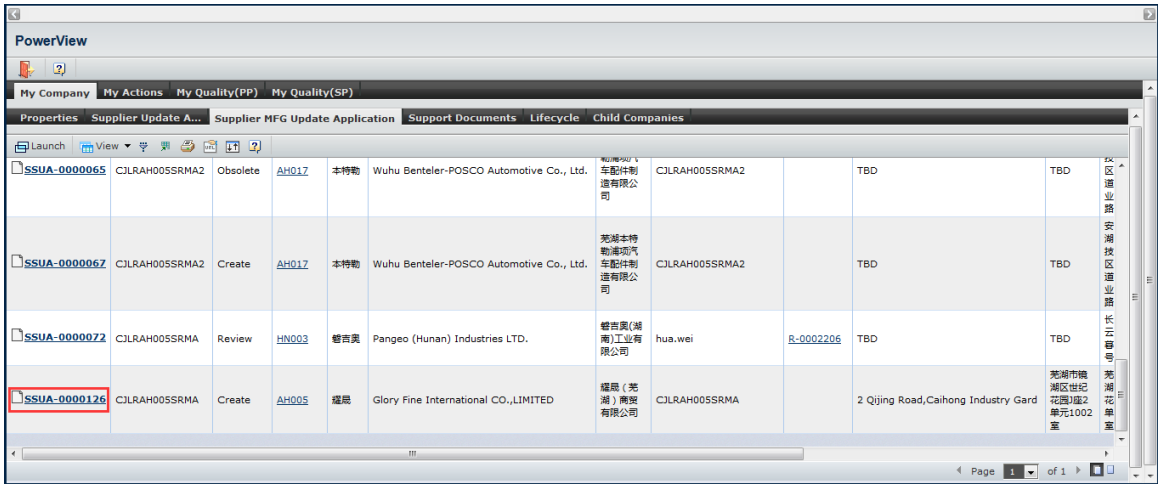
4.3.2.4 提交“供应商修改申请”审批

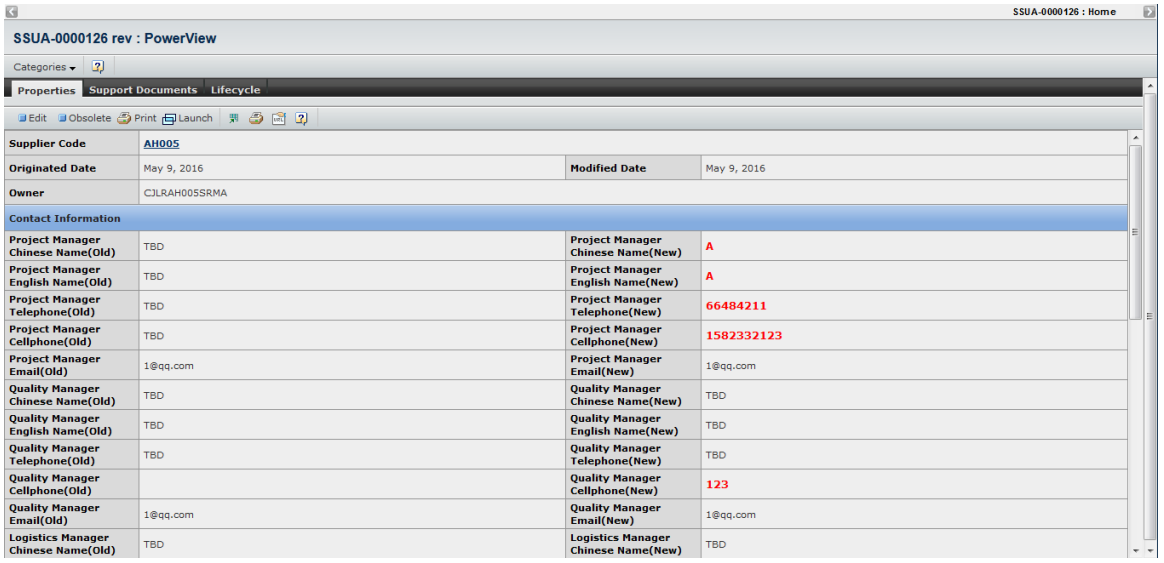
操作步骤

1. 点击“我的公司” →“工厂供应商信息修改申请”，查看所有自己创建的 “工厂供应商信息修改申请”。

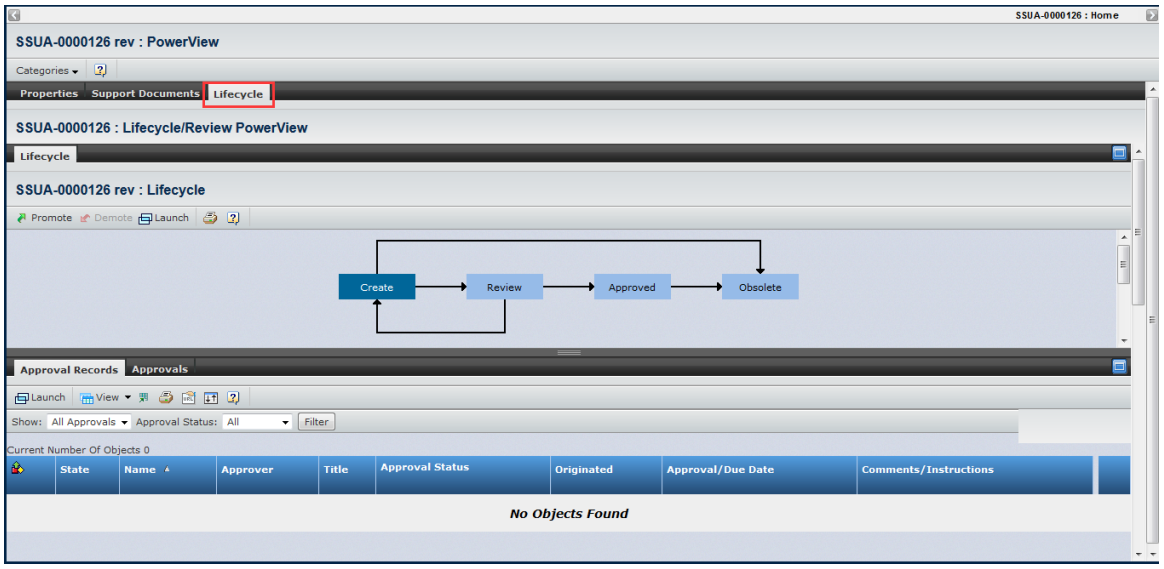


2. 点击“名称”链接，打开“供应商信息修改申请”摘要视图。

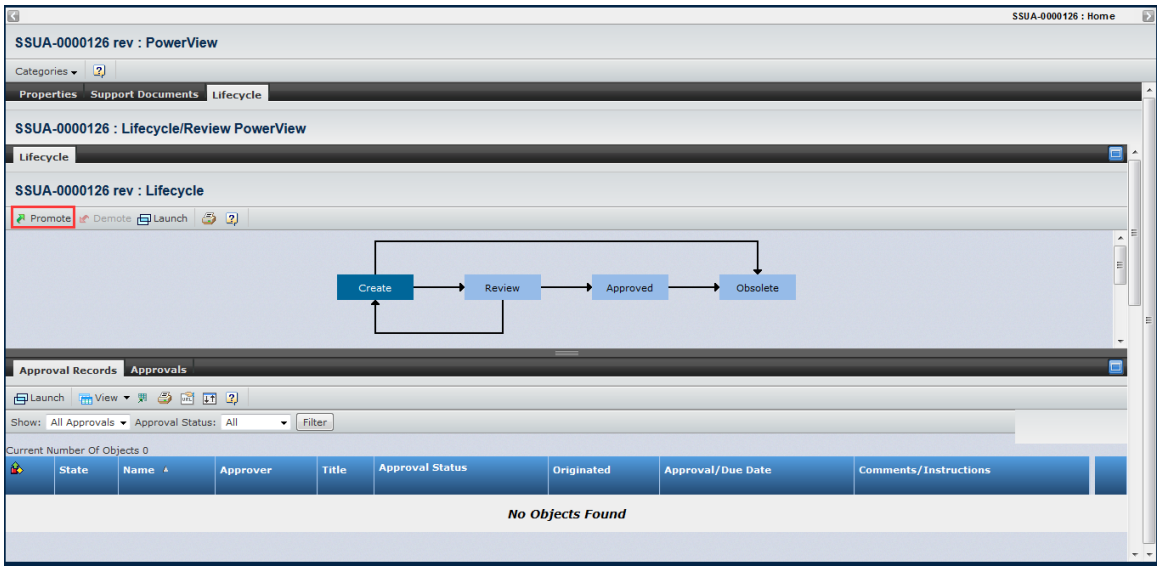




3. 在“供应商信息修改申请”的摘要视图页面，点击“流转状态”。

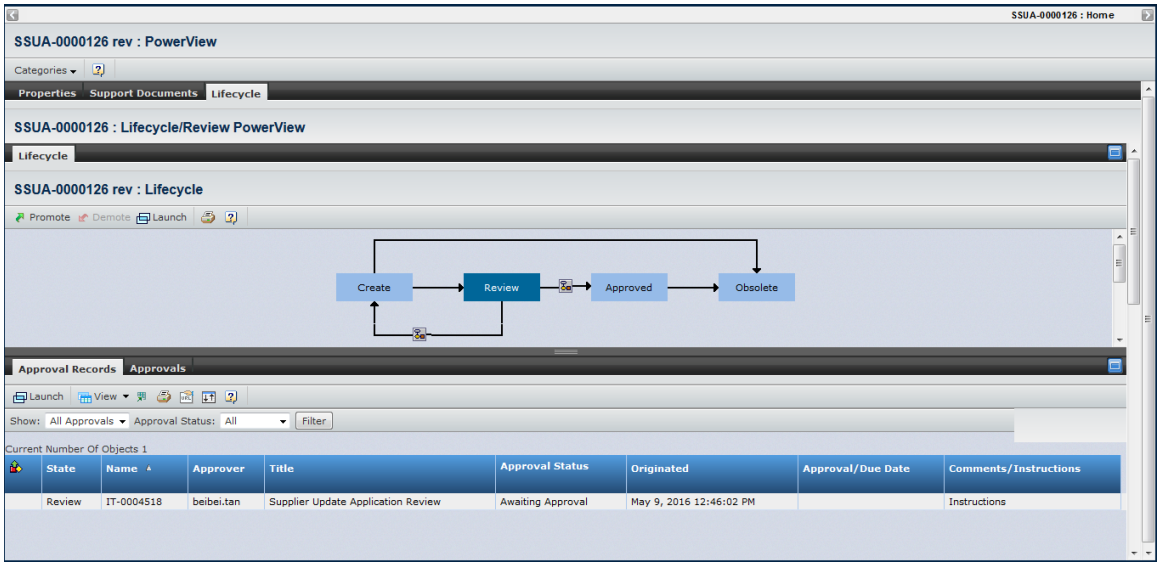


4. 点击“提交”，提交“供应商信息修改申请”审批。



5. 点击“提交”后，“供应商信息修改申请”流转到“审批”状态，系统产生审批任务。

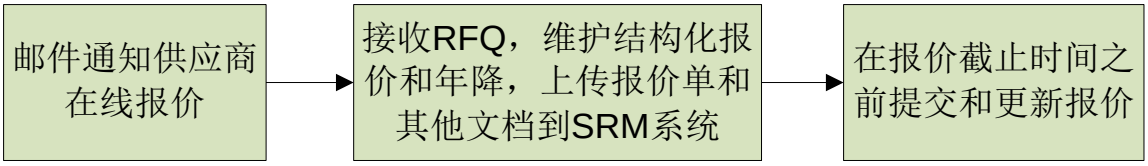
在“供应商信息修改申请”的流转状态页面，可以查看审批责任人和审批状态。


SSUA-0000126 : Home
SSUA-0000126 rev : PowerView
Categories
Properties
Support Documents
Lifecycle
SSUA-0000126 : Lifecycle/Review PowerView
Lifecycle
SSUA-0000126 rev : Lifecycle
Promote
Demote
Launch
Create
Review
Approved
Obsolete
Approval Records
Approvals
Launch
View
Show:
All Approvals
Approval Status:
All
Filter
Current Number Of Objects 1
State
Name
Approver
Title
Approval Status
Originated
Approval/Due Date
Comments/Instructions
Review
IT-0004518
beibei.tan
Supplier Update Application Review
Awaiting Approval
May 9, 2016 12:46:02 PM
Instructions

5. RFQ和在线报价

5.1 生产件 RFQ 和在线报价

5.1.1 生产件RFQ和在线报价流程



5.1.2 生产件RFQ

操作步骤

1. 供应商接收到CJLR采购发出的邮件后，登录SRM系统，下载RFQ包和在线报价。

发件人	SRM.INFO
收件人	CJLRJS075SRMA
CC	
主题	Production RFQ RFQ-2015041401 03 has been released, please view RFQ and prepare quotation. 生产件RFQ RFQ-2015041401 03 已发放，请准备报价。

Dear CJLRJS075 SRMA,

Production RFQ RFQ-2015041401 03 has been released by jing li on Apr 28, 2015. Please view RFQ and prepare quotation.

RFQ No.	Round	Sourcing Program	CJLR Fax No.	Buyer Email	CJLR Buyer	Deadline for Submission	Comments
RFQ-2015041401	03		Unknown	ming.ye@cheryjaguarlandrover.com	jing.li	5/9/2015 9:00:00 AM	

Best Regards.
Chery Jaguar Land Rover Automobile Co. Ltd.

尊敬的CJLRJS075 SRMA,

jing li 于Apr 28, 2015发放了生产件RFQ RFQ-2015041401 03. 请接收RFQ并准备报价。

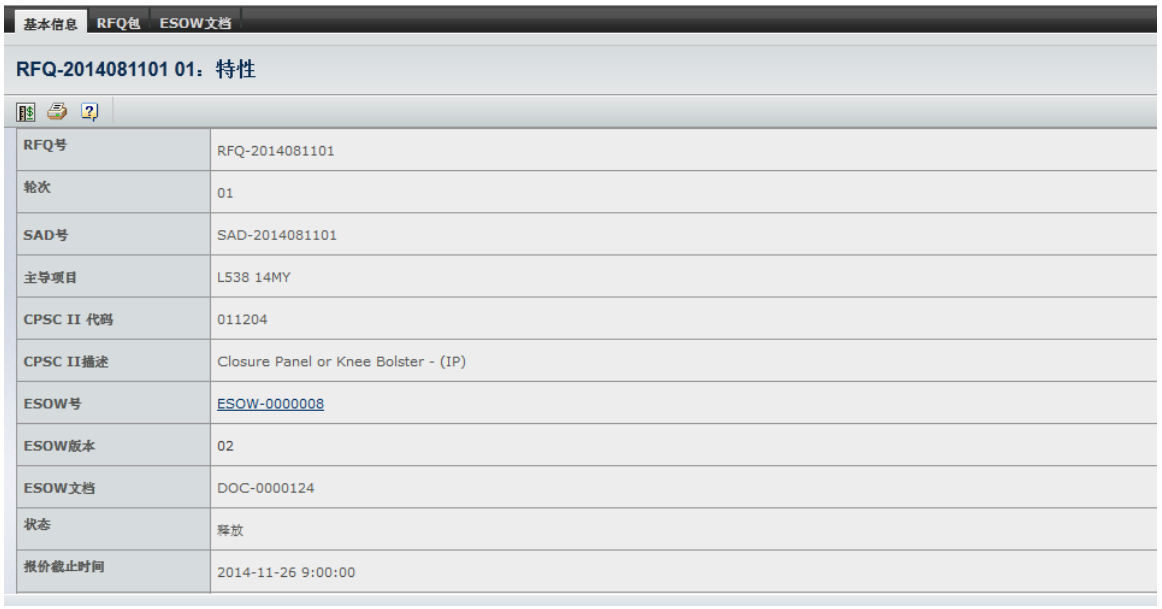
RFQ号	轮次	主导项目	CJLR传真	CJLR采购员电子邮件	CJLR采购员	报价截止时间	备注
RFQ-2015041401	03		Unknown	ming.ye@cheryjaguarlandrover.com	jing.li	5/9/2015 9:00:00 AM	

非常感谢。
奇瑞捷豹路虎汽车有限公司

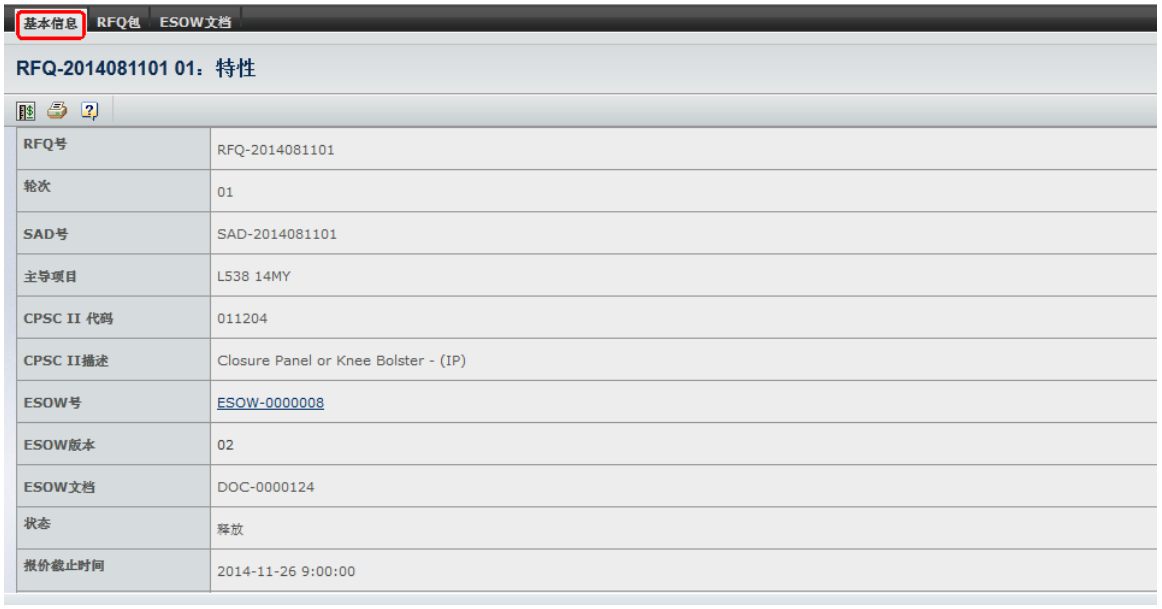
2. 在“我的商务（生产件）”中，选择“我的报价”。

RFQ号	报价	报价轮次	报价截止时间	实际回复时间	状态	采购员
RFQ-2014080408	报价	2	2014-8-5		未报价	chao.song
RFQ-2014081101	报价	01	2014-11-26		未报价	hao.yan
RFQ-2014101101	报价	02	2014-10-30	2014-10-11	已报价	jing.li
RFQ-2014102402	报价	01	2014-11-8	2014-10-24	已报价	chao.song
RFQ-2014110501	报价	01	2014-11-26	2014-11-5	已报价	jing.li
RFQ-2014110504	报价	01	2014-12-6	2014-11-5	已报价	jing.li
RFQ-2014111101	报价	01	2014-11-12	2014-11-11	已报价	jing.li

3. 点击“RFQ号”链接，跳转到RFQ摘要视图。

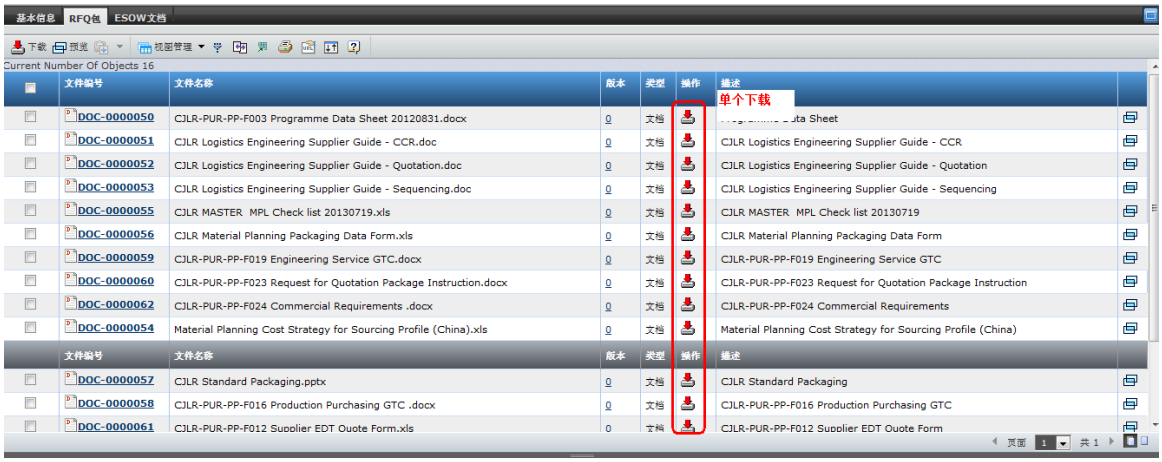


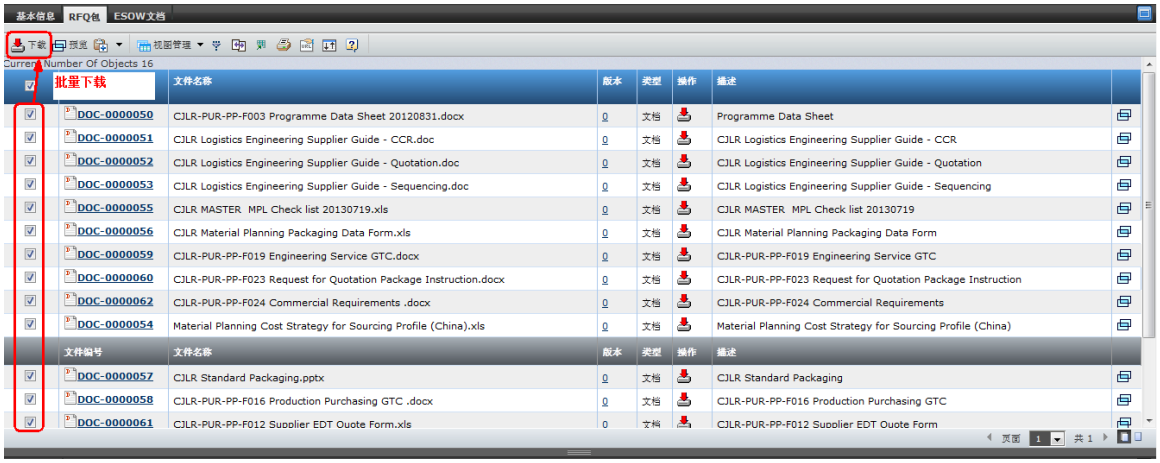
4. 在RFQ摘要视图页，点击“基本信息”，可查看RFQ基本信息。



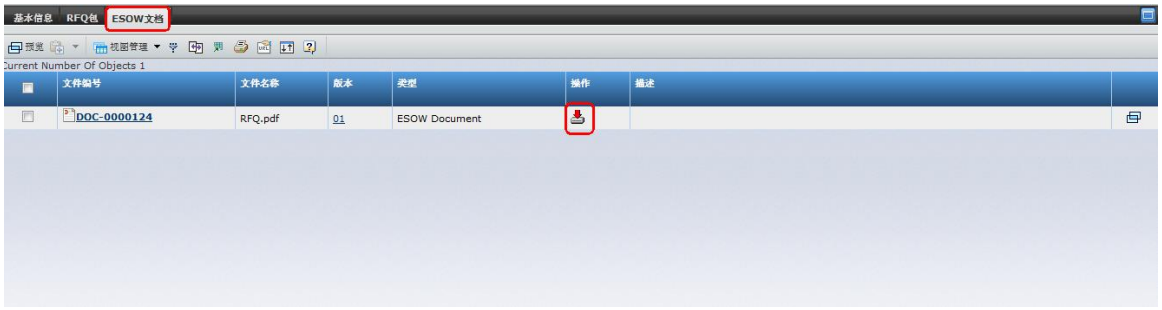
5. 在RFQ摘要视图页，点击“RFQ包”，可以查看并下载RFQ包（报价的模板文件）。

可以点击特定RFQ包的单个下载，也可以选择RFQ包后，进行批量下载。





6. 点击“ESOW文档”，供应商可以查看并下载ESOW文件（工程技术要求文件）。

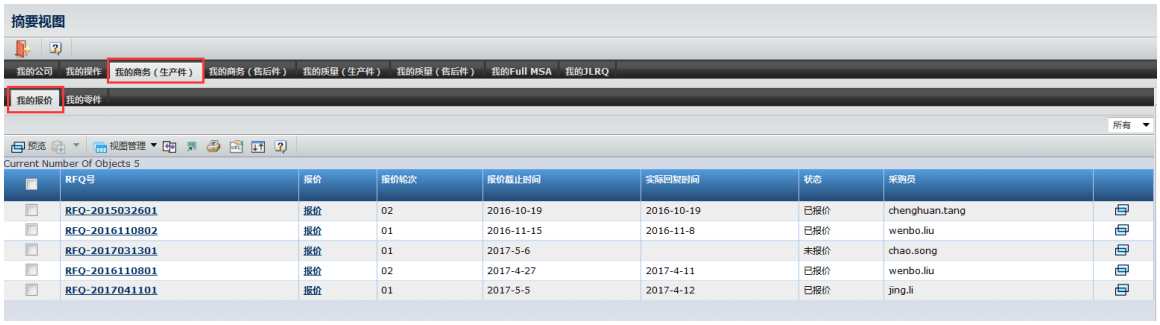


5.1.3 生产件在线报价

注意：供应商上传报价后需提交报价则报价完成，需在报价截止时间之前提交或更新报价，超过报价截止时间供应商则无法提交或更新报价。

操作步骤

1. 在“我的商务（生产件）”中，选择“我的报价”。



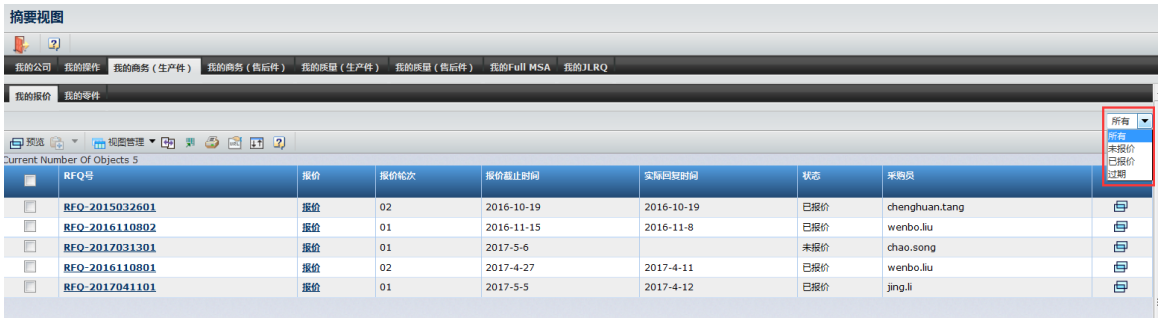
2. 在“我的报价”中有四个视图。

   1) 所有：默认视图，包括了未报价、已报价和过期的报价。

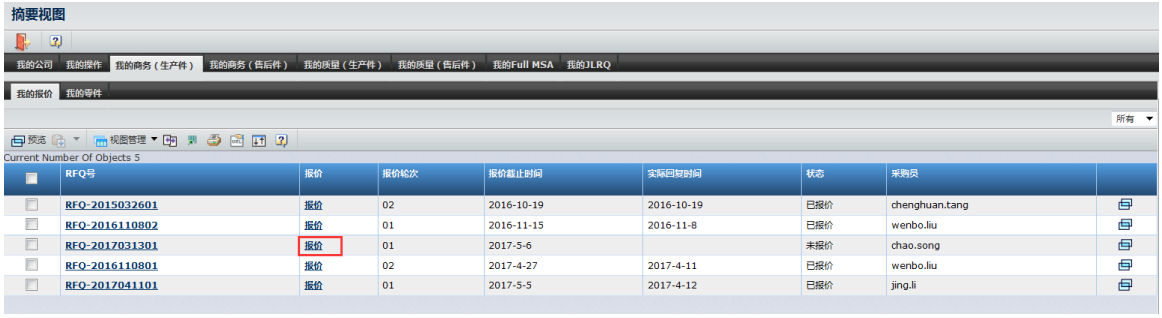
   2) 未报价：未超过报价截止时间且未提交的报价。

   3) 已报价：已提交的报价。

   4) 过期：未提交的报价且已超过报价截止时间。



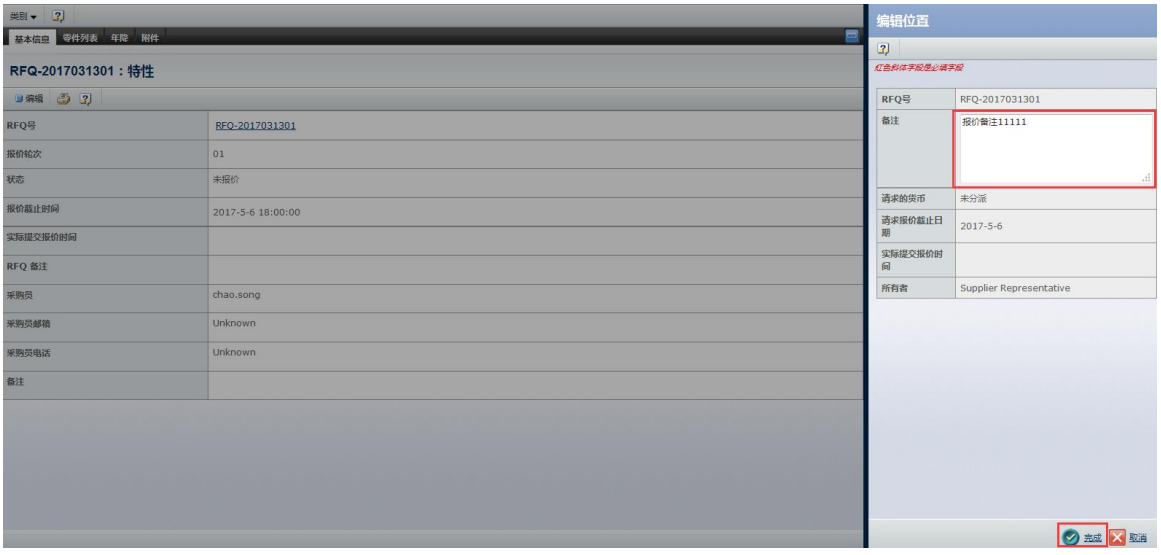
3. 点击“报价”链接，跳转到报价单摘要视图。



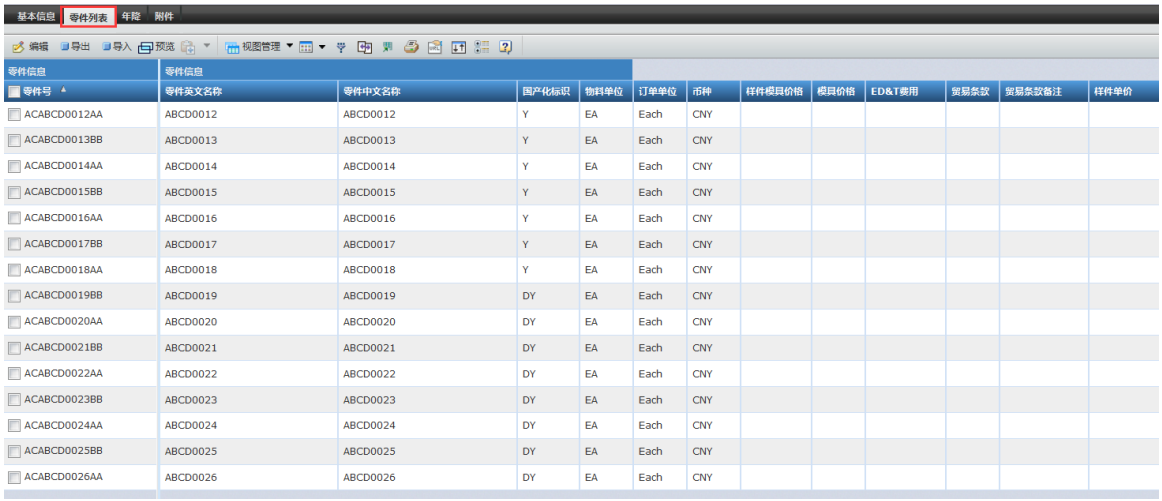
4. 在报价单的摘要视图页，点击“基本信息”，可以查看报价单的基本信息。

5. 点击“编辑”可以编辑报价的备注。

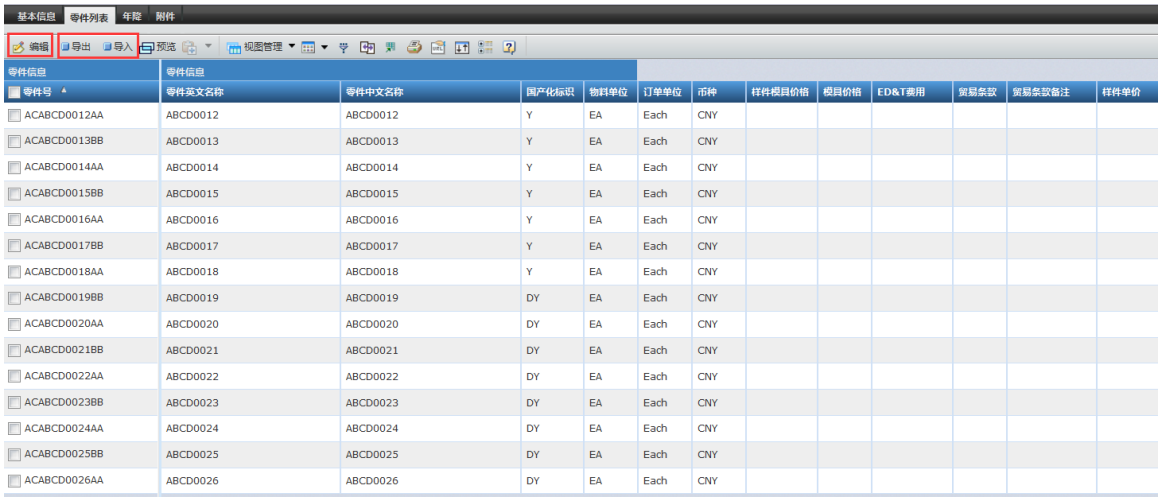
6. 填写“备注”，点击“完成”，会显示已保存的报价备注。



7. 在报价单摘要视图，点击“零件列表”，可以查看和维护零件的价格信息。第一轮RFQ报价的价格默认值为空，其后轮次RFQ的报价默认会引用前一轮报价，供应商可以修改。

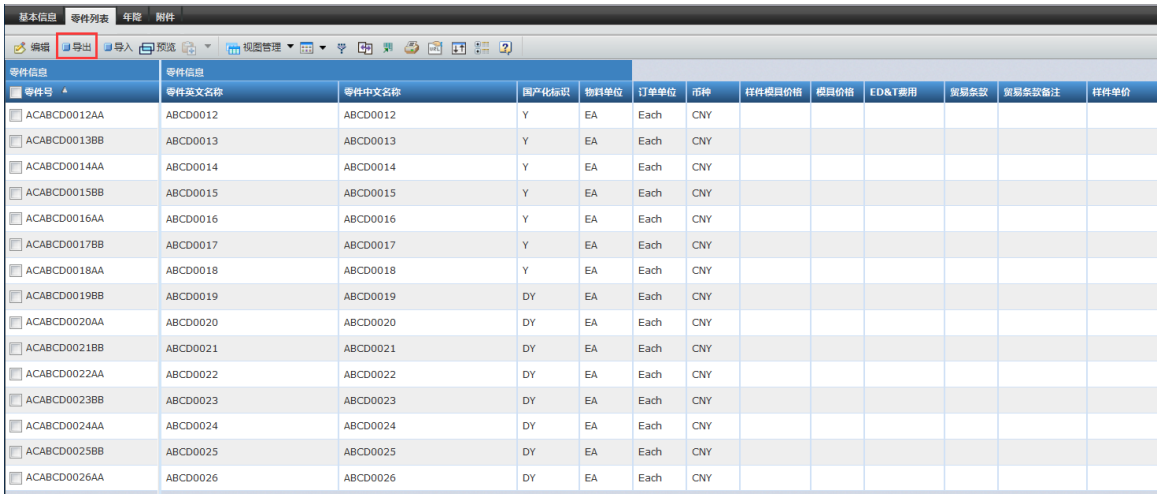


8. 有两种方式维护零件价格，在线编辑和批量导入导出。



零件信息	零件信息											
零件号	零件英文名称	零件中文名称	国产化标识	物料单位	订单单位	币种	样件模具价格	模具价格	ED&T费用	贸易条款	贸易条款备注	样件单价
ACABCD0012AA	ABCD0012	ABCD0012	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0013BB	ABCD0013	ABCD0013	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0014AA	ABCD0014	ABCD0014	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0015BB	ABCD0015	ABCD0015	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0016AA	ABCD0016	ABCD0016	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0017BB	ABCD0017	ABCD0017	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0018AA	ABCD0018	ABCD0018	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0019BB	ABCD0019	ABCD0019	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0020AA	ABCD0020	ABCD0020	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0021BB	ABCD0021	ABCD0021	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0022AA	ABCD0022	ABCD0022	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0023BB	ABCD0023	ABCD0023	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0024AA	ABCD0024	ABCD0024	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0025BB	ABCD0025	ABCD0025	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0026AA	ABCD0026	ABCD0026	DY	EA	Each	CNY						

9. 第一种方式：批量导入导出。在“零件列表”页面，点击“导出”。



零件信息	零件信息											
零件号	零件英文名称	零件中文名称	国产化标识	物料单位	订单单位	币种	样件模具价格	模具价格	ED&T费用	贸易条款	贸易条款备注	样件单价
ACABCD0012AA	ABCD0012	ABCD0012	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0013BB	ABCD0013	ABCD0013	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0014AA	ABCD0014	ABCD0014	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0015BB	ABCD0015	ABCD0015	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0016AA	ABCD0016	ABCD0016	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0017BB	ABCD0017	ABCD0017	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0018AA	ABCD0018	ABCD0018	Y	EA	Each	CNY						
ACABCD0019BB	ABCD0019	ABCD0019	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0020AA	ABCD0020	ABCD0020	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0021BB	ABCD0021	ABCD0021	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0022AA	ABCD0022	ABCD0022	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0023BB	ABCD0023	ABCD0023	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0024AA	ABCD0024	ABCD0024	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0025BB	ABCD0025	ABCD0025	DY	EA	Each	CNY						
ACABCD0026AA	ABCD0026	ABCD0026	DY	EA	Each	CNY						

10. 导出的结构化报价表中有四个Sheet，蓝色字段需供应商填写，灰色字段无需供应商填写。
    a) RFQ Basic Information: 包含了RFQ基本信息，供参考。
    b) Summary Cost：包含了零件清单和价格信息，价格信息由供应商填写。
    c) Annual Productivity：供应商可以填写年降和首次年降日期，年降只需填写数字不需填写%（如年降为2%应该填写2）。
    d) Notes：相关说明。

	A	B	C
1	RFQ No. RFQ号	RFQ-2017031301	
2	RFQ Round RFQ轮次	01	
3	Lead Program 主导项目	L550 18MY	
4	Affected Program 其他涉及项目	X261 18MY, L538 18MY	
5	Commodity Name 商品名称	Commodity Name - 11	
6	RFQ Status RFQ状态	Sent	
7	Deadline for Submission 报价截止时间	5/6/2017 6:00:00 PM	
8	CJLR Buyer CJLR采购员	chao.song	
9	CJLR Buyer Email CJLR采购员邮箱		
10	PD Engineer PD Engineer	aigen.lin	
11	PD Engineer Email PD Engineer 邮箱		
12	RFQ Comments RFQ备注		
13			
14			

RFQ Basic Information | Summary Cost | Annual Productivity | Notes

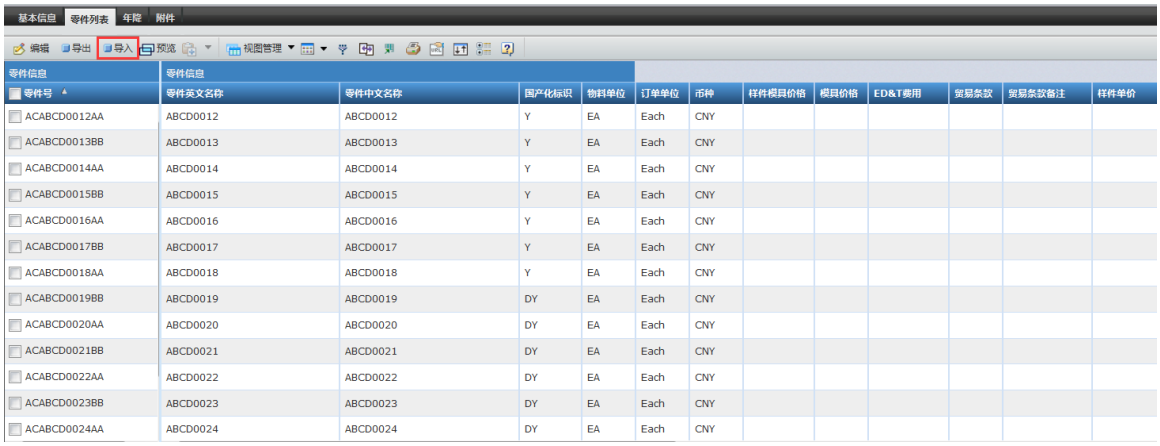
	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
	Part Information						Cost Information									
	Part English Name 零件英文名称	Part Chinese Name 零件中文名称	Localization Flag 国产化标识	Part UoM 基本单位	Order Unit 订单单位	Currency 币种	Tooling Cost 模具费用	Prototype Piece Price 样件单价	Prototype Tooling Cost 样件模具费用	ED & T Cost 工程设计&测试费用	Incoterm 贸易条款	Incoterm Notes 贸易条款备注	Total Price 单件总价	Piece Price 单价	Packaging 包装费	Transport 运输费
1	ABCD0018	ABCD0018	Y	EA	EA	CNY	120000	60.35	10000.23	20000	FCA	Carrier	22.26	20.35	1.23	0.68
2	ABCD0017	ABCD0017	Y	EA	EA	CNY	100000	70.23	12000.34	12000.34	FCA	Carrier	25.58	23.67	1.23	0.68
3	ABCD0021	ABCD0021	DY	EA	EA	CNY	100000	80.23	10000	10000	FCA	Carrier	0.011134	0.0085	0.0014	0.001234
4	ABCD0013	ABCD0013	Y	EA	EA	CNY	110000	100.89	10000	10000	FCA	Carrier	40.57	34.56	2.45	3.56
5	ABCD0025	ABCD0025	DY	EA	EA	CNY	120000	120.56	12000	10000	FCA	Carrier	35.68	32.12	2.22	1.34
6	ABCD0015	ABCD0015	Y	EA	EA	CNY	0	100	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
7	ABCD0019	ABCD0019	DY	EA	EA	CNY	0	101	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
8	ABCD0012	ABCD0012	Y	EA	EA	CNY	0	102	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
9	ABCD0020	ABCD0020	DY	EA	EA	CNY	0	103	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
10	ABCD0022	ABCD0022	DY	EA	EA	CNY	0	104	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
11	ABCD0024	ABCD0024	DY	EA	EA	CNY	0	105	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
12	ABCD0023	ABCD0023	DY	EA	EA	CNY	0	106	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
13	ABCD0016	ABCD0016	Y	EA	EA	CNY	0	107	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
14	ABCD0026	ABCD0026	DY	EA	EA	CNY	0	108	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5
15	ABCD0014	ABCD0014	Y	EA	EA	CNY	0	109	0	0	FCA	Carrier	3.5	2	1	0.5

RFQ Basic Information | Summary Cost | Annual Productivity | Notes

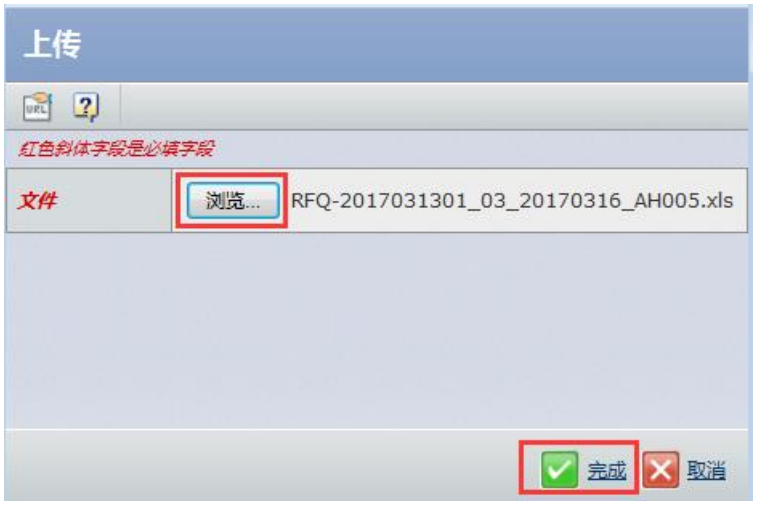
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
Lead Program 主导项目		Affected Program 其它涉及项目					Annual Productivity(%) 年降(%)						
Name 项目名称	Job1 Date 投产日期	Name 项目名称	Job1 Date 投产日期	Name 项目名称	Job1 Date 投产日期	First Cost Down Date 首次年降日期	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
L550 18MY	2017/08/10	X261 18MY	2017/10/08	L538 18MY	2017/09/20	2018/08/10	0	2.35	3.25	3.58	0	0	0

RFQ Basic Information / Summary Cost / Annual Productivity / Notes

11. 填写完价格和年降后，点击“导入”。



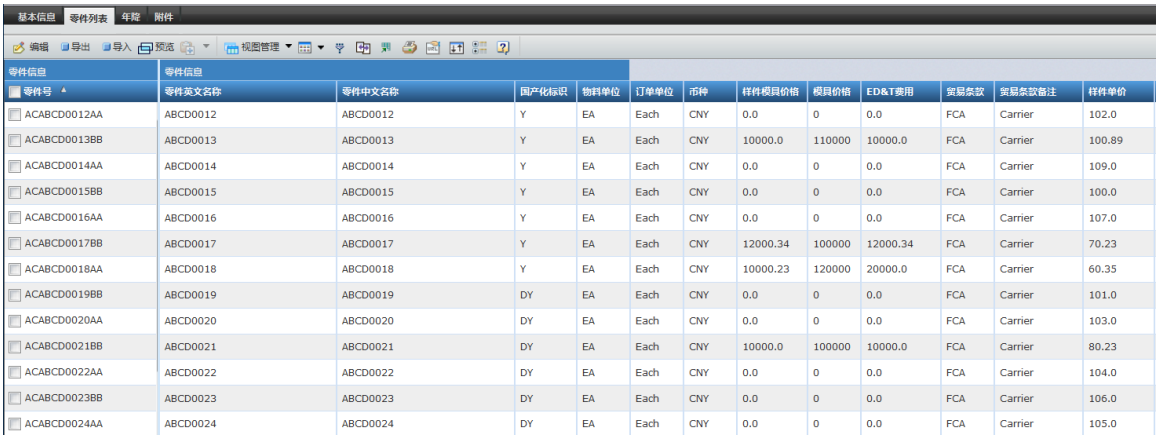
12. 点击“浏览”选择结构化报价表，点击“完成”导入。



13. 导入过程中，系统会校验结构化报价表的内容并提醒供应商。

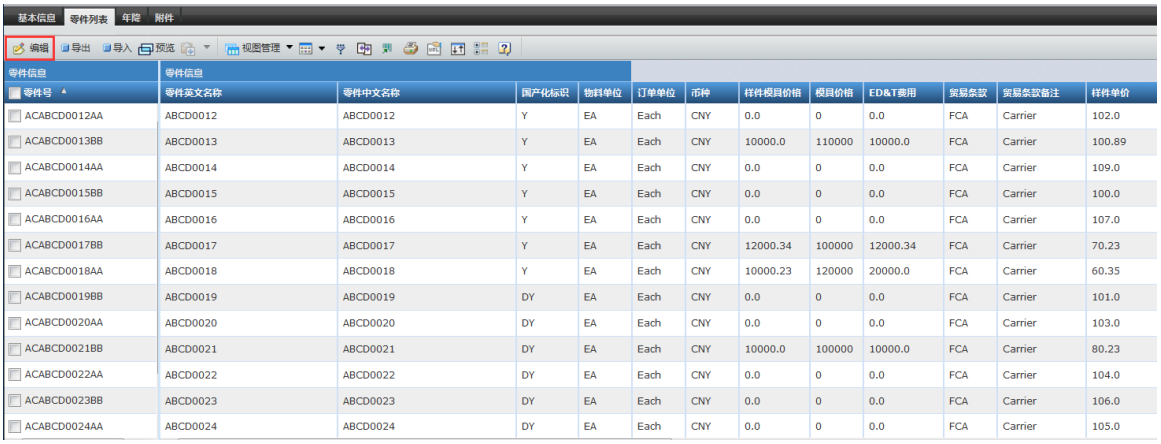
1) 零件的价格信息不能为空，若价格为0则需填写0。
2) 样件模具价格，模具价格和ED&T费用不能超过2位小数。
3) 若单价大于等于0.01元，则单价、包装费、运输费、样件单价不能超过2位小数。
4) 若单价小于0.01元，则单价、包装费、运输费、样件单价不能超过6位小数。
5) 若无年降，需将首次年降日期设置为空，每年的年降需填写0。
6) 若有年降，需填写首次年降日期和年降。年降需填写正数(如年降为2%只需填写2)，年降不能超过2位小数，首次年降年份之前的年降需填写0。首次年降日期需晚于主导项目的投产日期。

14. 导入完成后，系统会刷新报价单主页面。



零件号	零件英文名称	零件中文名称	国产化标识	物料单位	订单单位	币种	样件模具价格	模具价格	ED&T费用	贸易条款	贸易条款备注	样件单价
ACABCD0012AA	ABCD0012	ABCD0012	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	102.0
ACABCD0013BB	ABCD0013	ABCD0013	Y	EA	Each	CNY	10000.0	110000	10000.0	FCA	Carrier	100.89
ACABCD0014AA	ABCD0014	ABCD0014	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	109.0
ACABCD0015BB	ABCD0015	ABCD0015	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	100.0
ACABCD0016AA	ABCD0016	ABCD0016	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	107.0
ACABCD0017BB	ABCD0017	ABCD0017	Y	EA	Each	CNY	12000.34	100000	12000.34	FCA	Carrier	70.23
ACABCD0018AA	ABCD0018	ABCD0018	Y	EA	Each	CNY	10000.23	120000	20000.0	FCA	Carrier	60.35
ACABCD0019BB	ABCD0019	ABCD0019	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	101.0
ACABCD0020AA	ABCD0020	ABCD0020	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	103.0
ACABCD0021BB	ABCD0021	ABCD0021	DY	EA	Each	CNY	10000.0	100000	10000.0	FCA	Carrier	80.23
ACABCD0022AA	ABCD0022	ABCD0022	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	104.0
ACABCD0023BB	ABCD0023	ABCD0023	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	106.0
ACABCD0024AA	ABCD0024	ABCD0024	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	105.0

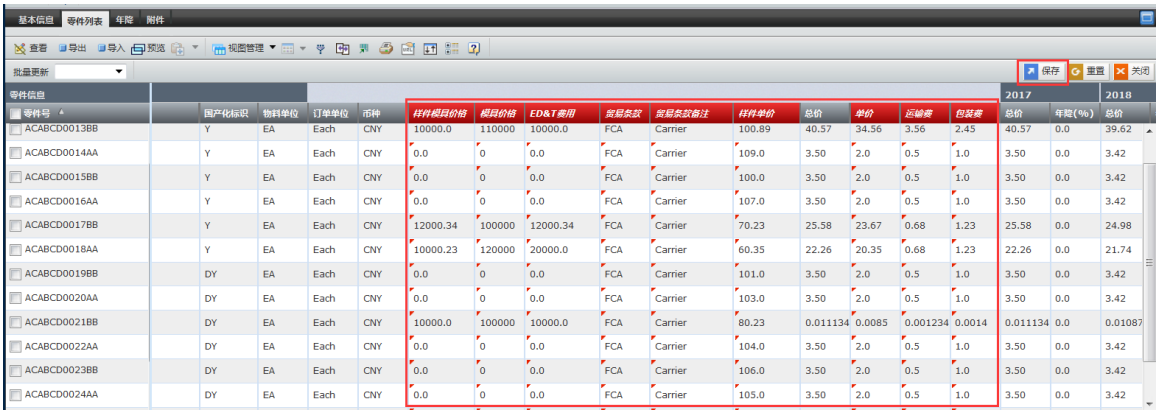
15. 第二种方式：在线编辑。在“零件列表”页面，点击“编辑”。



零件号	零件英文名称	零件中文名称	国产化标识	物料单位	订单单位	币种	样件模具价格	模具价格	ED&T费用	贸易条款	贸易条款备注	样件单价
ACABCD0012AA	ABCD0012	ABCD0012	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	102.0
ACABCD0013BB	ABCD0013	ABCD0013	Y	EA	Each	CNY	10000.0	110000	10000.0	FCA	Carrier	100.89
ACABCD0014AA	ABCD0014	ABCD0014	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	109.0
ACABCD0015BB	ABCD0015	ABCD0015	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	100.0
ACABCD0016AA	ABCD0016	ABCD0016	Y	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	107.0
ACABCD0017BB	ABCD0017	ABCD0017	Y	EA	Each	CNY	12000.34	100000	12000.34	FCA	Carrier	70.23
ACABCD0018AA	ABCD0018	ABCD0018	Y	EA	Each	CNY	10000.23	120000	20000.0	FCA	Carrier	60.35
ACABCD0019BB	ABCD0019	ABCD0019	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	101.0
ACABCD0020AA	ABCD0020	ABCD0020	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	103.0
ACABCD0021BB	ABCD0021	ABCD0021	DY	EA	Each	CNY	10000.0	100000	10000.0	FCA	Carrier	80.23
ACABCD0022AA	ABCD0022	ABCD0022	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	104.0
ACABCD0023BB	ABCD0023	ABCD0023	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	106.0
ACABCD0024AA	ABCD0024	ABCD0024	DY	EA	Each	CNY	0.0	0	0.0	FCA	Carrier	105.0

16. 填写零件的价格信息，点击“保存”。

1) 零件的价格信息不能为空，若价格为0则需填写0。
2) 样件模具价格，模具价格和ED&T费用不能超过2位小数。
3) 若单价大于等于0.01元，则单价、包装费、运输费、样件单价不能超过2位小数。
4) 若单价小于0.01元，则单价、包装费、运输费、样件单价不能超过6位小数。

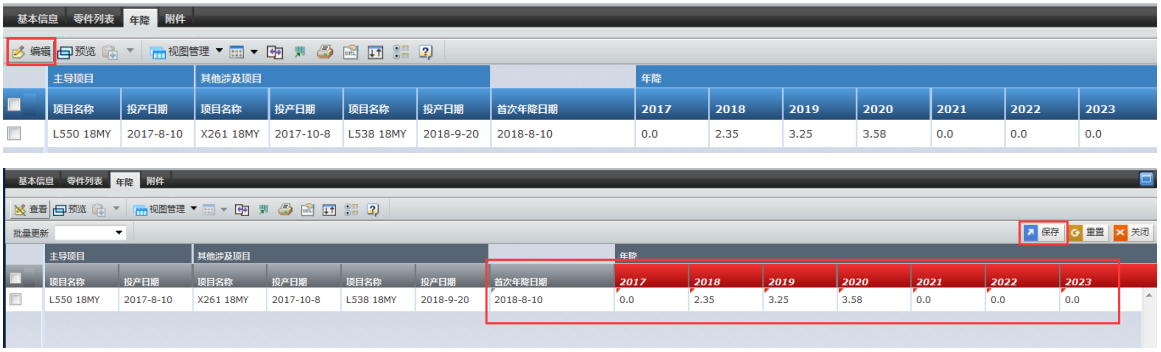


17. 在报价单摘要视图，点击“年降”查看和维护年降信息。

18. 点击“编辑”填写首次年降日期和年降，点“保存”。“首次年降日期”的默认值为主导项目的投产日期+1年。

1) 若无年降，需将首次年降日期设置为空，每年的年降需填写0。

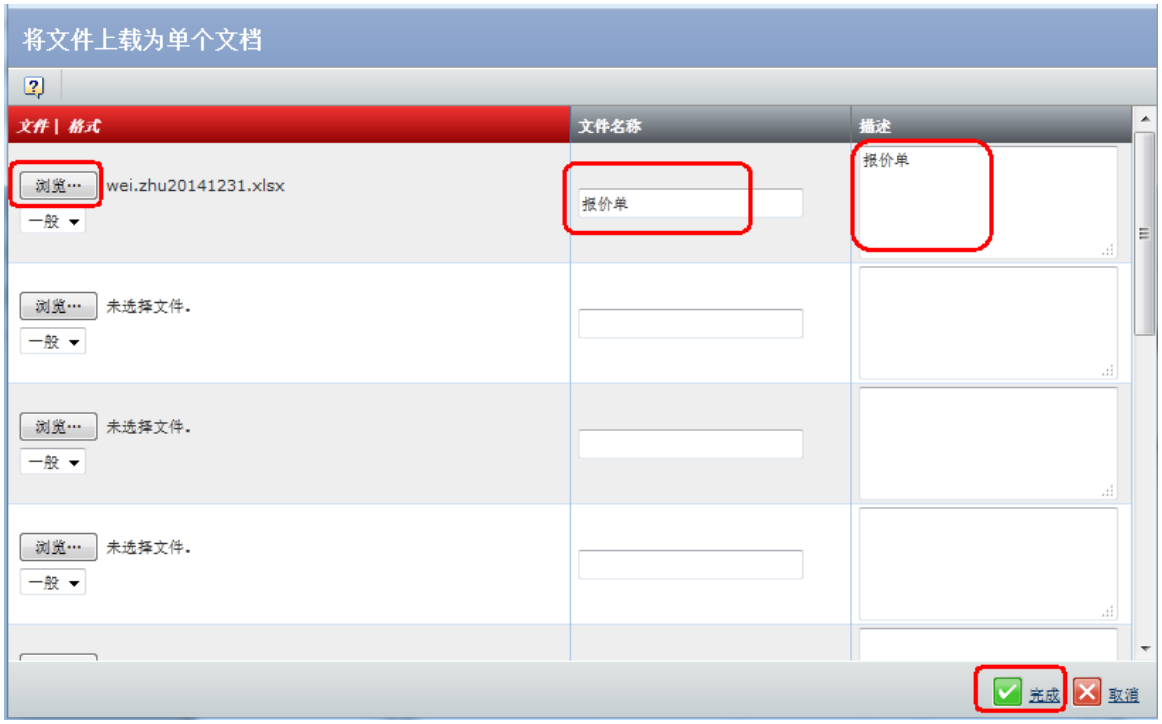
2) 若有年降，需填写首次年降日期和年降。年降需填写正数(如年降为2%只需填写2)，年降不能超过2位小数，首次年降年份之前的年降需填写0。首次年降日期需晚于主导项目的投产日期。



19. 在报价单摘要视图，点击“附件”，可以上传QAF和其它报价文档。

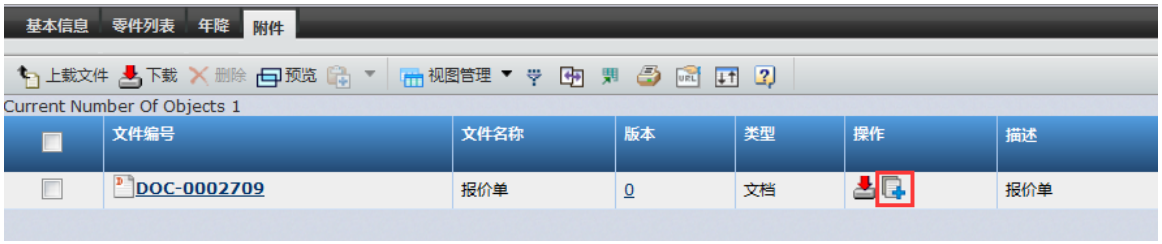
20. 在“附件”页面，点击“上载文件”。

21. 点击“浏览”，从本地选择相应文件。输入“文件名称”、“描述”，点击“完成”。

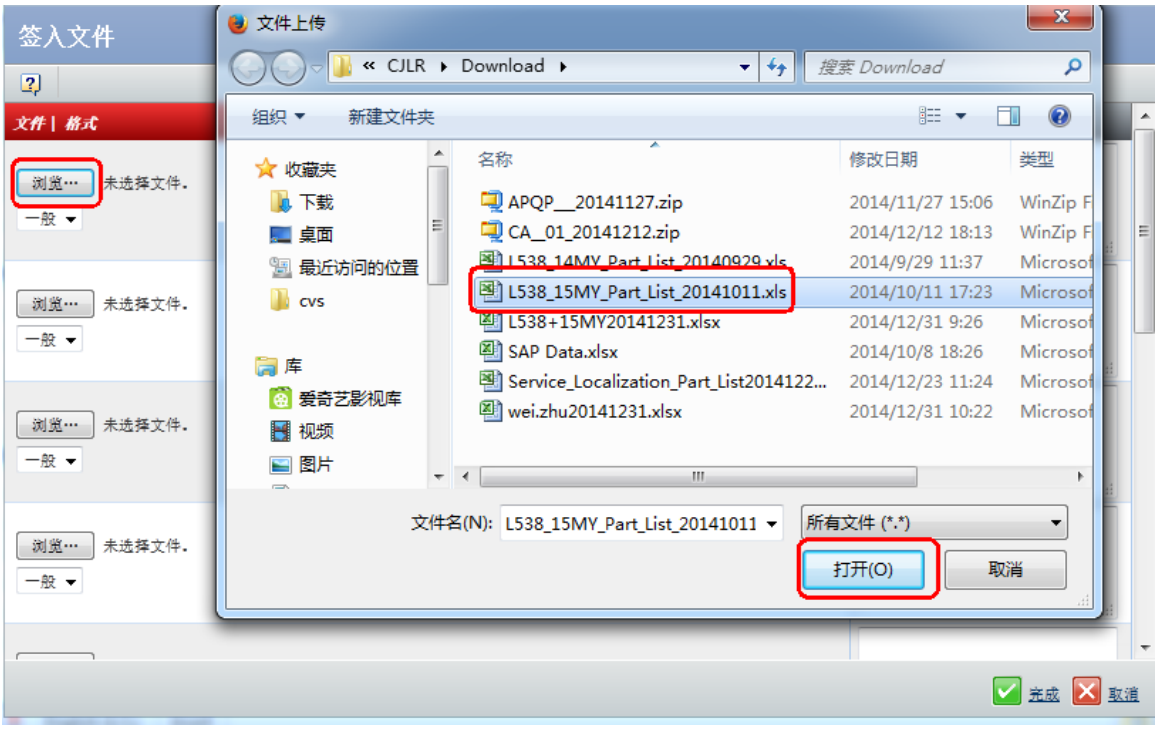


22. 上传文件后，文档对象会显示在“附件”列表中，可以下载和添加文件。

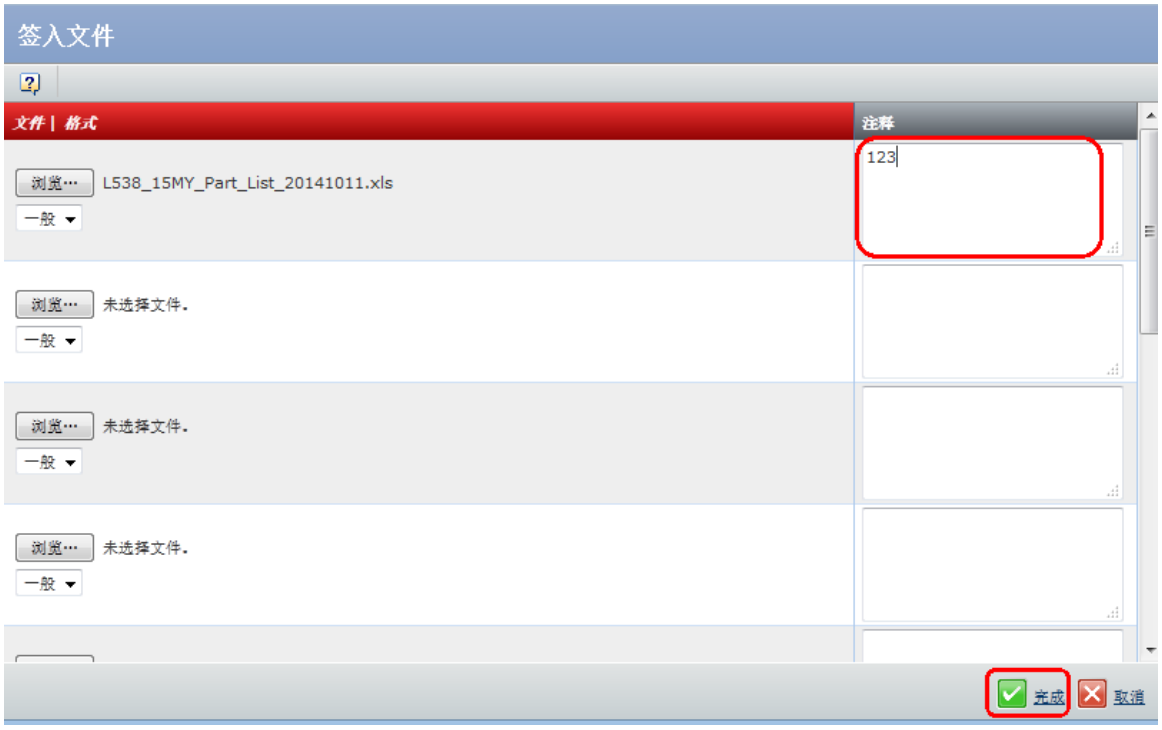
23. 点击 ，可以添加文件。



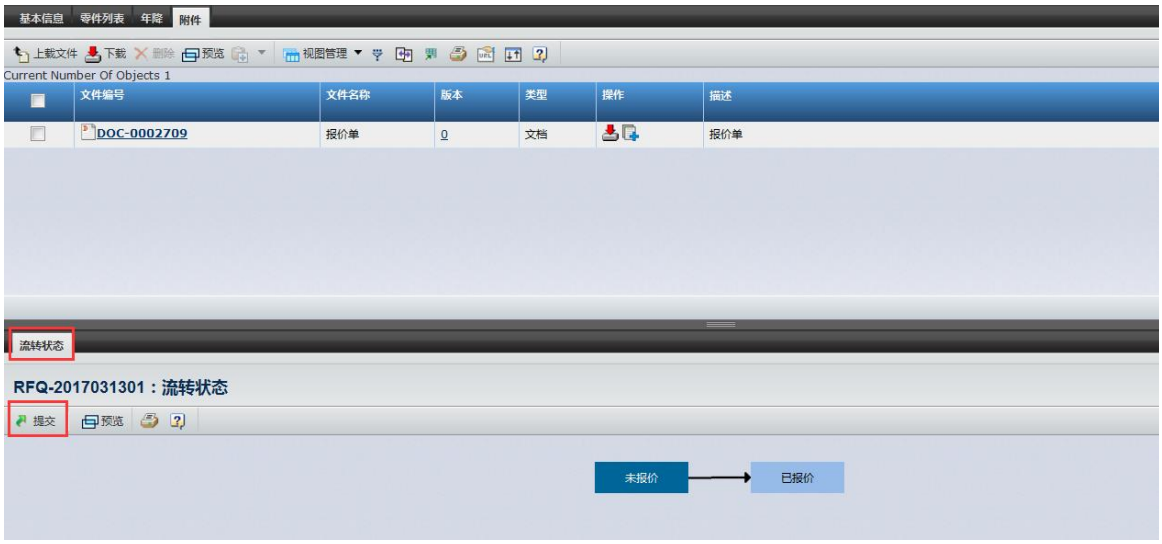
24. 点击“浏览”，从本地选择文件。



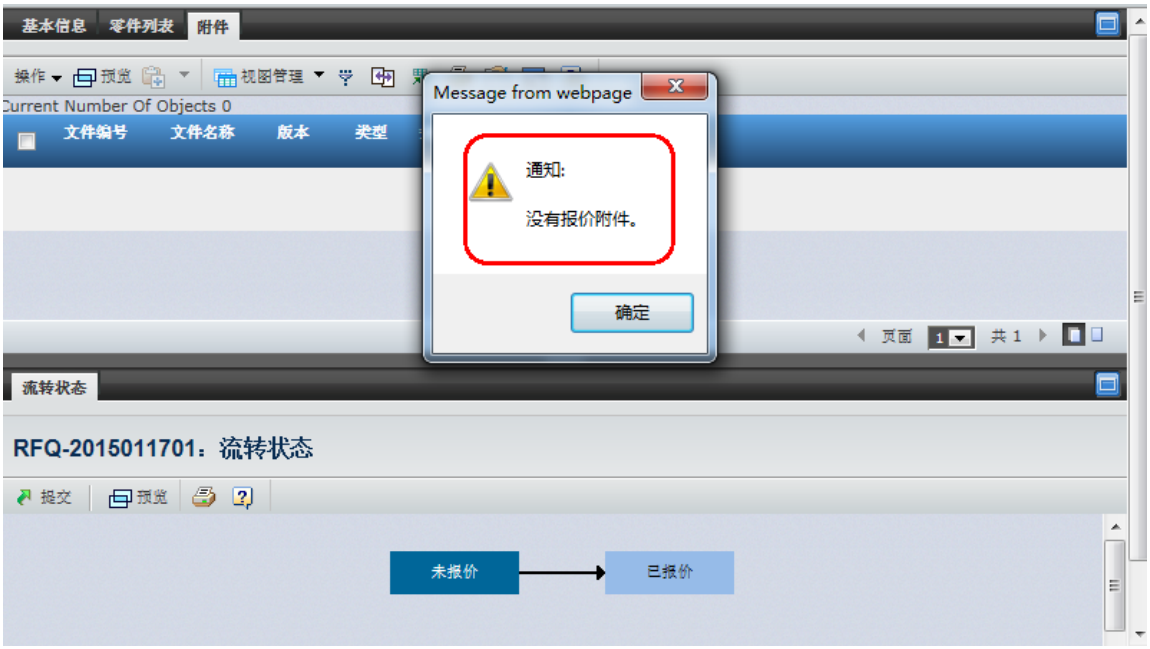
25. 输入注释，点击“完成”，添加上传文件完成。



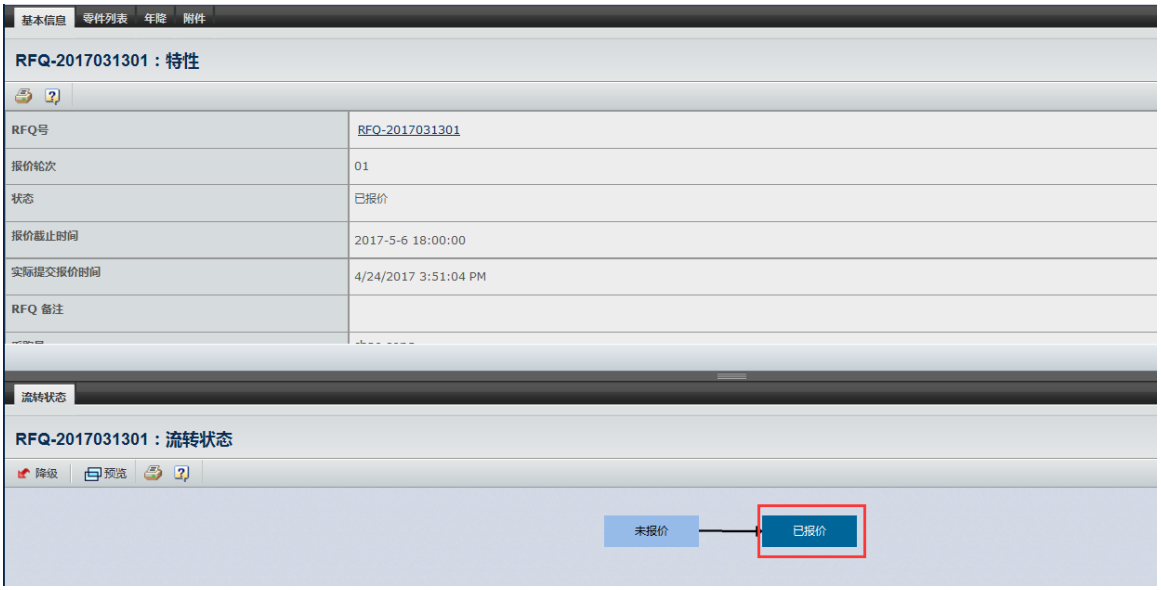
26. 上传附件后，在“流转状态”中，点击“提交”完成报价。需在报价截止时间之前提交报价。



27. 若没有上传报价附件，则无法提交完成报价。



28. 提交完成报价。

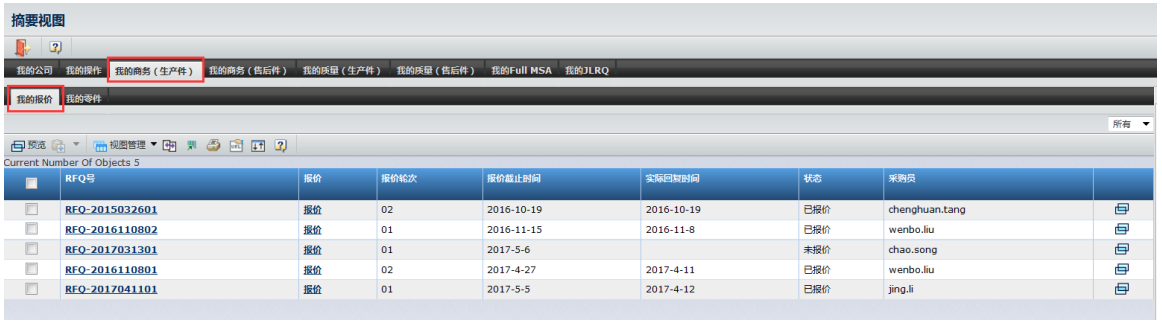


5.1.4 生产件在线更新报价

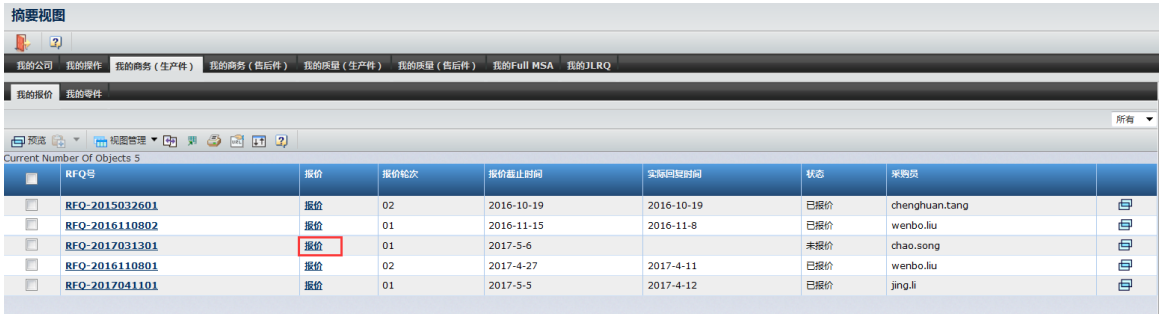
注意：供应商更新报价后需提交报价则报价完成，需在报价截止时间之前更新和提交报价，超过报价截止时间供应商则无法更新和提交报价。

操作步骤

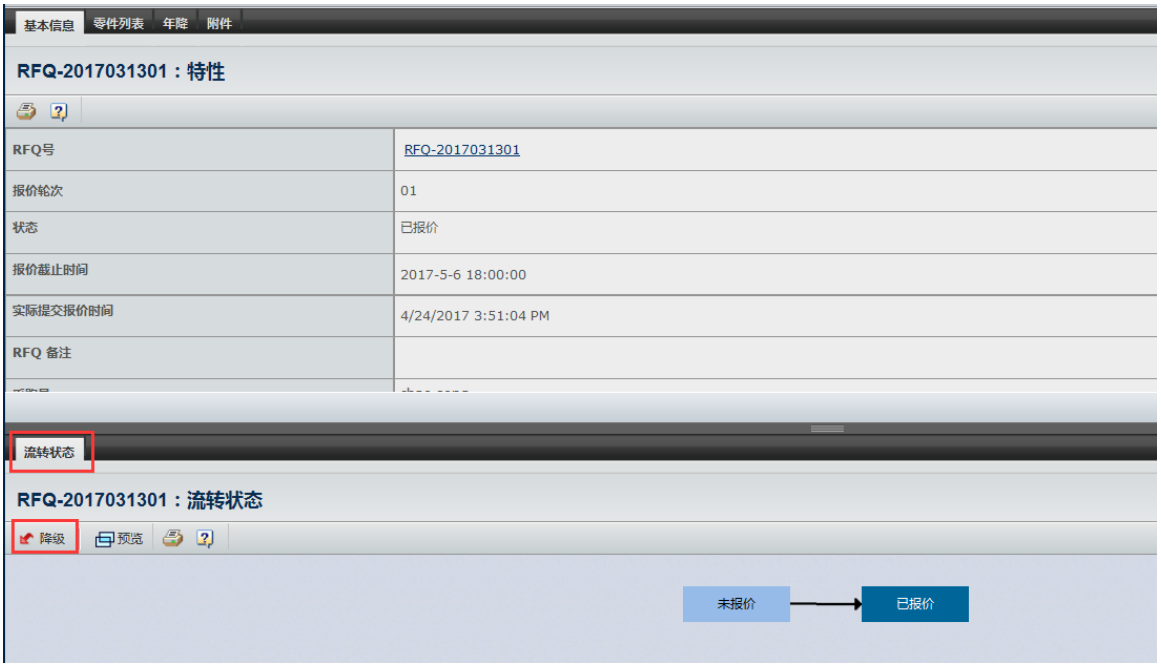
1. 在“我的商务（生产件）”中，选择“我的报价”。



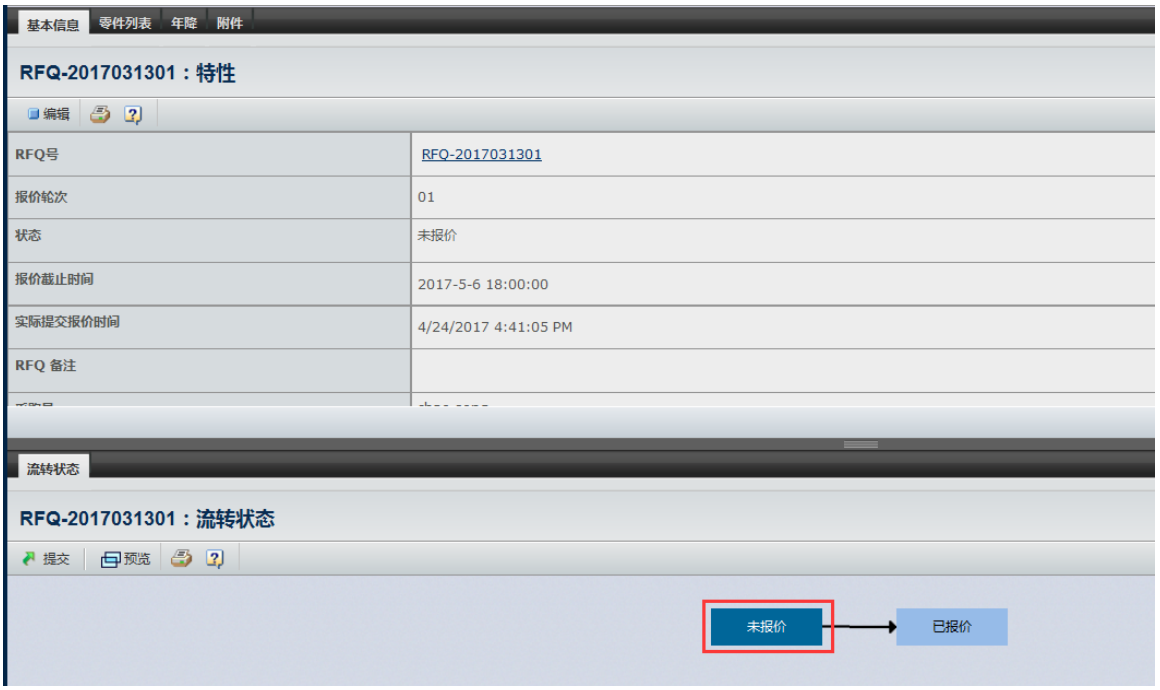
2. 点击“报价”链接，跳转到报价单摘要视图。



3. 在报价单摘要视图“流转状态”中，点击“降级”召回已提交的报价。需在报价截止时间之前召回报价。



4. 召回报价后处于“未报价”状态。



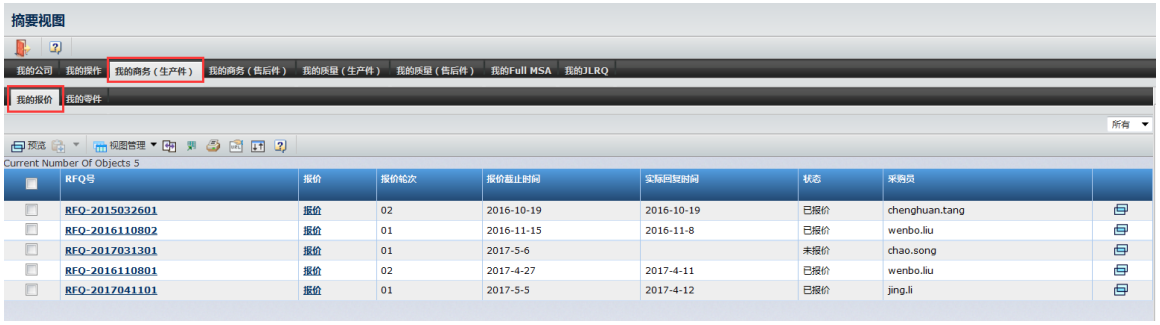
5. 供应商更新报价的步骤请参照章节“5.1.3 生产件在线报价”的步骤操作。

5.1.5 弃标

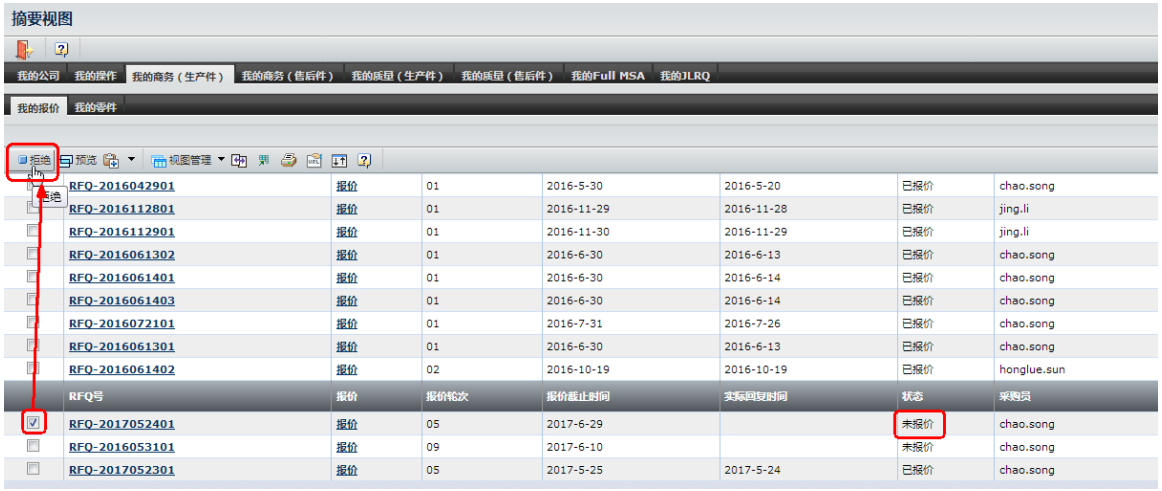
注意：供应商弃标后，将不允许进行新轮次RFQ的报价，也不允许查阅相关的RFQ和报价单信息。

操作步骤

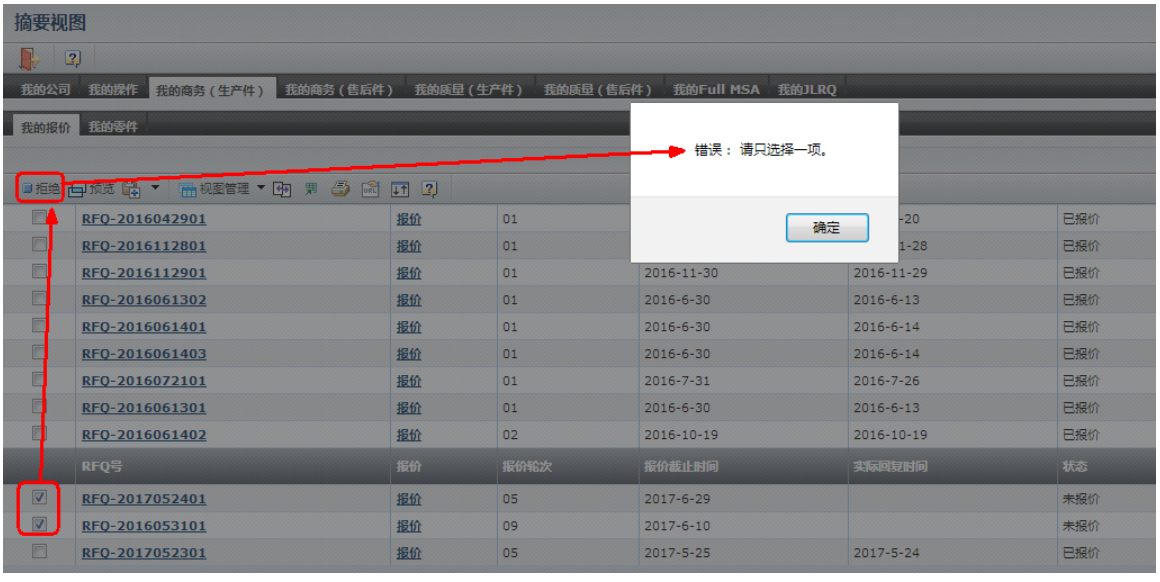
1. 在“我的商务（生产件）”中，选择“我的报价”。



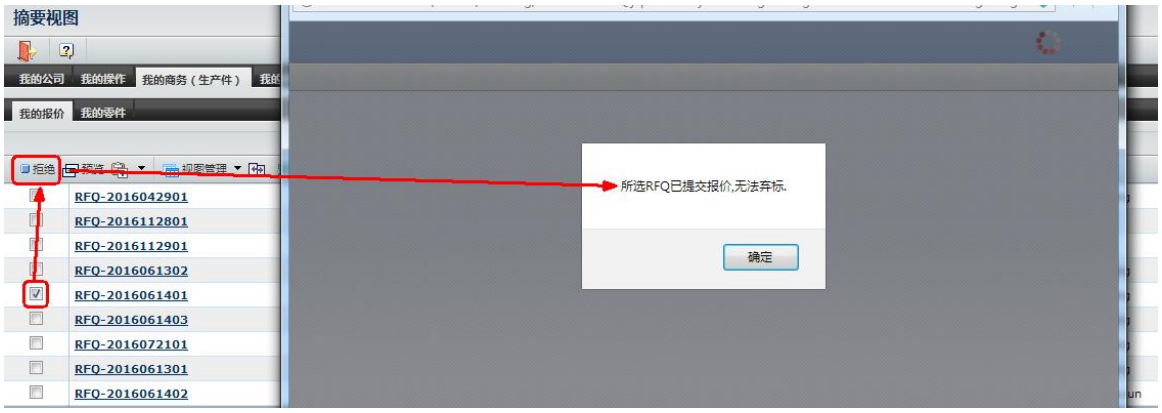
2. 若需弃标，供应商可选择未提交的报价单，点击“拒绝”。



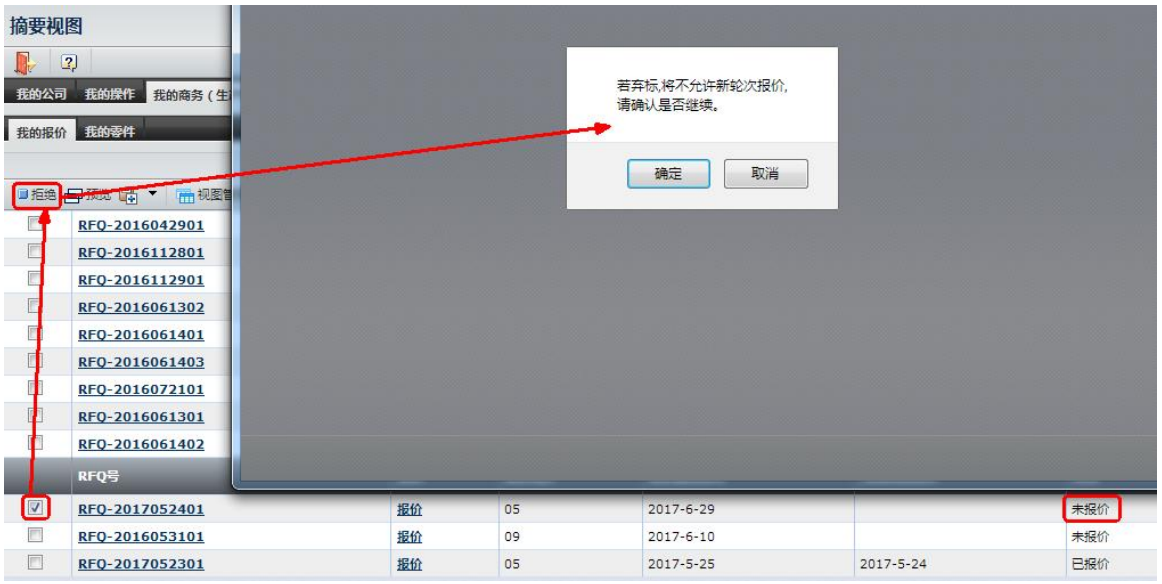
3. 若选择多个报价单，则不允许弃标。



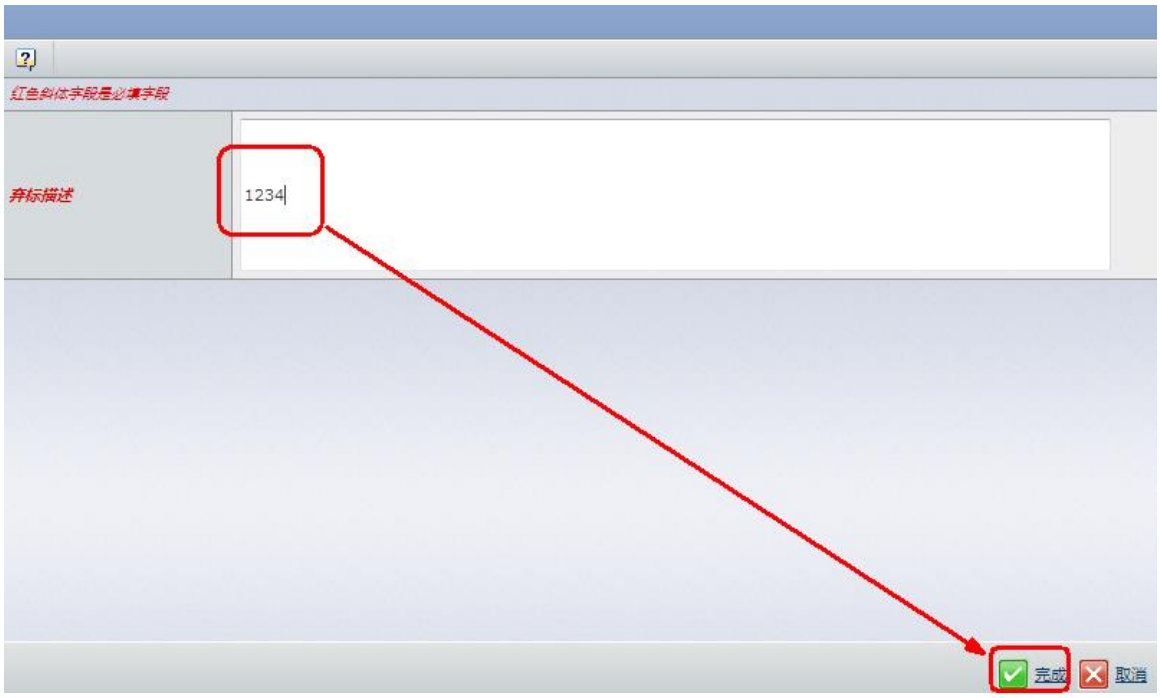
4. 若选择已提交的报价单，则不允许弃标。



5. 若供应商选择未提交的报价单，点击“拒绝”进行弃标，系统会提示：“若弃标，将不允许新轮次报价”。供应商可选择继续或取消。



6. 若供应商继续弃标动作，则需输入弃标描述。



7. 供应商弃标后，将不允许查阅相关的RFQ和Quotation信息。

5.2 查看定点生产件清单

操作步骤

1. 供应商接收到CJLR采购发出的生产件定点邮件后，登录SRM系统。

主题： SCPA Approved: SCPA-2015041602 SCPA批准通过：SCPA-2015041602

Dear CJLRJS075 SRMA,

SCPA SCPA-2015041602 has been approved by all approvers on Apr 16, 2015. Please receive the Parts which belong to SCPA.

SCPA No.	Supplier Code	Supplier English Name	Supplier Chinese Name	Lead Program	Supplier Manufacturing Location Vendor Code	Supplier Shipping Location Vendor Code	Status	Supplier Signed SCPA	Buyer	Current Owner	Originated Date	Modified Date
SCPA-2015041602	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	L538 15MY	JS075	JS075	Approved	No	jing.li	jing.li	Apr 16, 2015	Apr 16, 2015

Best Regards.
SRM System

尊敬的CJLRJS075 SRMA,

SCPA SCPA-2015041602已经于Apr 16, 2015审批通过。请接收定点的零件。

SCPA号	供应商代码	供应商英文名称	供应商中文名称	主导项目	工厂代码	仓库代码	状态	SCPA签署	采购员	当前责任人	创建日期	修改日期
SCPA-2015041602	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	L538 15MY	JS075	JS075	Approved	No	jing.li	jing.li	2015-04-16	2015-04-16

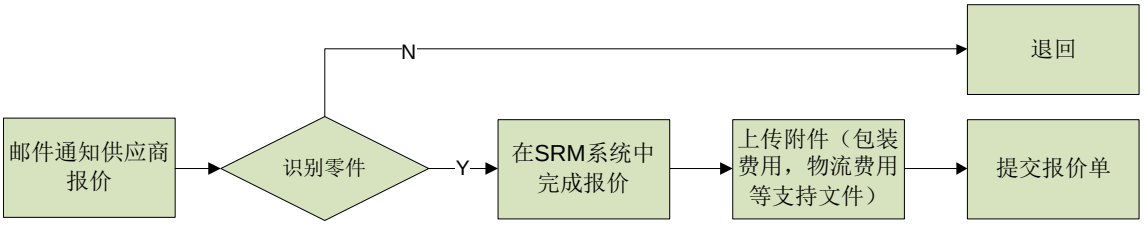
非常感谢。
SRM System

2. 在“我的商务（生产件）” – “我的零件”可以看到定点的生产件清单。

零件号	类型	零件描述（英文）	零件描述（中文）	国产化标识	车型项目	工厂代码	产品并发工程师	采购员	PPAP号	PSW号	产能分析报告号码	APQP号
GJ321A496CA	零件	SUPT SPR WHL CVR (3&5 DR -TYRE REP	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	L538 15MY	JS075		hao.yan				
BJ3223942EC8YDR	零件	PNL ASY FRT DR TR (5 WIN+SPK-MEM	COC确认不用零件	Y	L538 15MY	JS075		hao.yan	PPAP-0000008 PPAP-0000008	PSW-0000546		APQP-0000009
BJ3223943DC8YDR	零件	PNL ASY FRT DR TR LH (5WIN+SPK+MEM	COC确认不用零件	Y	L538 15MY	JS075		hao.yan	PPAP-0000009	PSW-0000556		APQP-0000009
BJ3224141CA8NUG	零件	A/RST ASY DR TR LH (5DR WINDSOR)	COC确认不用零件	Y	L538 15MY	JS075		hao.yan	PPAP-0000003 PPAP-0000003	PSW-0000585	CA-0000002	APQP-0000011
BJ3227406BA8YDR	零件	PNL ASY RR DR TR (5DR WINDSOR)	COC确认不用零件	Y	L538 15MY	JS075		hao.yan	PPAP-0000003 PPAP-	PSW-0000650	CA-0000002	APQP-0000011

5.3 售后件 RFQ 和在线报价

5.3.1 售后件 RFQ 和在线报价流程



5.3.2 售后件 RFQ 和在线报价

操作步骤

1. 供应商接收到CJLR采购发出的邮件后，登录SRM系统，下载RFQ包和在线报价。

Dear wei zhu

Supplier AH007 submitted quotation for Service RFQ S-RFQ-0000071 01 on Jun 15, 2015. Please click RFQ link to view quotation.

RFQ No.	Round	Program	Supplier Code	Supplier Chinese Name	Supplier English Name	OES Chinese Name	OES English Name	OES Phone	OES Email	Deadline for Submission
S-RFQ-0000071	01		AH007	芜湖河西汽车内饰件有限公司	WUHU KASAI AUTOMOTIVE INTERIOR TRIM PARTS CO.,LTD	??	李宏胜	00886-975636508	rp@rp.com	5/30/2015 9:00:00 AM

Best Regards,
WUHU KASAI AUTOMOTIVE INTERIOR TRIM PARTS CO.,LTD

尊敬的 wei zhu

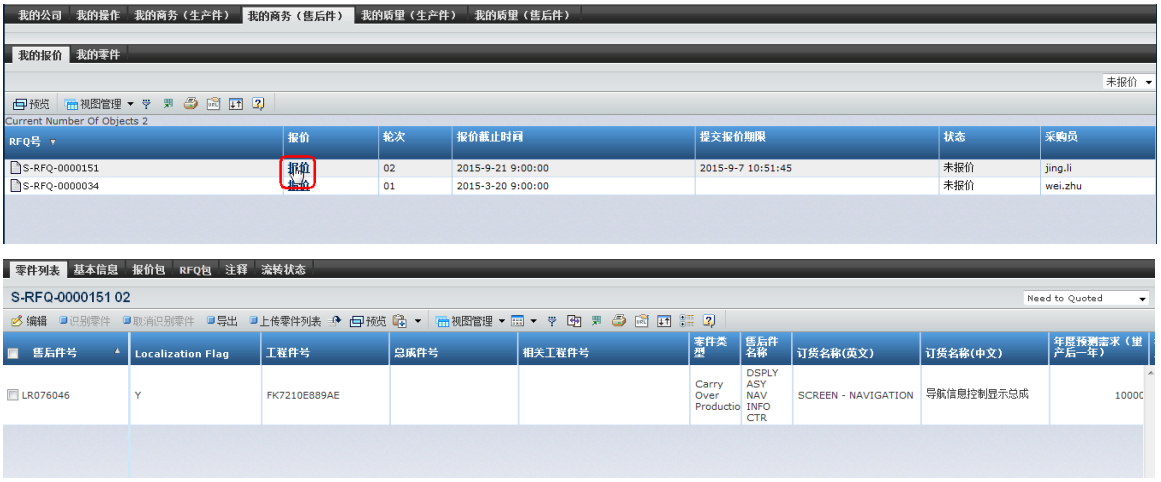
供应商已提交售后件 RFQ S-RFQ-0000071 01 的报价，请点击 RFQ 链接查看报价。

RFQ 号	轮回	车型项目	供应商代码	供应商中文名称	供应商英文名称	OES Chinese Name	OES English Name	OES Phone	OES Email	报价截止时间
S-RFQ-0000071	01		AH007	芜湖河西汽车内饰件有限公司	WUHU KASAI AUTOMOTIVE INTERIOR TRIM PARTS CO.,LTD	??	李宏胜	00886-975636508	rp@rp.com	5/30/2015 9:00:00 AM

非常感谢。
芜湖河西汽车内饰件有限公司

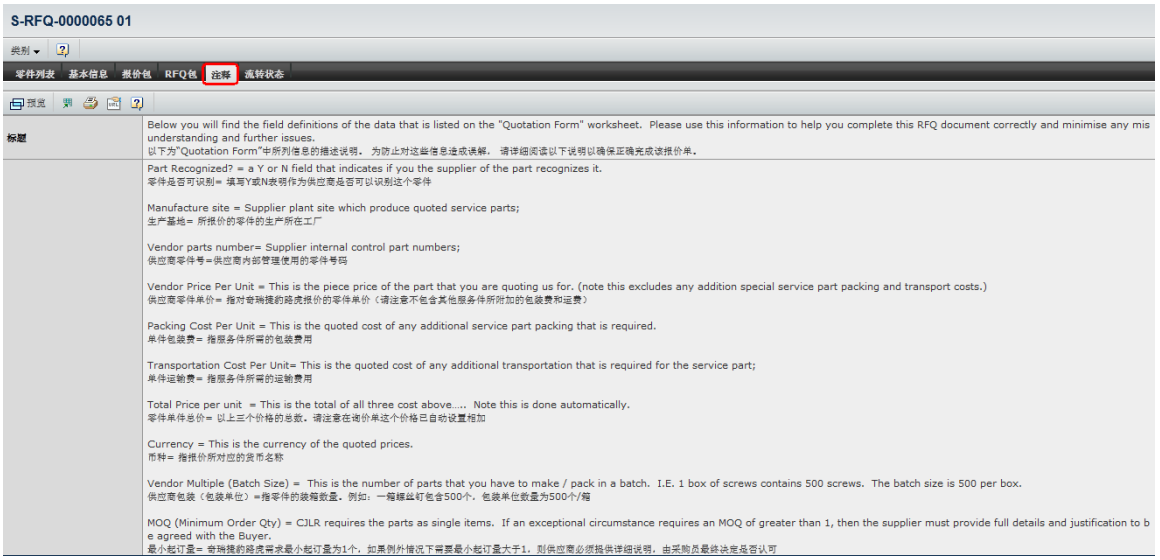
2. 在“我的商务(售后件)”中，选择“我的报价”。

3. 点击“报价”链接，跳转到报价单摘要视图。

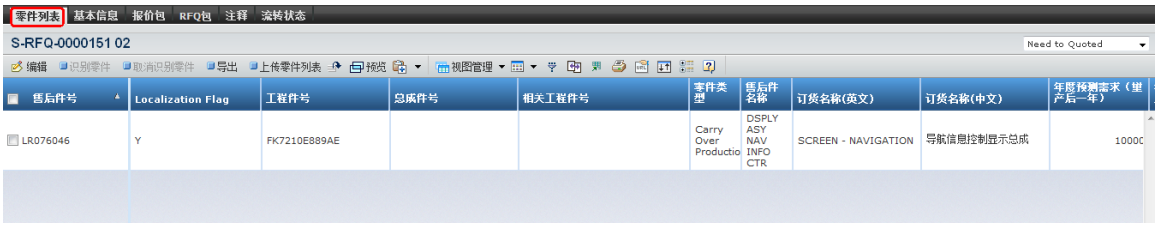


4. 在报价单摘要视图页，点击“RFQ包”，供应商可以查看并下载RFQ包。

5. 在报价单摘要视图页，点击“注释”，供应商可以查看注意事项信息。

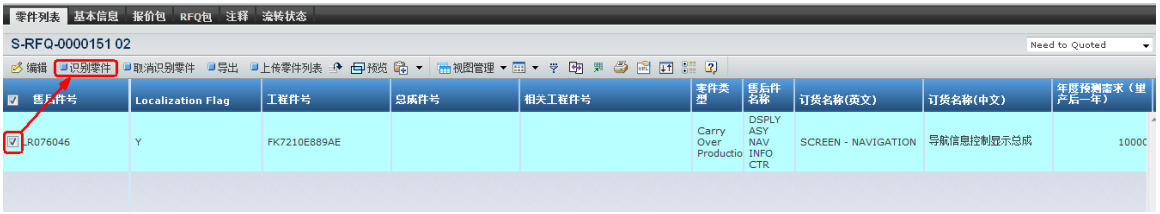


6. 在报价单摘要视图页，点击“零件列表”，供应商可以查看零件信息。



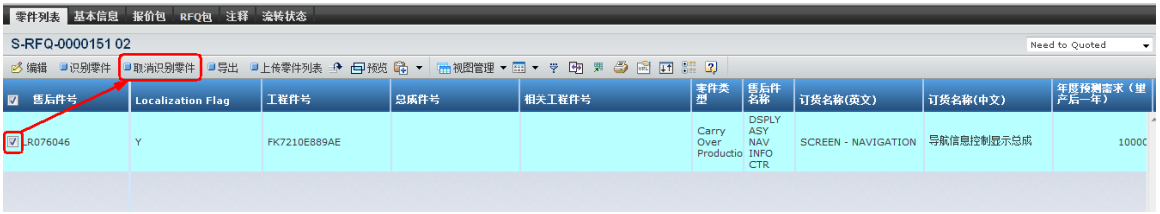
7. “Need to Quoted”视图的零件，全数为供应商需要报价的零件。

8. 若供应商能够识别零件，请选择后，点击“识别零件”。

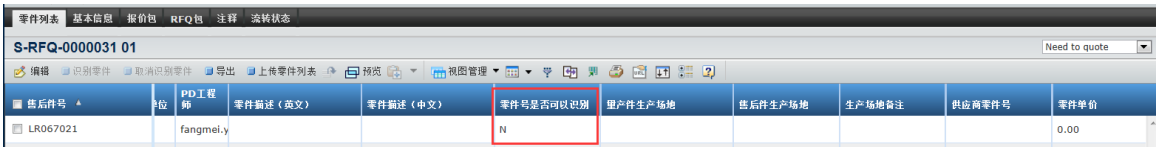


9. 供应商识别零件后，零件识别标记为“Y”。

10. 若供应商不能够识别零件，请选择后，点击“取消识别零件”。

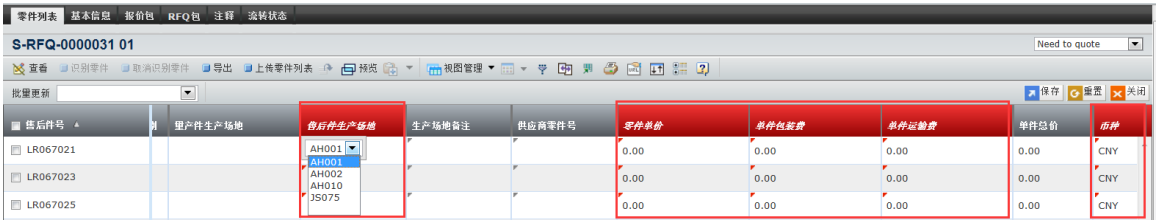


11. 供应商点击“取消识别零件”后，零件识别标记为“N”。

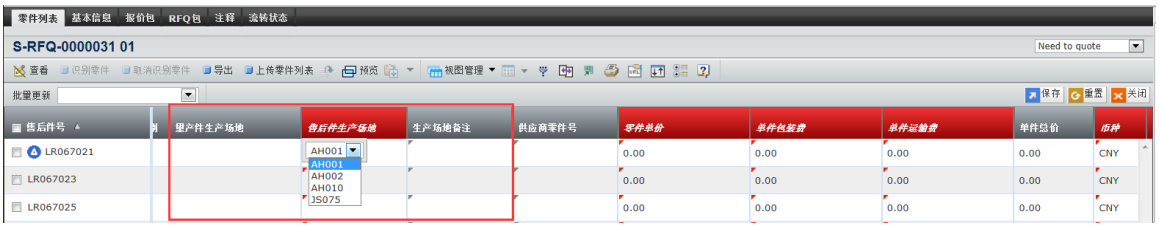


12. 在“零件列表”页面，点击“编辑”，可以编辑零件报价单的信息。

13. 零件识别标记为“Y”的零件，可以编辑报价单信息。编辑完成后，点击“保存”以保存所编辑的信息。若未完成报价信息，则不允许提交完成报价。（红色字段为必填字段）



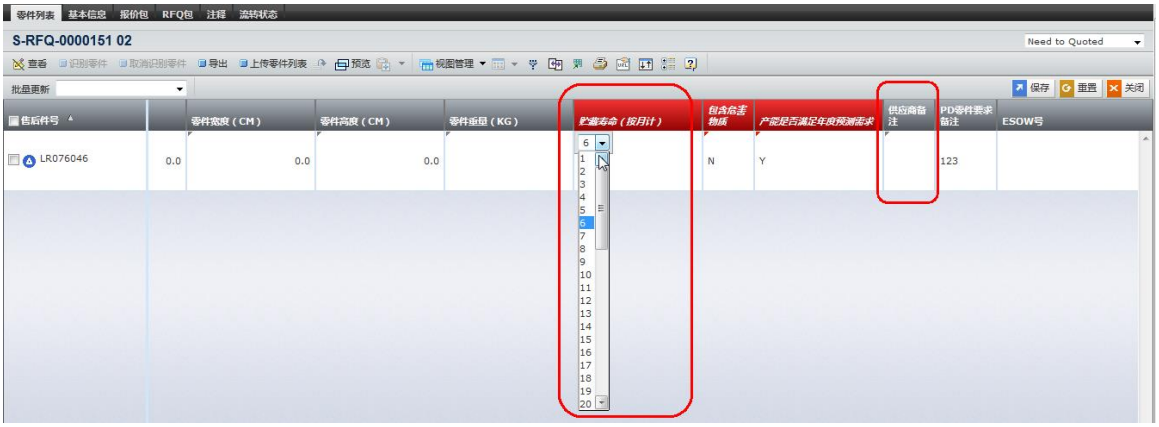
14. 若“量产件生产场地”和“售后件生产场地”不一致，“生产场地备注”必填。否则，不允许提交完成报价。



15. 零件识别标记为“N”的零件，可以编辑“供应商备注”。编辑完成后，点击“保存”以保存所编辑的信息。

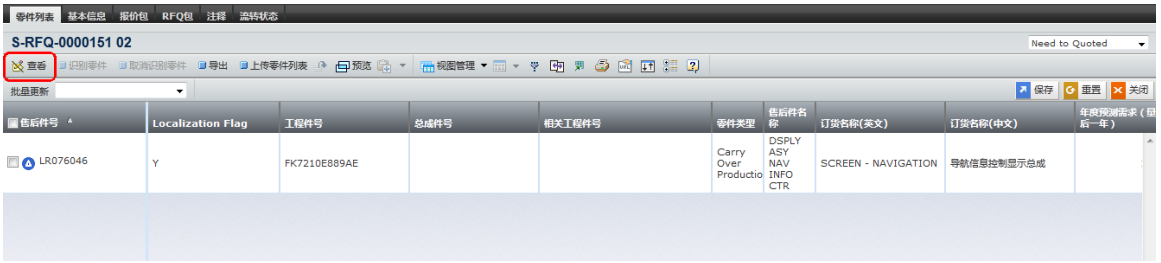
    零件识别标记为“N”时，“供应商备注”必填。若为空，则不允许提交完成报价。

16. 若零件的贮藏时间小于12个月，“供应商备注”必填。若为空，则不允许提交报价。

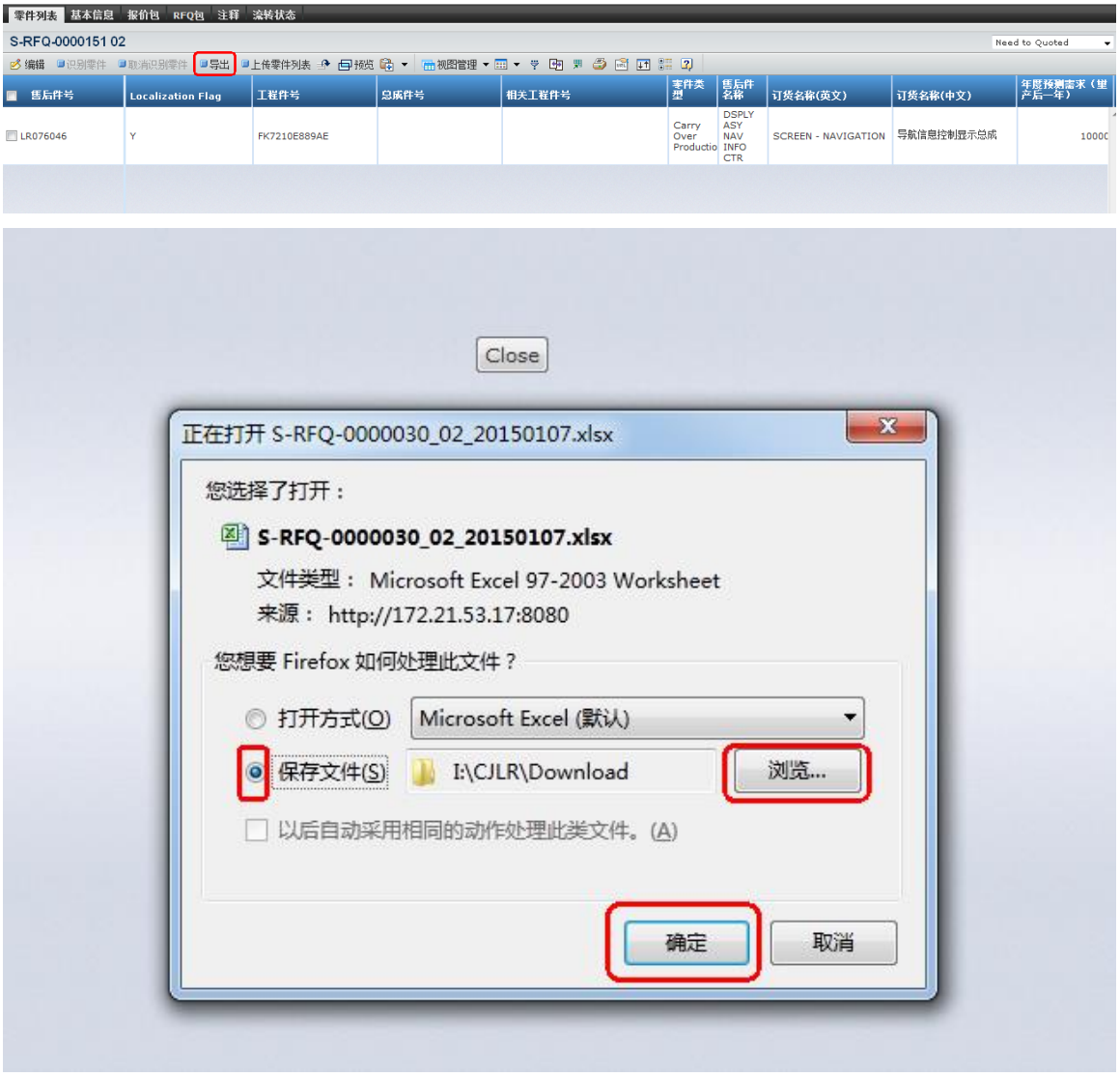


17. 点击

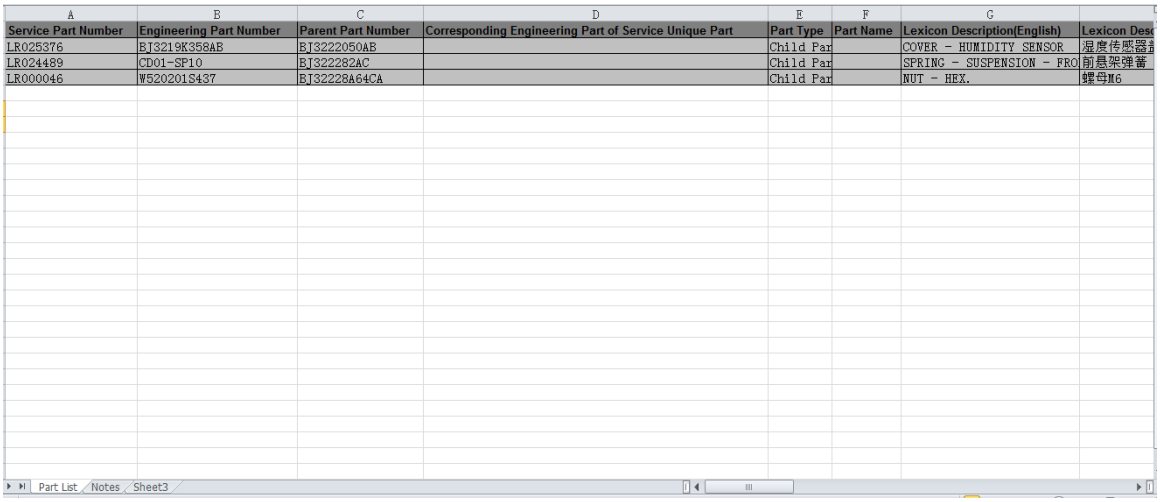
，可以回到查看模式。



18. 点击“导出”，可以导出零件信息，在Excel中编辑报价信息完成后，再点击“上传零件列表”来导入到SRM系统中。



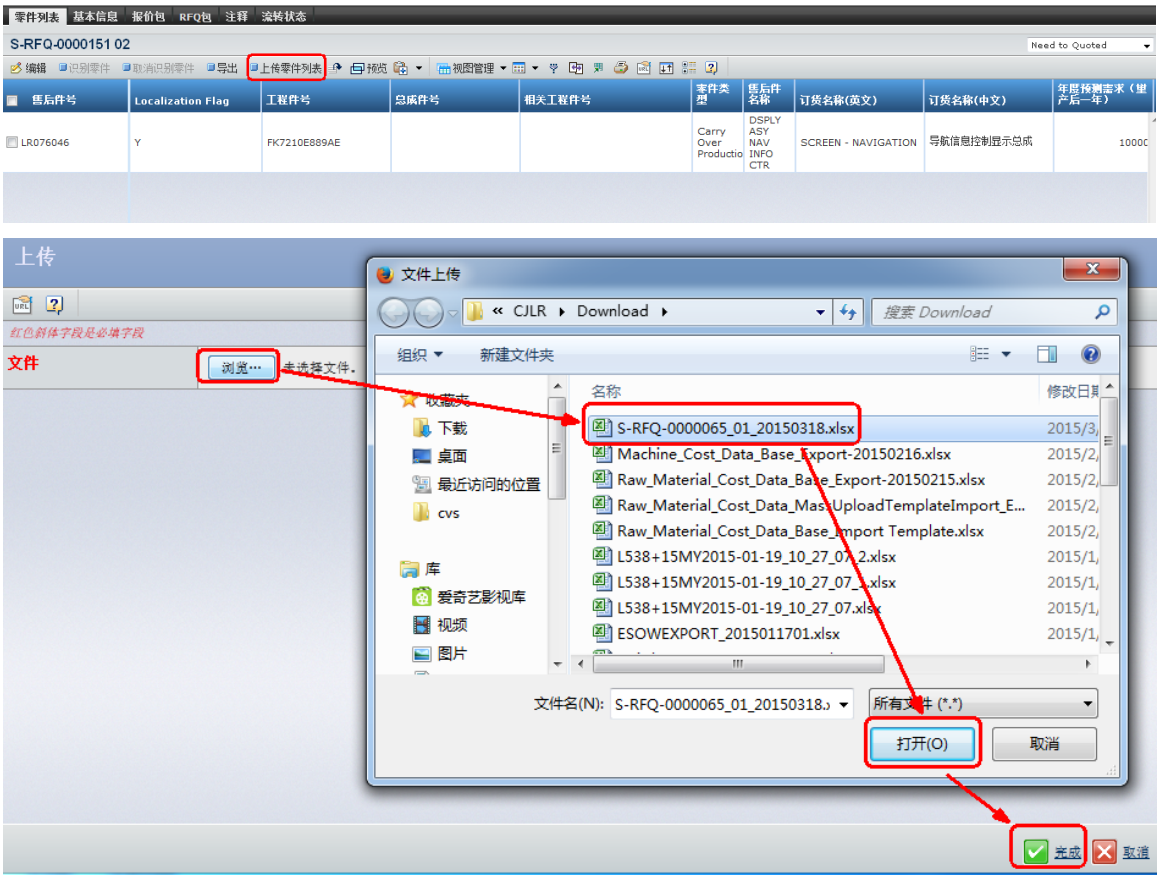
19. 在导出的Excel文件中，编辑报价单信息。



A	B	C	D	E	F	G	
Service Part Number	Engineering Part Number	Parent Part Number	Corresponding Engineering Part of Service Unique Part	Part Type	Part Name	Lexicon Description(English)	Lexicon Desc
LR025376	BJ3219K358AB	BJ3222050AB		Child Par		COVER - HUMIDITY SENSOR	湿度传感器盖
LR024489	CD01-SP10	BJ322282AC		Child Par		SPRING - SUSPENSION - FRO	前悬架弹簧
LR000046	W520201S437	BJ32228A64CA		Child Par		NUT - HEX.	螺母M6

Part List / Notes / Sheet3

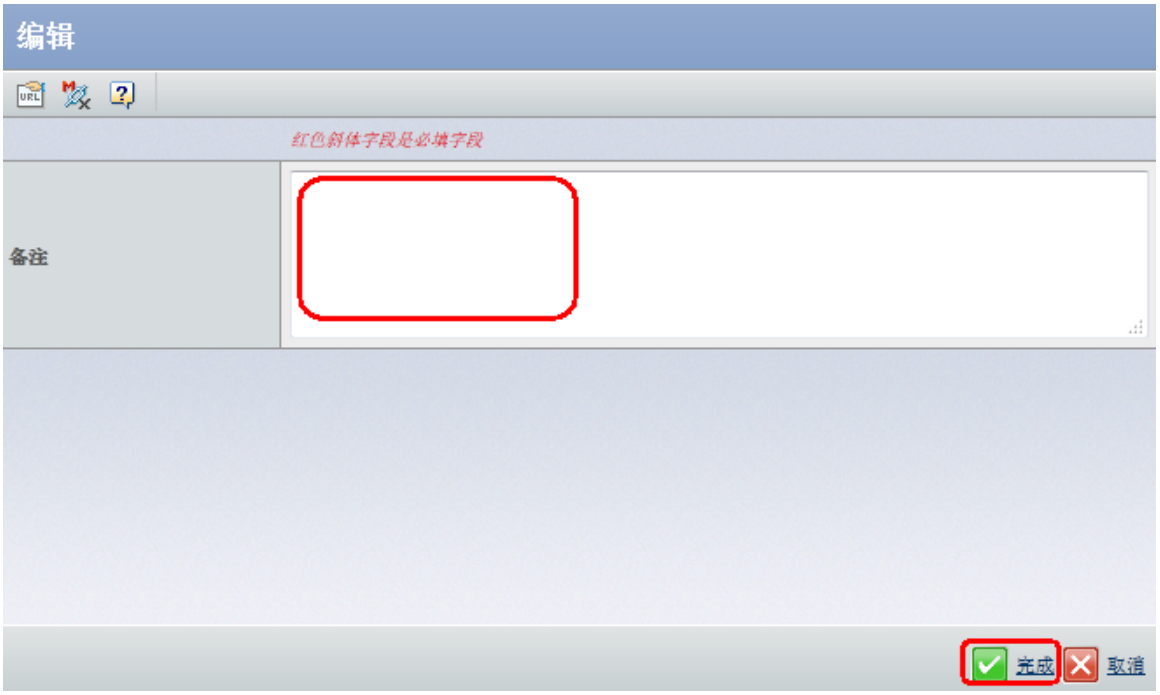
20. 在“零件列表”页面，点击“上传零件列表”，导入编辑好的报价单信息，系统会更新报价单信息。



21. 在报价单摘要视图页，点击“基本信息”，查看报价单基本信息。

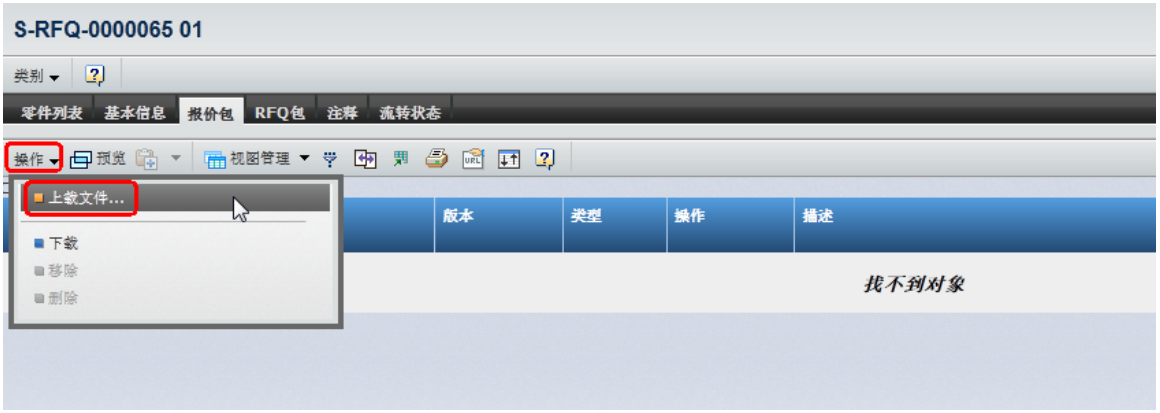
22. 在“基本信息”页，点击“编辑”，可编辑基本信息。

23. 输入备注，点击“完成”以保存编辑信息。

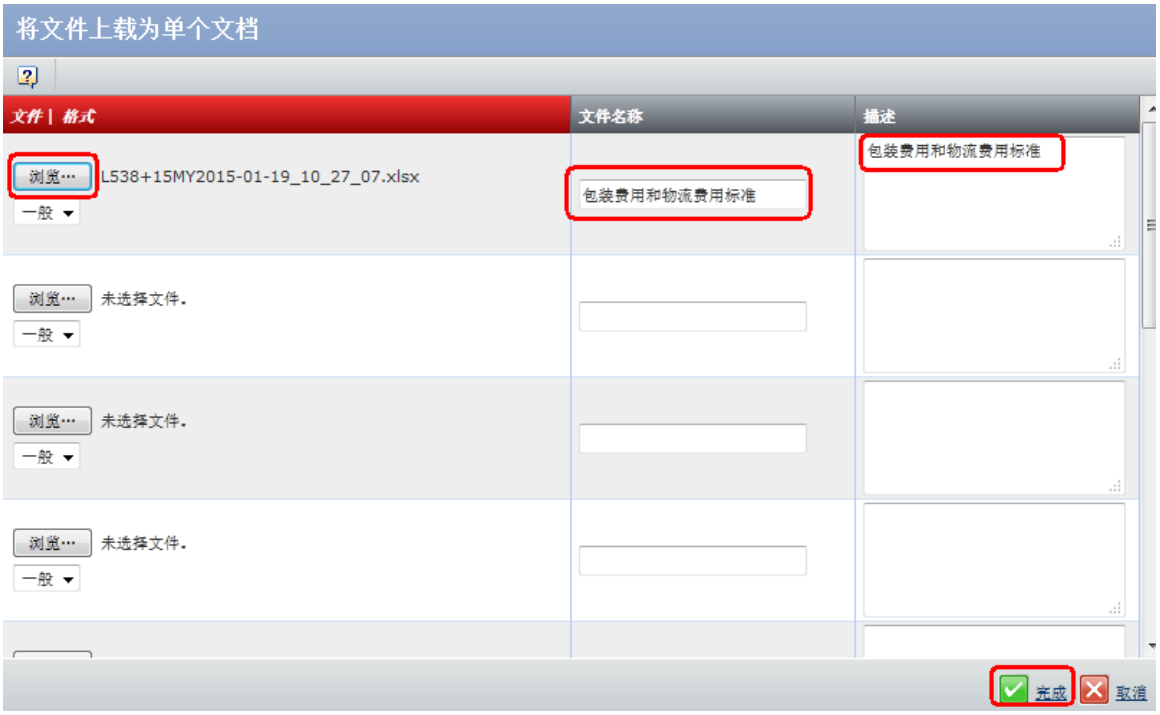


24. 在报价单摘要视图页，点击“报价包”，供应商可以上传包装费用、物流费用等报价支持文件。

25. 点击“操作”→“上载文件”。



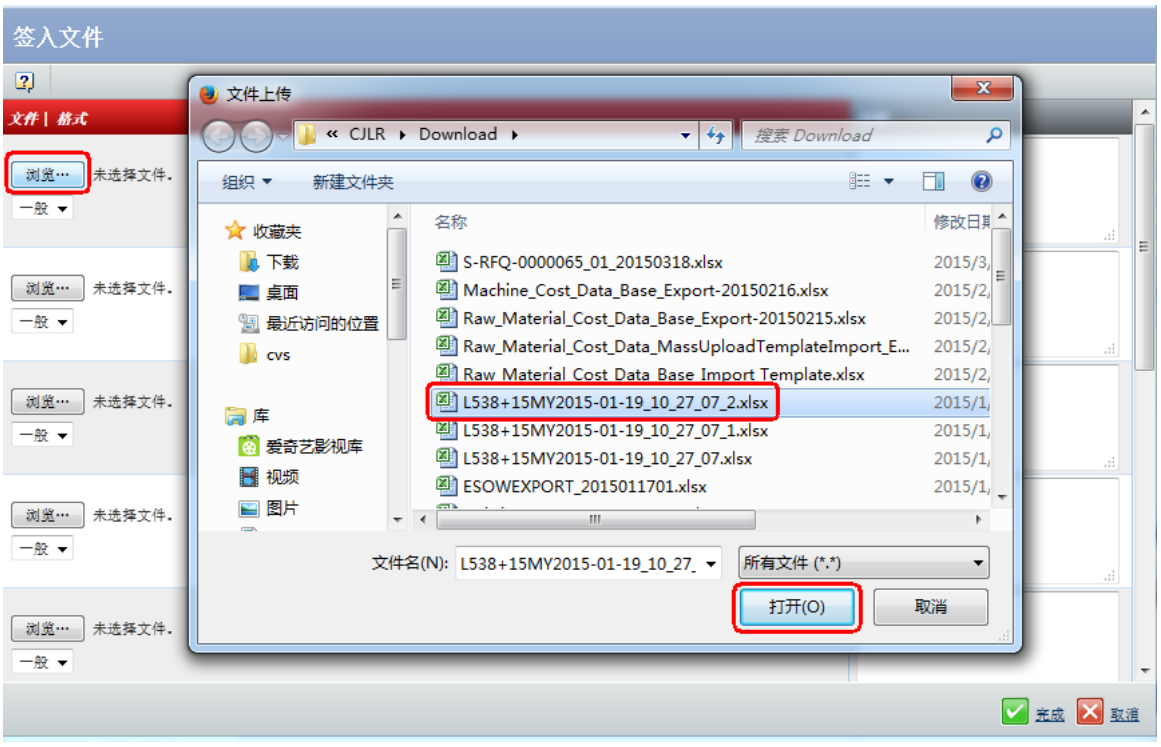
26. 点击“浏览”，从本地选择相应文件。输入“文件名称”、“描述”，点击“完成”。



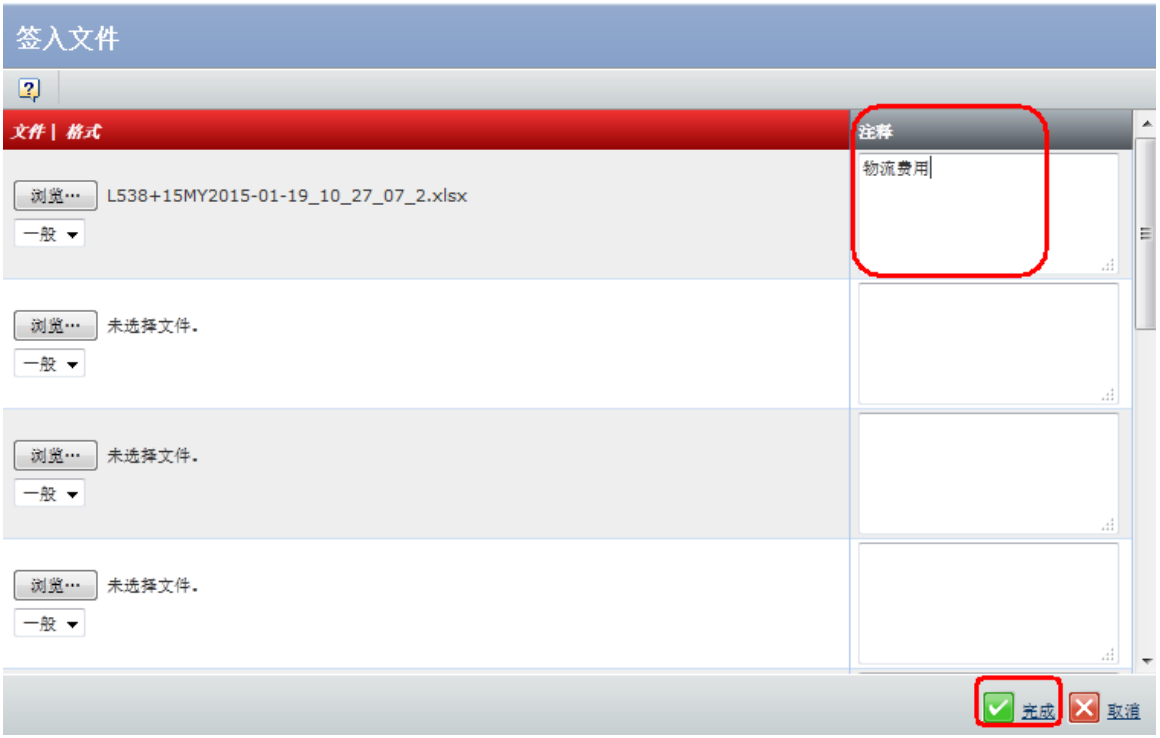
27. 上传文件后，文档对象会显示在“报价包”列表中，可以下载和添加文件。

28. 点击 ，可以添加文件。

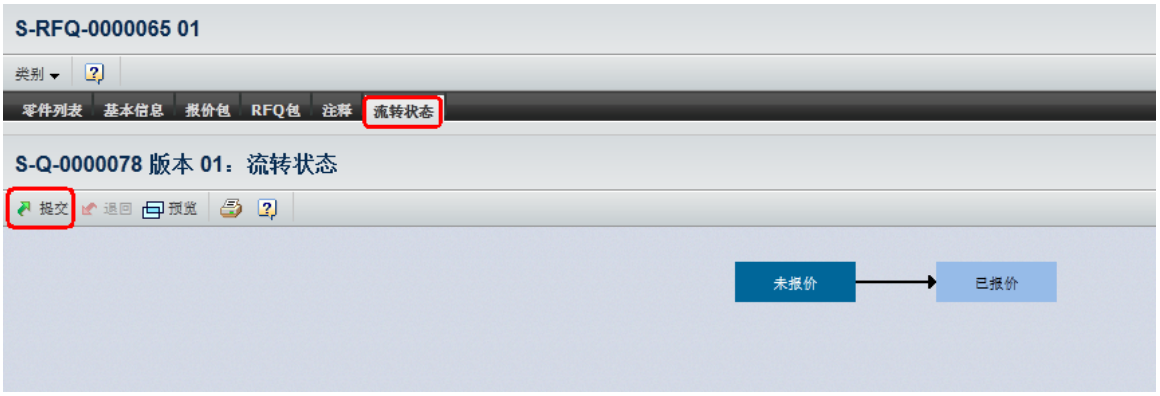
29. 点击“浏览”，从本地选择文件。



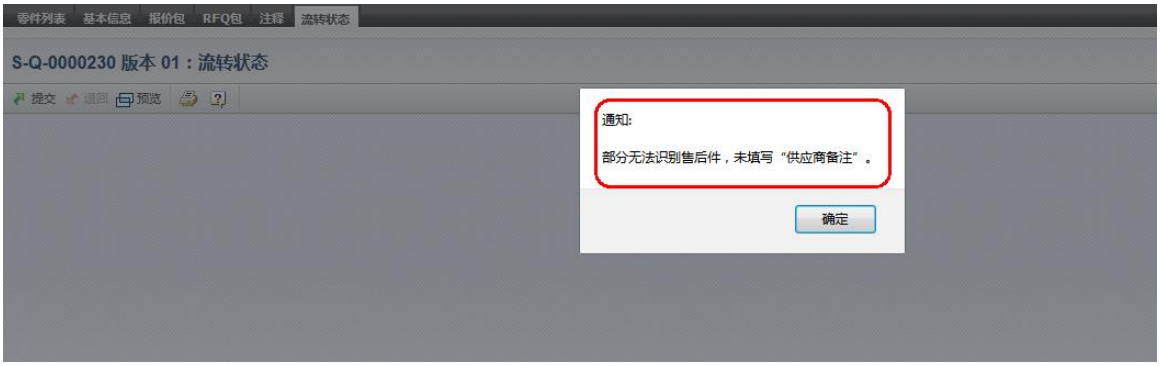
30. 输入注释，点击“完成”，添加上传文件完成。



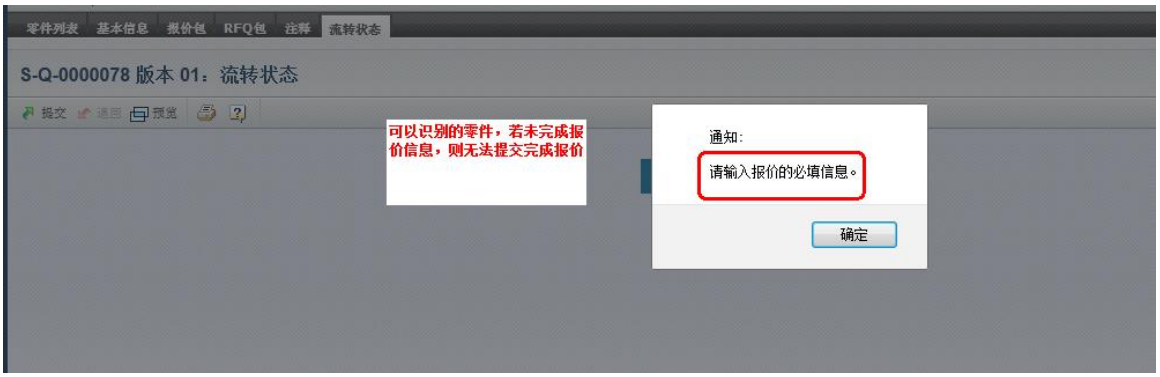
31. 上传附件后，在“流转状态”中，点击“提交”完成报价。



32. 若无法识别的零件，未填写“供应商备注”，则不能提交完成报价。

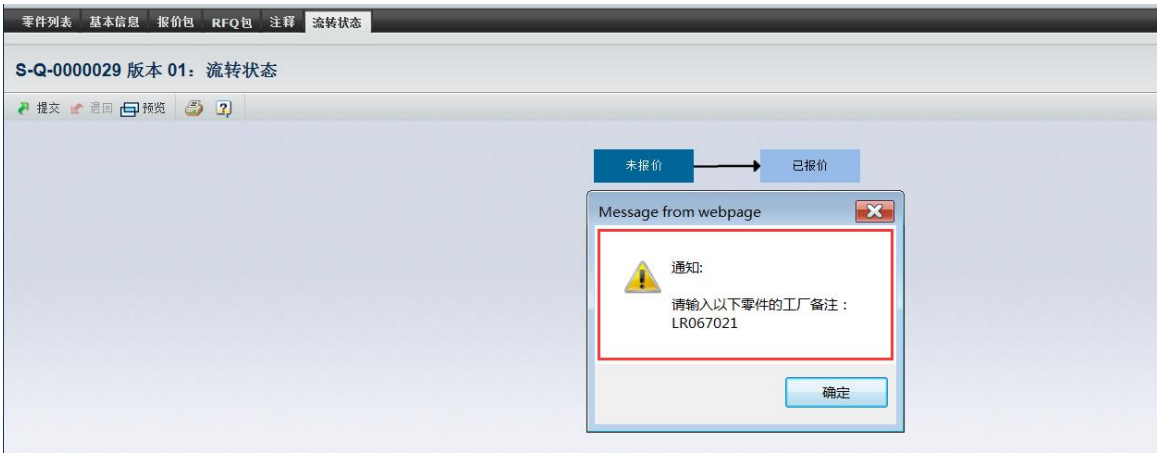


33. 若未完成报价信息，则无法提交完成报价。



34. 当零件的贮藏时间小于12个月，“供应商备注”若为空，则无法提交报价。

35. 若量产件生产场地和售后件生产场地不致，“生产场地备注”必填。否则，无法提交报价。



36. 提交完成报价。

5.4 查看定点售后件清单

操作步骤

1. 登录系统后，在“我的商务（售后件）” – “我的零件”可以看到定点的售后件清单，包含最新的价格信息。

售后件号	相关工程件号后缀	年度预测需求（里产后一年）	年度预测需求（里产后两年）	年度预测需求（里产后三年）	最小起订里	周期（日历天）	生效起始日期	生效结束日期	零件单价	单件包装费	单件运输费	单件总价	采购方案	采购员
LR020995	AB	10	17	24	1000	28	Jul 1, 20	Dec 31, 2	1.81	0.0	0.0	1.81	SP Sourcing	wei.zhu
LR026088		0	0	0	20	14	Jul 1, 20	Dec 31, 9	2.8	0.22	0.0	3.02	SP Sourcing	wei.zhu
LR026099		0	0	0	2	14	Jul 1, 20	Dec 31, 9	12.26	1.73	0.0	13.99	SP Sourcing	wei.zhu
LR068339	DL8NUG	1201	1681	2161	150	14	Jun 30, 2	Dec 31, 2	13.74	0.11	0.0	13.85	SP Sourcing	
LR072759		12	24	37	1	28	Jun 30, 2	Dec 31, 2	20.54	6.0	0.0	26.54	SP Sourcing	
LR072766		12	24	37	5	28	Jun 30, 2	Dec 31, 2	20.07	0.8	0.0	20.87	SP Sourcing	

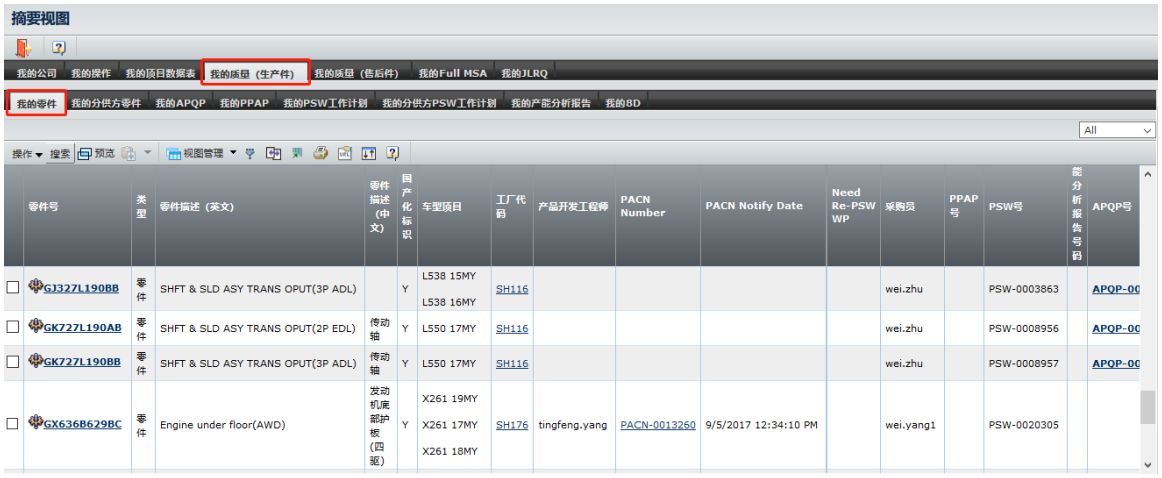
6. STA管理

6.1 零件清单和总成模块管理

6.1.1 查看和导出定点零件清单

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的零件”，可以查看所有定点的零件。

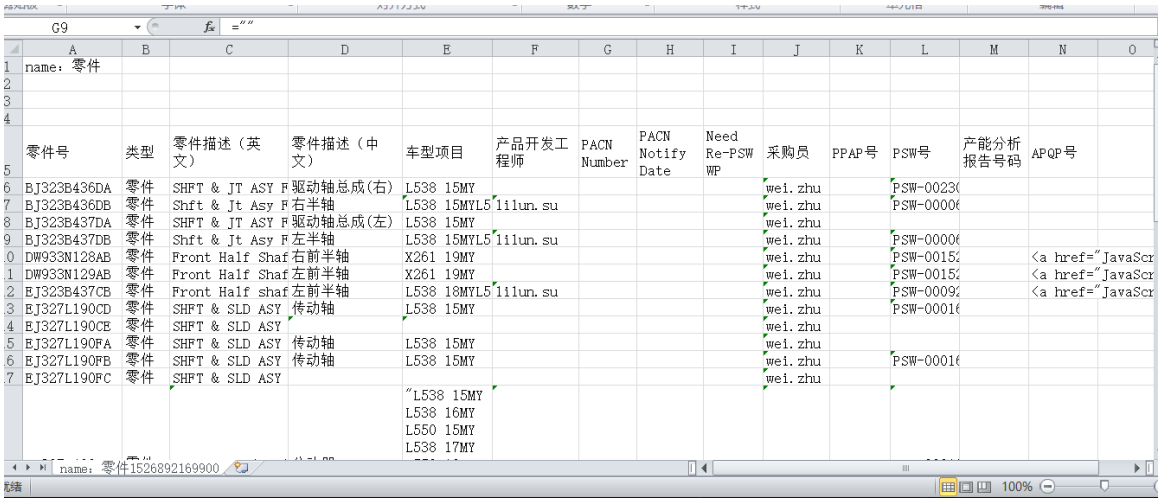


2. 在右上角有三个过滤视图：

- From PACN：只显示PACN工程变更Notify后的变更后的零件清单。
- Other：除了"From PACN”外的所有零件。
- All：显示所有零件。

3. 点击，导出所有零件清单。

4. 导出的零件报表如下。如有做APQP/PPAP/PSW工作计划/产能分析报告，则有对应的单据号；否则表示没有做对应单据。



零件号	类型	零件描述（英文）	零件描述（中文）	车型项目	产品开发工程师	PACN Number	PACN Notify Date	Need Re-PSW WP	采购员	PPAP号	PSW号	产能分析报告号码	APQP号
BJ323B436DA	零件	SHFT & JT ASY F	驱动轴总成(右)	L538 15MY					wei.zhu		PSW-0023		
BJ323B436DB	零件	Shft & Jt Asy F	右半轴	L538 15MYL5	lilun.su				wei.zhu		PSW-00006		
BJ323B437DA	零件	SHFT & JT ASY F	驱动轴总成(左)	L538 15MY					wei.zhu				
BJ323B437DB	零件	Shft & Jt Asy F	左半轴	L538 15MYL5	lilun.su				wei.zhu		PSW-00006		
DW933N128AB	零件	Front Half Shaf	右前半轴	X261 19MY					wei.zhu		PSW-0015		<a href="JavaScr
DW933N129AB	零件	Front Half Shaf	左前半轴	X261 19MY					wei.zhu		PSW-0015		<a href="JavaScr
EJ323B437CB	零件	Front Half shaf	左前半轴	L538 18MYL5	lilun.su				wei.zhu		PSW-0009		<a href="JavaScr
EJ327L190CD	零件	SHFT & SLD ASY	传动轴	L538 15MY					wei.zhu		PSW-0001		
EJ327L190CE	零件	SHFT & SLD ASY							wei.zhu				
EJ327L190FA	零件	SHFT & SLD ASY	传动轴	L538 15MY					wei.zhu				
EJ327L190FB	零件	SHFT & SLD ASY	传动轴	L538 15MY					wei.zhu		PSW-0001		
EJ327L190FC	零件	SHFT & SLD ASY							wei.zhu				
				"L538 15MY L538 16MY L550 15MY L538 17MY									

6.1.2 查看和导出Tier 2供应商零件

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）” →“我的分供方零件”，查看当前供应商的分供供应商零件。

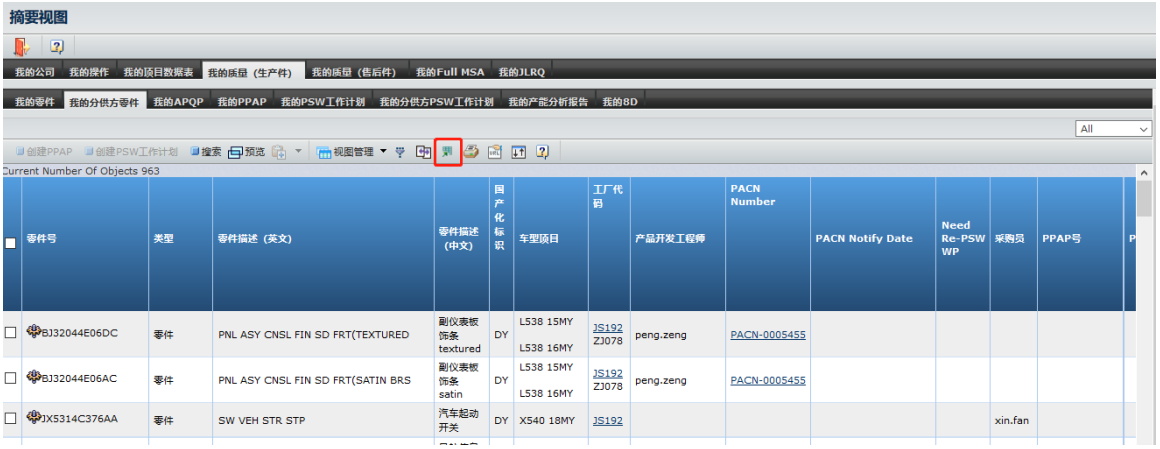
2. 在右上角有三个过滤视图：

   - From PACN：只显示PACN工程变更Notify后的变更后的零件清单。

   - Other：除了"From PACN”外的所有零件。

   - All：显示所有零件。

3. 点击，导出当前供应商的分供供应商的所有零件清单。



4. 导出的零件报表如下。

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
1														
2														
3														
4														
5	零件号	类型	零件描述（英文）	零件描述（中文）	车型项目	产品开发工程师	PACN Number	PACN Notify	Need Re-PSW WP	采购员	PPAP号	PSW号		
6	BJ32044E(	零件	PNL ASY (	副仪表板(	L538	15M'	peng.zeng	PACN-0005455						
7	BJ32044E(	零件	PNL ASY (	副仪表板(	L538	15M'	peng.zeng	PACN-0005455						
8	JX5314C3(	零件	SW VEH S'	汽车起动开	X540	18M'				xin.fan				
9	FK7210E8(	零件	DSPLY AS'	导航信息技	L550	15M'								
10	FK721084(	零件	CLUS ASY	仪表总成	L550	15M'								
11	HJ321084(	零件	Instrumer	仪表总成	L538	17M'								
12	L8D21084(	零件	Instrumer	组合仪表	L551	19M'	yande.per			xin.fan		PSW-0021631		
13	L8D21084(	零件	Instrumer	组合仪表	L551	19M'	yande.per			xin.fan		PSW-0021630		
14	K8D23C52(	零件	COL ASY ;	转向管柱带	L551	19M'	zongliang	PACN-0015984	12/4/2017 5			PSW-0018945		
15	GJ3219E1:	零件	CCR - PAI	前排USB接	L538	17M'	cheng.war	PACN-0006216						
16	GJ3214C2(	零件	HDW CONTI	中控开关面	L538	17M'	mingchen.	PACN-0006206				PSW-0010498		
17	FK723C52(	零件	COL ASY ;	转向管柱带	L550	17M'	zongliang	PACN-0011815	3/17/2017 6			PSW-0016641		
18	GJ3215K0(	零件	RG C/LGTI	点烟器座2	L538	16M'	hongqiang	PACN-0009281	6/22/2016 4	xin.fan		PSW-0012445		
19	FK7215K0(	零件	RG C/LGTI	点烟器座2	L550	15M'	wenfei.x			xin.fan	PPAP-000(	PSW-0002246	PSW-0009200	
20	FK7215K0(	零件	RG C/LGTI	点烟器座2	L550	15M'	wenfei.x			xin.fan	PPAP-000(	PSW-0002245	PSW-0012168	
21	FK721901(	零件	USB POWI	USB充电插	L550	15M'	wenfei.x			xin.fan	PPAP-000(	PSW-0002387	PSW-0008974	
22	GJ3219N2(	零件	SCKT ASY	12V电源&f	L538	16M'	hongqiang			xin.fan		PSW-0012446		

6.1.3 总成模块管理(仅针对CCR供应商)

6.1.3.1 总成模块管理流程

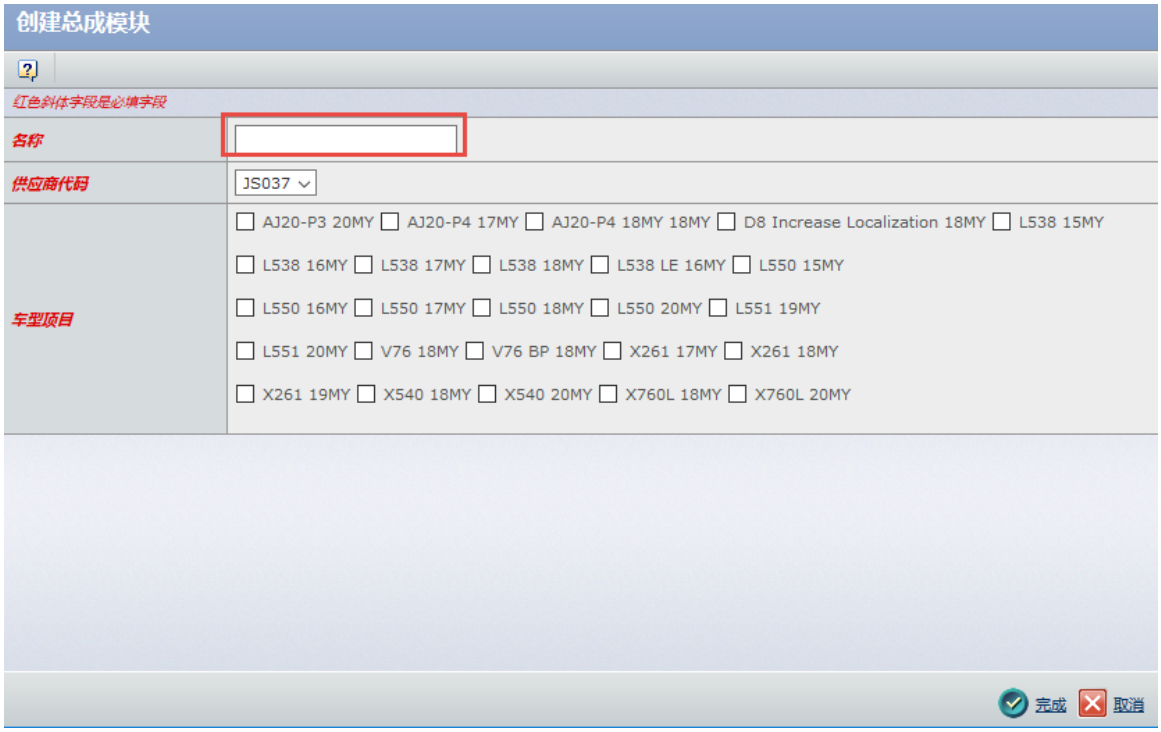
6.1.3.2 创建总成模块

操作步骤

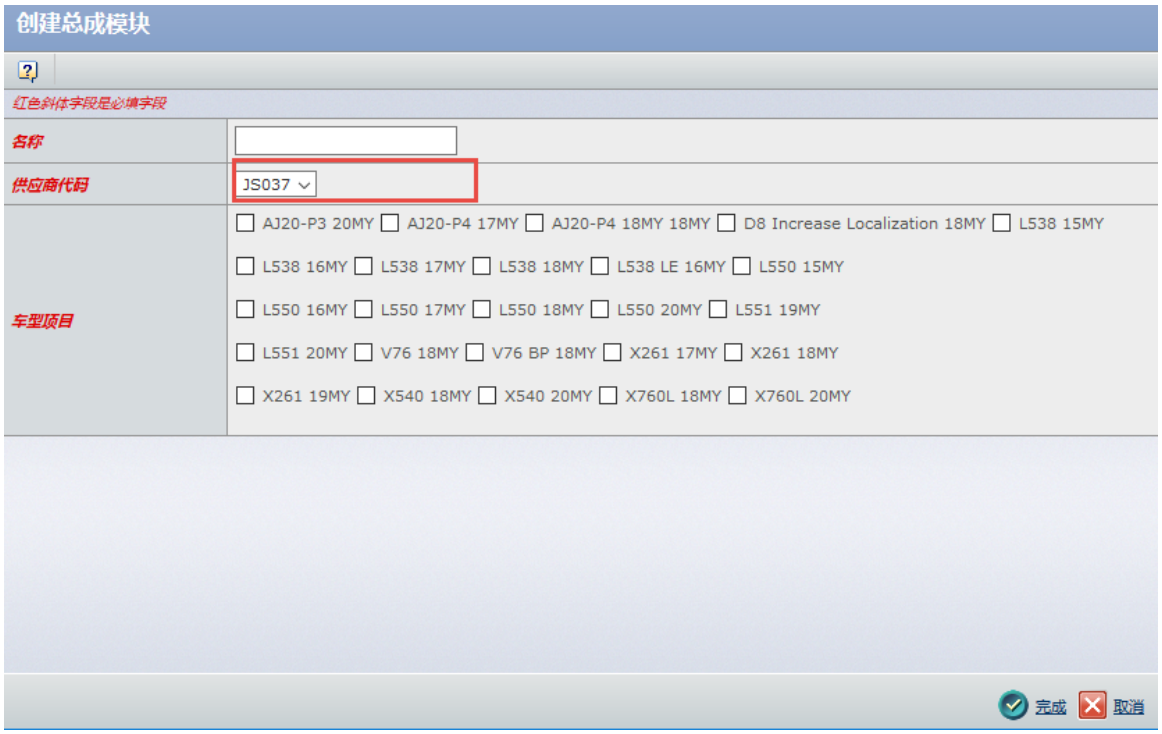
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的零件”。

2. 点击“操作”→“创建总成模块”。

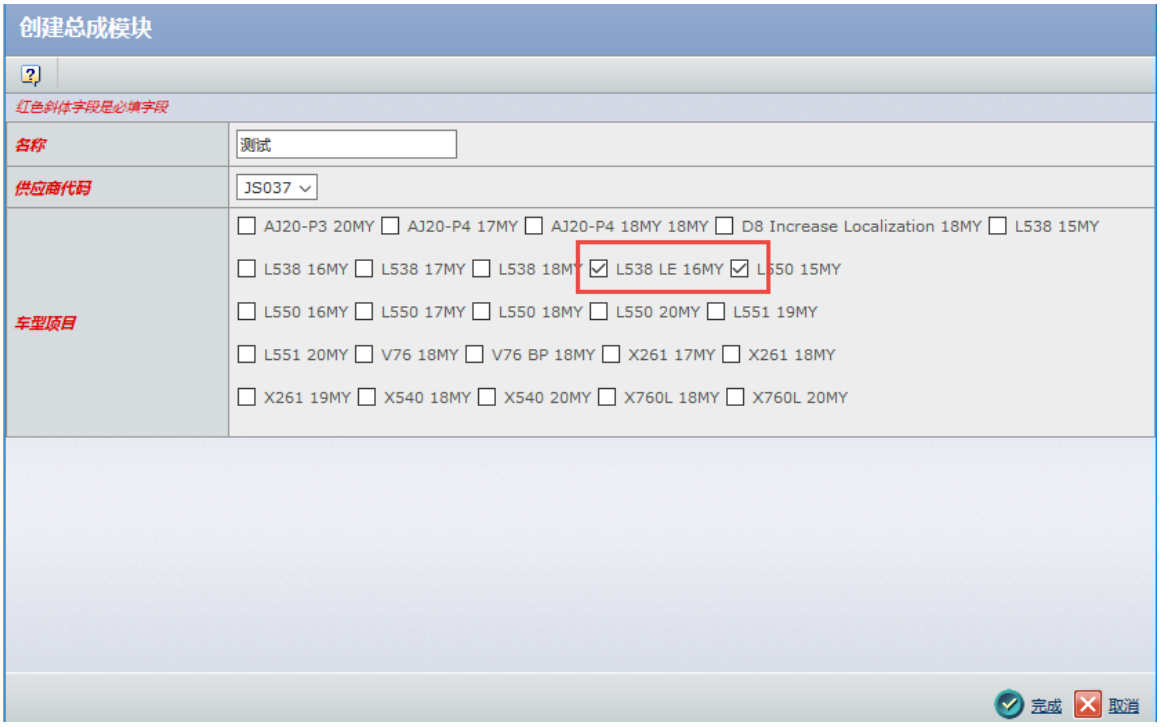
3. 在总成模块创建页面，填写必填项“名称”。



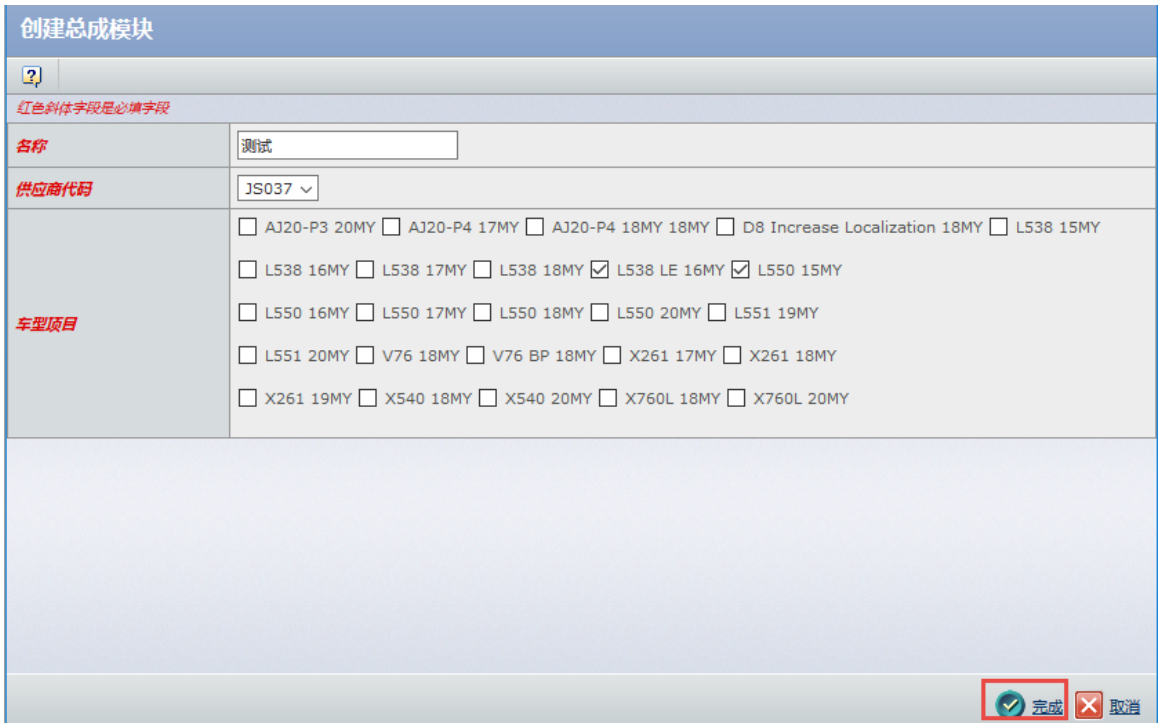
4. 从下拉列表中选择“供应商代码”，列表中包含当前供应商所属的所有工厂。



5. 从列表中选择车型项目，为必填项(可多选)。



6. 点击“完成”，创建总成模块。



7. 点击“完成”后，总成模块显示在“我的质量”→“我的零件”列表中。

8. 选择总成模块及其构成零件，点击“操作”→“创建APQP”，可创建APQP，进行APQP流程。

   选择总成模块及其构成零件，点击“操作”→“创建PPAP”，可创建PPAP，进行PPAP流程。

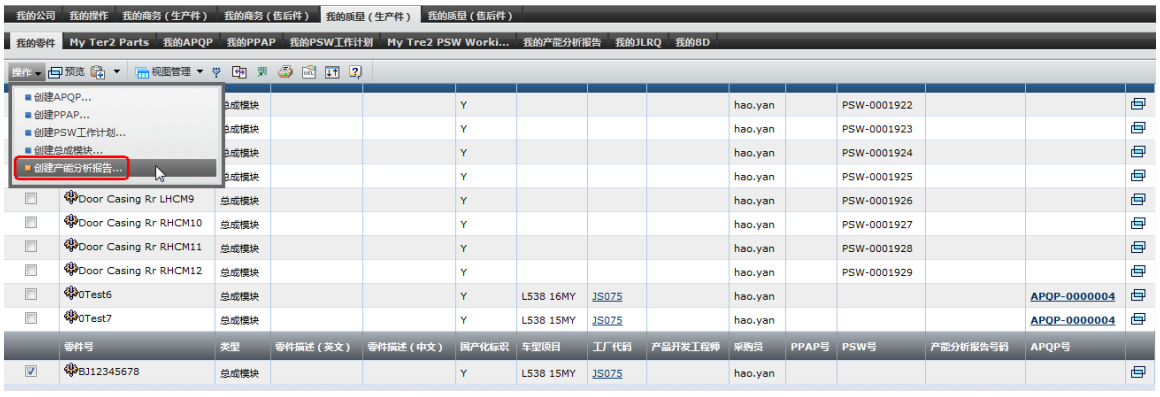
   选择总成模块及其构成零件，点击“操作”→“创建PSW工作计划”，可创建PSW工作计划，进行PSW工作计划流程。

   选择总成模块及其构成零件，点击“操作”→“创建产能分析报告”，可创建“产能分析报告”，进行产能分析报告流程。

我的公司
我的操作
我的商务（生产件）
我的商务（售后件）
我的质量（生产件）
我的质量（售后件）
我的零件
My Ter2 Parts
我的APQP
我的PPAP
我的PSW工作计划
My Tre2 PSW Worki...
我的产能分析报告
我的JLRQ
我的8D
操作
预览
视图管理
创建APQP...
创建PPAP...
创建PSW工作计划...
创建总成模块...
创建产能分析报告...
零件号
类型
零件描述（英文）
零件描述（中文）
国产化标识
车型项目
工厂代码
产品开发工程师
采购员
PPAP号
PSW号
产能分析报告号码
APQP号
BJ12345678
0Test6
0Test7
Door Casing Rr LHCM9
Door Casing Rr RHCM10
Door Casing Rr RHCM11
Door Casing Rr RHCM12
APQP-0000004

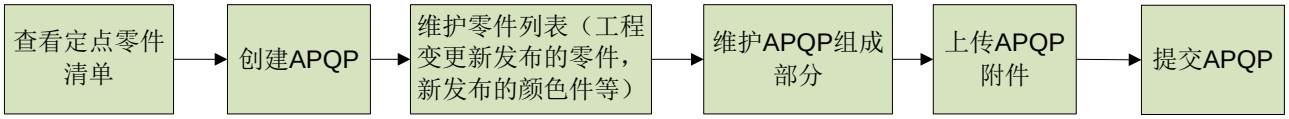
我的公司
我的操作
我的商务（生产件）
我的商务（售后件）
我的质量（生产件）
我的质量（售后件）
我的零件
My Ter2 Parts
我的APQP
我的PPAP
我的PSW工作计划
My Tre2 PSW Worki...
我的产能分析报告
我的JLRQ
我的8D
操作
预览
视图管理
创建APQP...
创建PPAP...
创建PSW工作计划...
创建总成模块...
创建产能分析报告...
零件号
类型
零件描述（英文）
零件描述（中文）
国产化标识
车型项目
工厂代码
产品开发工程师
采购员
PPAP号
PSW号
产能分析报告号码
APQP号
BJ12345678
0Test6
0Test7
Door Casing Rr LHCM9
Door Casing Rr RHCM10
Door Casing Rr RHCM11
Door Casing Rr RHCM12
APQP-0000004

我的公司
我的操作
我的商务（生产件）
我的商务（售后件）
我的质量（生产件）
我的质量（售后件）
我的零件
My Ter2 Parts
我的APQP
我的PPAP
我的PSW工作计划
My Tre2 PSW Worki...
我的产能分析报告
我的JLRQ
我的8D
操作
预览
视图管理
创建APQP...
创建PPAP...
创建PSW工作计划...
创建总成模块...
创建产能分析报告...
零件号
类型
零件描述（英文）
零件描述（中文）
国产化标识
车型项目
工厂代码
产品开发工程师
采购员
PPAP号
PSW号
产能分析报告号码
APQP号
BJ12345678
0Test6
0Test7
Door Casing Rr LHCM9
Door Casing Rr RHCM10
Door Casing Rr RHCM11
Door Casing Rr RHCM12
APQP-0000004


我的公司
我的操作
我的商务（生产件）
我的商务（售后件）
我的质量（生产件）
我的质量（售后件）
我的零件
My Ter2 Parts
我的APQP
我的PPAP
我的PSW工作计划
My Tre2 PSW Worki...
我的产能分析报告
我的JLRQ
我的8D
操作
预览
视图管理
创建APQP...
创建PPAP...
创建PSW工作计划...
创建总成模块...
创建产能分析报告...
零件号
类型
零件描述（英文）
零件描述（中文）
国产化标识
车型项目
工厂代码
产品开发工程师
采购员
PPAP号
PSW号
产能分析报告号码
APQP号
BJ12345678
0Test6
0Test7
Door Casing Rr LHCM9
Door Casing Rr RHCM10
Door Casing Rr RHCM11
Door Casing Rr RHCM12
APQP-0000004

6.2 APQP

6.2.1 APQP流程

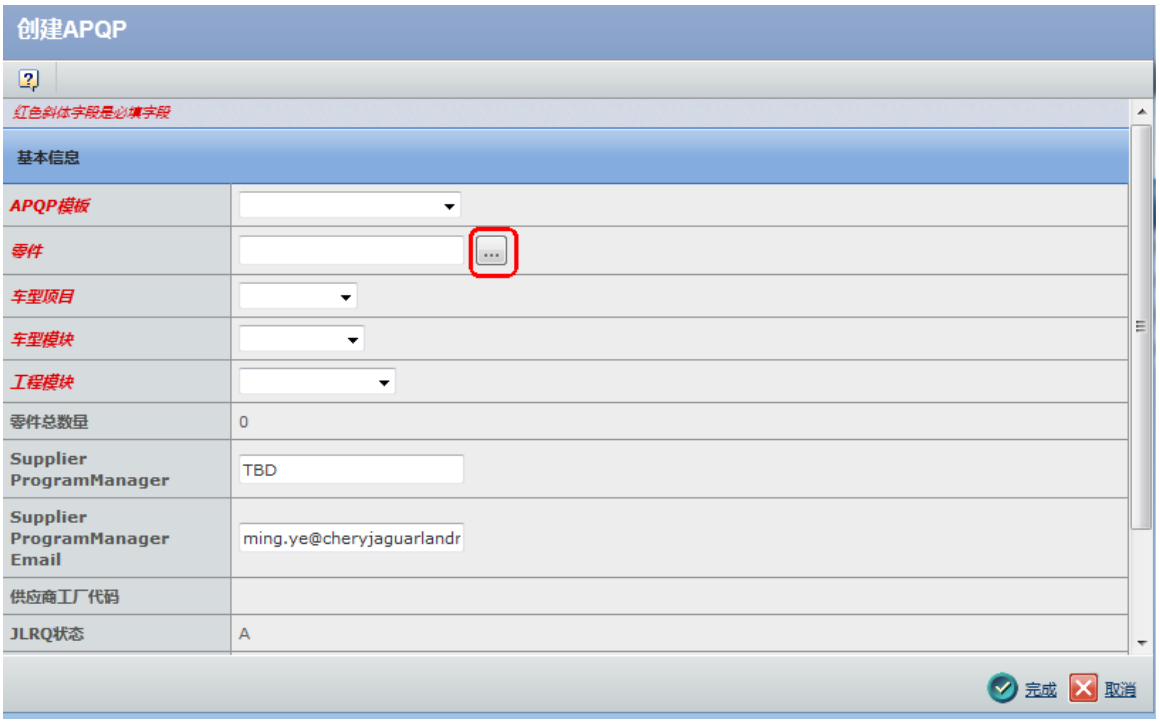


6.2.2 创建APQP

供应商有两种方式来创建APQP：

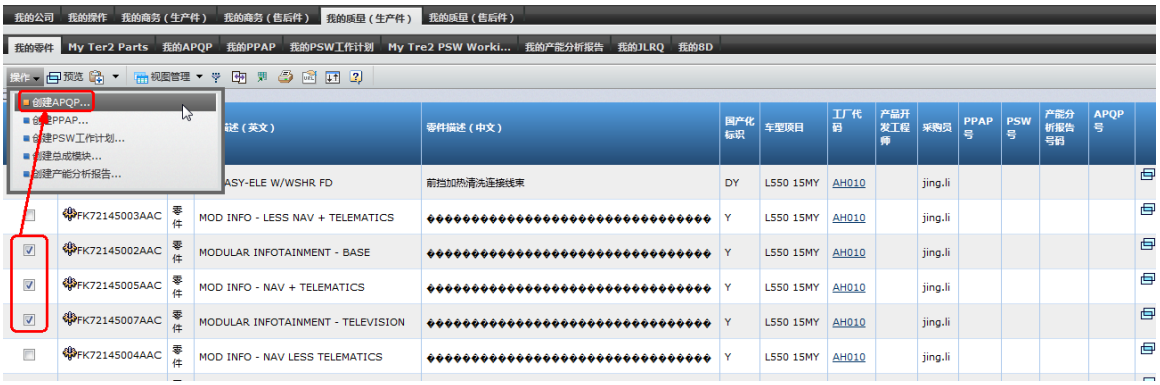
(1) 供应商登录系统，在“我的操作”下创建APQP。

创建APQP需要选择零件。



(2) 供应商登录系统，在“我的质量（生产件）”→“我的零件”下创建APQP。

选择零件创建APQP。



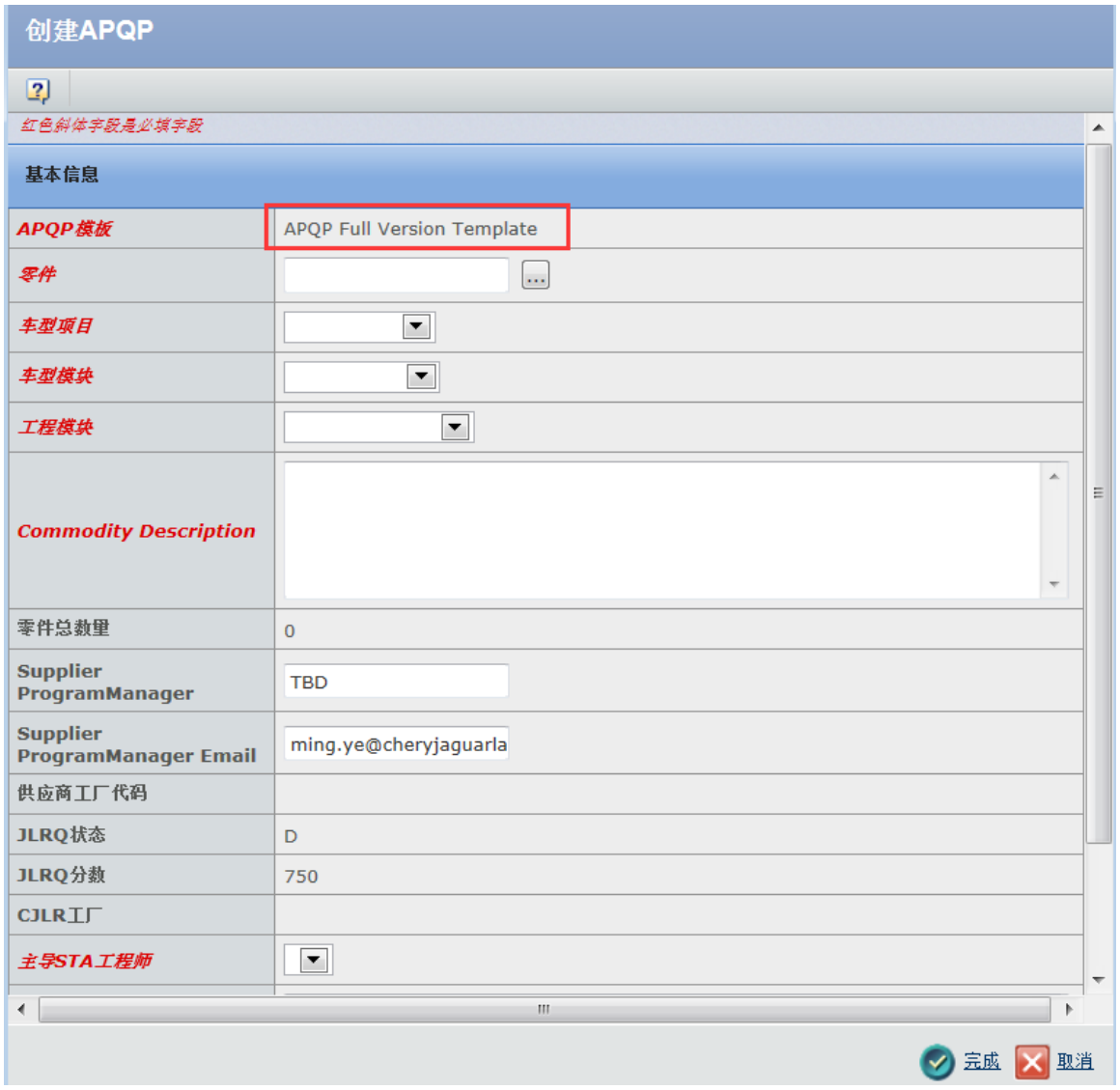
6.2.2.1 创建APQP(方式一)

操作步骤

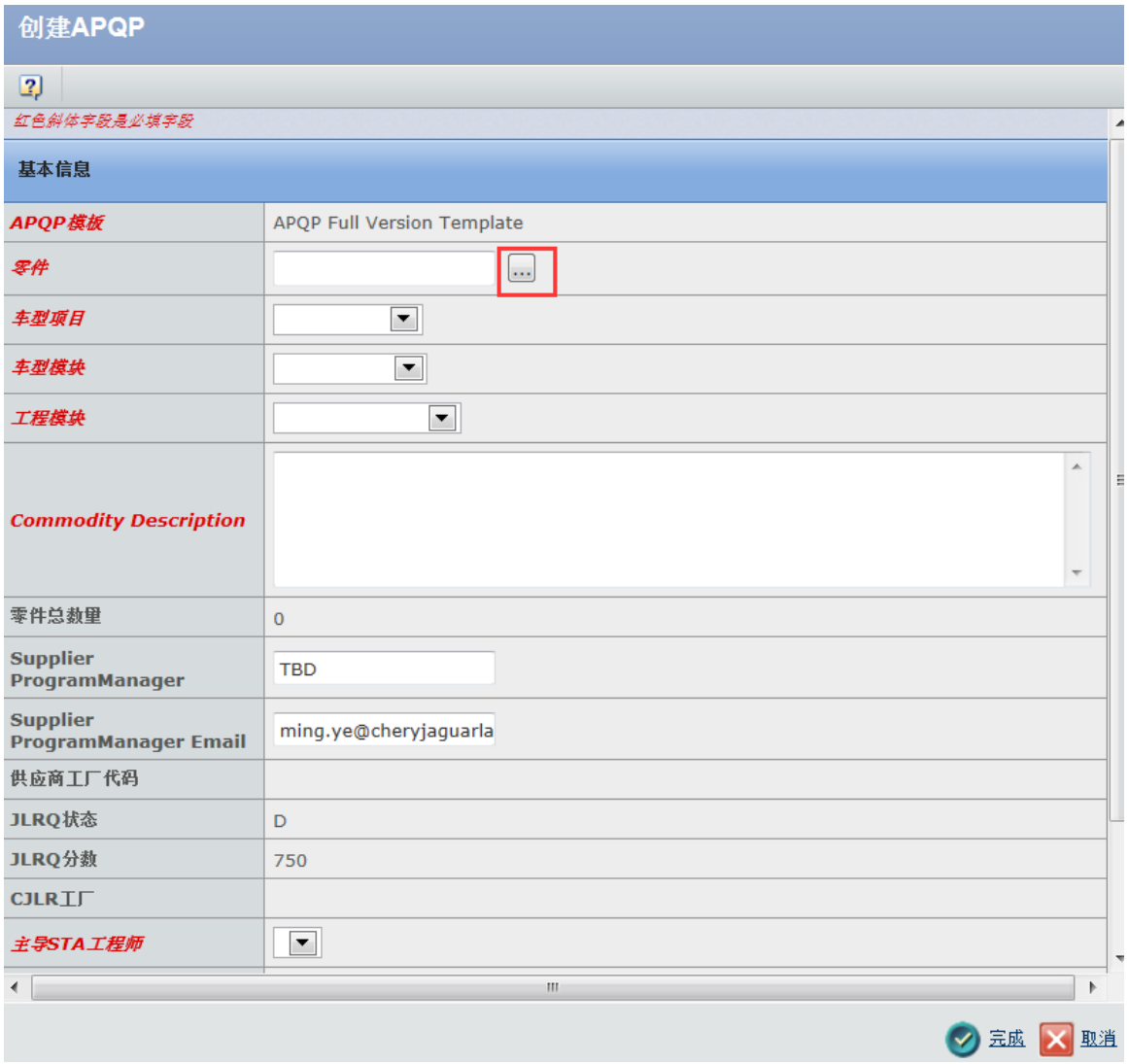
1. 进入“我的操作”主页。

2. 点击“操作”→“创建APQP”， 跳转到APQP创建页。

3. 在APQP创建页，系统会自动带出APQP模板。



4. 点击 选择零件，跳转到零件搜索页。



5. 在零件搜索页，输入搜索条件，点击“搜索”。系统支持搜索多个零件号，使用回车换行或“|”来分隔零件号。CCR供应商可以搜索已创建的总成模块名称，创建总成模块的APQP。

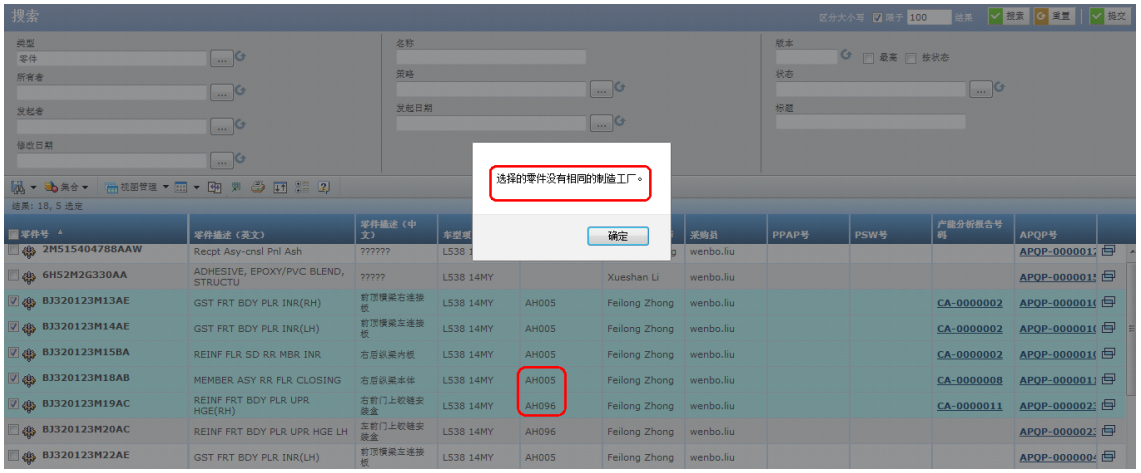
   默认搜索条件为：

   1） 当前供应商定点的零件。

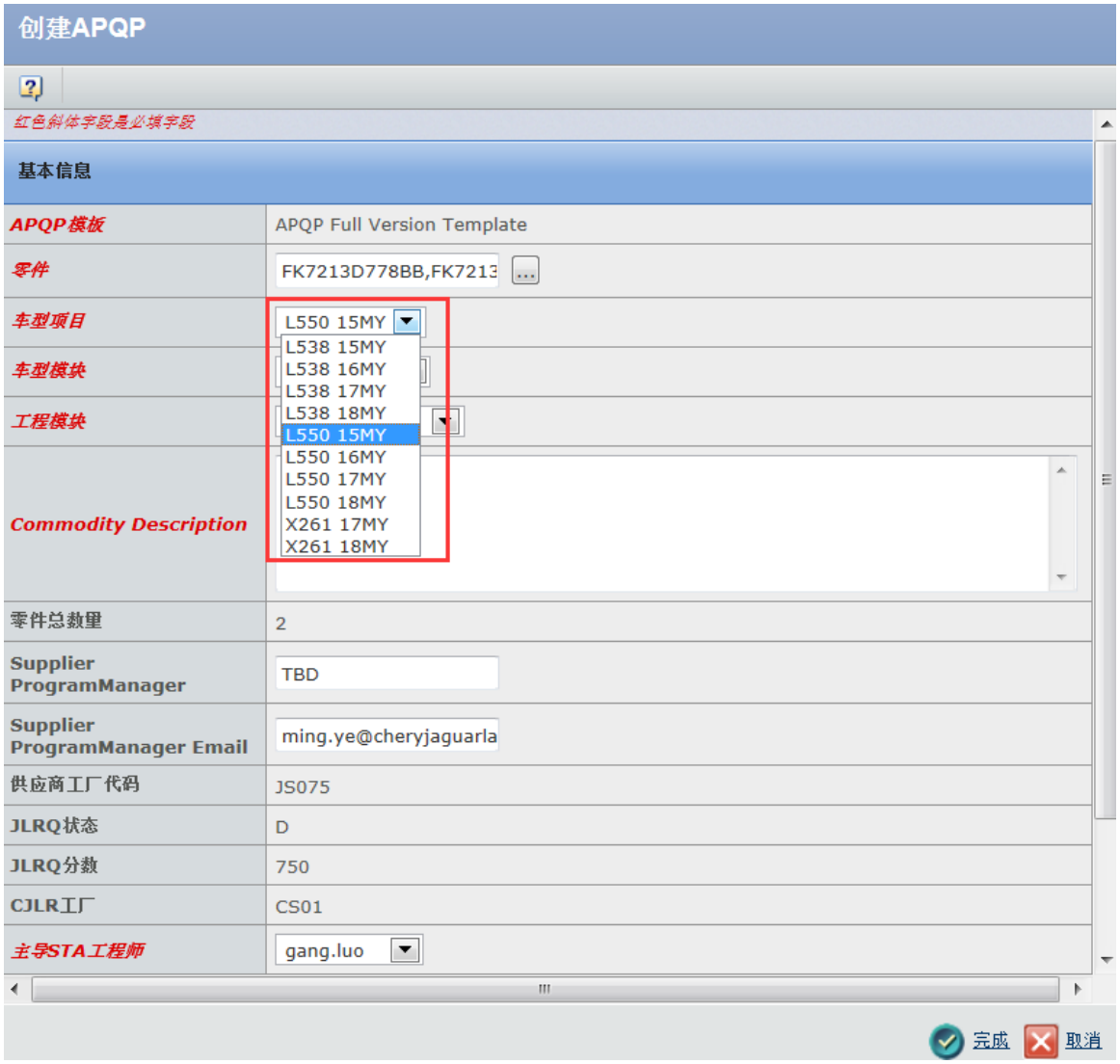
   2） 未做APQP的零件(已做APQP的零件不会出现在搜索结果中)。

6. 选择零件或总成模块(仅适用CCR供应商)，点击“提交”。

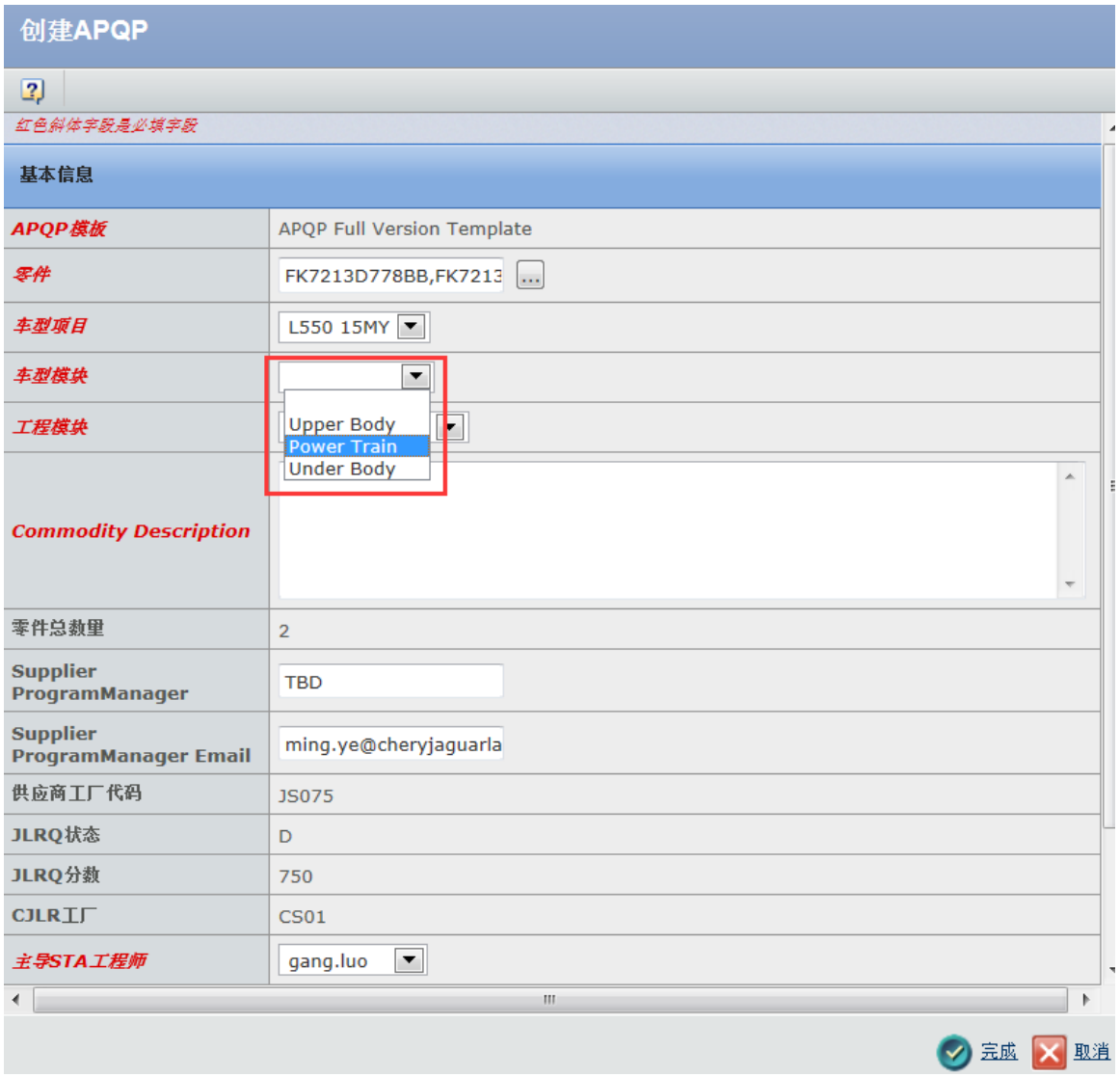
7. 若所选零件不属于同一工厂，不允许创建APQP。



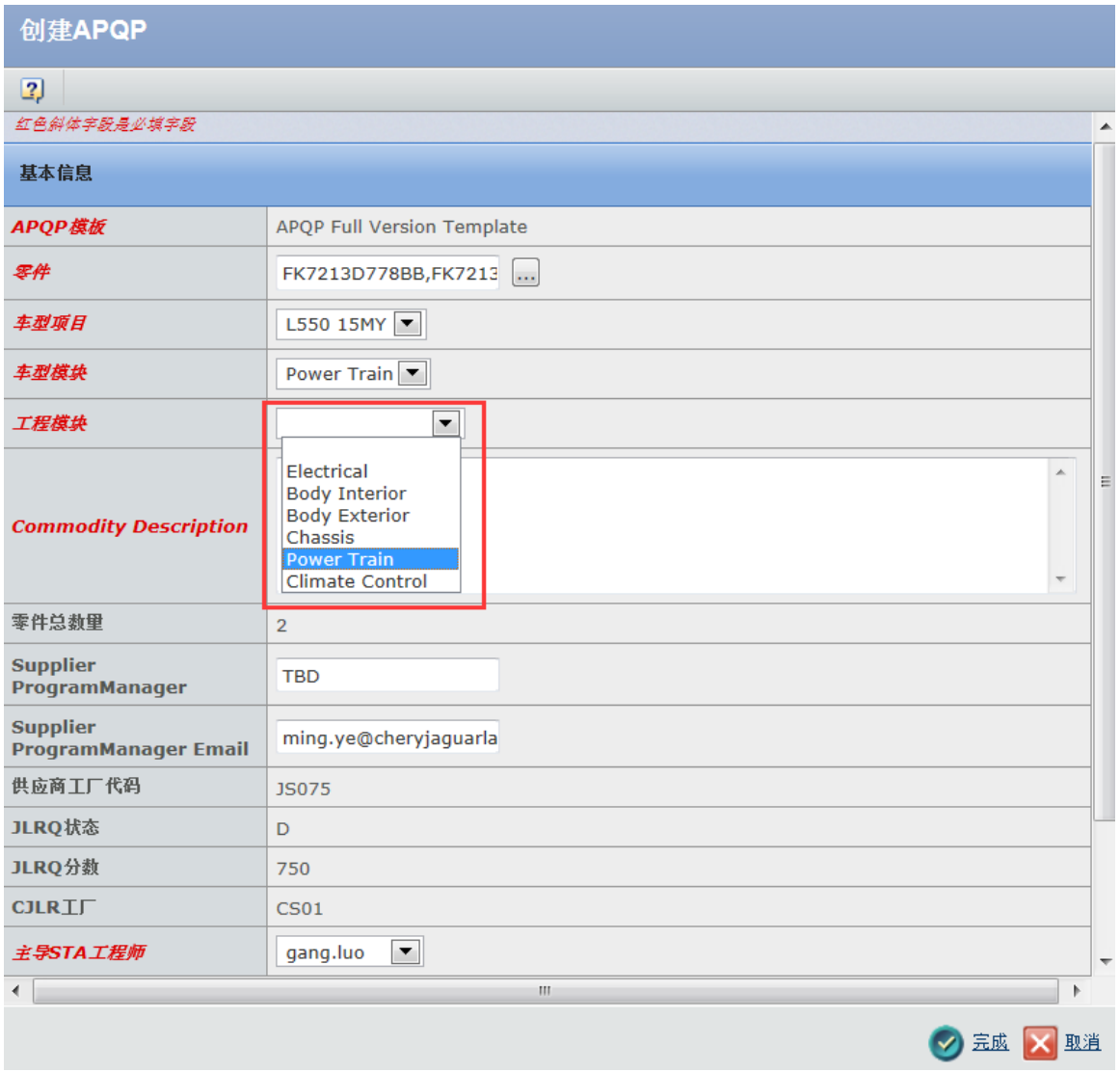
8. 从下拉列表中选择一个“车型项目”，为必填项。



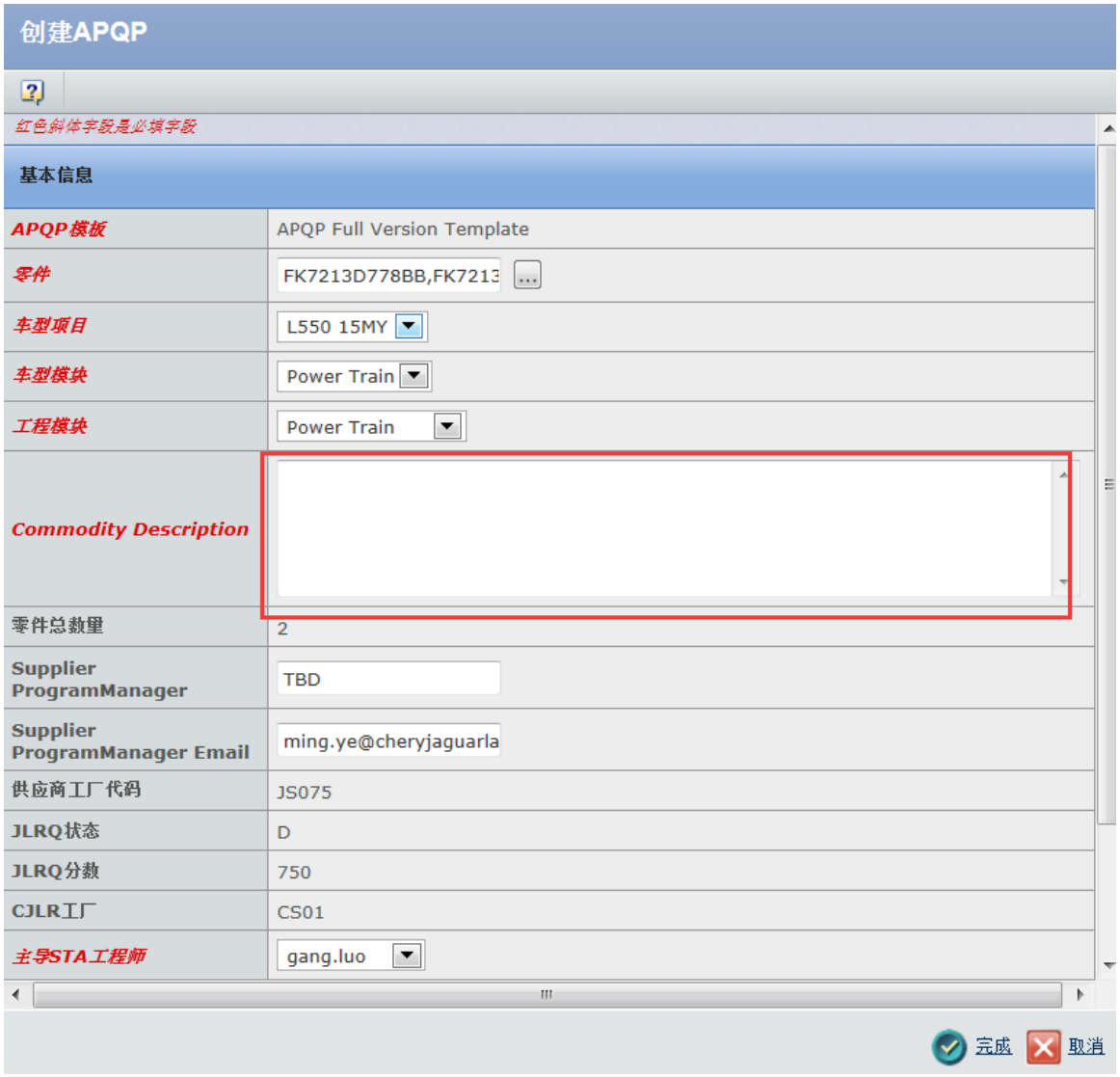
9. 从下拉列表中选择“车型模块”，为必填项。



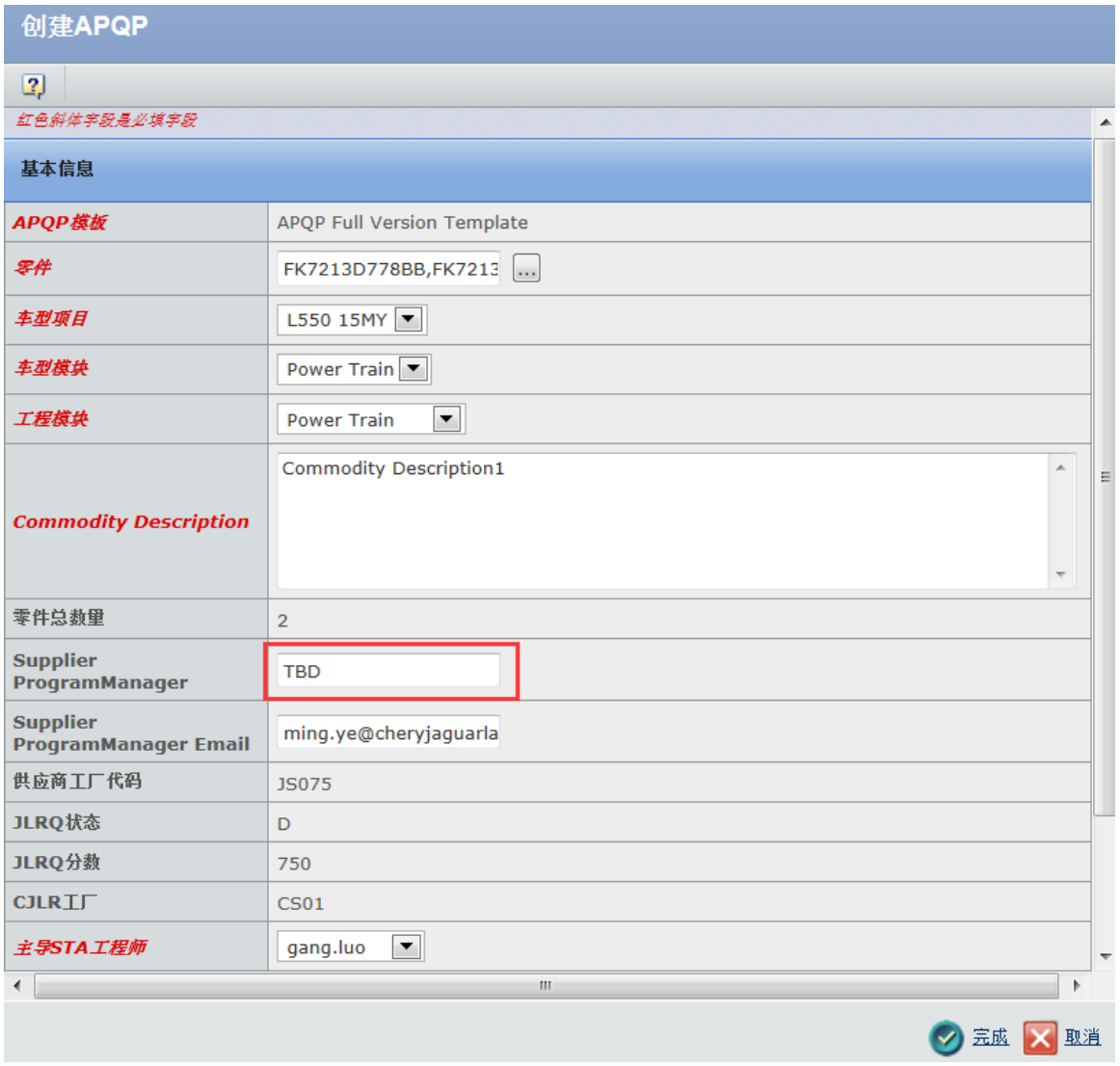
10. 从下拉列表中选择“工程模块”，为必填项。



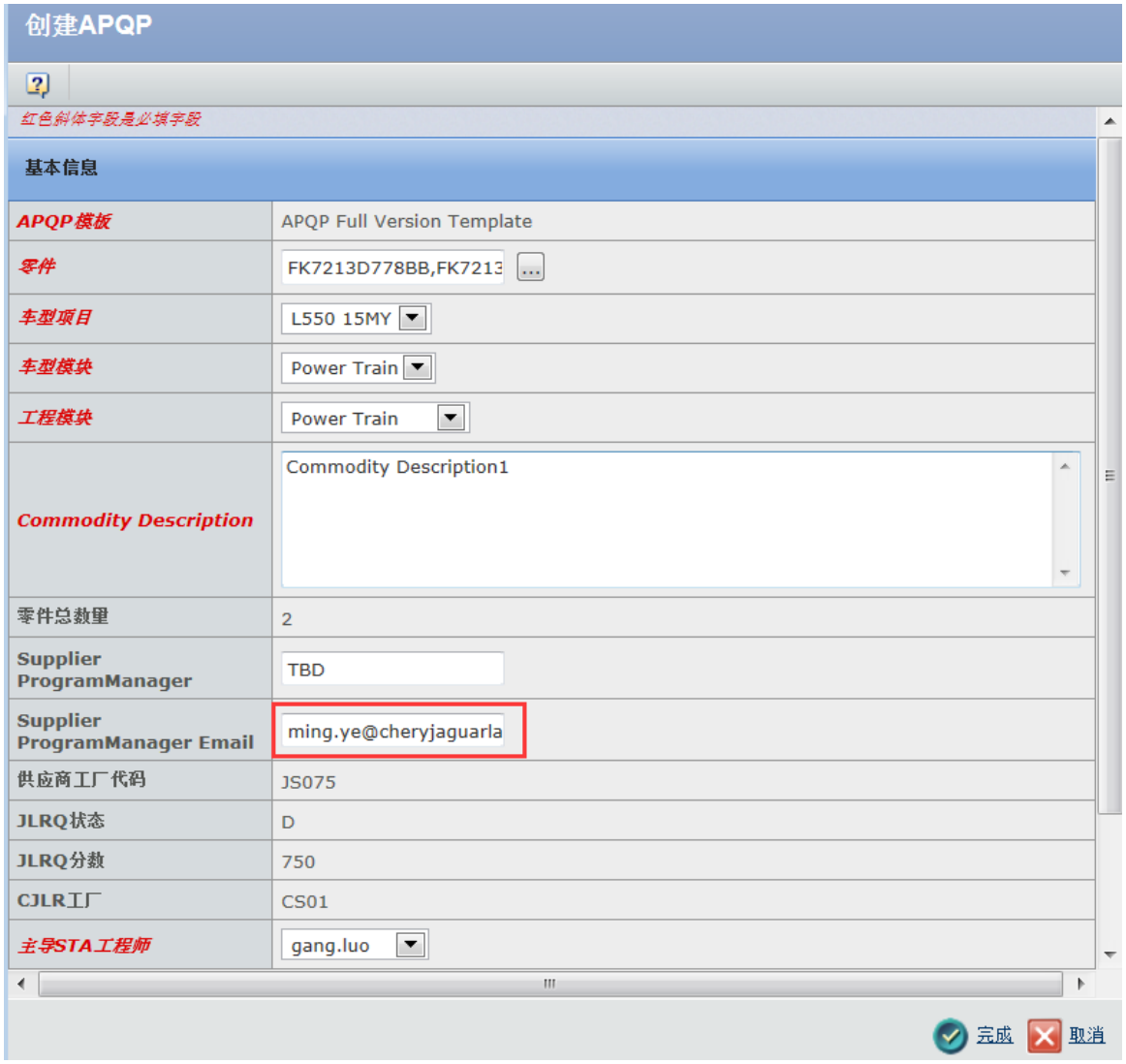
11. 输入必填项“Commodity Description”。



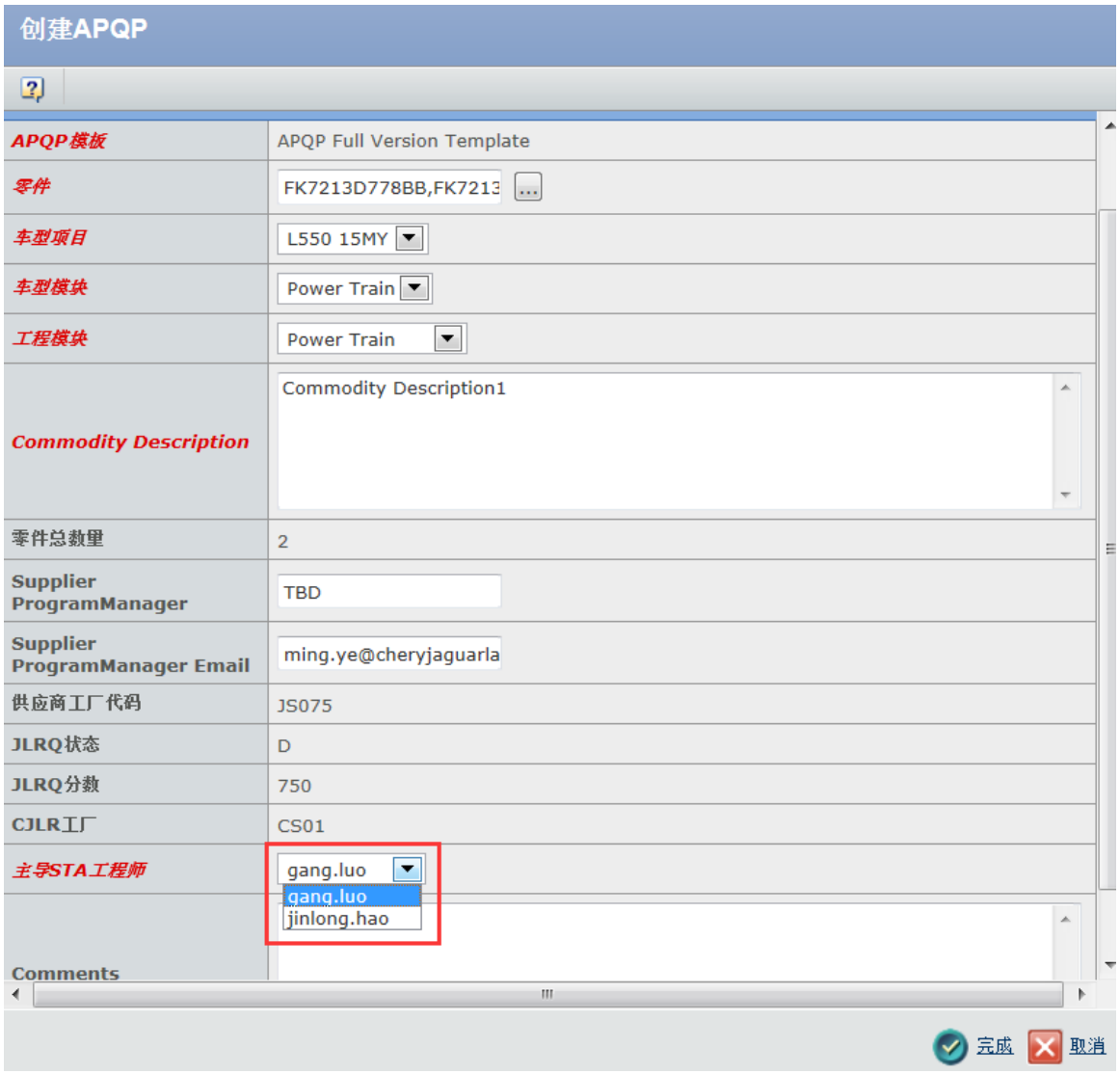
12. 输入选填项“Supplier Program Manager”，默认值从供应商主数据上获取，供应商可以更改。



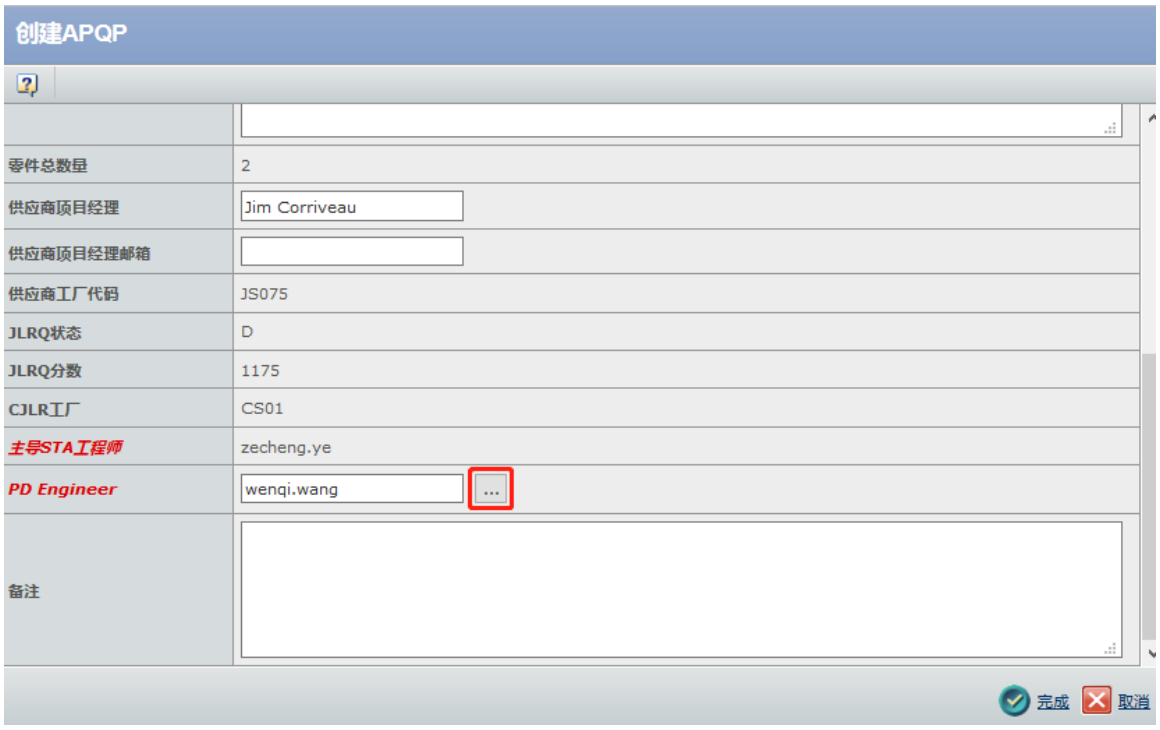
13. 输入选填项“Supplier Program Manager Email”，默认值从供应商主数据上获取，供应商可以更改。



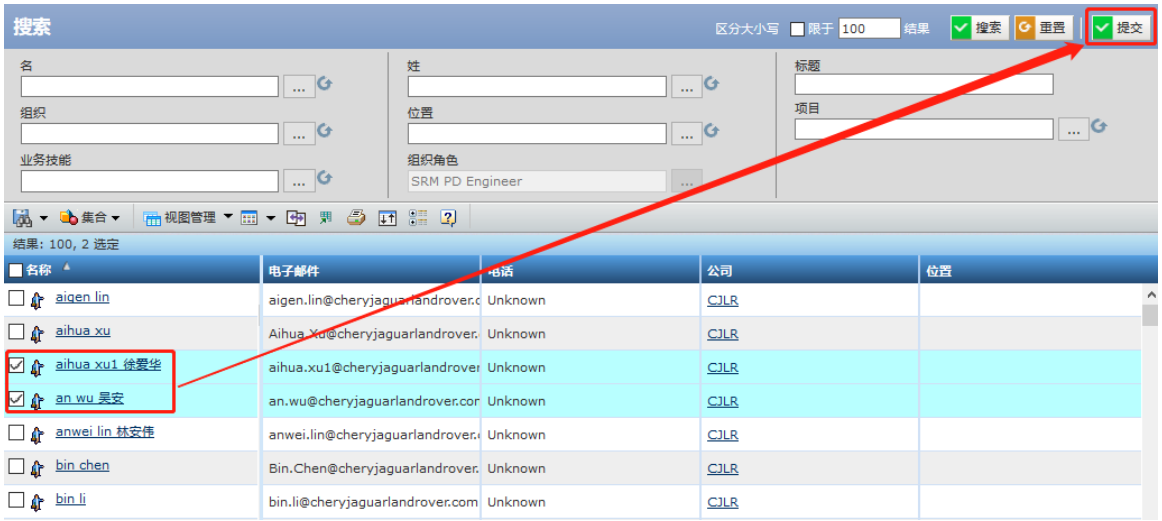
14. STA与所选零件关联的工厂关联。若所选零件的工厂有多个STA，请选择一个作为该APQP的主导STA。若所选零件的工厂STA唯一，则自动带出。为必填项。



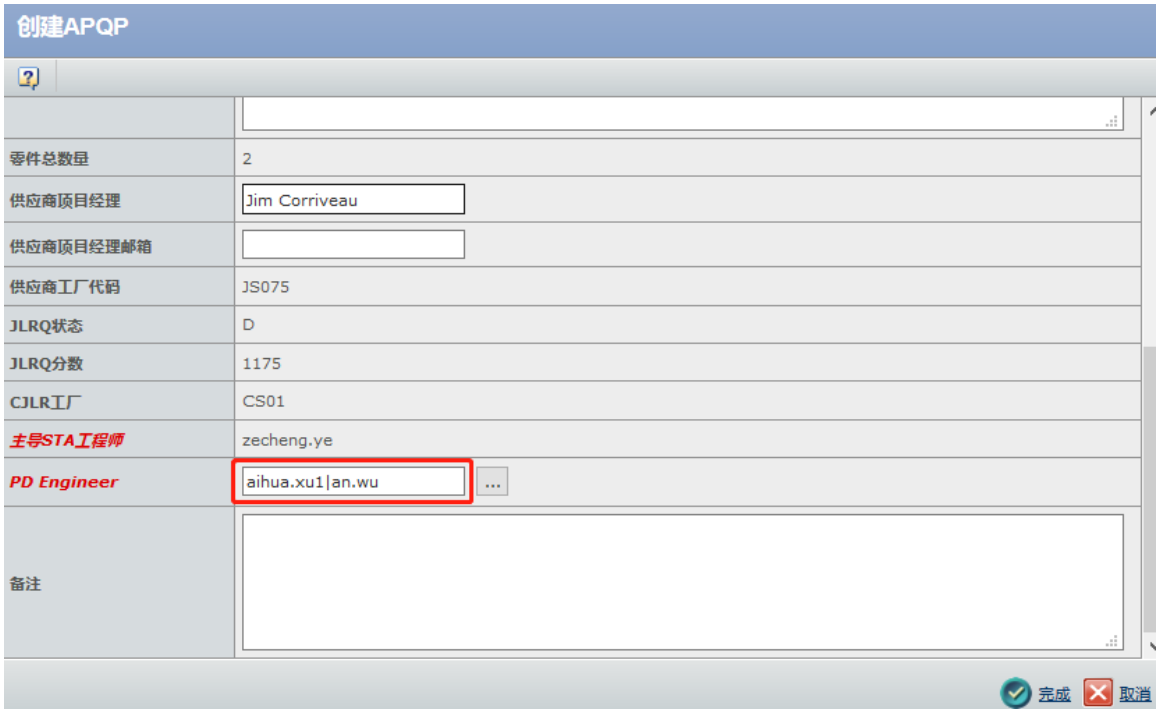
15. PD工程师默认从零件上带出来，若有误供应商可以点击 ... 修改。



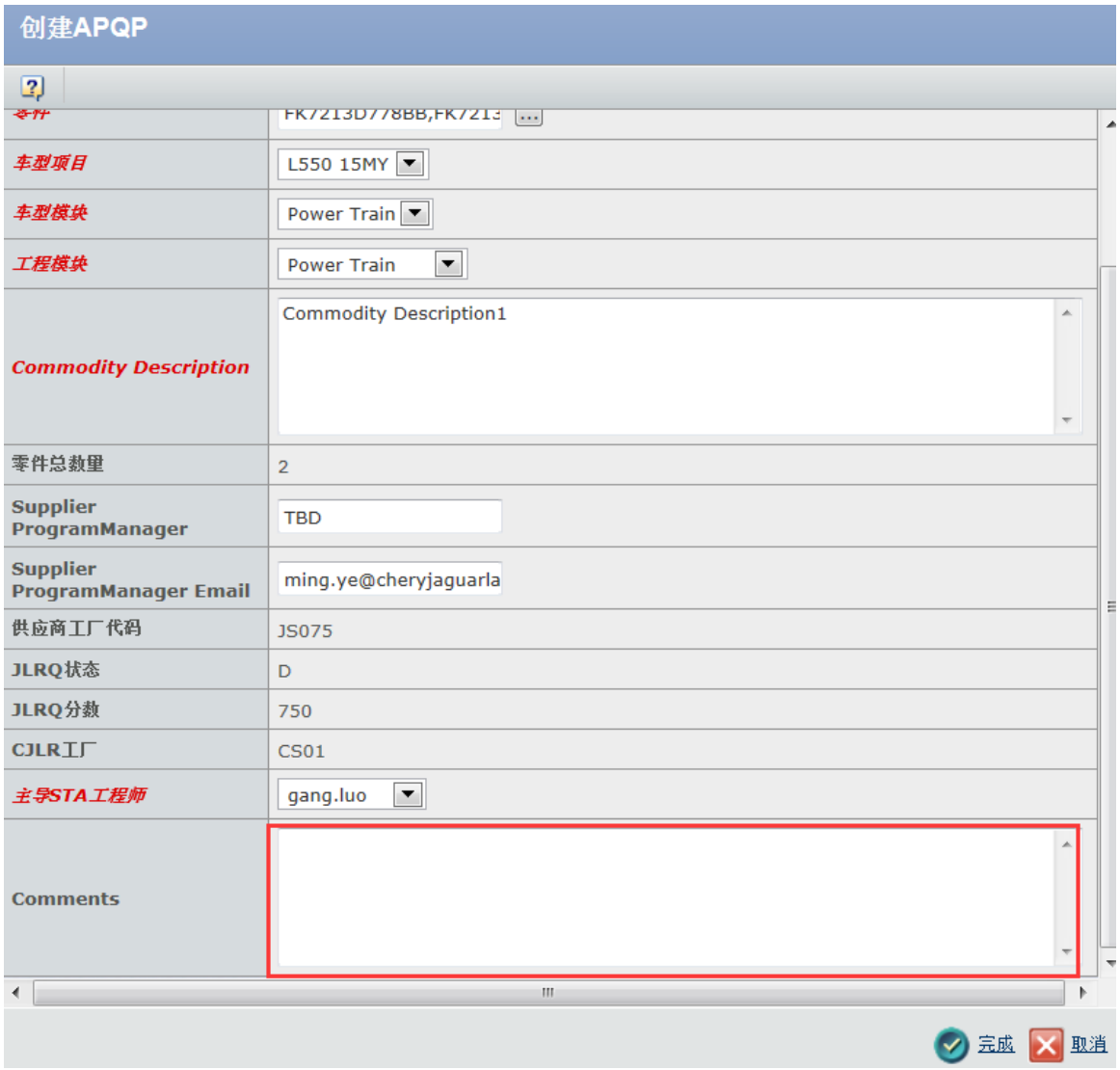
16. 在PD工程师的搜索结果中可以选择一个或多个PD Engineer，点击“提交”。



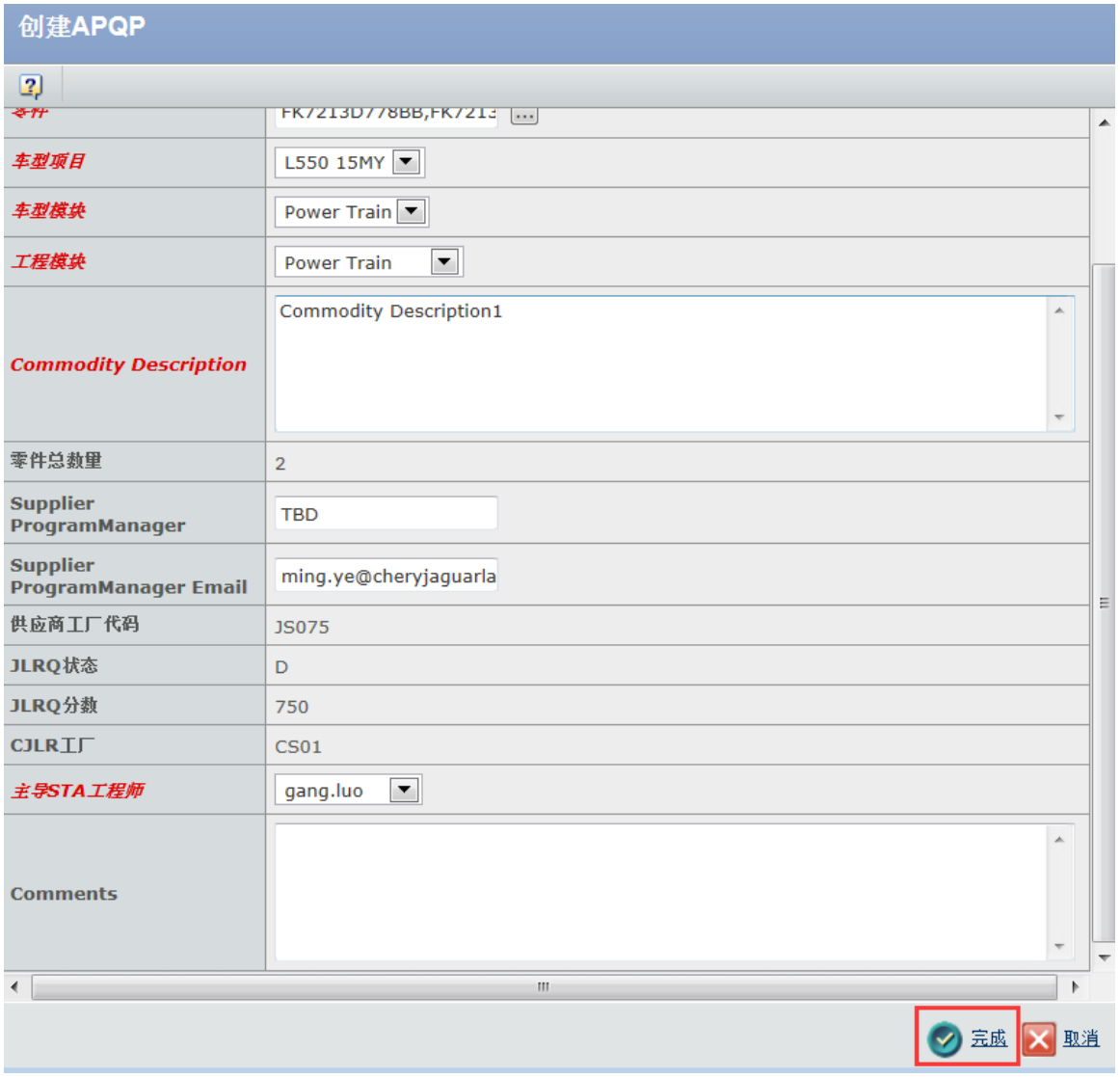
17. 选择的PD Engineer会显示出来。



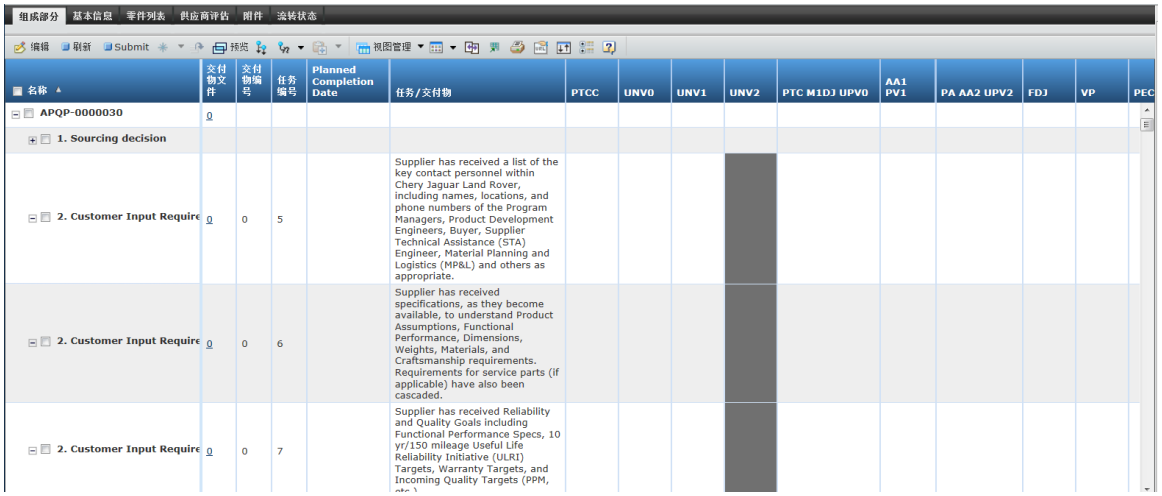
18. 输入选填项“Comments”。



19. 点击“完成”，创建APQP。



20. APQP创建完成后，跳转到APQP摘要视图页。

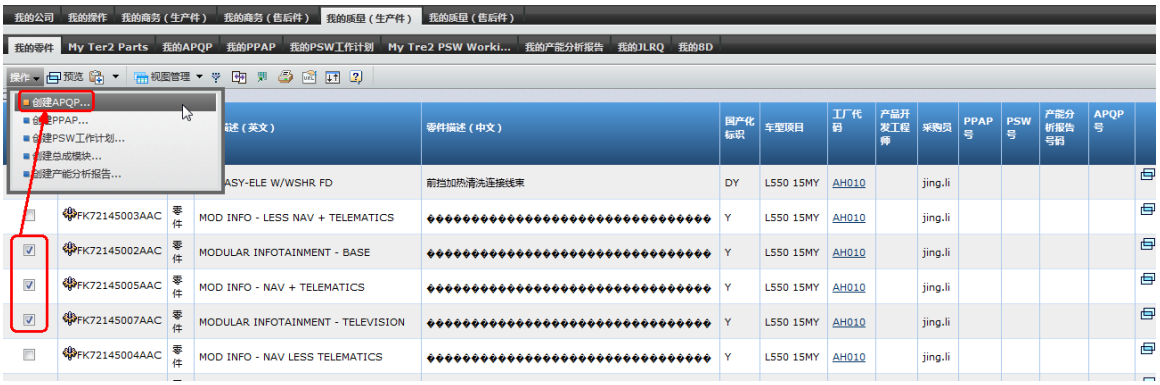


6.2.2.2 创建APQP(方式二)

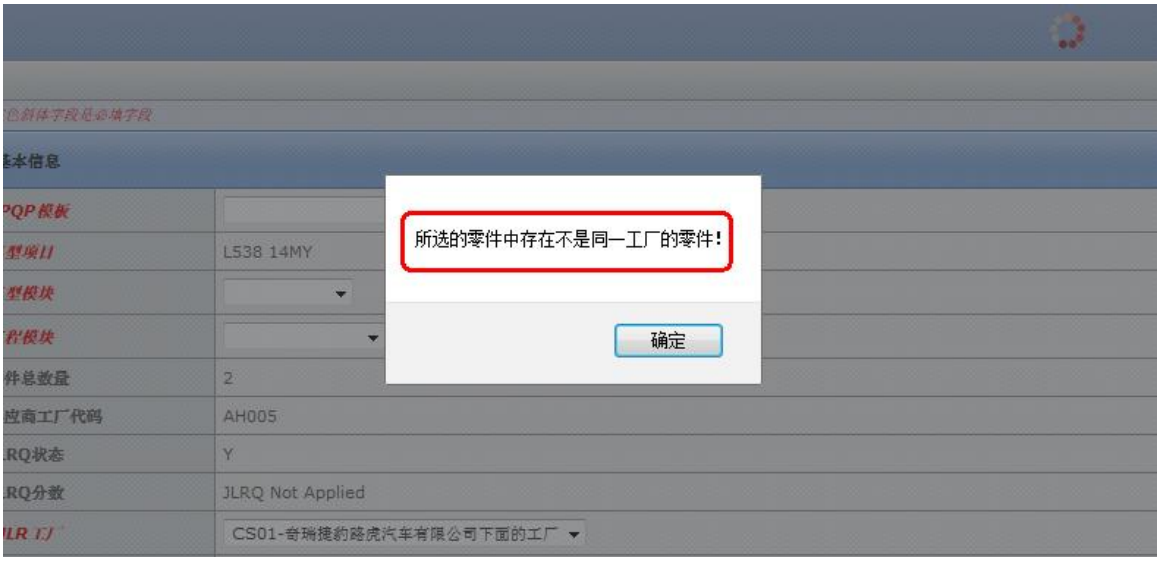
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的零件”，可以查看所有在SCPA签署之后定点的零件。

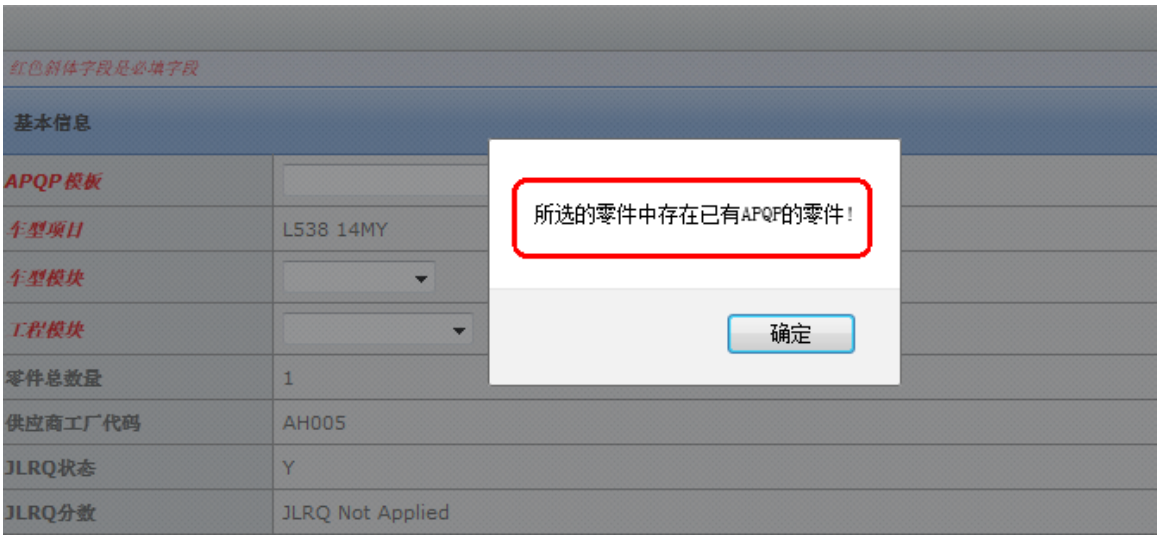
2. 选择零件，点击“操作”→“创建APQP”， 跳转到APQP创建页。



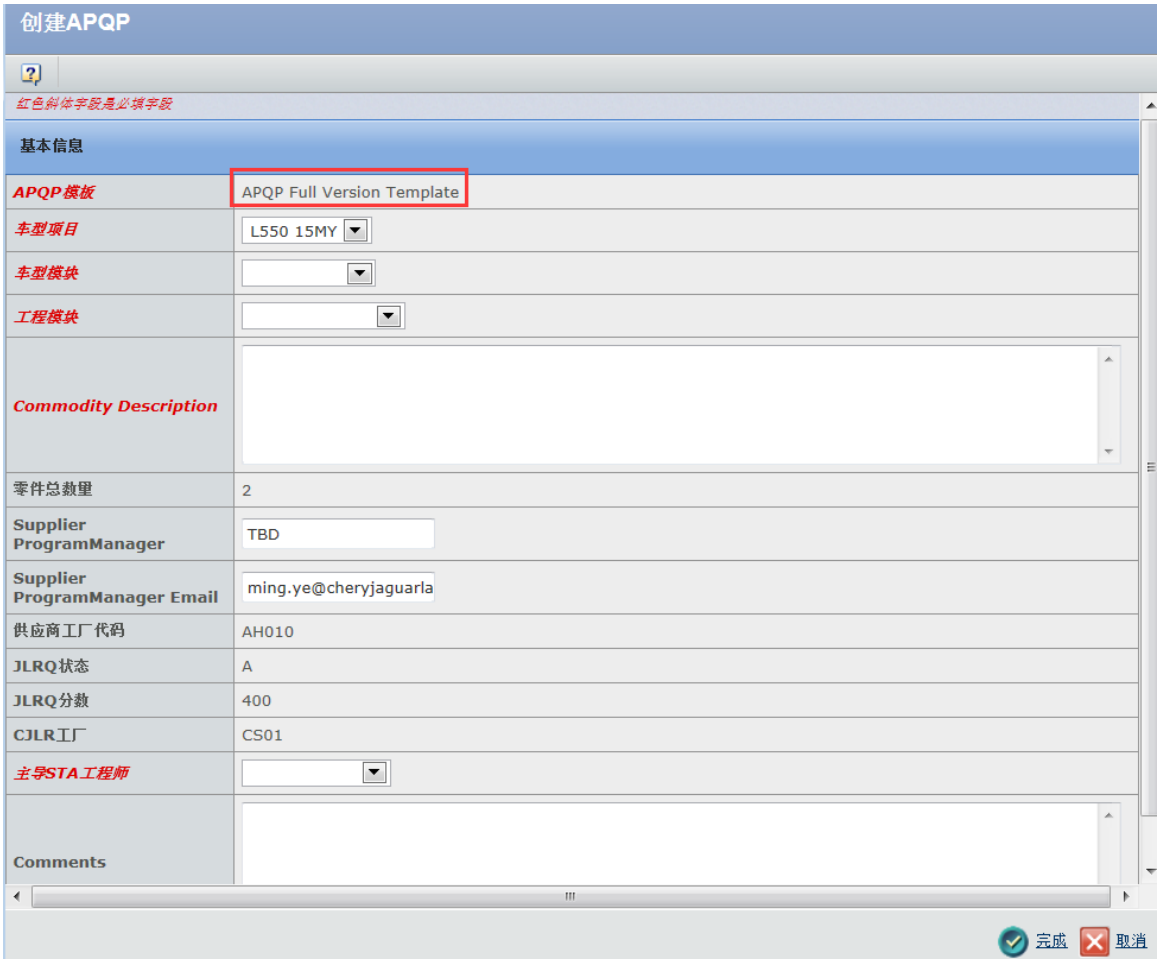
3. 若零件不属于同一工厂，不允许创建APQP。



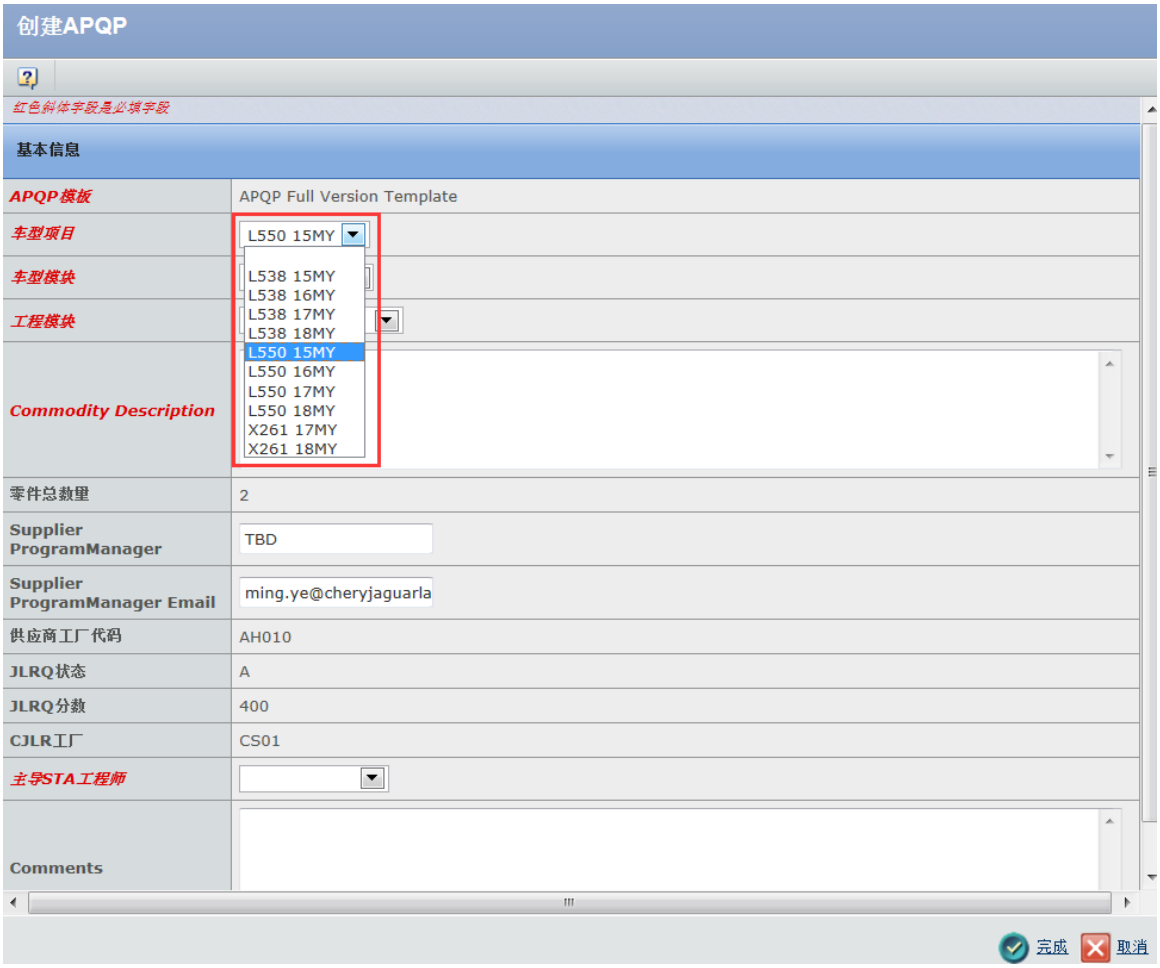
4. 若零件已创建APQP，则不允许再创建APQP。



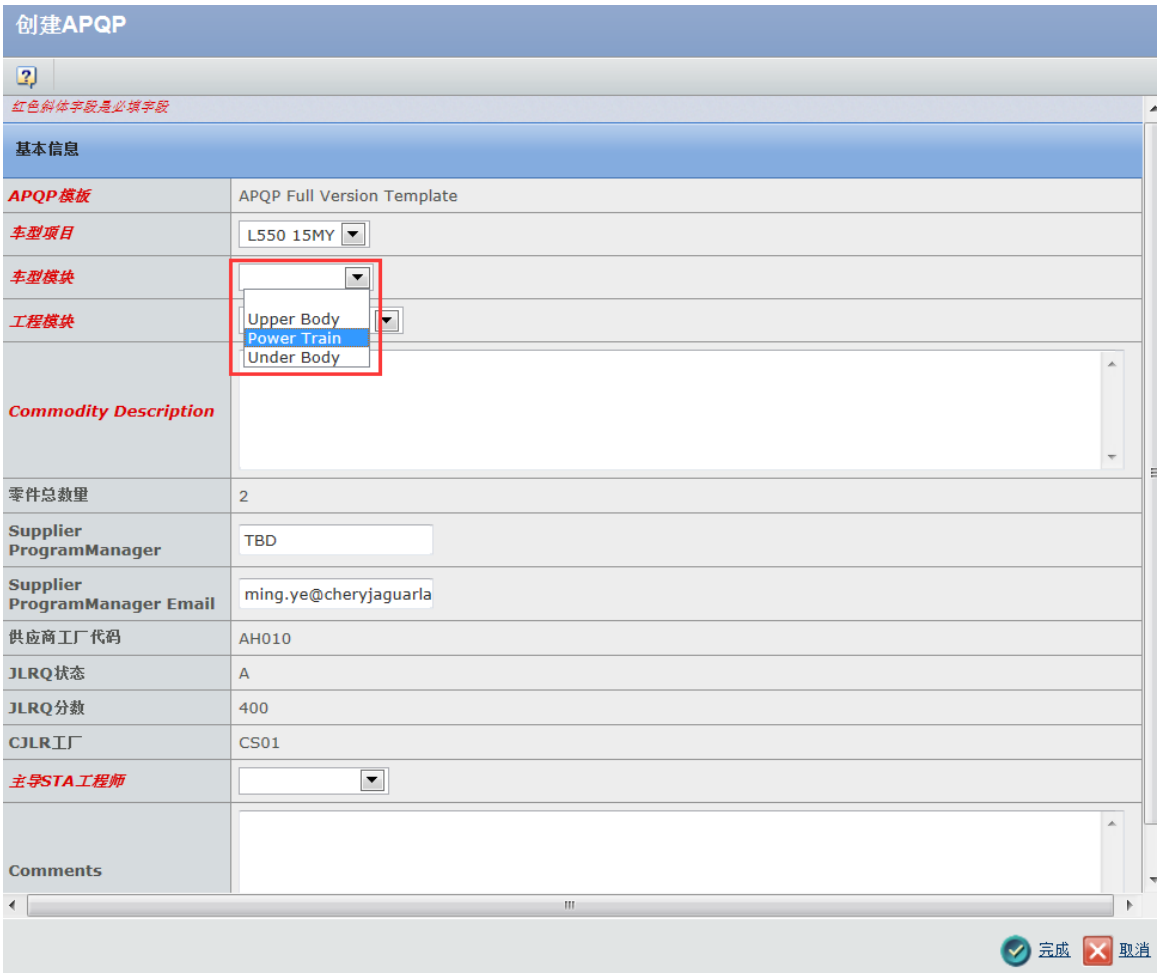
5. 在APQP创建页，模板为必填项，系统会自动带出。



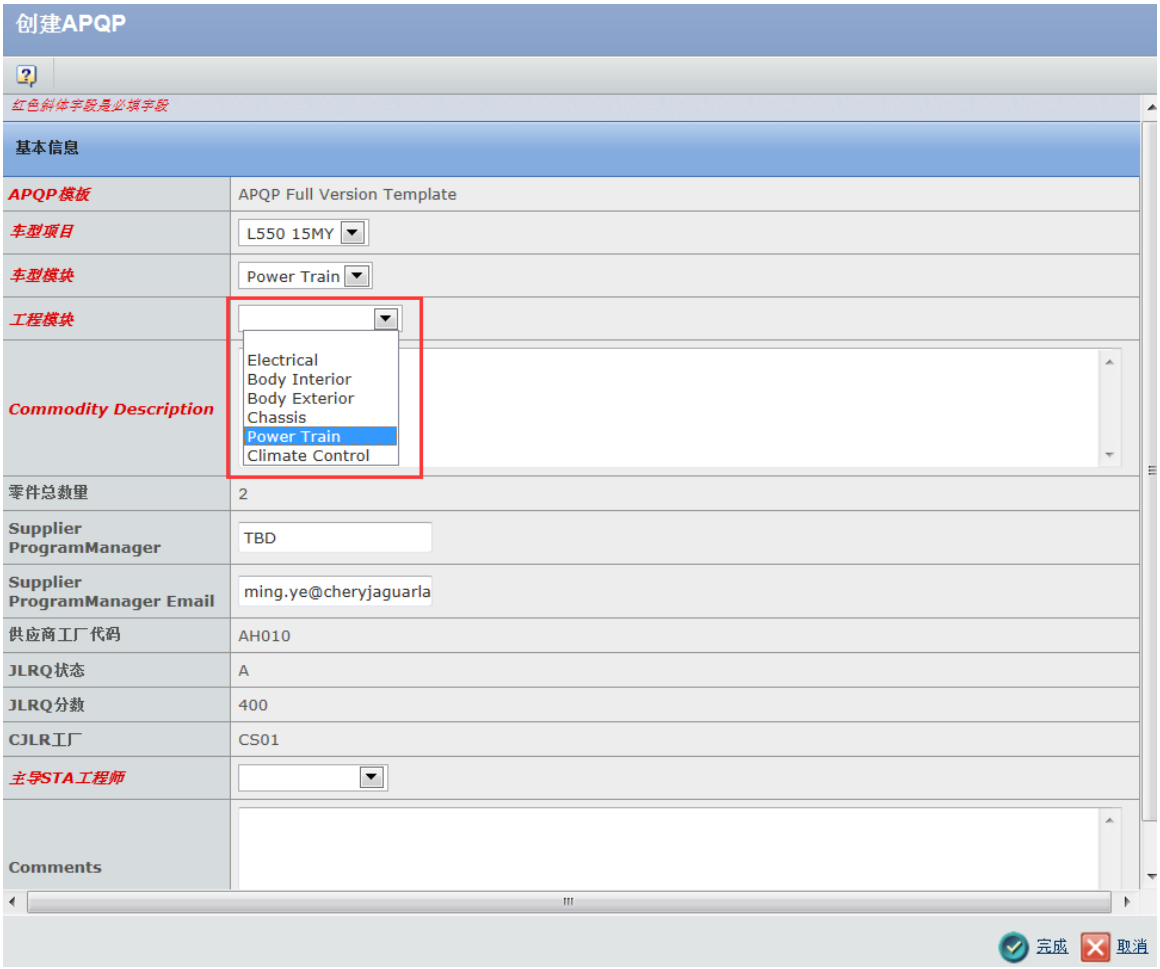
6. 从下拉列表中选择一个“车型项目”，为必填项。



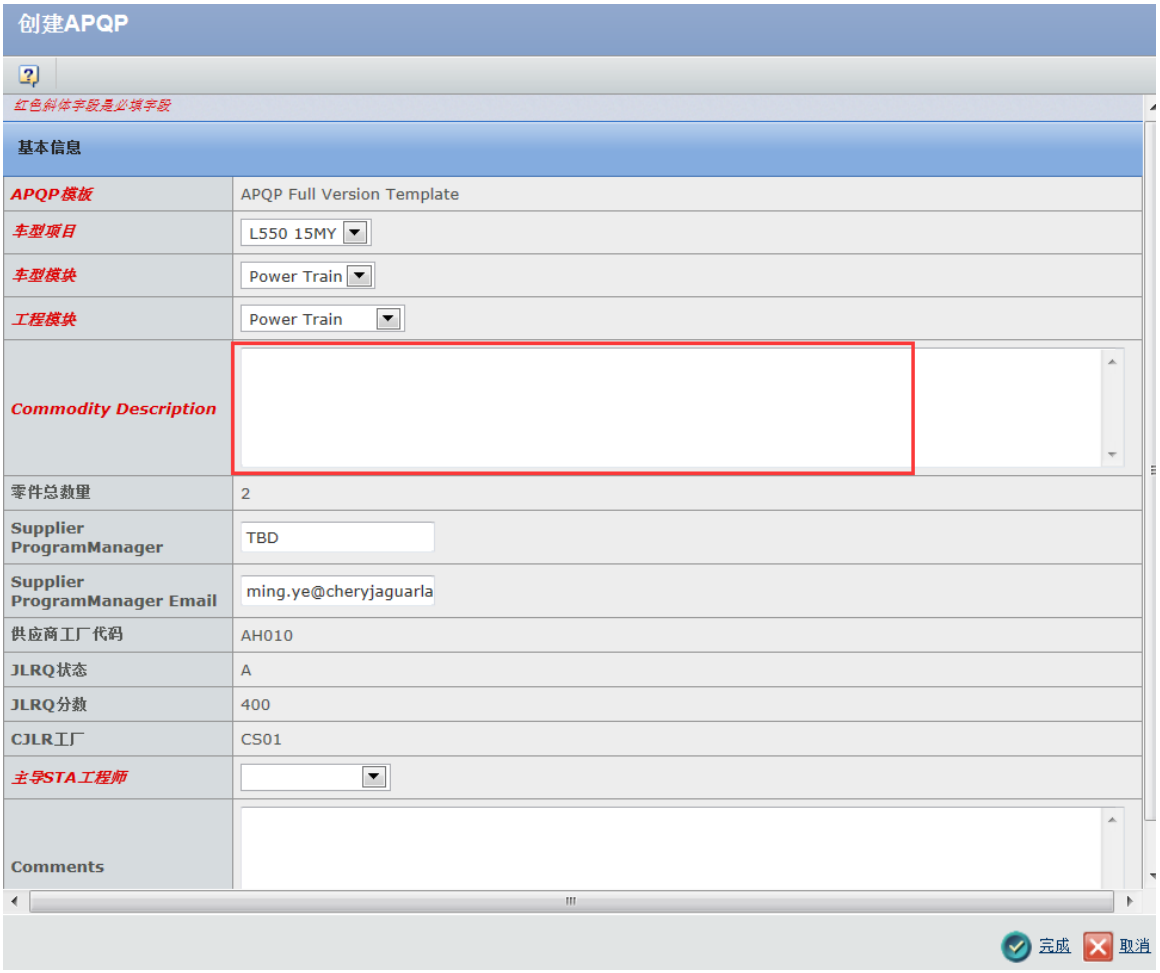
7. 从下拉列表中选择“车型模块”，为必填项。



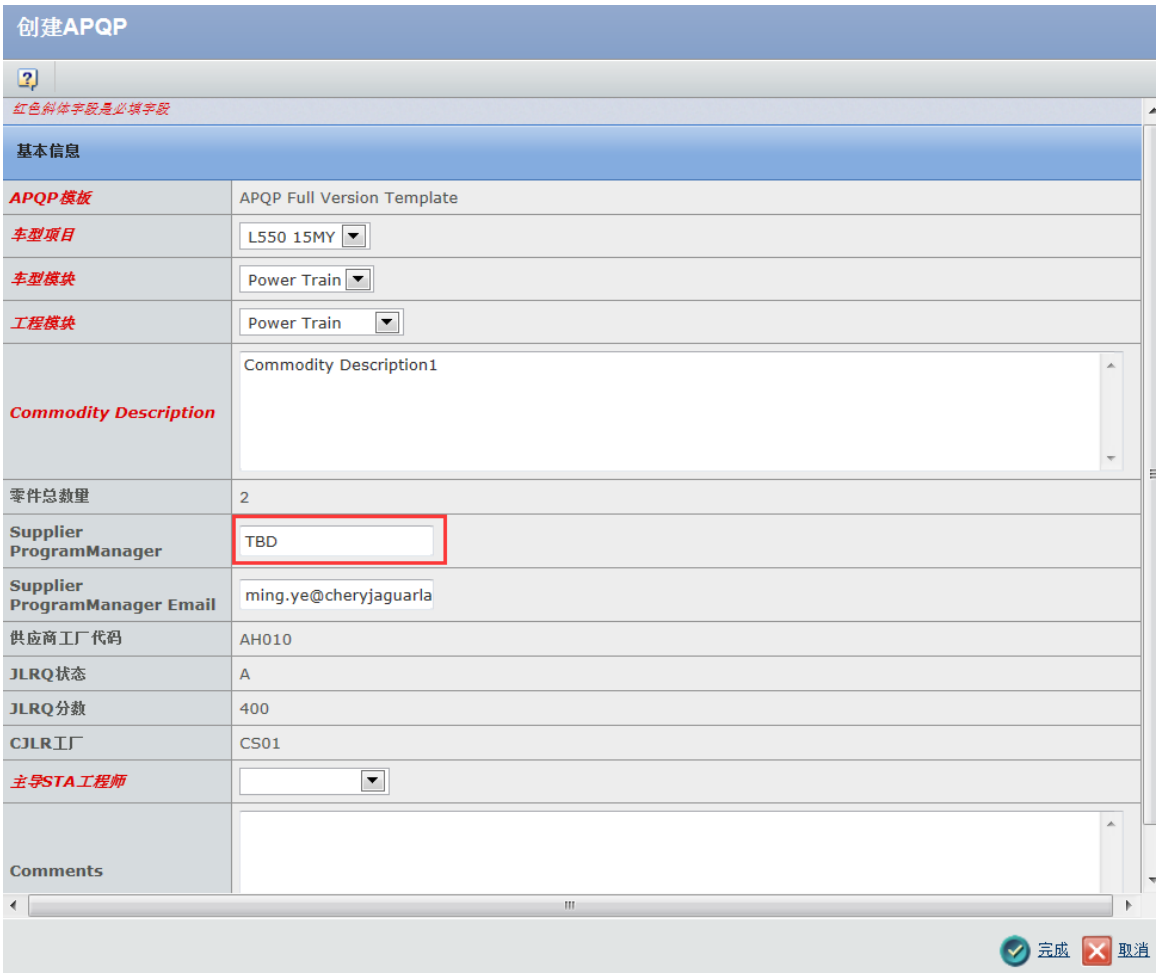
8. 从下拉列表中选择“工程模块”，为必填项。



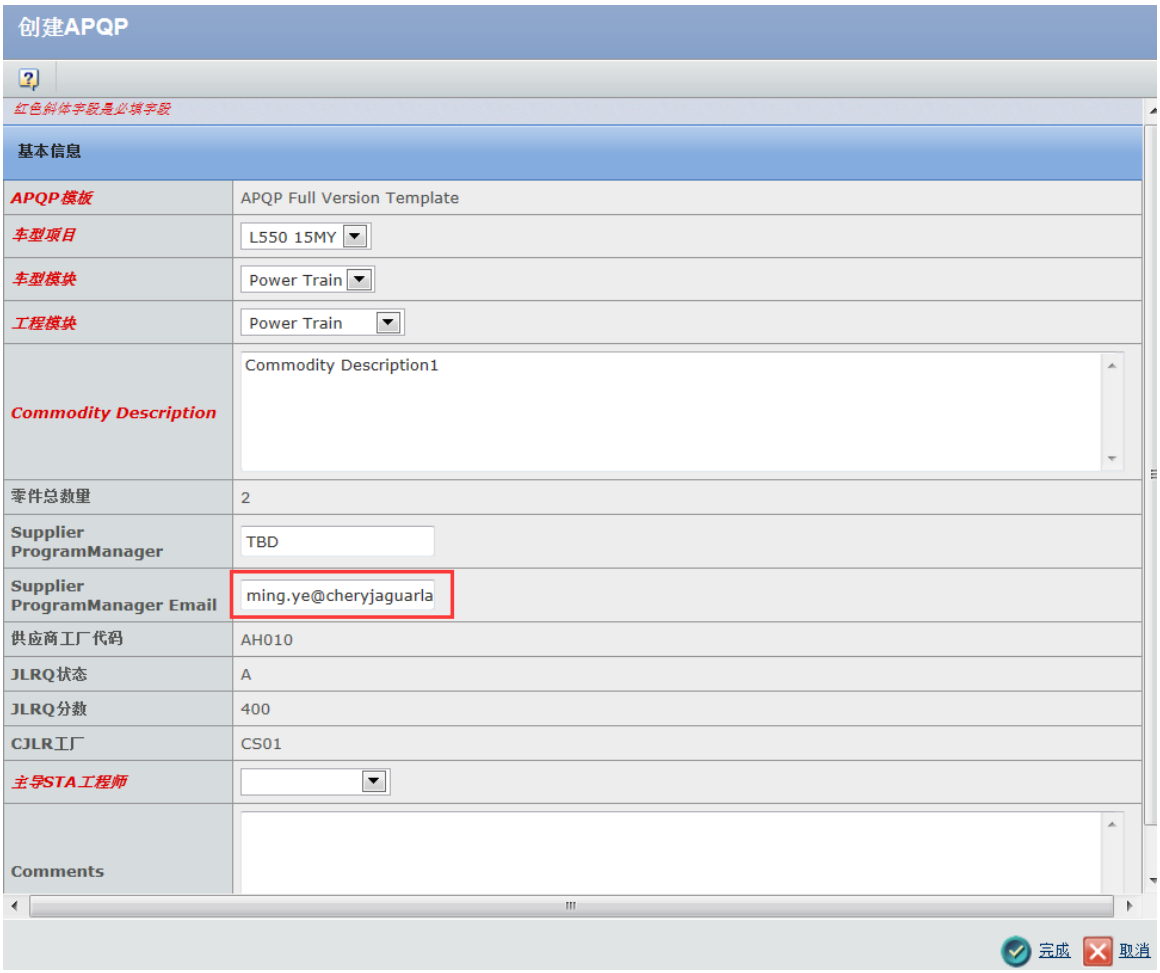
9. 输入必填项“Commodity Description”。



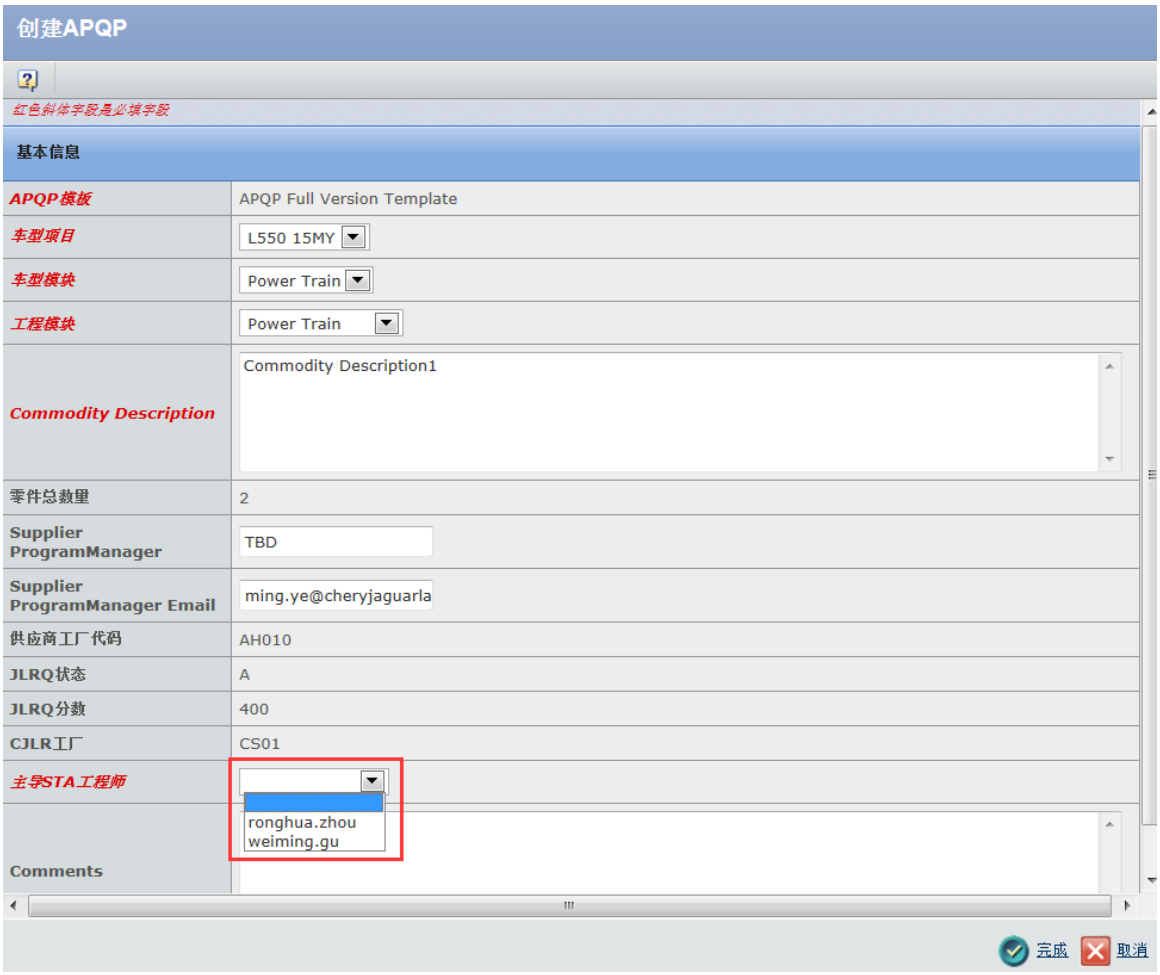
10. 输入选填项“Supplier Program Manager”，默认值从供应商主数据上获取，供应商可以更改。



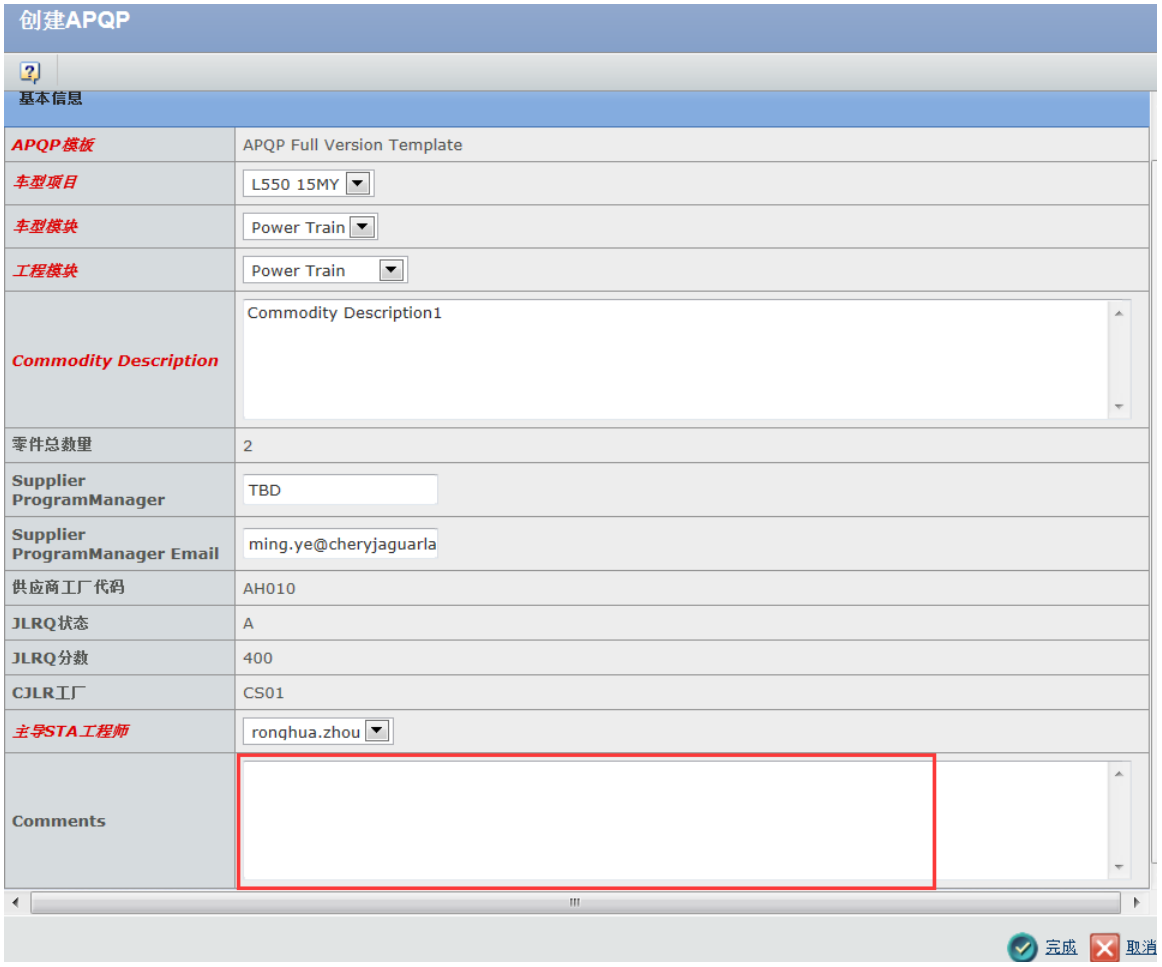
11. 输入选填项“Supplier Program Manager Email”，默认值从供应商主数据上获取，供应商可以更改。



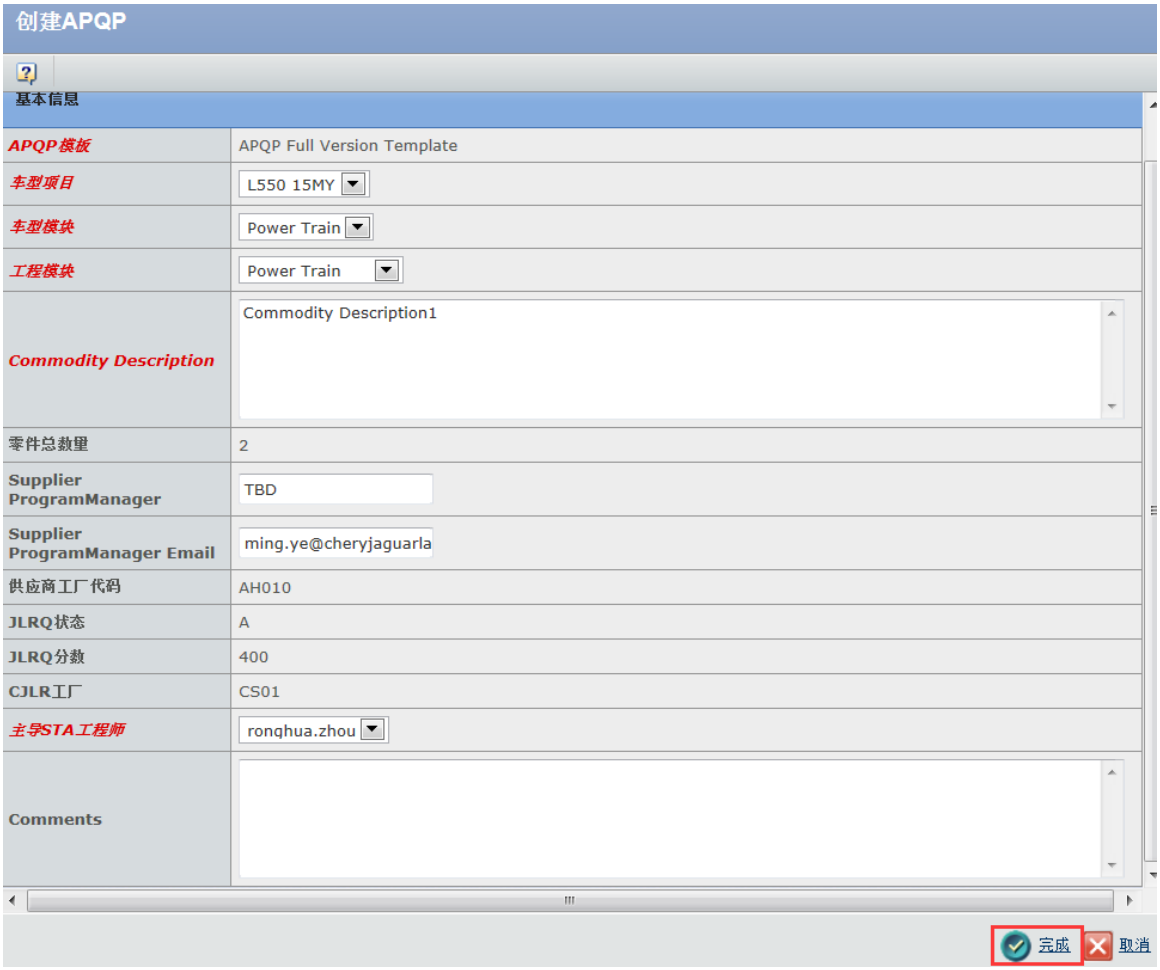
12. 若供应商主数据上有多个STA，请选择一个作为该APQP的主导STA，若所选零件的工厂STA唯一，则自动带出。为必填项。



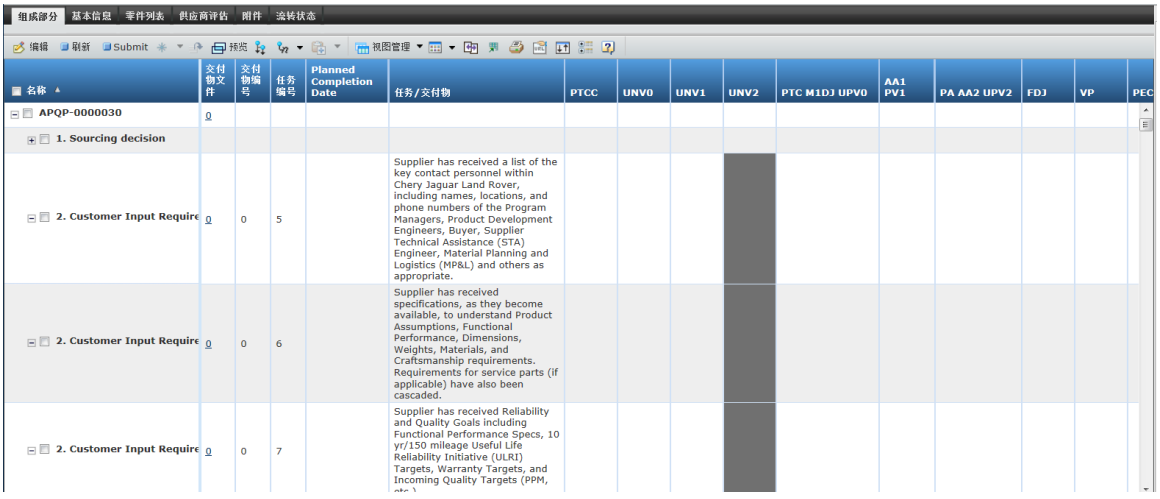
13. 输入选填项“Comments”。



14. 点击“完成”，创建APQP。



15. APQP创建完成后，跳转到APQP摘要视图页。

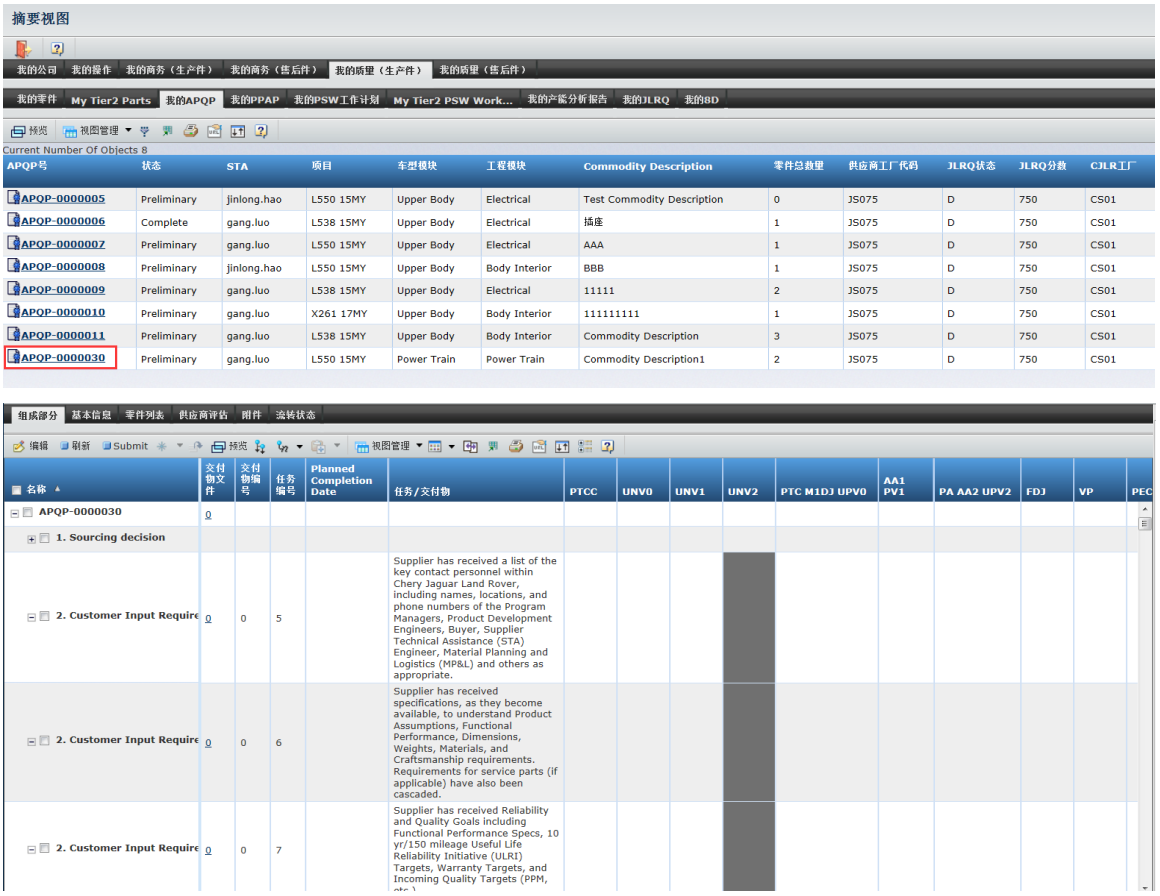


6.2.3 编辑基本信息

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的APQP”。

2. 点击“APQP号”链接，跳转到APQP的摘要视图页面。



3. 在APQP的摘要视图界面，点击“基本信息”。

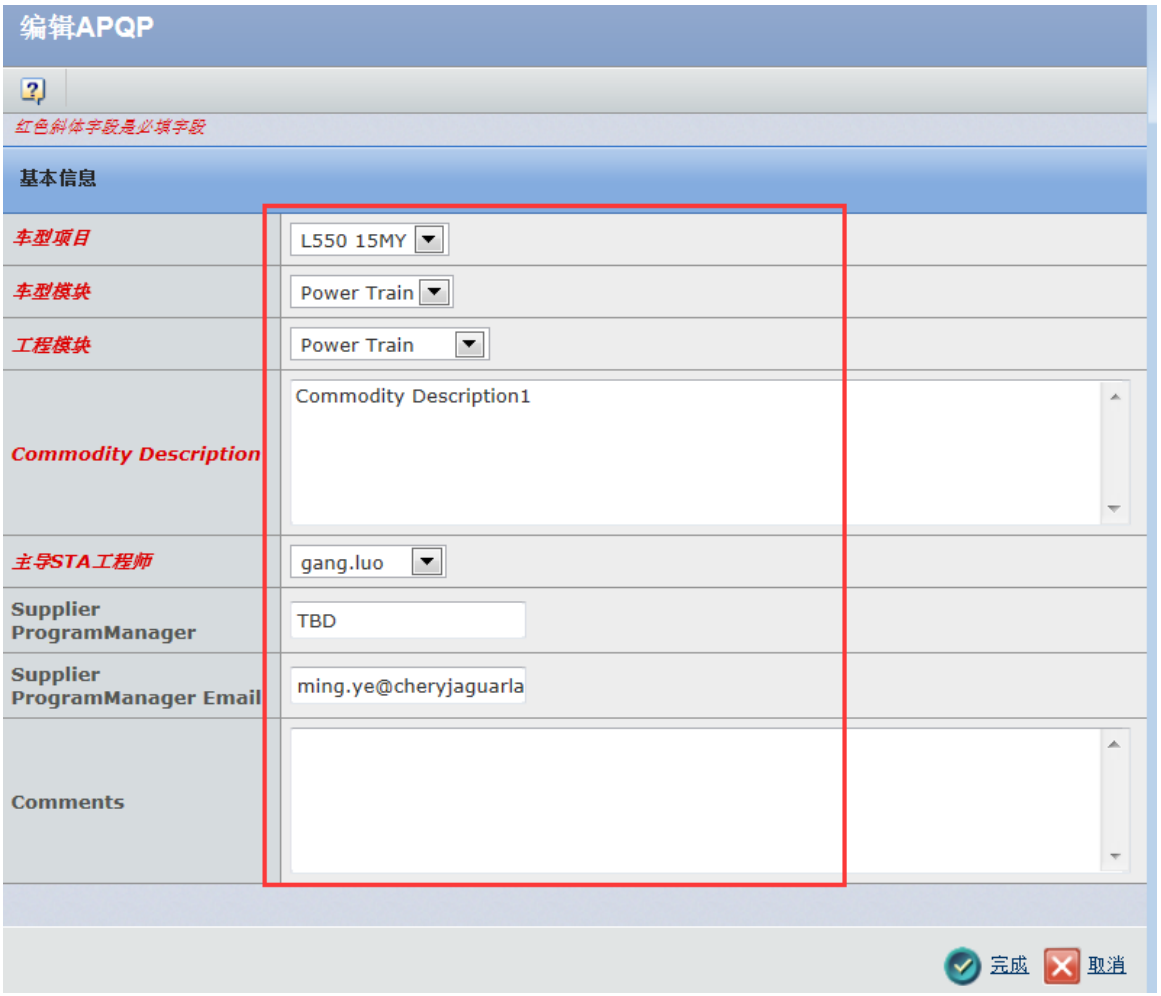
基本信息

APQP号	APQP-0000030
状态	Preliminary
APQP模板	APQP Full Version Template
车型项目	L550 15MY
车型模块	Power Train
工程模块	Power Train
Commodity Description	Commodity Description1
零件总数里	2
供应商工厂代码	JS075
供应商英文名称	Changshu Intier Automotive Interior
供应商中文名称	常熟英提尔汽车饰件有限公司
Supplier ProgramManager	TBD
Supplier ProgramManager Email	ming.ye@cheryjaguarlandrover.com
JLRQ状态	D
JLRQ分数	750
CJLR工厂	CS01
Submission Date	

4. 若APQP在“准备”状态，点击“编辑”。

基本信息	
APQP号	APQP-0000030
状态	Preliminary
APQP模板	APQP Full Version Template
车型项目	L550 15MY
车型模块	Power Train
工程模块	Power Train
Commodity Description	Commodity Description1
零件总数里	2
供应商工厂代码	JS075
供应商英文名称	Changshu Intier Automotive Interior
供应商中文名称	常熟英提尔汽车饰件有限公司
Supplier ProgramManager	TBD
Supplier ProgramManager Email	ming.ye@cheryjaguarlandrover.com
JLRQ状态	D
JLRQ分数	750
CJLR工厂	CS01
Submission Date	

5. 编辑各字段，点击“完成”。

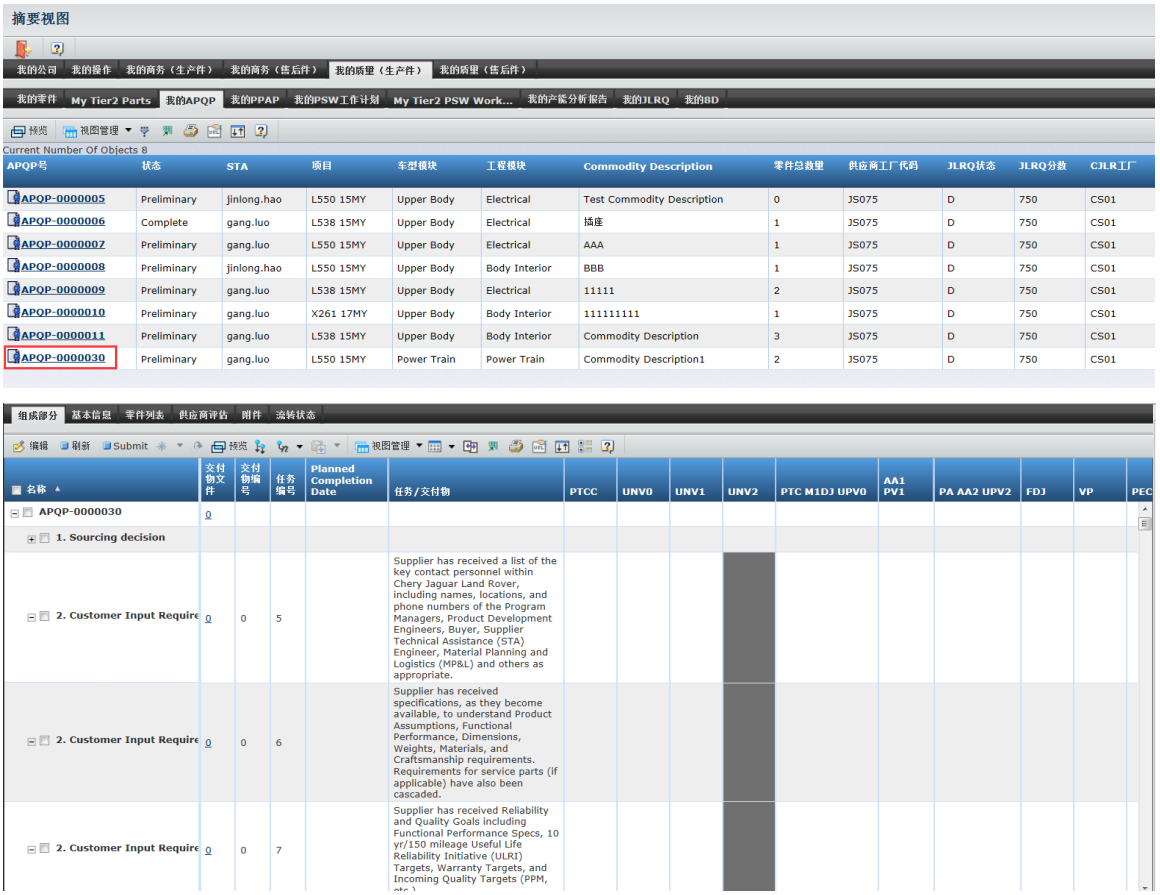


6.2.4 维护“组成部分”

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的APQP”。

2. 点击“APQP号”链接，跳转到APQP的摘要视图页面。



3. 在APQP的摘要视图界面，点击“组成部分”。

在“组成部分”页，可维护各项目节点的任务状态。(注：在对每个项目节点的相应任务进行状态更新时，仅更新当前节点对应的状态，不要更改以往节点对应的状态。)

任务状态有4种：G（绿色）、Y（黄色）、R（红色）、C（灰色），分别代表：

G：状态和进展在进行中并满足交付物要求。

Y：交付物存在风险，但管理层批准的行动计划正在实施中。

R：交付物存在风险，并且行动计划尚未制定或为实施。

C：交付物已经完成并得到确认。

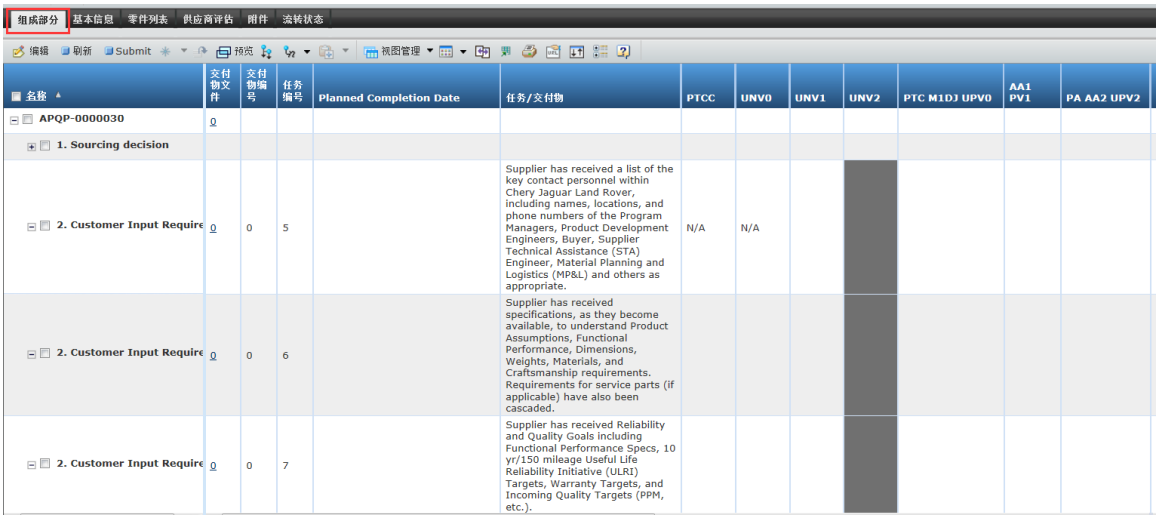
N/A ：不需要交付物。

各颜色代表：

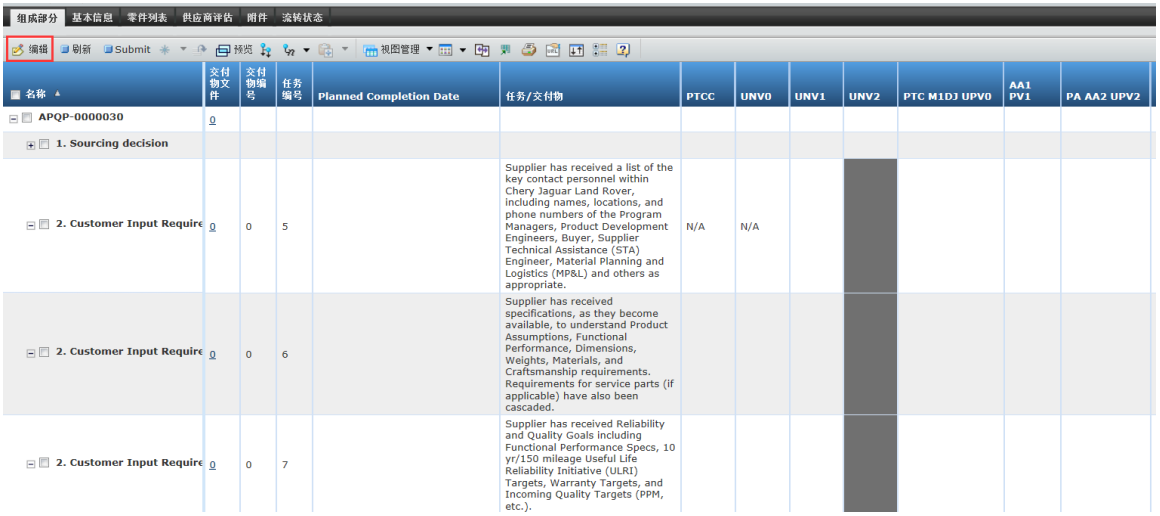
：可以在这个项目节点上传交付文档，但不强制。

：必须在这个项目节点上传交付文档。

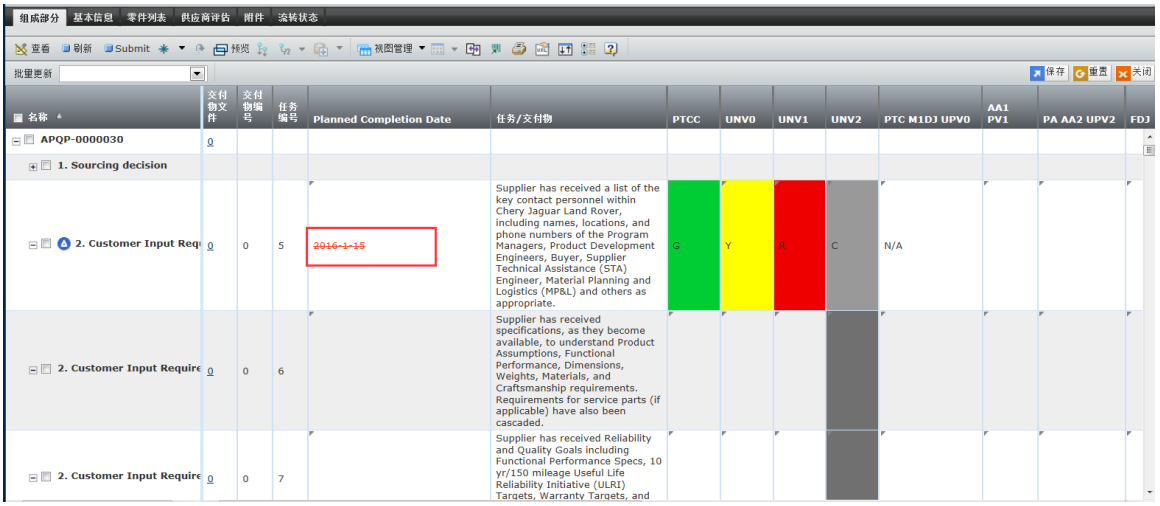
：不能在这个项目节点上传交付文档。



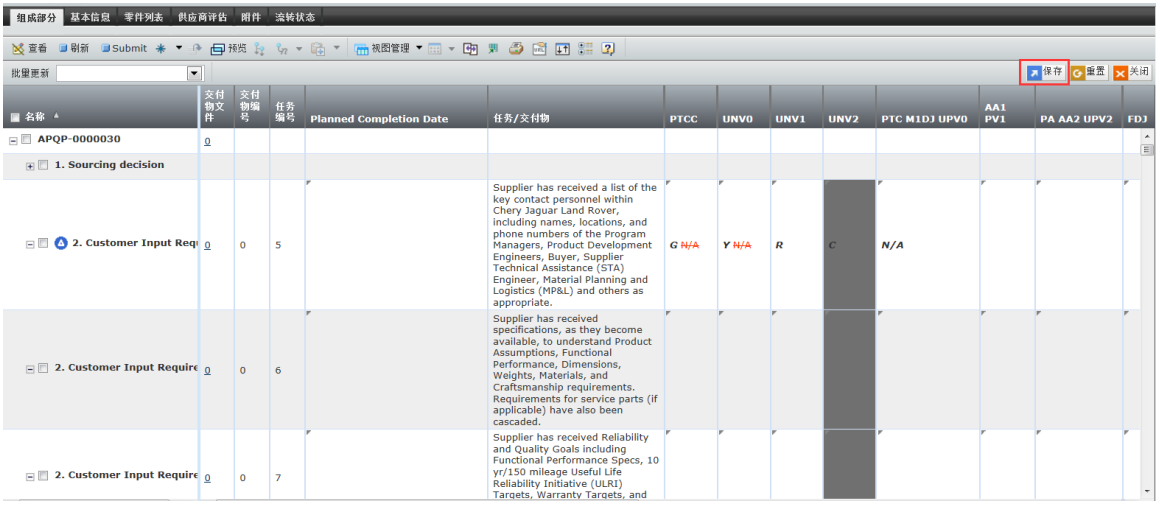
4. 若APQP在“准备”状态，点击“编辑”。



5. 若要清空日期格式字段的值，可以使用“Delete”键。

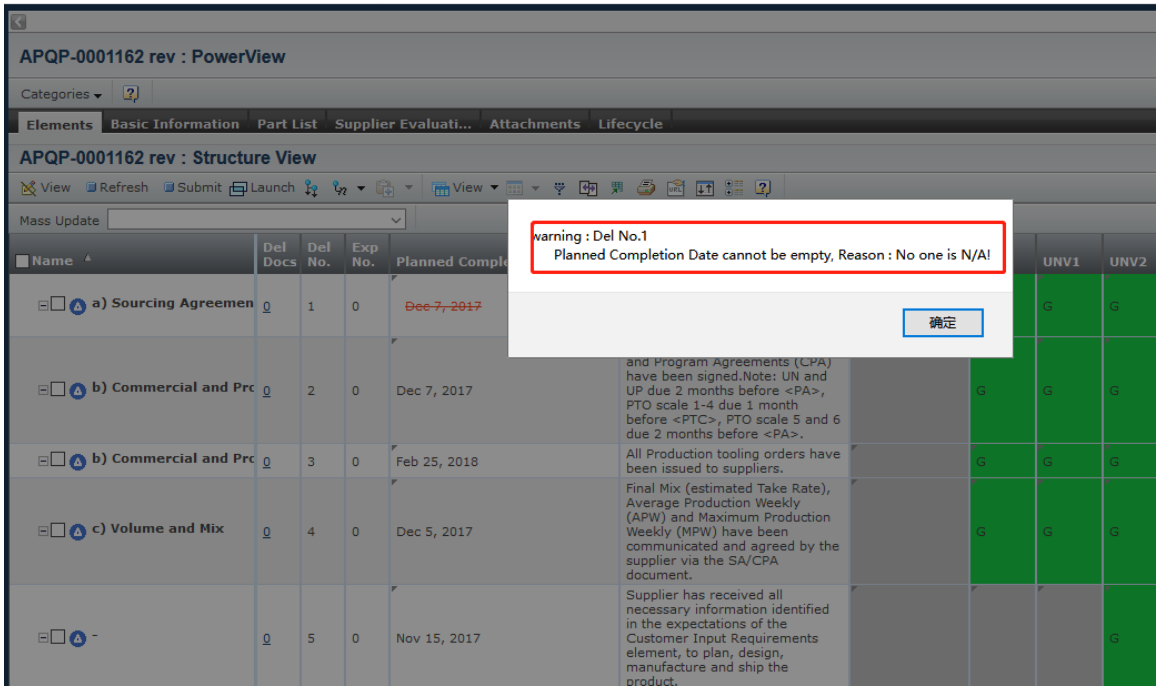


6. 编辑各字段，点击“保存”。每次更改后点击“保存”，只有保存后状态和颜色才能更新。

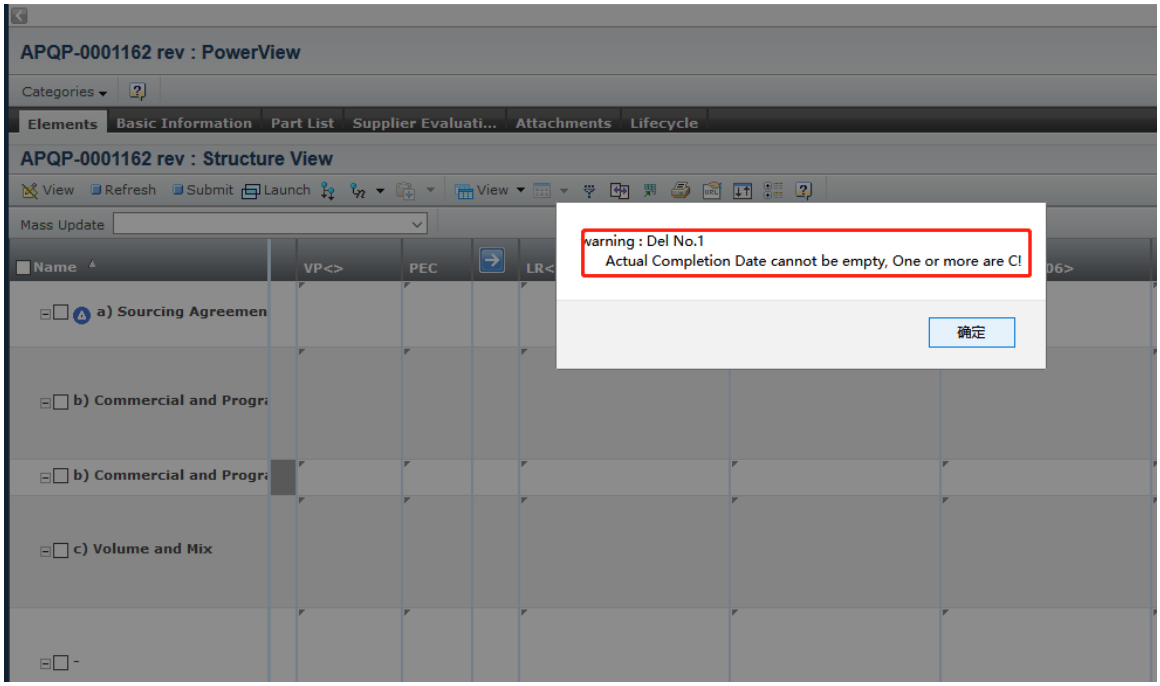


7. 供应商维护交互物检查：

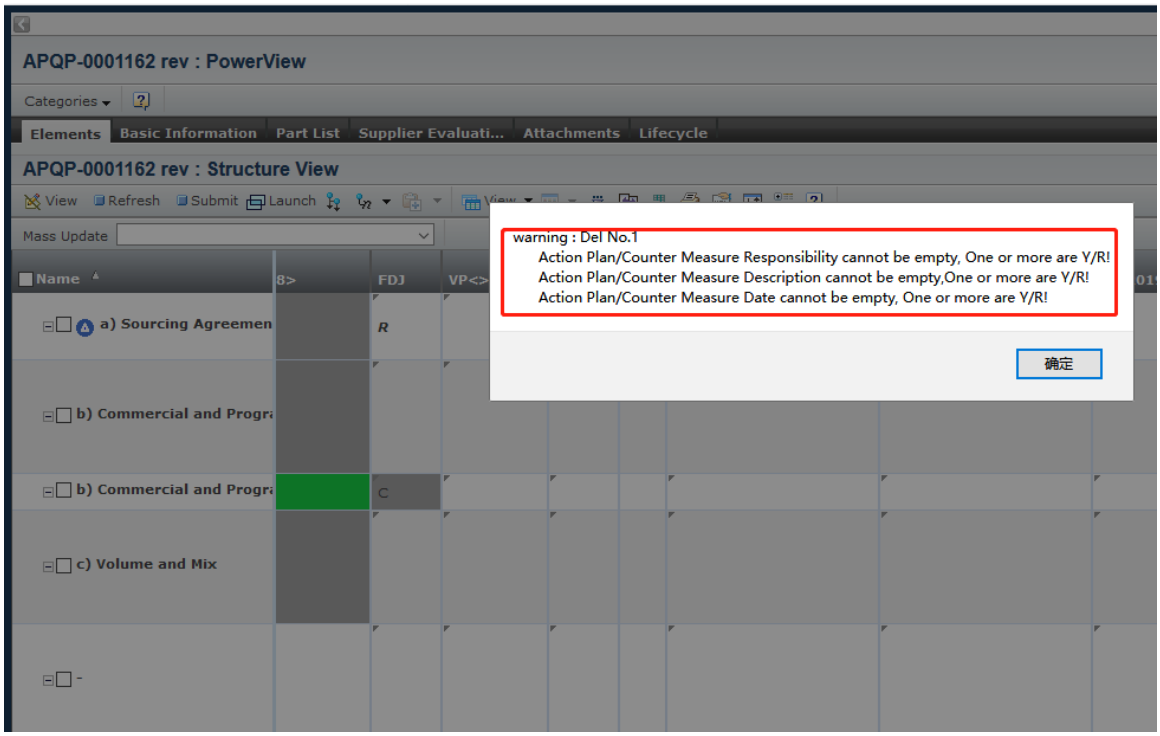
1. 49个交互物各个节点状态只要有一个节点为NA，对应的交互物计划完成时间可以不填写，如果没有一个为NA，对应的交互物计划完成时间必填。



2. 49个交互物各个节点只要有一个节点状态为C，此交互物的Actual Completion Date必填。

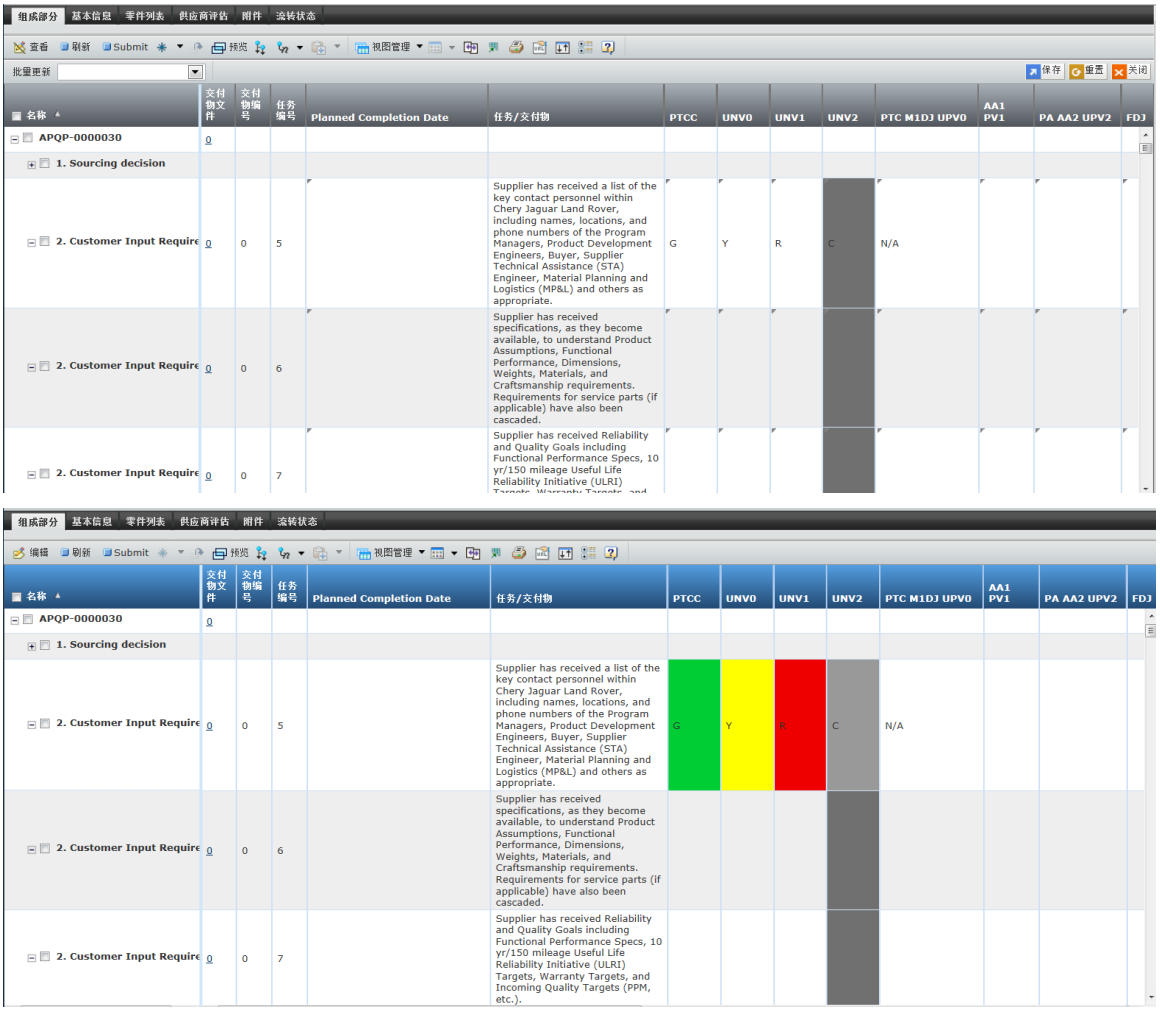


3. 49个交互物各个节点只要有一个节点状态为Y或R，Action Plan/Counter Measure Description，Action Plan/Counter Measure Responsibility，Action Plan/Counter Measure Date必填。

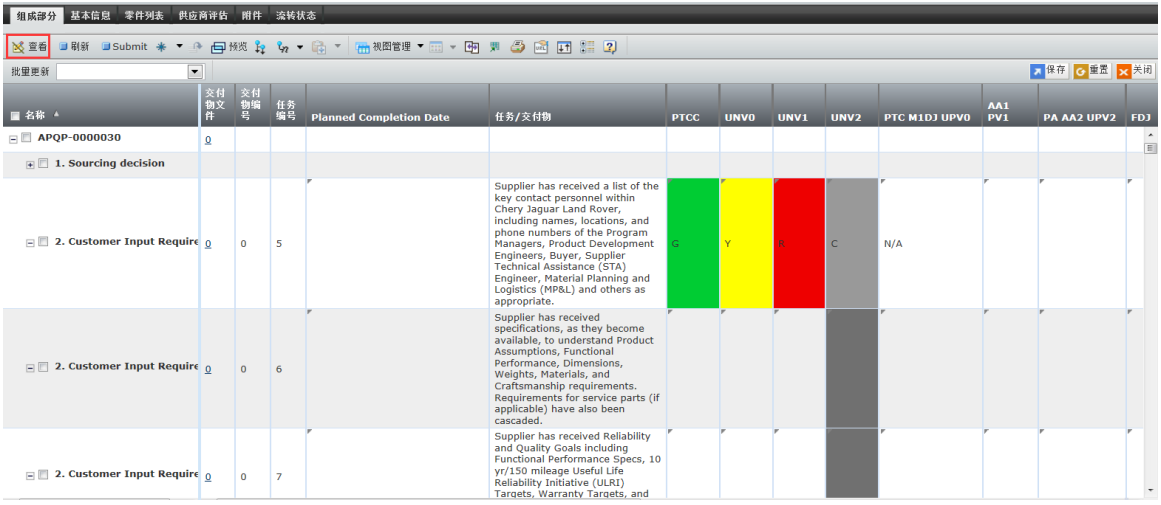


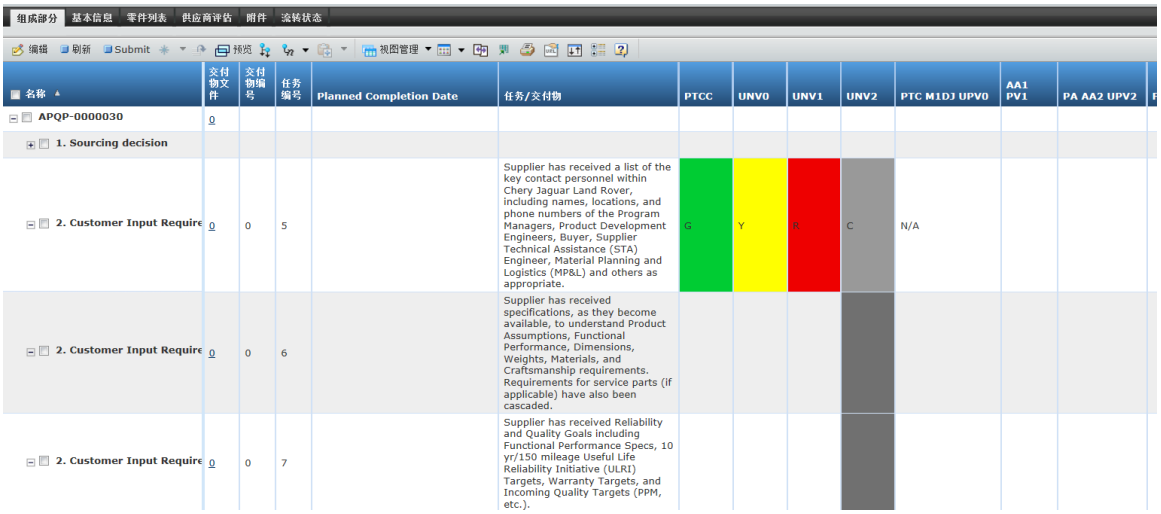
4. 49个交互物各个节点只要有一个节点状态为C，那么状态C之后的节点只能填C/Y/R，如果后续没有维护的（为空的）字段，系统自动设置成C。

8. 保存以后，点击“刷新”或“F5”，各字段的颜色刷新。

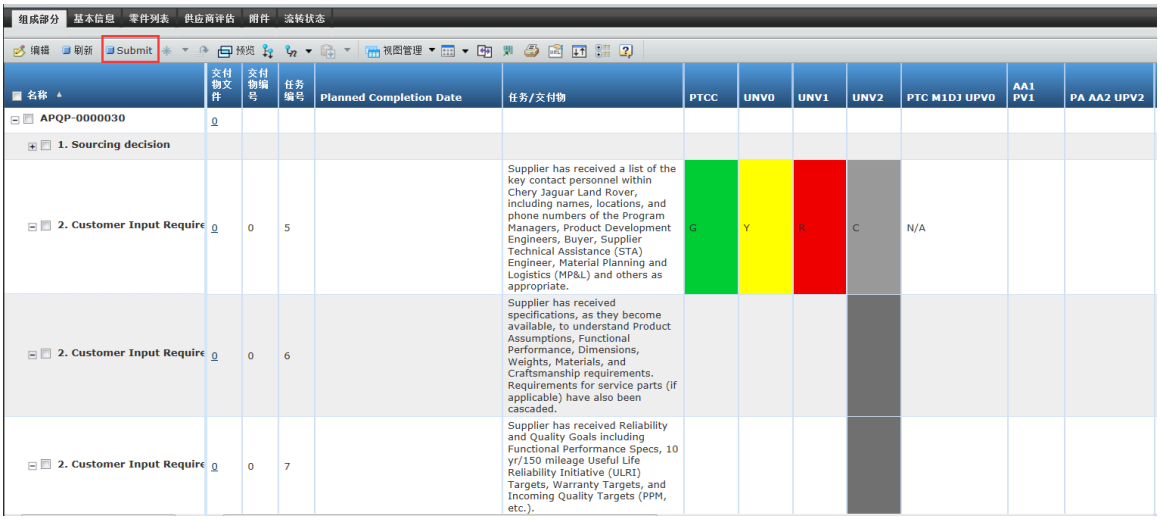


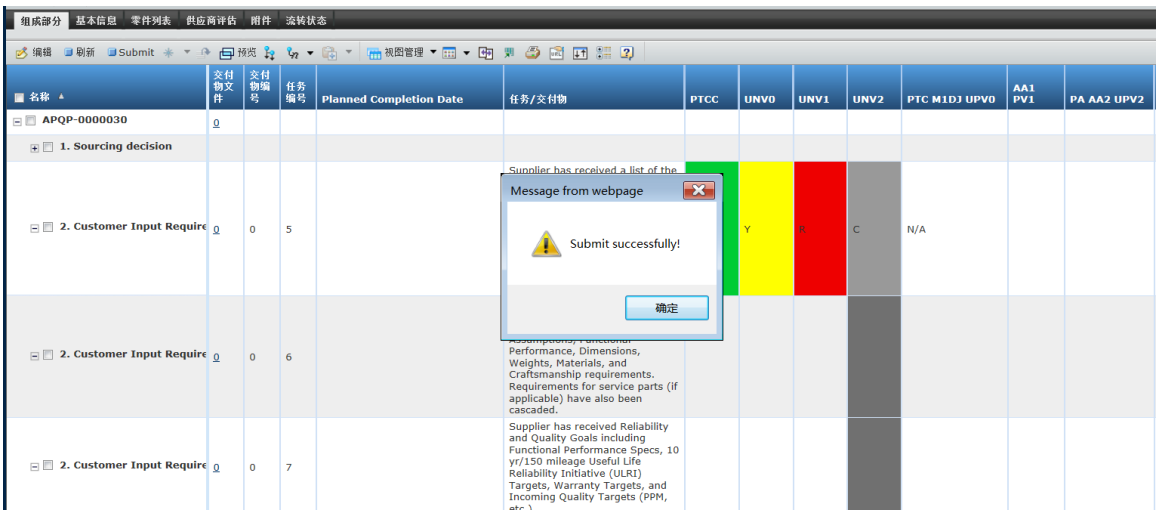
9. 在“编辑”状态下，点击 ，回到查看模式。

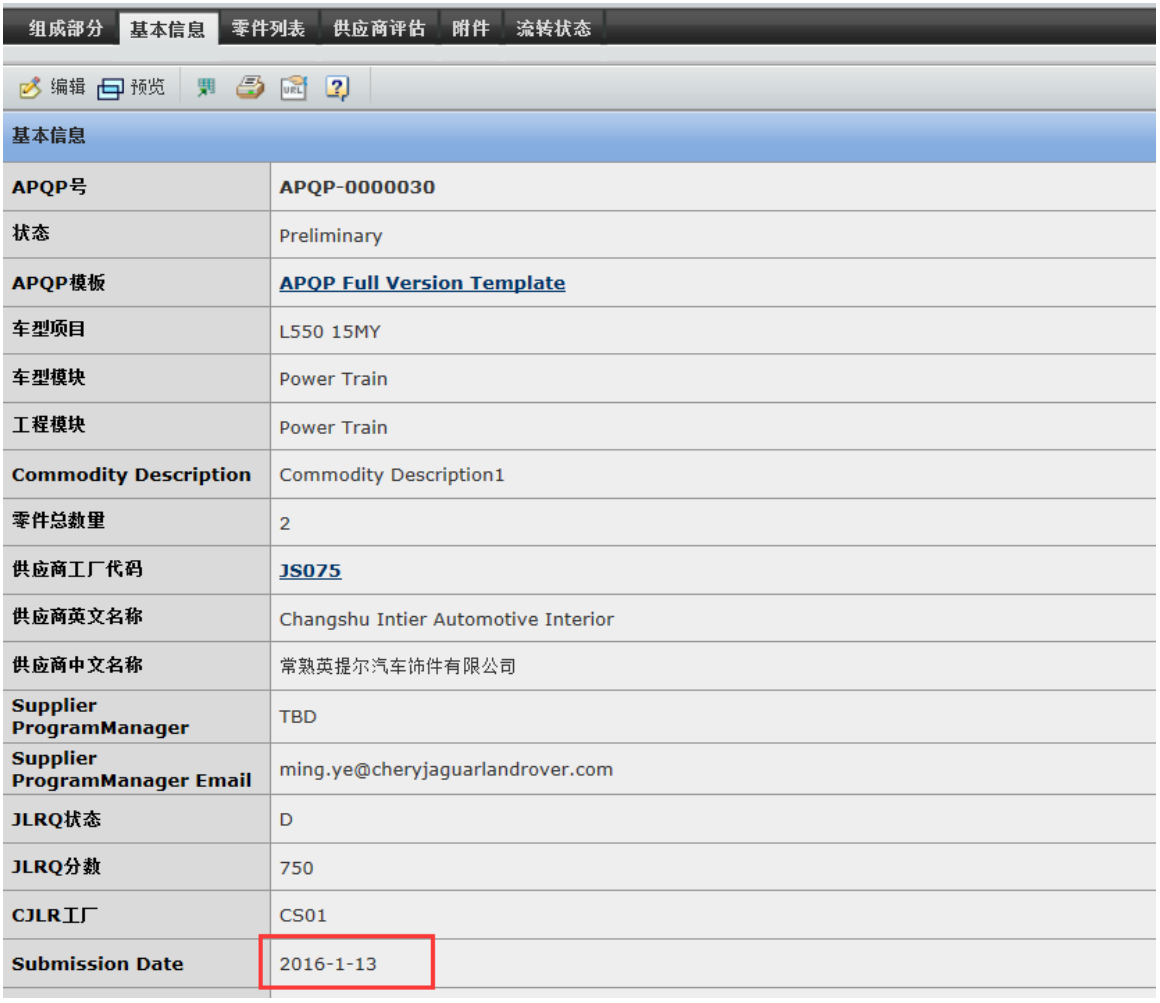




10. 点击“Submit”，当天日期将保存在“基本信息”的“Submission Date”中。若不点击“Submit”，“Submission Date”将不显示。所有组成部分更新完后再提交。





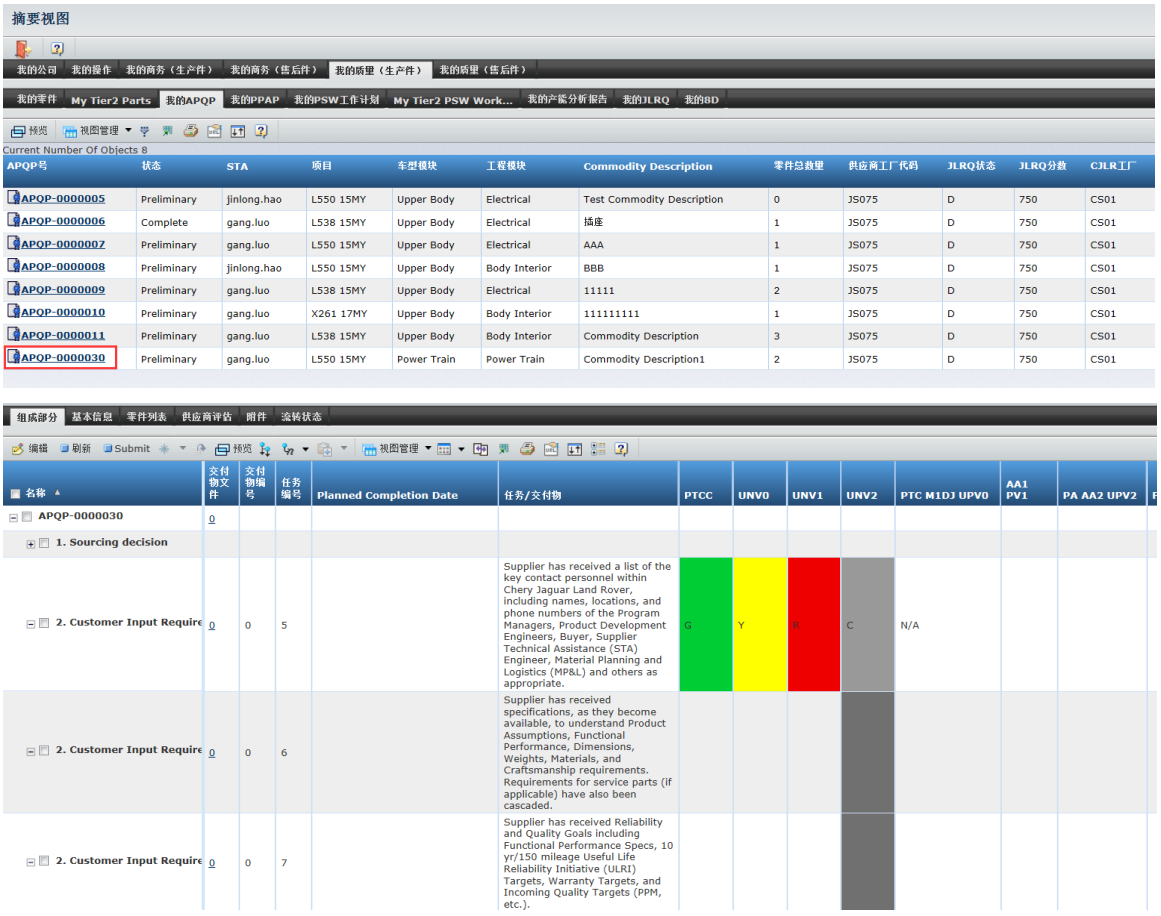


6.2.5 上传交付物文件

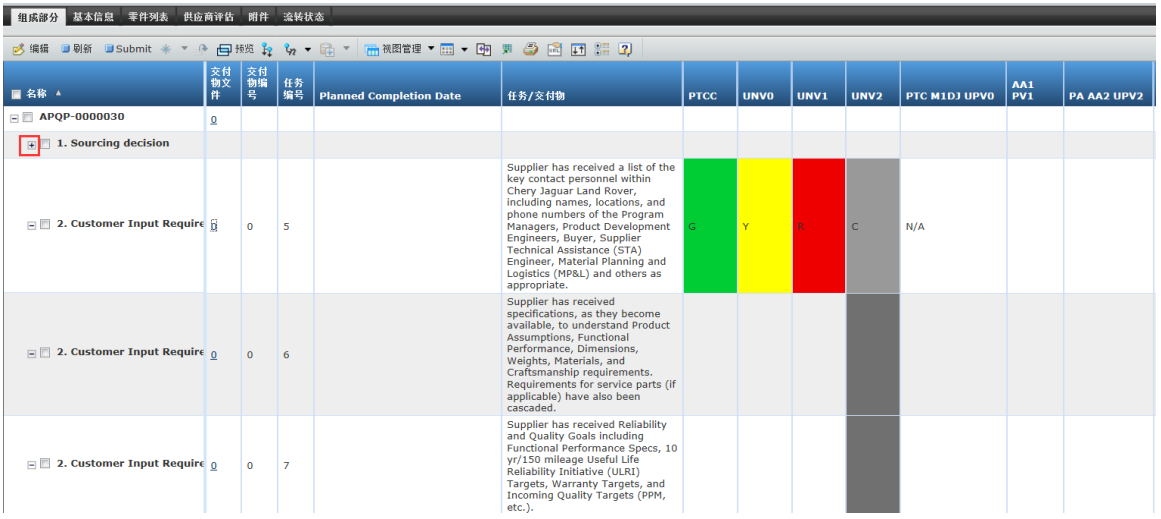
操作步骤

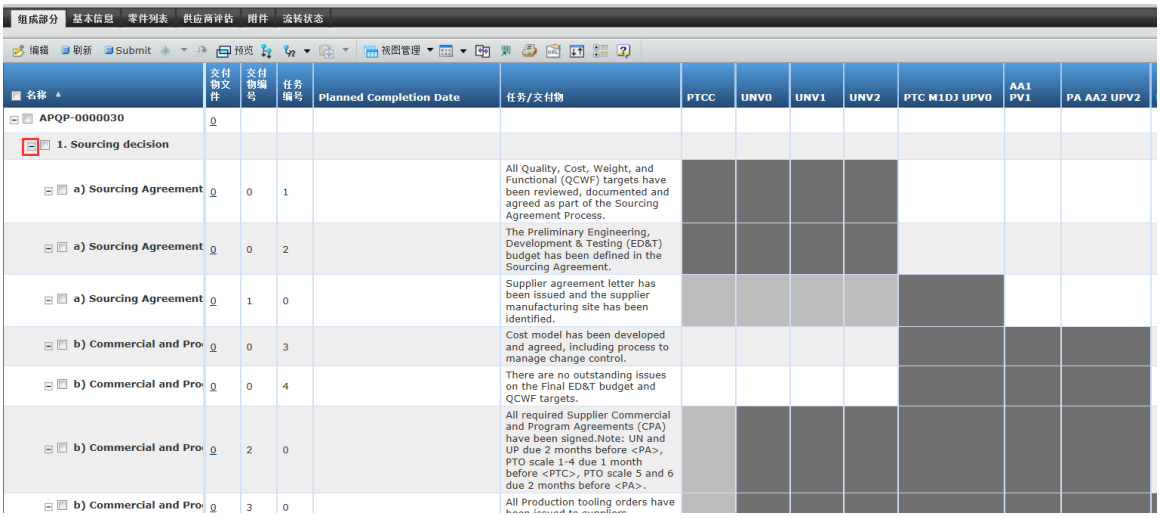
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的APQP”。

2. 点击“APQP号”链接，跳转到APQP的摘要视图页面。

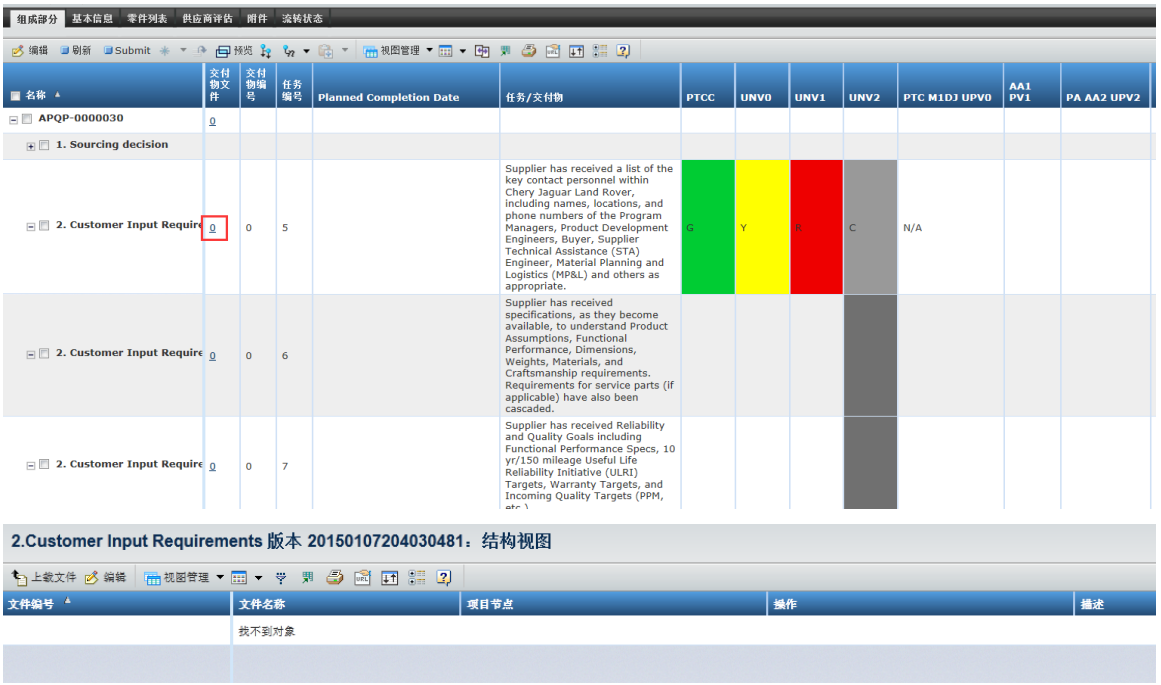


3. 在APQP的摘要视图界面，点击“+”可以展开其下的组成部分，点击“-”可以折叠其下的组成部分。



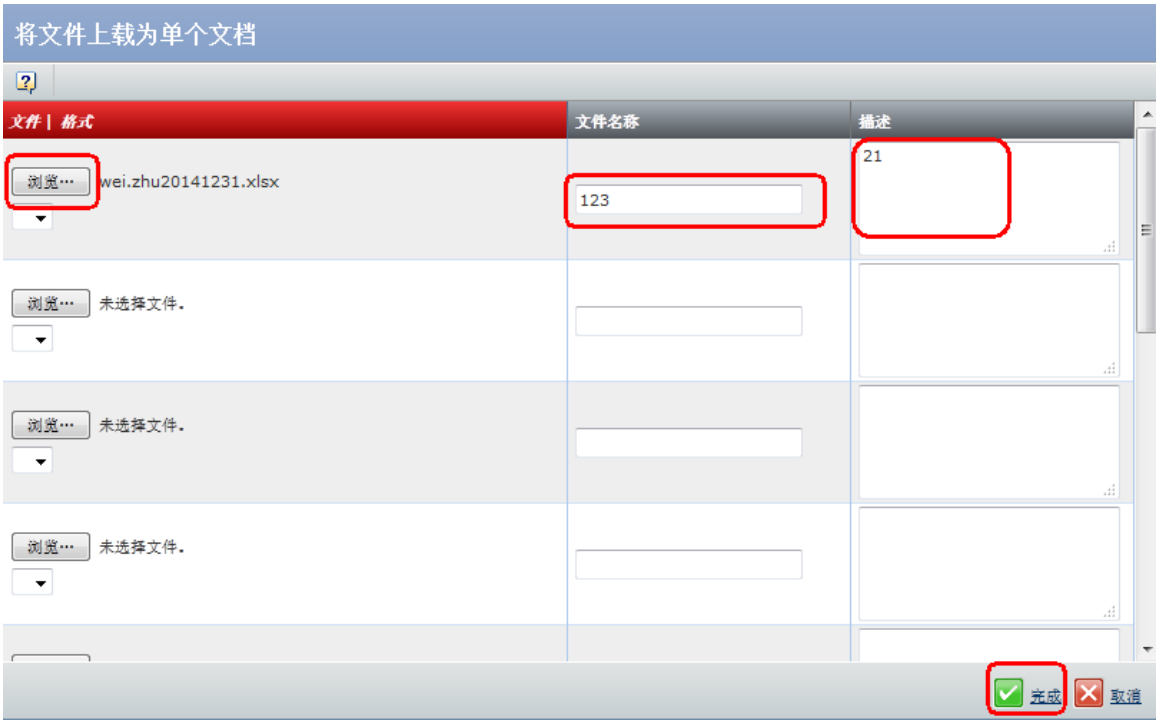


4. 点击“交付物文件”数量的链接，跳转到交付物文件的摘要视图。

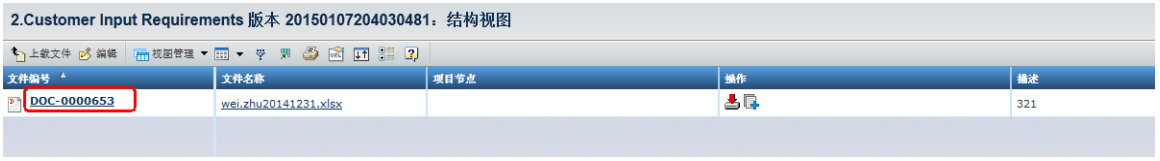


5. 若APQP在“准备”状态，在交付件的摘要视图页，点击“上载文件”。

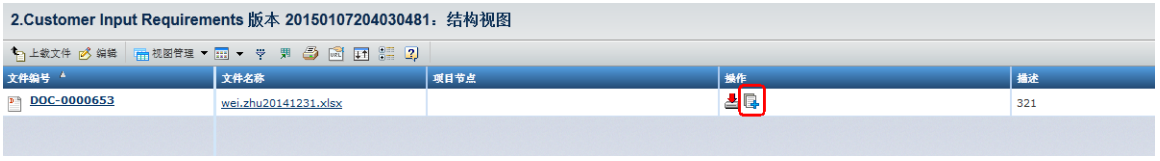
6. 输入标题和描述，从本地电脑选择交付物文件，点击“完成”。



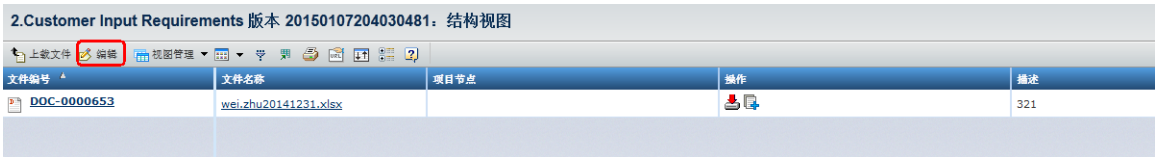
7. 上传交付文件后，文件会显示在交付文件列表中。



8. 点击 添加文件。



9. 点击“编辑”。



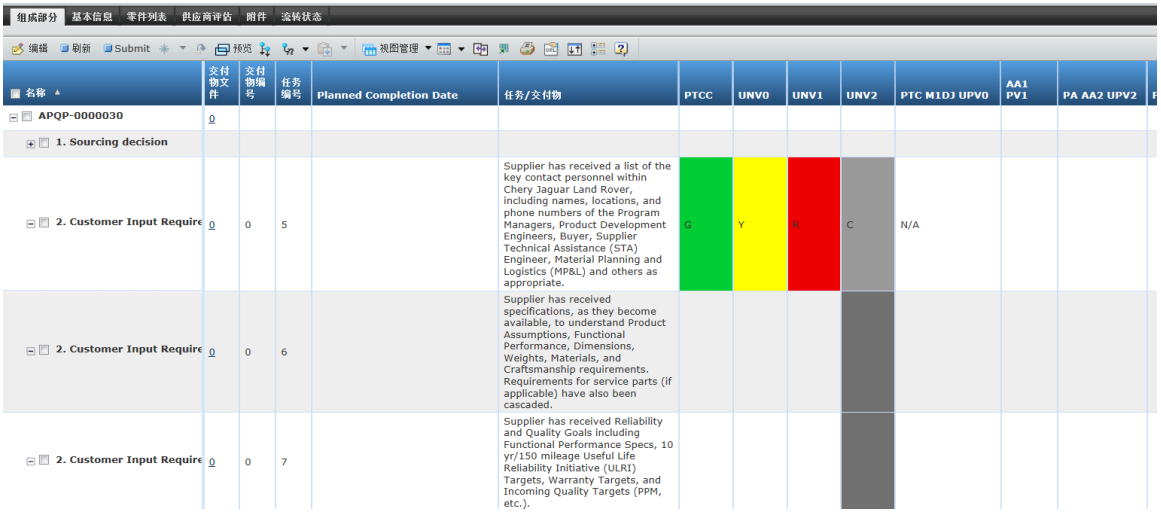
10. 从下拉列表中选择“项目节点”，点击“保存”，该项目节点的项目交付物上传完成。

6.2.6 维护“零件列表”

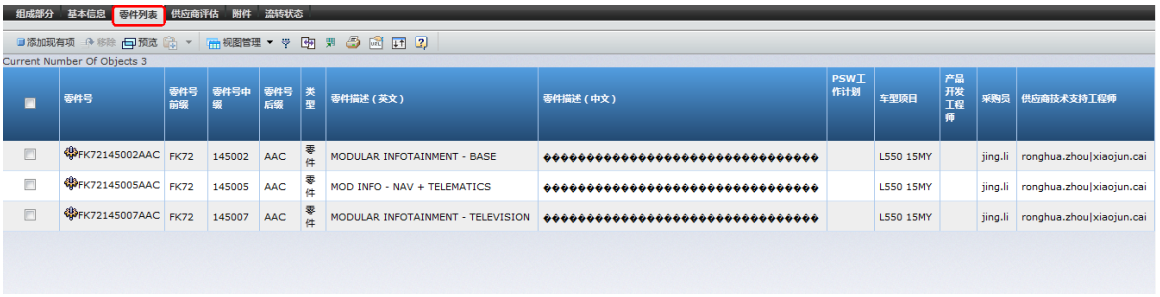
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的APQP”。

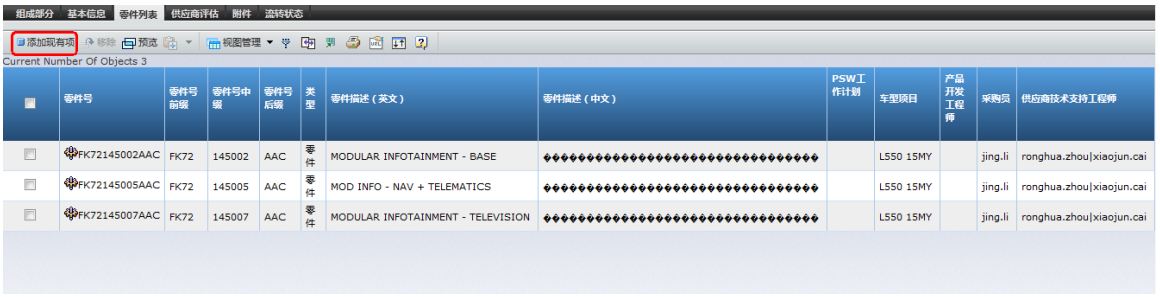
2. 点击“APQP链接”，跳转到APQP的摘要视图页面。



3. 在APQP的摘要视图界面，点击“零件列表。”



4. 若APQP在“准备”状态，点击“添加现有项”来添加零件。（工程变更新发布的零件，新发布的颜色件等，需要通过此项添加到APQP中。）



5. 输入搜索条件，点击“搜索”。工程变更的零件，通过SCPA或 CPSC Code来校验。

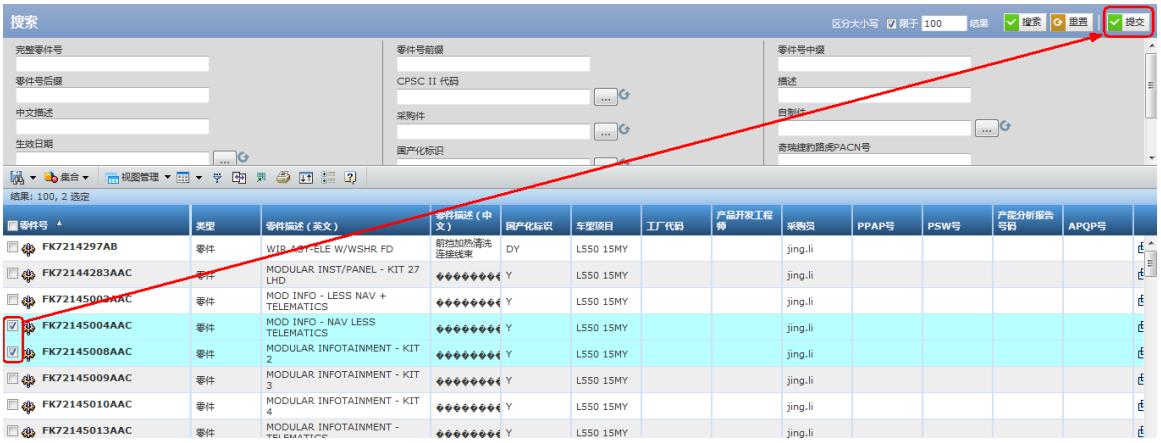
   默认搜索条件为：

   1） 当前供应商定点的零件。

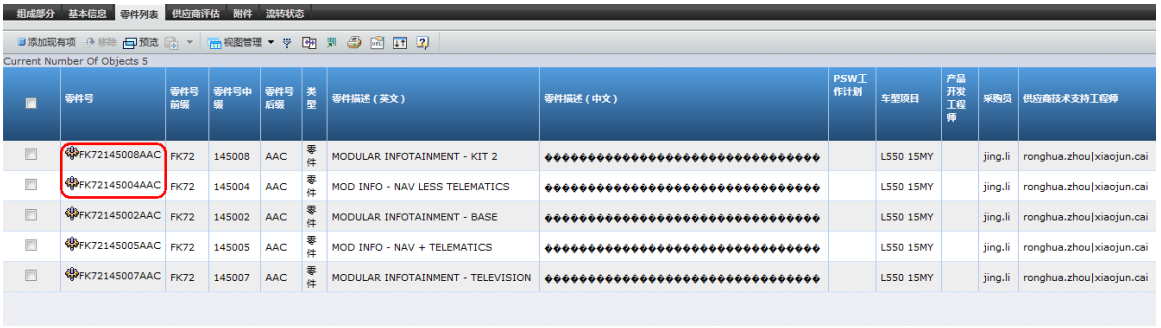
   2） 属于同一个供应商工厂的零件。

   3） 还未创建APQP的零件。

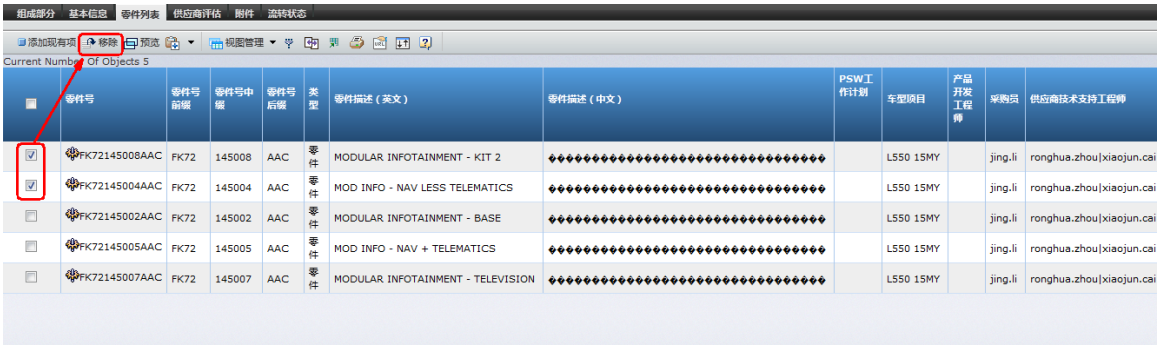
6. 选择零件，点击“提交”。



7. 提交的零件显示在零件列表中。



8. 若需移除零件，选择零件，点击“移除”。



6.2.7 查看“供应商评估”

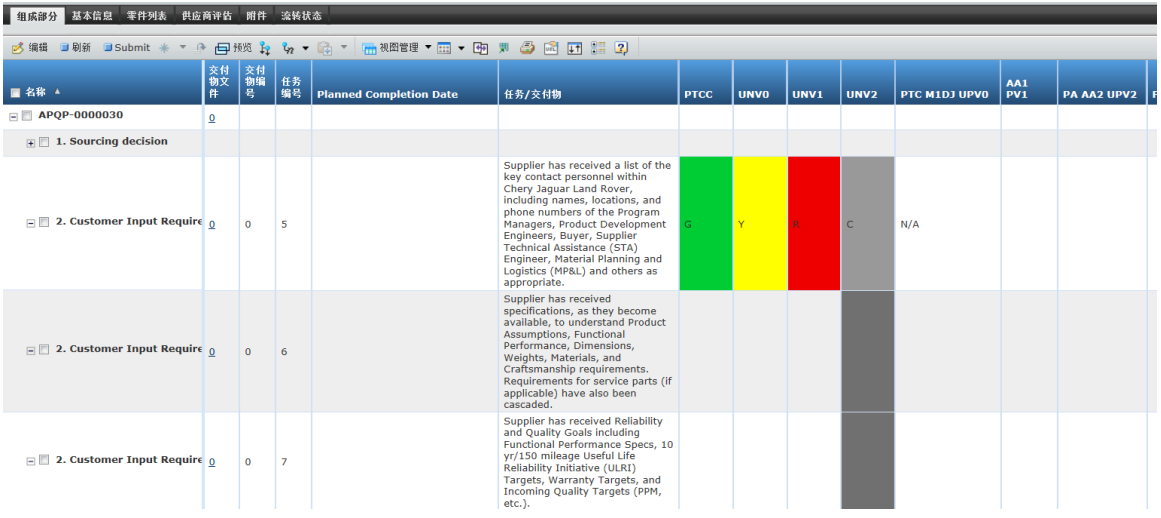
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的APQP”。

APQP号	状态	STA	项目	车型模块	工程模块	Commodity Description	零件总数量	供应商工厂代码	JLRQ状态	JLRQ分数	CJLR工厂
APQP-0000005	Preliminary	jinlong.hao	L550 15MY	Upper Body	Electrical	Test Commodity Description	0	JS075	D	750	CS01
APQP-0000006	Complete	gang.luo	L538 15MY	Upper Body	Electrical	插座	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000007	Preliminary	gang.luo	L550 15MY	Upper Body	Electrical	AAA	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000008	Preliminary	jinlong.hao	L550 15MY	Upper Body	Body Interior	BBB	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000009	Preliminary	gang.luo	L538 15MY	Upper Body	Electrical	11111	2	JS075	D	750	CS01
APQP-0000010	Preliminary	gang.luo	X261 17MY	Upper Body	Body Interior	111111111	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000011	Preliminary	gang.luo	L538 15MY	Upper Body	Body Interior	Commodity Description	3	JS075	D	750	CS01
APQP-0000030	Preliminary	gang.luo	L550 15MY	Power Train	Power Train	Commodity Description1	2	JS075	D	750	CS01

2. 点击“APQP”号链接，跳转到APQP的摘要视图页面。

APQP号	状态	STA	项目	车型模块	工程模块	Commodity Description	零件总数量	供应商工厂代码	JLRQ状态	JLRQ分数	CJLR工厂
APQP-0000005	Preliminary	jinlong.hao	L550 15MY	Upper Body	Electrical	Test Commodity Description	0	JS075	D	750	CS01
APQP-0000006	Complete	gang.luo	L538 15MY	Upper Body	Electrical	插座	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000007	Preliminary	gang.luo	L550 15MY	Upper Body	Electrical	AAA	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000008	Preliminary	jinlong.hao	L550 15MY	Upper Body	Body Interior	BBB	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000009	Preliminary	gang.luo	L538 15MY	Upper Body	Electrical	11111	2	JS075	D	750	CS01
APQP-0000010	Preliminary	gang.luo	X261 17MY	Upper Body	Body Interior	111111111	1	JS075	D	750	CS01
APQP-0000011	Preliminary	gang.luo	L538 15MY	Upper Body	Body Interior	Commodity Description	3	JS075	D	750	CS01
APQP-0000030	Preliminary	gang.luo	L550 15MY	Power Train	Power Train	Commodity Description1	2	JS075	D	750	CS01

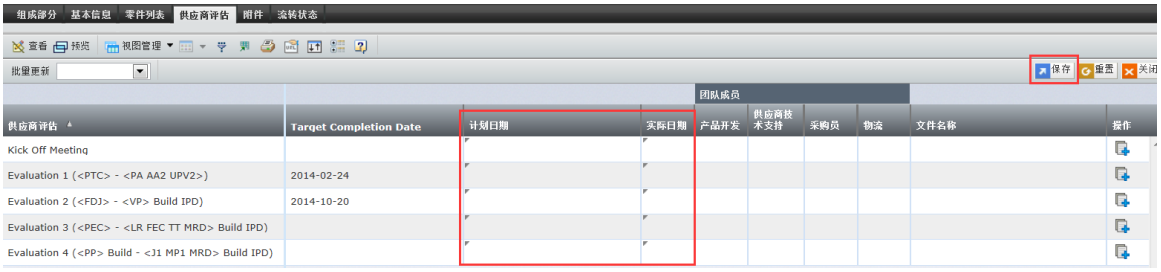


名称	交付物文件	交付物编号	任务编号	Planned Completion Date	任务/交付物	PTCC	UNV0	UNV1	UNV2	PTC M1DJ UPV0	AA1 PV1	PA AA2 UPV2
APQP-0000030	0											
1. Sourcing decision												
2. Customer Input Require	0	0	5		Supplier has received a list of the key contact personnel within Chery Jaguar Land Rover, including names, locations, and phone numbers of the Program Managers, Product Development Engineers, Buyer, Supplier Technical Assistance (STA) Engineer, Material Planning and Logistics (MP&L) and others as appropriate.	G	Y	R	C	N/A		
2. Customer Input Require	0	0	6		Supplier has received specifications, as they become available, to understand Product Assumptions, Functional Performance, Dimensions, Weights, Materials, and Craftsmanship requirements. Requirements for service parts (if applicable) have also been cascaded.							
2. Customer Input Require	0	0	7		Supplier has received Reliability and Quality Goals including Functional Performance Specs, 10 yr/150 mileage Useful Life Reliability Initiative (ULRI) Targets, Warranty Targets, and Incoming Quality Targets (PPM, etc.).							

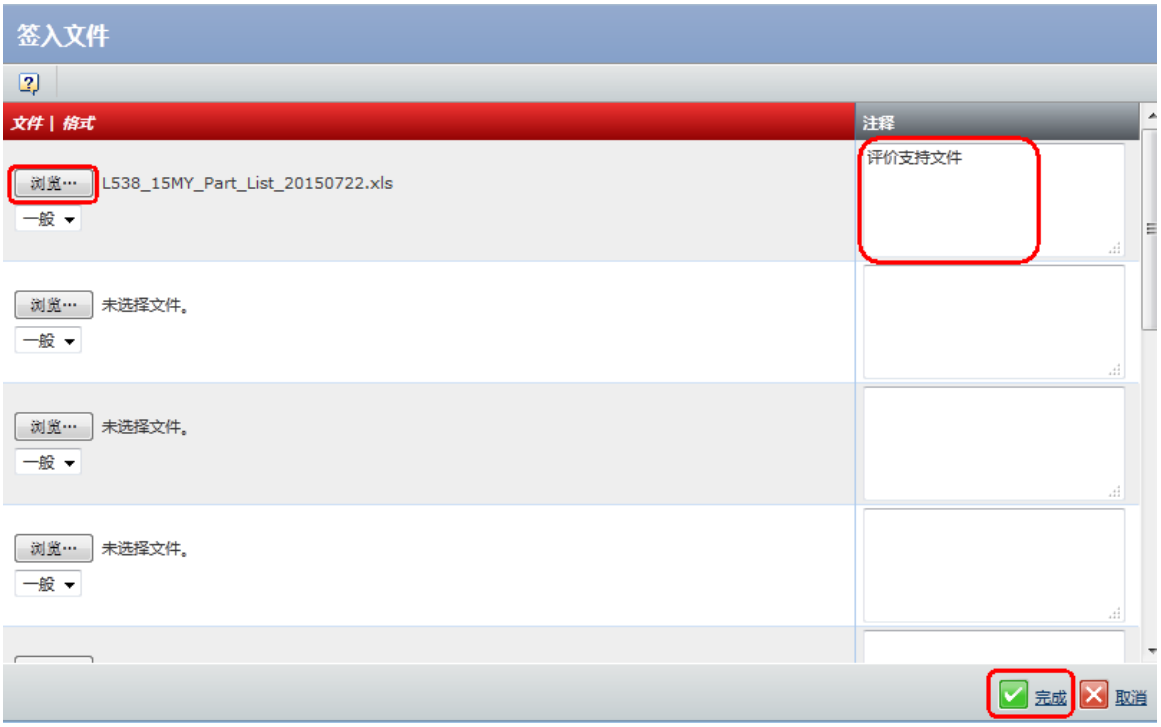
3. 在APQP的摘要视图界面，点击“供应商评估”。

4. 点击“编辑”。

5. 填写计划日期和实际日期，点击“保存”。若要清空日期，可以使用“Delete”键。



6. 点击 添加文件.



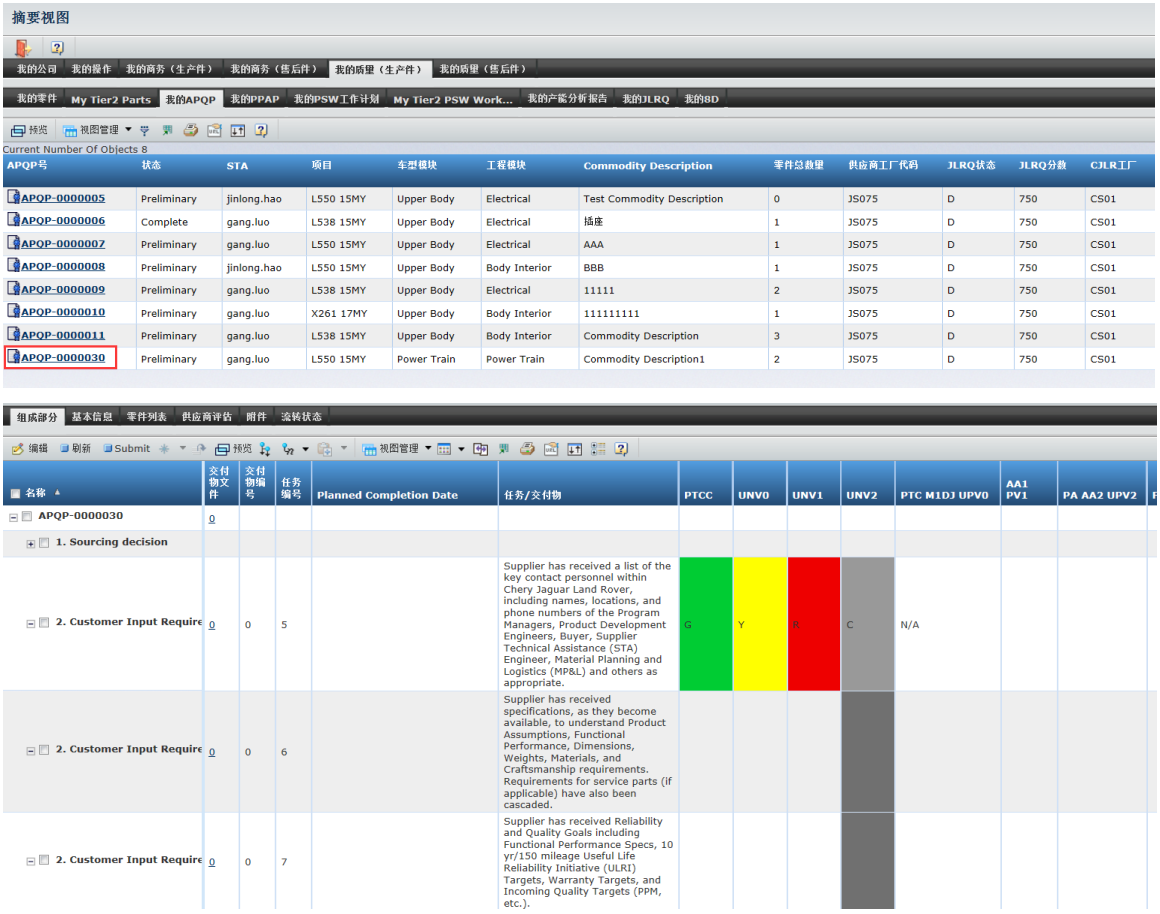
7. 添加文件成功后，文件名称会显示在“供应商评估”列表中。

6.2.8 上传附件

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）” →“我的APQP”。

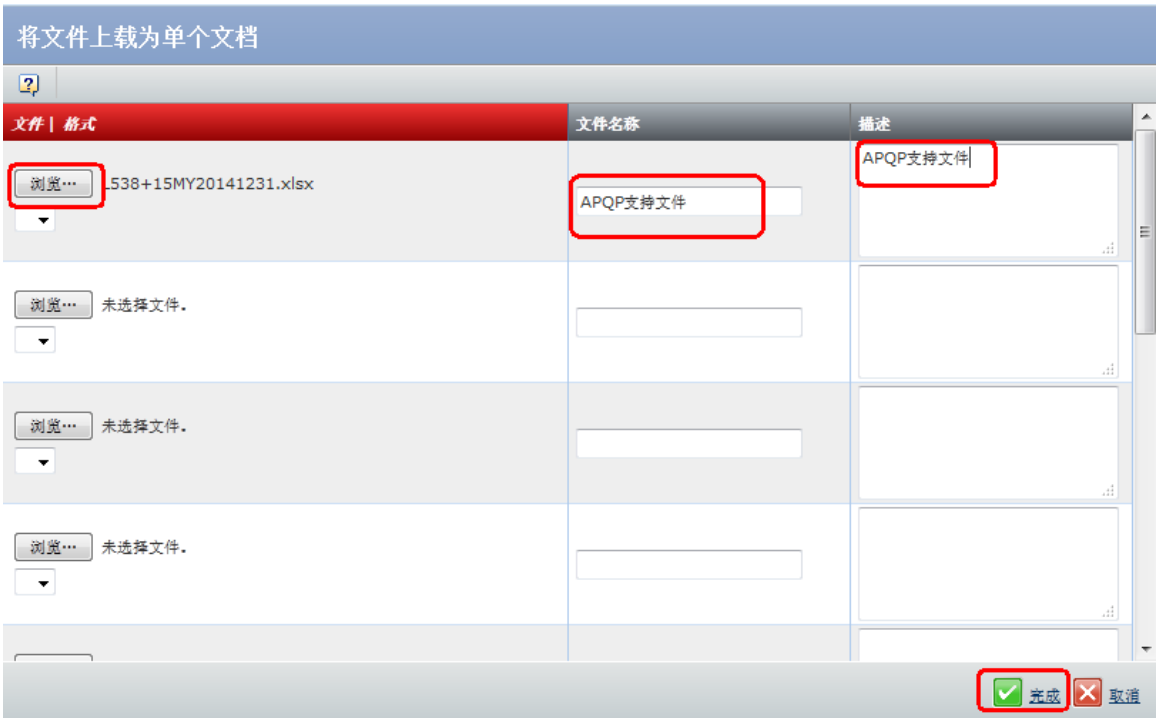
2. 点击“APQP号”链接，跳转到APQP的摘要视图页面。



3. 在APQP的摘要视图界面，点击“附件”。

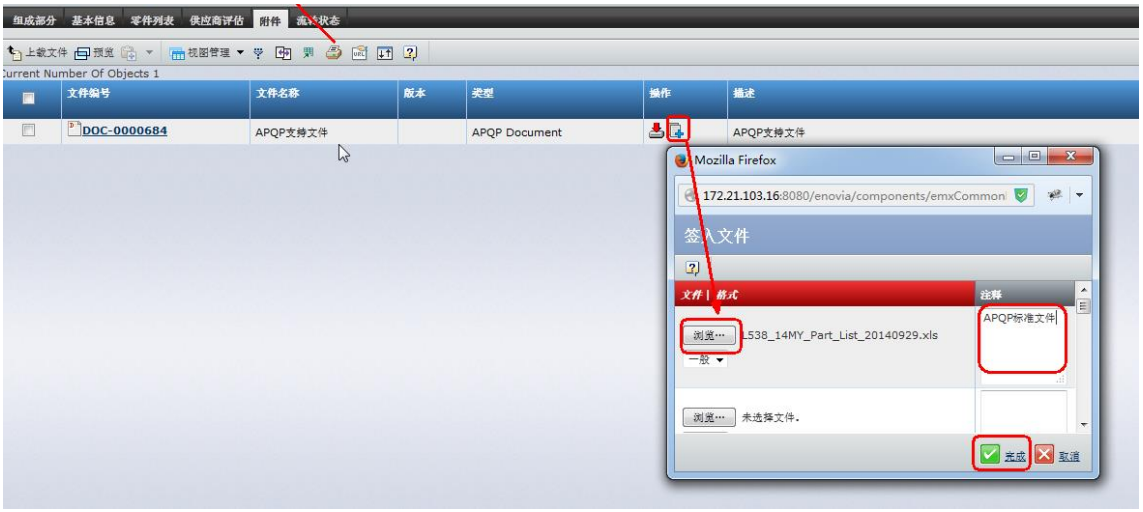
4. 若APQP在“准备”状态，点击“上载文件”。

5. 选择文件，输入标题和描述，点击“完成”。



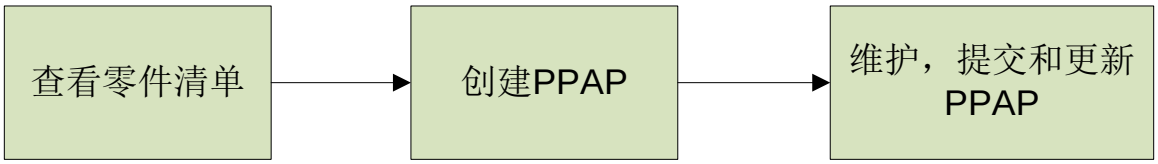
6. 上传附件成功后，附件显示在附件列表中。

7. 点击 添加文件。


组成部分
基本信息
零件列表
供应商评估
附件
流程状态
上载文件
预览
视图管理
Current Number Of Objects 1
文件编号
文件名称
版本
类型
操作
描述
DOC-0000684
APQP支持文件
APQP Document
APQP支持文件
Mozilla Firefox
172.21.103.16:8080/enovia/components/emxCommon
签入文件
文件 | 格式
注释
浏览...
538_14MY_Part_List_20140929.xls
APQP标准文件
一般
浏览...
未选择文件。
完成
取消

6.3 PPAP

6.3.1 PPAP流程



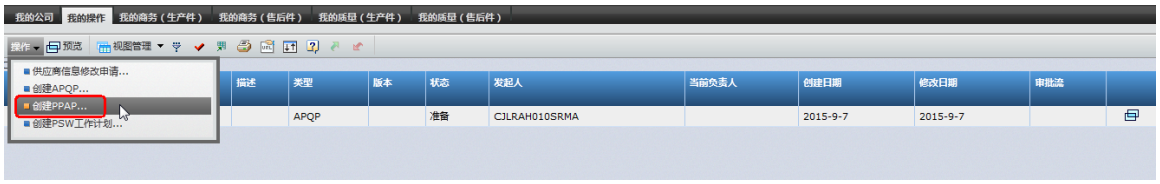
Tier1供应商负责创建和维护Y件和DN件的PPAP，以及自己生产的DY件的PPAP。

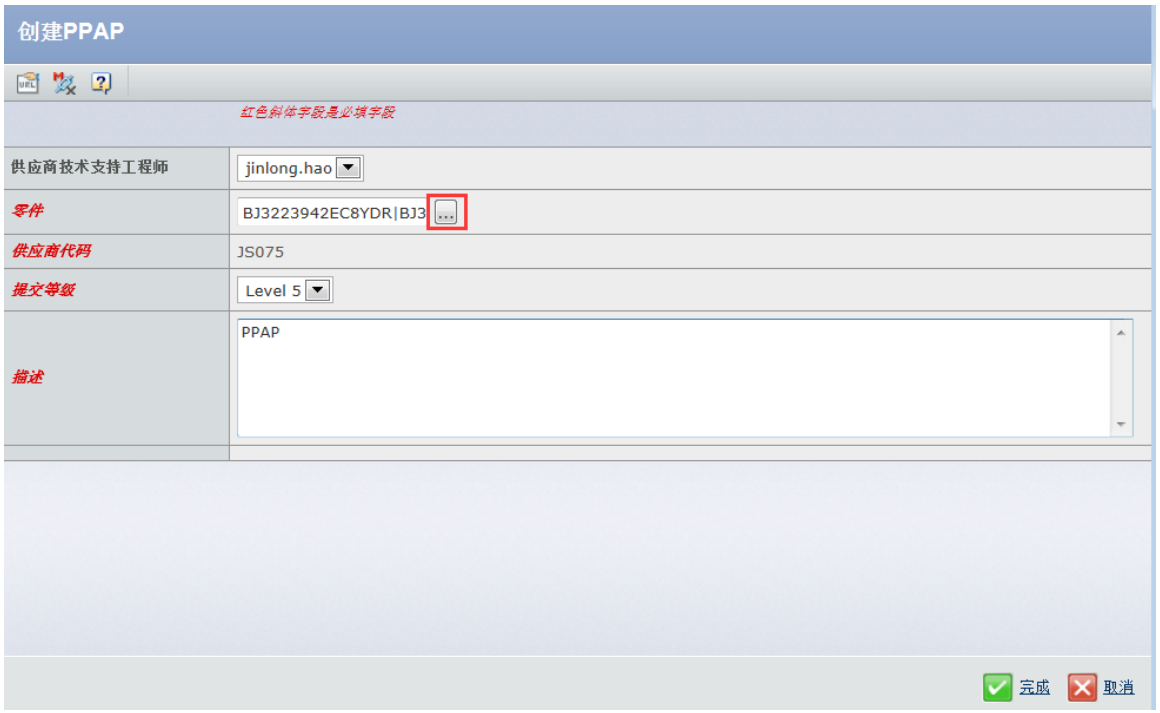
6.3.2 创建PPAP

供应商有两种方式来创建PPAP：

(1) 供应商登录系统，在“我的操作”下创建PPAP。

创建PPAP时需要选择零件。





(2) 供应商登录系统，在“我的质量（生产件）”→“我的零件”下创建PPAP。

选择零件创建PPAP。

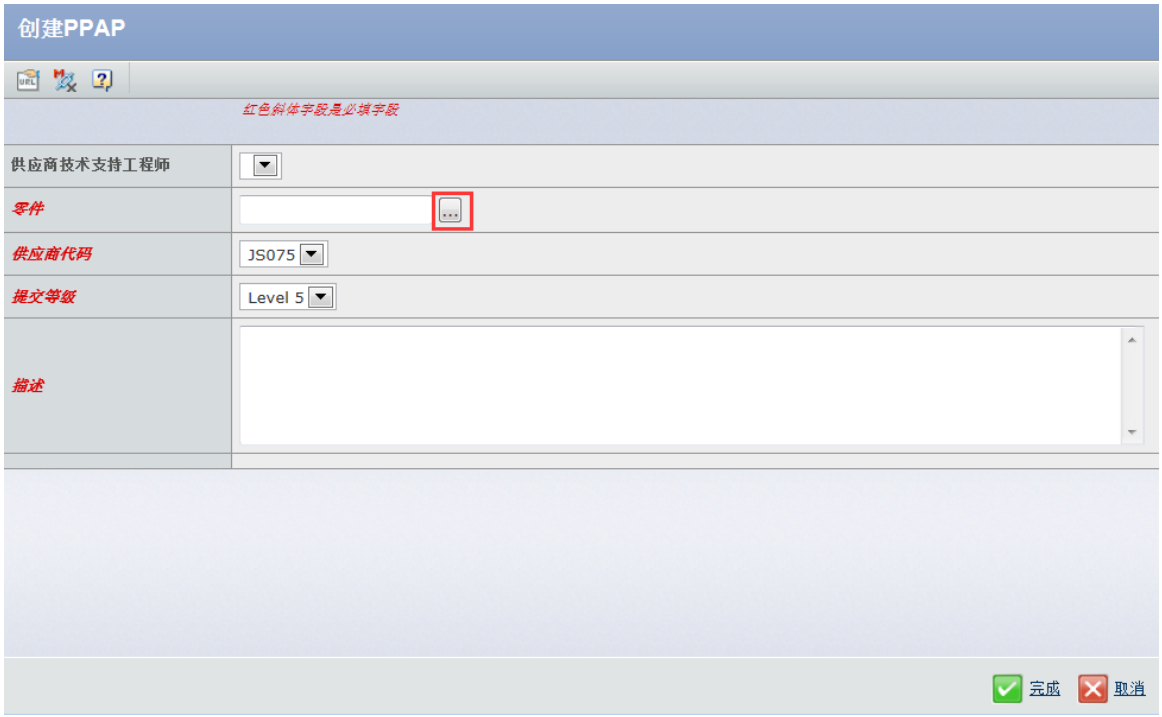
6.3.2.1 创建PPAP(方式一)

操作步骤

1. 进入“我的操作”主页。

2. 点击“操作”→“创建PPAP”，跳转到PPAP创建页。

3. 在PPAP创建页，点击 选择零件，为必填项。

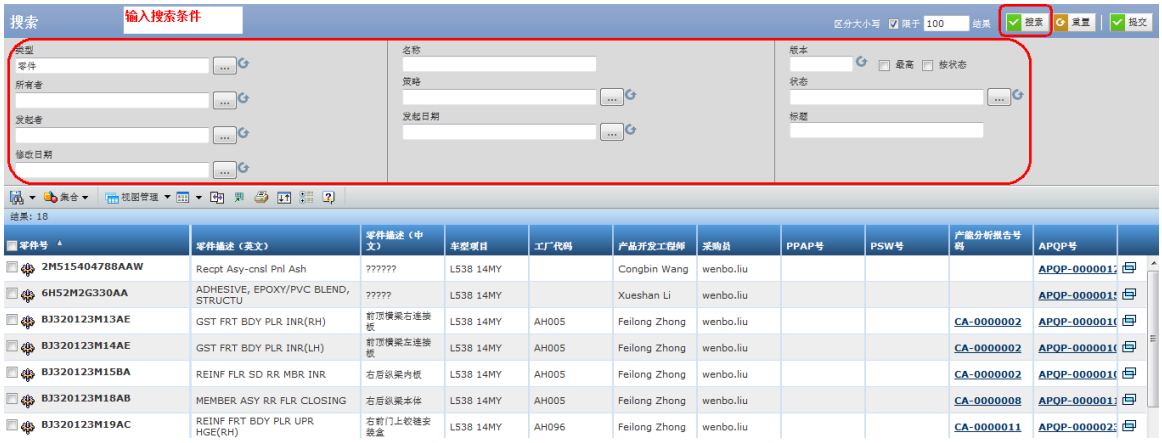


4. 输入搜索条件，点击“搜索”。系统支持搜索多个零件号，使用回车换行或“|”来分隔零件号。

默认搜索条件为：

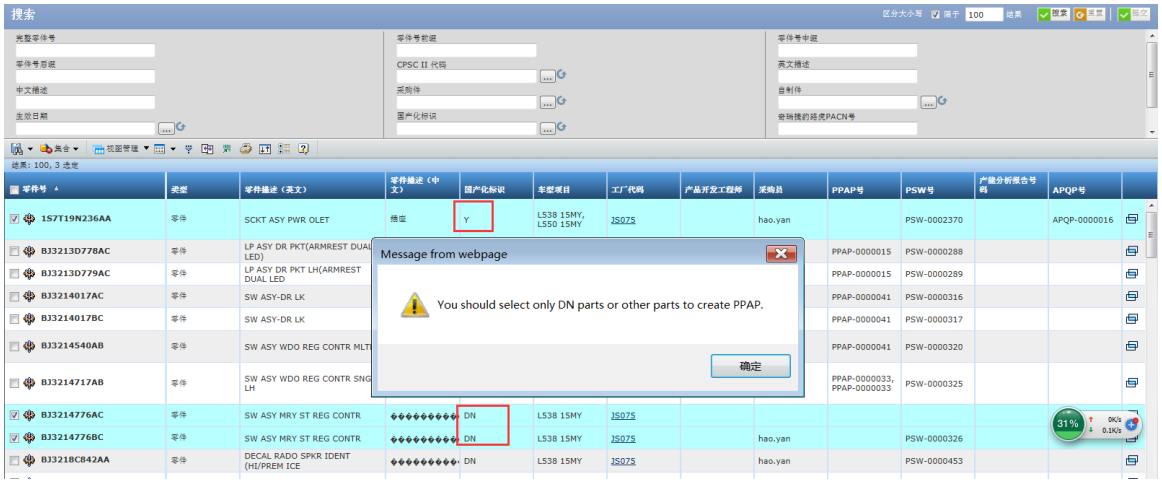
1）当前供应商定点的零件。

2）还未创建PPAP的零件。

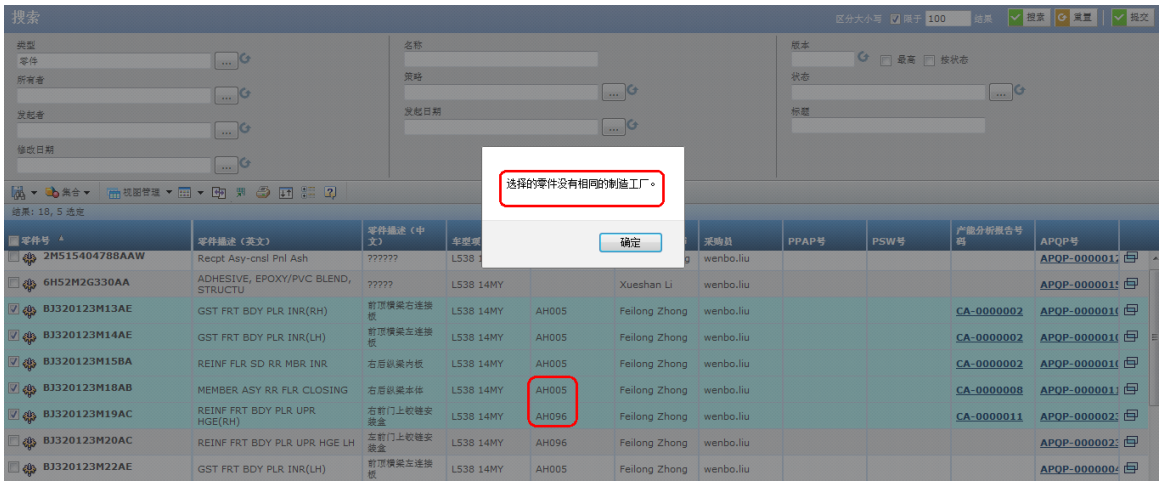


5. 选择零件，点击“提交”。

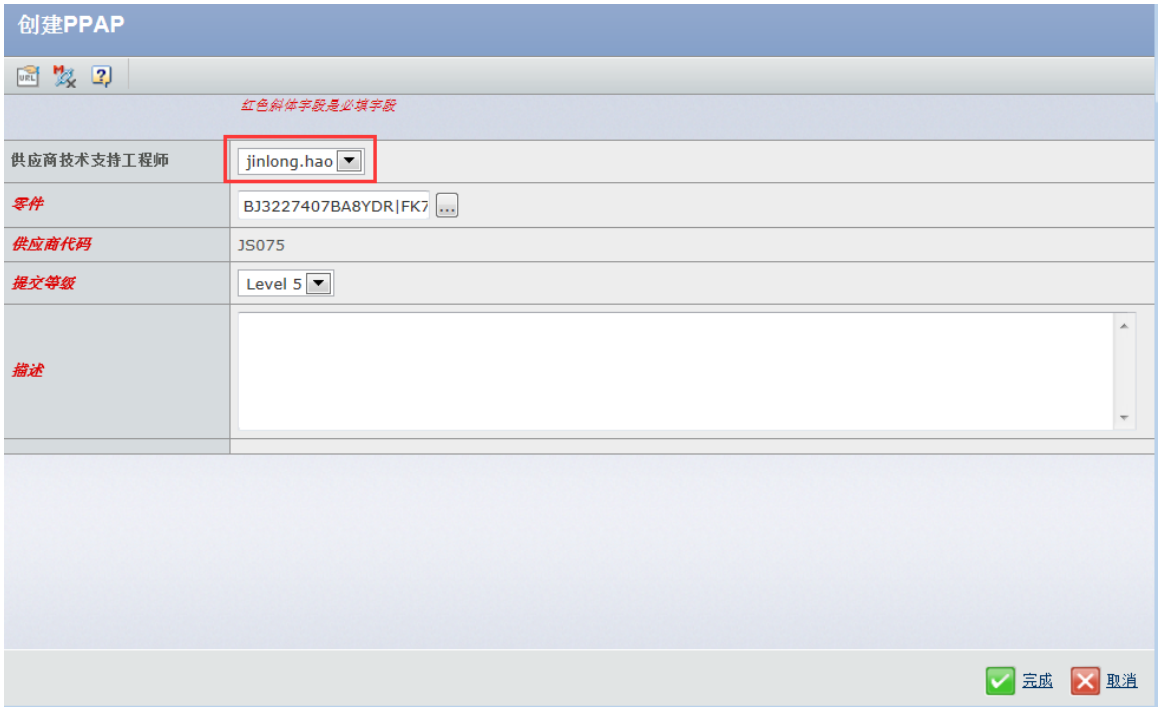
6. 若选择的零件都是DN件或者都不是DN件，则允许提交；否则不允许提交。

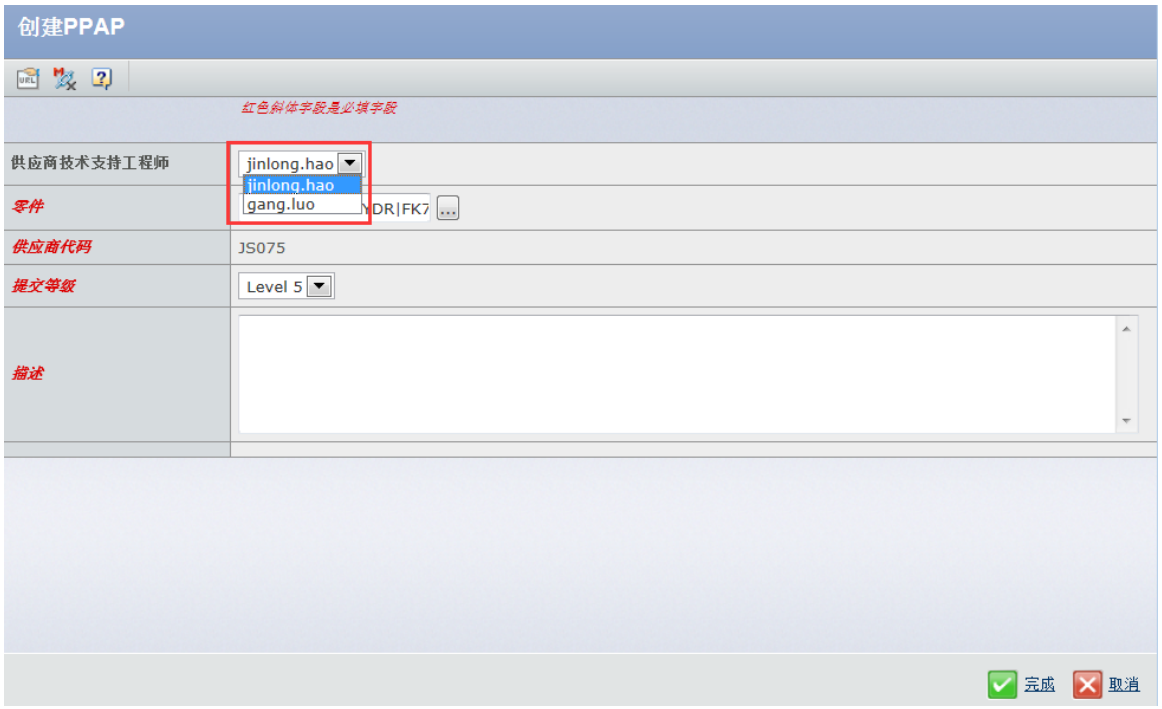


7. 若选择的零件属于不同工厂，不允许提交。

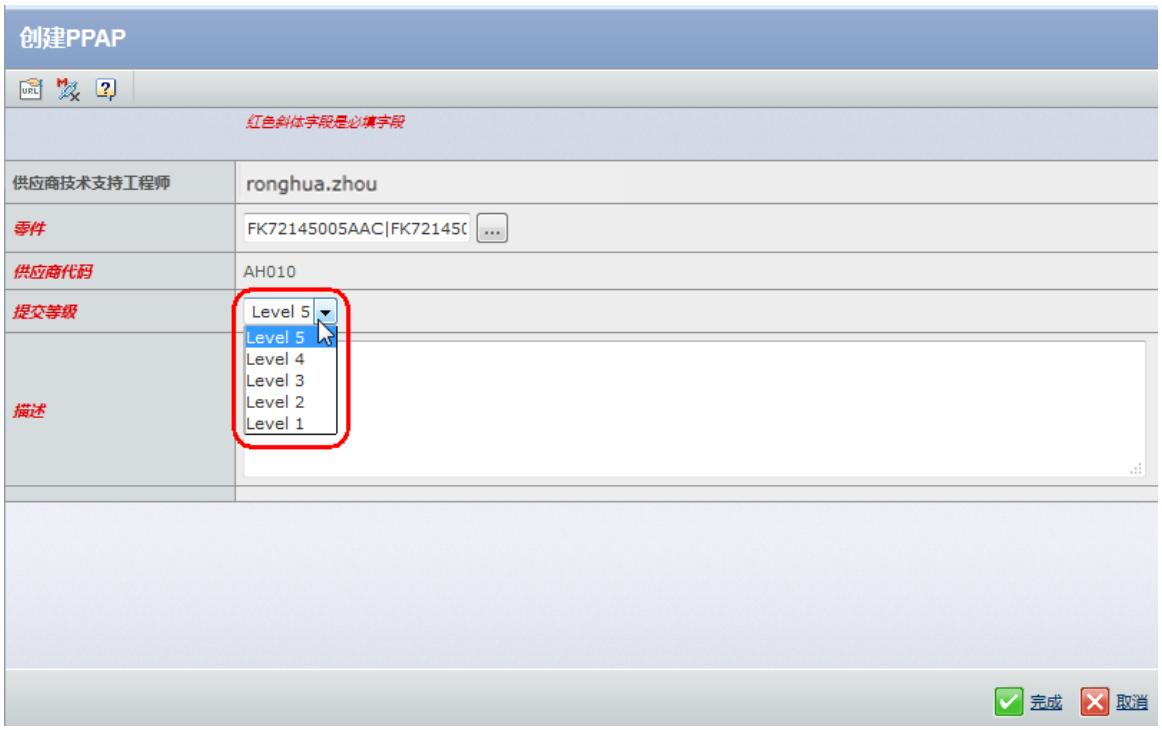


8. 提交零件完成后，供应商技术支持工程师从零件关联的APQP上获取，并自动带出，若有多个供应商技术支持工程师，供应商可以选择一个。



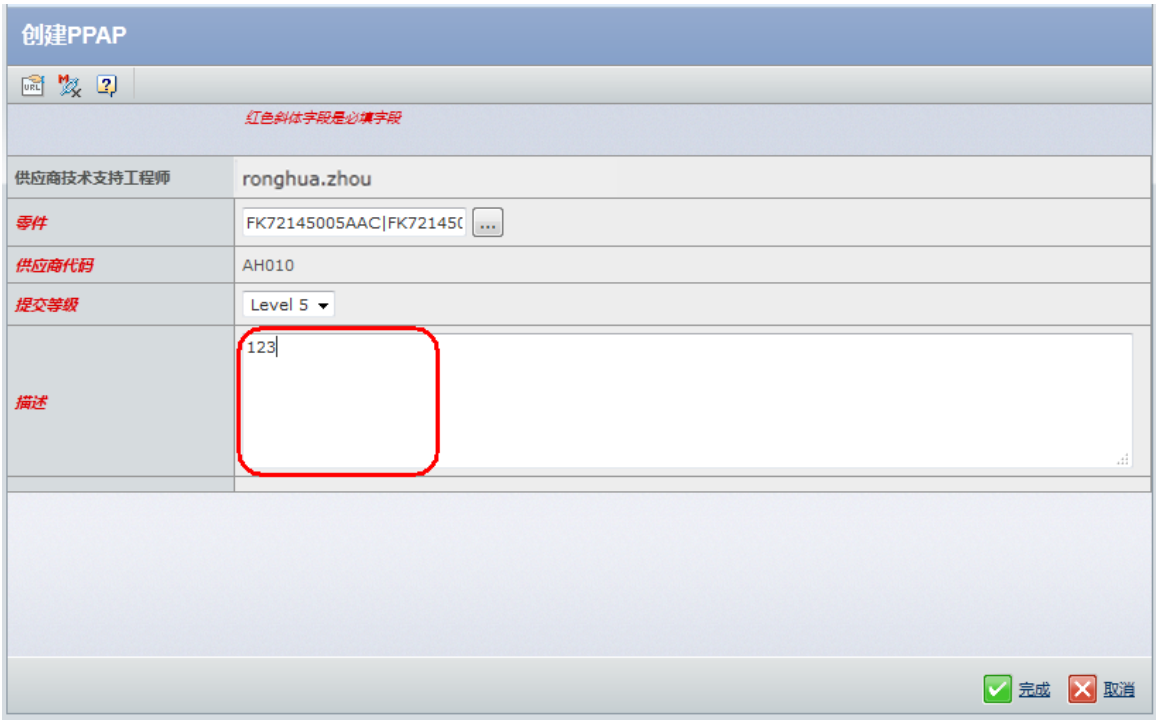


9. 从下拉列表中选择“提交等级”，默认值为“Level 5”，为必填项。供应商需与Site STA确认后，选择PPAP的“提交等级”，不同的提交等级对提交交付项有不同的要求。

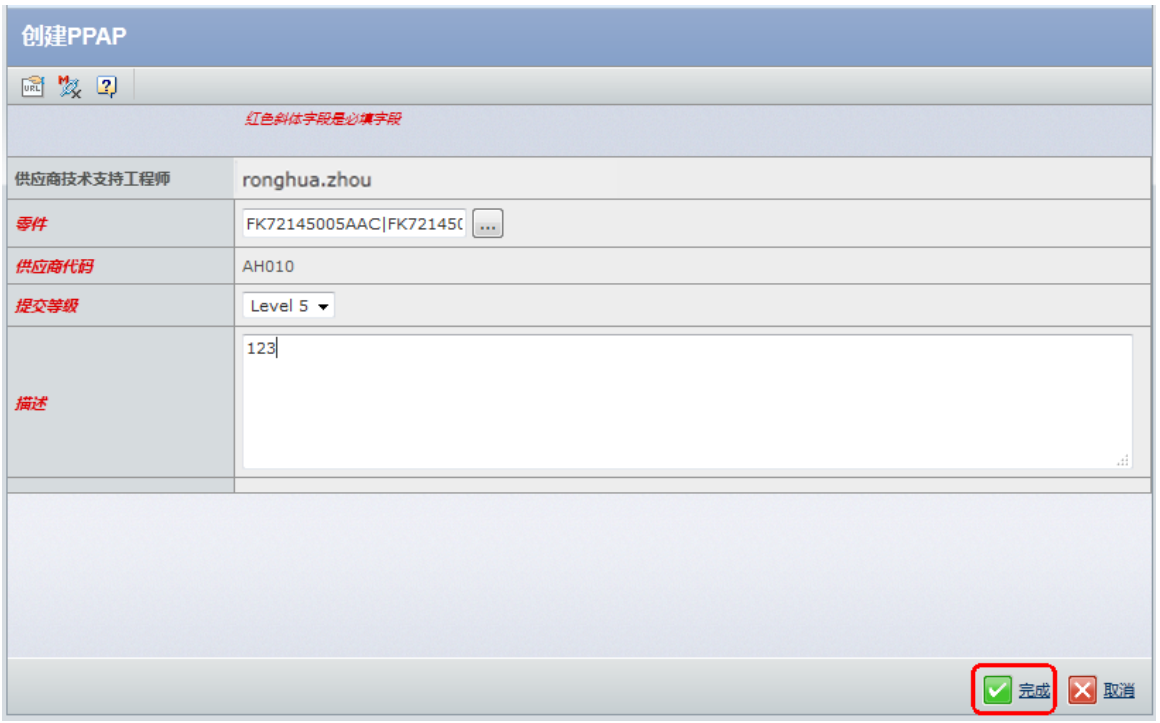


		Submission Required	Submission Level				
	Element Name		Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5
0	Quality Planning		N	N	N	N	N
1	Design Records		N	Y	Y	N	N
2	Engineering Change Documents		N	Y	Y	N	N
3	Customer Engineering Approval		N	N	Y	N	N
4	Design FMEA		N	N	Y	N	N
5	Process Flow Diagrams		N	N	Y	N	N
6	Process FMEA		N	N	Y	N	N
7	Control Plans		N	N	Y	N	N
8	Measurement Systems Analysis Studies		N	N	Y	N	N
9	Dimensional Results		N	Y	Y	N	N
10	Records of Material / Performance Test Results		N	Y	Y	N	N
11	Initial Process Studies		N		Y	N	N
12	Qualified Laboratory Documentation		N	Y	Y	N	N
13	Appearance Approval Report		Y	Y	Y	N	N
14	Sample Production Parts		N	Y	Y	N	N
15	Master Sample		N	N	N	N	N
16	Checking Aids		N	N	N	N	N
17	Records of Compliance with Customer Specific Requirements		N	N	Y	N	N
18	PPAP Submission Warrant		Y	Y	Y	Y	Y
19	IMDS		N	N	N	N	N
20	Others		N	N	N	N	N

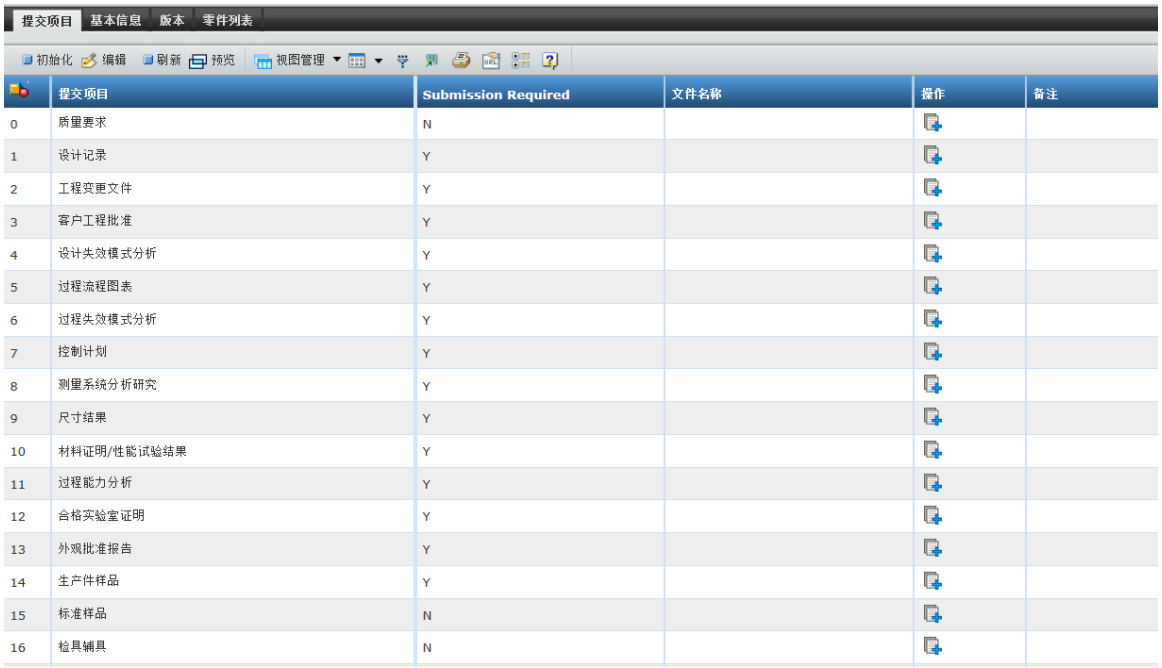
10. 输入必填项“描述”。



11. 点击“完成”，创建PPAP。



12. PPAP创建完成后，跳转到PPAP摘要视图页。系统会根据“提交等级”显示默认的提交项要求(必需或可选)，供应商与STA确认后可修改提交项文件要求，相关操作请参照“维护提交项及交付件”的内容。



	提交项目	Submission Required	文件名称	操作	备注
0	质量要求	N			
1	设计记录	Y			
2	工程变更文件	Y			
3	客户工程批准	Y			
4	设计失效模式分析	Y			
5	过程流程图表	Y			
6	过程失效模式分析	Y			
7	控制计划	Y			
8	测量系统分析研究	Y			
9	尺寸结果	Y			
10	材料证明/性能试验结果	Y			
11	过程能力分析	Y			
12	合格实验室证明	Y			
13	外观批准报告	Y			
14	生产件样品	Y			
15	标准样品	N			
16	检具辅具	N			

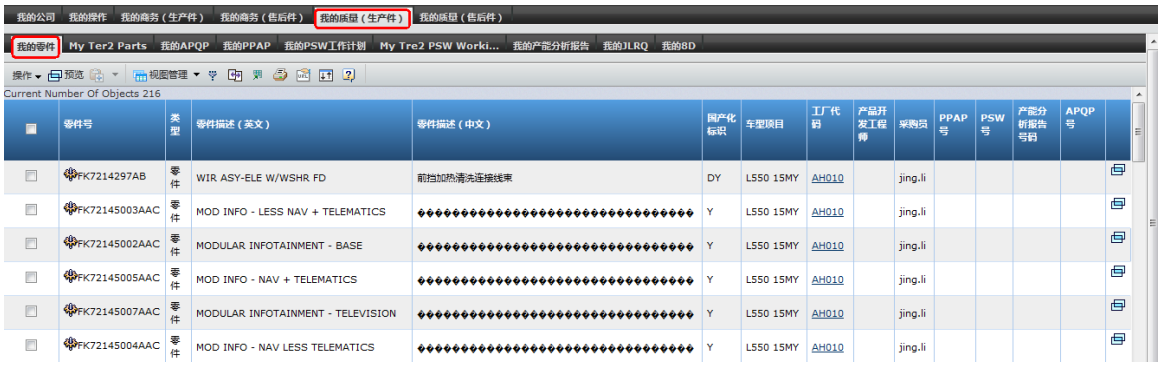
		Submission Required	Submission Level				
	Element Name		Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5
0	Quality Planning		N	N	N	N	N
1	Design Records		N	Y	Y	N	N
2	Engineering Change Documents		N	Y	Y	N	N
3	Customer Engineering Approval		N	N	Y	N	N
4	Design FMEA		N	N	Y	N	N
5	Process Flow Diagrams		N	N	Y	N	N
6	Process FMEA		N	N	Y	N	N
7	Control Plans		N	N	Y	N	N
8	Measurement Systems Analysis Studies		N	N	Y	N	N
9	Dimensional Results		N	Y	Y	N	N
10	Records of Material / Performance Test Results		N	Y	Y	N	N
11	Initial Process Studies		N		Y	N	N
12	Qualified Laboratory Documentation		N	Y	Y	N	N
13	Appearance Approval Report		Y	Y	Y	N	N
14	Sample Production Parts		N	Y	Y	N	N
15	Master Sample		N	N	N	N	N
16	Checking Aids		N	N	N	N	N
17	Records of Compliance with Customer Specific Requirements		N	N	Y	N	N
18	PPAP Submission Warrant		Y	Y	Y	Y	Y
19	IMDS		N	N	N	N	N
20	Others		N	N	N	N	N

6.3.2.2 创建PPAP(方式二)

6.3.2.2.1 创建PPAP(自己生产的Y件和DY件)

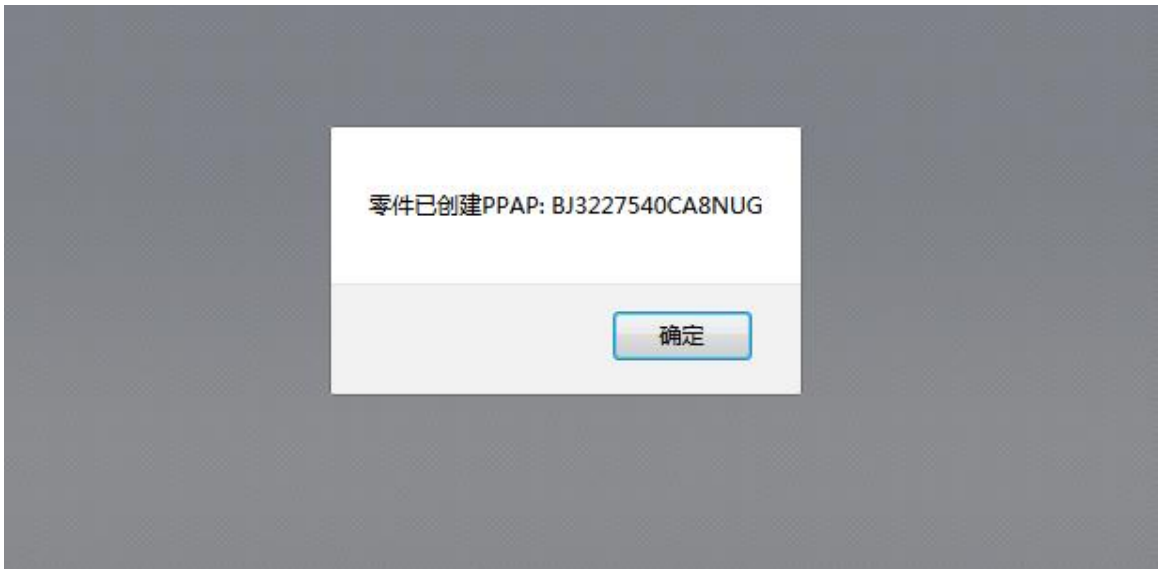
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的零件”，可以查看所有定点的零件。

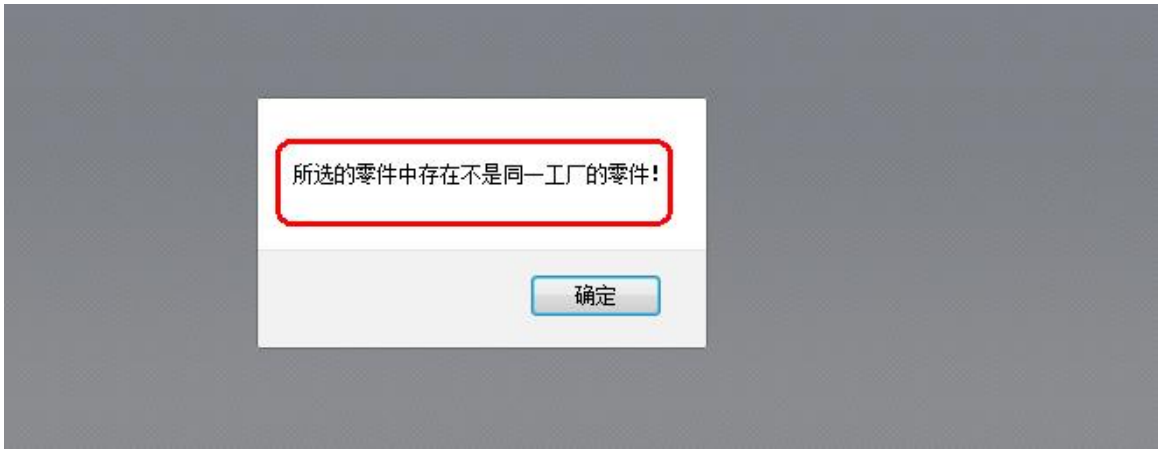


2. 选择零件，点击“操作”→“创建PPAP”。

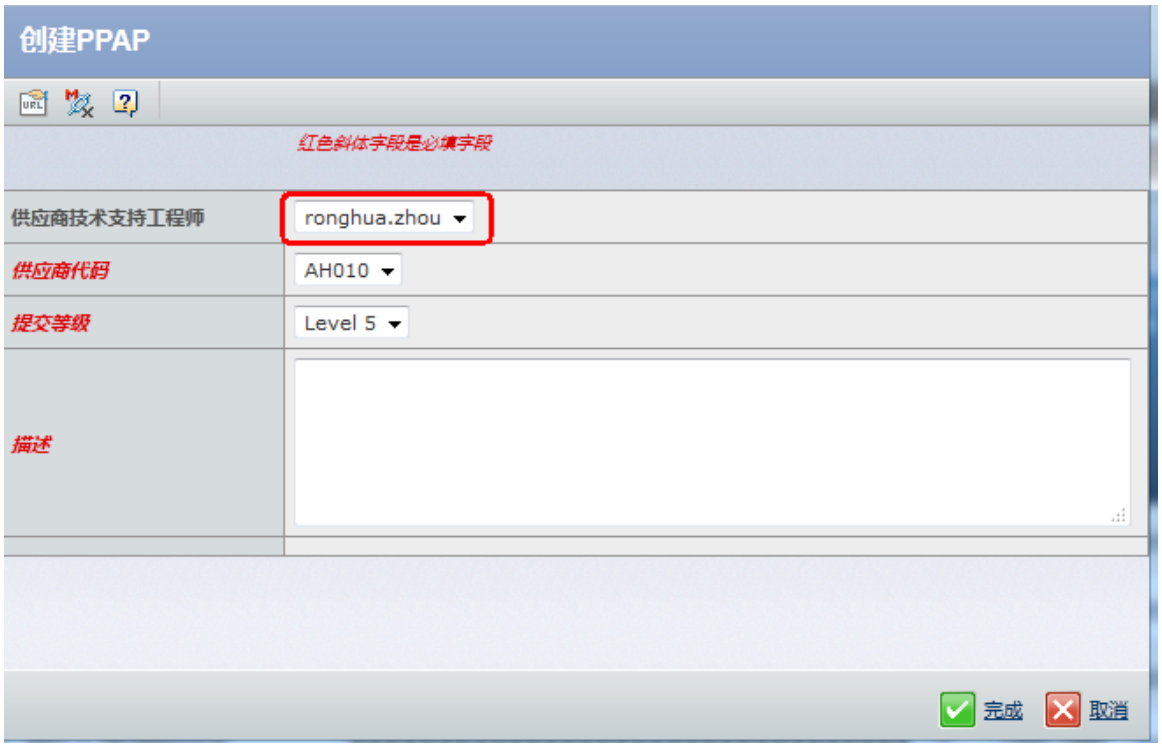
3. 若零件已经存在PPAP，不允许创建PPAP。



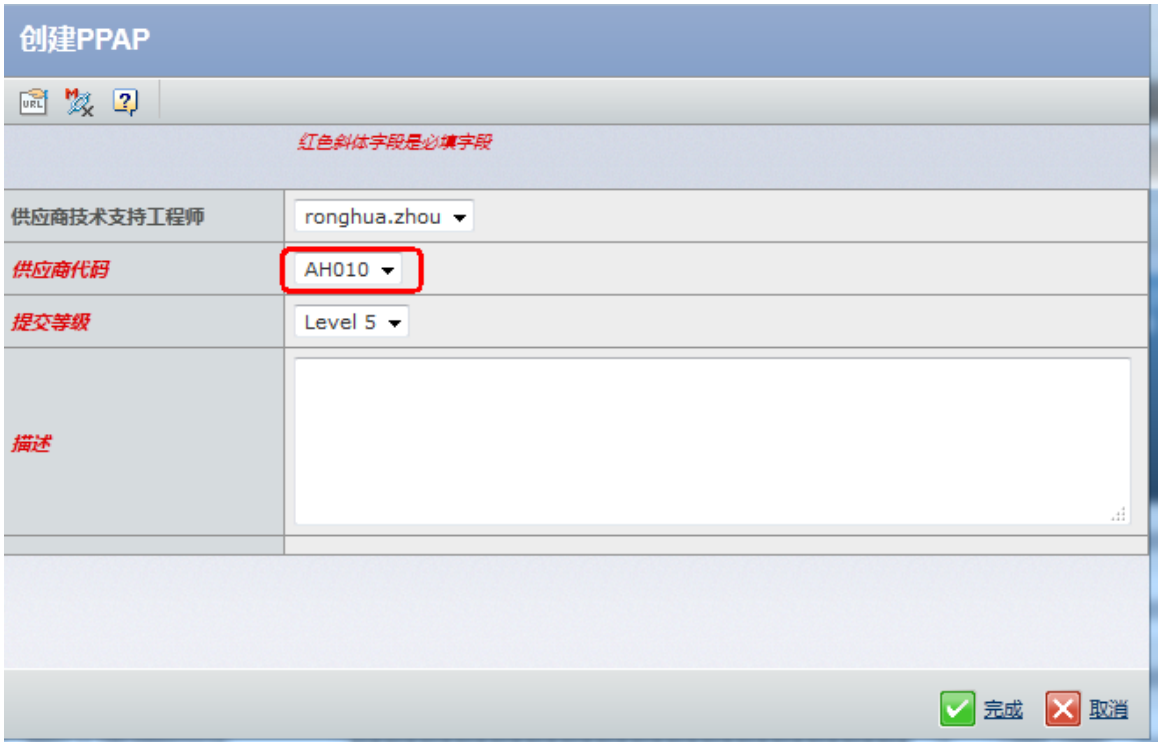
4. 若选择的零件属于不同的工厂，不允许创建PPAP。



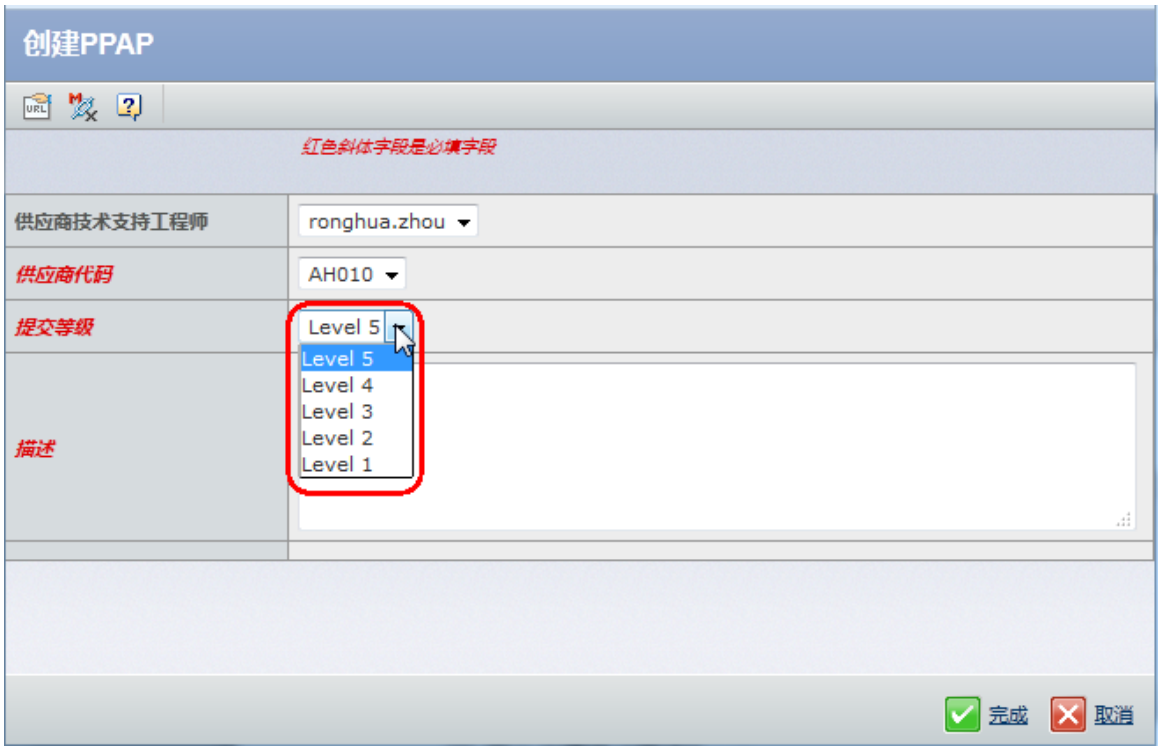
5. 供应商技术工程师由零件关联的APQP获取。



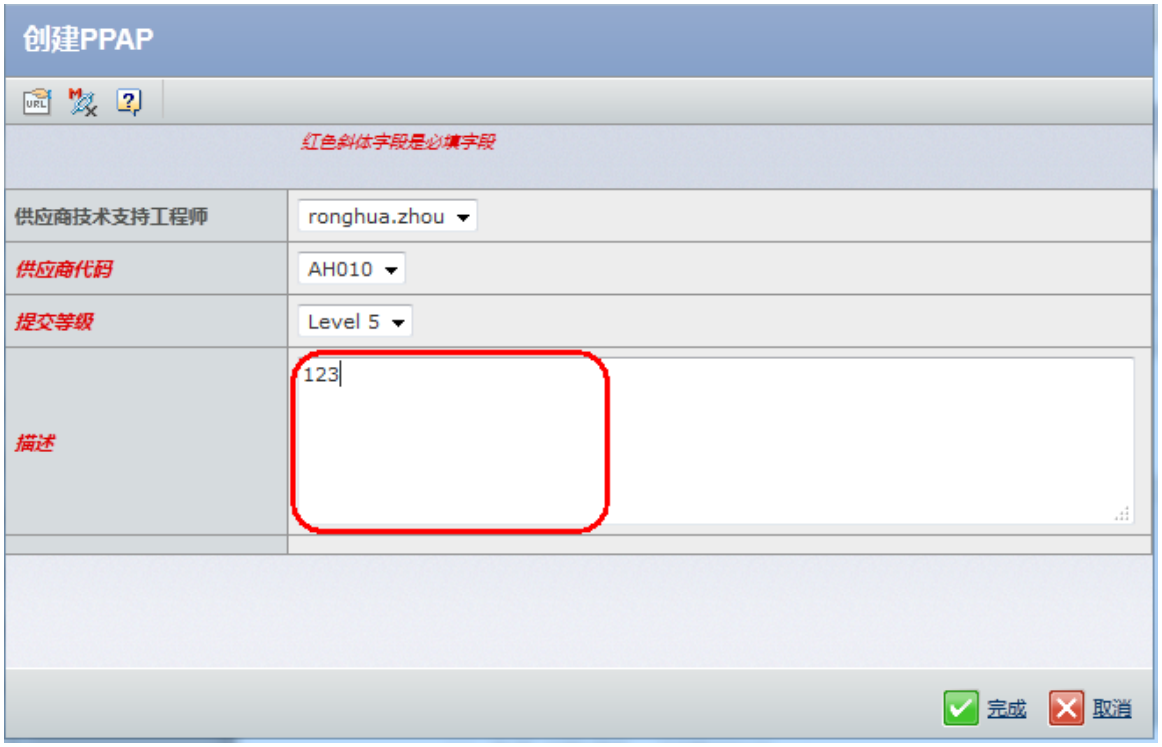
6. 供应商工厂代码由选择的零件所属的供应商关联。



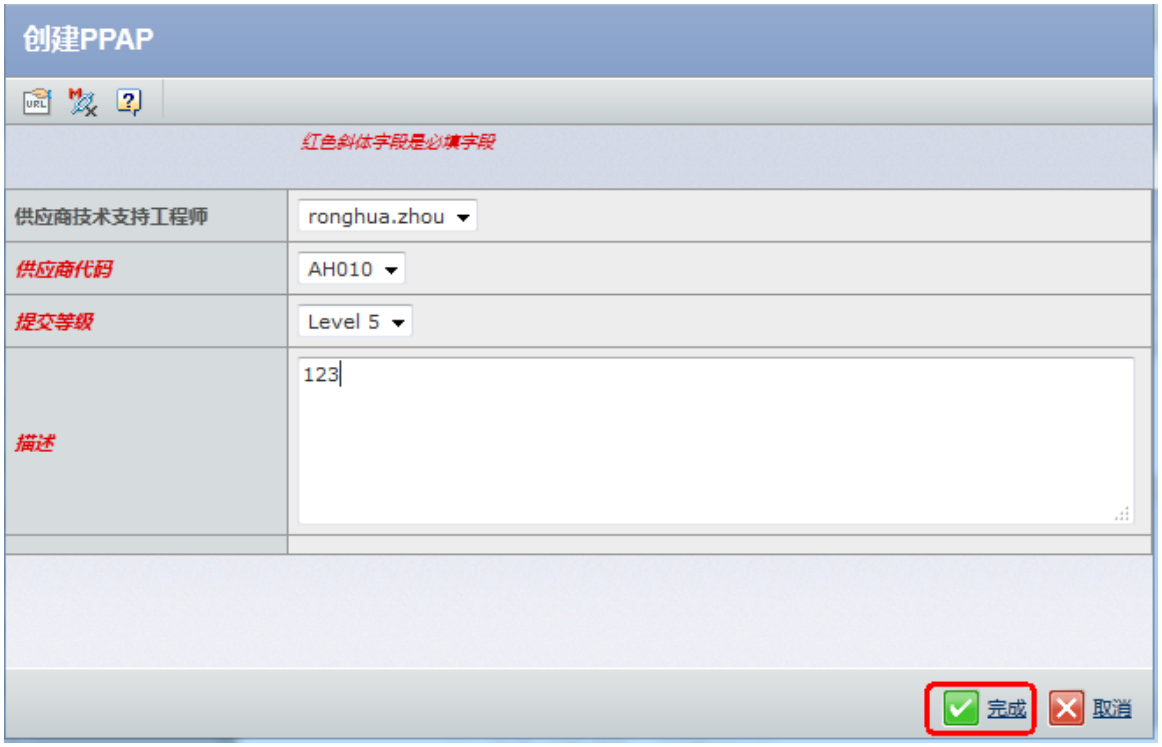
7. 从下拉列表中选择“提交等级”，默认值为“Level 5”，为必填项。



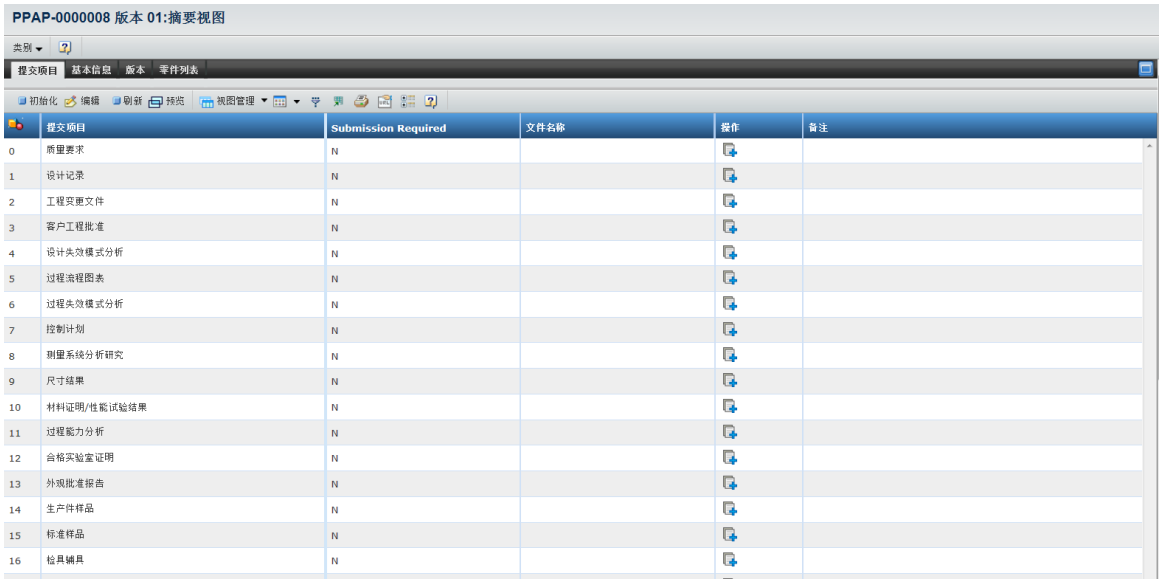
8. 输入必填项“描述”。



9. 点击“完成”，创建PPAP。



10. PPAP创建完成后，跳转到PPAP摘要视图页。系统会根据“提交等级”显示默认的提交项要求(必需或可选)，供应商与STA确认后可修改提交项要求，相关操作请参照“维护提交项及交付件”的内容。

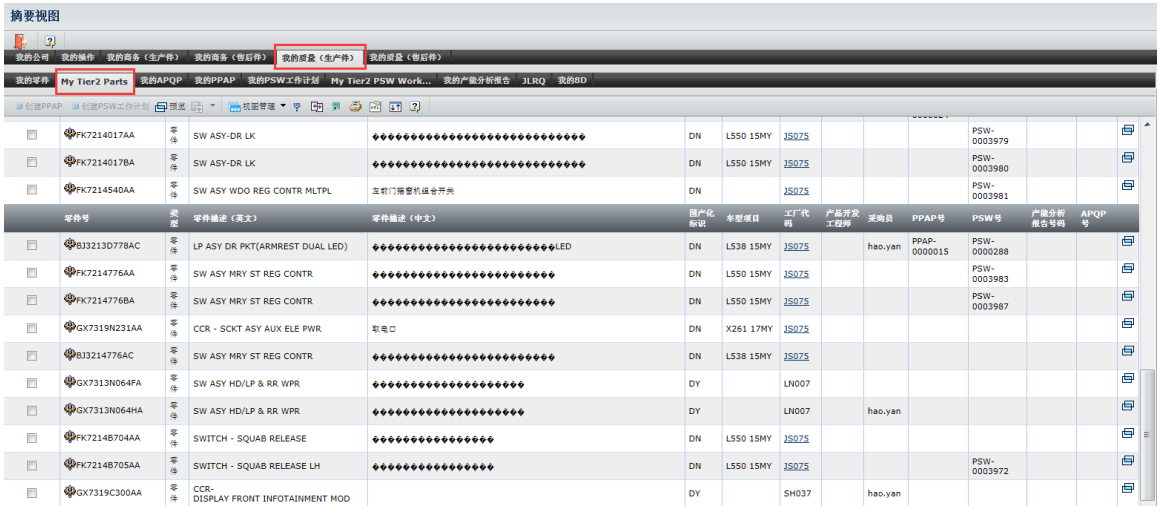


	Element Name	Submission Required	Submission Level				
			Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5
0	Quality Planning		N	N	N	N	N
1	Design Records		N	Y	Y	N	N
2	Engineering Change Documents		N	Y	Y	N	N
3	Customer Engineering Approval		N	N	Y	N	N
4	Design FMEA		N	N	Y	N	N
5	Process Flow Diagrams		N	N	Y	N	N
6	Process FMEA		N	N	Y	N	N
7	Control Plans		N	N	Y	N	N
8	Measurement Systems Analysis Studies		N	N	Y	N	N
9	Dimensional Results		N	Y	Y	N	N
10	Records of Material / Performance Test Results		N	Y	Y	N	N
11	Initial Process Studies		N		Y	N	N
12	Qualified Laboratory Documentation		N	Y	Y	N	N
13	Appearance Approval Report		Y	Y	Y	N	N
14	Sample Production Parts		N	Y	Y	N	N
15	Master Sample		N	N	N	N	N
16	Checking Aids		N	N	N	N	N
17	Records of Compliance with Customer Specific Requirements		N	N	Y	N	N
18	PPAP Submission Warrant		Y	Y	Y	Y	Y
19	IMDS		N	N	N	N	N
20	Others		N	N	N	N	N

6.3.2.2.2 创建PPAP(DN件)

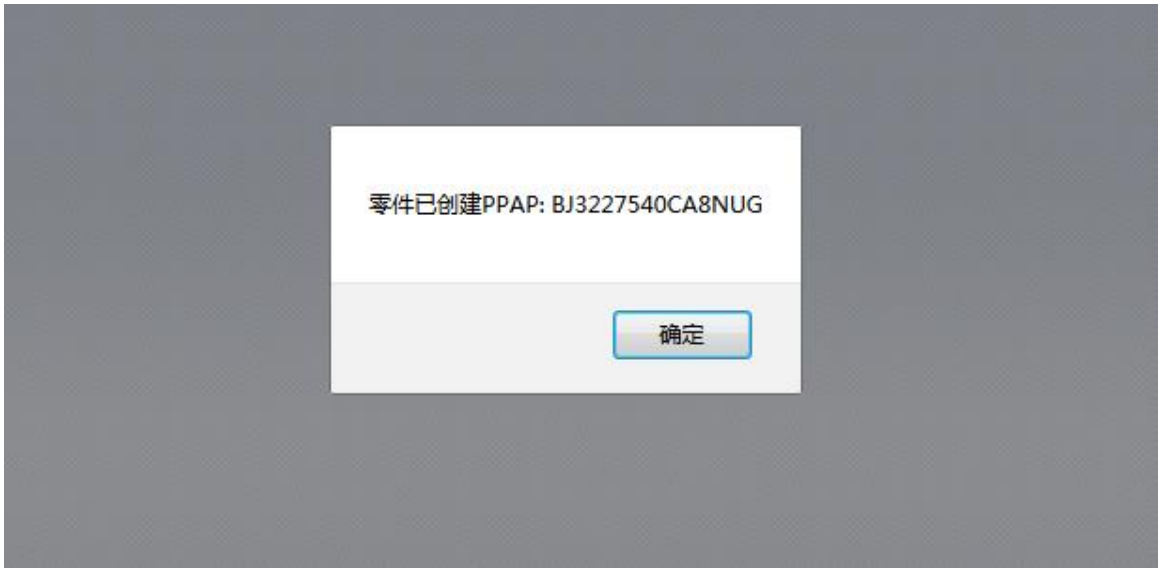
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“My Tier2 Parts”，可以查看其Tier2供应商的零件。

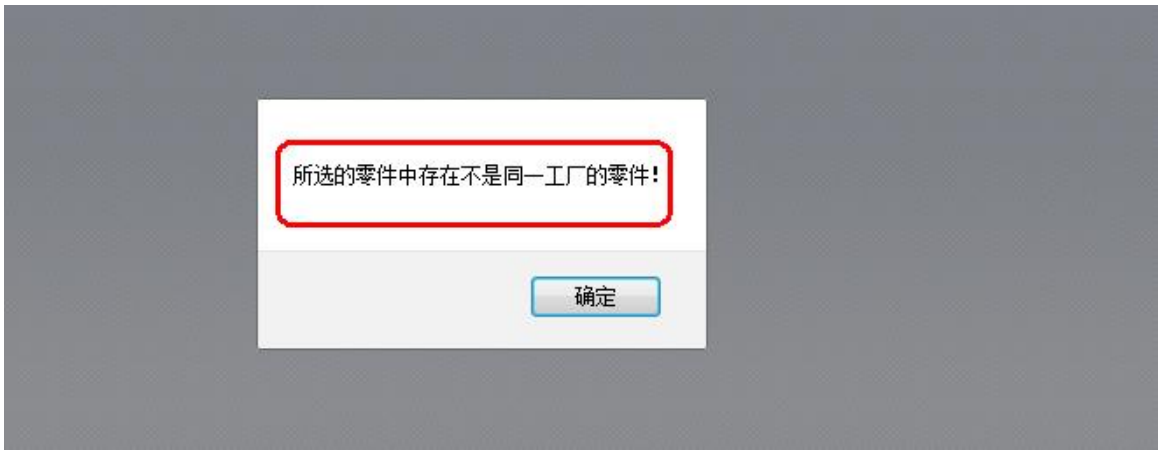


2. 选择零件，点击“创建PPAP”。

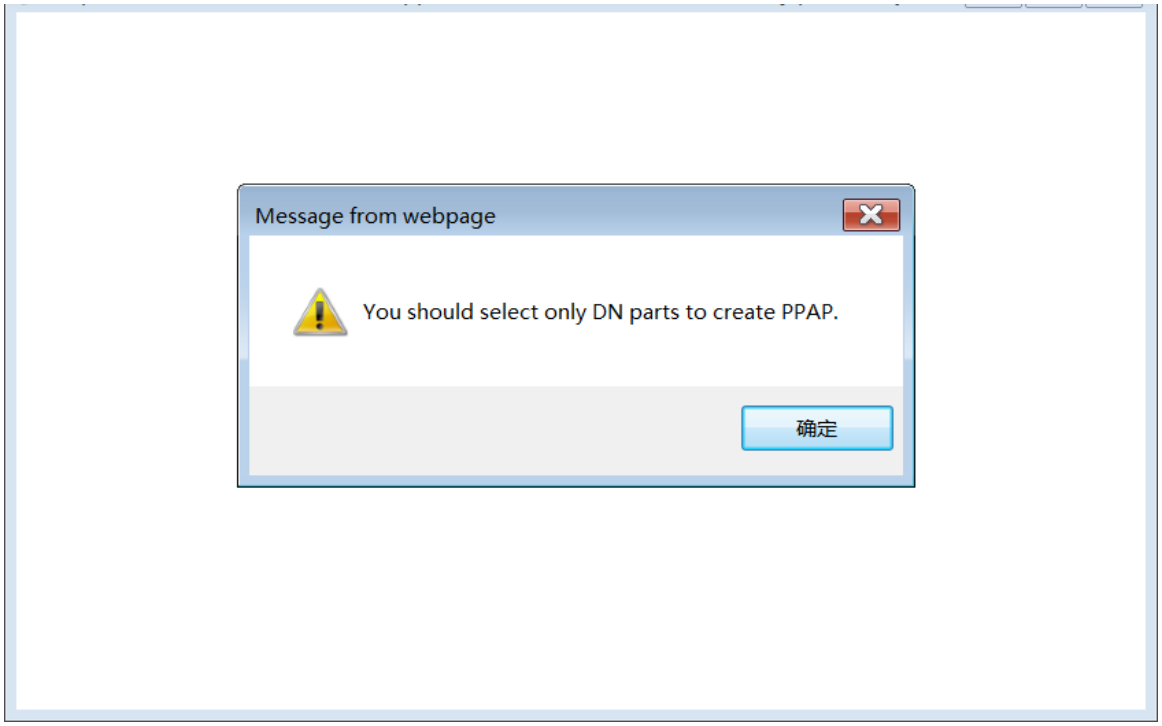
3. 若零件已经存在PPAP，不允许创建PPAP。



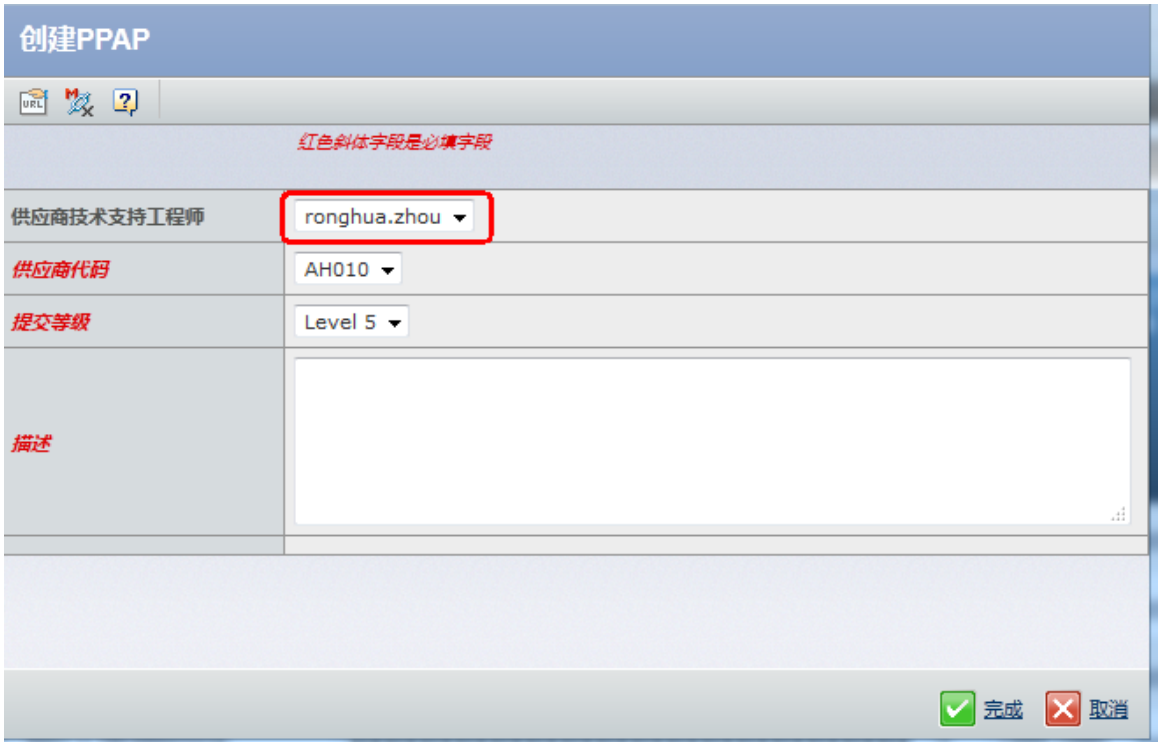
4. 若选择的零件属于不同的工厂，不允许创建PPAP。



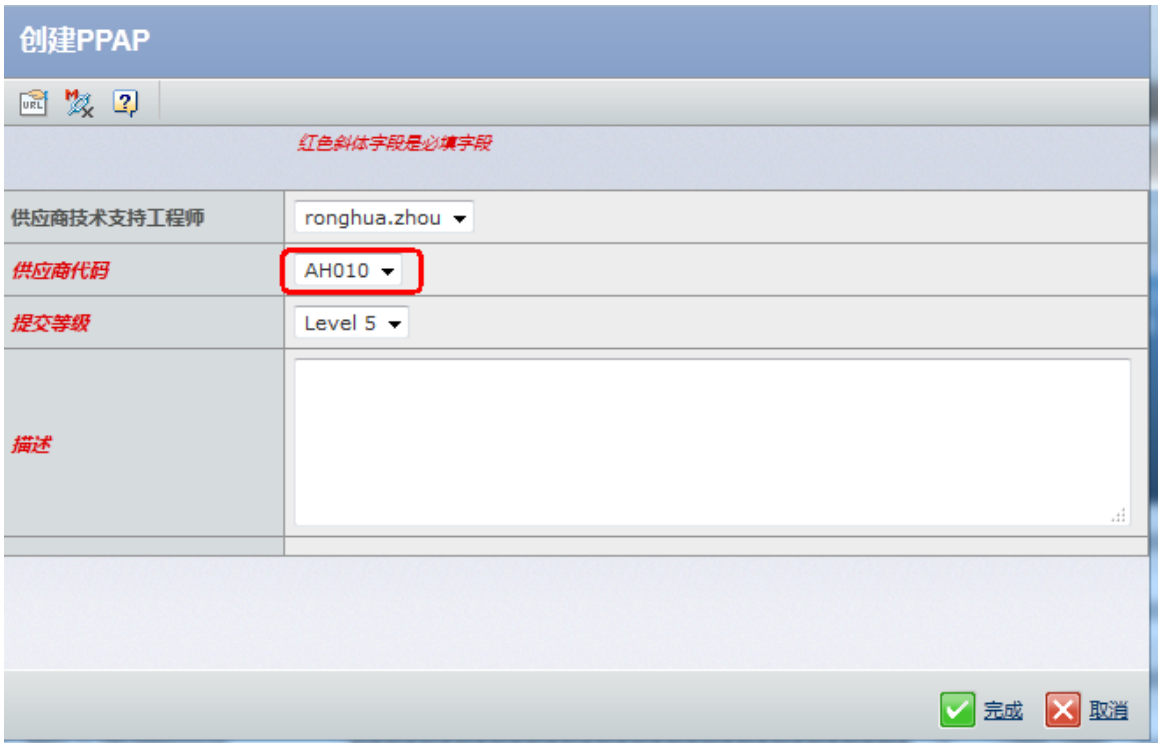
5. 若选择的零件都为DN件，则允许创建PPAP；否则不允许创建PPAP。



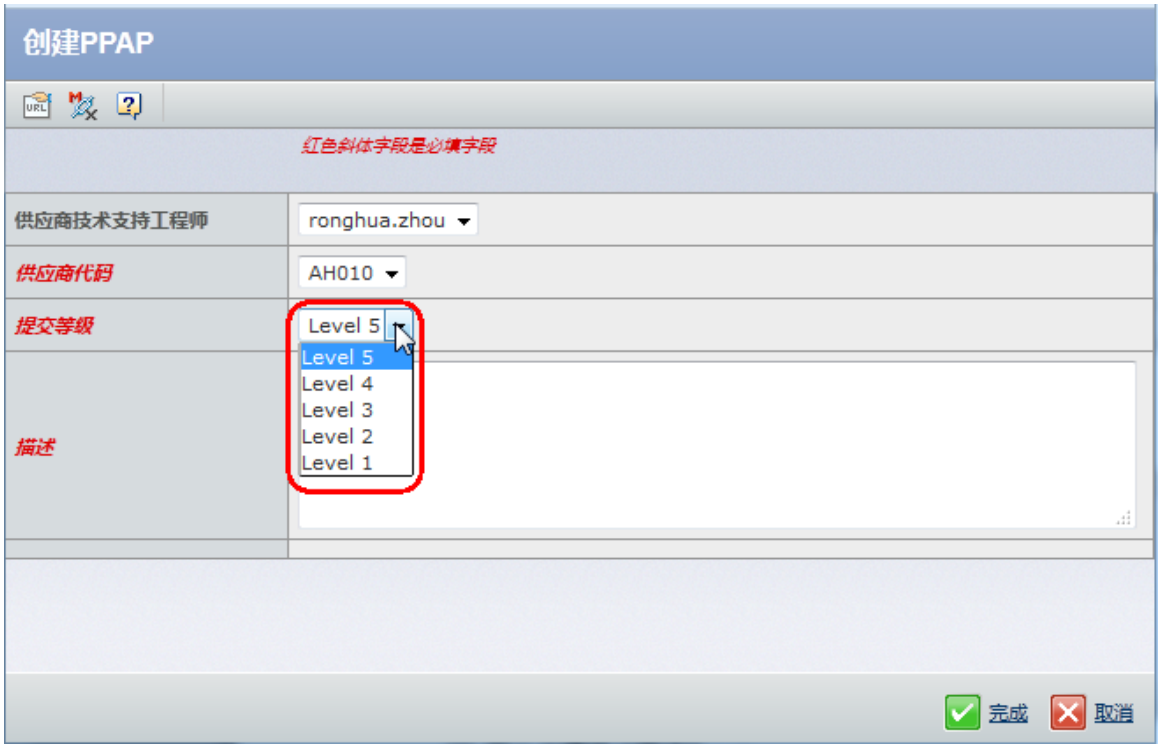
6. 供应商技术工程师由零件关联的APQP获取。



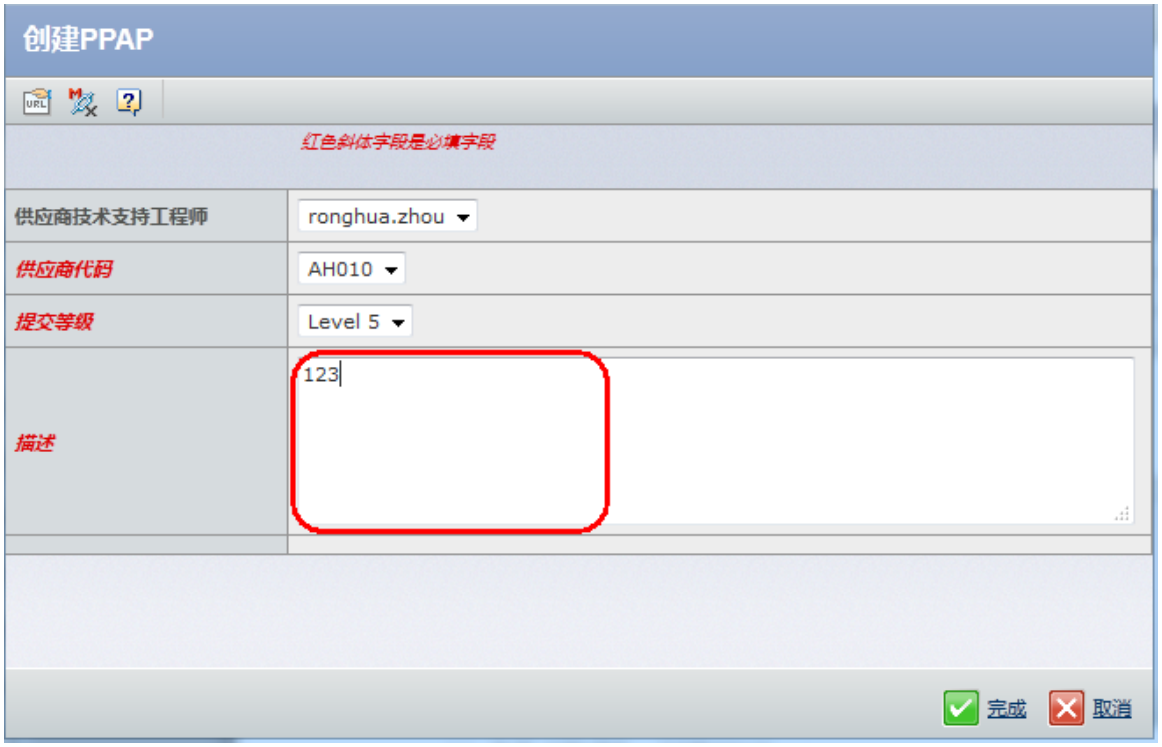
7. 供应商工厂代码由选择的零件所属的供应商关联。



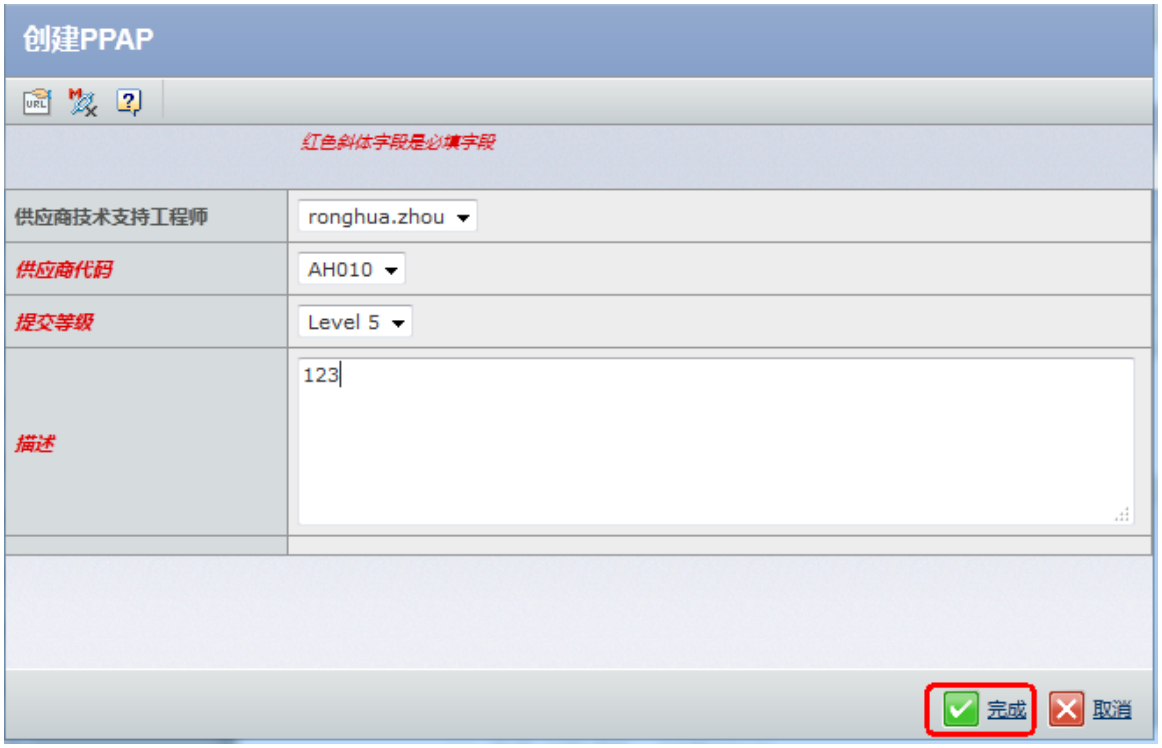
8. 从下拉列表中选择“提交等级”，默认值为“Level 5”，为必填项。



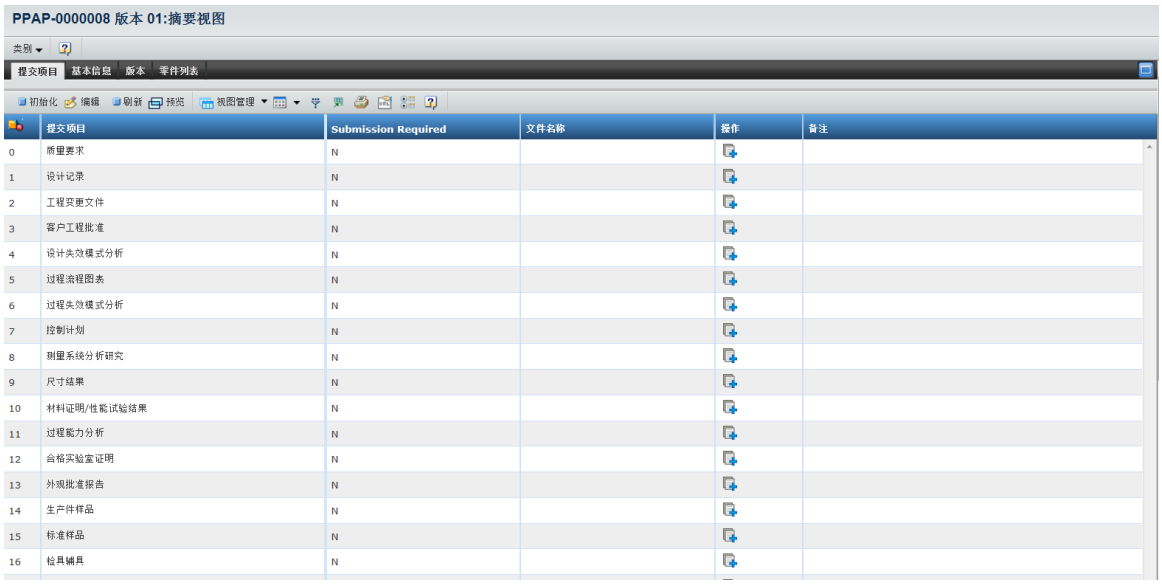
9. 输入必填项“描述”。



10. 点击“完成”，创建PPAP。



11. PPAP创建完成后，跳转到PPAP摘要视图页。系统会根据“提交等级”显示默认的提交项要求(必需或可选)，供应商与STA确认后可修改提交项要求，相关操作请参照“维护提交项及交付件”的内容。



		Submission Required	Submission Level				
	Element Name		Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5
0	Quality Planning		N	N	N	N	N
1	Design Records		N	Y	Y	N	N
2	Engineering Change Documents		N	Y	Y	N	N
3	Customer Engineering Approval		N	N	Y	N	N
4	Design FMEA		N	N	Y	N	N
5	Process Flow Diagrams		N	N	Y	N	N
6	Process FMEA		N	N	Y	N	N
7	Control Plans		N	N	Y	N	N
8	Measurement Systems Analysis Studies		N	N	Y	N	N
9	Dimensional Results		N	Y	Y	N	N
10	Records of Material / Performance Test Results		N	Y	Y	N	N
11	Initial Process Studies		N		Y	N	N
12	Qualified Laboratory Documentation		N	Y	Y	N	N
13	Appearance Approval Report		Y	Y	Y	N	N
14	Sample Production Parts		N	Y	Y	N	N
15	Master Sample		N	N	N	N	N
16	Checking Aids		N	N	N	N	N
17	Records of Compliance with Customer Specific Requirements		N	N	Y	N	N
18	PPAP Submission Warrant		Y	Y	Y	Y	Y
19	IMDS		N	N	N	N	N
20	Others		N	N	N	N	N

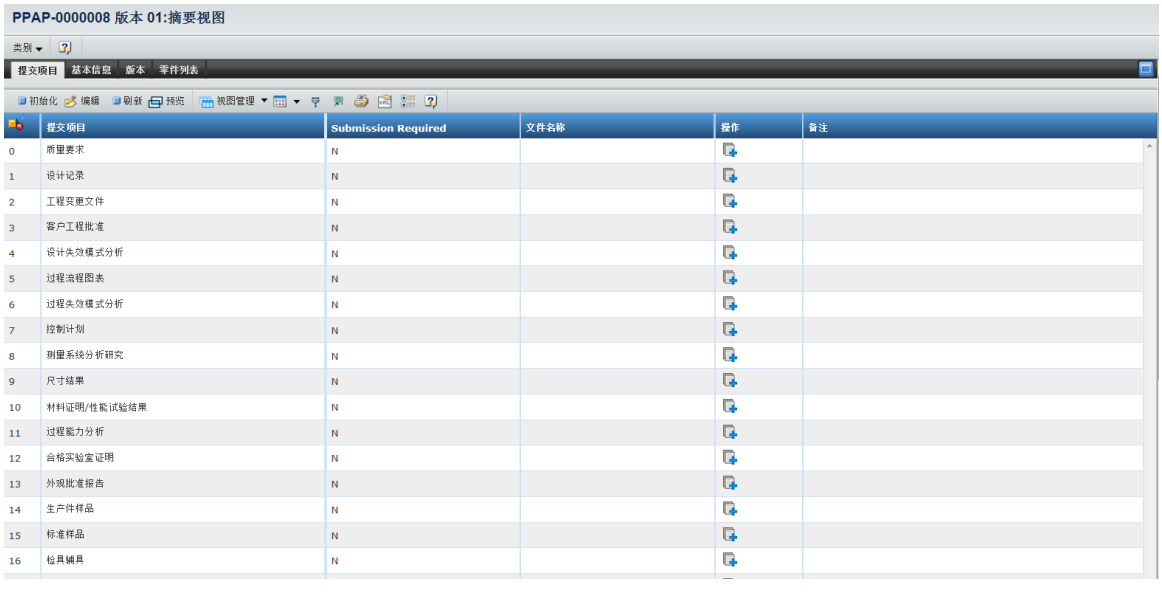
6.3.3 编辑基本信息

只有当已创建的PPAP在“Preliminary”状态时，才可以编辑其基本信息。

操作步骤

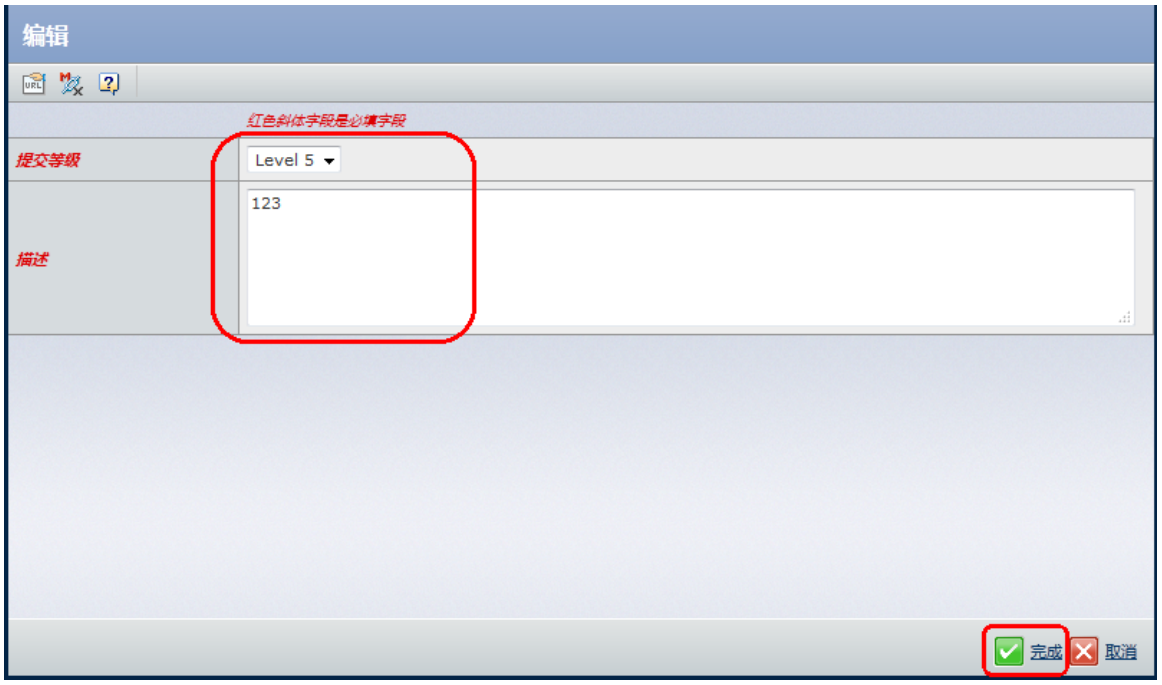
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PPAP”，查看供应商负责的PPAP列表。

2. 点击“PPAP号”链接，跳转到PPAP的摘要视图页面。



3. 在弹出的PPAP的摘要视图页面，点击“基本信息”→“编辑”。

4. 编辑字段，点击“完成”，保存编辑的信息。若更新了“提交等级”，PPAP提交项文件要求(必需或可选)也会作相应更新。



		Submission Required	Submission Level				
	Element Name		Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5
0	Quality Planning		N	N	N	N	N
1	Design Records		N	Y	Y	N	N
2	Engineering Change Documents		N	Y	Y	N	N
3	Customer Engineering Approval		N	N	Y	N	N
4	Design FMEA		N	N	Y	N	N
5	Process Flow Diagrams		N	N	Y	N	N
6	Process FMEA		N	N	Y	N	N
7	Control Plans		N	N	Y	N	N
8	Measurement Systems Analysis Studies		N	N	Y	N	N
9	Dimensional Results		N	Y	Y	N	N
10	Records of Material / Performance Test Results		N	Y	Y	N	N
11	Initial Process Studies		N		Y	N	N
12	Qualified Laboratory Documentation		N	Y	Y	N	N
13	Appearance Approval Report		Y	Y	Y	N	N
14	Sample Production Parts		N	Y	Y	N	N
15	Master Sample		N	N	N	N	N
16	Checking Aids		N	N	N	N	N
17	Records of Compliance with Customer Specific Requirements		N	N	Y	N	N
18	PPAP Submission Warrant		Y	Y	Y	Y	Y
19	IMDS		N	N	N	N	N
20	Others		N	N	N	N	N

6.3.4 维护提交项及交付件

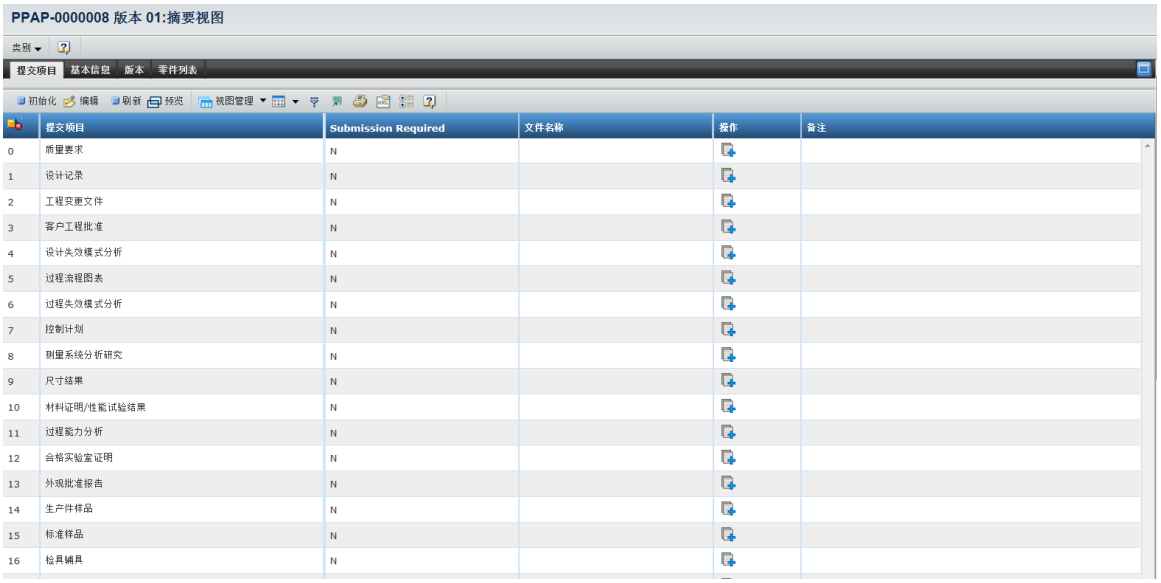
只有当已创建的PPAP在“Preliminary”状态时，才可以编辑其提交项和交付件。

操作步骤

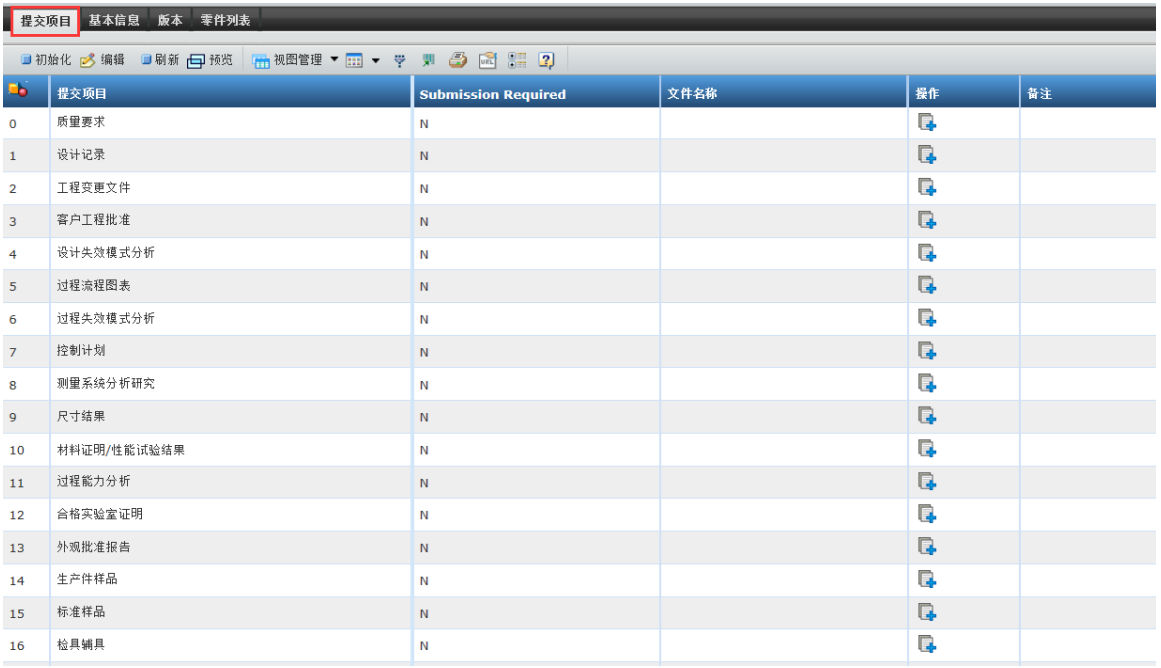
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PPAP”，查看供应商负责的PPAP。

PPAP号	版本	状态	STA	供应商代码	供应商英文名称	供应商中文名称	提交等级	零件号	零件描述（英文）	零件描述（中文）
PPAP-0000003	02	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	BJ3224141CA8NUG BJ3227406BA8YDR	A/RST ASY DR TR LH (5DR WINDSOR) PNL ASY RR DR TR (5DR WINDSOR)	COC确认不用零件 COC确认不用零件
PPAP-0000004	01	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	FK7245430AB8LAA	PNL ASY L/C TR(FIX -RAC -USB	??????
PPAP-0000002	01	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	1S7T19N236AA	SCKT ASY PWR OLET	插座
PPAP-0000008	01	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	BJ3223942EC8YDR	PNL ASY FRT DR TR(5 WIN+SPK-MEM	COC确认不用零件

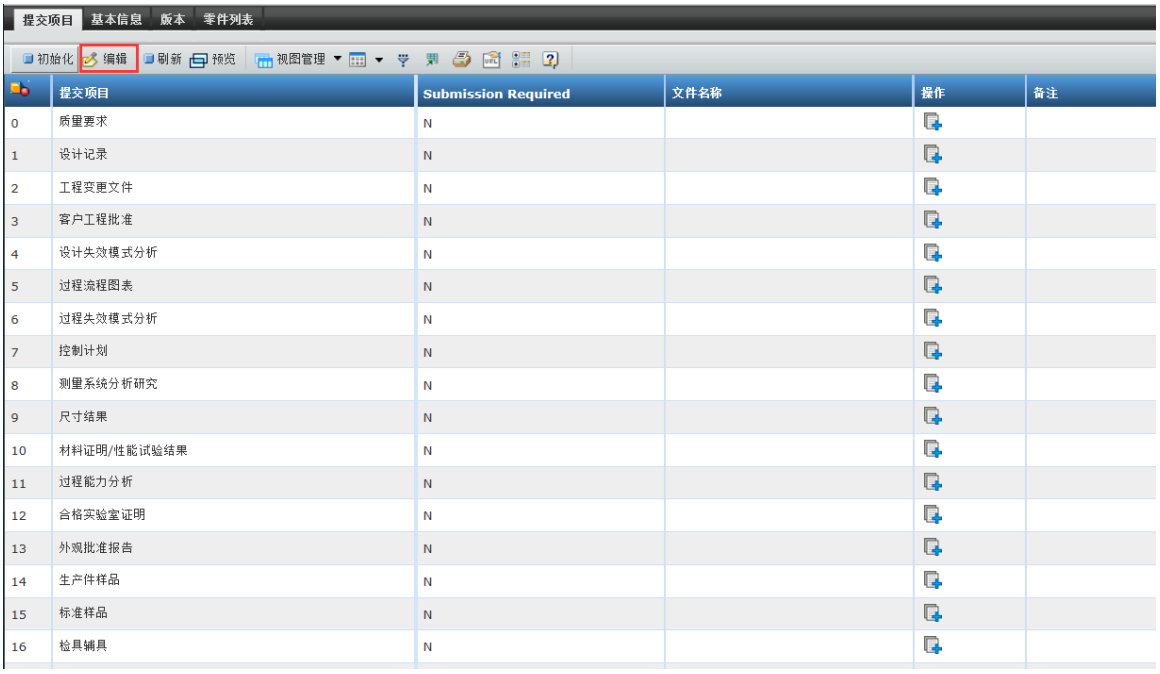
2. 点击“PPAP号”链接，跳转到PPAP的摘要视图页面。



3. 在PPAP的摘要视图页面，点击“提交项目”。

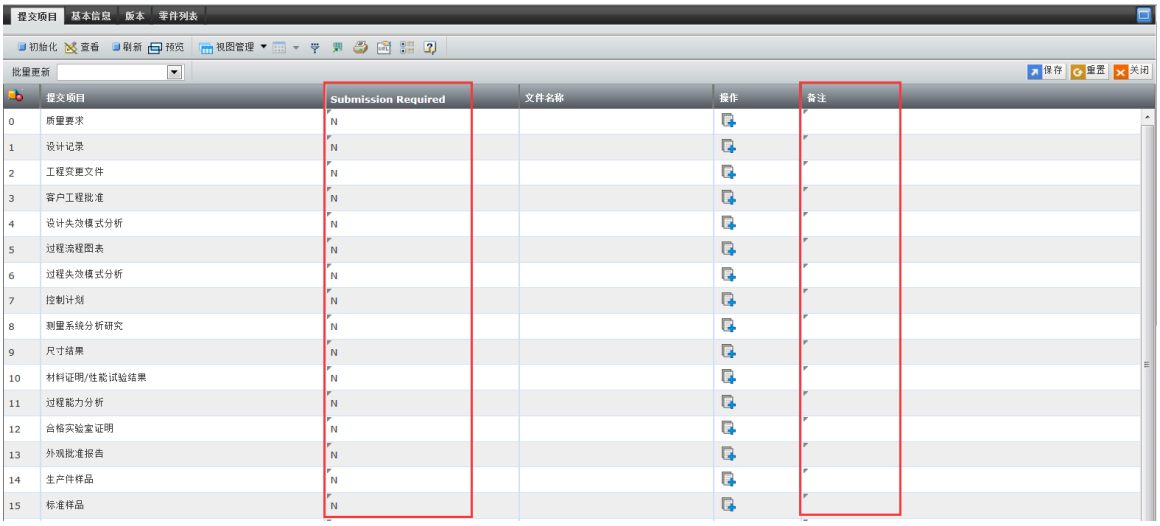


4. 若需编辑提交项，点击“编辑”。



	提交项目	Submission Required	文件名称	操作	备注
0	质量要求	N			
1	设计记录	N			
2	工程变更文件	N			
3	客户工程批准	N			
4	设计失效模式分析	N			
5	过程流程图表	N			
6	过程失效模式分析	N			
7	控制计划	N			
8	测量系统分析研究	N			
9	尺寸结果	N			
10	材料证明/性能试验结果	N			
11	过程能力分析	N			
12	合格实验室证明	N			
13	外观批准报告	N			
14	生产件样品	N			
15	标准样品	N			
16	检具辅具	N			

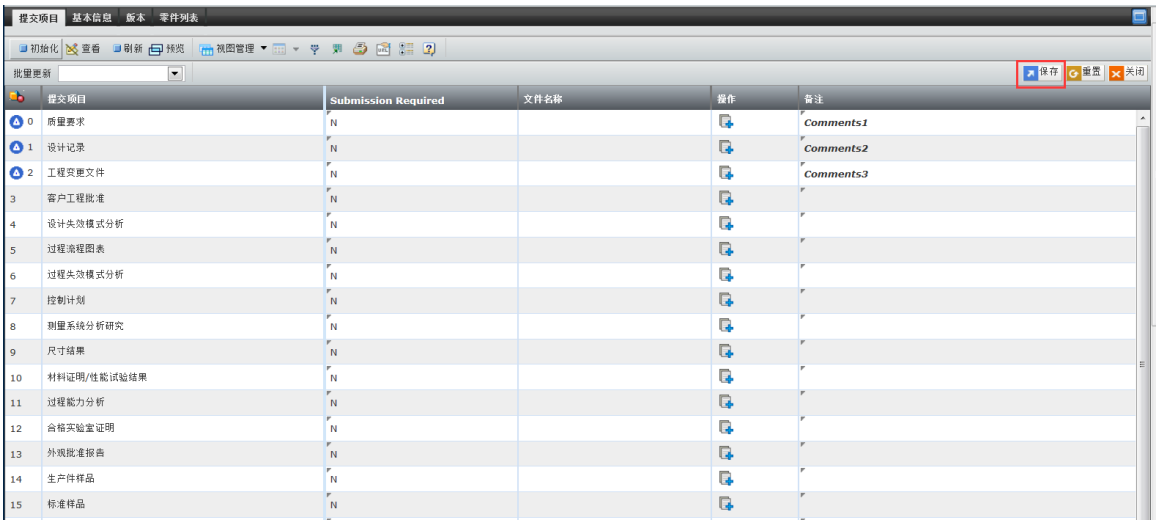
5. 编辑每个提交项的“Submission Required”和“备注”。



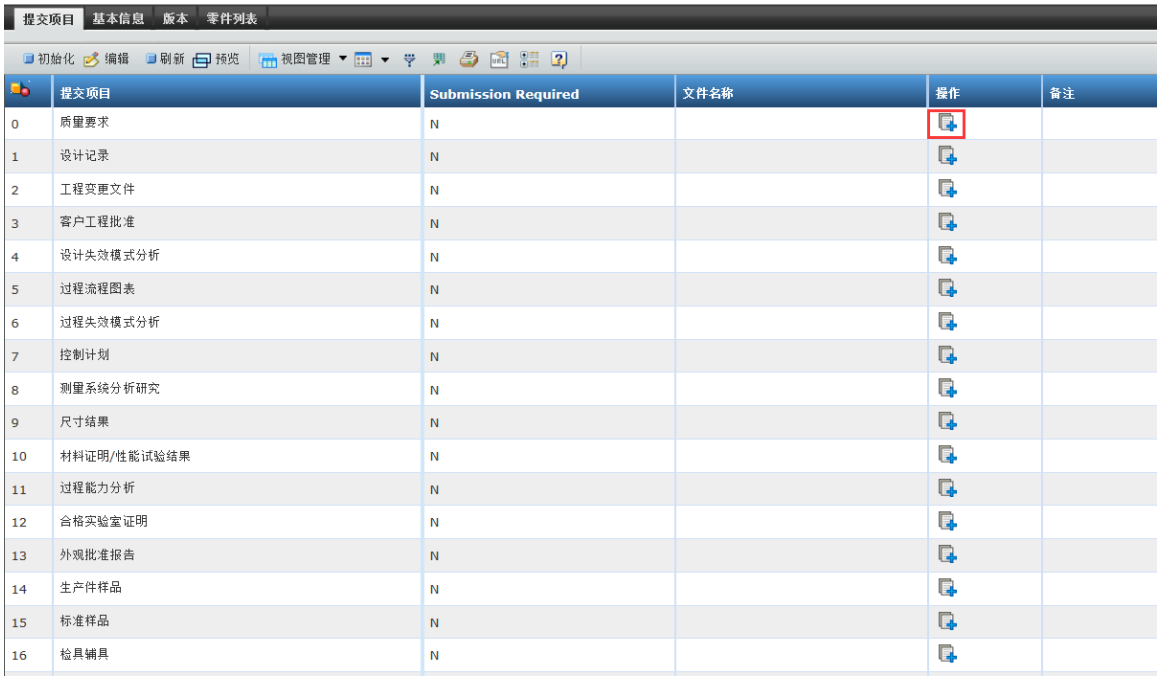
	提交项目	Submission Required	文件名称	操作	备注
0	质量要求	N			
1	设计记录	N			
2	工程变更文件	N			
3	客户工程批准	N			
4	设计失效模式分析	N			
5	过程流程图表	N			
6	过程失效模式分析	N			
7	控制计划	N			
8	测量系统分析研究	N			
9	尺寸结果	N			
10	材料证明/性能试验结果	N			
11	过程能力分析	N			
12	合格实验室证明	N			
13	外观批准报告	N			
14	生产件样品	N			
15	标准样品	N			

6. 点击

，保存编辑的信息。

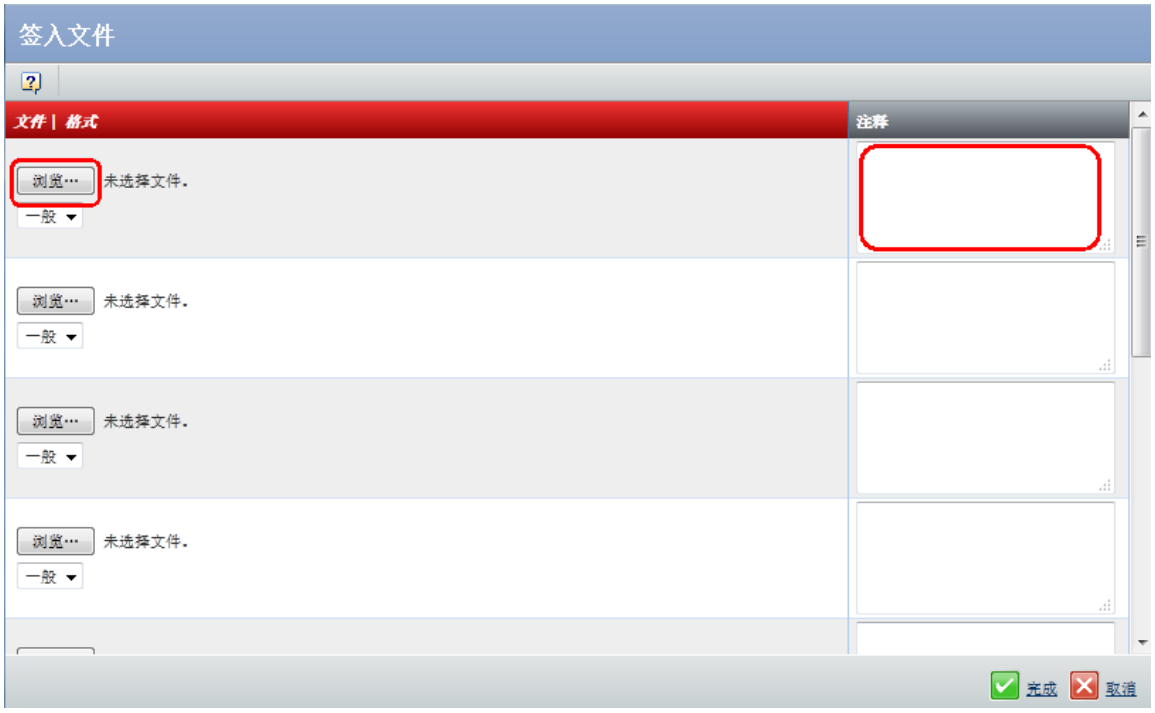


7. 点击 ，上传每个提交项的文档。如果”Submission Required”为”Y”，要求必须上传交付件。

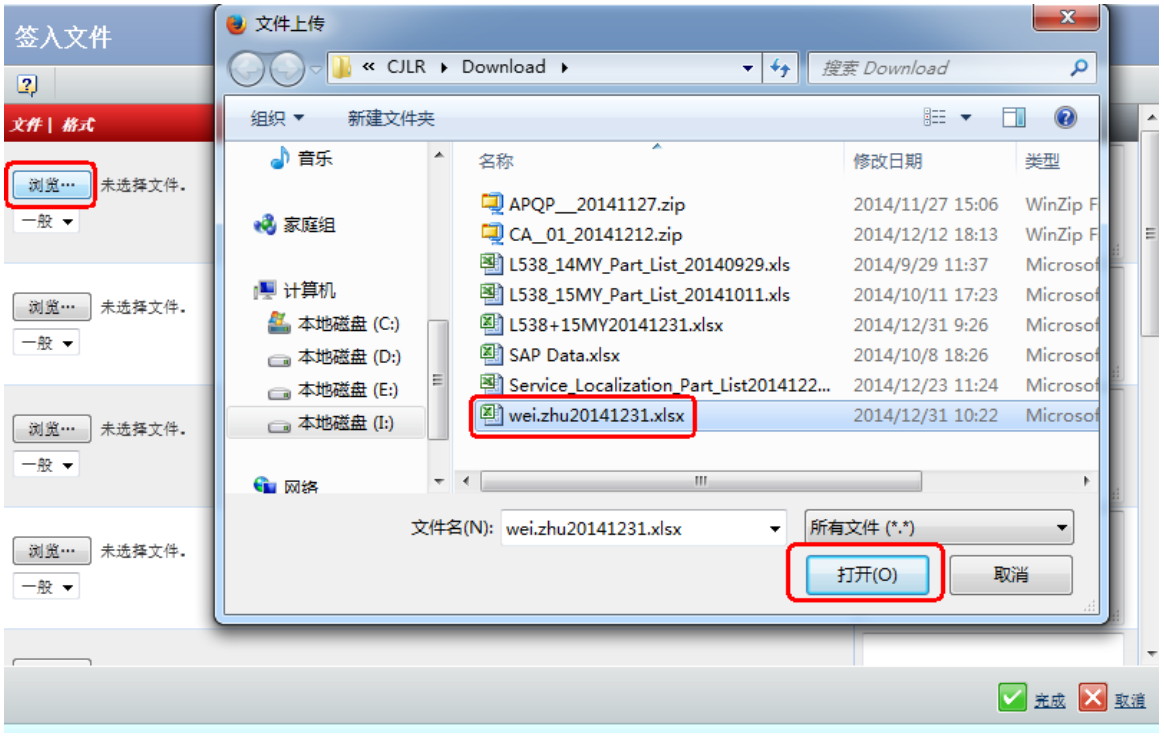


8. 在上传提交项的文档的界面，填写注释，点击

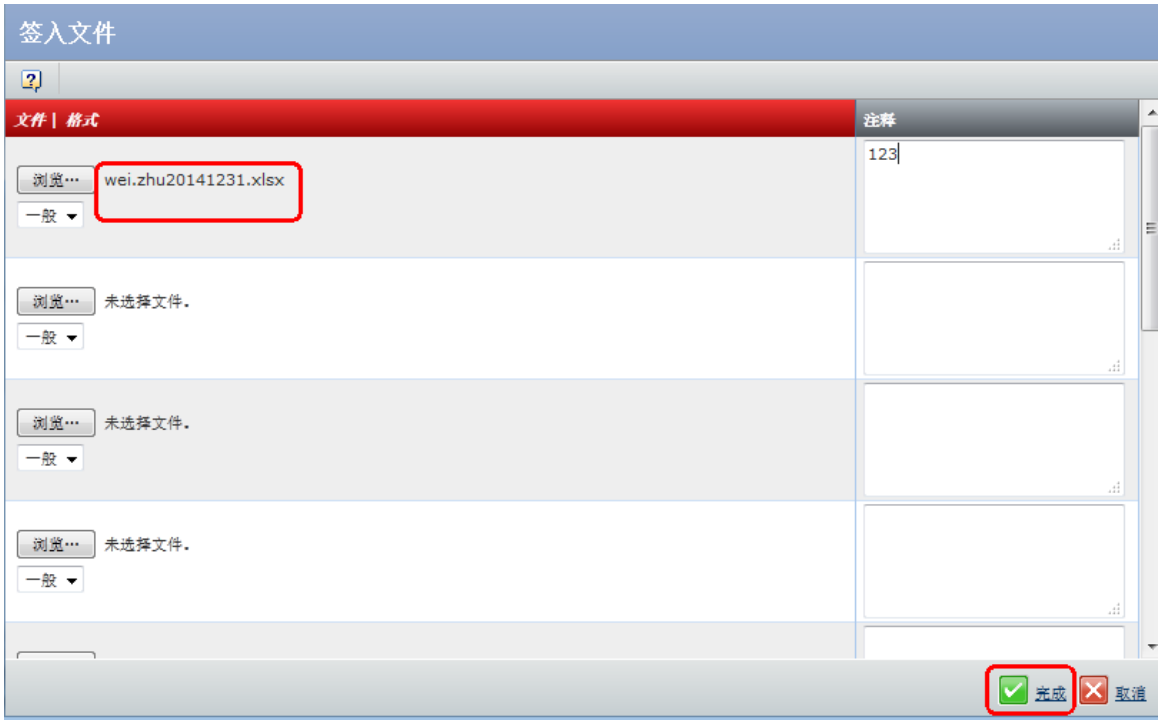
，从本地电脑选择文件上传。



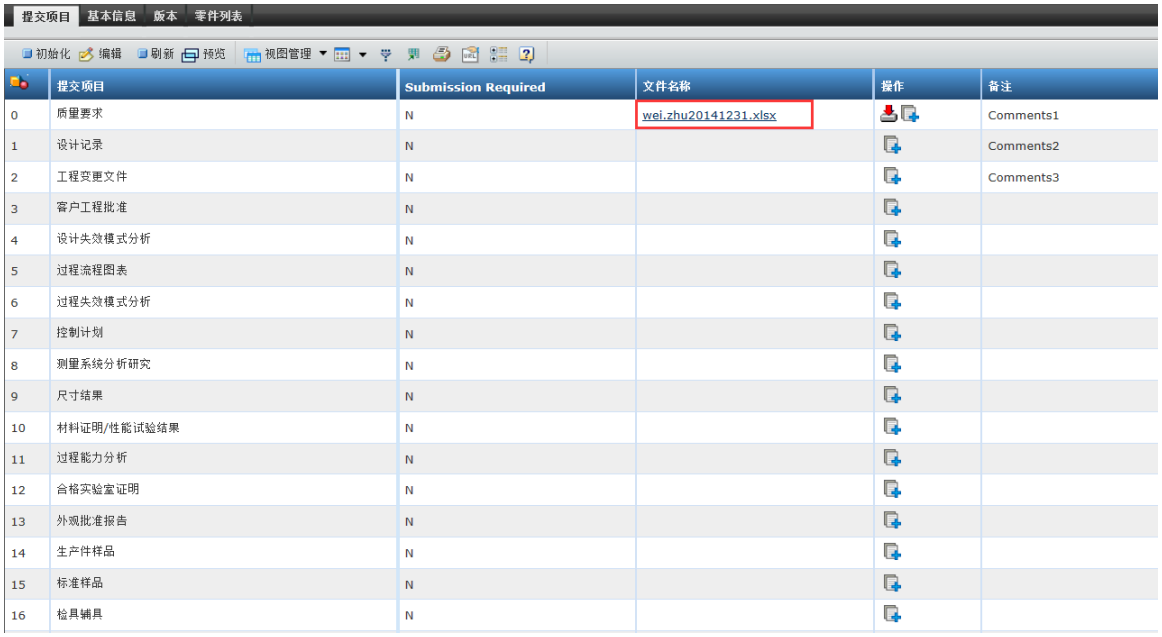
9. 从本地电脑选择文件上传。



10. 选择文件之后，点击“完成”。

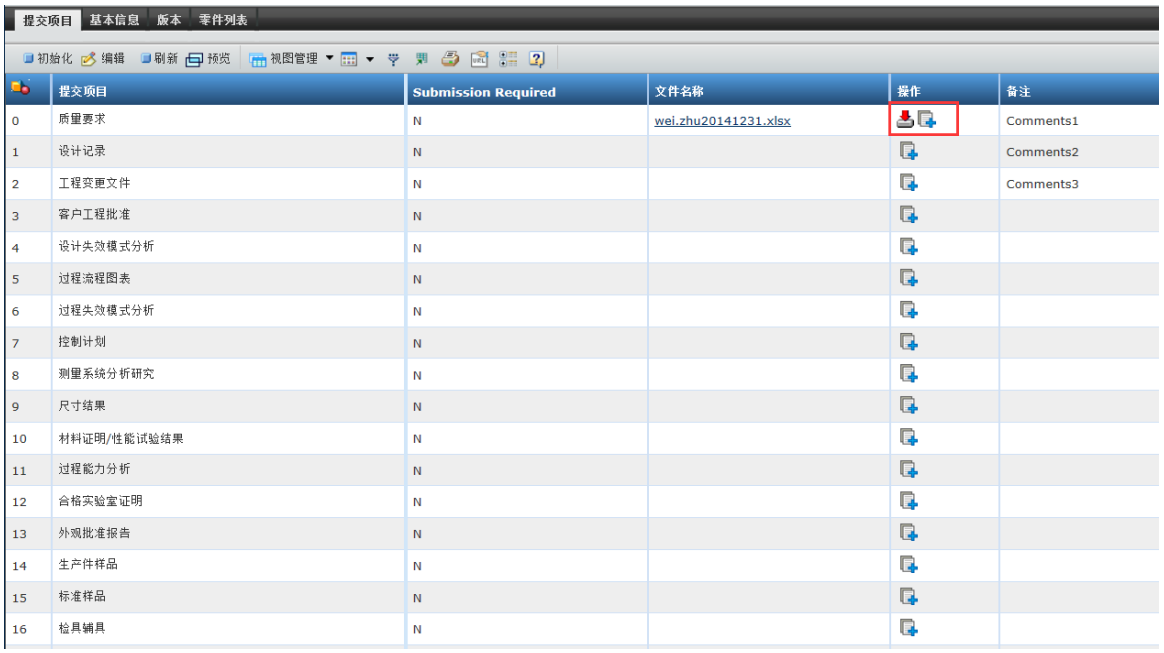


11. 文件上传成功后，系统会刷新“提交项目”页面，更新“文件名称”列。



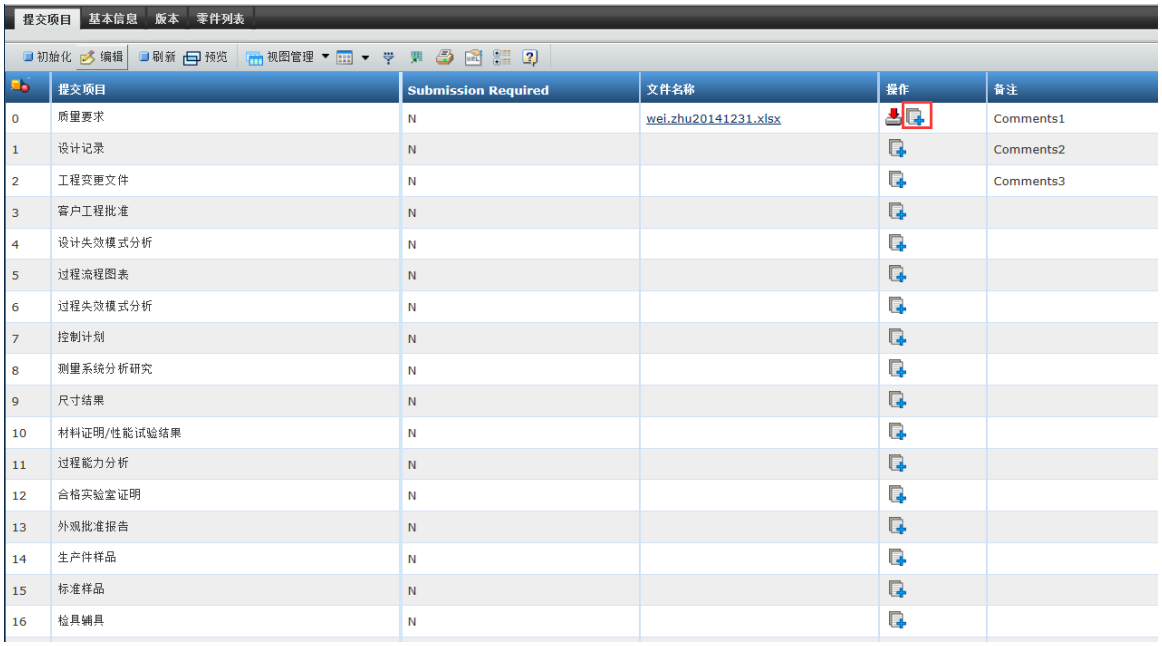
	提交项目	Submission Required	文件名称	操作	备注
0	质量要求	N	wei.zhu20141231.xlsx		Comments1
1	设计记录	N			Comments2
2	工程变更文件	N			Comments3
3	客户工程批准	N			
4	设计失效模式分析	N			
5	过程流程图表	N			
6	过程失效模式分析	N			
7	控制计划	N			
8	测量系统分析研究	N			
9	尺寸结果	N			
10	材料证明/性能试验结果	N			
11	过程能力分析	N			
12	合格实验室证明	N			
13	外观批准报告	N			
14	生产件样品	N			
15	标准样品	N			
16	检具辅具	N			

12. 成功上传文档后，若需修改，可以添加、下载文件。

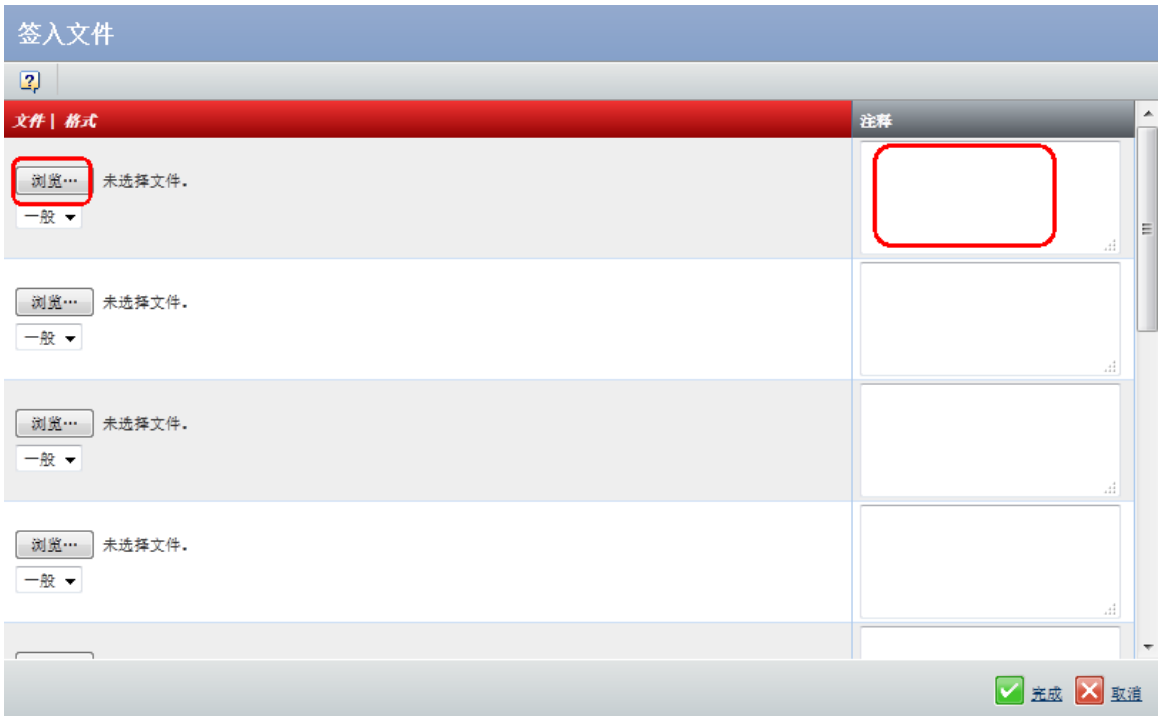


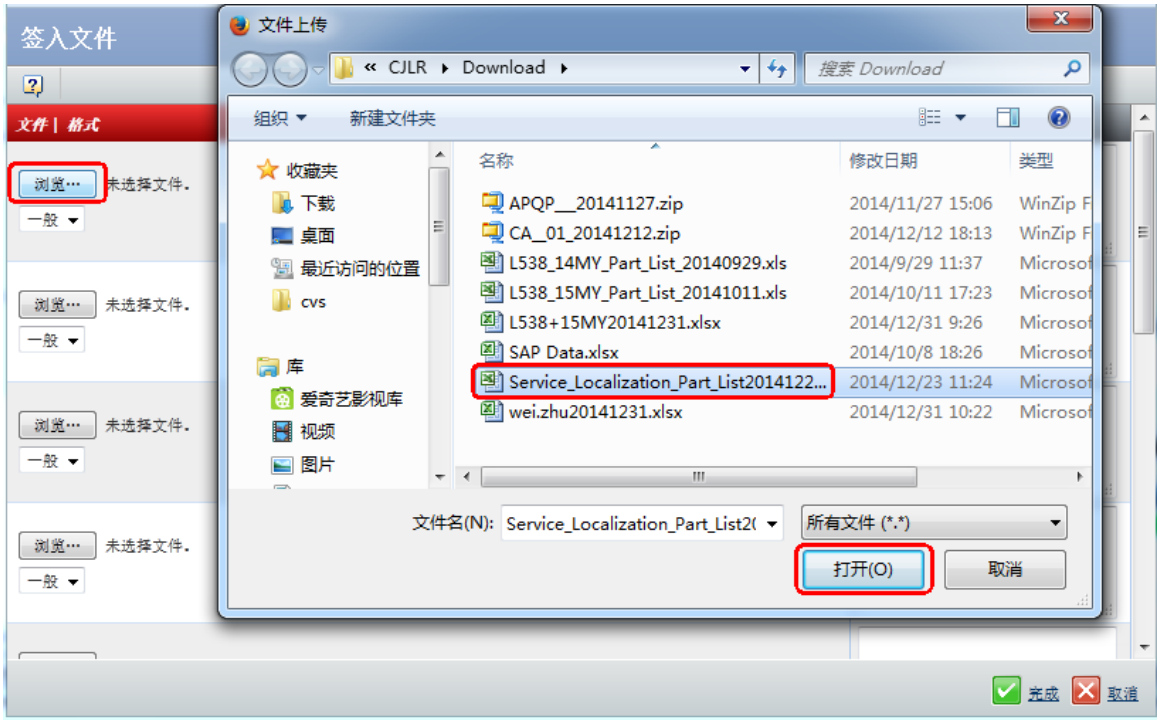
	提交项目	Submission Required	文件名称	操作	备注
0	质量要求	N	wei.zhu20141231.xlsx		Comments1
1	设计记录	N			Comments2
2	工程变更文件	N			Comments3
3	客户工程批准	N			
4	设计失效模式分析	N			
5	过程流程图表	N			
6	过程失效模式分析	N			
7	控制计划	N			
8	测量系统分析研究	N			
9	尺寸结果	N			
10	材料证明/性能试验结果	N			
11	过程能力分析	N			
12	合格实验室证明	N			
13	外观批准报告	N			
14	生产件样品	N			
15	标准样品	N			
16	检具辅具	N			

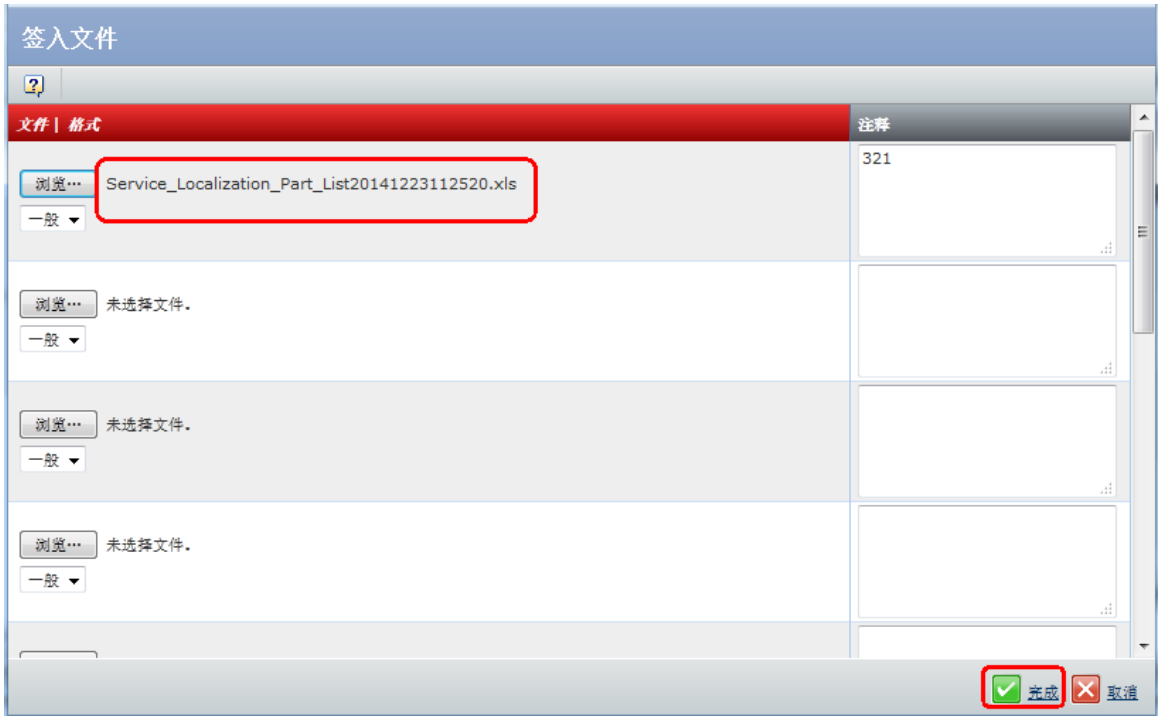
13. 点击 ，给PPAP的提交项添加上传附件。

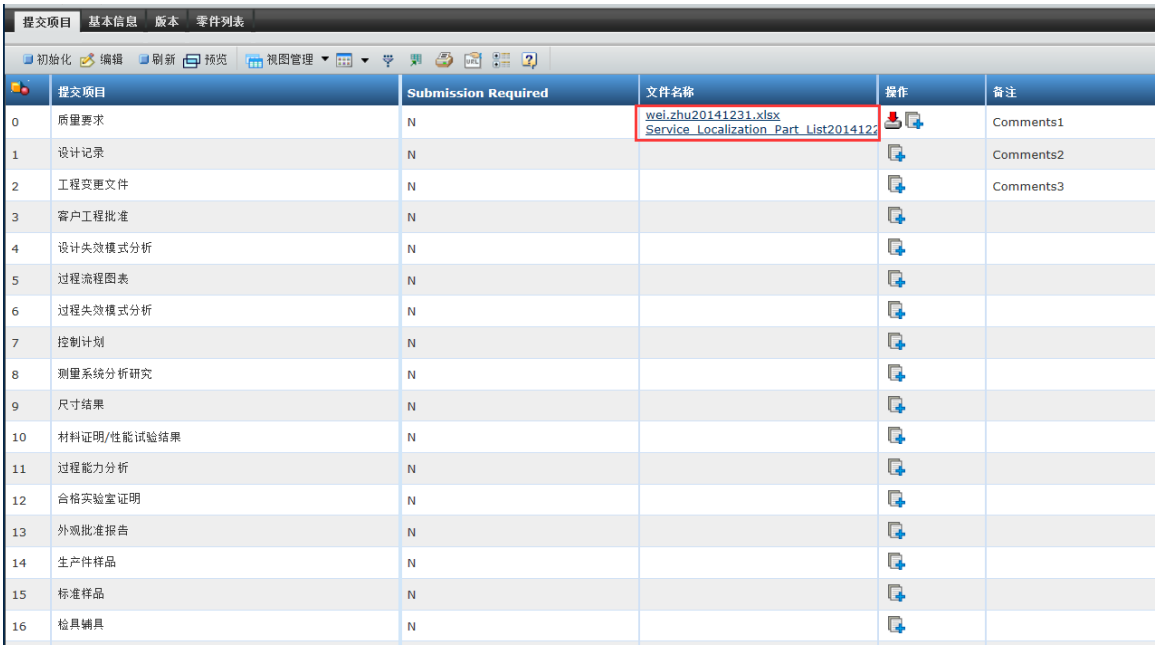


	提交项目	Submission Required	文件名称	操作	备注
0	质量要求	N	wei.zhu20141231.xlsx		Comments1
1	设计记录	N			Comments2
2	工程变更文件	N			Comments3
3	客户工程批准	N			
4	设计失效模式分析	N			
5	过程流程图表	N			
6	过程失效模式分析	N			
7	控制计划	N			
8	测量系统分析研究	N			
9	尺寸结果	N			
10	材料证明/性能试验结果	N			
11	过程能力分析	N			
12	合格实验室证明	N			
13	外观批准报告	N			
14	生产件样品	N			
15	标准样品	N			
16	检具辅具	N			


签入文件
文件 | 格式
注释
浏览...
未选择文件。
一般
完成
取消


签入文件
文件上传
CJLR ▸ Download ▸
搜索 Download
组织
新建文件夹
收藏夹
下载
桌面
最近访问的位置
cvs
库
爱奇艺影视库
视频
图片
名称
修改日期
类型
APQP__20141127.zip 2014/11/27 15:06 WinZip F
CA_01_20141212.zip 2014/12/12 18:13 WinZip F
L538_14MY_Part_List_20140929.xls 2014/9/29 11:37 Microsof
L538_15MY_Part_List_20141011.xls 2014/10/11 17:23 Microsof
L538+15MY20141231.xlsx 2014/12/31 9:26 Microsof
SAP Data.xlsx 2014/10/8 18:26 Microsof
Service_Localization_Part_List2014122... 2014/12/23 11:24 Microsof
wei.zhu20141231.xlsx 2014/12/31 10:22 Microsof
文件名(N): Service_Localization_Part_List2(
所有文件 (*.*)
打开(O)
取消
浏览...
未选择文件。
一般
完成
取消





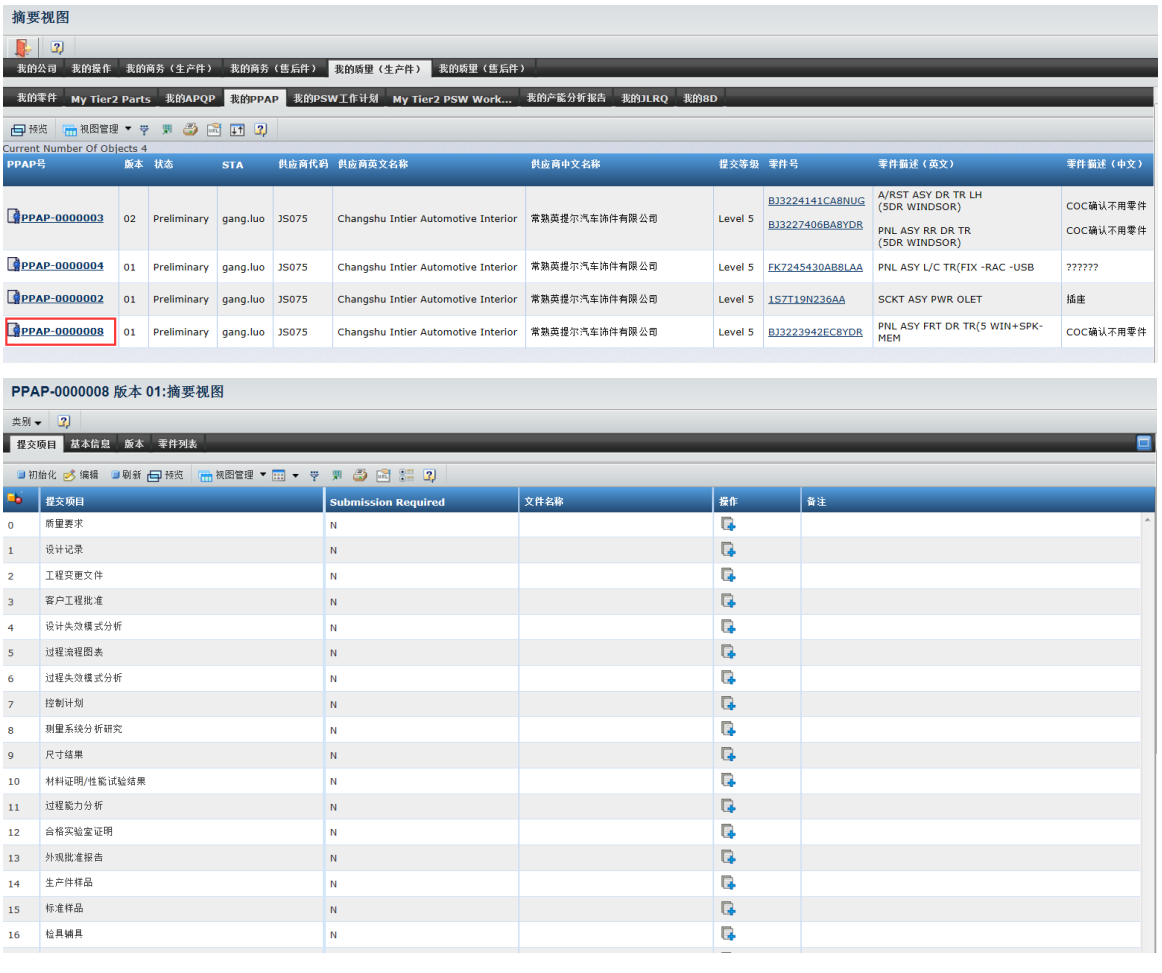
6.3.5 维护零件列表

只有当已创建的PPAP在“Preliminary”状态时，才可以编辑其零件列表。

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PPAP”，查看供应商负责的PPAP列表。

2. 点击“PPAP号”链接，跳转到PPAP的摘要视图页面。



3. 在弹出的PPAP的摘要视图页面，点击“零件列表”。

4. 若需在PPAP的零件列表中新增零件，点击“添加现有项”。（工程变更新发布的零件，新发布的颜色件等，需要通过此项添加到PPAP中。）

5. 输入搜索条件，点击“搜索”。

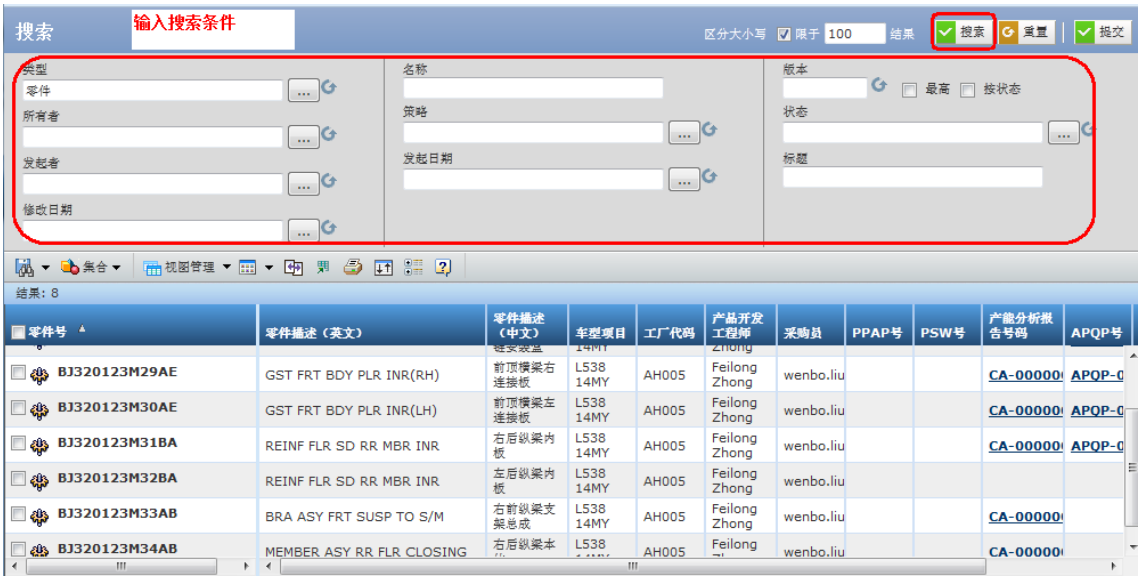
默认搜索条件为：

1）当前供应商定点的零件。

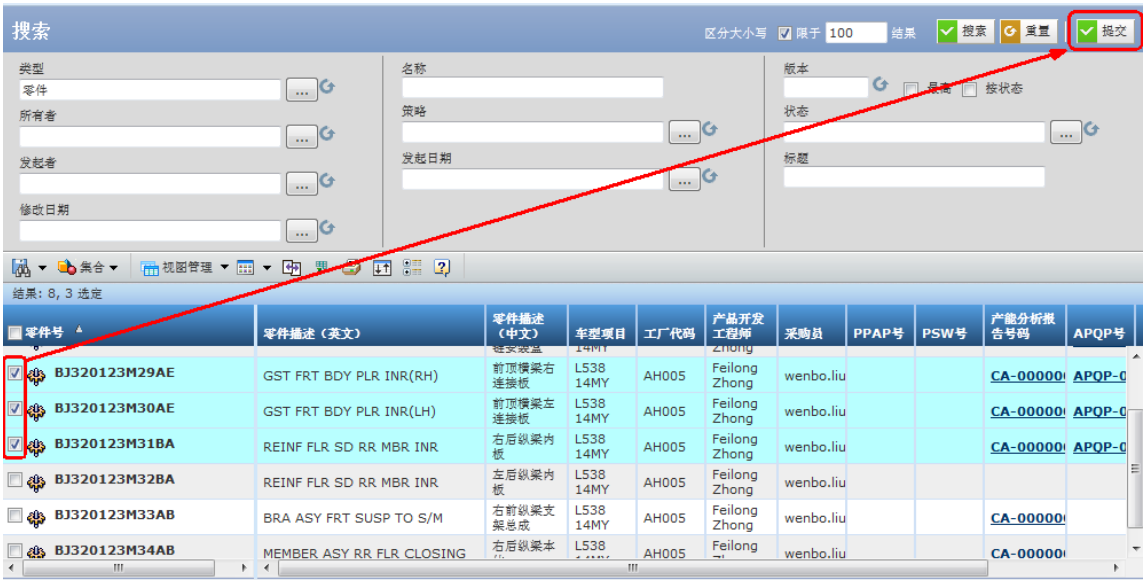
2）与当前PPAP中的零件属于同一个供应商工厂的零件。

3）还未创建PPAP的零件。

4）若当前PPAP零件为DN件，则搜索该供应商工厂的未创建PPAP的DN件。



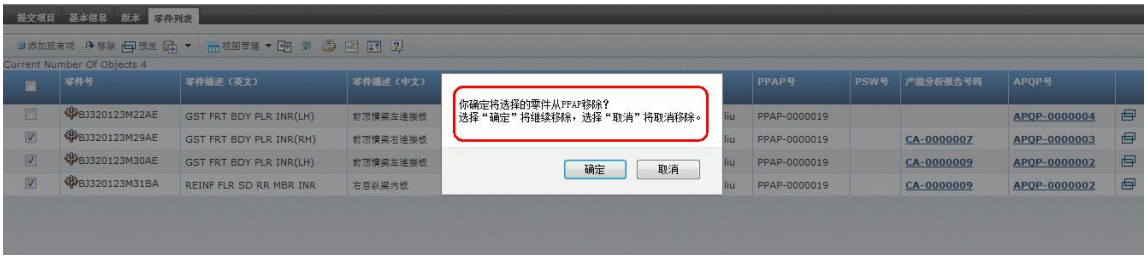
6. 选择零件，点击“提交”。



7. 新增零件会出现在零件列表中。

8. 若需从零件列表中移除零件，请选择后，点击“移除”。

9. 系统会弹出提示信息。点击“确定”继续操作，点击“取消”取消操作。



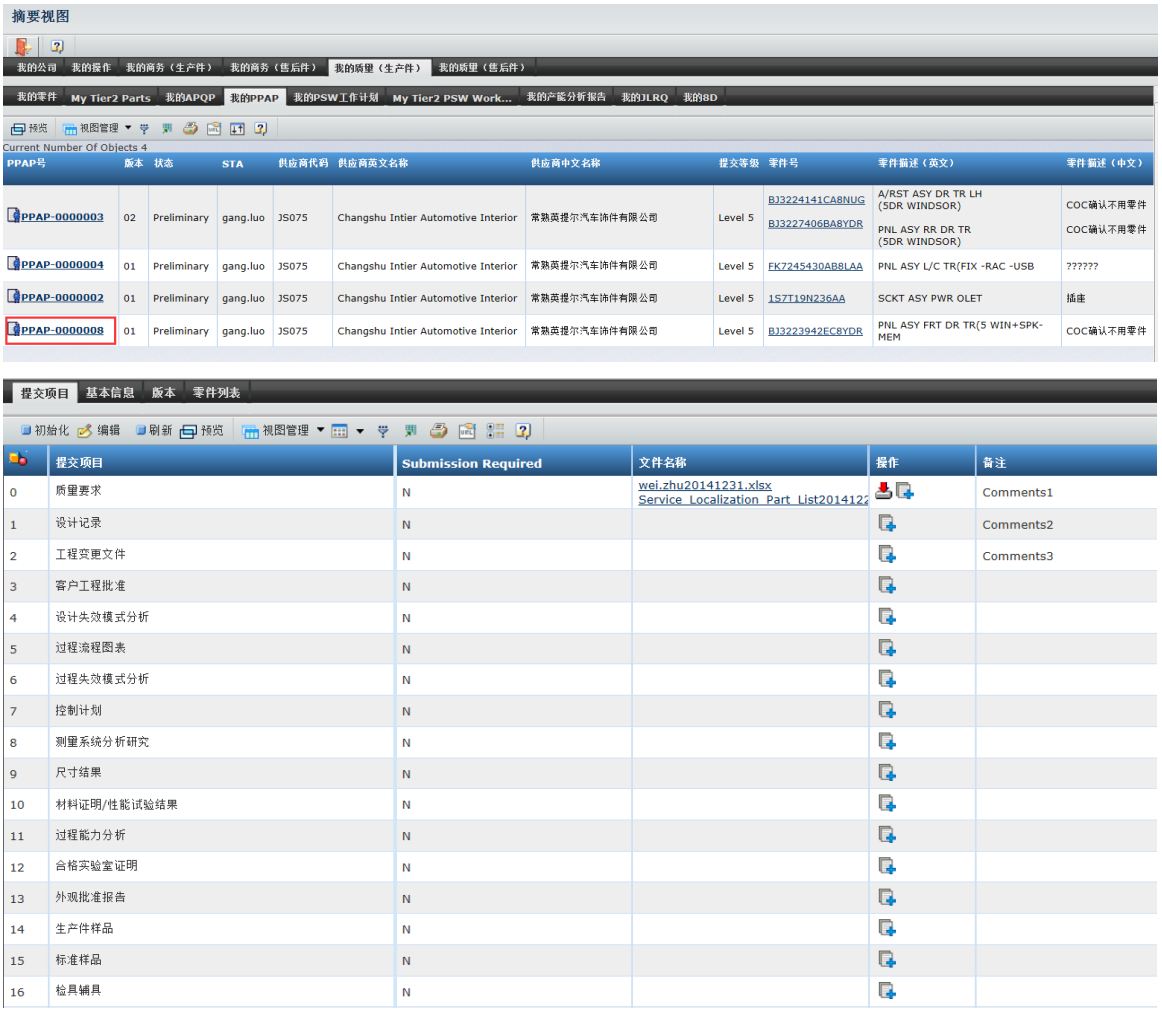
6.3.6 提交PPAP

只有当已创建的PPAP在“Preliminary”状态时，才可以提交PPAP。

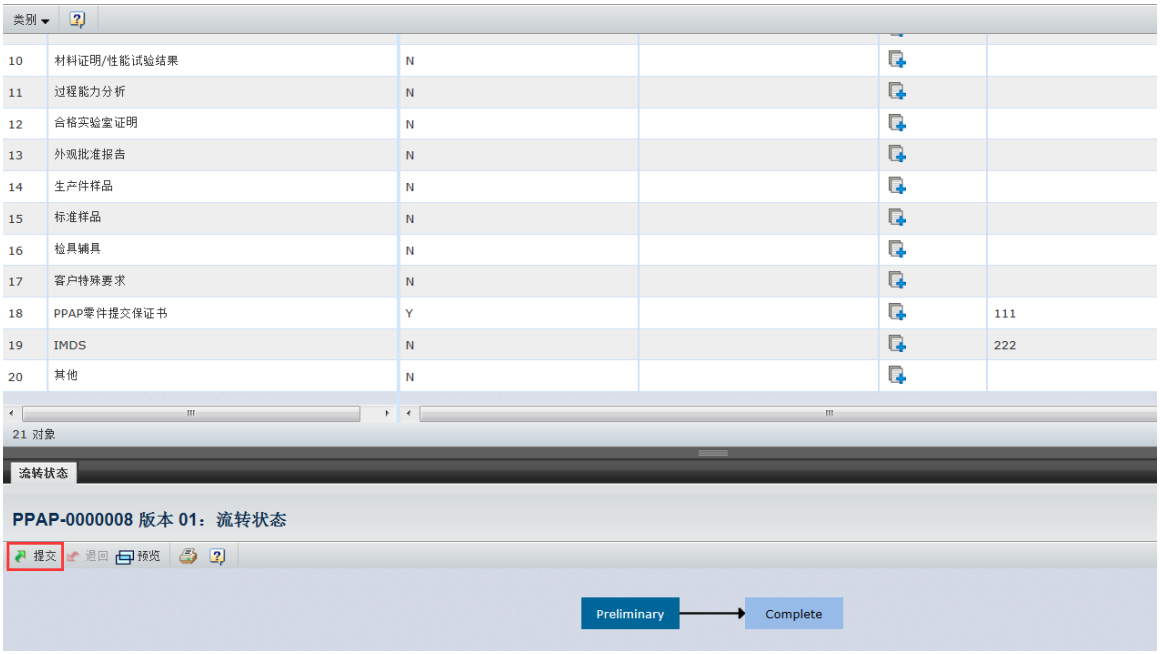
操作步骤

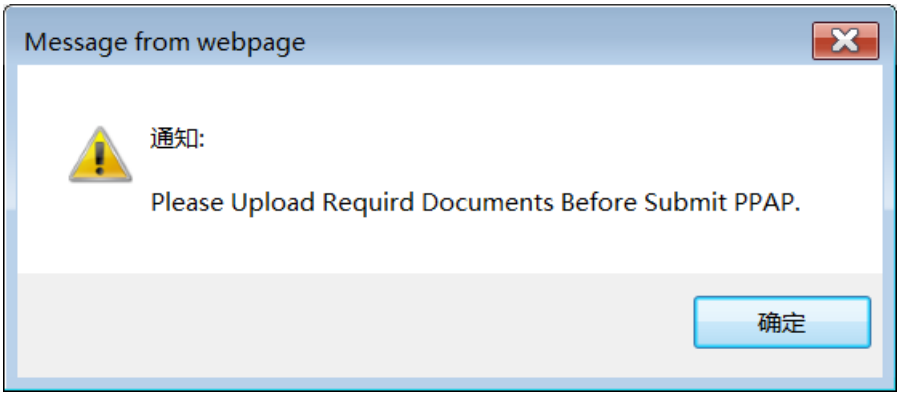
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PPAP”，查看供应商负责的PPAP列表。

2. 点击“PPAP号”链接，跳转到PPAP的摘要视图页面。

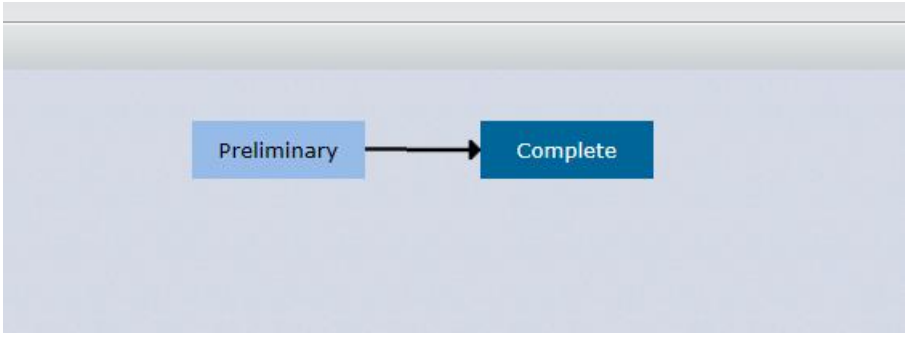


3. 在PPAP摘要视图下半页面“流转状态”，点击“提交”，系统会检查”Submission Required”为”Y”的提交项的交付件是否上传。





4. 若提交成功，PPAP的状态会变为Complete，系统会邮件通知STA。



6.3.7 退回通知

操作步骤

1. STA审核PPAP若发现不合要求，STA可以退回PPAP，供应商会收到退回的邮件通知。

发件人	SRM.INFO
收件人	CJLRJS075SRMA
CC	
主题	Notification of PPAP Promotion
信息	Dear Supplier, Your PPAP has been rejected by STA in SRM. PPAP NO.:PPAP-0000008 Please click the below SRM link for detailed information. PPAP-0000008 Best Regards Chery Jaguar Land Rover Automotive Co.,Ltd. This email address is only used for sending SRM notification, please do not reply directly. 尊敬的用户, 您的PPAP被STA拒绝，请登录SRM系统进行处理。. PPAP编号:PPAP-0000008 请点击下面SRM系统链接查看详细信息. PPAP-0000008 非常感谢。 奇瑞捷豹路虎汽车有限公司 本账号仅用于发送SRM系统通知，请勿直接回复。

2. 供应商线下和STA确认退回原因和修改内容，线上修改后再提交给STA。相关操作请详见PPAP章节“编辑基本信息”，“维护提交项及交付件”，“维护零件列表”，“提交PPAP”的内容。

6.3.8 PPAP更新

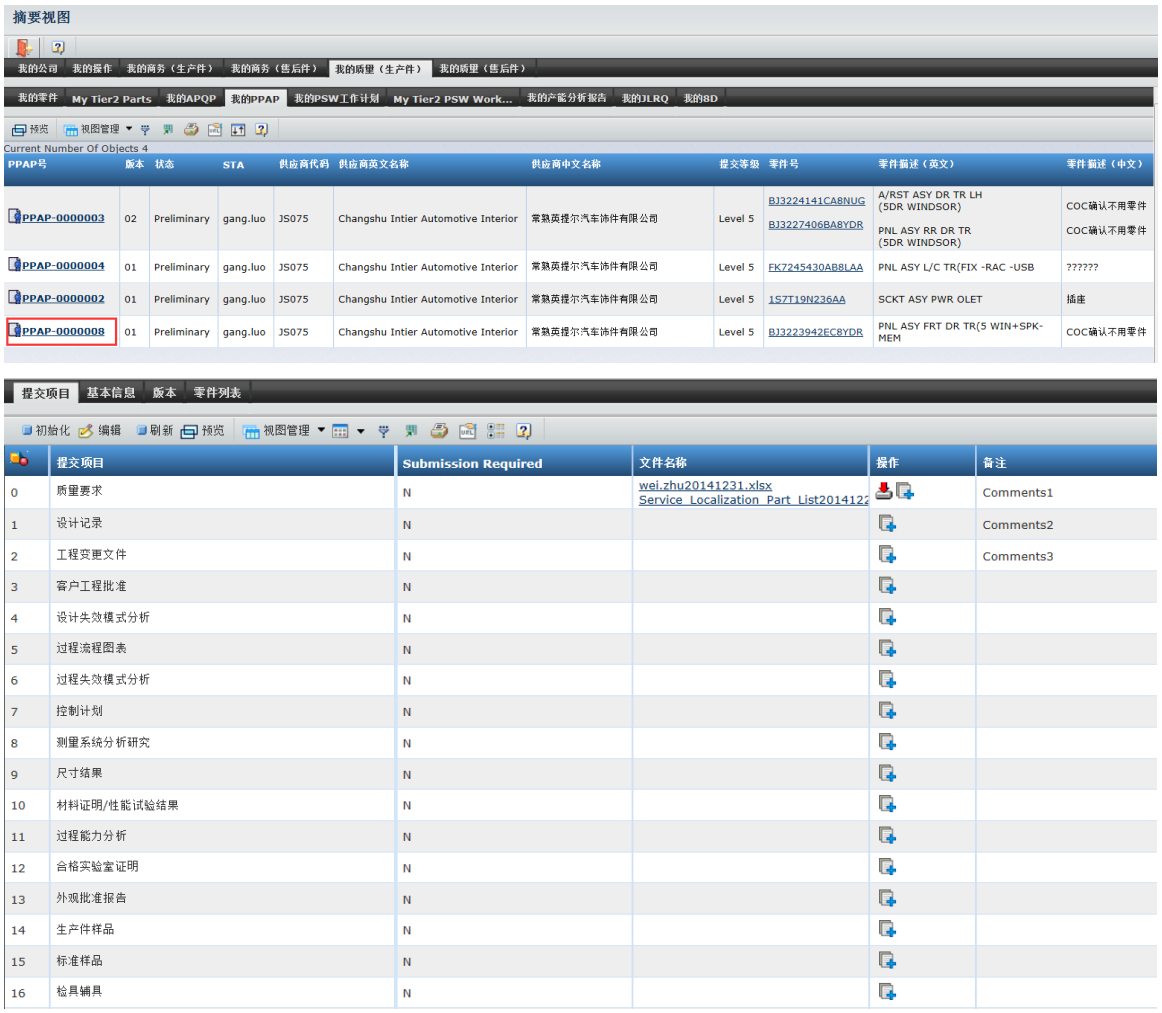
只有当已创建的PPAP在“Complete”状态时，才可以对其进行更新；更新后将生成新的PPAP版本号。

操作步骤

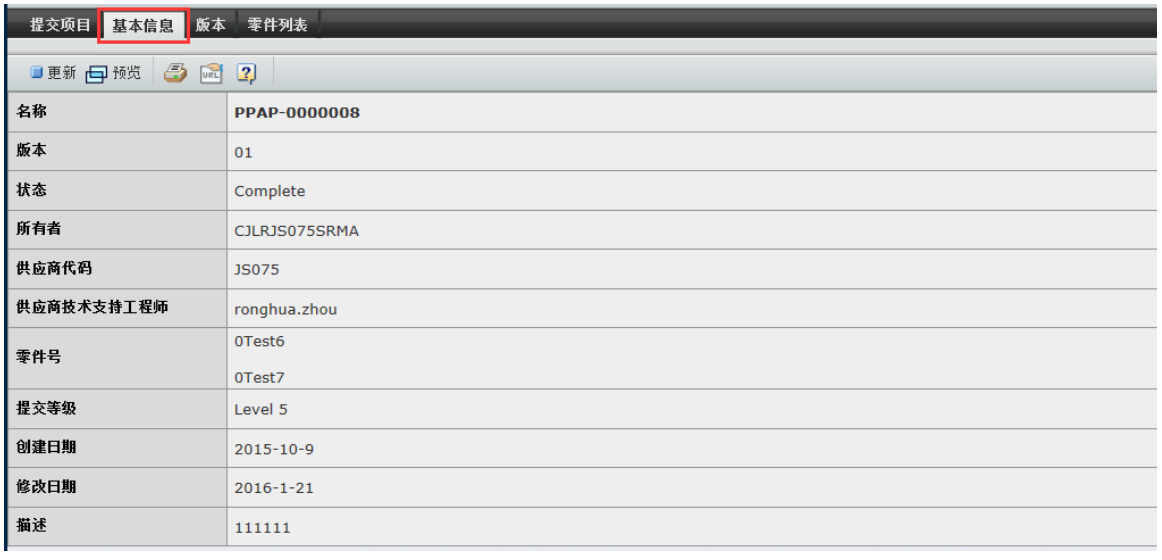
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PPAP”，查看供应商负责的PPAP列表。

PPAP号	版本	状态	STA	供应商代码	供应商英文名称	供应商中文名称	提交等级	零件号	零件描述（英文）	零件描述（中文）
PPAP-0000003	02	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	BJ3224141CA8NUG BJ3227406BA8YDR	A/RST ASY DR TR LH (5DR WINDSOR) PNL ASY RR DR TR (5DR WINDSOR)	COC确认不用零件 COC确认不用零件
PPAP-0000004	01	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	FK7245430AB8LAA	PNL ASY L/C TR(FIX -RAC -USB	??????
PPAP-0000002	01	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	1S7T19N236AA	SCKT ASY PWR OLET	插座
PPAP-0000008	01	Preliminary	gang.luo	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	Level 5	BJ3223942EC8YDR	PNL ASY FRT DR TR(5 WIN+SPK-MEM	COC确认不用零件

2. 点击“PPAP号”链接，跳转到PPAP的摘要视图页面。

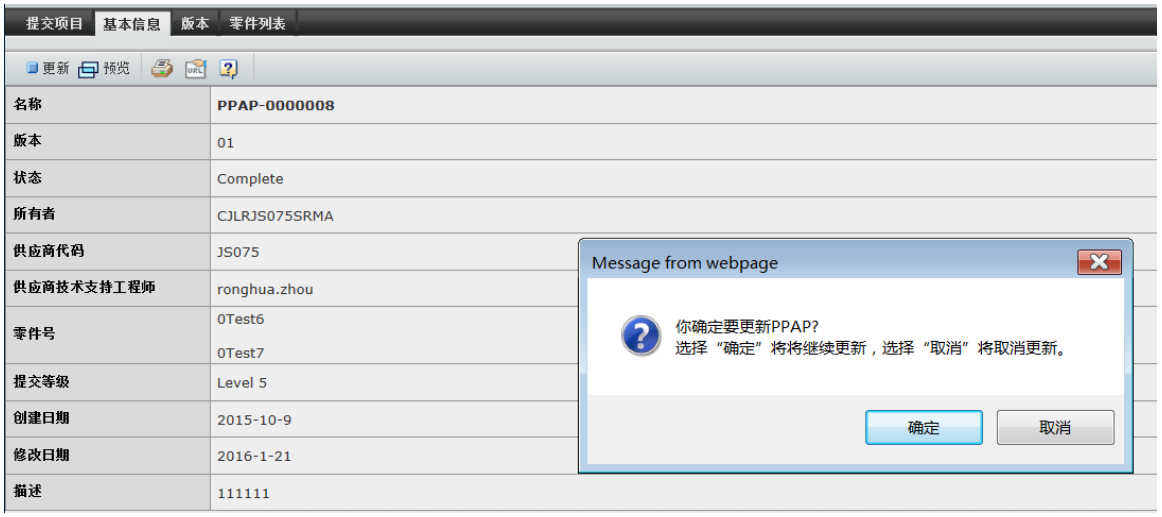


3. 在弹出的PPAP的摘要视图页面，点击“基本信息”。

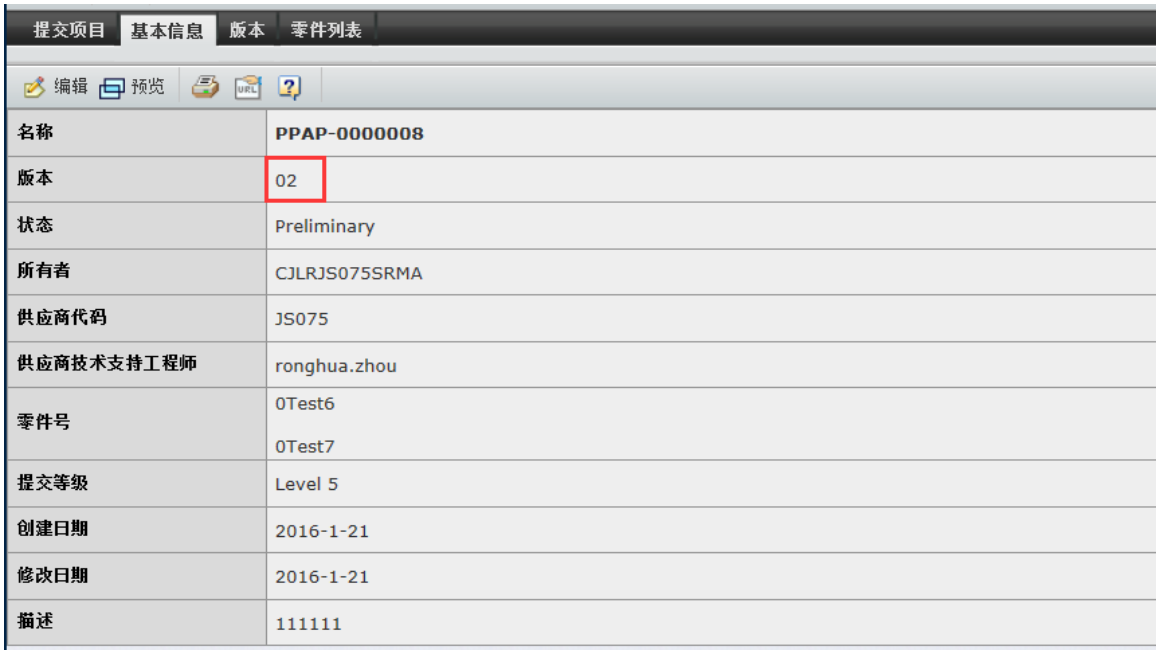


4. 若需更新PPAP，点击“更新”。

5. 在弹出的窗口，点击“确定”继续操作，点击“取消”取消操作。



6. 更新PPAP后，生成新版PPAP，供应商可以编辑基本信息，维护零件列表，重新上传提交项交付件，提交PPAP。相关操作请详见PPAP章节“编辑基本信息”，“维护提交项及交付件”，“维护零件列表”，“提交PPAP”的内容。

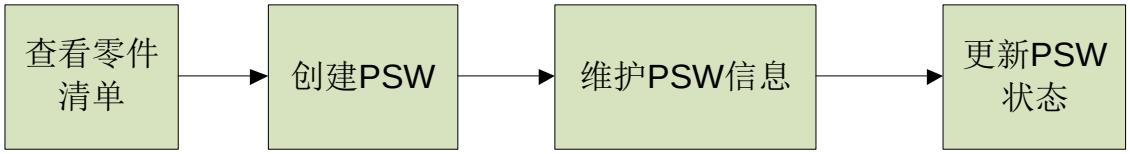


7. 若需要看旧版的PPAP，点击“版本”。

8. 点击“PPAP号”链接，查看该版本的PPAP所有信息。

6.4 PSW 工作计划

6.4.1 PSW工作计划流程



Tier1供应商负责创建和维护Y件和DN件的PSW工作计划，以及自己生产的DY件的PSW工作计划，只读其Tier2供应商生产的零件的PSW工作计划(DY件)。

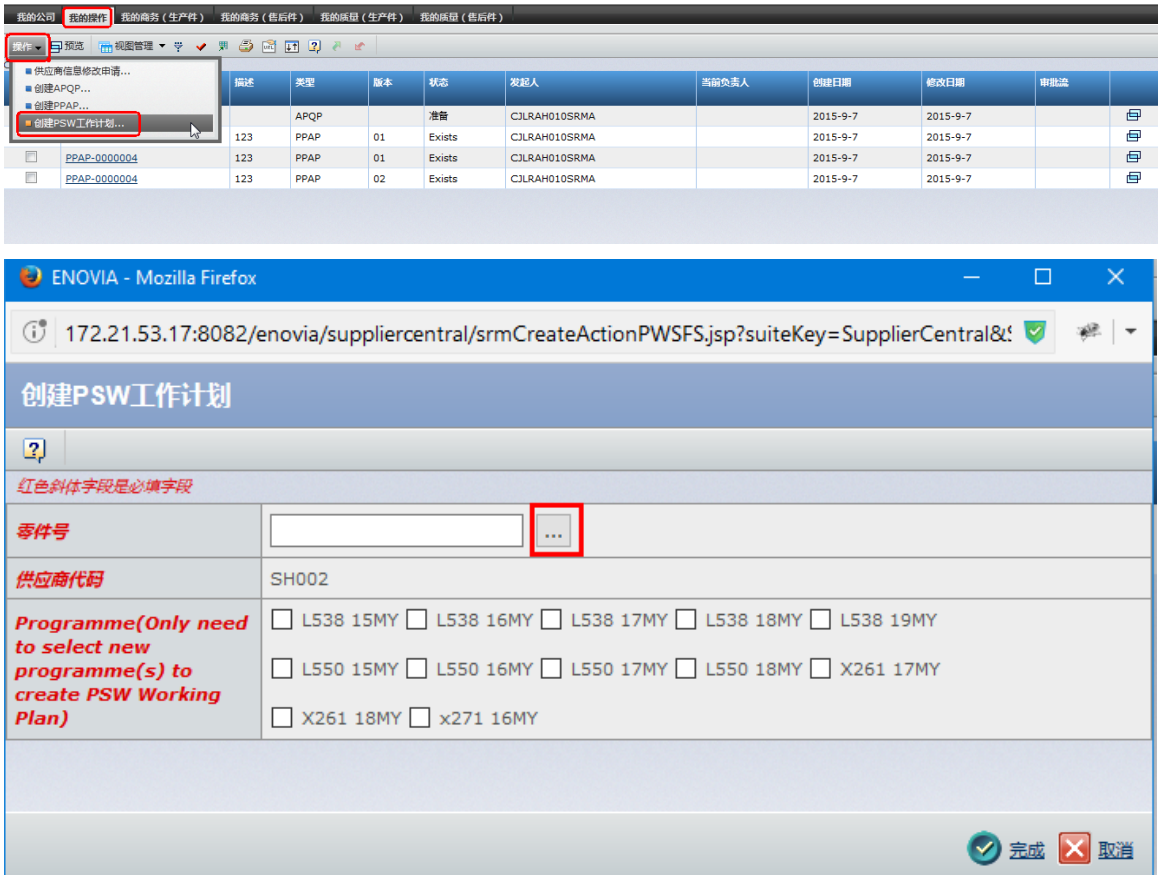
若零件基于某个项目已创建过PSW，对于此零件，供应商可以再基于新项目创建PSW。

6.4.2 创建PSW工作计划

供应商创建PSW工作计划有两种方式：

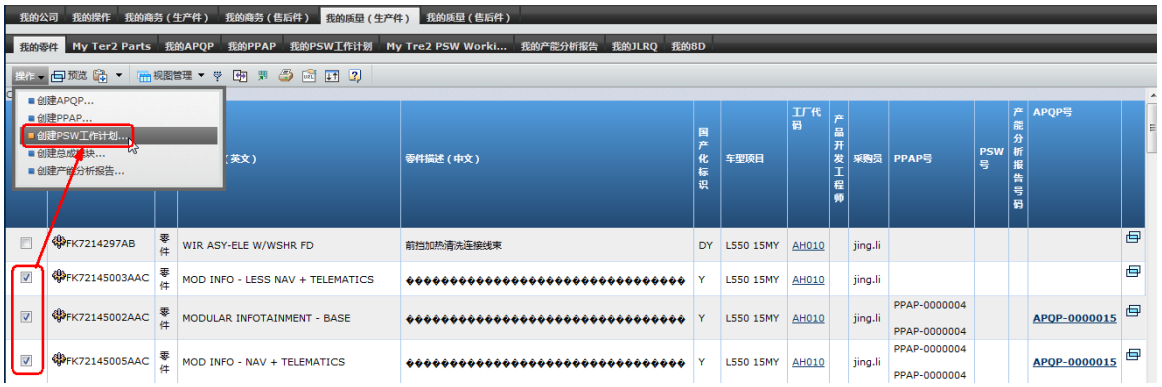
(1) 供应商登录系统，在“我的操作”中创建PSW工作计划。

创建PSW时需要选择零件。



(2) 供应商登录系统，在“我的质量（生产件）”→“我的零件”下创建PSW。

选择零件，点击“操作”→“创建PSW工作计划”，创建PSW。



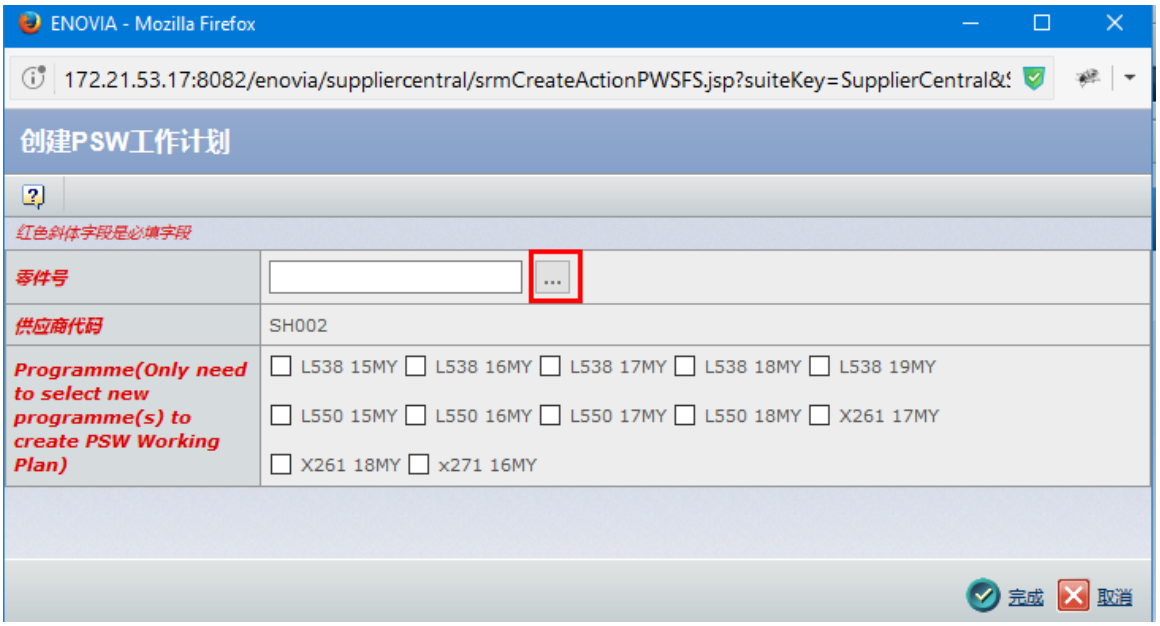
6.4.2.1 创建PSW工作计划(方式一)

操作步骤

1. 进入“我的操作”主页。

2. 点击“操作”→“创建PSW工作计划”。

3. 点击 选择零件，为必填项。



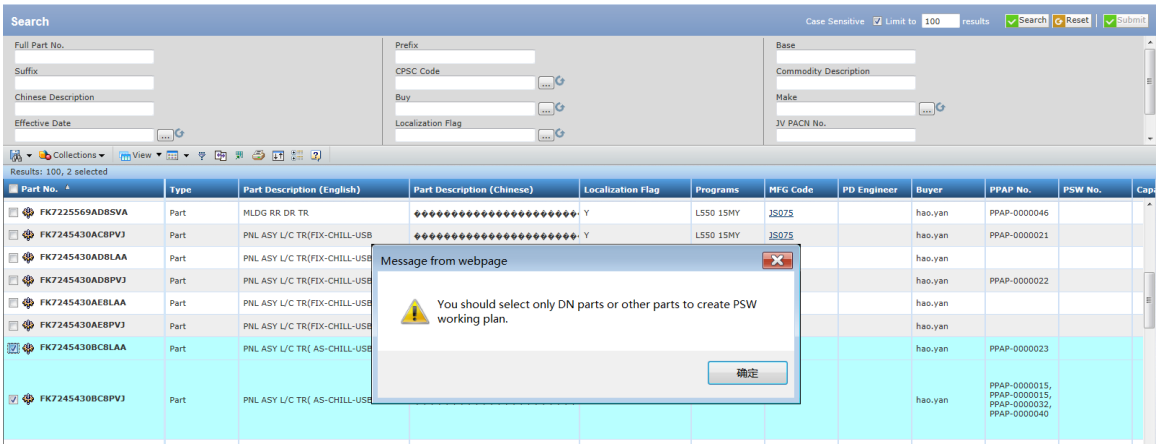
4. 输入搜索条件，点击“搜索”。系统支持搜索多个零件号，使用回车换行或“|”来分隔零件号。

   默认搜索条件为：

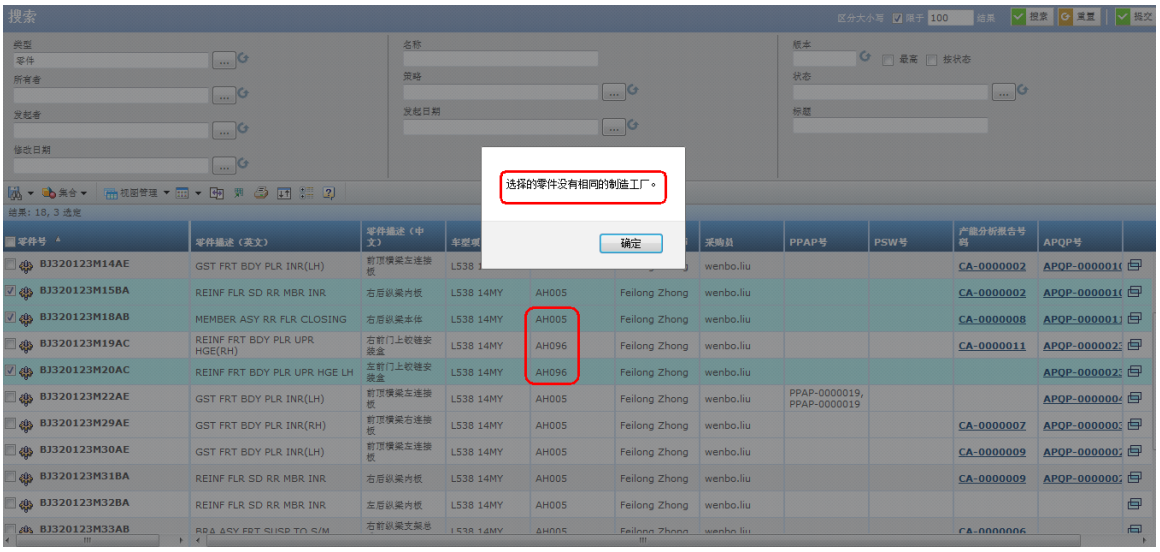
   (1) 当前供应商定点的零件。

5. 选择零件，点击“提交”。

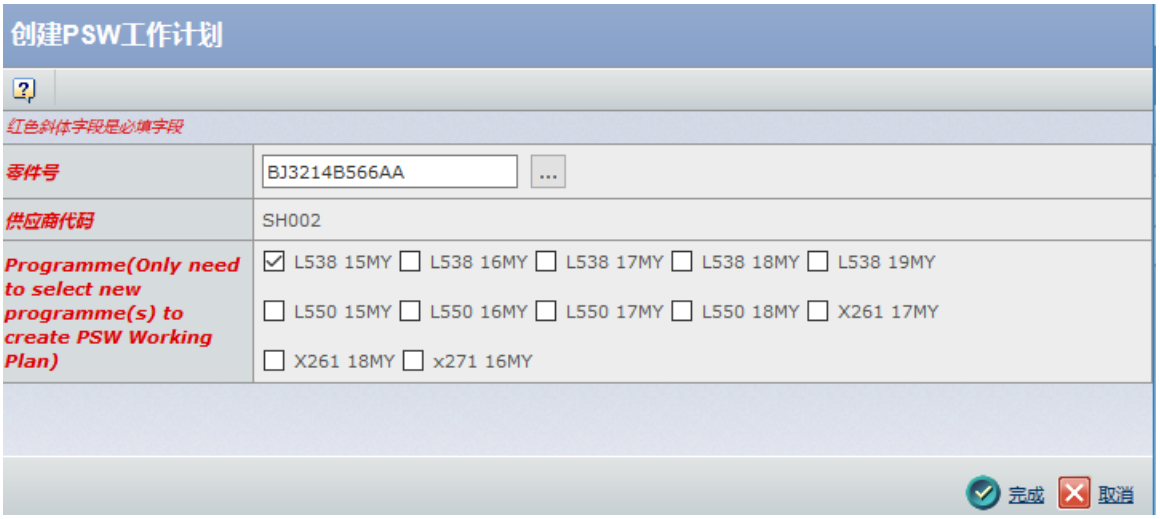
13. 若选择的零件都是DN件或者都不是DN件，则允许提交；否则不允许提交。



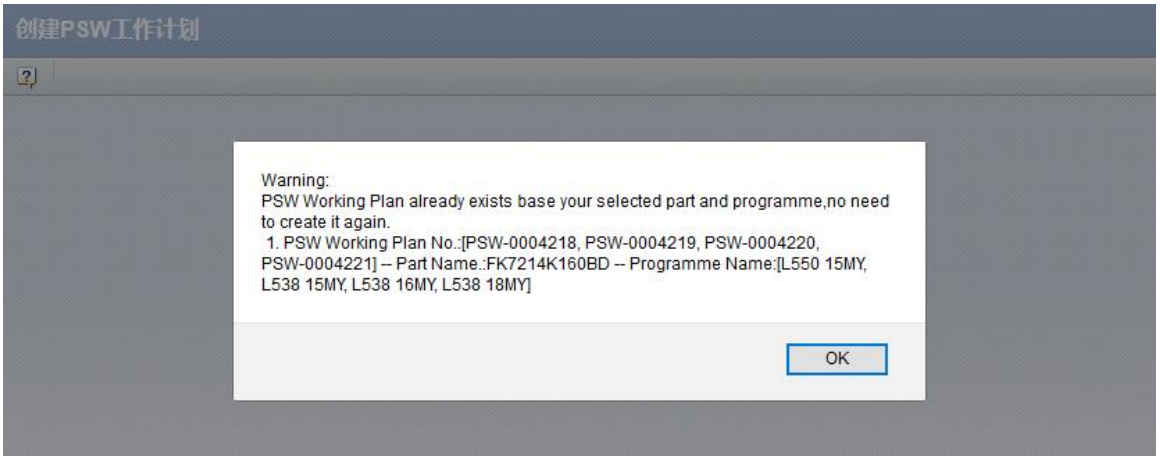
6. 若选择的零件属于不同工厂，不允许提交。



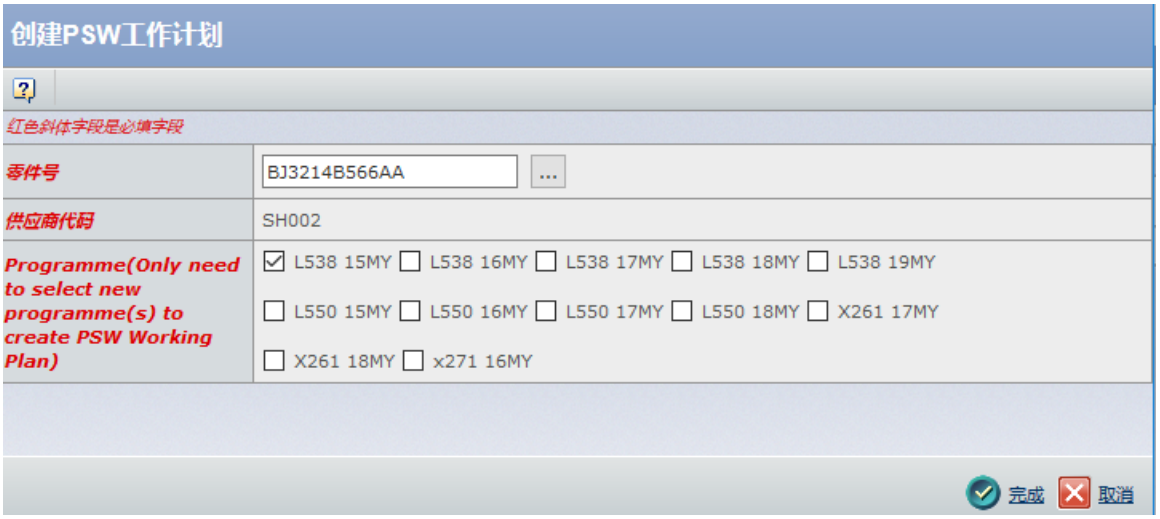
7. 提交零件完成后，再选择车型项目（只能单选）。



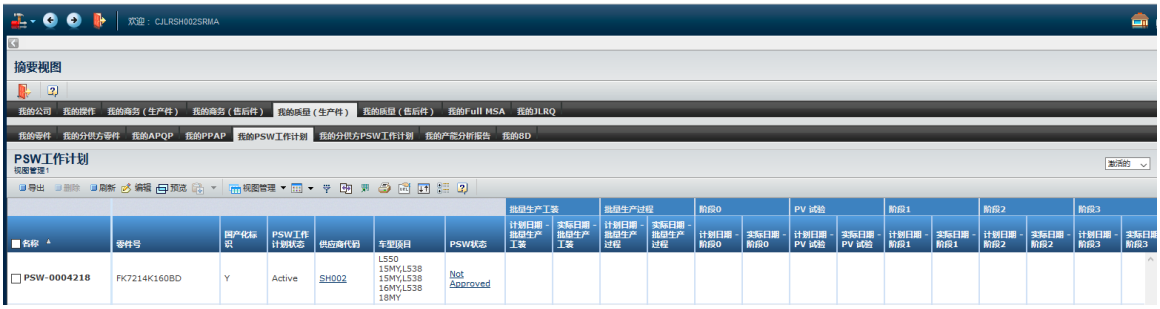
8. 若所选的项目已创建过PSW，则不允许创建。



9. 点击“完成”，创建PSW工作计划。



10. 创建“PSW工作计划”后，在“我的质量（生产件）”->“我的PSW工作计划”页面，可以找到PSW 数据。

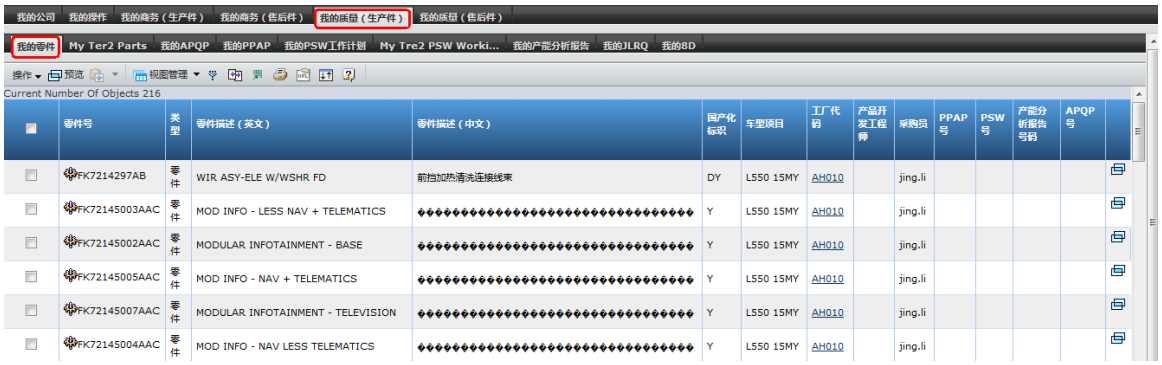


6.4.2.2 创建PSW工作计划(方式二)

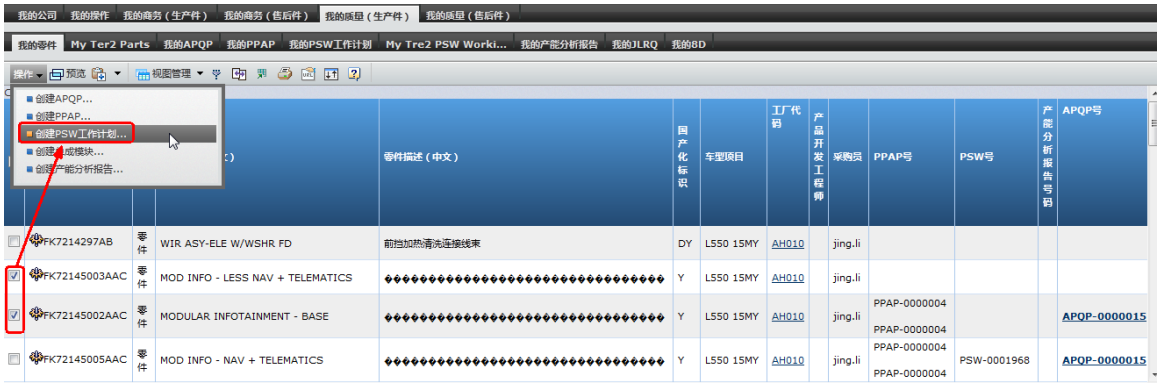
6.4.2.2.1 创建PSW工作计划(自己生产的Y件和DY件)

操作步骤

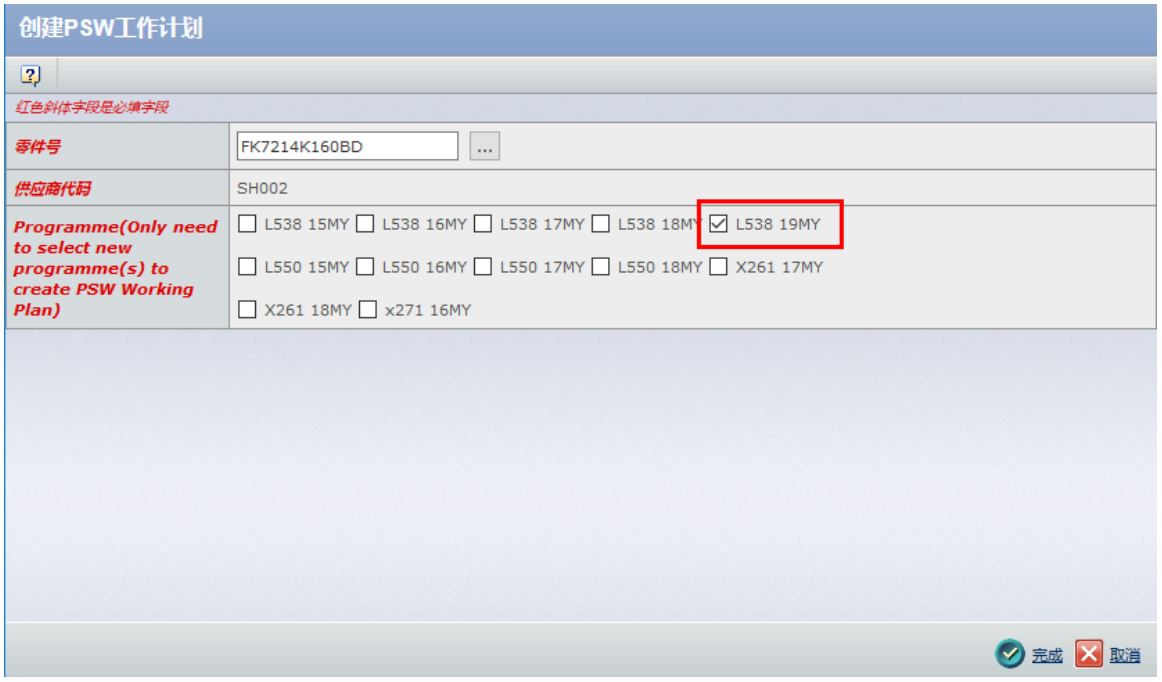
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的零件”，查看供应商负责的零件列表。



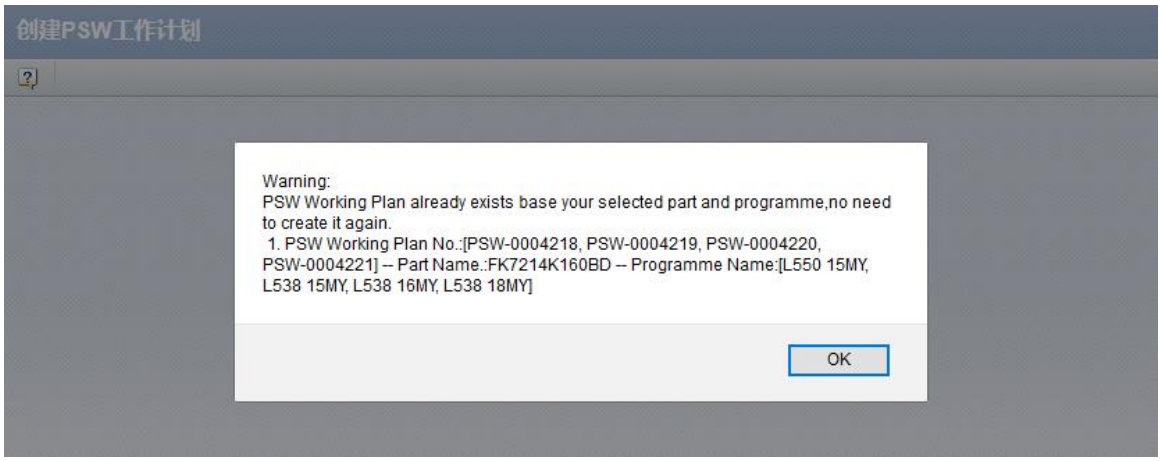
2. 选择零件，点击“创建PSW工作计划”。



3. 若零件已基于某个项目创建过PSW，供应商可以再基于新项目创建PSW，且只需选择新项目（只能单选）。



4. 零件已基于某个项目创建过PSW，若STA设置了不需要Re-PSW，系统会阻止供应商重复创建PSW工作计划，提示如下：



5. 零件已基于某个项目创建过PSW，若STA设置了需要Re-PSW(Re-PSW WP标识为Yes)，供应商可以针对该零件该项目再次创建PSW工作计划，老的PSW工作计划自动被Inactive，且老的PSW WP的“OFF TOOL”和“OFF PROCECSS”的计划日期和实际日期会拷贝到新的PSW工作计划上，PACN number也会自动记录到新的PSW工作计划上。Re-PSW标识见下图红框内容，若为Yes则代表需要Re-PSW。

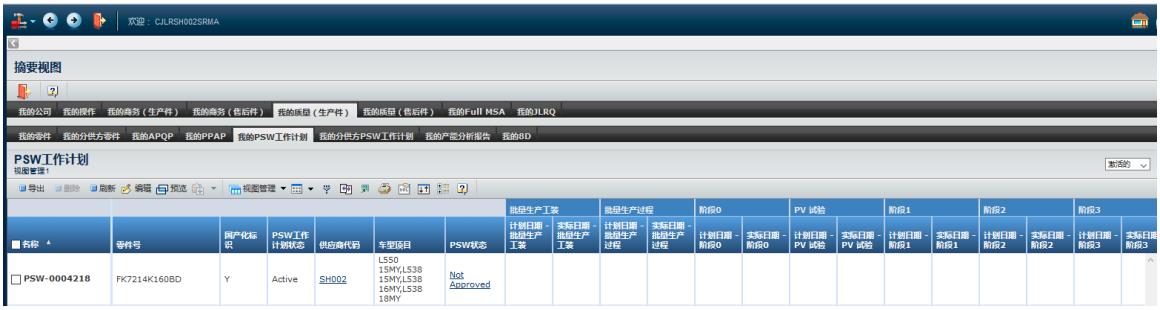
6. 若选择的零件不属于同一工厂，不允许创建PSW工作计划。

7. 点击“完成”，创建“PSW工作计划”。
8. 若零件是第一次创建PSW，则PSW Status默认是Not Approved，如下日期需要维护。

9. 对于新项目创建的PSW，系统会自动将此零件前一个PSW的日期信息（阶段3的计划日期和实际日期除外拷贝到新的PSW上去，PSW Status的变化遵循如下规则。

	PSW Status		
Latest PSW	Not Approved	Phase 1 Interim plus Alert	Phase 1 Full Approval /Phase 2 Full Approval/Phase 3 Full Approval
Newly create PSW	Not Approved	Phase 1 Interim plus Alert	Phase 1 Full Approval

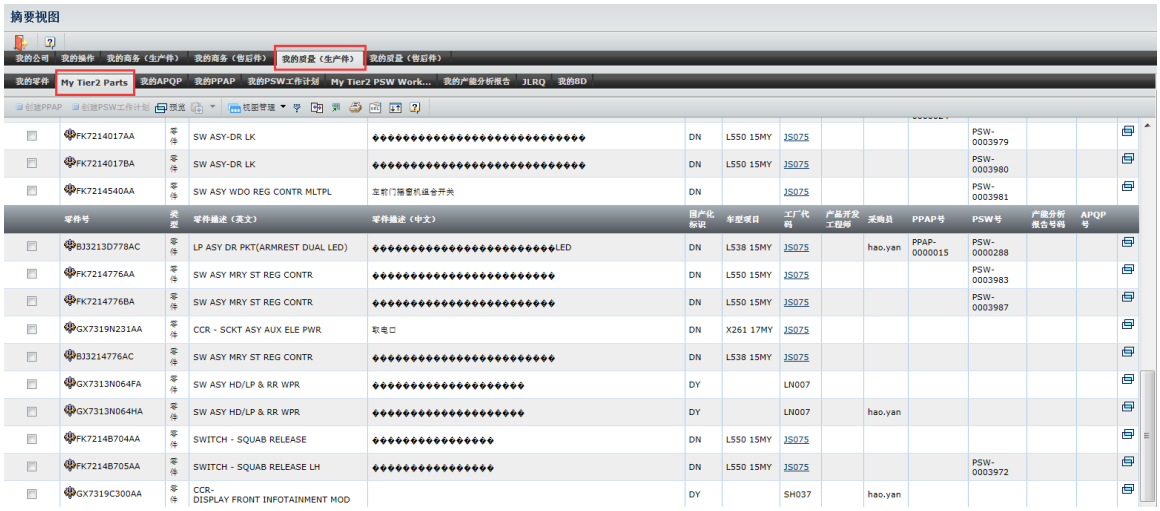
10. 创建“PSW工作计划”后，在“我的质量（生产件）”->“我的PSW工作计划”页面，可以找到PSW 数据。



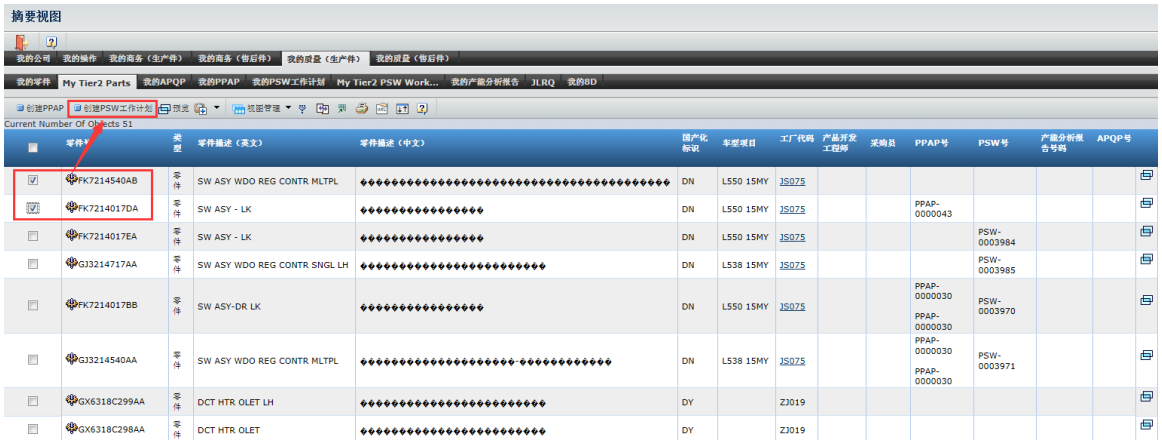
6.4.2.2.2 创建PSW工作计划(DN件)

操作步骤

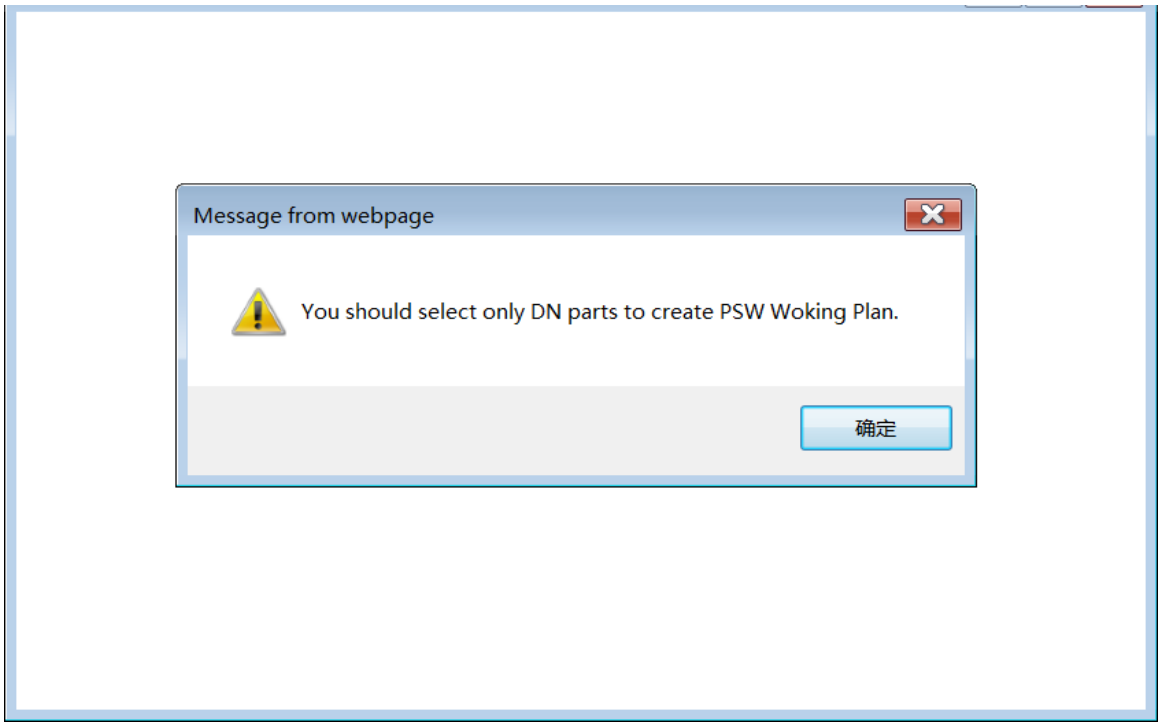
1. 点击“我的质量（生产件）”→“My Tier2 Parts”，可以查看其Tier2供应商的零件。



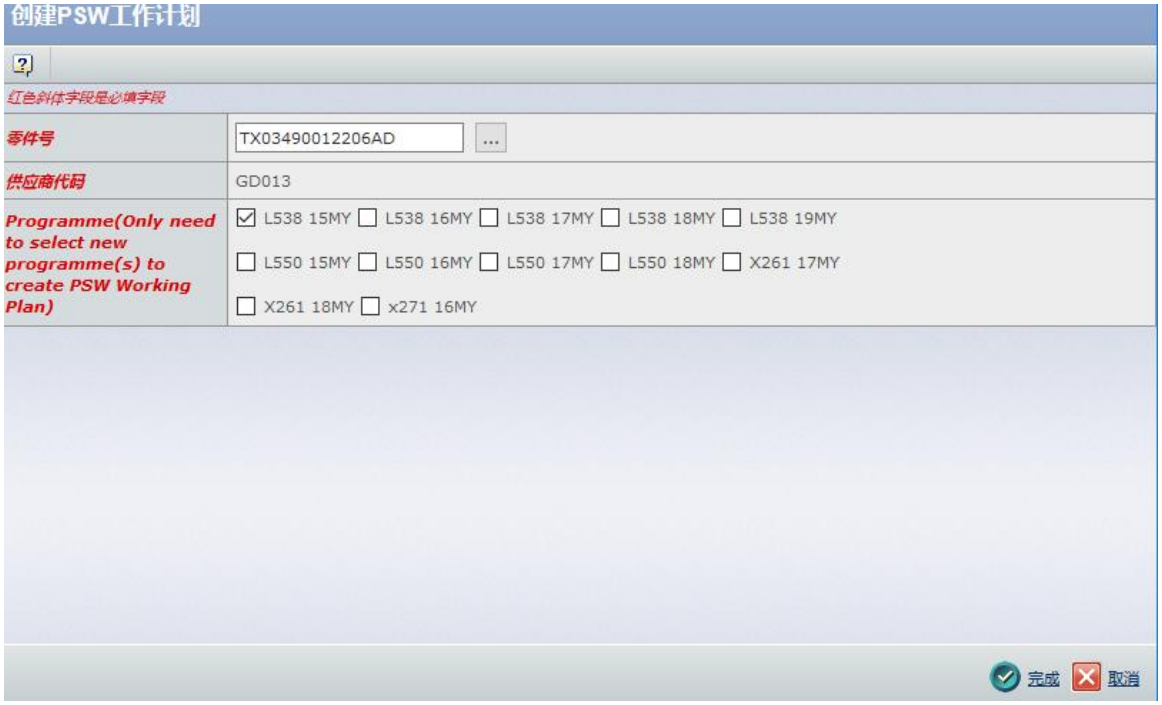
2. 选择零件，点击“创建PSW工作计划”。



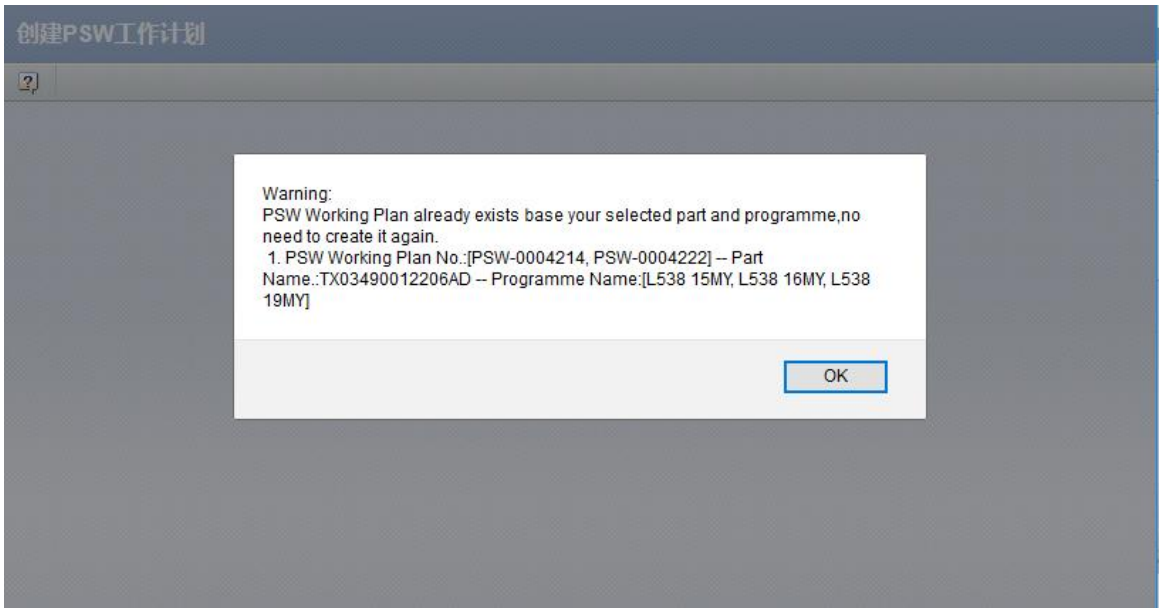
3. 若选择的零件都为DN件，则允许创建PSW工作计划；否则不允许创建PSW工作计划。



4. 选择车型项目（只能单选），并点击完成。



5. 零件已基于某个项目创建过PSW，若STA设置了不需要Re-PSW，系统会阻止供应商重复创建PSW工作计划，提示如下：



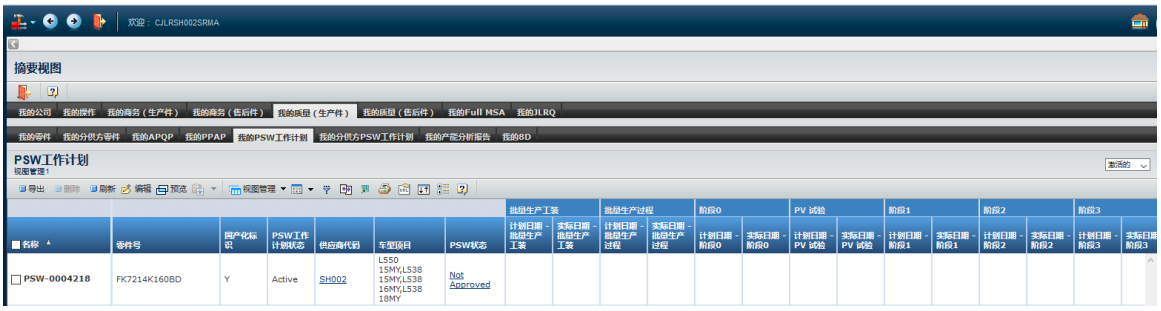
6. 零件已基于某个项目创建过PSW，若STA设置了需要Re-PSW，供应商可以针对该零件该项目再次创建PSW工作计划，老的PSW工作计划自动被Inactive，且老的PSW WP的“OFF TOOL”和“OFF PROCECSS”的计划日期和实际日期会拷贝到新的PSW工作计划上，PACN number也会自动记录到新的PSW工作计划上。Re-PSW标识见下图红框内容，若为Yes则代表需要Re-PSW。

7. 若选择的是新项目，则系统会创建PSW。
8. 若零件是第一次创建PSW，则PSW Status默认是Not Approved，如下日期需要维护。

9. 对于新项目创建的PSW，系统会自动将此零件前一个PSW的日期信息（阶段3的计划日期和实际日期除外拷贝到新的PSW上去，PSW Status的变化遵循如下规则。

	PSW Status		
Latest PSW	Not Approved	Phase 1 Interim plus Alert	Phase 1 Full Approval /Phase 2 Full Approval/Phase 3 Full Approval
Newly create PSW	Not Approved	Phase 1 Interim plus Alert	Phase 1 Full Approval

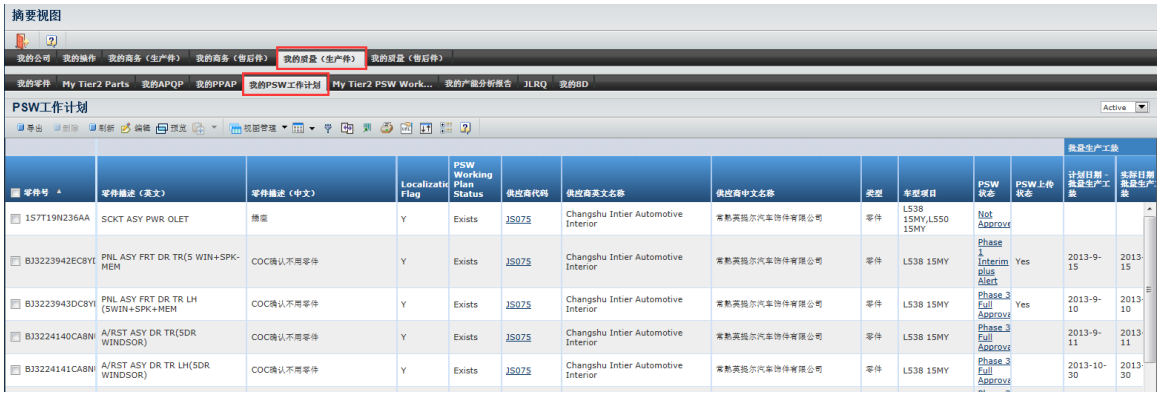
10. 创建“PSW工作计划”后，在“我的质量（生产件）”->“我的PSW工作计划”页面，可以找到PSW 数据。



6.4.3 填写“PSW工作计划”时间

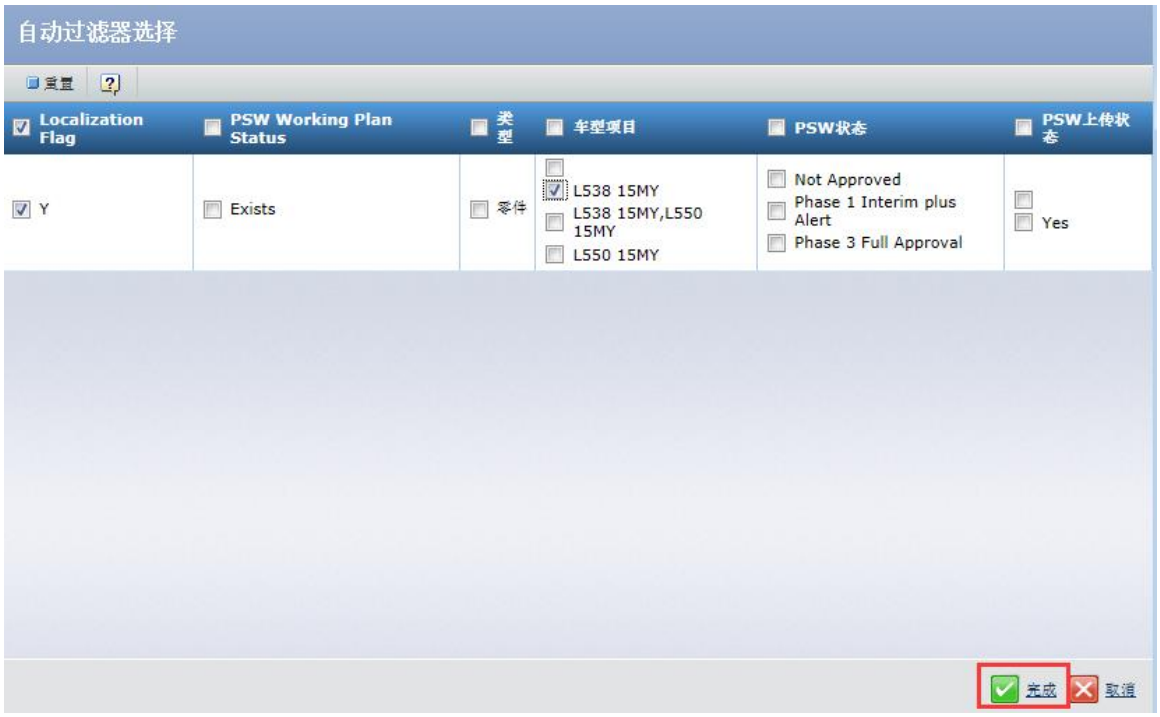
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PSW工作计划”。

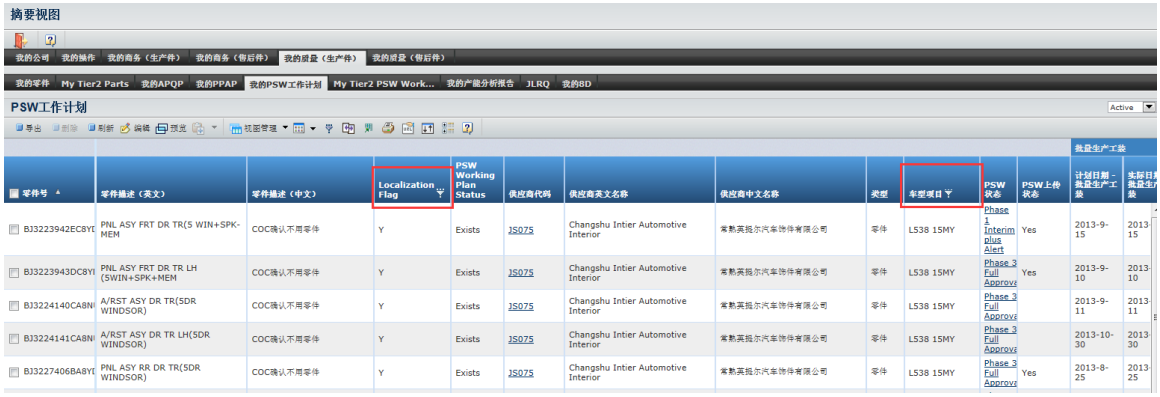


2. 若零件较多，可以使用 来筛选PSW工作计划。

3. 以下是筛选条件，若勾选多个筛选条件，则取交集(如L538 15MY的Y件)。

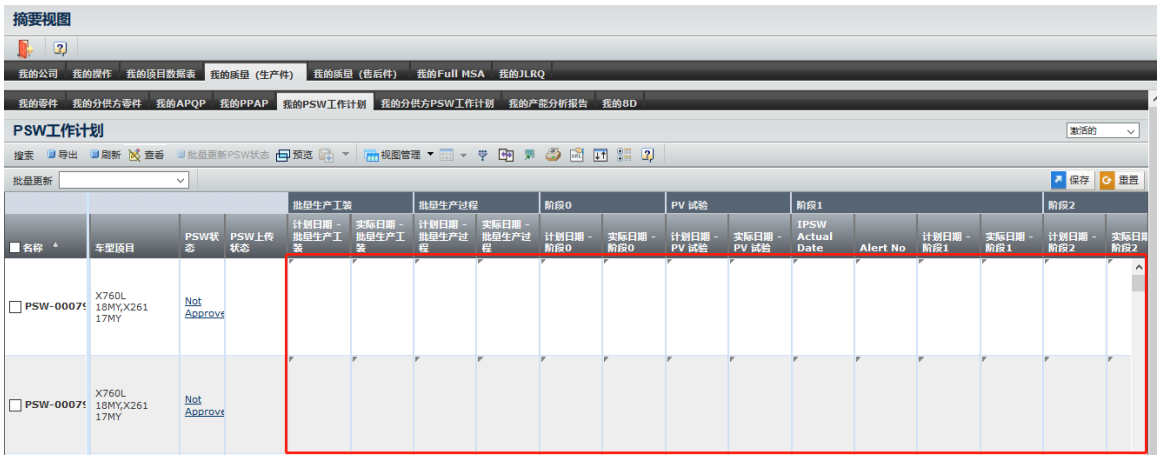


4. 在筛选的结果中，筛选的字段右边会显示 。系统不会永久记录筛选条件，下次登录或刷新会清空筛选条件。



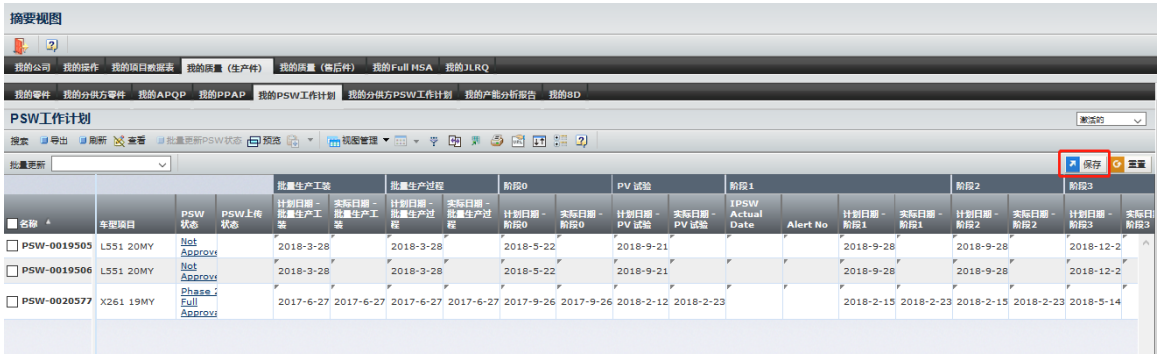
5. 点击“编辑”。

6. 编辑各列信息。若STA线下已确认并锁定各项目节点的计划时间后，供应商不允许在SRM系统中修改各项目节点的计划时间。若要清空日期，可以使用“Delete”键。

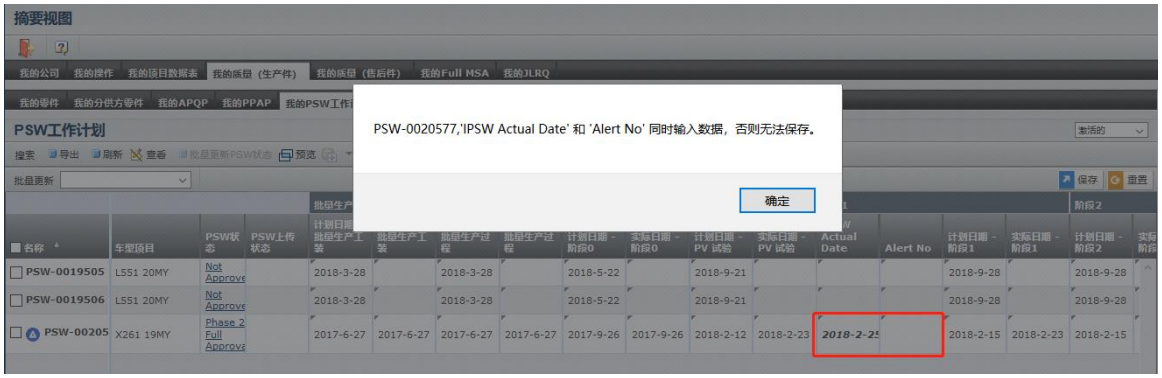


7. 编辑完成之后，点击

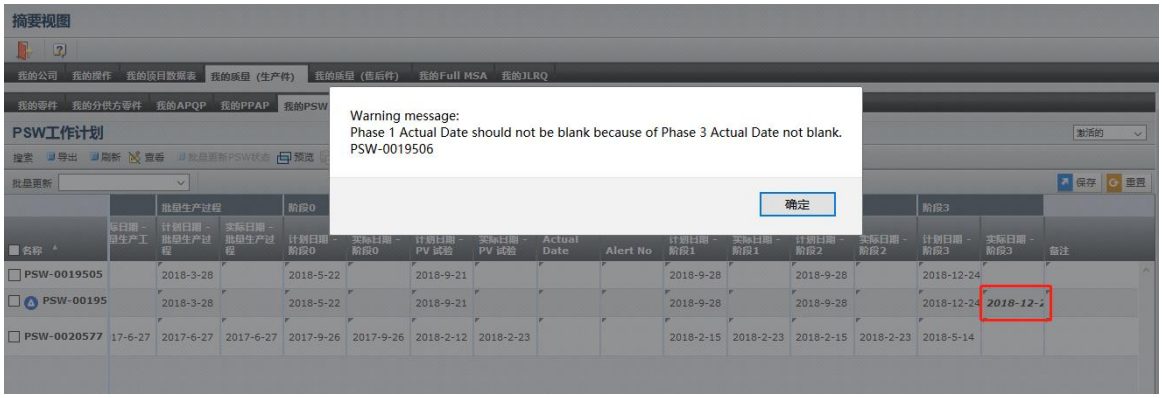
保存编辑的信息。



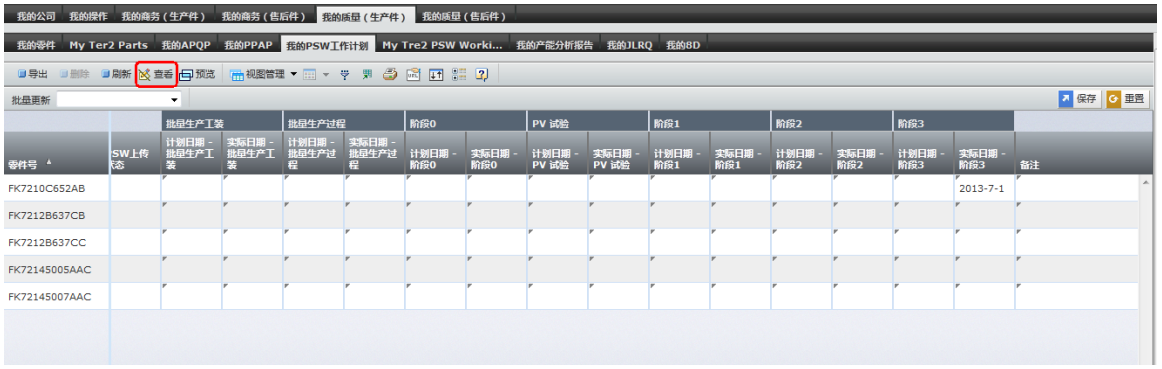
8. IPSW Actual Date和Alert No，同时必填才允许保存。



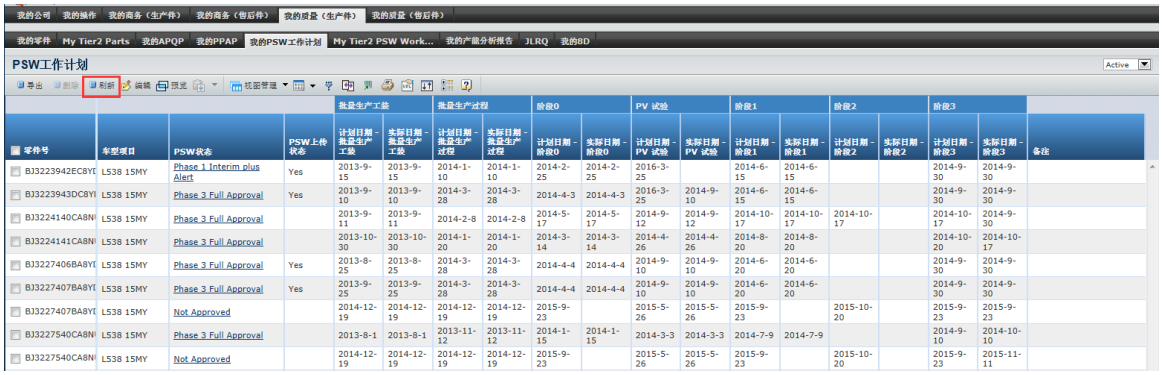
9. 维护Phase 3 实际日期时，检查Phase 1 实际日期是否为空，若为空则不允许保存，有以下提示。



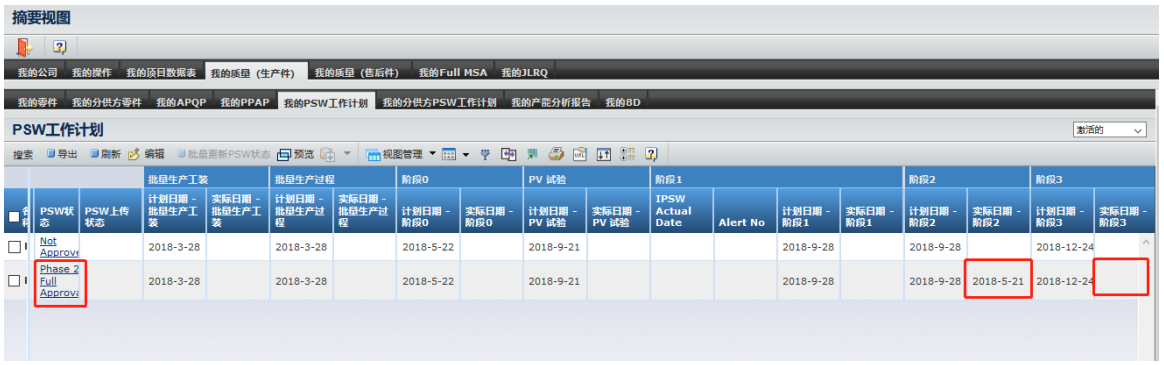
10. 点击 查看 回到查看模式。



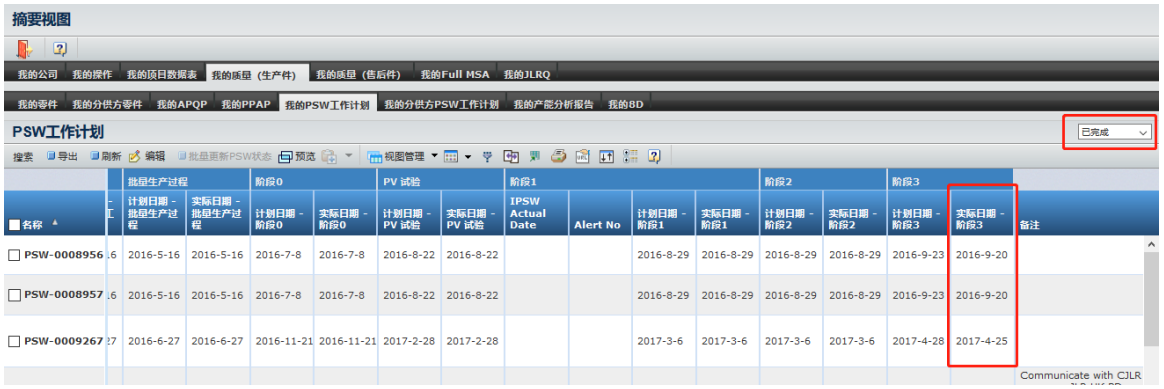
11. 保存编辑的数据后，点击“刷新”，刷新当前页面。



12. PSW状态会自动与Phase 1/2/3 实际日期和IPSW 实际日期关联，自动获取最新的状态。例如：Phase 3 实际日期不为空，则自动设置PSW状态为Phase 3 Full Approval；Phase 3 实际日期为空，则判断Phase 2 实际日期是否为空，若不为空则自动设置PSW状态为Phase 2 Full Approval；按此逻辑取获取最新的PSW状态。



13. 当Phase 3 Actual Date不为空时，PSW工作计划会在“已完成”视图中显示。



14. PPAP的零件提交保证书附件上传后，“PSW上传状态”显示为“Yes”。

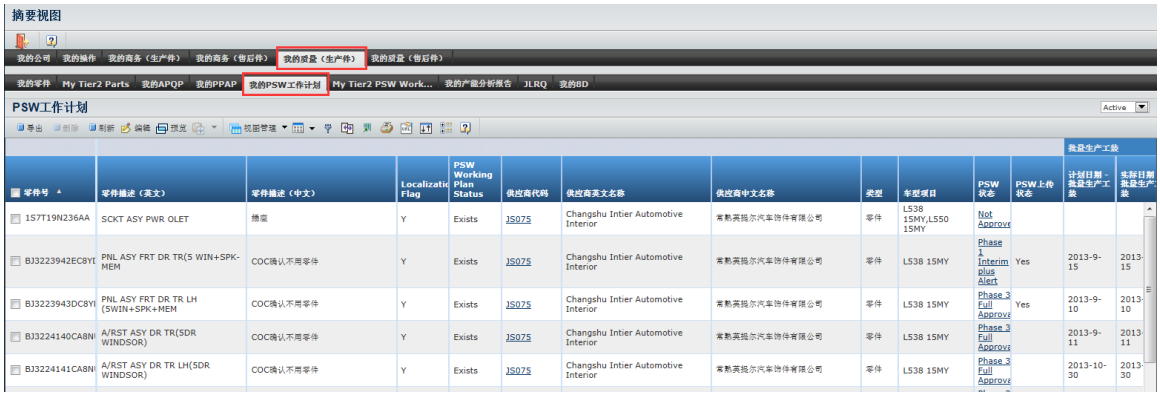
6.4.4 更新PSW状态

PSW状态无需供应商手工维护，系统自动关联了PSW工作计划的中Phase 1/2/3和IPSW实际日期，自动获取最新的PSW状态。例如：Phase 3 实际日期不为空，则自动设置PSW状态为Phase 3 Full Approval；Phase 3 实际日期为空，则判断Phase 2 实际日期是否为空，若不为空则自动设置PSW状态为Phase 2 Full Approval；按此逻辑取获取最新的PSW状态。

6.4.5 删除PSW工作计划

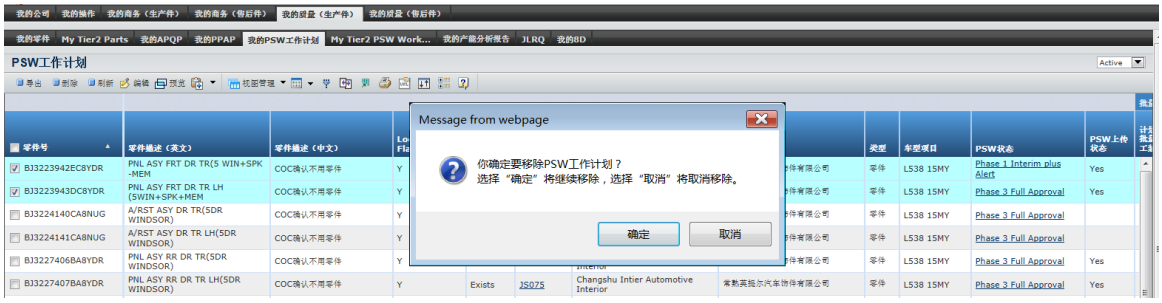
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PSW工作计划”。



2. 选中零件的PSW工作计划，点击“删除”。

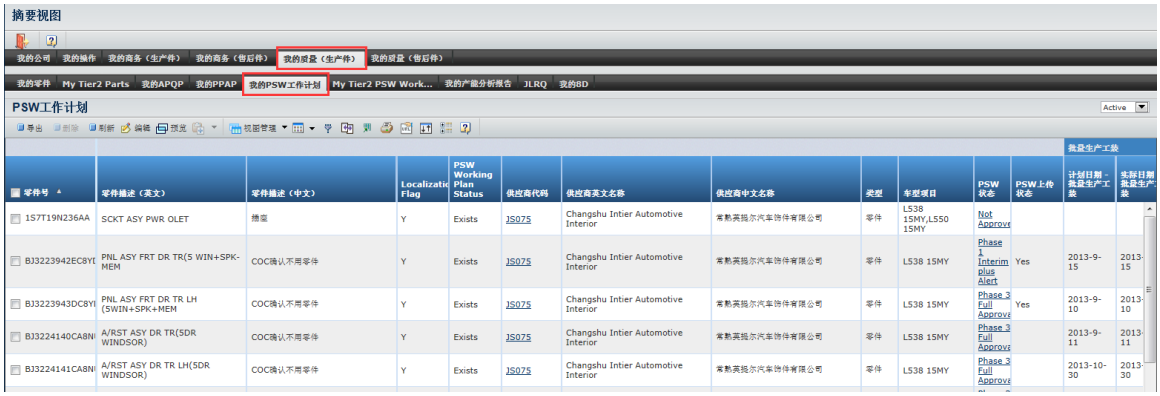
3. 系统会弹出删除确认的窗口，点击“确定”删除后会刷新当前数据，点击“取消”取消删除。



6.4.6 导出PSW工作计划报表

操作步骤

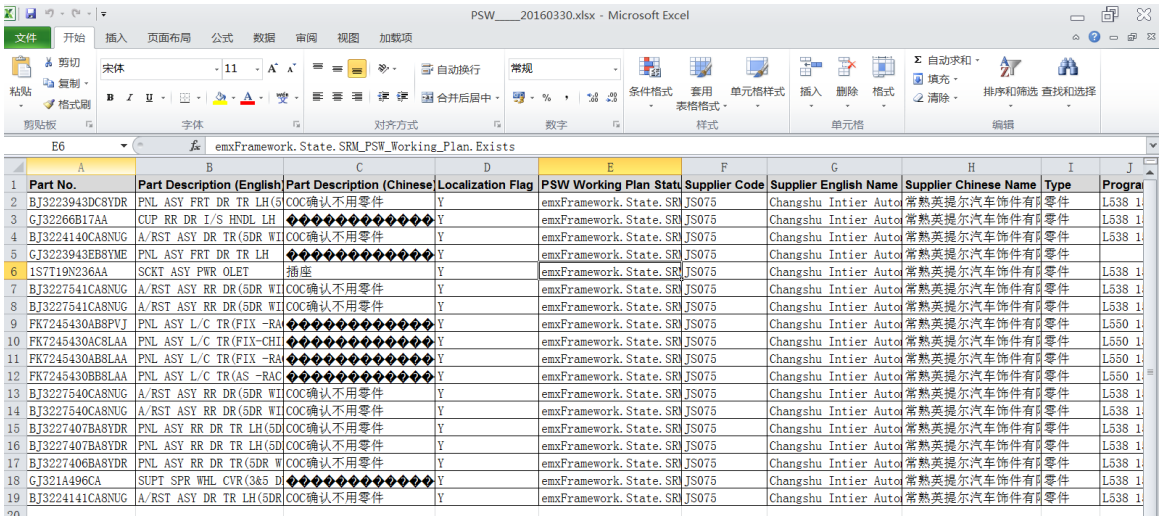
1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的PSW工作计划”。



2. 这里有三个视图”Active”, “Inactive”和“All”，分别显示激活，失效和所有的PSW工作计划，默认显示的是激活的PSW工作计划。

3. 点击“导出”导出当前视图中所有的PSW工作计划。

4. 导出的PSW工作计划报表如下：

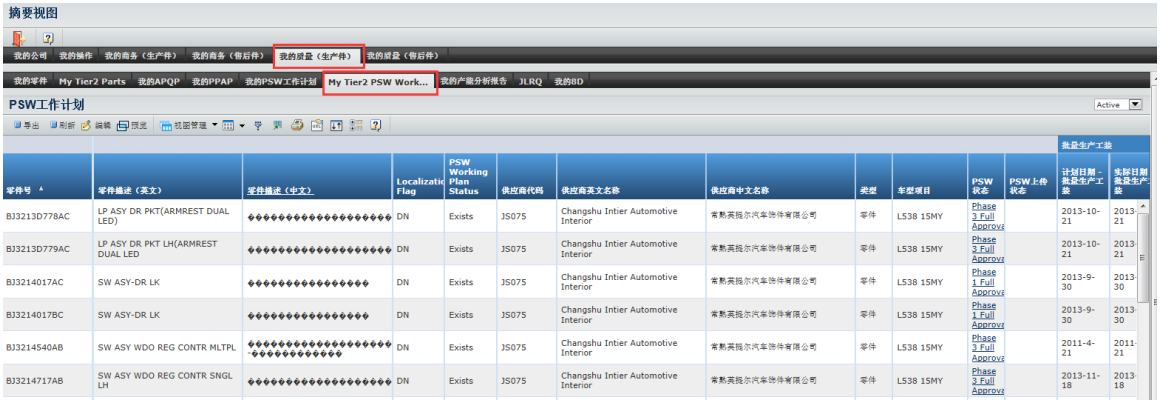


	Part No.	Part Description (English)	Part Description (Chinese)	Localization Flag	PSW Working Plan Statu	Supplier Code	Supplier English Name	Supplier Chinese Name	Type	Progra
2	BJ3223943DC8YDR	PNL ASY FRT DR TR LH(5	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
3	GJ32266B17AA	CUP RR DR I/S HNDL LH	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
4	BJ3224140CA8NUG	A/RST ASY DR TR(5DR WI	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
5	GJ3223943EB8YME	PNL ASY FRT DR TR LH	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	
6	1S7T19N236AA	SCKT ASY PWR OLET	插座	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
7	BJ3227541CA8NUG	A/RST ASY RR DR(5DR WI	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
8	BJ3227541CA8NUG	A/RST ASY RR DR(5DR WI	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
9	FK7245430AB8PVJ	PNL ASY L/C TR(FIX -RA	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L550 1
10	FK7245430AC8LAA	PNL ASY L/C TR(FIX-CHI	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L550 1
11	FK7245430AB8LAA	PNL ASY L/C TR(FIX -RA	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L550 1
12	FK7245430BB8LAA	PNL ASY L/C TR(AS -RAC	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L550 1
13	BJ3227540CA8NUG	A/RST ASY RR DR(5DR WI	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
14	BJ3227540CA8NUG	A/RST ASY RR DR(5DR WI	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
15	BJ3227407BA8YDR	PNL ASY RR DR TR LH(5D	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
16	BJ3227407BA8YDR	PNL ASY RR DR TR LH(5D	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
17	BJ3227406BA8YDR	PNL ASY RR DR TR(5DR W	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
18	GJ321A496CA	SUPT SPR WHL CVR(3&5 D	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1
19	BJ3224141CA8NUG	A/RST ASY DR TR LH(5DR	COC确认不用零件	Y	emxFramework.State.SRI	JS075	Changshu Intier Auto	常熟英提尔汽车饰件有	零件	L538 1

6.4.7 填写DN件“PSW工作计划”时间

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“My Tier2 PSW Working Plans”，查看当前供应商的 Tie2 供应商的 PSW 工作计划。



零件号	零件描述（英文）	零件描述（中文）	Localizatio Flag	PSW Working Plan Status	供应商代码	供应商英文名称	供应商中文名称	类型	车型项目	PSW状态	PSW上传状态	批量生产工装 计划日期 - 批量生产工装	批量生产工装 实际日期 - 批量生产工装
BJ3213D778AC	LP ASY DR PKT(ARMREST DUAL LED)	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	DN	Exists	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	零件	L538 15MY	Phase 3 Full Approval		2013-10-21	2013-
BJ3213D779AC	LP ASY DR PKT LH(ARMREST DUAL LED	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	DN	Exists	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	零件	L538 15MY	Phase 3 Full Approval		2013-10-21	2013-
BJ3214017AC	SW ASY-DR LK	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	DN	Exists	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	零件	L538 15MY	Phase 1 Full Approval		2013-9-30	2013-
BJ3214017BC	SW ASY-DR LK	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	DN	Exists	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	零件	L538 15MY	Phase 1 Full Approval		2013-9-30	2013-
BJ3214540AB	SW ASY WDO REG CONTR MLTPL	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	DN	Exists	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	零件	L538 15MY	Phase 3 Full Approval		2011-4-21	2011-
BJ3214717AB	SW ASY WDO REG CONTR SNGL LH	◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆◆	DN	Exists	JS075	Changshu Intier Automotive Interior	常熟英提尔汽车饰件有限公司	零件	L538 15MY	Phase 3 Full Approval		2013-11-18	2013-

2. 后续操作请参照 6.4.3 填写“PSW 工作计划”时间。

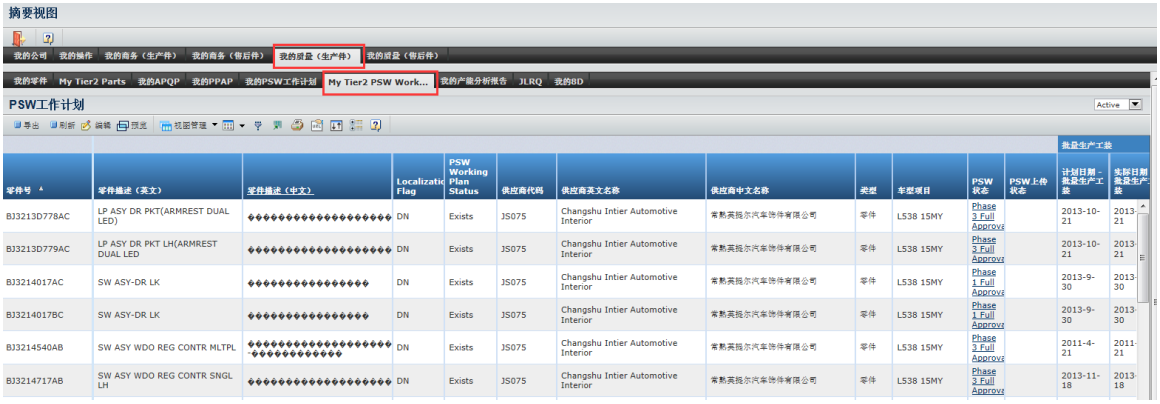
6.4.8 更新DN件“PSW工作计划”状态

DN 件 PSW 状态无需供应商手工维护，系统自动关联了 PSW 工作计划的中 Phase 1/2/3 和 IPSW 实际日期，自动获取最新的 PSW 状态。例如：Phase 3 实际日期不为空，则自动设置 PSW 状态为 Phase 3 Full Approval；Phase 3 实际日期为空，则判断 Phase 2 实际日期是否为空，若不为空则自动设置 PSW 状态为 Phase 2 Full Approval；按此逻辑取获取最新的 PSW 状态。

6.4.9 导出Tier 2供应商PSW工作计划报表

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“My Tier2 PSW Working Plans”。



2. 后续操作请参照 6.4.6 导出 PSW 工作计划报表。

6.4.10 到期前提醒

PH1/2/3 Plan Date 到期前 7 天，系统会邮件通知供应商，列举出 PSW 工作计划号（若同一家供应商的多个零件的 PSW 工作计划到期，只发一封邮件）

收件人规则：

-优先通知项目经理

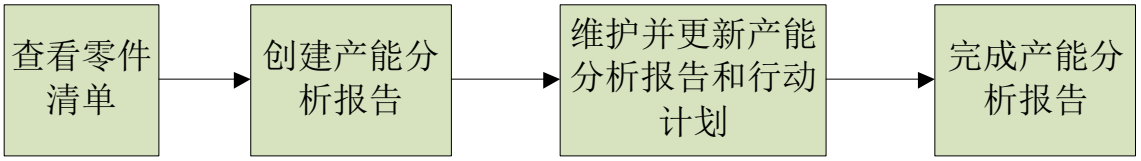
-若项目经理为空，则通知质量经理

-若项目经理和质量经理都为空，则通知商务经理

6.5 点击“我的质量（生产件）”→“My Tier2 PSW Working Plans”。

产能分析报告

6.5.1 产能分析报告流程



6.5.2 创建“产能分析报告”

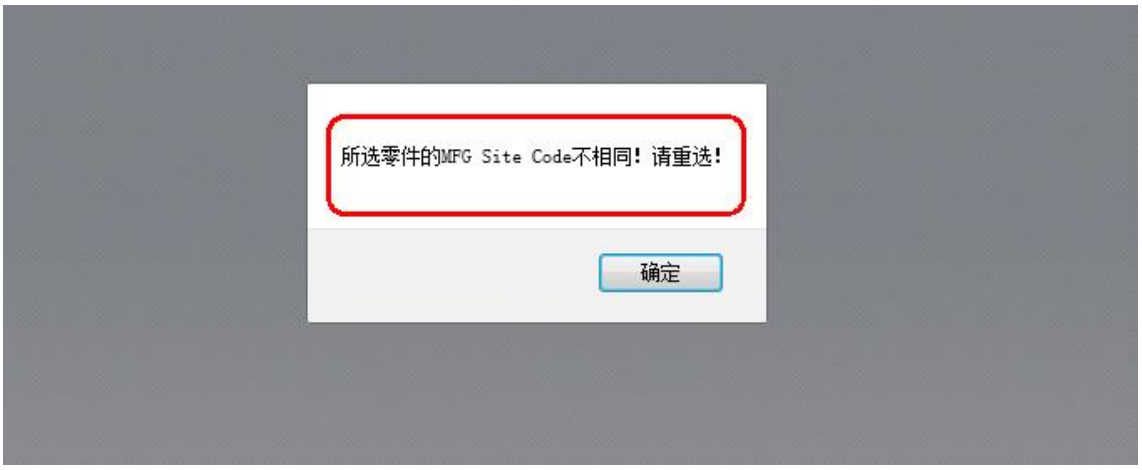
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的零件”。

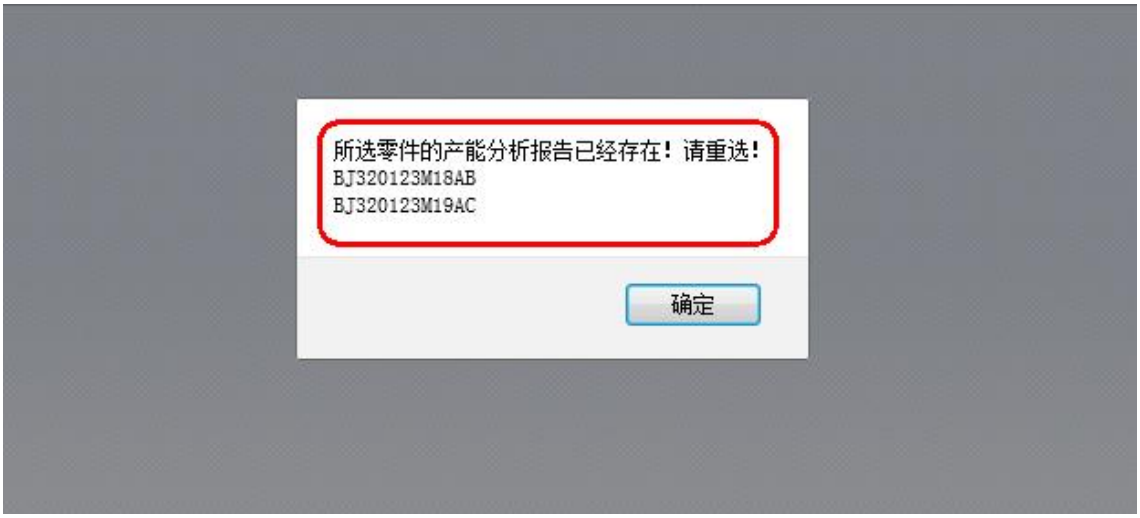
2. 选择零件，点击“操作”→“创建产能分析报告”。

3. 若零件没有明确工厂，不允许创建“产能分析报告”。

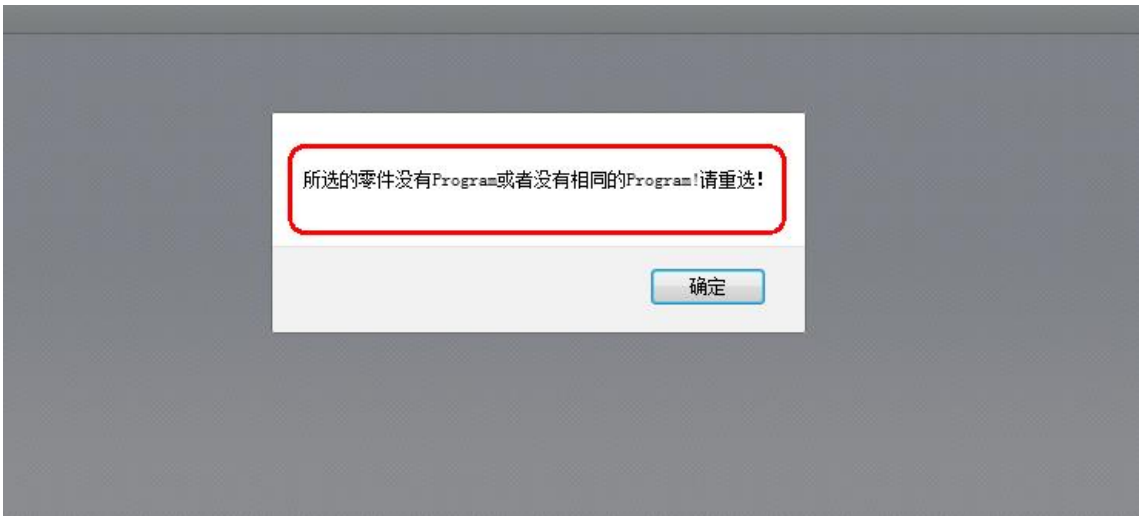
4. 若零件不属于同一工厂，不允许创建“产能分析报告”。



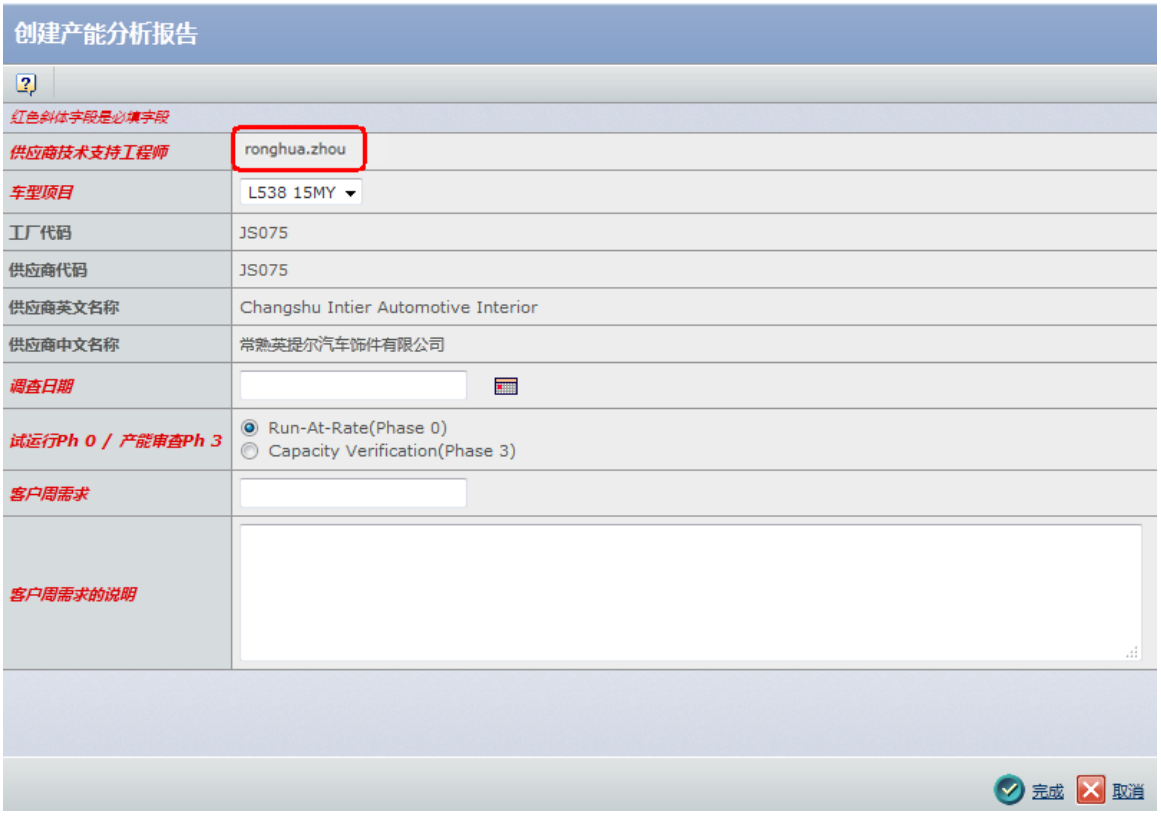
5. 若零件已创建“产能分析报告”，不允许再创建“产能分析报告”。



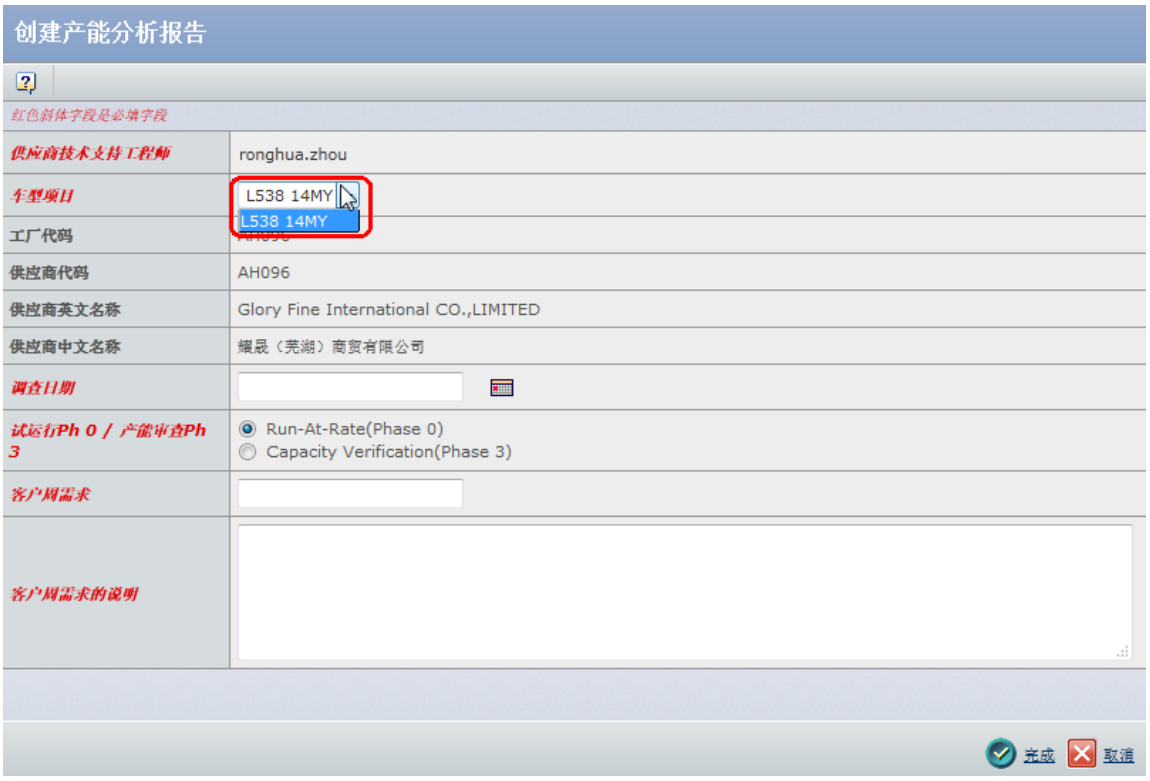
6. 选择的零件所属的车型项目至少需要一个相同，若没有相同的车型的项目，则不允许创建“产能分析报告”。



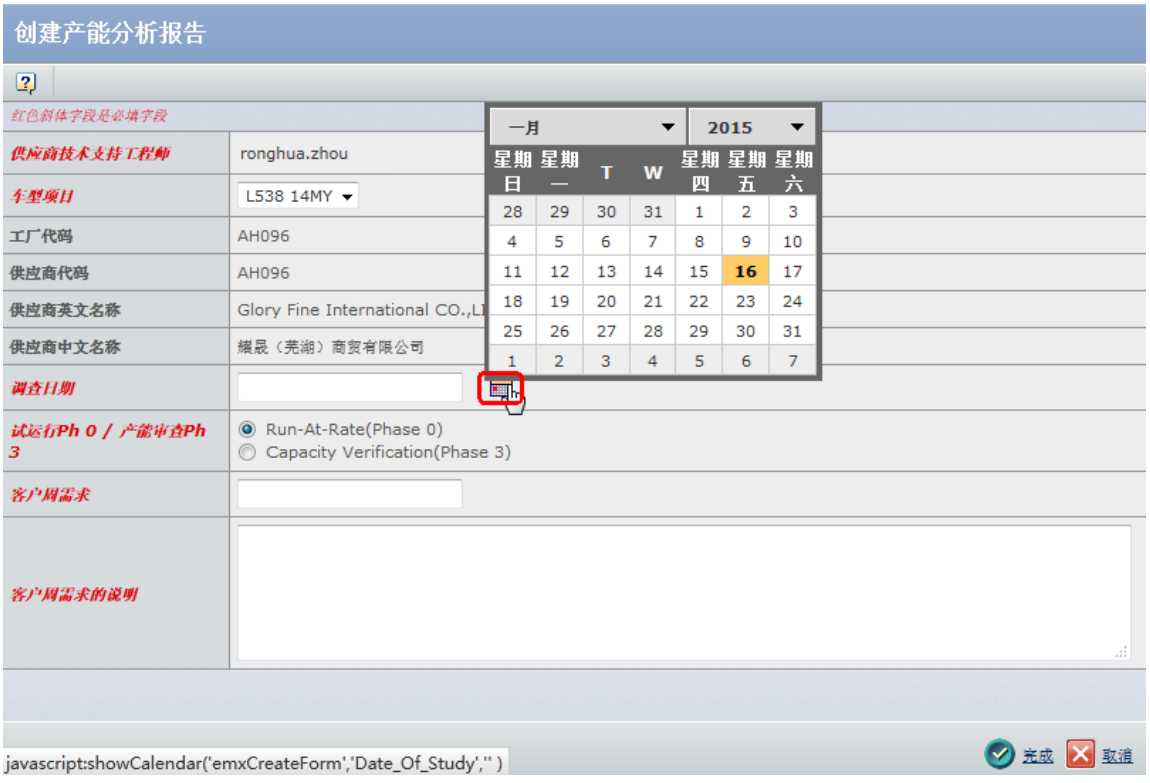
7. 供应商技术工程师从零件关联的APQP上获到，并自动带出。



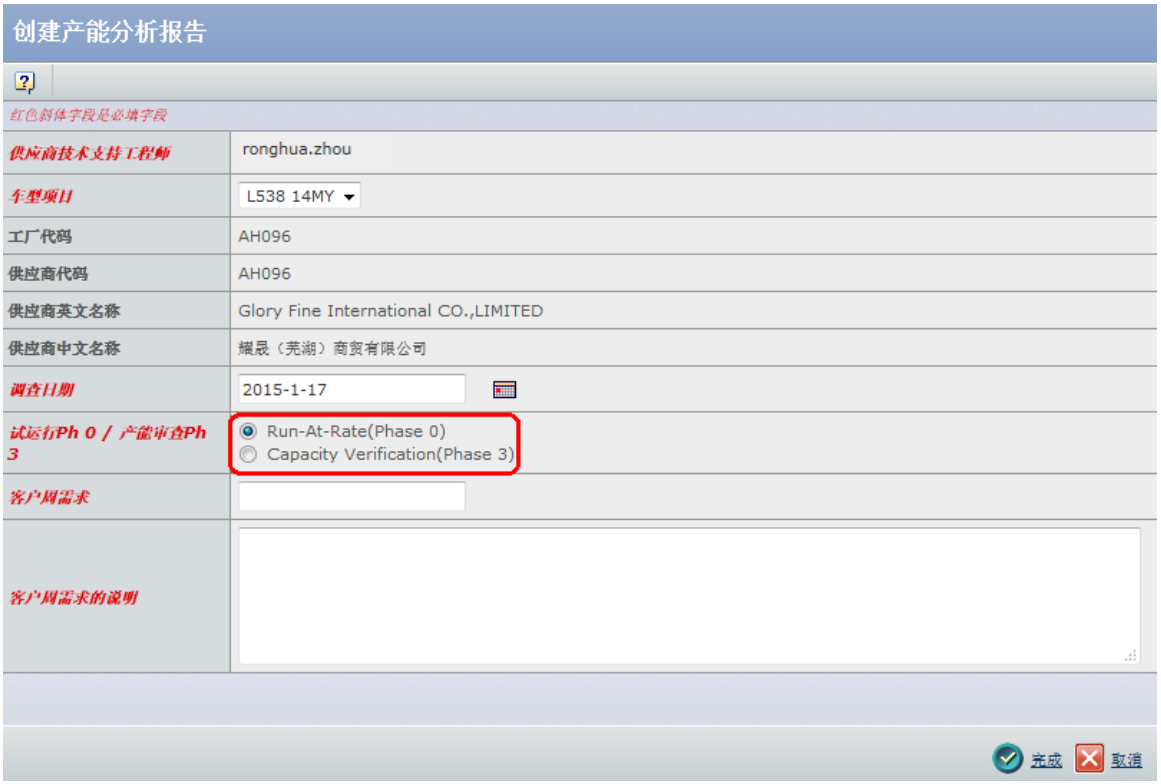
8. 从下拉列表中选择“车型项目”，为必填项。



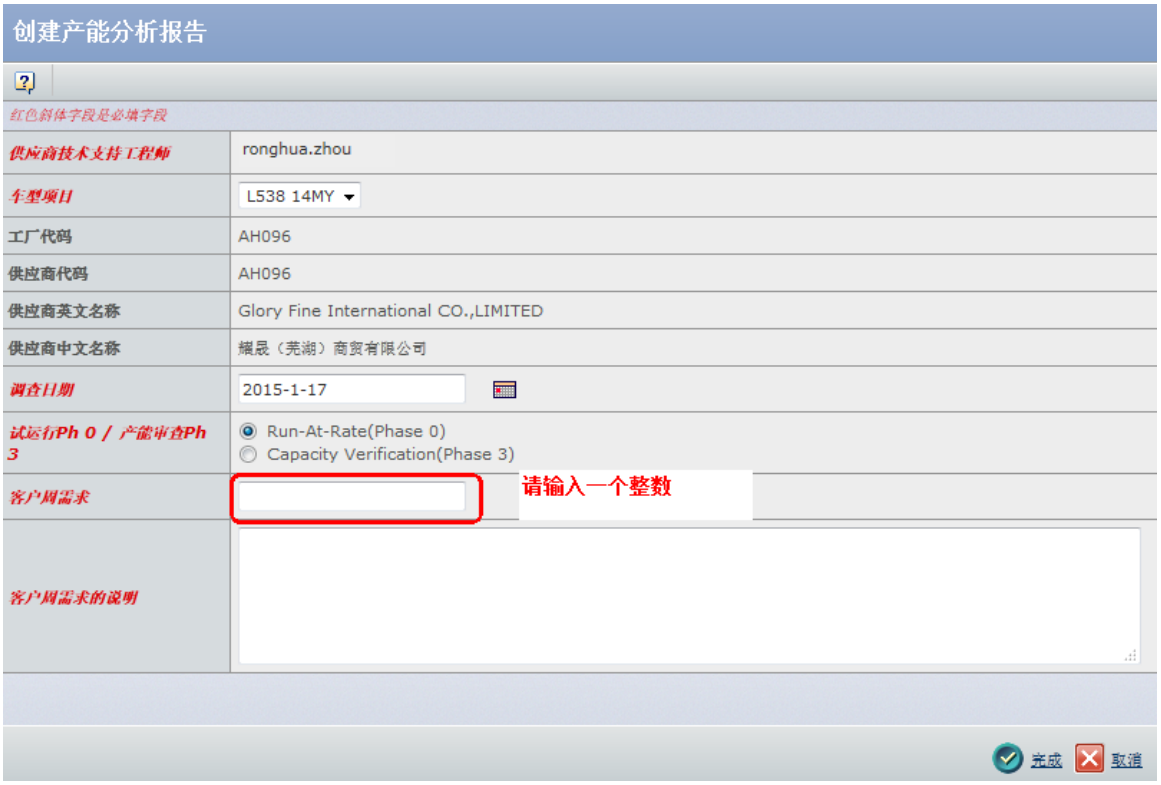
9. 点击 设定“调查日期”，为必填项。



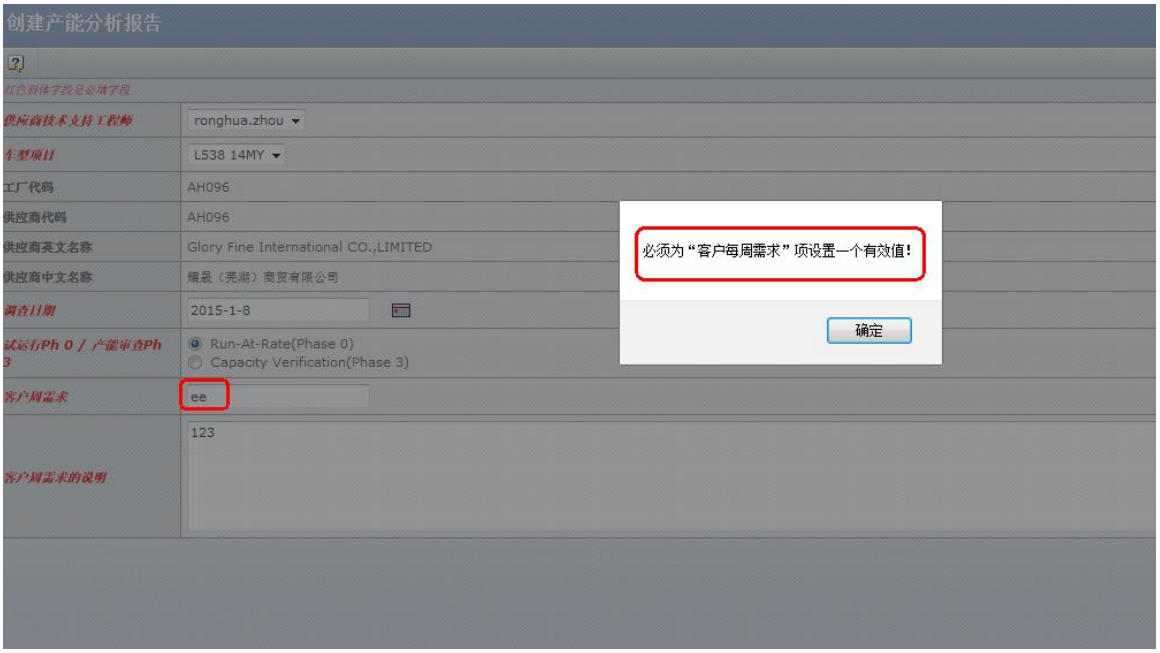
10. 点击设定必填项“试运行PH 0 / 产能审查PH 3”。



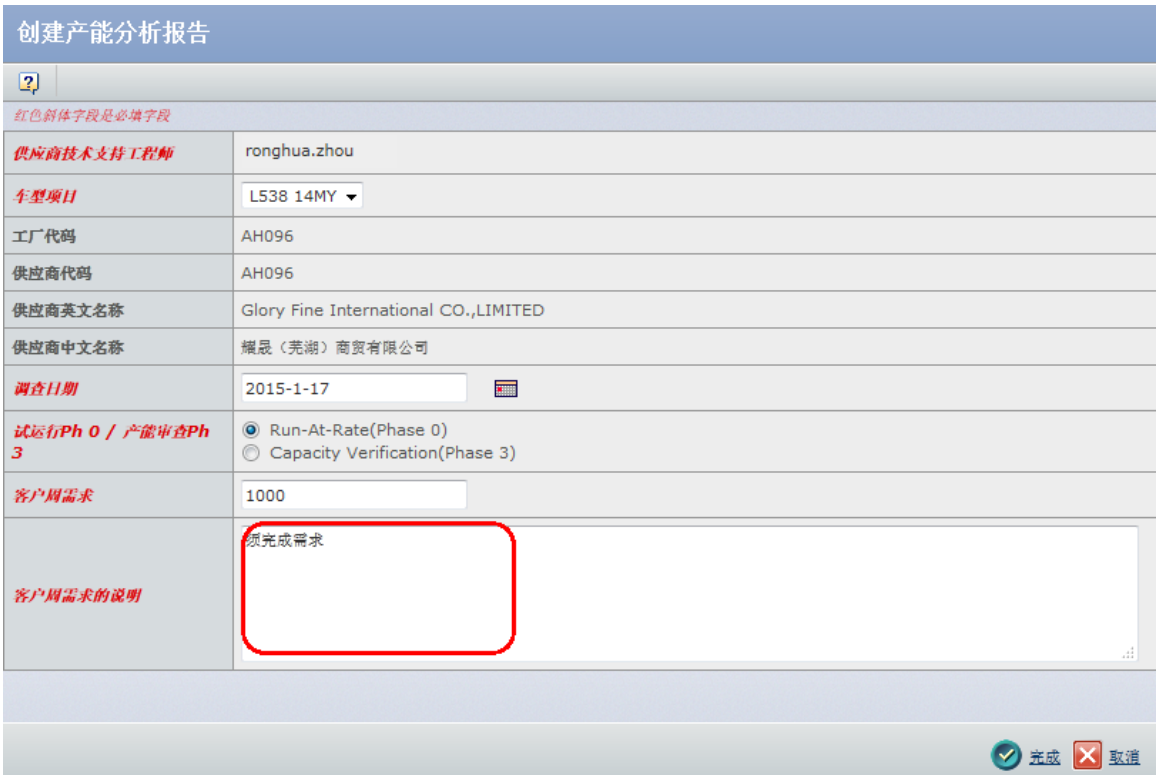
11. 输入一个整数，设定必填项“客户周要求”。



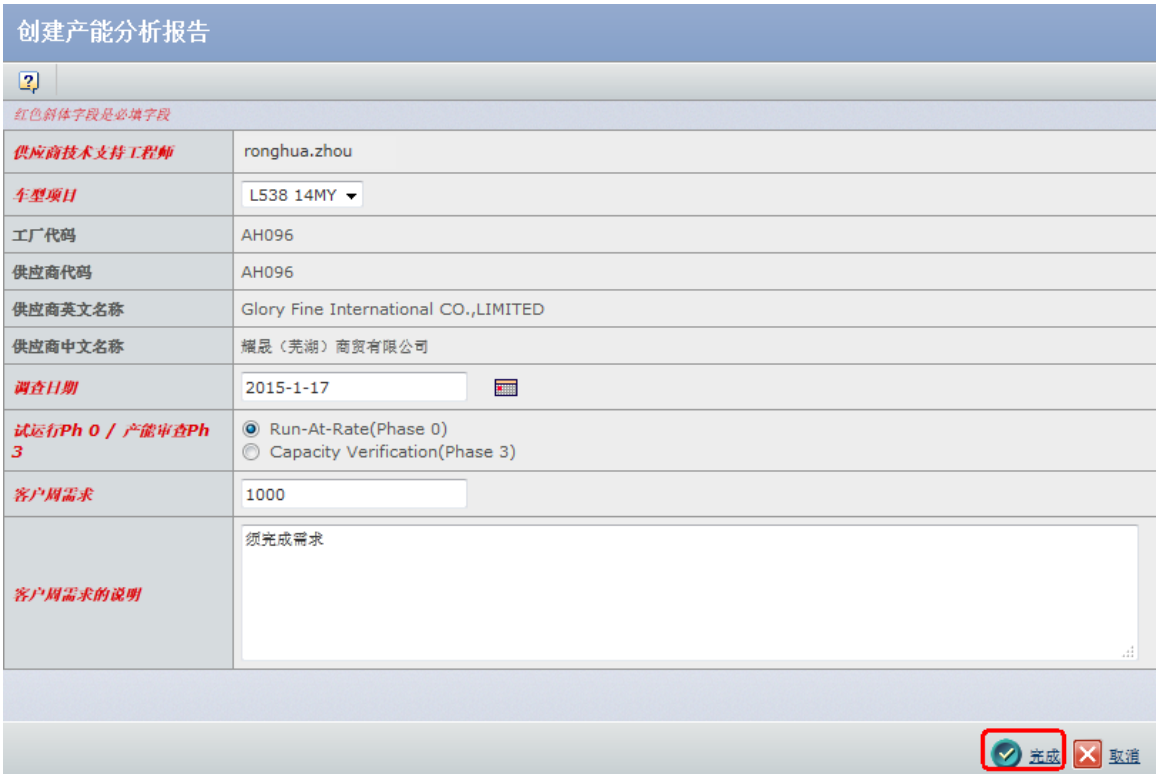
12. 若输入的值不为整数，不允许创建“产能分析报告”。



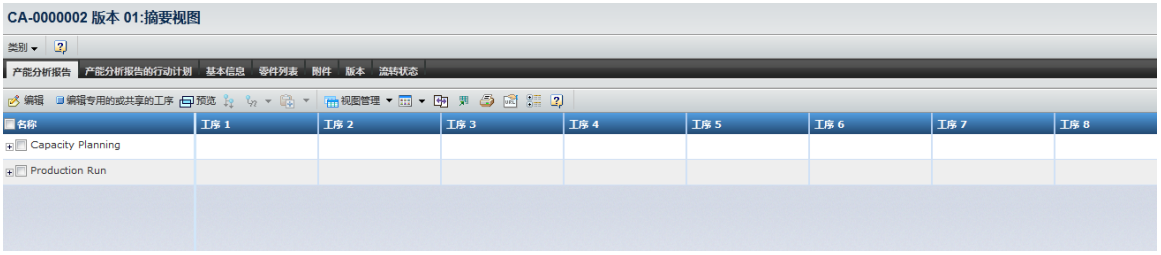
13. 输入必填项“客户周需求的说明”。



14. 点击“完成”，创建“产能分析报告”。



15. “产能分析报告”创建完成后，跳转到“产能分析报告”的摘要视图页。

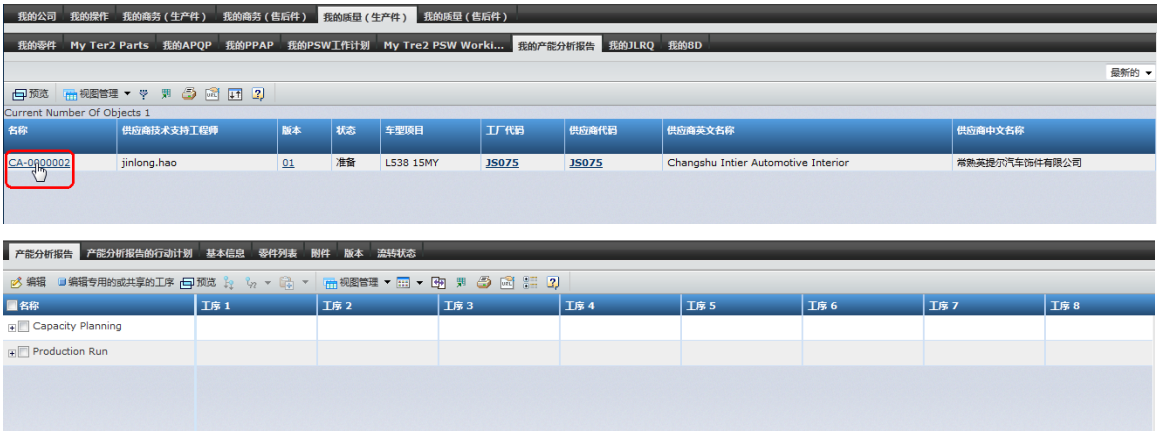


6.5.3 编辑“产能分析报告”

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的产能分析报告”。

2. 点击“名称”链接，跳转到“产能分析报告”的摘要视图。



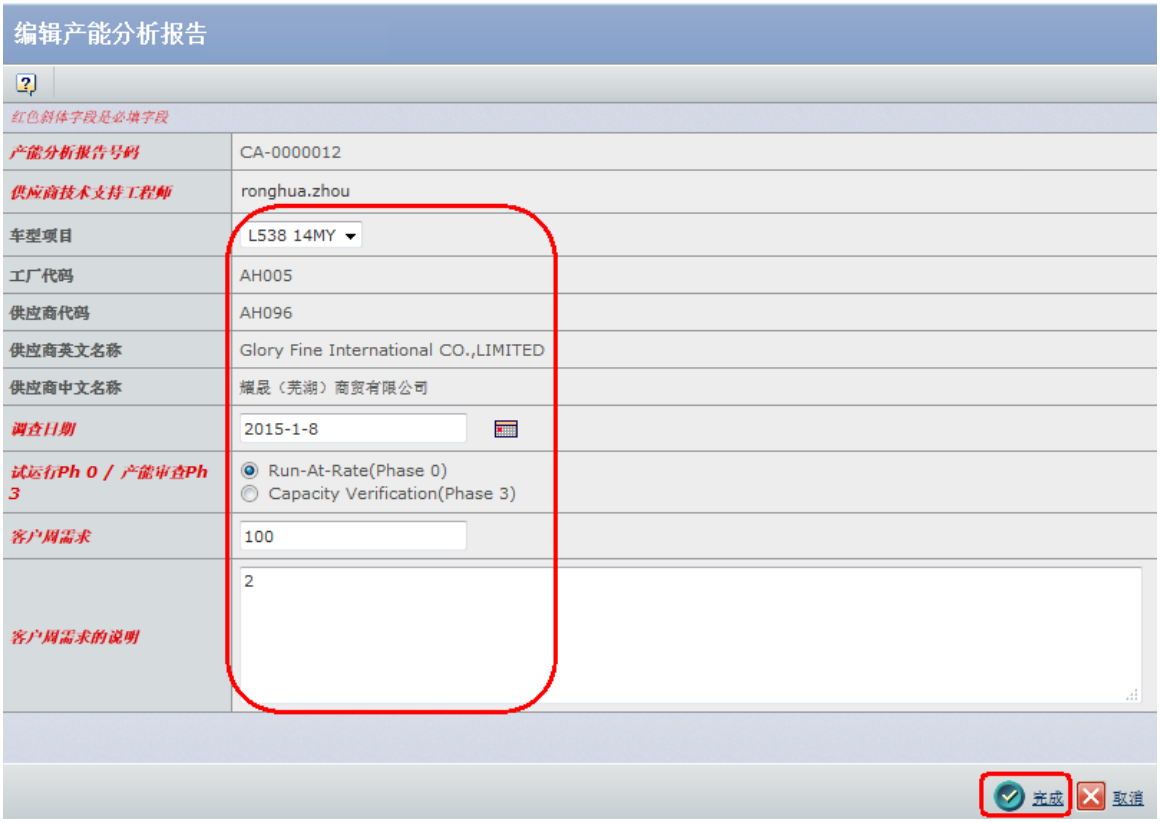
3. 在“产能分析报告”的摘要视图页，点击“基本信息”。

产能分析报告号码	CA-0000012
供应商技术支持工程师	ronghua.zhou|gang.luo
版本	01
状态	准备
车型项目	L538 14MY
供应商代码	AH096
供应商工厂代码	AH096
供应商英文名称	Glory Fine International CO.,LIMITED
供应商中文名称	耀晟（芜湖）商贸有限公司
零件号	BJ320123M20AC
调查日期	2015-1-8
试运行Ph 0 / 产能审查Ph 3	Run-At-Rate(Phase 0) Capacity Verification(Phase 3)
客户周需求	100
客户周需求的说明	2
客户每周工作日	5.0
日产能	20.0

4. 若“产能分析报告”在“准备”状态，点击“编辑”。

产能分析报告
产能分析报告的行动计划
基本信息
零件列表
附件
版本
流转状态
编辑
预览
产能分析报告号码
CA-0000012
供应商技术支持工程师
ronghua.zhou|gang.luo
版本
01
状态
准备
车型项目
L538 14MY
供应商代码
AH096
供应商工厂代码
AH096
供应商英文名称
Glory Fine International CO.,LIMITED
供应商中文名称
耀晟（芜湖）商贸有限公司
零件号
BJ320123M20AC
调查日期
2015-1-8
试运行Ph 0 / 产能审查Ph 3
Run-At-Rate(Phase 0)
Capacity Verification(Phase 3)
客户周需求
100
客户周需求的说明
2
客户每周工作日
5.0
日产能
20.0

5. 编辑字段，点击“完成”。

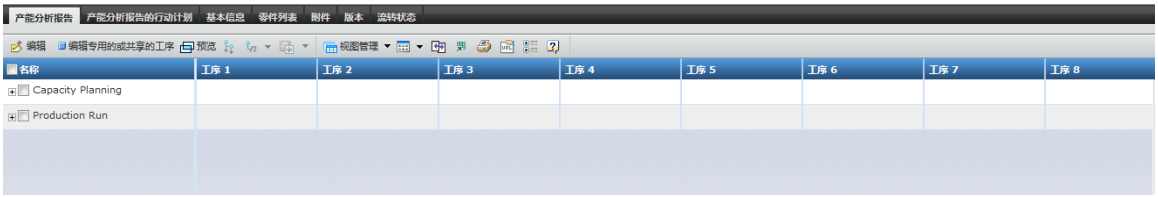


6.5.4 维护“产能分析报告工序”

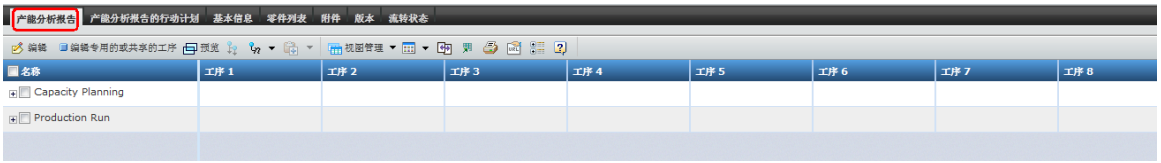
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的产能分析报告”。

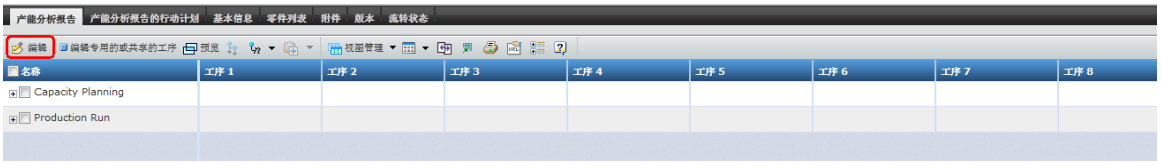
2. 点击“名称”链接，跳转到“产能分析报告”的摘要视图。



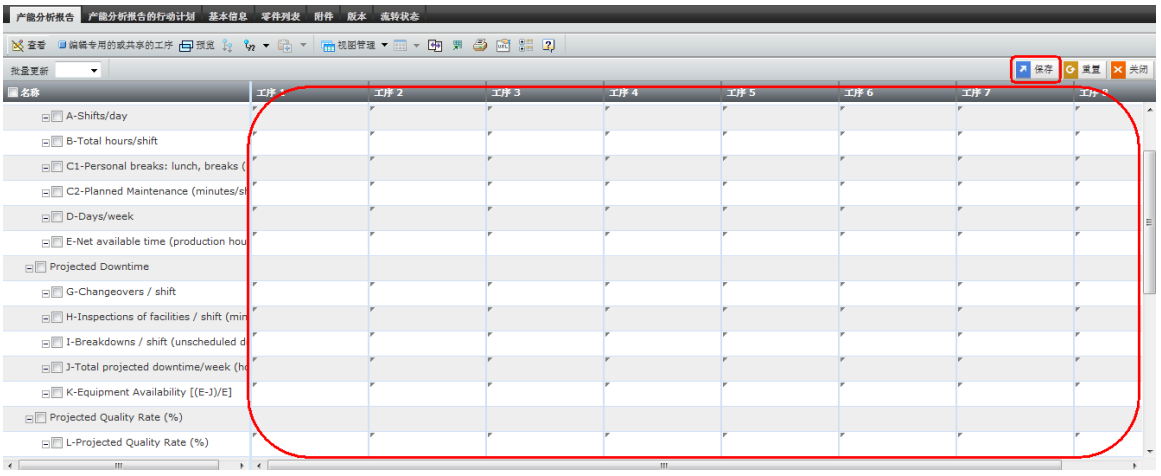
3. 在“产能分析报告”的摘要视图页，点击“产能分析报告”。



4. 若“产能分析报告”在“准备”状态，点击“编辑”。

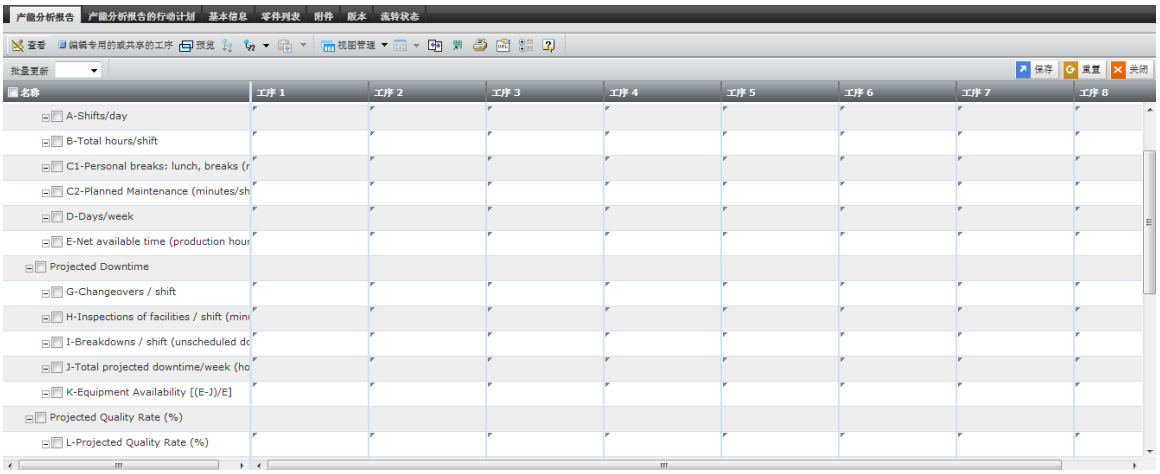


5. 编辑字段，点击“保存”。

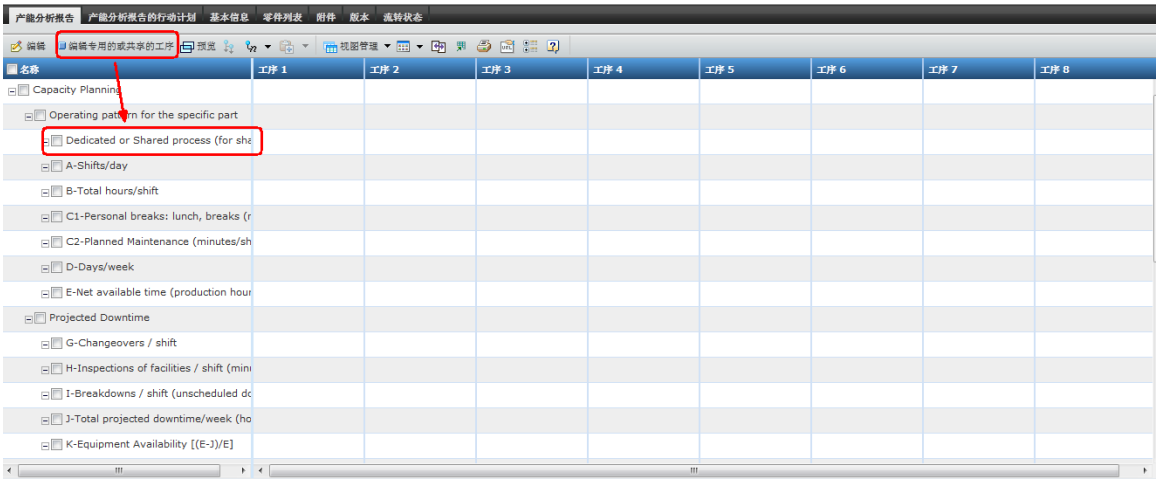


6. 点击

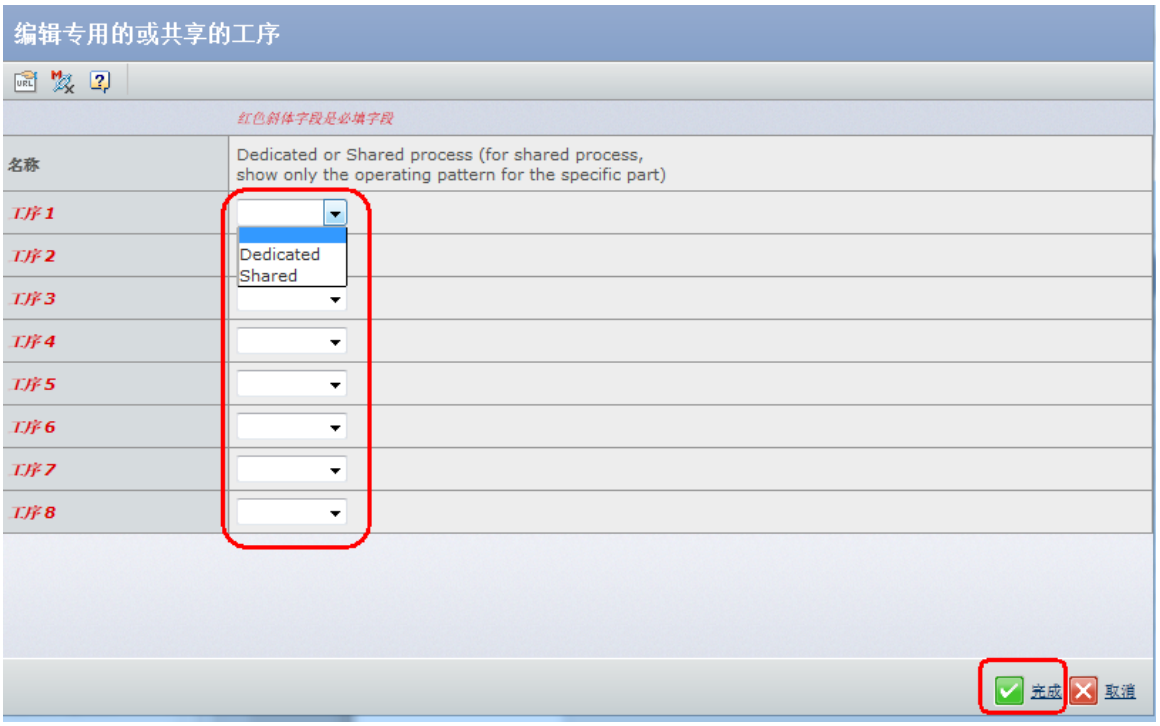
，回到查看模式。



7. 点击“编辑专用的或共享的工序”来编辑 “编辑专用的或共享的工序”。



8. 设定各必填项，点击“完成”。

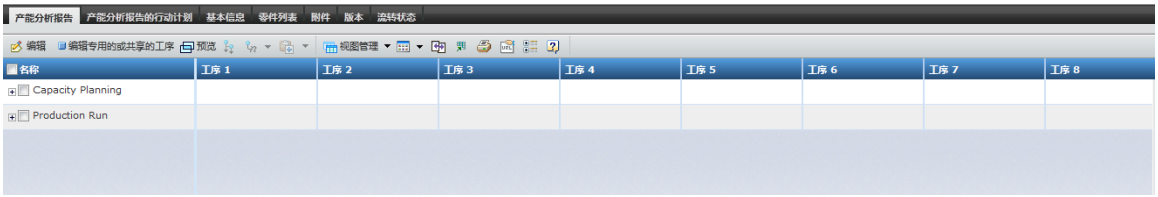


6.5.5 维护“产能分析报告的行动计划”

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的产能分析报告”。

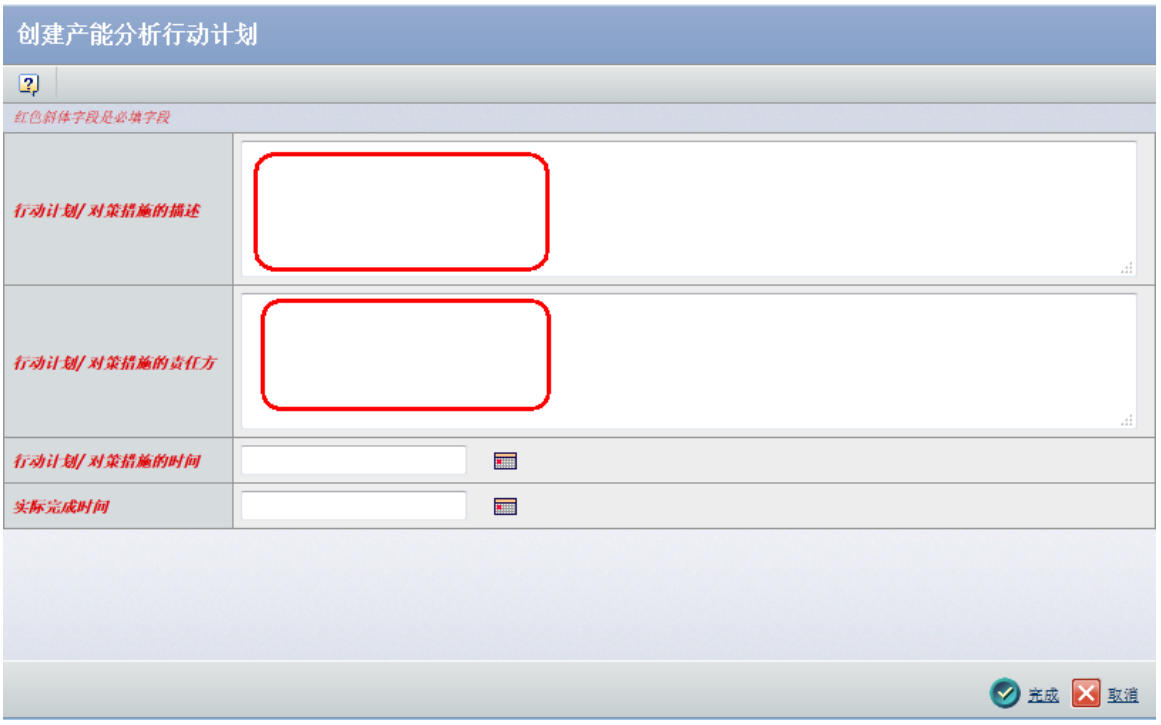
2. 点击“名称”链接，跳转到“产能分析报告”的摘要视图。。



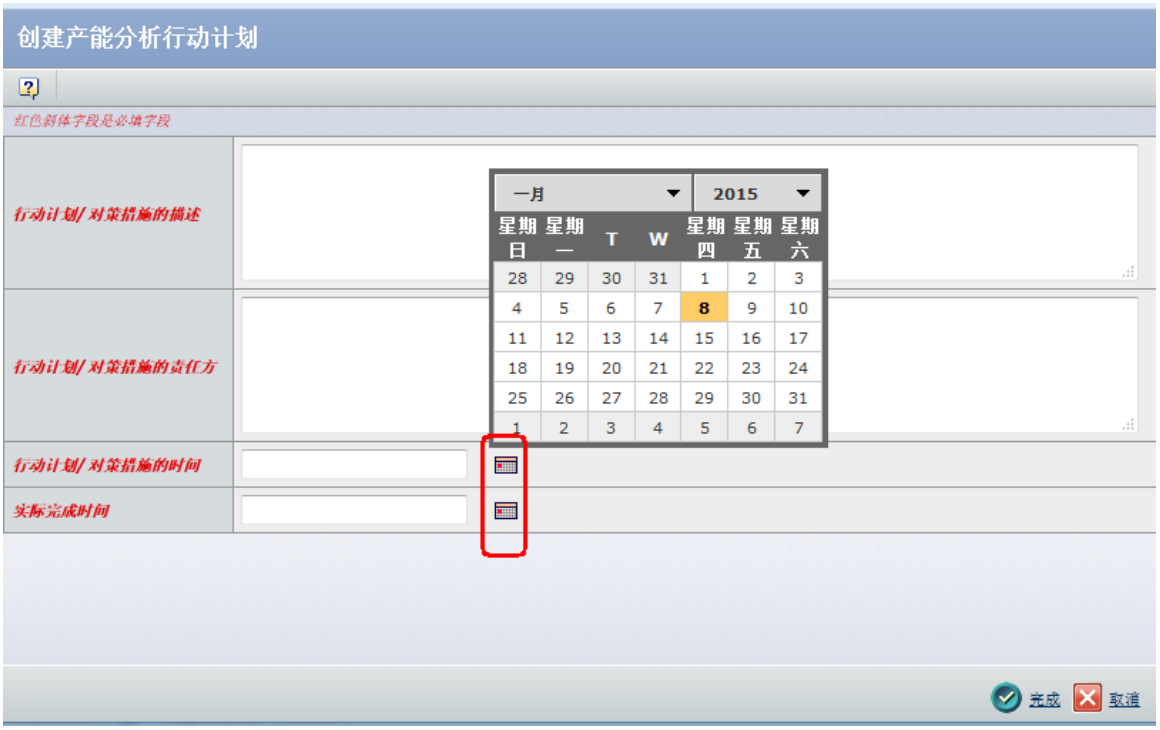
3. 在“产能分析报告”的摘要视图页，点击“产能分析报告的行动计划”。

4. 若“产能分析报告”在“准备”状态，点击“创建产能分析报告行动计划”。

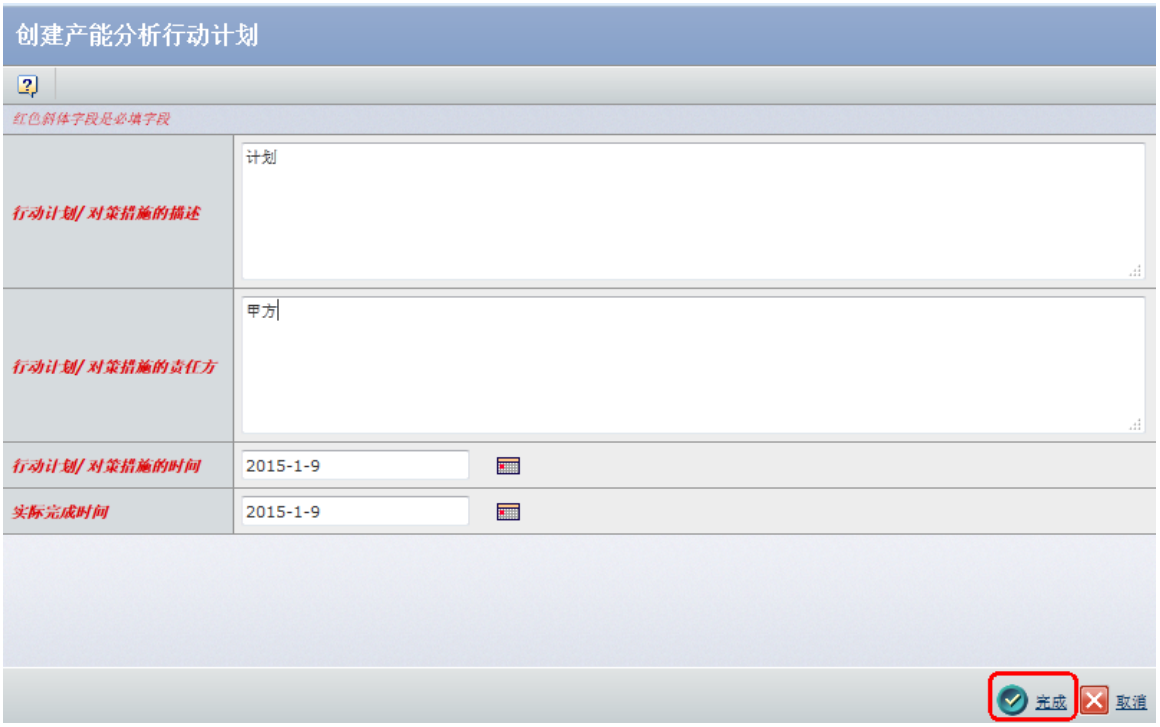
5. 设定必填项“行动计划/对策措施的描述”，“行动计划/对策措施的责任方”。



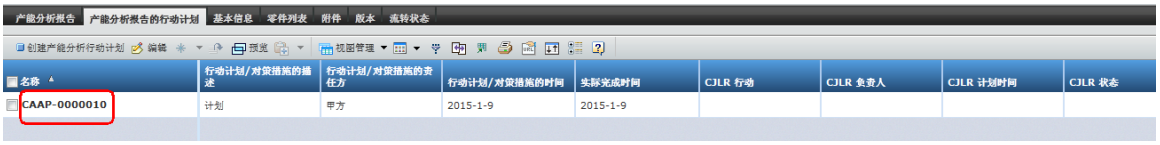
6. 点击 设定必填项：“行动计划/对策措施的日期”、“实际完成日期”。



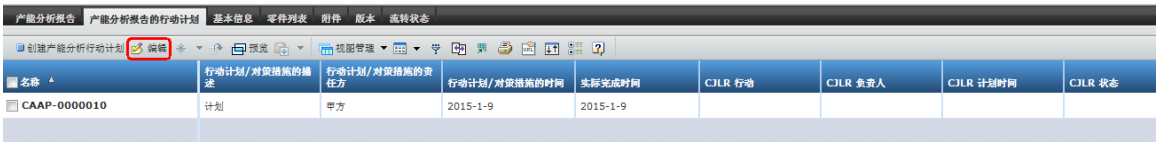
7. 点击“完成”，创建“产能分析报告行动计划”。



8. “产能分析报告行动计划”创建后，显示在“行动计划”列表中。

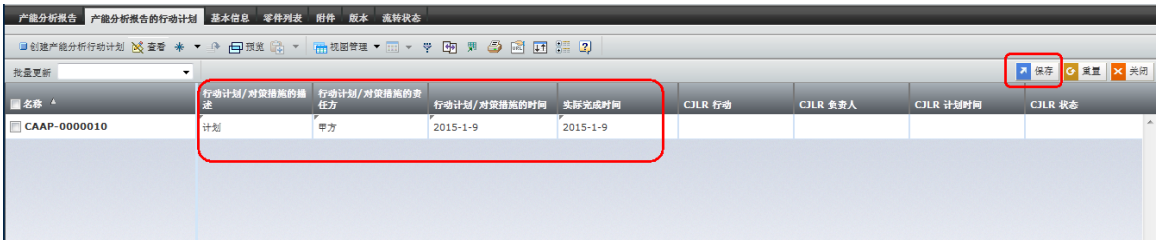


9. 若“产能分析行动计划”在“准备”状态，点击“编辑”。



10. 若要清空日期，可以使用“Delete”键。

11. 编辑各字段，点击“保存”以保存编辑的信息。

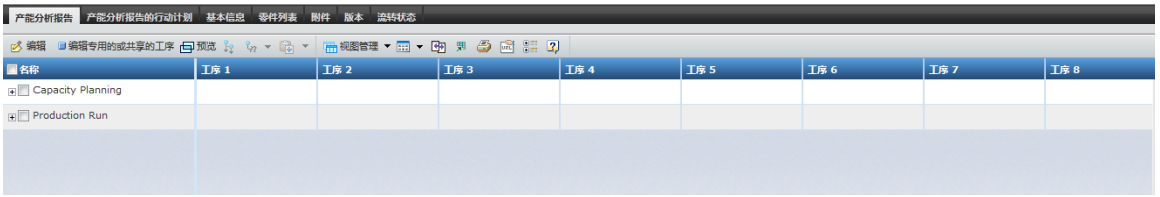


6.5.6 维护“零件列表”

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的产能分析报告”。

2. 点击“名称”链接，跳转到“产能分析报告”的摘要视图。



3. 在“产能分析报告”的摘要视图页，点击“零件列表”。

4. 若“产能分析报告”在“准备”状态，点击“添加现有项”。（工程变更新发布的零件，新发布的颜色件等，，需要通过此项添加到“产能分析报告”中。）

5. 输入搜索条件，点击“搜索”。

默认搜索条件为：

1） 当前供应商所负责的零件。

2） 与当前“产能分析报告”中的零件属于同一个供应商工厂的零件。

3） 还未创建产能分析报告的零件。（产能分析报告需为最新版本）

4） 与当前“产能分析报告”中的零件所属的车型项目至少有一个相同。

5） 与当前“产能分析报告”中的零件属于同一个APQP的零件。

6. 选择零件，点击“提交”。

7. 添加的零件显示在零件列表中。

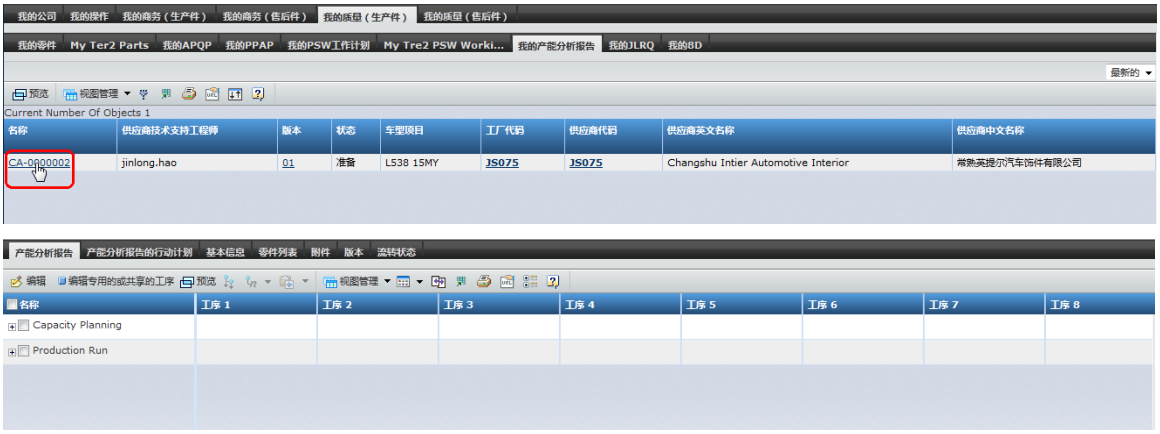
8. 若需移除零件，请选择后，点击“移除”。

6.5.7 上传附件

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的产能分析报告”。

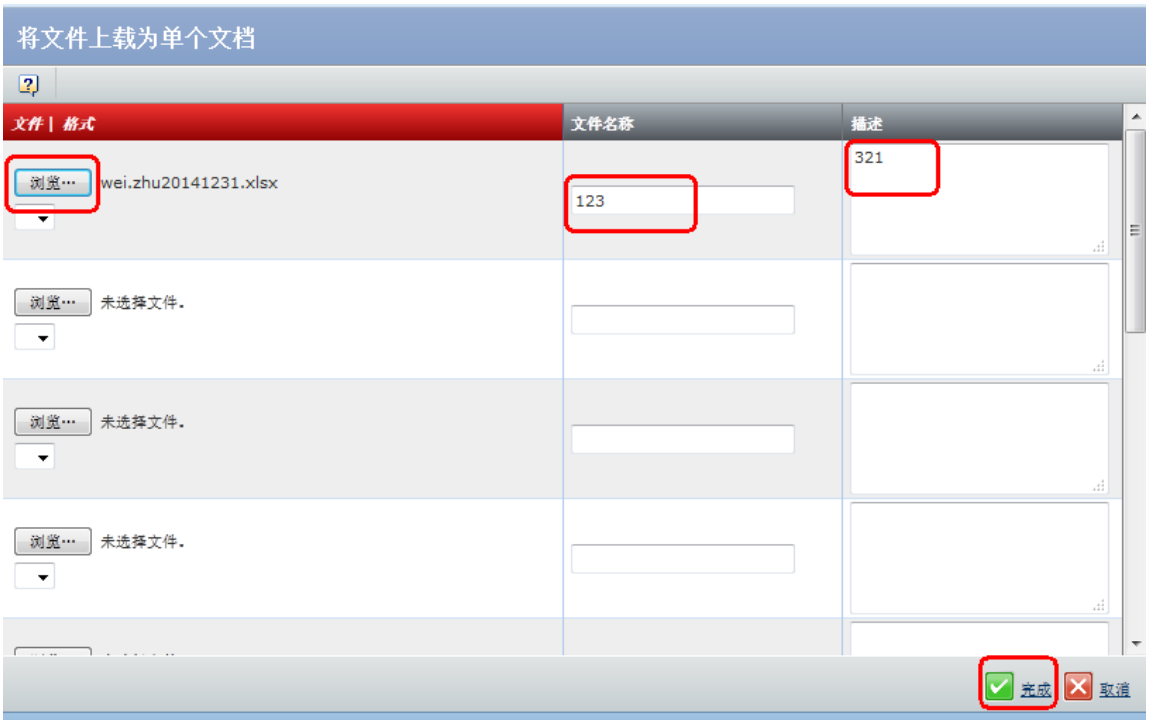
2. 点击“名称”链接，跳转到“产能分析报告”的摘要视图。



3. 在“产能分析报告”的摘要视图页，点击“附件”。

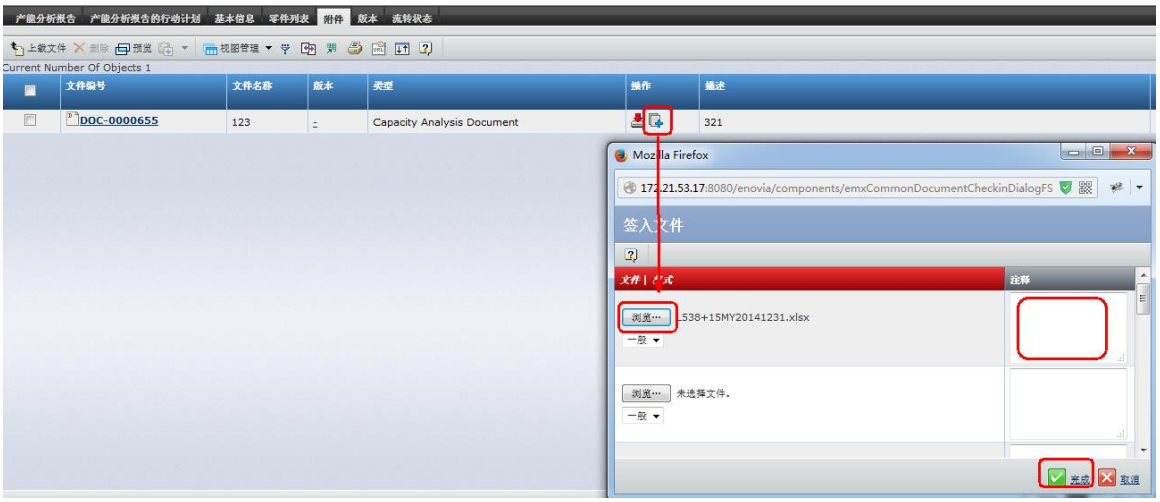
4. 若“产能分析报告”在“准备”状态，点击“上载文件”。

5. 从本地电脑选择文件，输入标题和描述，点击“完成”。



6. 上传的附件显示在附件列表中。

7. 点击 添加文件。

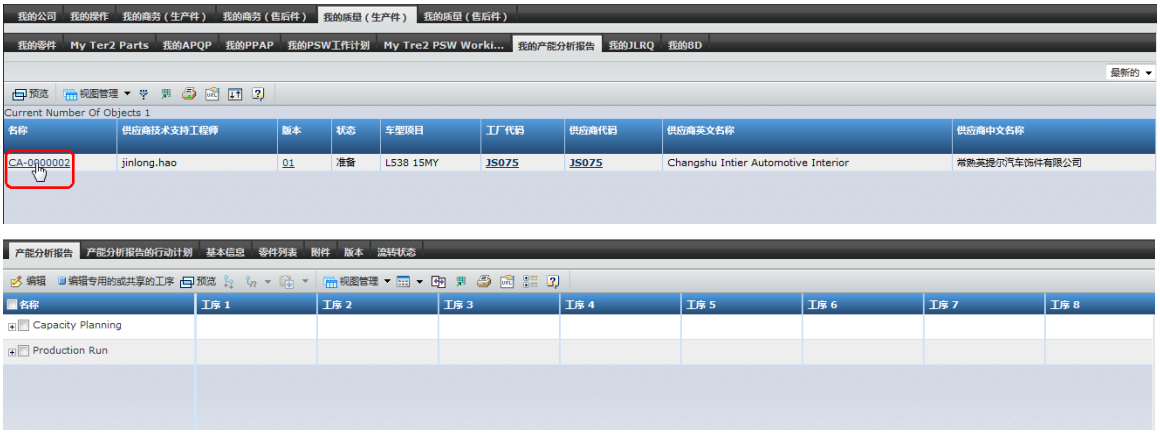


6.5.8 完成“产能分析报告”

操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的产能分析报告”。

2. 点击“名称”链接，跳转到“产能分析报告”的摘要视图。



3. 在“产能分析报告”的摘要视图页，点击“流转状态”。

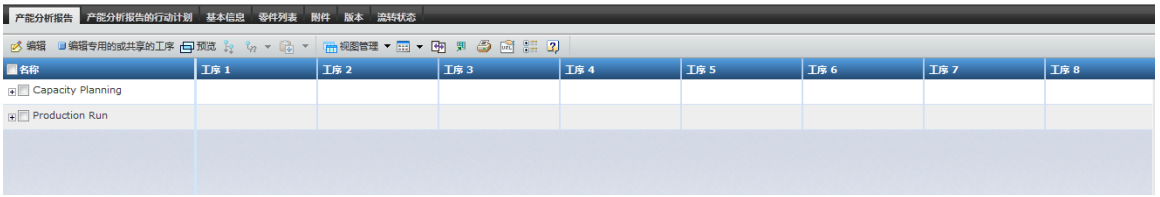
4. 点击“提交”。

6.5.9 更新“产能分析报告”

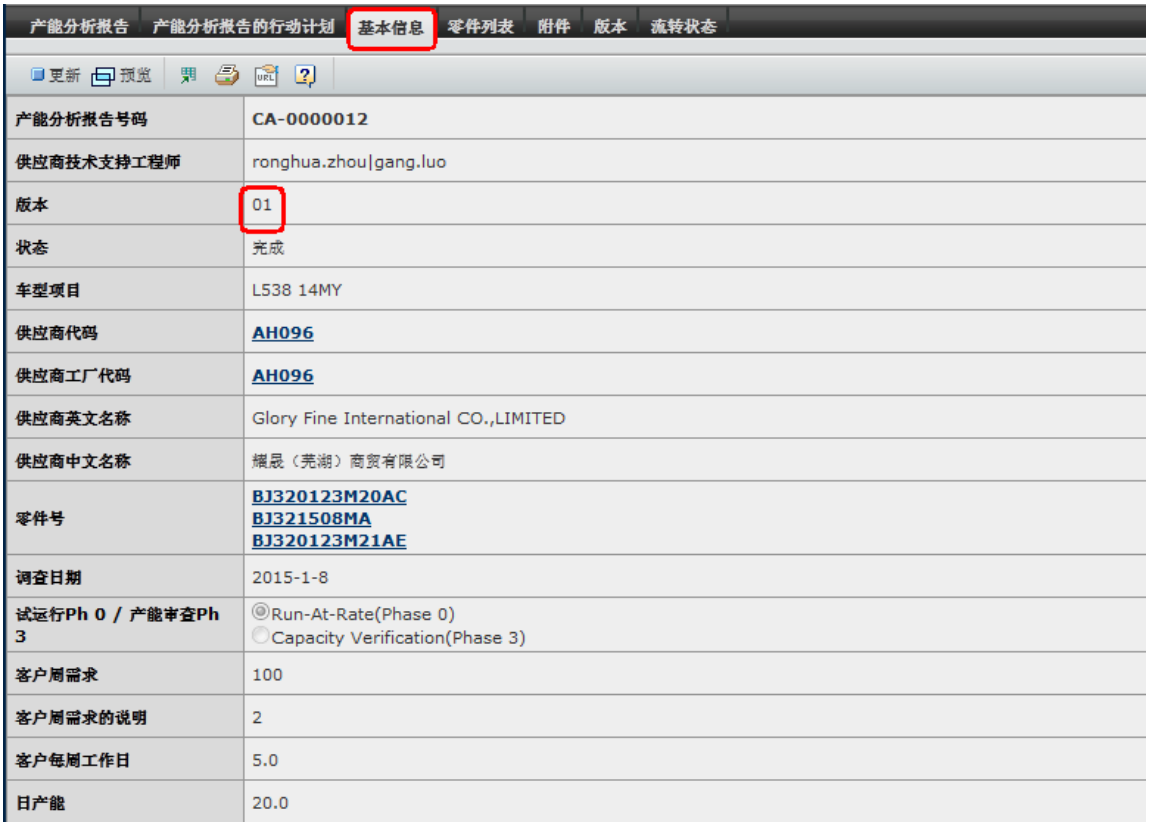
操作步骤

1. 点击“我的质量（生产件）”→“我的产能分析报告”。

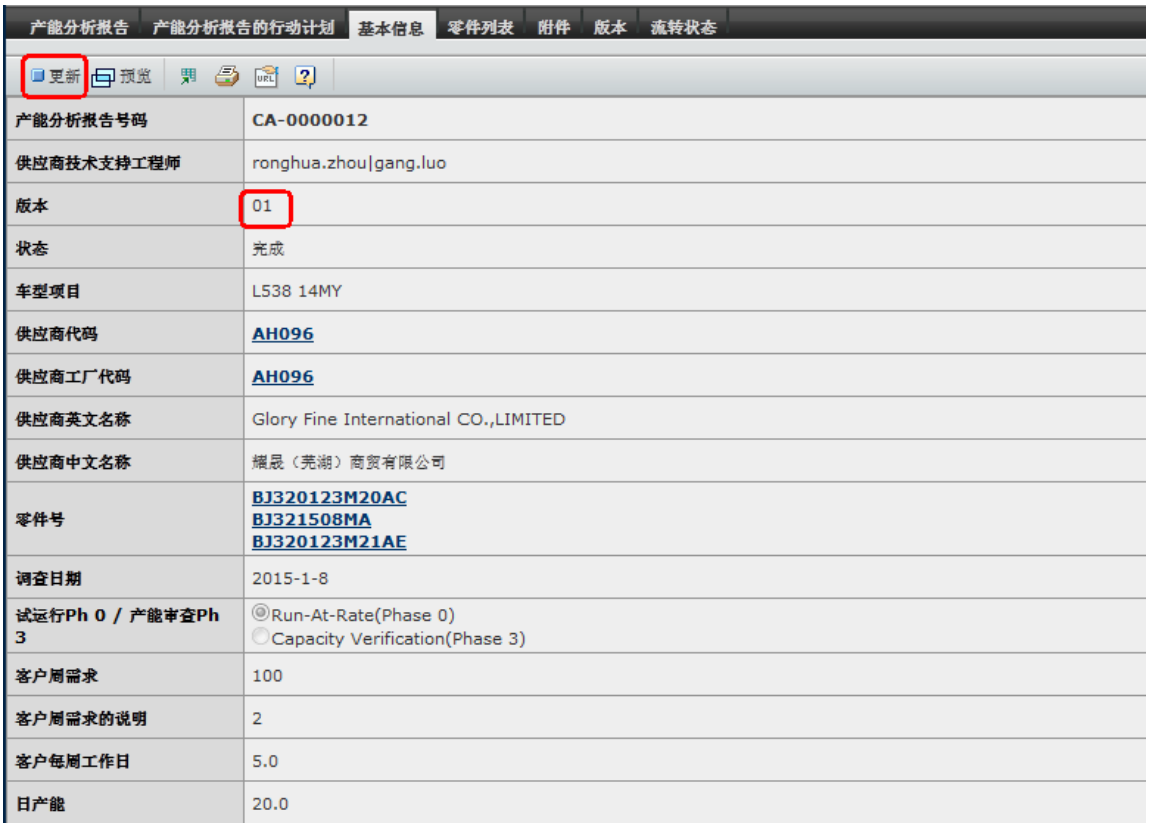
2. 点击“名称”链接，跳转到“产能分析报告”的摘要视图。



3. 在“产能分析报告”的摘要视图页，点击“基本信息”。



4. 若“产能分析报告”在“完成”状态，点击“更新”。



产能分析报告号码	CA-0000012
供应商技术支持工程师	ronghua.zhou|gang.luo
版本	01
状态	完成
车型项目	L538 14MY
供应商代码	AH096
供应商工厂代码	AH096
供应商英文名称	Glory Fine International CO.,LIMITED
供应商中文名称	耀晟（芜湖）商贸有限公司
零件号	BJ320123M20AC BJ321508MA BJ320123M21AE
调查日期	2015-1-8
试运行Ph 0 / 产能审查Ph 3	Run-At-Rate(Phase 0) Capacity Verification(Phase 3)
客户周需求	100
客户周需求的说明	2
客户每周工作日	5.0
日产能	20.0

5. 更新“产能分析报告”完成后，系统生成新版本的“产能分析报告”。新版本的“产能分析报告”在“准备”状态，供应商可以查看和编辑“产能分析报告”，需要重新创建“产能分析行动计划”，重新上传“附件”。

产能分析报告 | 产能分析报告的行动计划 | 基本信息 | 零件列表 | 附件 | 版本 | 流转状态

编辑 预览

产能分析报告号码	CA-0000012
供应商技术支持工程师	ronghua.zhou|gang.luo
版本	02
状态	准备
车型项目	L538 14MY
供应商代码	AH096
供应商工厂代码	AH096
供应商英文名称	Glory Fine International CO.,LIMITED
供应商中文名称	耀晟（芜湖）商贸有限公司
零件号	BJ321508MA BJ320123M21AE BJ320123M20AC
调查日期	2015-1-8
试运行Ph 0 / 产能审查Ph 3	◉Run-At-Rate(Phase 0) ○Capacity Verification(Phase 3)
客户周需求	100
客户周需求的说明	2
客户每周工作日	5.0
日产能	20.0

6.6 JLRQ

6.6.1 JLRQ

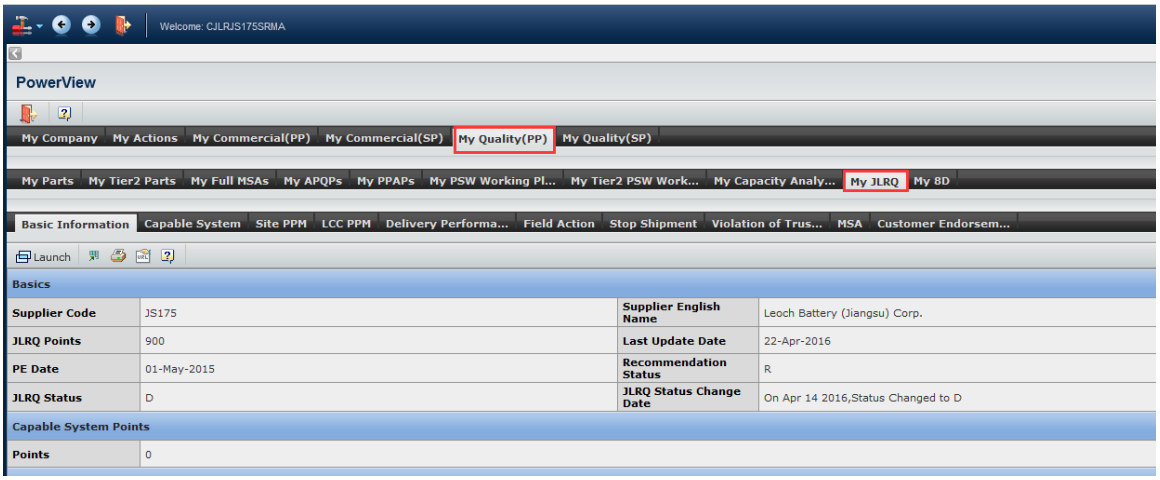
6.6.2 维护Capable System

登陆系统维护 Capable System 信息，必须确保输入信息有效且真实。例如，证书编号不能填写TBD，证书有效日期必须有效，否则，JLRQ分数将被扣除250分。Capable System有效期结束前3个月，系统将每周发送提醒邮件。

维护Capable System 数据时，必须按照1.3章节的规则设置浏览器。

操作步骤:

1. 在我的质量选项卡下点击我的JLRQ，打开JLRQ报告页面。



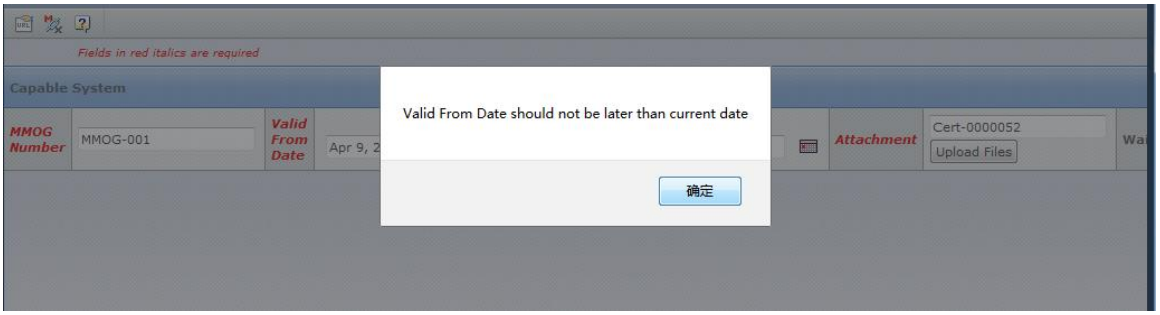
2. 点击 Capable System 标题框,进入证书维护页面。

   需分别维护ISO/TS16949、ISO14001和MMOG。

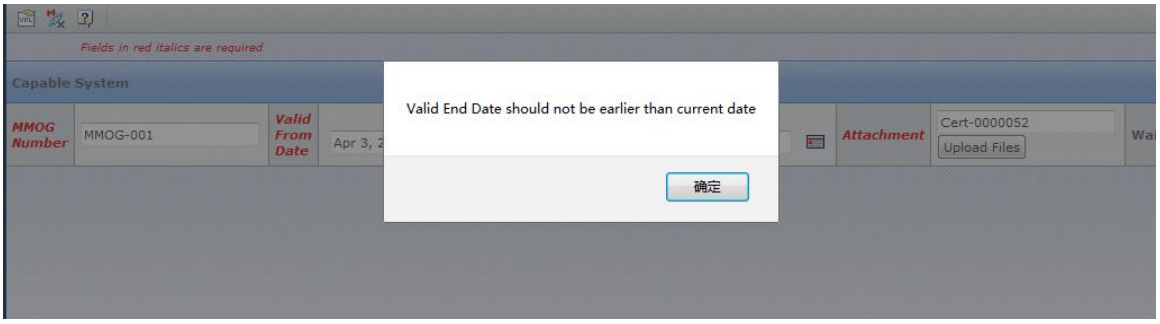
3. 分别点击编辑 ISO/TS16949,编辑 ISO1400,编辑 MMOG命令,输入认证证书信息，包括证书编号，有效期起始日期,有效期结束日期,上传证书附件;

4. 填写规则:

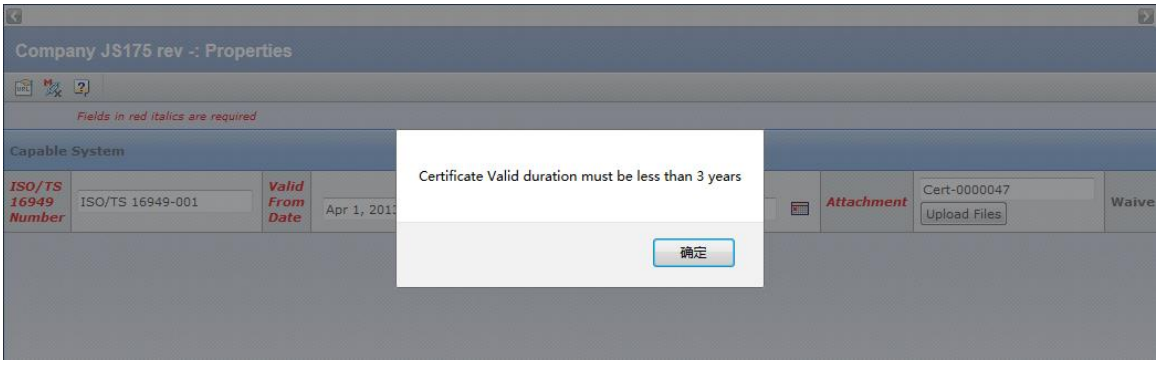
- 有效期起始日期不得晚于当前填写日期



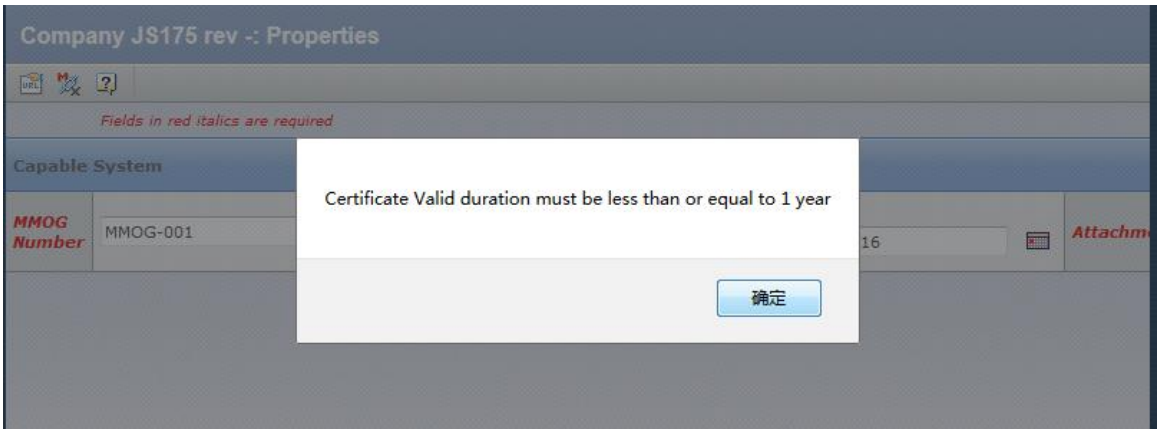
- 有效期结束日期不得早于当前填写日期



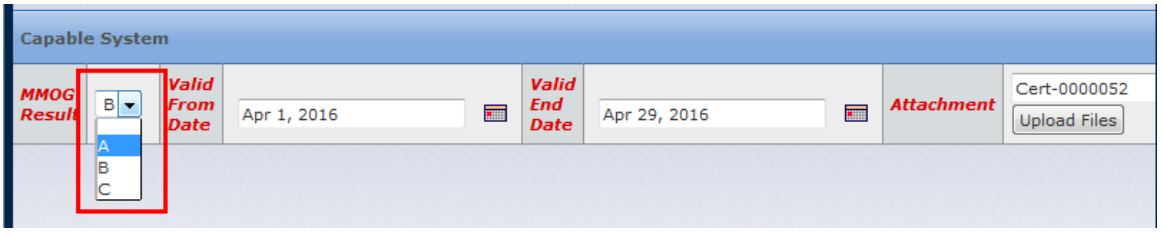
- ISO/TS16949和ISO 14001证书的有效期需小于或等于3年



- MMOG证书的有效期必须小于或等于1年

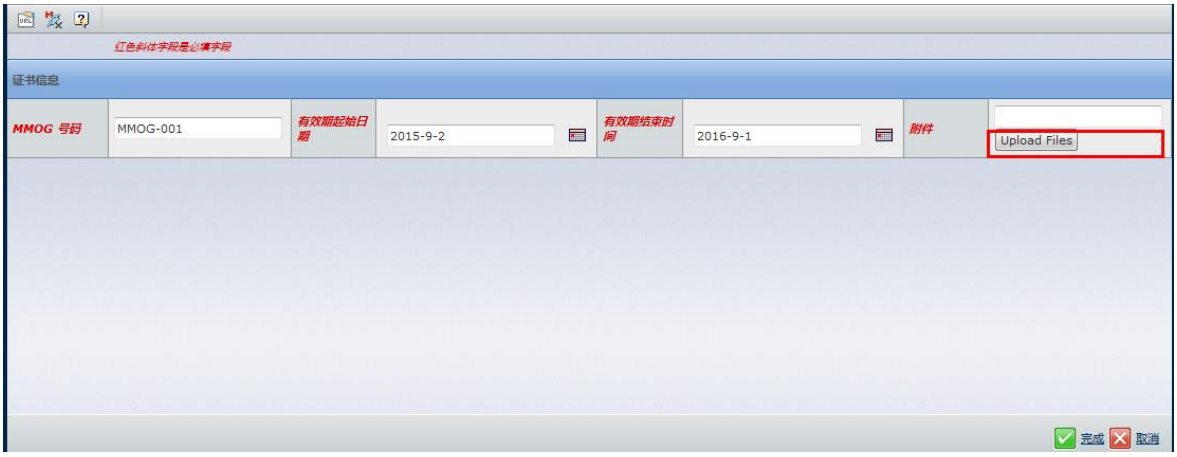


对于MMOG证书，如果MMOG Result的值不是“A”，则在下一个15号系统会自动扣除250分。



5. 添加证书文件的步骤。

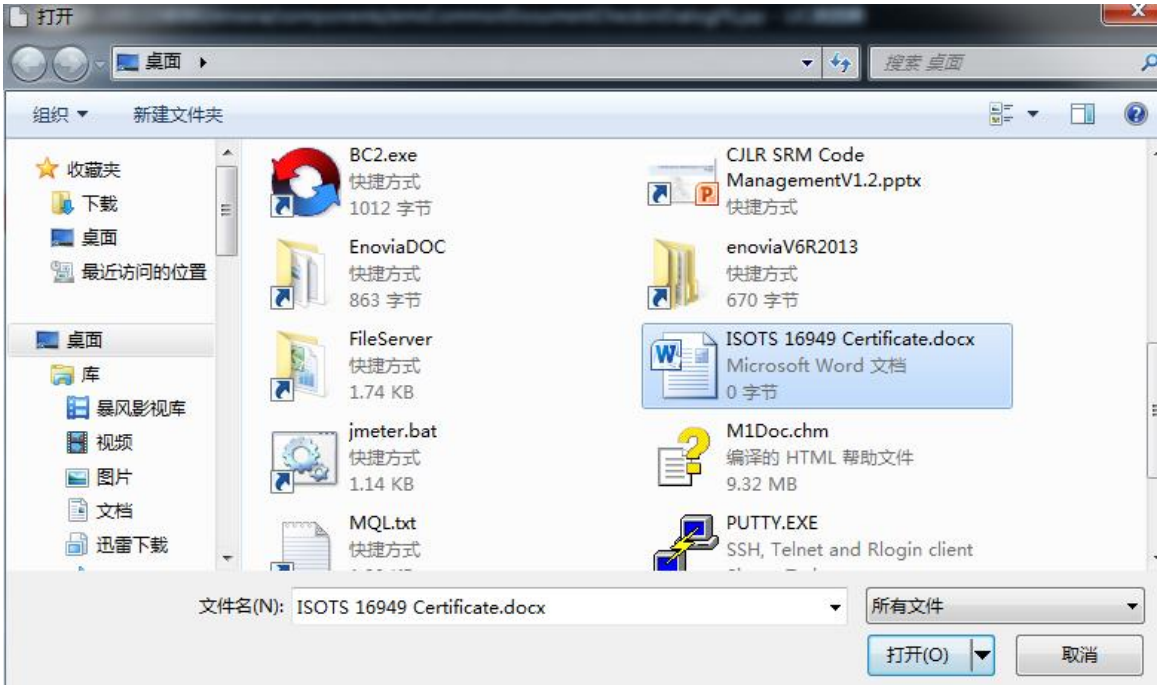
1） 点击 Upload Files。



2） 输入文档的标题和描述，并保持自动命名选中，然后点击下一步。（备注：红色项：名称/类型/策略为系统默认选项，不允许修改。

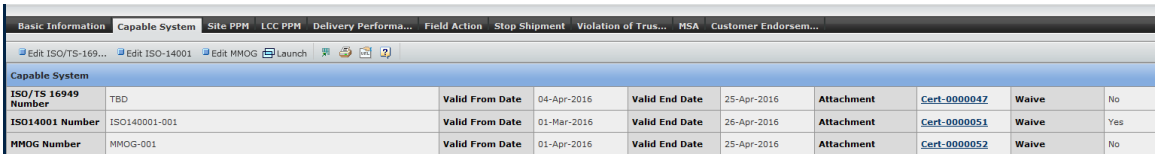
3） 点击选择文件。

4） 从本地磁盘选择证书文件，并点击打开。（备注：证书文件名称请使用英文。）

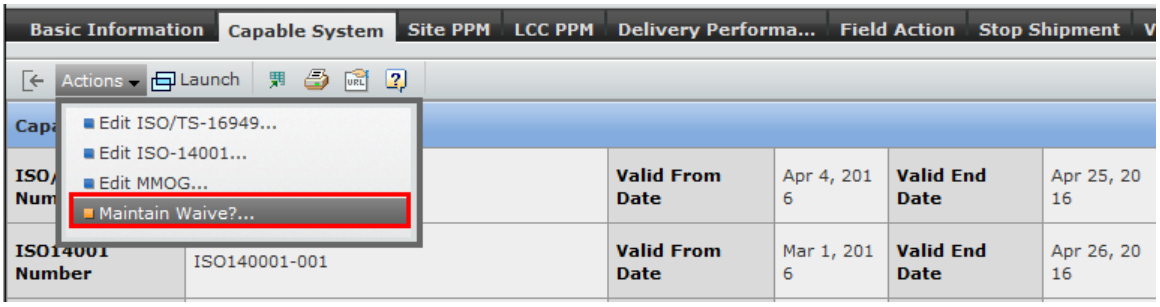


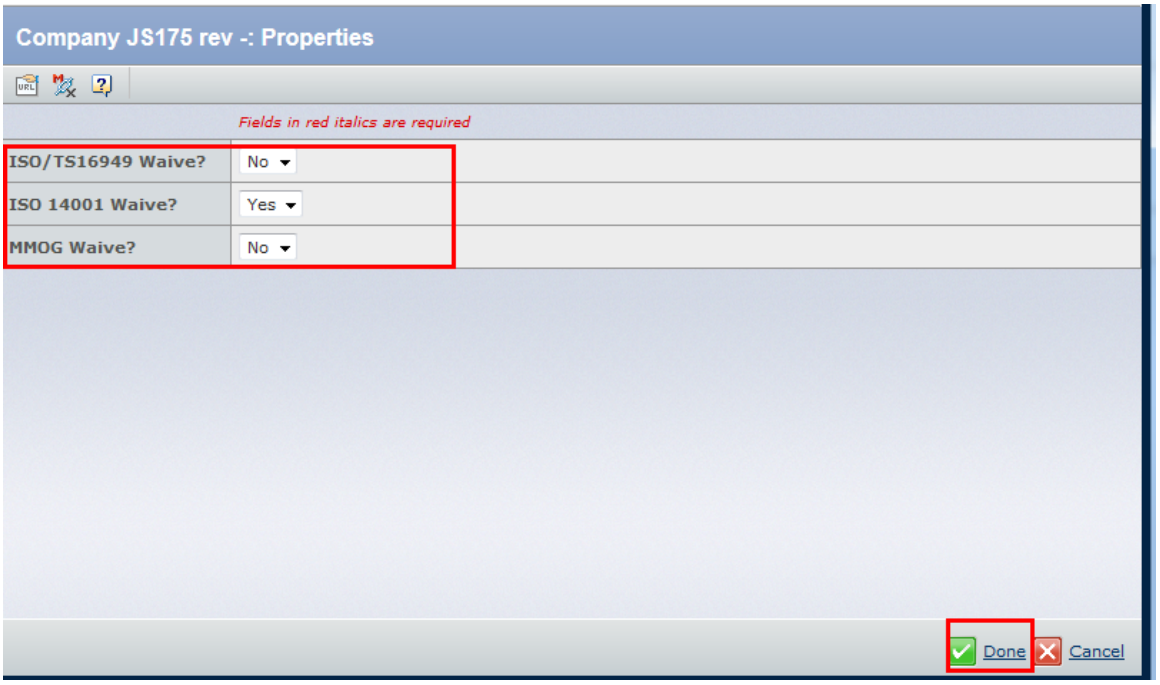
5) 点击完成，文档自动生成编号并填写至JLRQ报告上。

6. 点击完成以保存结果，文档链接生成到JLRQ报告上，完成 Capable System 维护。



7. 系统默认能力体系的豁免状态为“不豁免”；如果供应商无需进行体系认证,可以将豁免设为“是”。豁免状态可分别点击进行编辑。

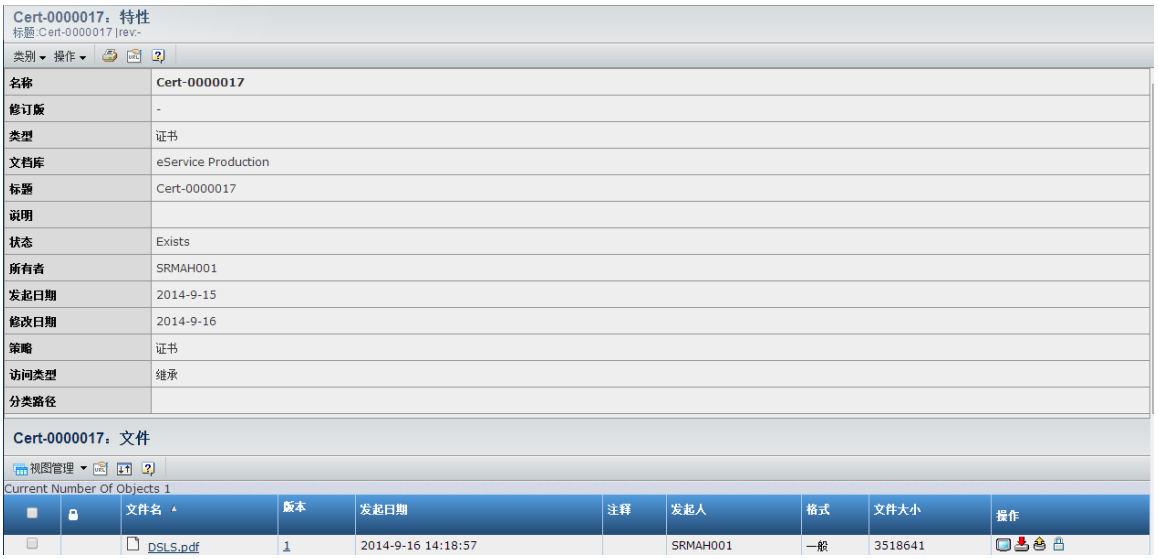




8. 有效期到期前3个月，系统每周发送邮件通知给供应商,供应商收到通知后,需在证书到期之前更新证书有效期,并同时更新证书附件。

9. 查看和下载附件。

   1） 点击Capable System证书的链接，打开附件详细信息页面。



2） 点击 下载文档到本地磁盘浏览

10. 删除附件

1） 若误将错误的附件上传到系统中，可以将其删除；

2） 选中文件，然后点击Actions菜单下的Delete This Version 或Delete All Versions。

11. 上传附件

1） 若证书即将到期，需要更新证书，不用删除附件；直接将新证书上传到系统即可；

2） 点击Actions菜单下的Upload/Check In …，从本地磁盘选择文件，再次上传；

12. 邮件通知:

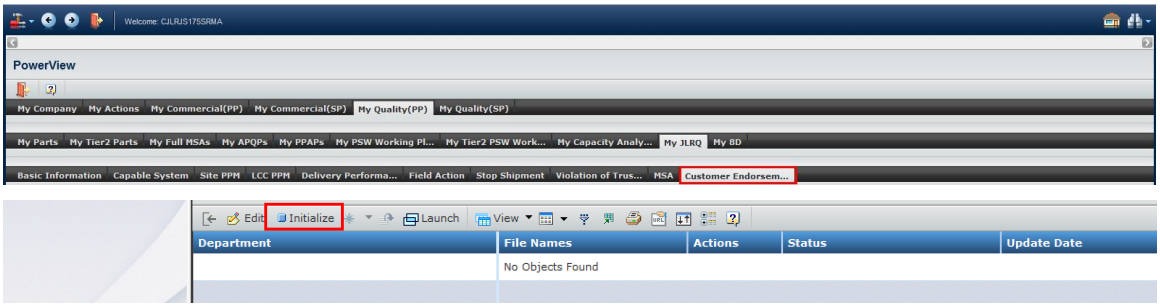
当由于Capable System中的某项输入不满足要求时,如：任何一项能力体系认证过期、MMOG结果不为“A”，系统在除250分后，将引发供应商的JLRQ推荐状态为“R”，此时系统将向供应商和Site STA自动发出通知邮件。

6.6.3 维护Customer Endorsement

为顺利获得JLRQ,供应商需要按时完成Customer Endorsement信息的维护。

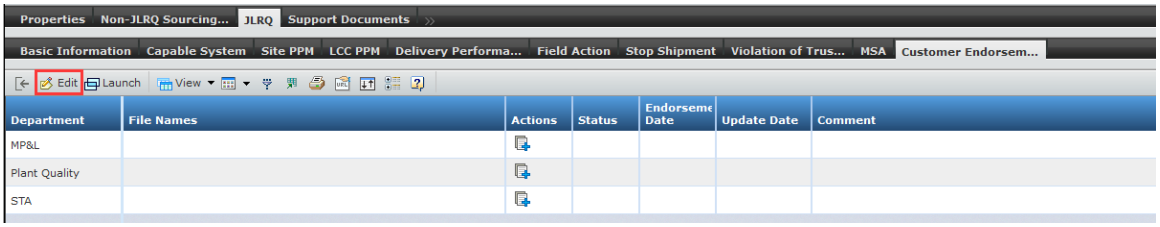
操作步骤:

1. 在我的质量选项卡下点击我的JLRQ，点击Customer Endorsement选项卡,打开Endorsement信息页面。

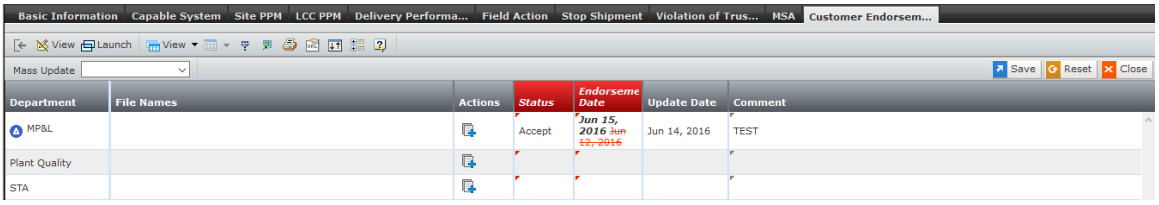


默认情况下,一旦供应商主数据在SRM系统生成,会自动生成STA/MP&L/Plant Quality Endorsement的原始数据;如果没有,则可以手动初始化去生成STA/MP&L/Plant Quality Endorsement.

2. 点击编辑,进入endorsement信息的维护页面.

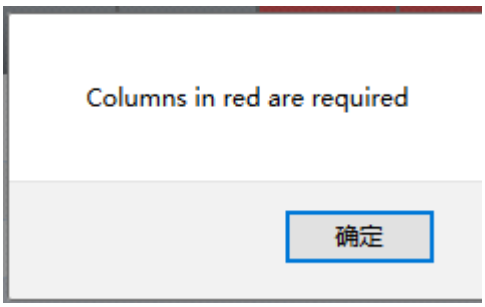


3. 输入状态和Endorsement Date和备注信息,点击保存后,系统自动记录更新状态的时间.



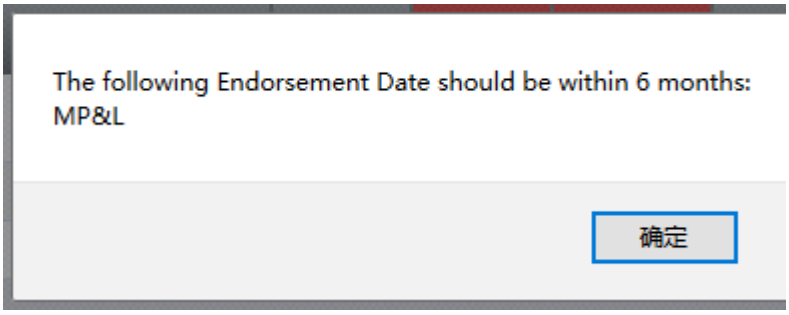
系统会做如下检查:

- 红色项目(状态和Endorsement Date)必须填写.



- Endorsement Date不允许晚于当前日期.

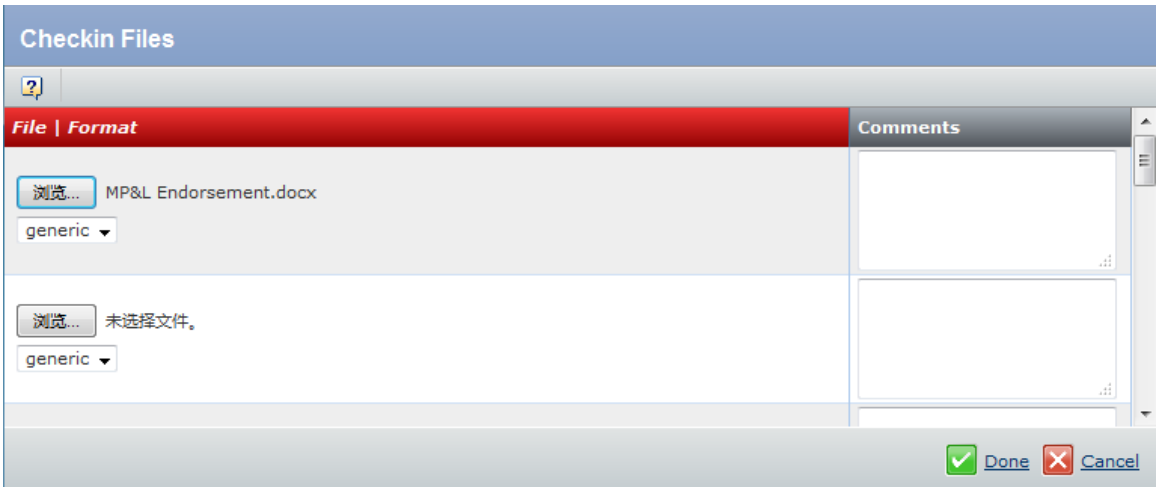
- Endorsement Date要在6个月有效期内.

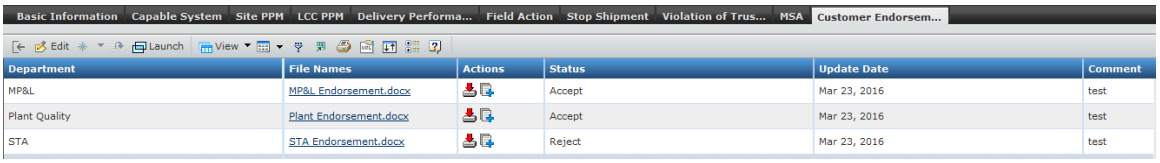


4. MP&L/Plant Quality/STA 的状态会同步更新到JLRQ 基本信息页面.

Basics					
Supplier Code	JS175	**Supplier English Name**	Leoch Battery (Jiangsu) Corp.		
JLRQ Points	250	**PE Date**	May 1, 2015		
JLRQ Status	Y	**Recommendation Status**	R		
JLRQ Status Change Date					
Capable System Points					
Points	-250				
Ongoing Performance					
Site PPM Points					
Production	0	**Service**	Not Counted Into JLRQ Points		
Low Commodity Points					
(Only)Production	-150				
Delivery Performance Points					
Production	0	**Service**	Not Counted Into JLRQ Points		
Field Action Points	-250	**Stop Shipment Points**	-100	**Violation Of Trust Points**	0
MSA					
Points	0				
Customer Endorsement Status					
MP&L:	Revoke	**Plant Quality:**	Accept	**STA:**	Accept

5. 依次点击 ,上传endorsement附件.

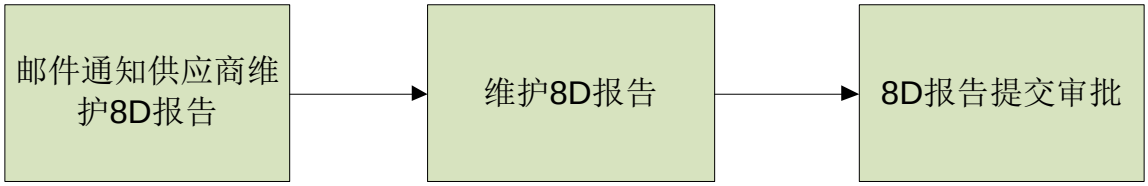




Department	File Names	Actions	Status	Update Date	Comment
MP&L	MP&L Endorsement.docx		Accept	Mar 23, 2016	test
Plant Quality	Plant Endorsement.docx		Accept	Mar 23, 2016	test
STA	STA Endorsement.docx		Reject	Mar 23, 2016	test

6.7 8D 报告管理

6.7.1 8D报告管理流程



6.7.2 维护8D报告

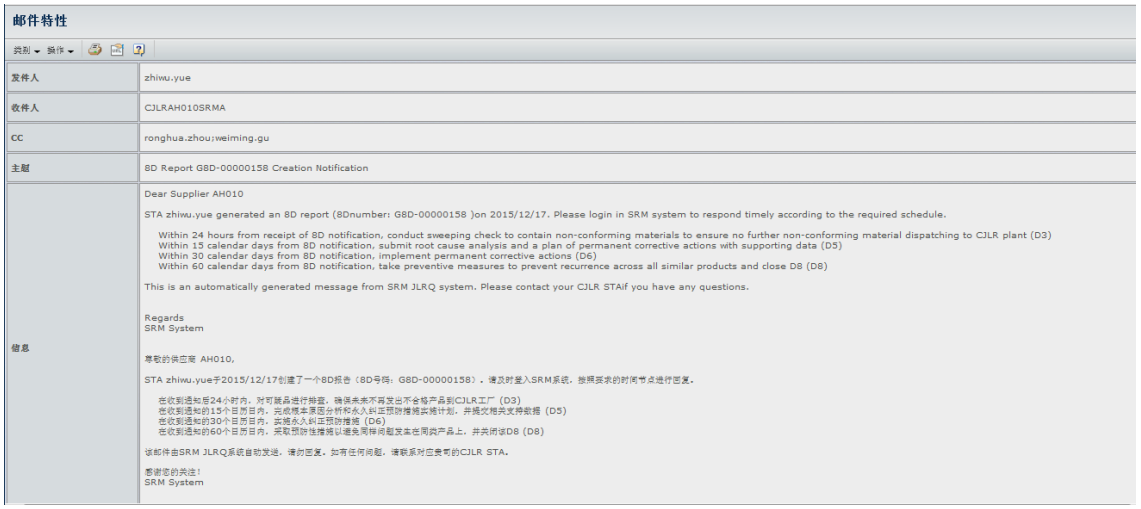
一旦8D创建完成，系统将发送邮件通知给供应商用户和STA，供应商用户登陆SRM系统维护8D报告，STA也可以维护8D报告。

供应商应该：

- 收到邮件提醒后，24 小时内做出反应(D3)
- 15 个自然日内提供明确的根本原因分析和纠正预防措施实施计划及相关支持数据(D5)
- 30 个自然日内实施纠正预防措施 (D6)
- 60 天内解决问题关闭 8D (D8)

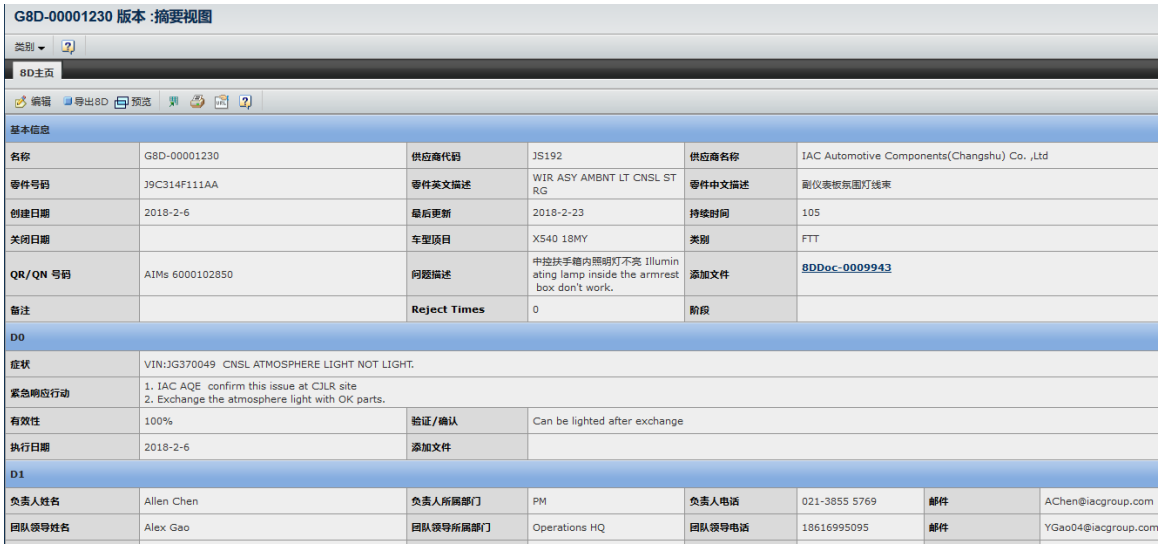
操作步骤：

1. 供应商收到邮件通知。

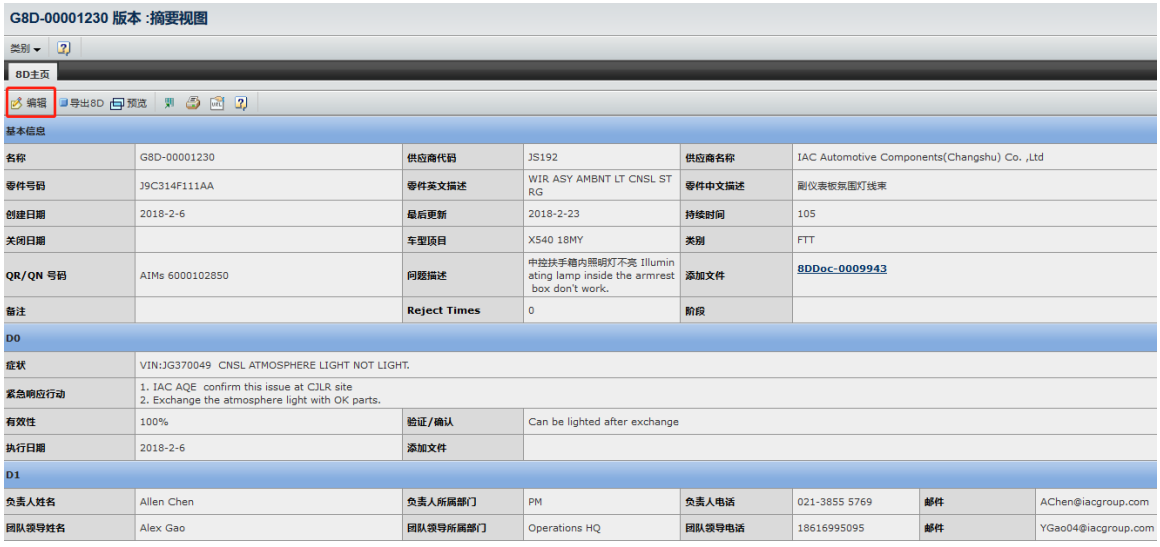


2. 供应商登陆系统，点击“我的质量”→“我的8D”，获取公司所有的8D条目。

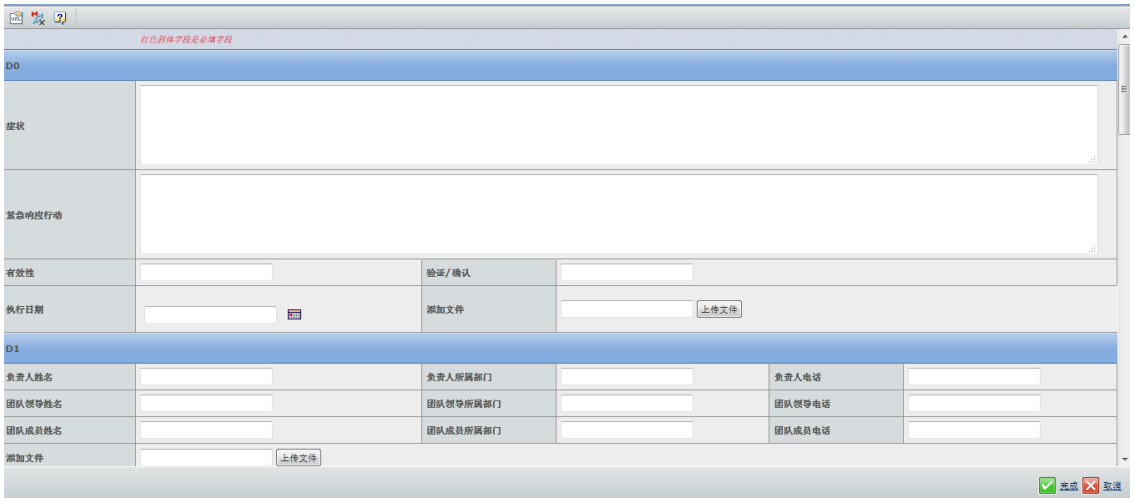
3. 点击“8D号码”链接，进入8D摘要视图页面。



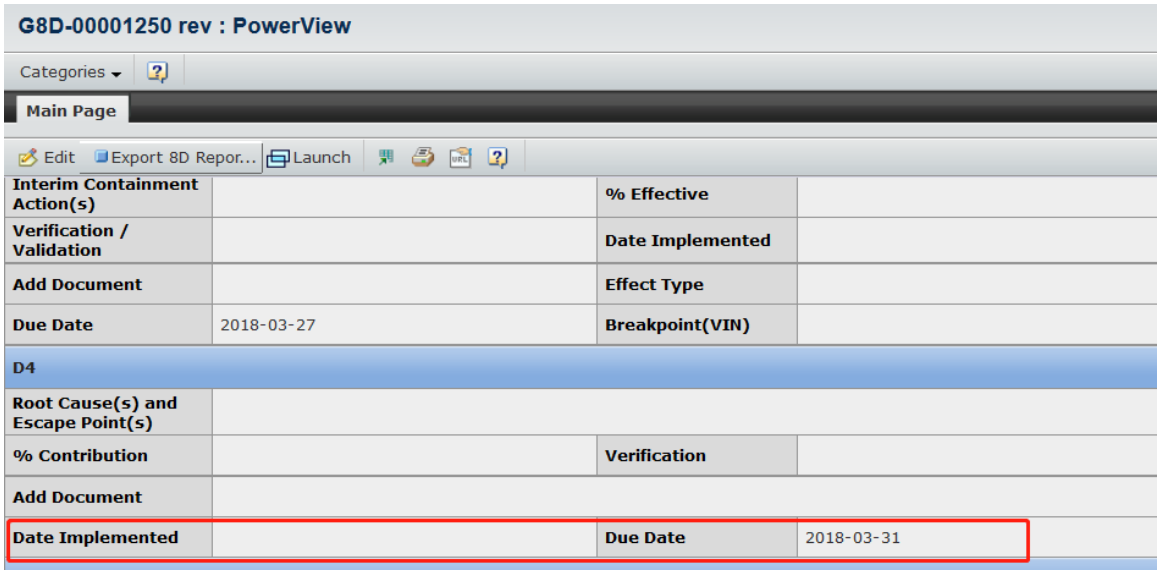
4. 在8D摘要视图页面，点击“编辑”进入编辑模式。



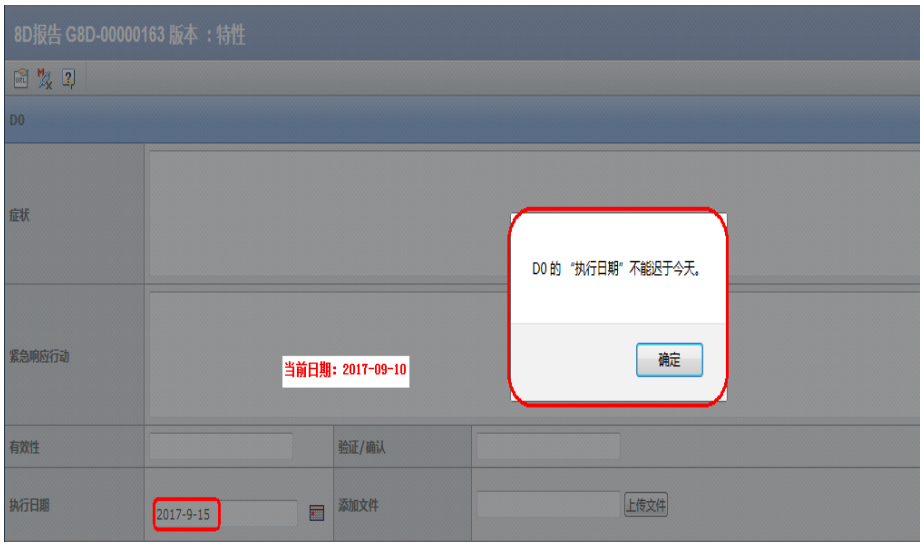
5. 在8D编辑页面，输入D0到D8的报告内容。

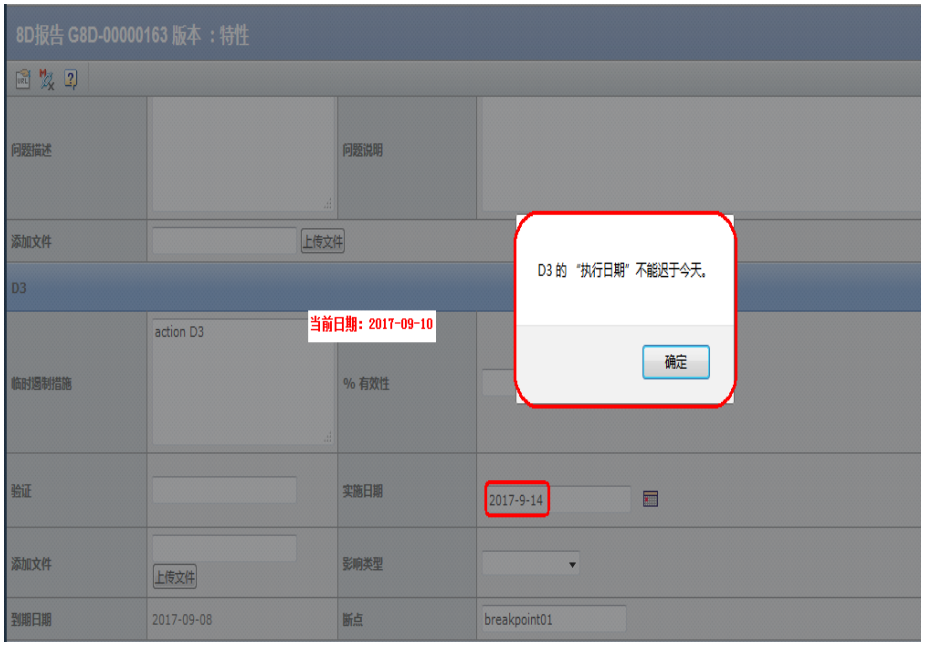


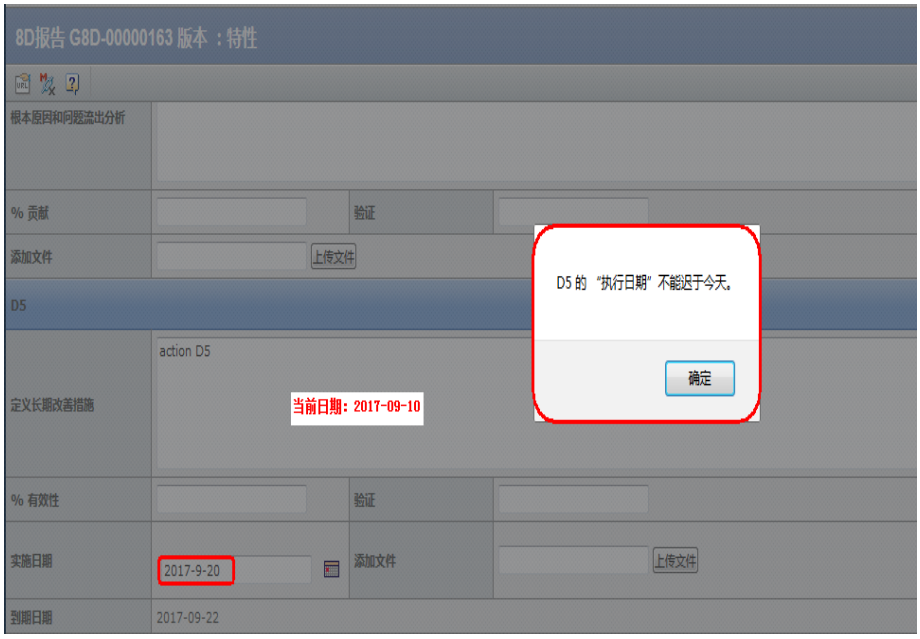
6. 当8D阶段为Launch(投产)时，D4会显示到期日期和实施日期，到期日期为8D 创建日期+5个工作日，实施日期需供应商手工输入。

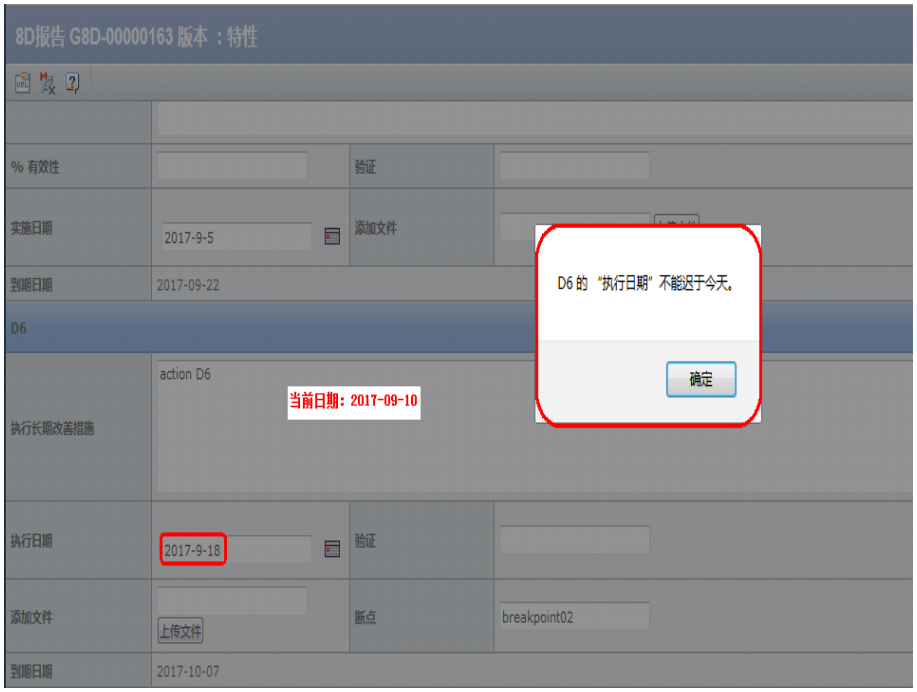


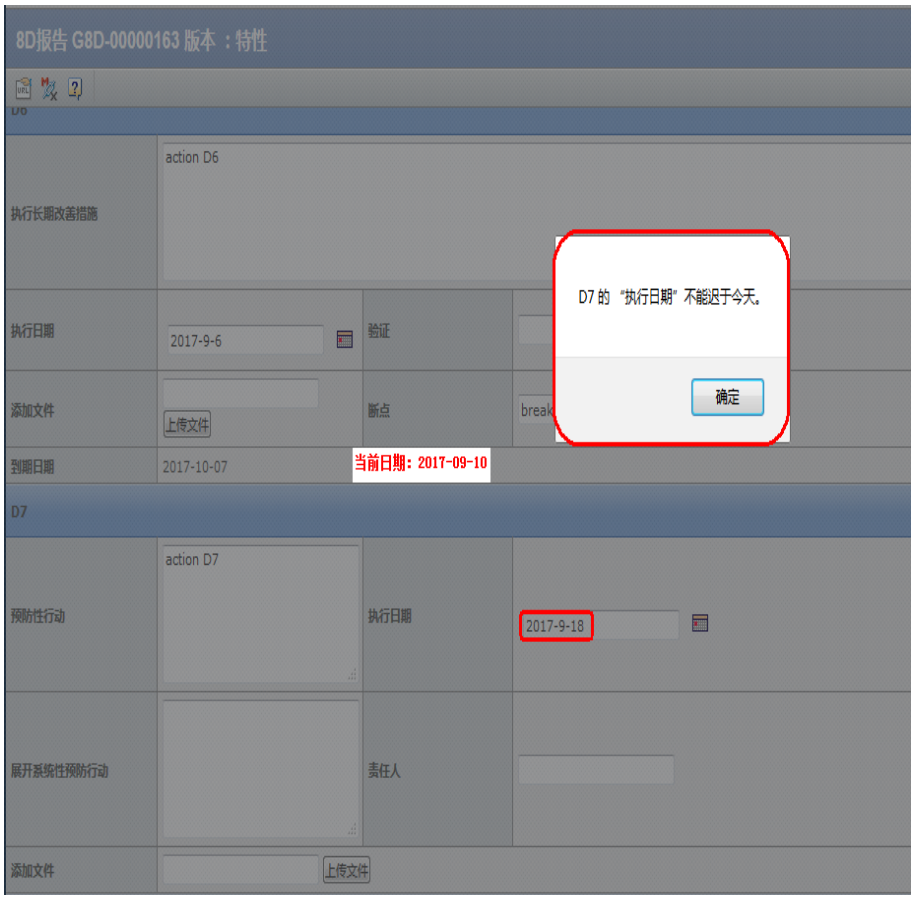
7. 点击“完成”以保存结果，系统会检查D0,D3,D5,D6,D7的“执行日期”以及D8的“关闭日期”不能晚于当前日期。

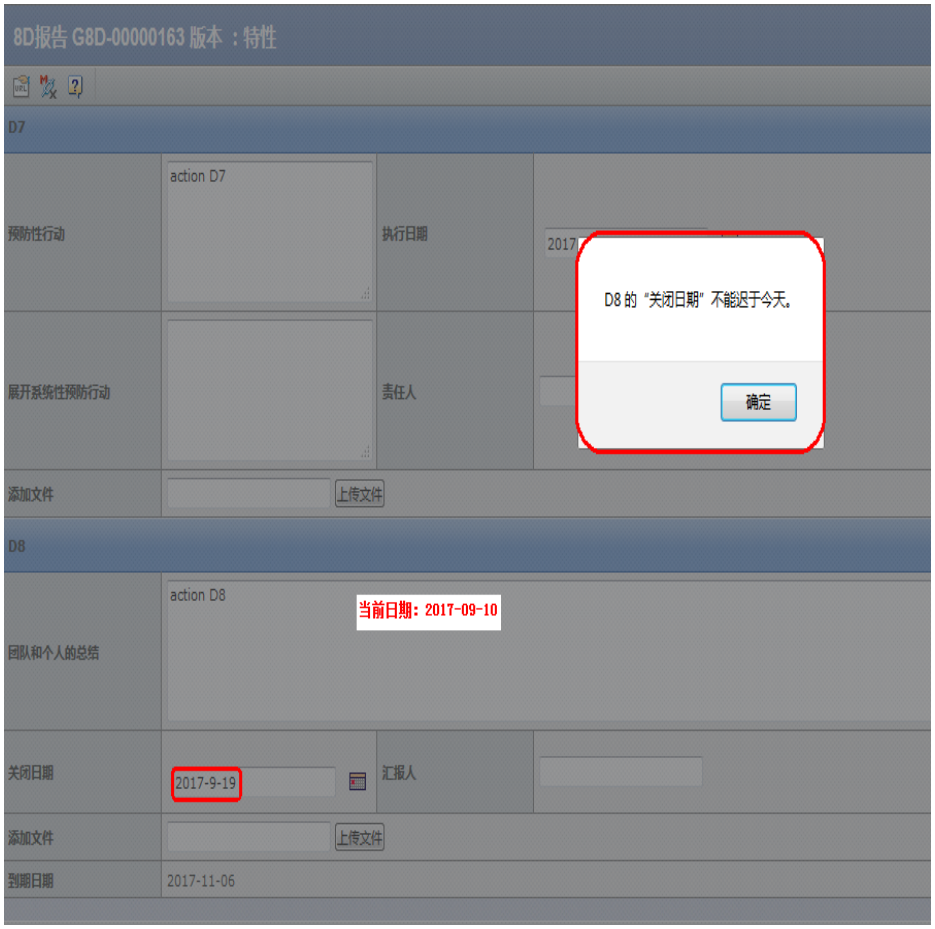

8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
D0
症状
紧急响应行动
当前日期：2017-09-10
D0 的 "执行日期" 不能迟于今天。
确定
有效性
验证/确认
执行日期
2017-9-15
添加文件
上传文件


8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
问题描述
问题说明
添加文件
上传文件
D3
当前日期：2017-09-10
D3 的 "执行日期" 不能迟于今天。
确定
临时遏制措施
action D3
% 有效性
验证
实施日期
2017-9-14
添加文件
上传文件
影响类型
到期日期
2017-09-08
断点
breakpoint01

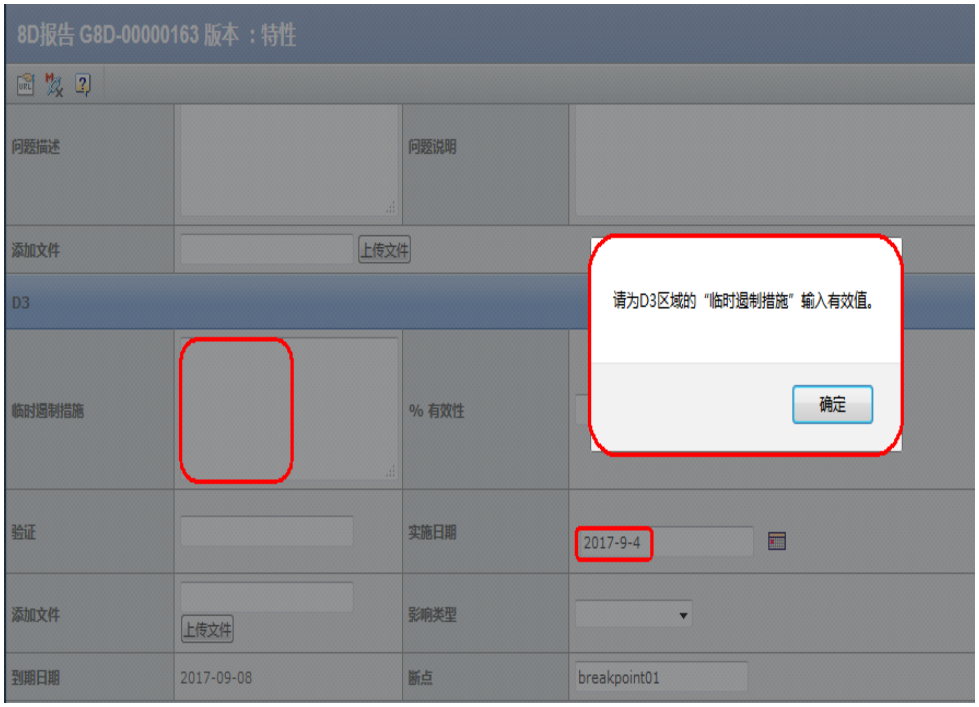

8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
根本原因和问题流出分析
% 贡献
验证
添加文件
上传文件
D5
action D5
定义长期改善措施
当前日期：2017-09-10
D5 的 "执行日期" 不能迟于今天。
确定
% 有效性
验证
实施日期
2017-9-20
添加文件
上传文件
到期日期
2017-09-22

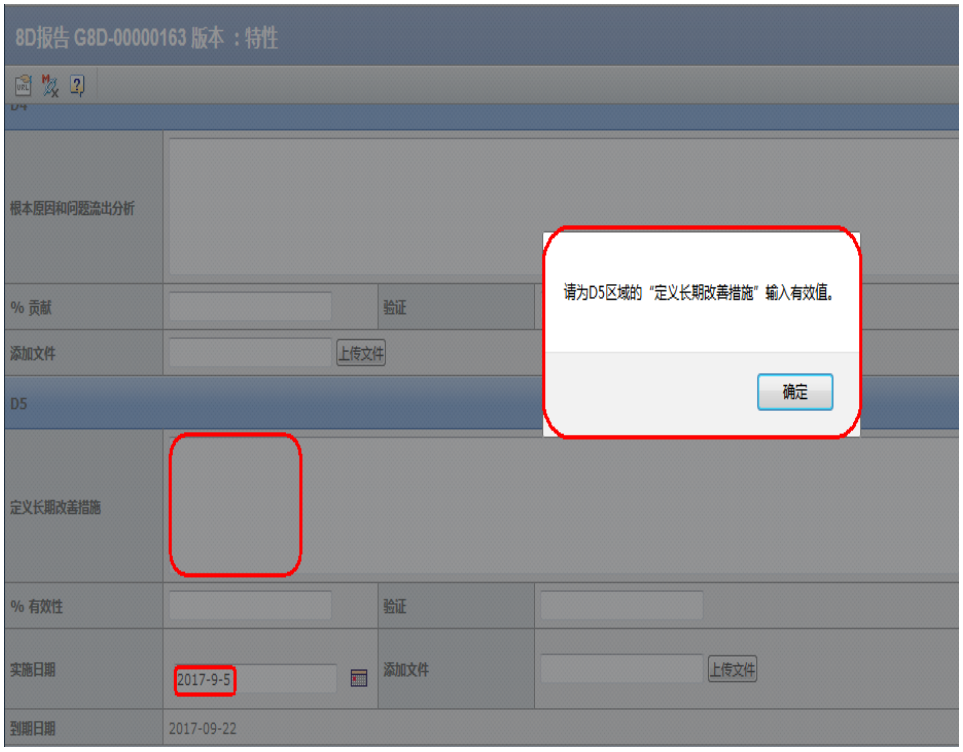

8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
% 有效性
验证
实施日期
2017-9-5
添加文件
到期日期
2017-09-22
D6
action D6
执行长期改善措施
当前日期：2017-09-10
D6 的 "执行日期" 不能迟于今天。
确定
执行日期
2017-9-18
验证
添加文件
上传文件
断点
breakpoint02
到期日期
2017-10-07

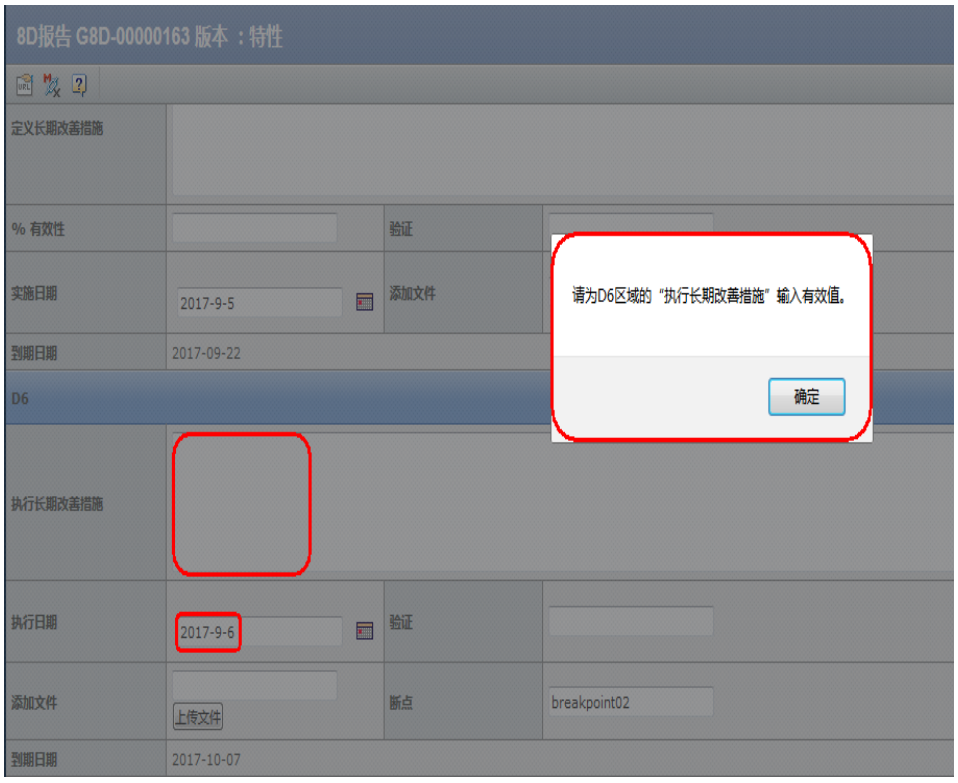

8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
执行长期改善措施
action D6
执行日期
2017-9-6
验证
添加文件
上传文件
断点
到期日期
2017-10-07
当前日期：2017-09-10
D7
预防性行动
action D7
执行日期
2017-9-18
展开系统性预防行动
责任人
添加文件
上传文件
D7 的 “执行日期” 不能迟于今天。
确定

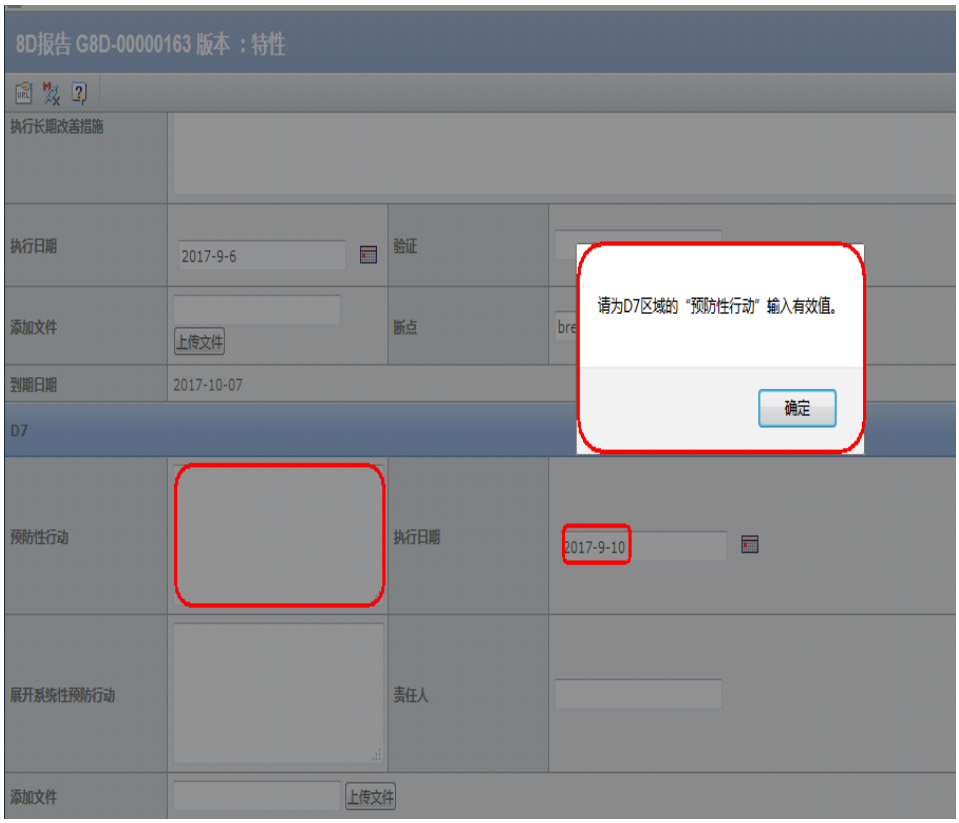


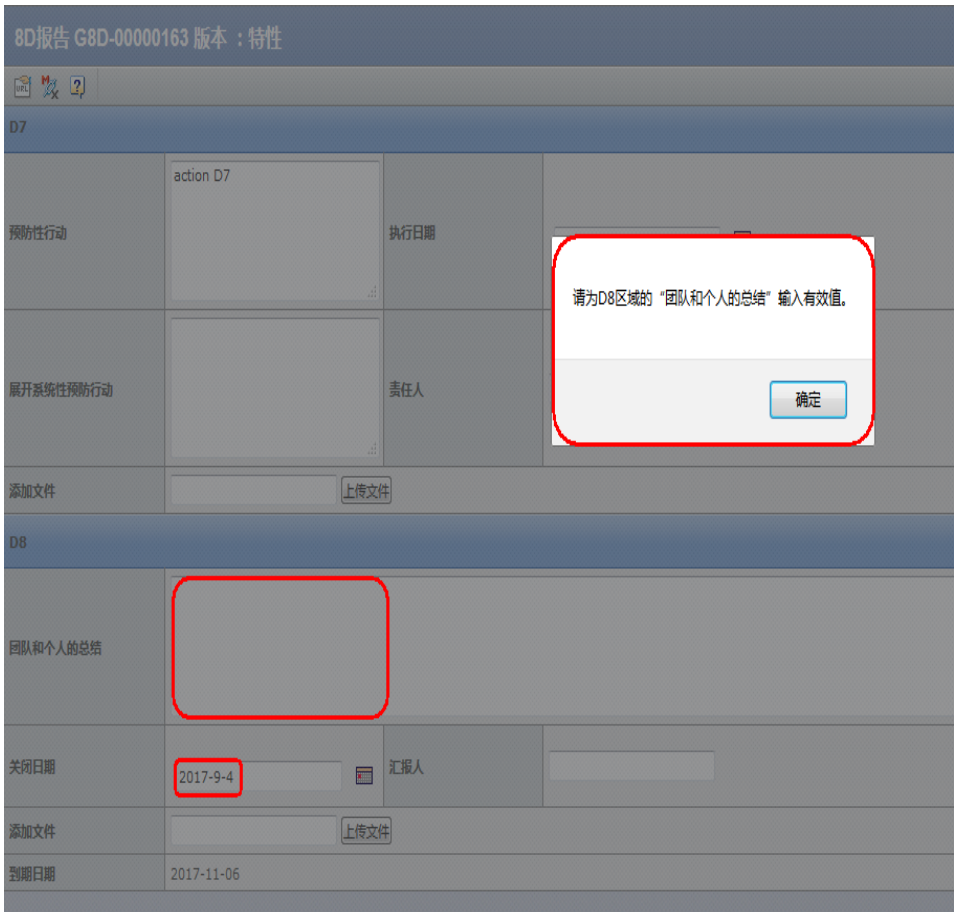
8. 系统还会检查若填写了D3, D5, D6, D7的“执行日期”以及D8的“关闭日期”， 其对应的改善措施必需填写。


8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
问题描述
问题说明
添加文件
上传文件
D3
请为D3区域的“临时遏制措施”输入有效值。
确定
临时遏制措施
% 有效性
验证
实施日期
2017-9-4
添加文件
上传文件
影响类型
到期日期
2017-09-08
断点
breakpoint01

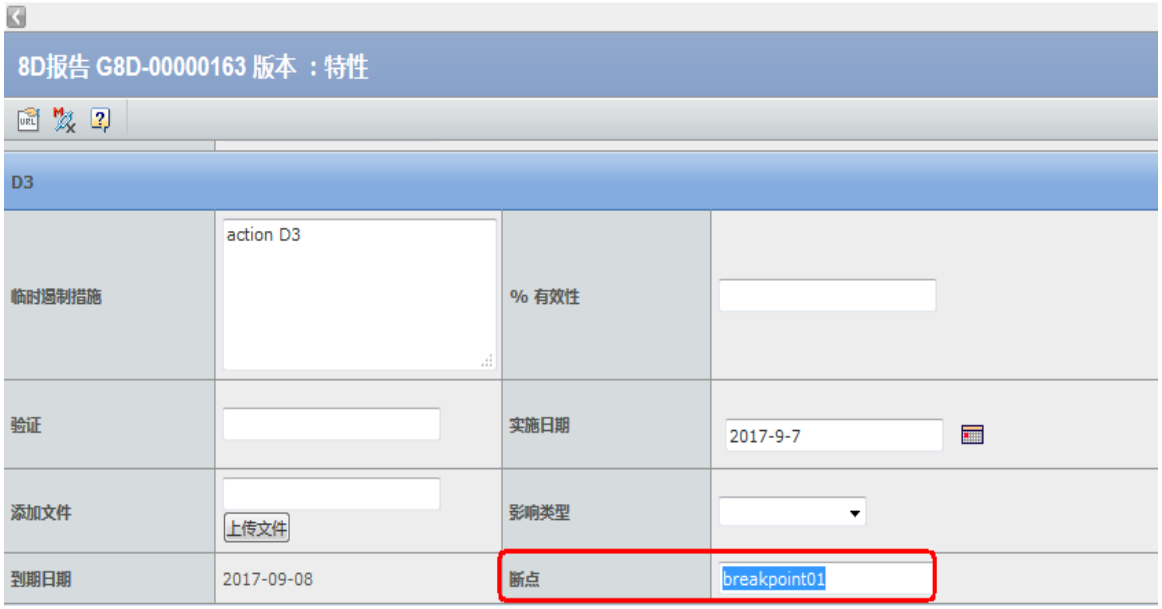

8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
根本原因和问题流出分析
% 贡献
验证
添加文件
上传文件
请为D5区域的“定义长期改善措施”输入有效值。
确定
D5
定义长期改善措施
% 有效性
验证
实施日期
2017-9-5
添加文件
上传文件
到期日期
2017-09-22

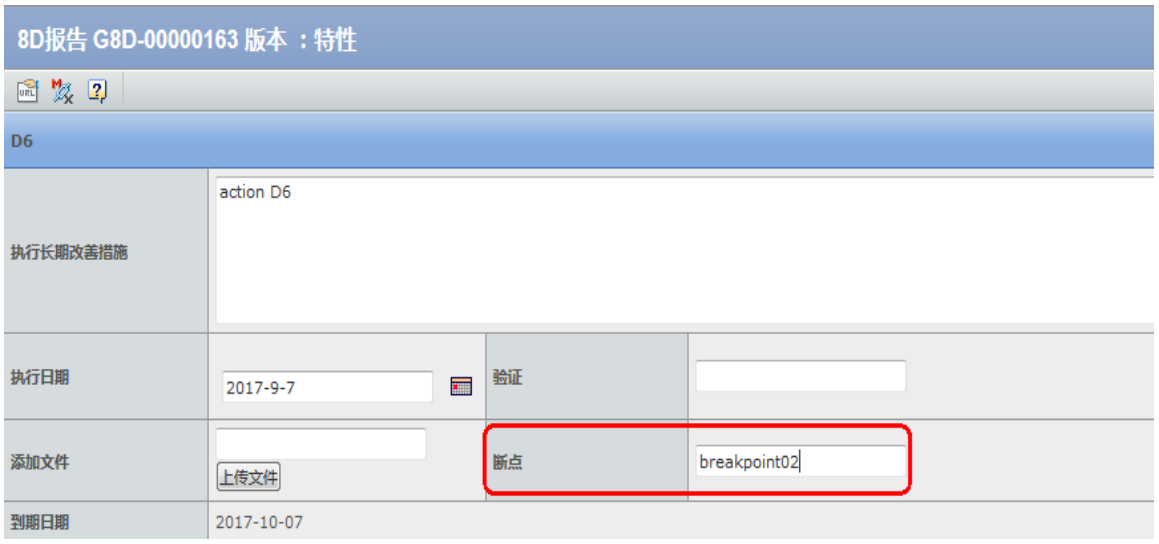

8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
定义长期改善措施
% 有效性
验证
实施日期
2017-9-5
添加文件
到期日期
2017-09-22
D6
执行长期改善措施
执行日期
2017-9-6
验证
添加文件
上传文件
断点
breakpoint02
到期日期
2017-10-07
请为D6区域的“执行长期改善措施”输入有效值。
确定


8D报告 G8D-00000163 版本 ：特性
执行长期改善措施
执行日期
2017-9-6
验证
添加文件
上传文件
断点
到期日期
2017-10-07
D7
预防性行动
执行日期
2017-9-10
展开系统性预防行动
责任人
添加文件
上传文件
请为D7区域的“预防性行动”输入有效值。
确定



9. 新添加了D3和D6的“断点”信息，若填写“实施日期”，同时也需填写“断点”信息。系统会再提交8D审批时校验。





6.7.3 8D文档管理

文档和内容:

SRM系统中，文档是一个或多个文件的集合，一个文档可以包含多个文件，其内容就是上载进SRM系统的文件。可以对已有的文件进行修改或添加新的文件到文档中。

6.7.3.1.1 上传文件

操作步骤:

在8D报告模块，供应商需要将问题解决的相关文档上载中SRM系统。

1. 供应商登陆系统，点击“我的质量”→“我的8D”，获取公司所有的8D条目。

2. 点击“8D号码”链接，进入8D摘要视图页面。

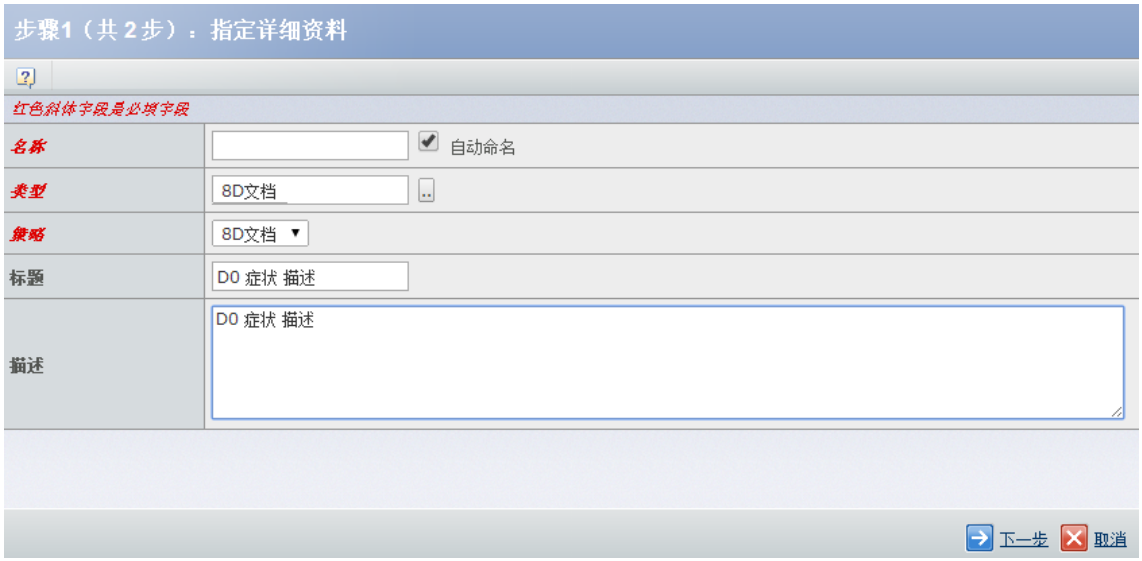
3. 在8D摘要视图页面，点击“编辑”进入编辑模式。

4. 在8D编辑页面，点击“上传文件”。

5. 输入文档标题和描述，并点击下一步。

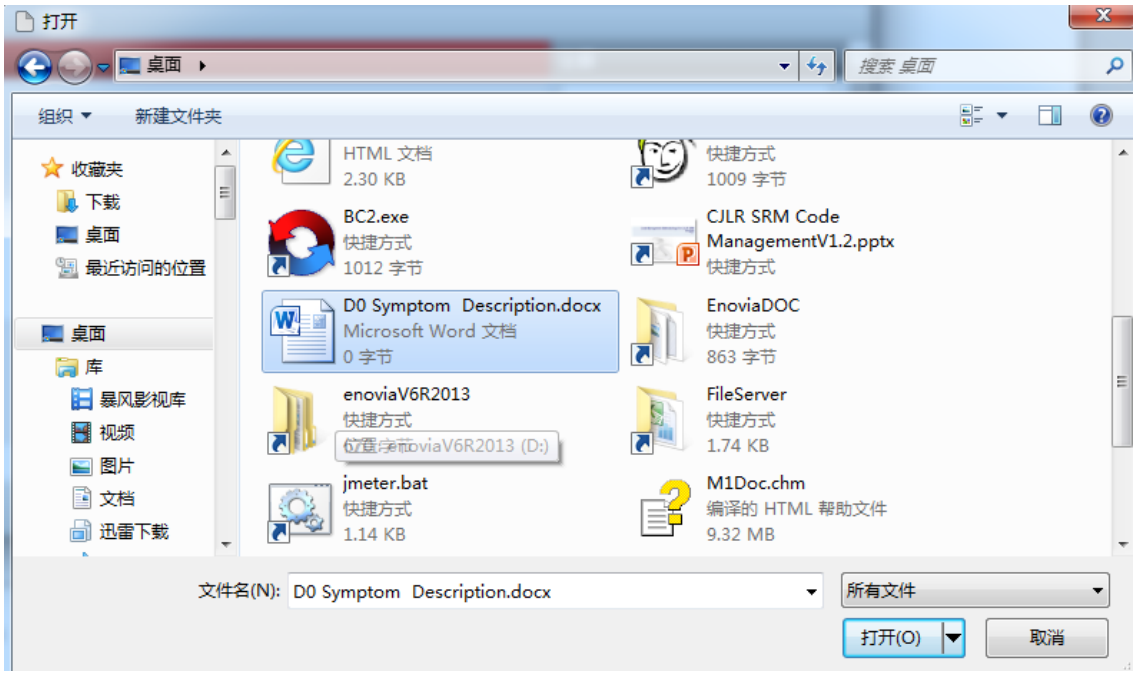
备注：

红色项：名称/类型/策略为系统默认选项，不允许修改。

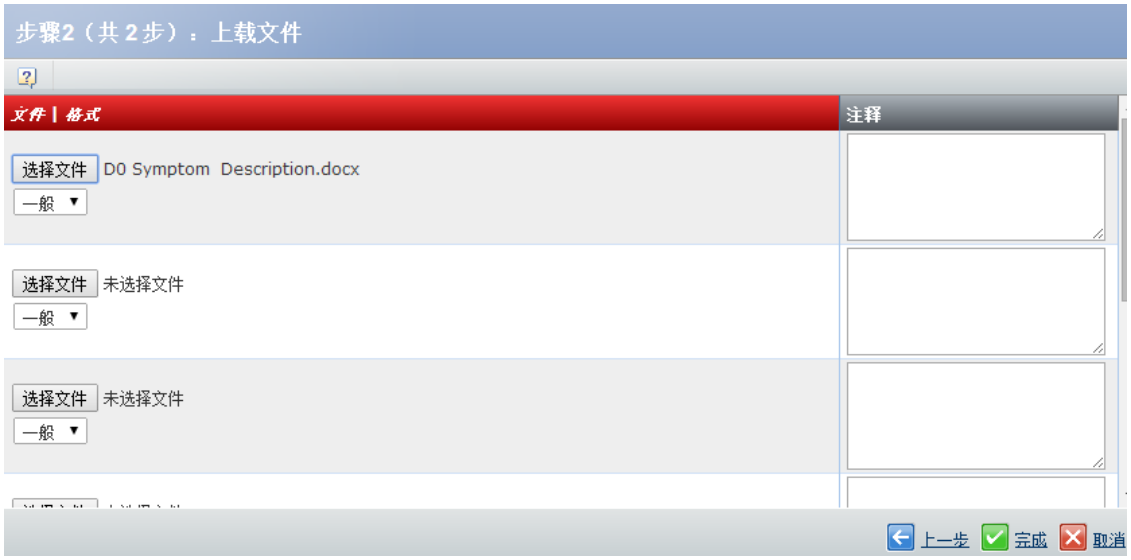


6. 点击浏览。

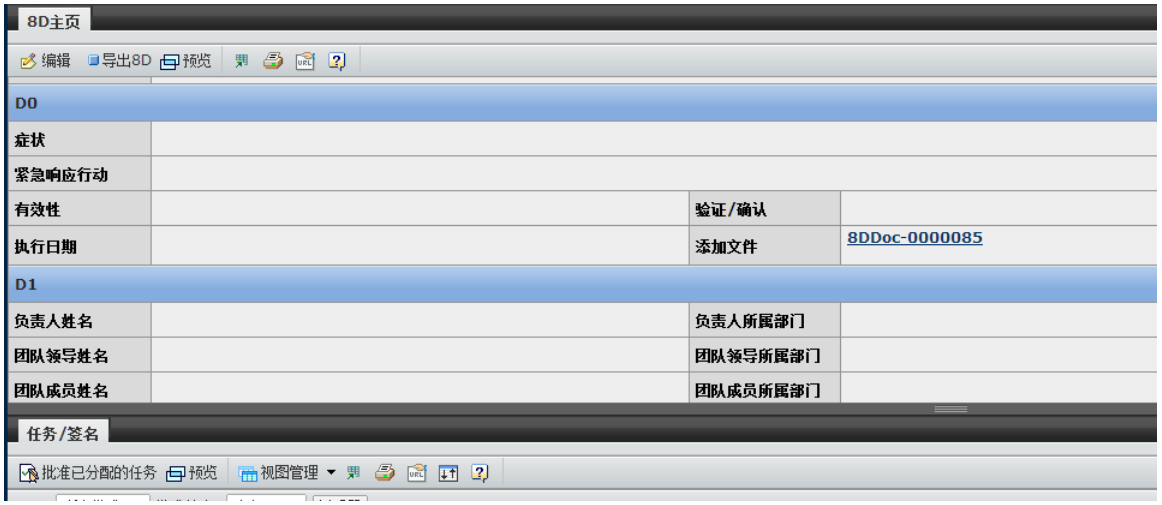
7. 选择本地磁盘文件，并点击打开。



8. 点击完成，文件上载至SRM系统，生成一个文档（Document）。



9. 文档关联到8D报告上。



备注：

- 在一次上传文件时，可以选择至多5个文件。
- 一次上载的多个文件保存在同一个文档中。
- 可以向已有的文档中添加新文件。

6.7.3.1.2 维护文档内容

操作步骤：

1. 在8D的摘要视图页面，点击文档链接进入文档的详细页面。

2. 点击操作栏的4个图标，可以实现：

在线浏览文件内容，目前只能在线浏览.txt文件或.pdf文件。

下载文件到本地磁盘。

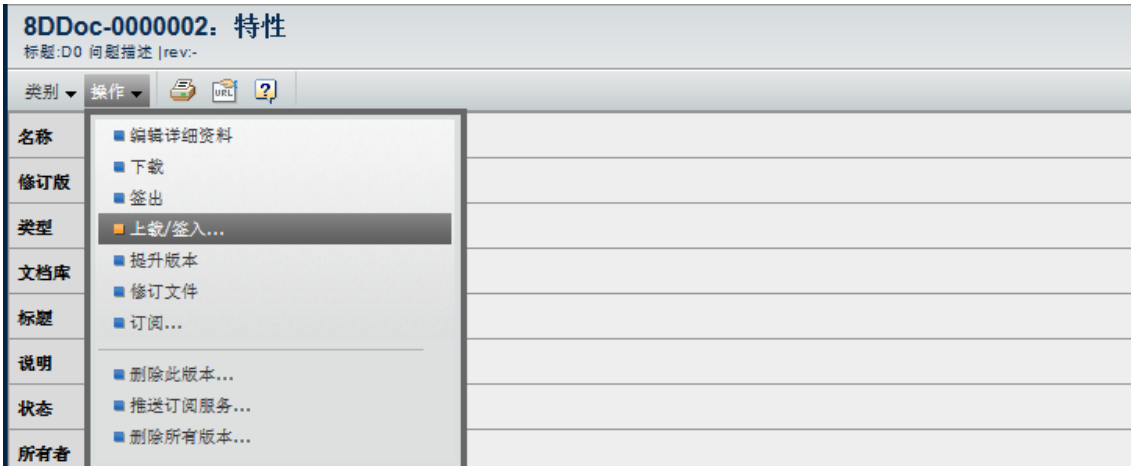
检出文件到本地磁盘后，图标会变成签入图标且文件被锁定，此时只有检出人能将线下修改后的文件重新签入系统。

签入修改后的文件，或者签入全新的文件替换当前的文件，文件版本将自动提交。

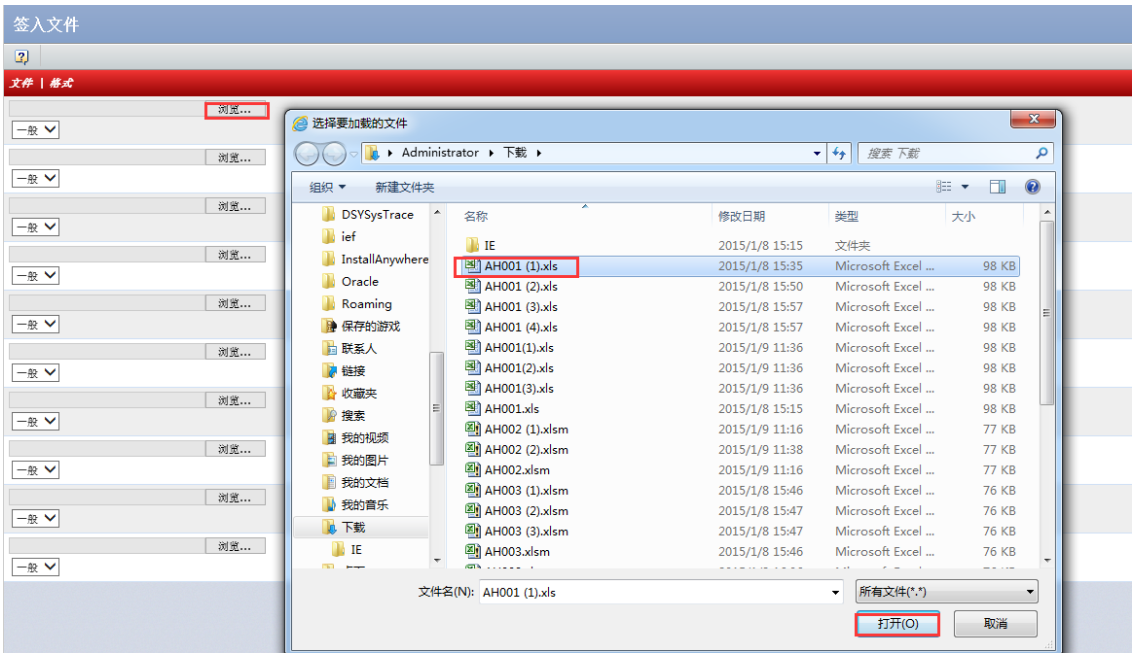
锁定和解锁文件，可以手动控制文档的编辑权限。它们的状态是在操作签入检出命令时自动切换的。

3. 添加文档内容:

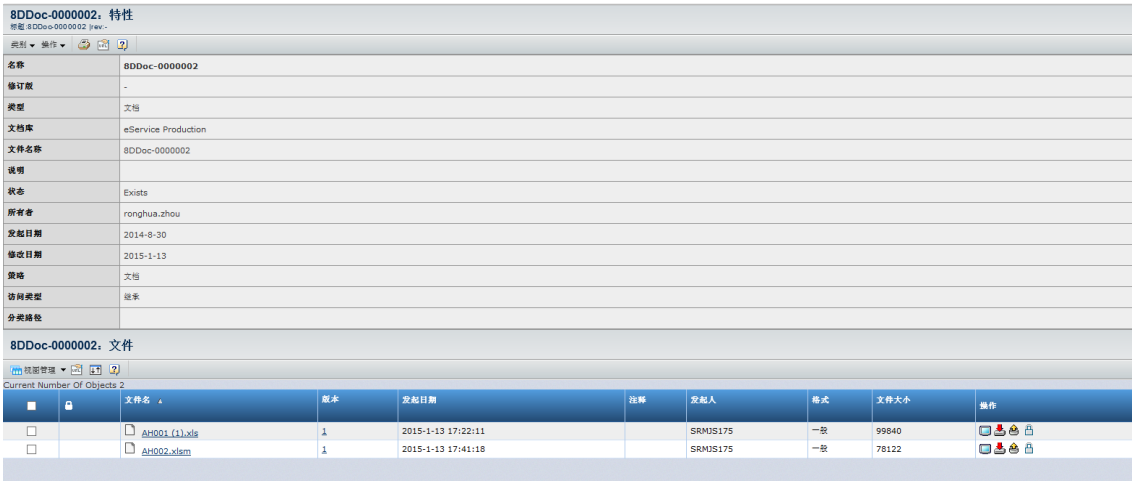
i. 在文档的详细页面，点击操作菜单下的上载/签入命令。



ii. 选择一或多个文件，然后点击打开、完成以保存。



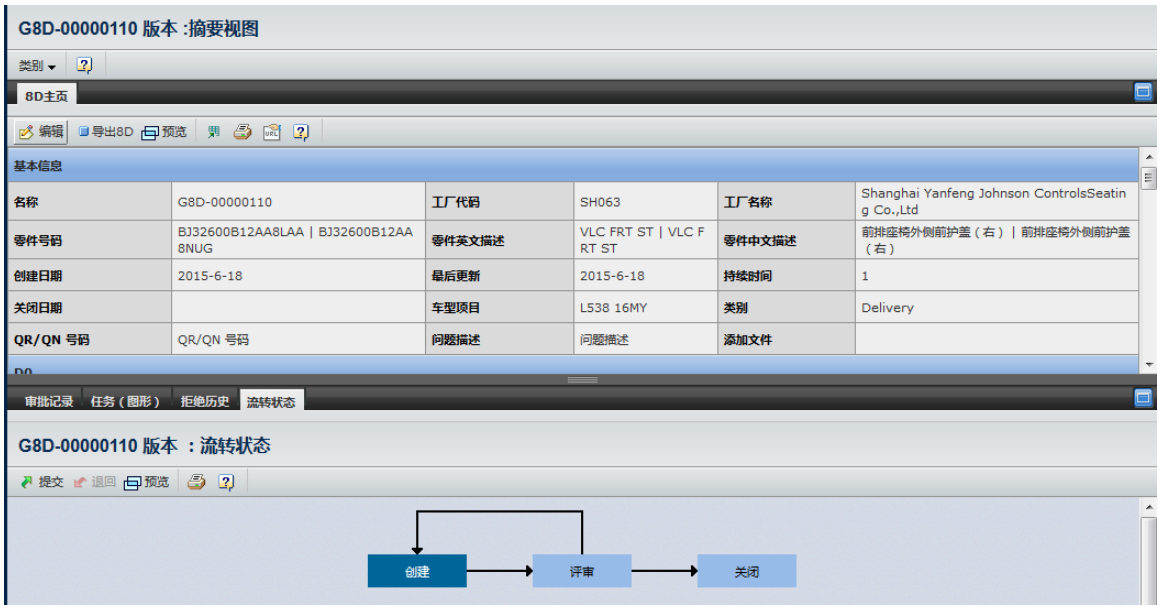
iii. 新文件添加到文档下，增加了新的内容。



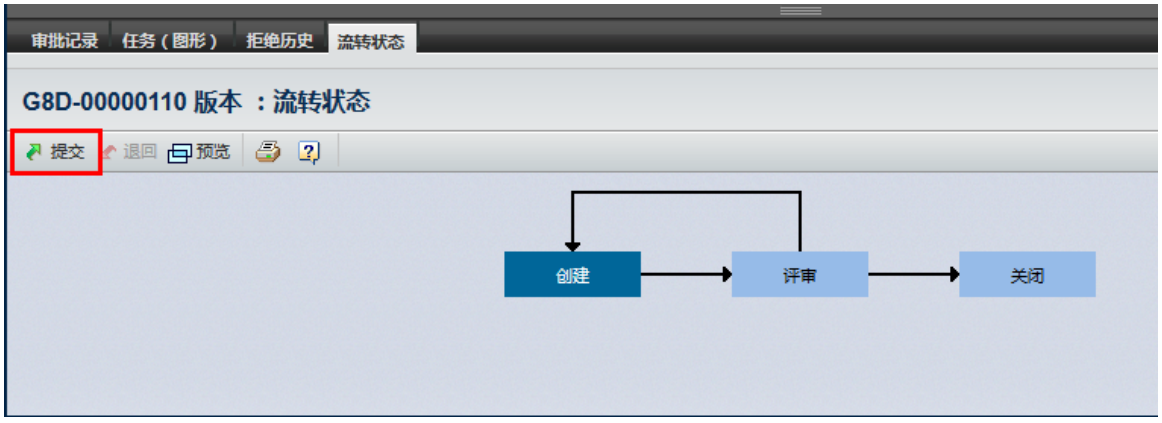
6.7.4 提交8D报告审批

操作步骤:

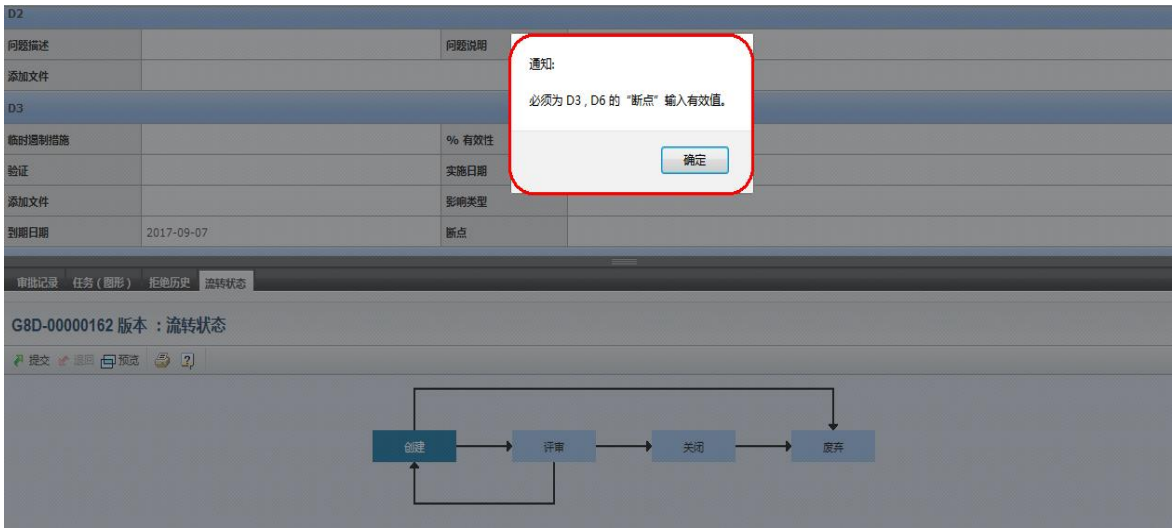
1. 供应商用户点击8D报告流转状态菜单。



2. 点击提交



3. 系统会检查，若填写了D3和D6的“实施日期”，必需填写相应的“断点”信息；若未填写D3和D6的“实施日期”，则相应的“断点”信息无需必填。

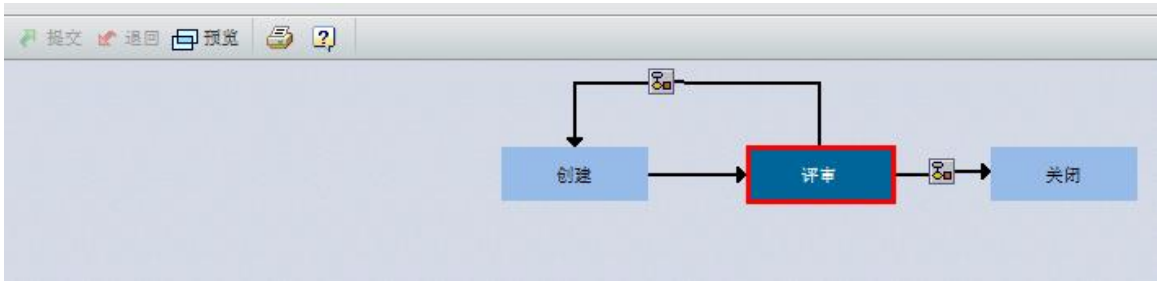


4. 8D报告的流转状态自动变为评审,同时系统自动为8D创建审批流程，并发送审批任务给相应的Site STA Manager审批，Site STA Manager审批完成后，发送审批任务给Plant STA Manager(8D Owner)审批，同时系统发送邮件通知到MS Outlook邮箱。

审批顺序：

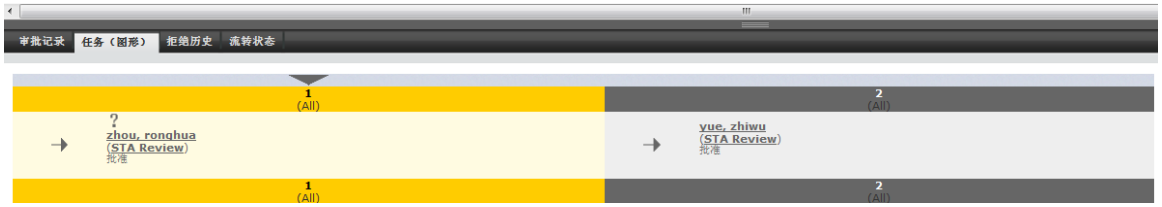
i. Site STA Manager审批，若此供应商有多个Site STA Manager，则需要所有Site STA Manager 审批

ii. Plant STA Manager审批



发件人	ronghua.zhou
收件人	weiming.gu
CC	
主题	8D Approval Notification
信息	Dear weiming.gu, Supplier: Anhui Zhongding NVH Co., Ltd (Site code: AH001) have responded 8D report task completely in SRM system on 2014/09/25. Please click below link for approving. G8D-00000014 Warmest Regards SRM System
接收时间	2014-9-25

5. 点击任务（图形）查看审批顺序和批准状态。



6. 若8D报告不合格，Site STA 或Plant STA 拒绝审批通过此8D报告，则系统自动将8D退回创建状态，同时系统会发送邮件通知给供应商。

7. 供应商应该重新维护8D报告，达到CJLR STA认可的状态，再次提交审批。

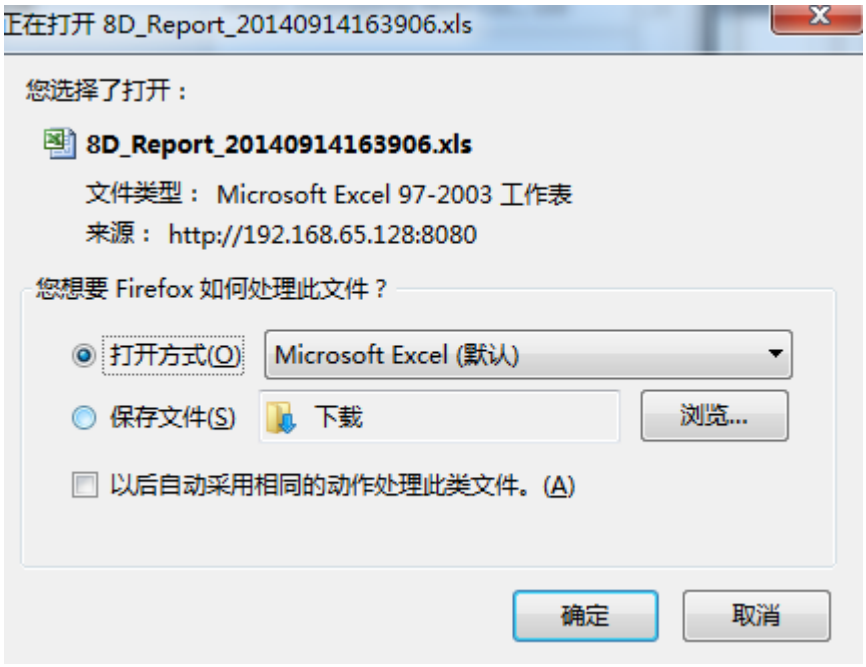
8. 8D报告审批完成后，系统自动记录8D关闭时间，并停止计算8D报告持续时间。

6.7.5 8D报告导出

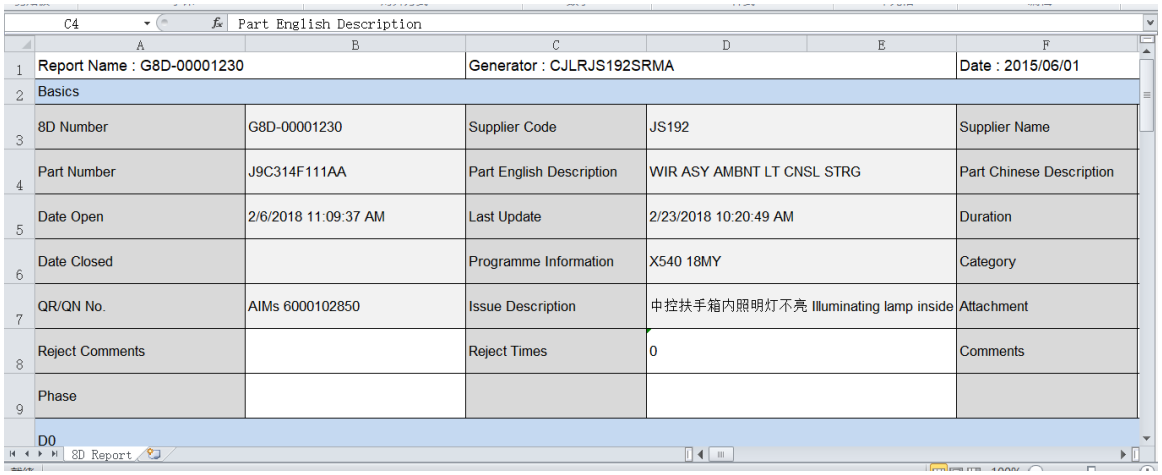
操作步骤:

1. 登陆系统，定位到8D报告页面，点击导出8D。

2. 选择直接打开文档或保持文件。在浏览器的默认下载路径找到导出的8D报告。



3. 在MS Excel中打开8D报告。

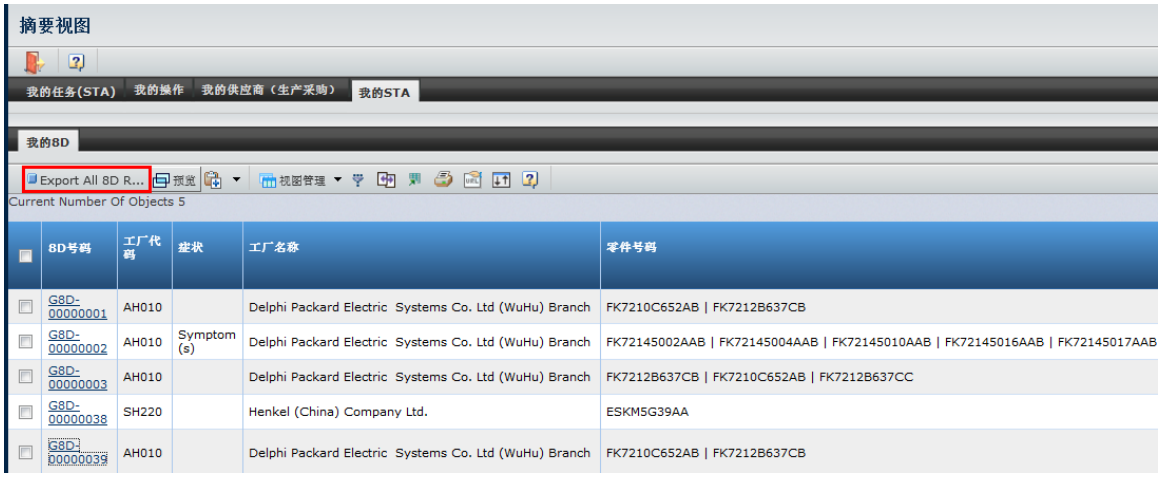


C4 Part English Description

	A	B	C	D	E	F
1	Report Name : G8D-00001230		Generator : CJLRJS192SRMA			Date : 2015/06/01
2	Basics					
3	8D Number	G8D-00001230	Supplier Code	JS192		Supplier Name
4	Part Number	J9C314F111AA	Part English Description	WIR ASY AMBNT LT CNSL STRG		Part Chinese Description
5	Date Open	2/6/2018 11:09:37 AM	Last Update	2/23/2018 10:20:49 AM		Duration
6	Date Closed		Programme Information	X540 18MY		Category
7	QR/QN No.	AIMs 6000102850	Issue Description	中控扶手箱内照明灯不亮 Illuminating lamp inside		Attachment
8	Reject Comments		Reject Times	0		Comments
9	Phase					
	D0					

8D Report

4. 也可以在我的8D列表中导出所有的8D报告到本地磁盘。



8D号码	工厂代码	症状	工厂名称	零件号码
G8D-00000001	AH010		Delphi Packard Electric Systems Co. Ltd (WuHu) Branch	FK7210C652AB | FK7212B637CB
G8D-00000002	AH010	Symptom (s)	Delphi Packard Electric Systems Co. Ltd (WuHu) Branch	FK72145002AAB | FK72145004AAB | FK72145010AAB | FK72145016AAB | FK72145017AAB
G8D-00000003	AH010		Delphi Packard Electric Systems Co. Ltd (WuHu) Branch	FK7212B637CB | FK7210C652AB | FK7212B637CC
G8D-00000038	SH220		Henkel (China) Company Ltd.	ESKM5G39AA
G8D-00000039	AH010		Delphi Packard Electric Systems Co. Ltd (WuHu) Branch	FK7210C652AB | FK7212B637CB

6.8 Full MSA

6.8.1 Full MSA 流程

- 当最新版本的Full MSA的审批完成后,Site STA 和供应商都有权限创建新版本的Full MSA（升版）；

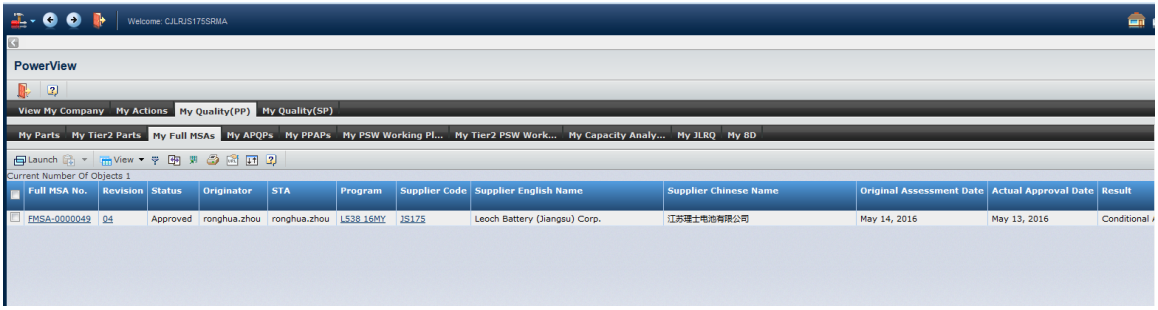
  备注：只有Site STA有权限创建初始的Full MSA报告

- 升版Full MSA的动作执行者是该版Full MSA的所有者，只有所有者才有权限继续编辑该版本的Full MSA，和提交该版本Full MSA进入审批流程。

6.8.2 更新Full MSA

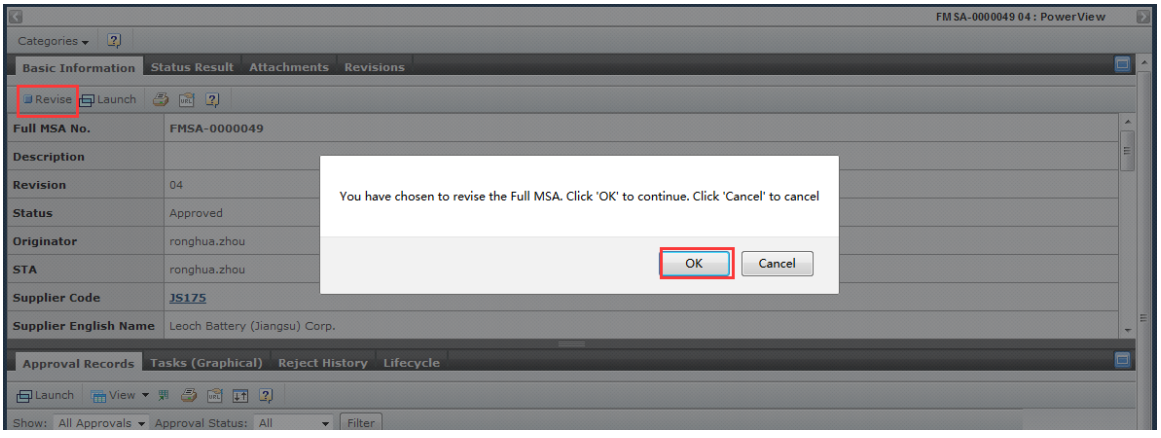
操作步骤:

1. 在“我的质量(生产件)”选项卡下点击“我的Full MSA”

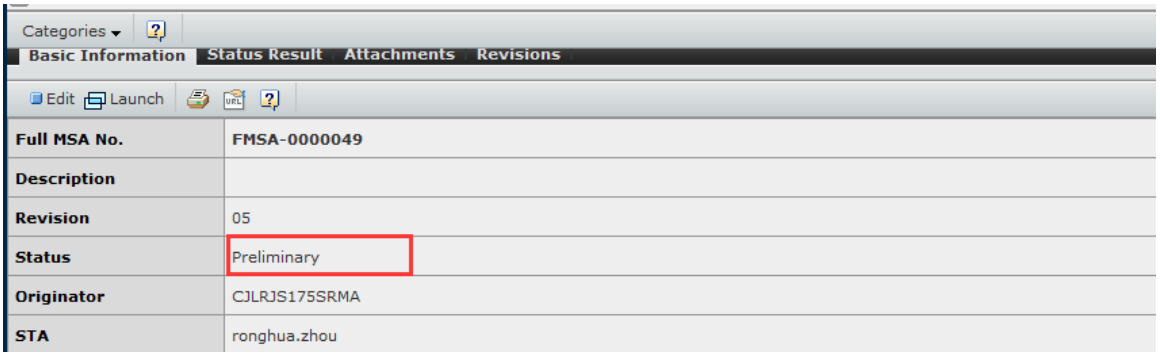


2. 点击Full MSA 编号,进入Full MSA详情页面
3. 点击升版按钮,并点击确认,系统生成新版本的Full MSA

   (只有Full MSA被批准后,才能进行升版操作.)



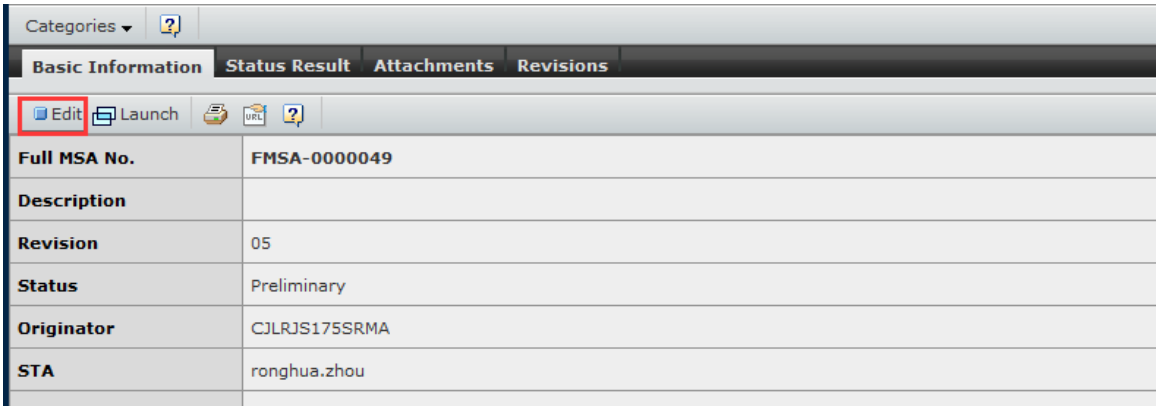
4. 更新之后,系统自动生成新版本的Full MSA，其状态为”准备”状态



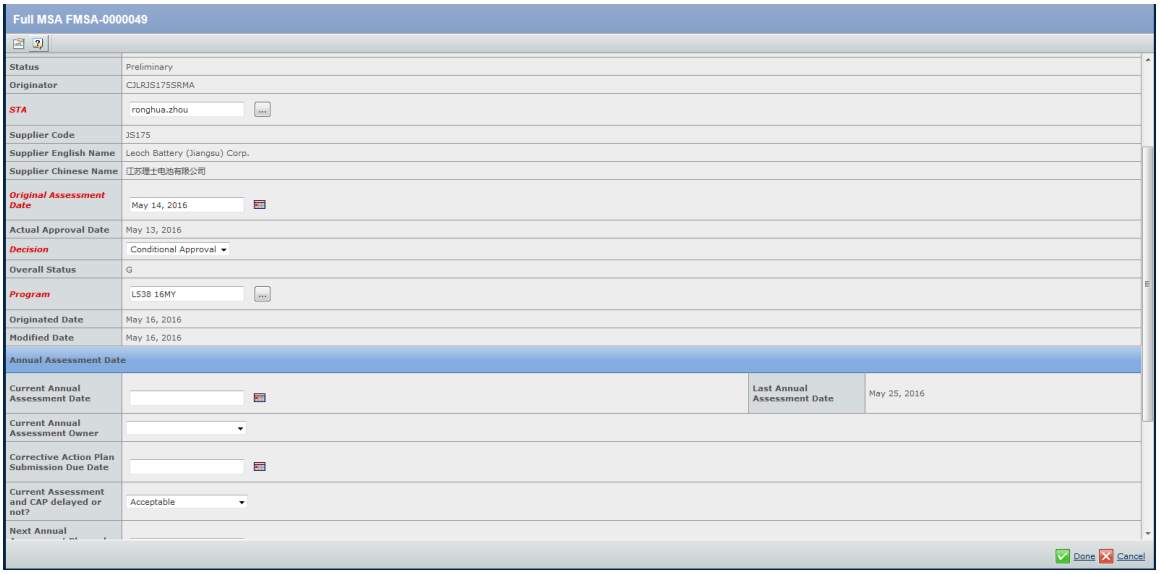
6.8.3 维护Full MSA

维护Annual Assessment 和 Annual Asessment Follow up 信息前，必须按照1.3章节的规则设置浏览器。

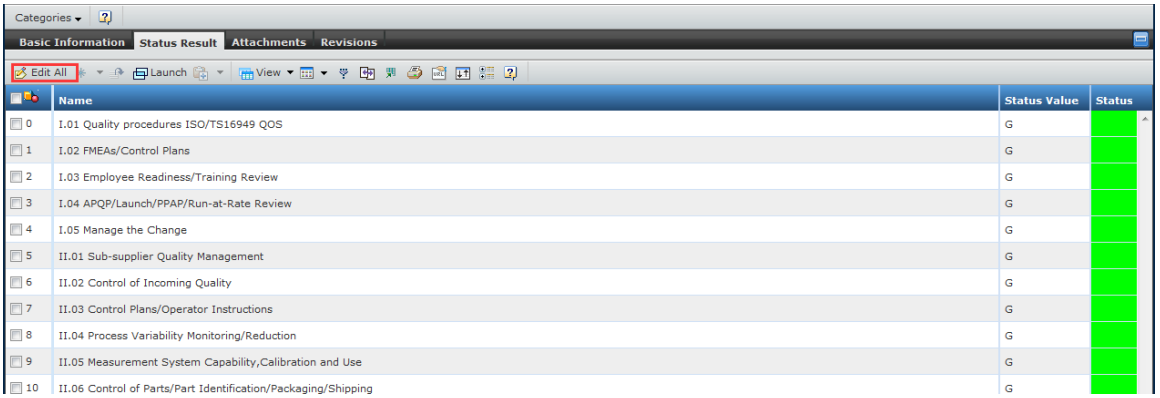
1. 在基本信息页面点击“编辑”

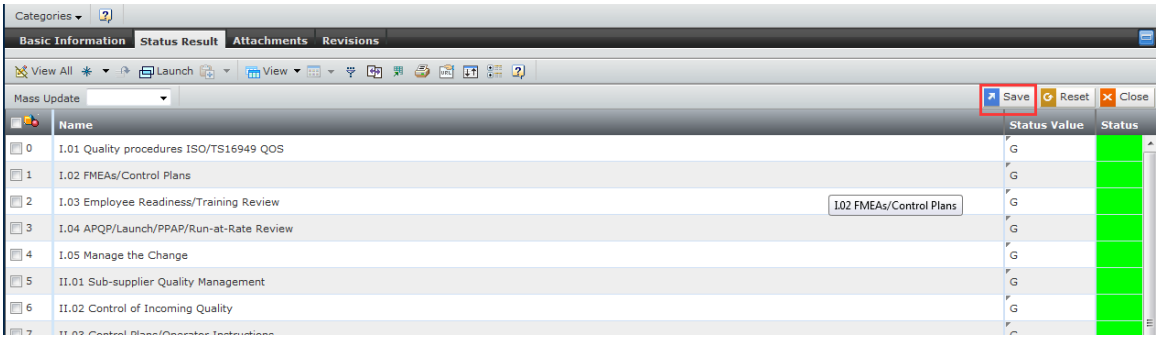


2. 维护Full MSA基本信息和Annual Assessment 和 Annual Asessment Follow up 信息，然后点击“完成”保存

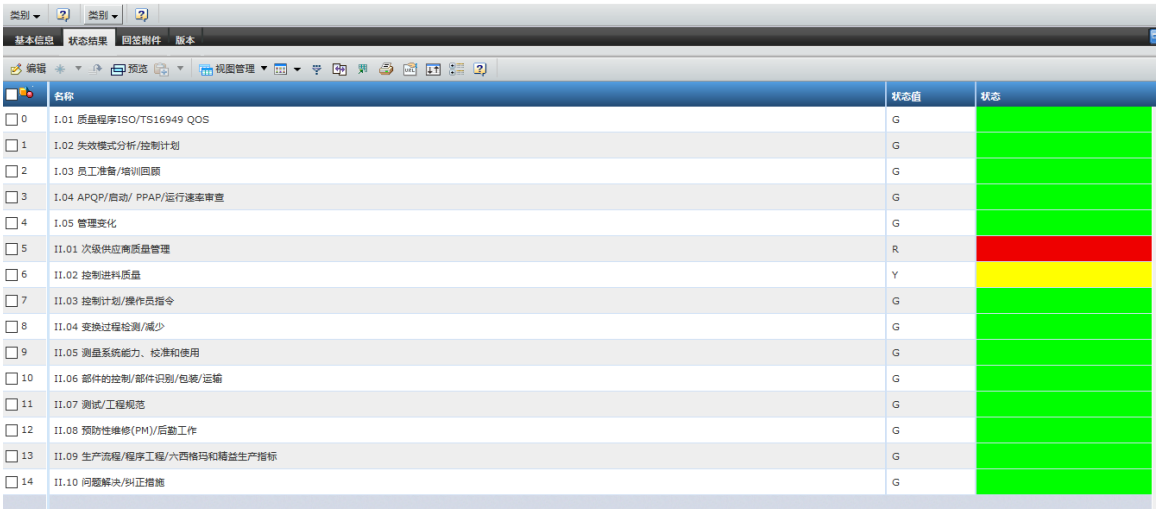


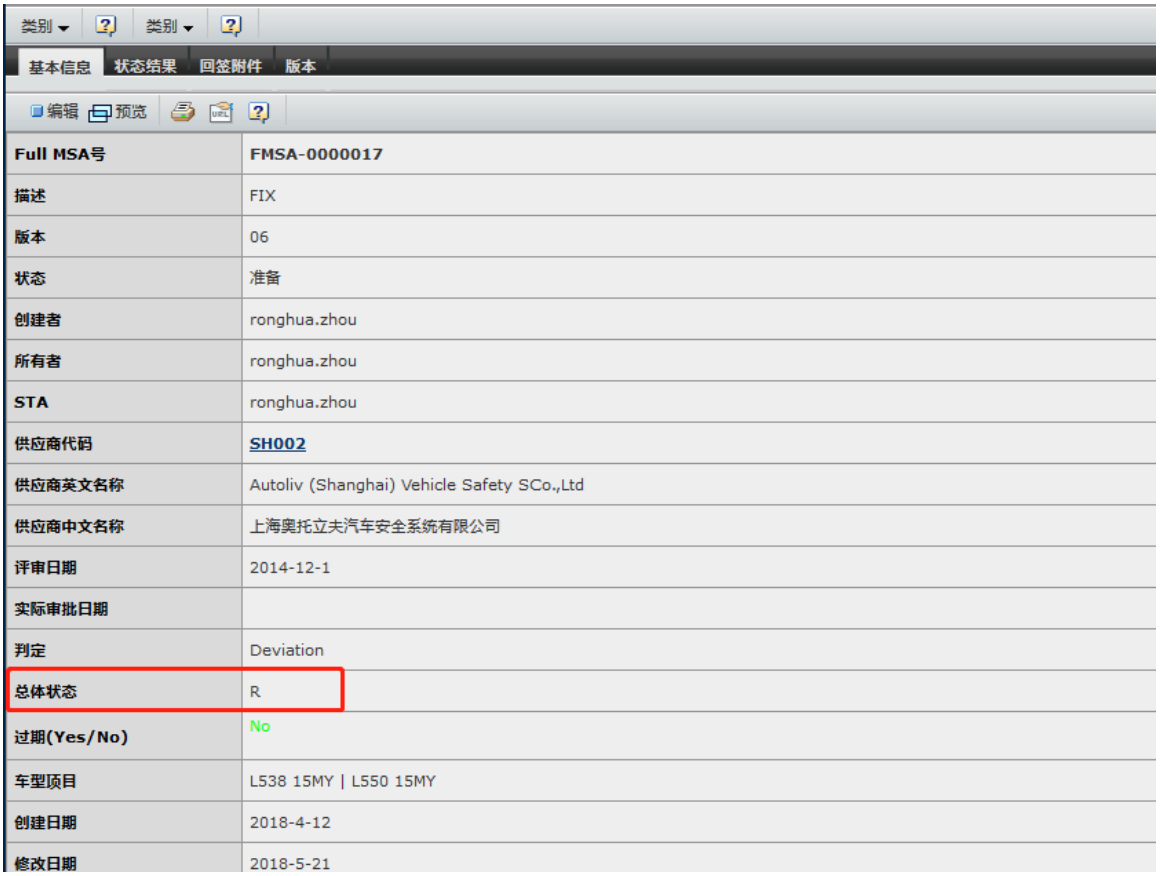
3. 在”状态结果”页面，点击“编辑”，维护Full MSA中每一条审核内容的状态值，然后点击“保存”





4. Full MSA的总体状态取Full MSA中所有审核内容状态的最差值。如下图，其中一项状态为R，则Full MSA总体状态为R。





类别 类别

基本信息 状态结果 回签附件 版本

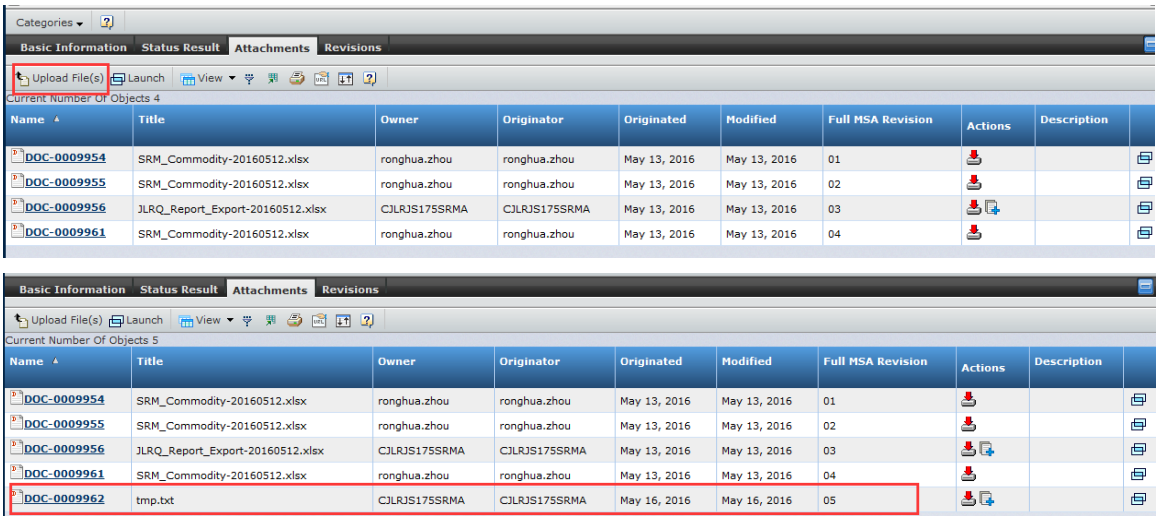
编辑 预览

Full MSA号	FMSA-0000017
描述	FIX
版本	06
状态	准备
创建者	ronghua.zhou
所有者	ronghua.zhou
STA	ronghua.zhou
供应商代码	SH002
供应商英文名称	Autoliv (Shanghai) Vehicle Safety SCo.,Ltd
供应商中文名称	上海奥托立夫汽车安全系统有限公司
评审日期	2014-12-1
实际审批日期	
判定	Deviation
总体状态	R
过期(Yes/No)	No
车型项目	L538 15MY | L550 15MY
创建日期	2018-4-12
修改日期	2018-5-21

5. Full MSA的判定结果将受总体状态的影响，具体逻辑请参考以下矩阵表：

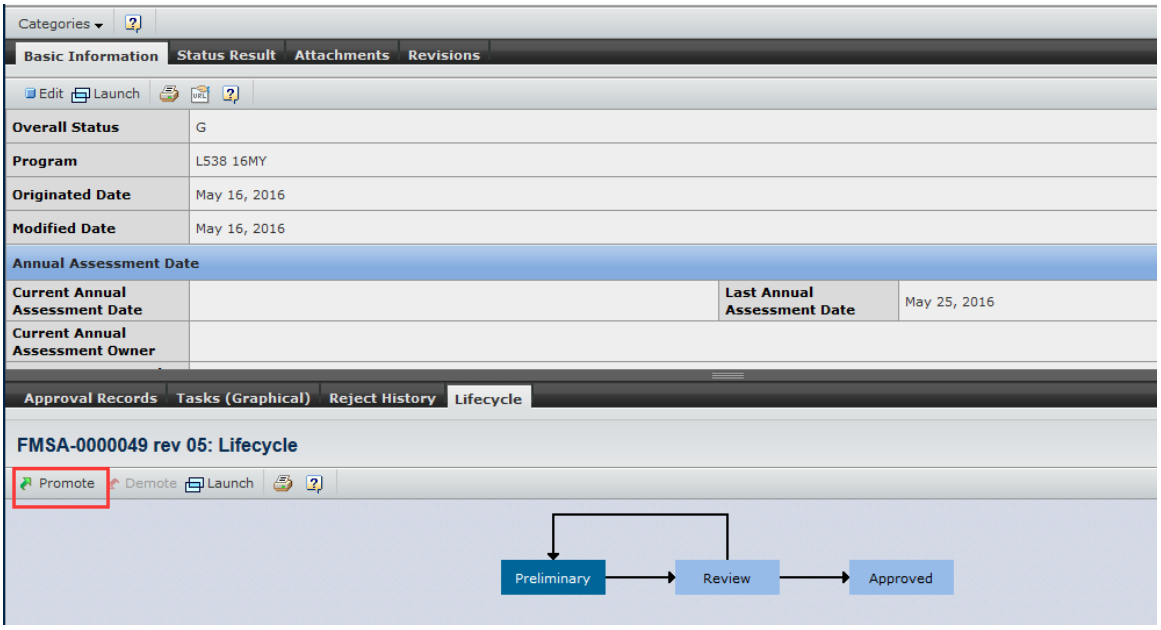
Decision / Overall Status	Fix	Conditional Approval	Leave	Deviation
Green	X			
Yellow	X			
Red		X	X	X
INC (incomplete)				X

6. 在附件页面点击上传附件按钮，从本地磁盘选择要文件并上传

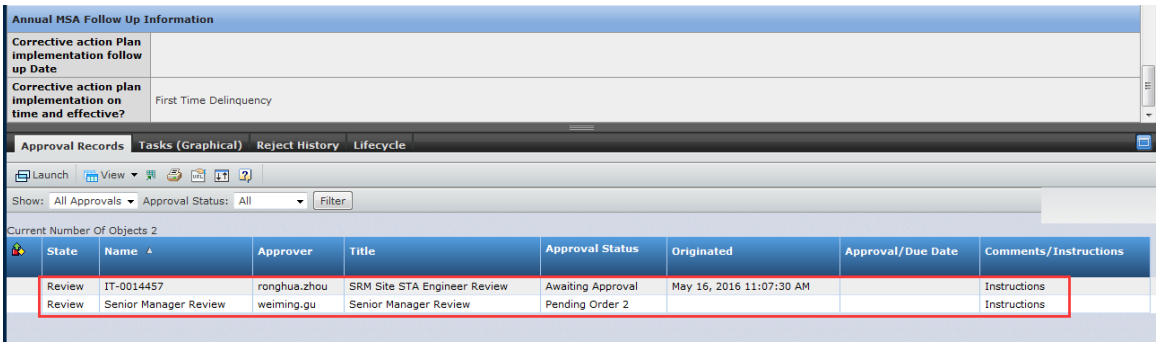


6.8.4 提交审批

1. 在提交批准路径页面，点击“提交”



2. 系统自动生成Full MSA的审批流程,并发送到相应的Site STA 和Site STA Senior Manager审批.
   - 若“本次审核和纠正措施是否延误？和“纠正措施实施是否及时有效?”的值都是“Acceptable”，则只需要Site STA 审批；
   - 若“本次审核和纠正措施是否延误？和“纠正措施实施是否及时有效?”的值中的任意一个值不是“Acceptable”，则需要Site STA先审批，然后由其相应的Site STA Senior Manager审批。
   - 若Full MSA的Decision相比上个版本有变化，则需要Site STA Manager和Site STA Senior Manager审批，否则仅需Site STA Manager审批。
3. 在审批记录页面可以看到相应的审批人和审批状态。



4. Full MSA审批通过后，系统通过邮件通知Site STA Manager和供应商。

7. 项目数据表

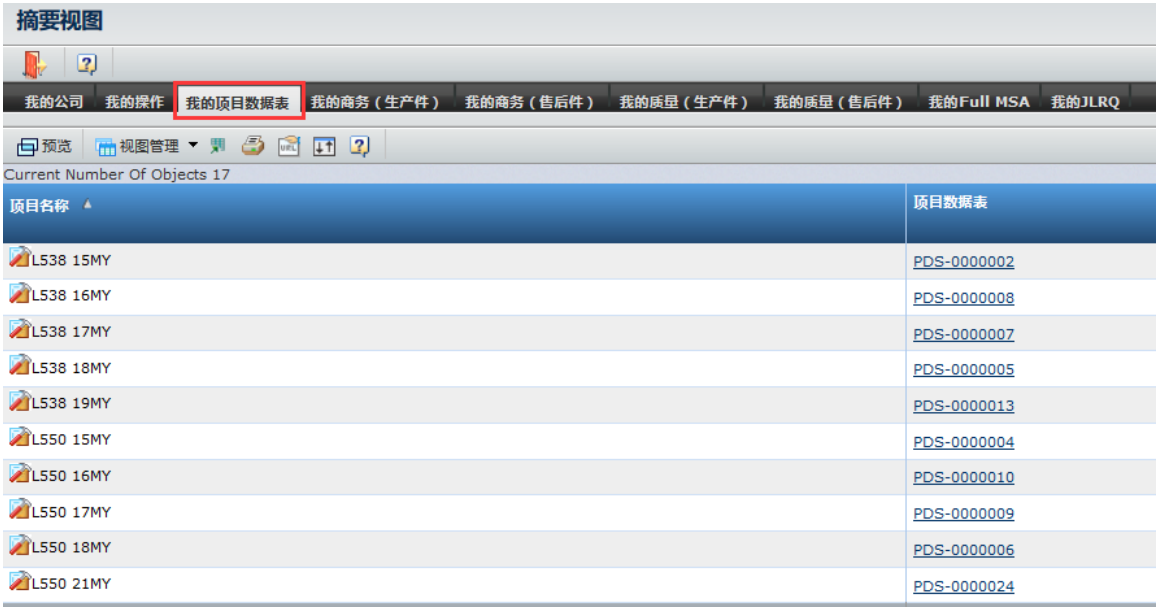
7.1.1 查看项目数据表

在定点前，若供应商被指定为某采购项目的潜在供应商，则开放权限查看其项目数据表。在定点后，若供应商被指定为某采购项目的定点供应商，则保留权限查看该项目数据表；但若未被指定为定点供应商，则收回查看该项目数据表的权限。

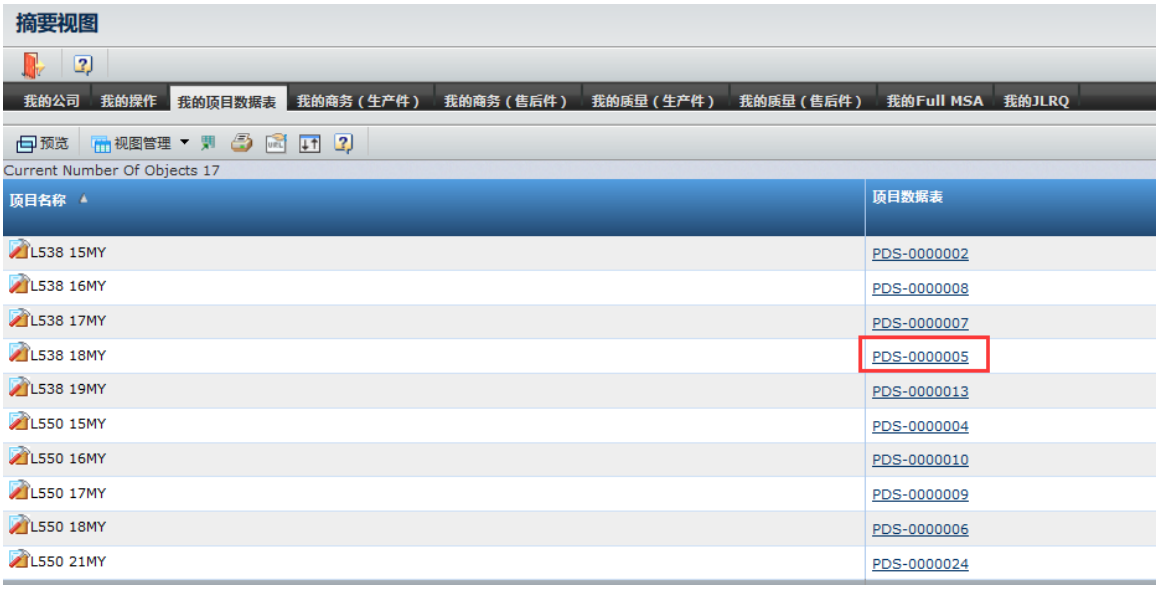
项目数据表的开放权限是以车型为纬度，不是以单个车型年为纬度，供应商具有查看该车型的所有车型年的项目数据表的权限。

操作步骤:

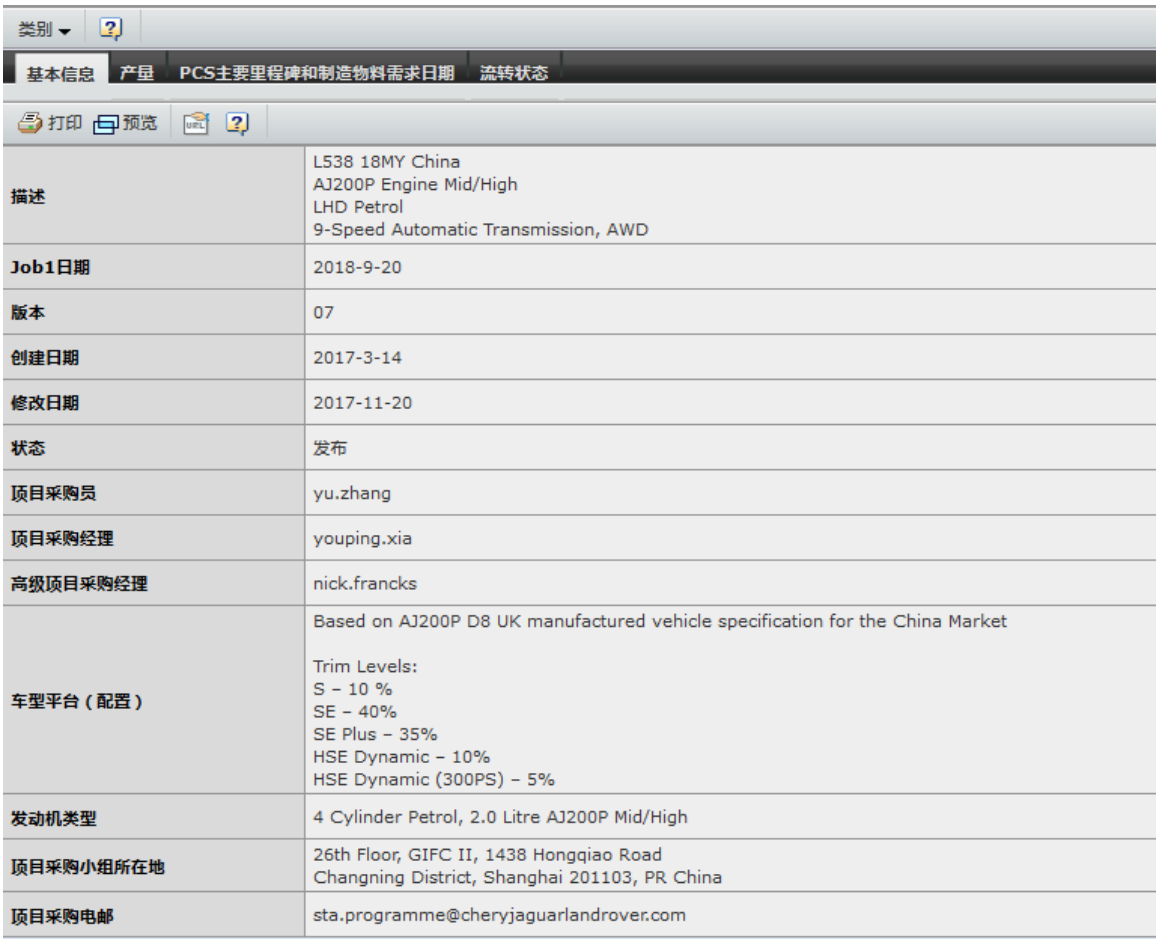
1. 点击“我的项目数据表”查看项目数据表清单。



2. 点击项目数据表链接查看项目数据表。



3. 在项目数据表摘要视图中，可以查看其基本信息、年产量、PCS主要里程碑和制造物料需求日期。

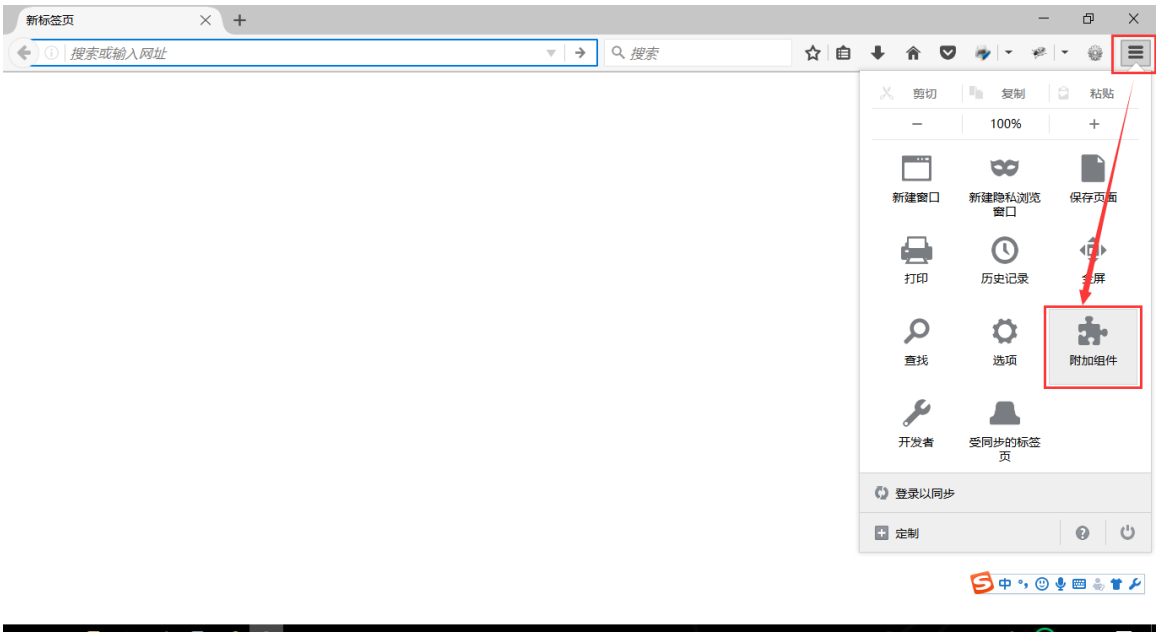


描述	L538 18MY China AJ200P Engine Mid/High LHD Petrol 9-Speed Automatic Transmission, AWD
Job1日期	2018-9-20
版本	07
创建日期	2017-3-14
修改日期	2017-11-20
状态	发布
项目采购员	yu.zhang
项目采购经理	youping.xia
高级项目采购经理	nick.francks
车型平台（配置）	Based on AJ200P D8 UK manufactured vehicle specification for the China Market Trim Levels: S – 10 % SE – 40% SE Plus – 35% HSE Dynamic – 10% HSE Dynamic (300PS) – 5%
发动机类型	4 Cylinder Petrol, 2.0 Litre AJ200P Mid/High
项目采购小组所在地	26th Floor, GIFC II, 1438 Hongqiao Road Changning District, Shanghai 201103, PR China
项目采购电邮	sta.programme@cheryjaguarlandrover.com

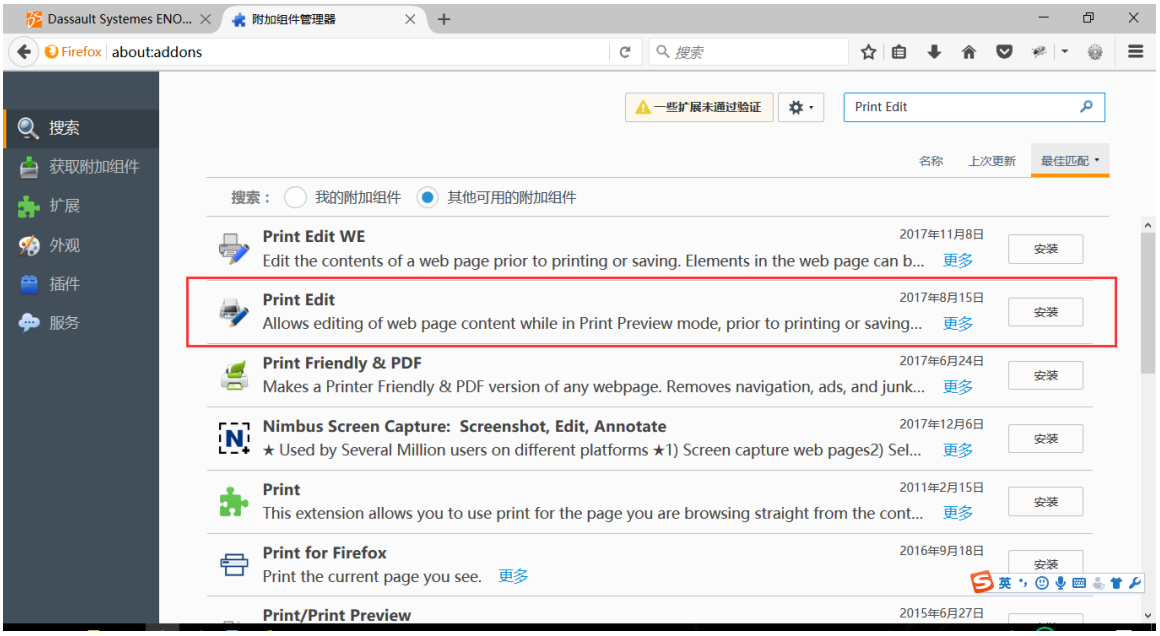
7.1.2 下载项目数据表

若使用火狐浏览器，需先安装浏览器插件Print Edit。安装步骤如下：

打开火狐浏览器，点击“菜单”-“附加组件”。



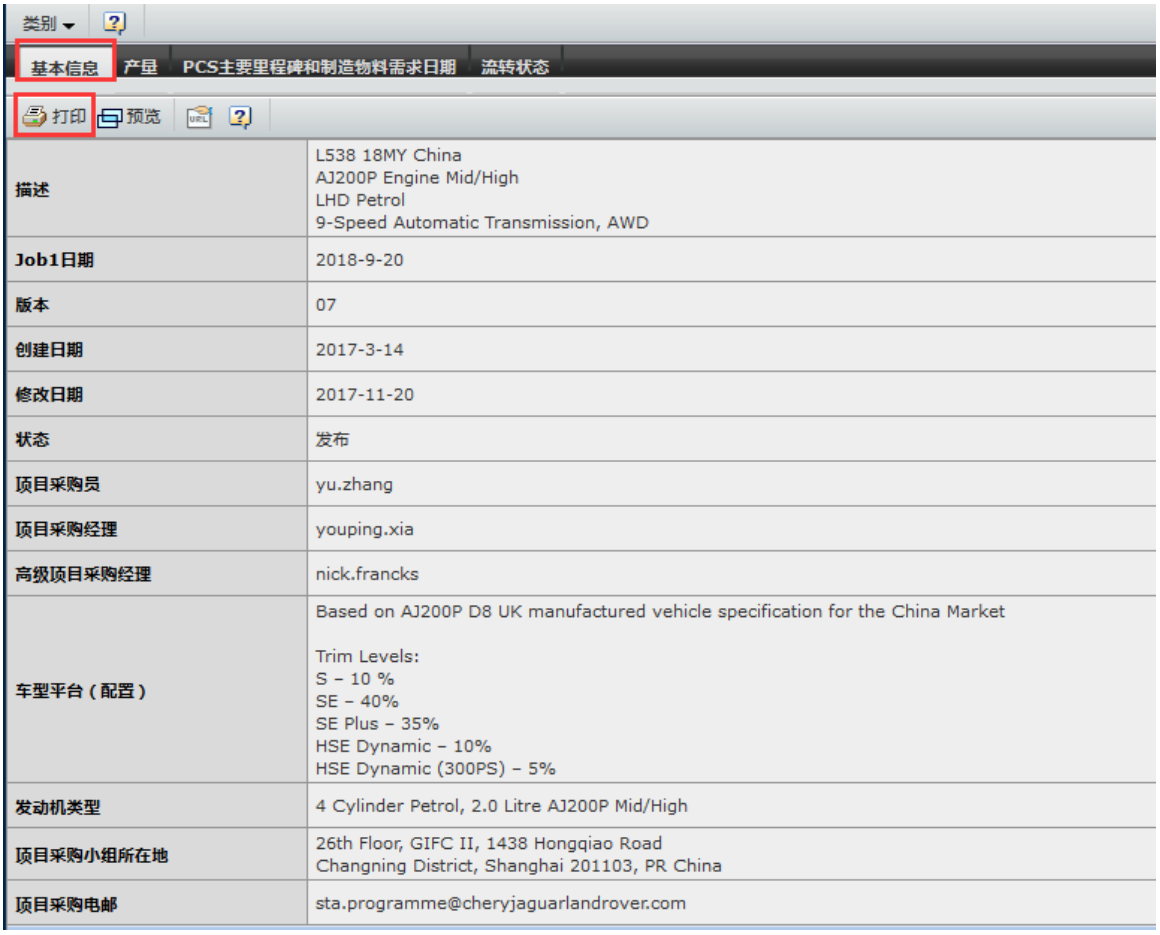
搜索Print Edit插件，点击“安装”。



安装完毕后，请关闭火狐浏览器，重新登录SRM系统。

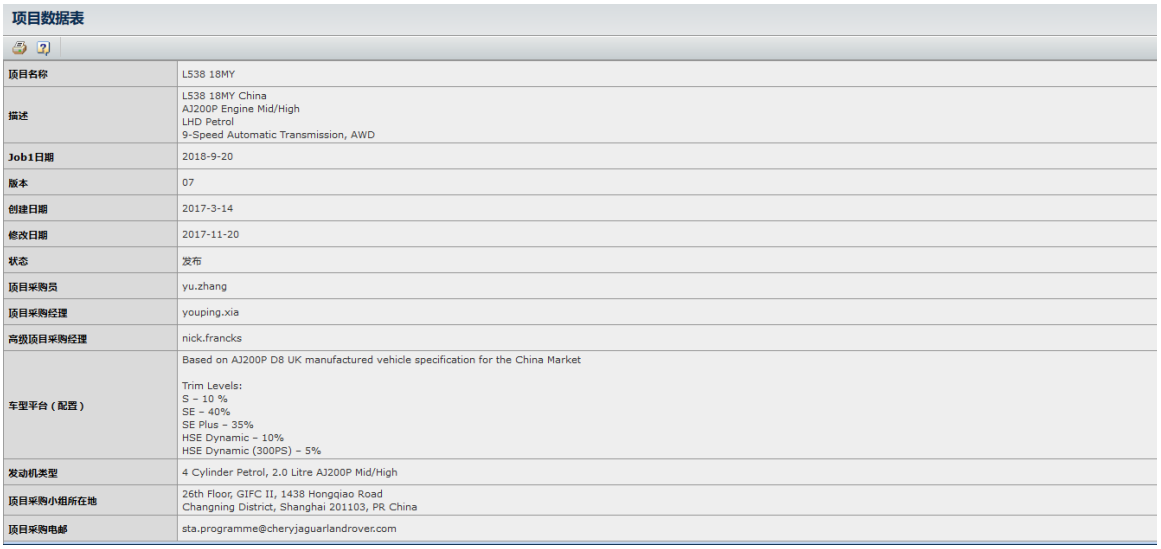
操作步骤:

1. 在项目数据表基本信息中，点击“打印”。



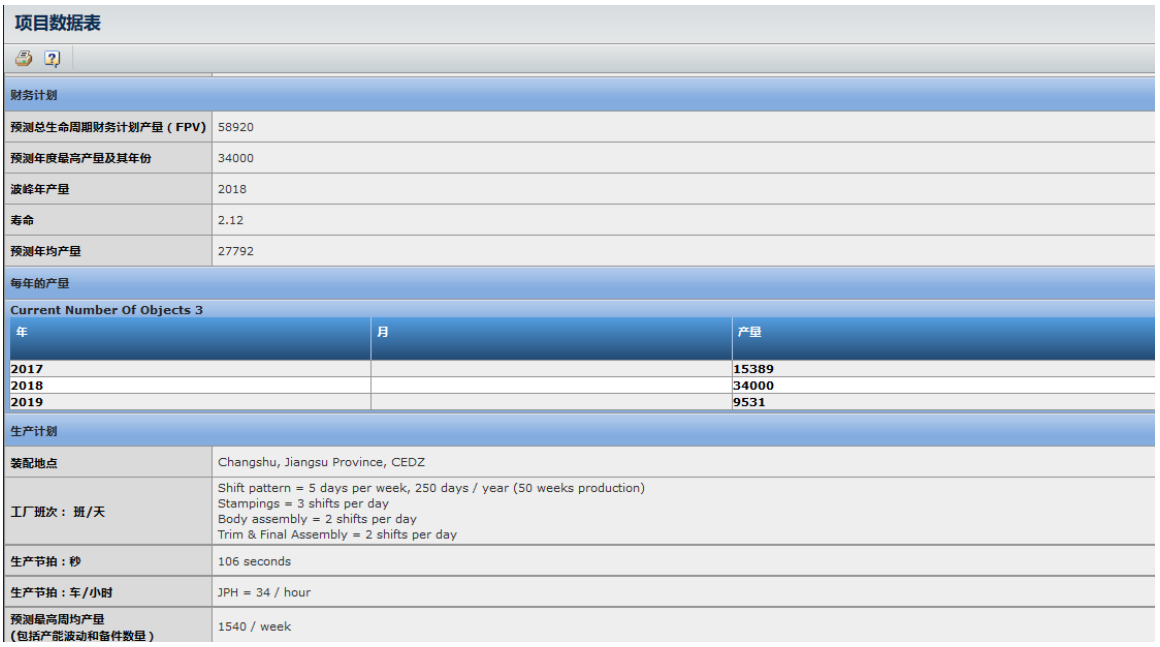
描述	L538 18MY China AJ200P Engine Mid/High LHD Petrol 9-Speed Automatic Transmission, AWD
Job1日期	2018-9-20
版本	07
创建日期	2017-3-14
修改日期	2017-11-20
状态	发布
项目采购员	yu.zhang
项目采购经理	youping.xia
高级项目采购经理	nick.francks
车型平台（配置）	Based on AJ200P D8 UK manufactured vehicle specification for the China Market Trim Levels: S – 10 % SE – 40% SE Plus – 35% HSE Dynamic – 10% HSE Dynamic (300PS) – 5%
发动机类型	4 Cylinder Petrol, 2.0 Litre AJ200P Mid/High
项目采购小组所在地	26th Floor, GIFC II, 1438 Hongqiao Road Changning District, Shanghai 201103, PR China
项目采购电邮	sta.programme@cheryjaguarlandrover.com

2. 系统会将基本信息，年产量信息，PCS主要里程碑和制造物料需求日期汇总在一页中显示。



项目数据表

项目名称	L538 18MY
描述	L538 18MY China AJ200P Engine Mid/High LHD Petrol 9-Speed Automatic Transmission, AWD
Job1日期	2018-9-20
版本	07
创建日期	2017-3-14
修改日期	2017-11-20
状态	发布
项目采购员	yu.zhang
项目采购经理	youping.xia
高级项目采购经理	nick.francks
车型平台（配置）	Based on AJ200P D8 UK manufactured vehicle specification for the China Market Trim Levels: S – 10 % SE – 40% SE Plus – 35% HSE Dynamic – 10% HSE Dynamic (300PS) – 5%
发动机类型	4 Cylinder Petrol, 2.0 Litre AJ200P Mid/High
项目采购小组所在地	26th Floor, GIFC II, 1438 Hongqiao Road Changning District, Shanghai 201103, PR China
项目采购电邮	sta.programme@cheryjaguarlandrover.com



项目数据表

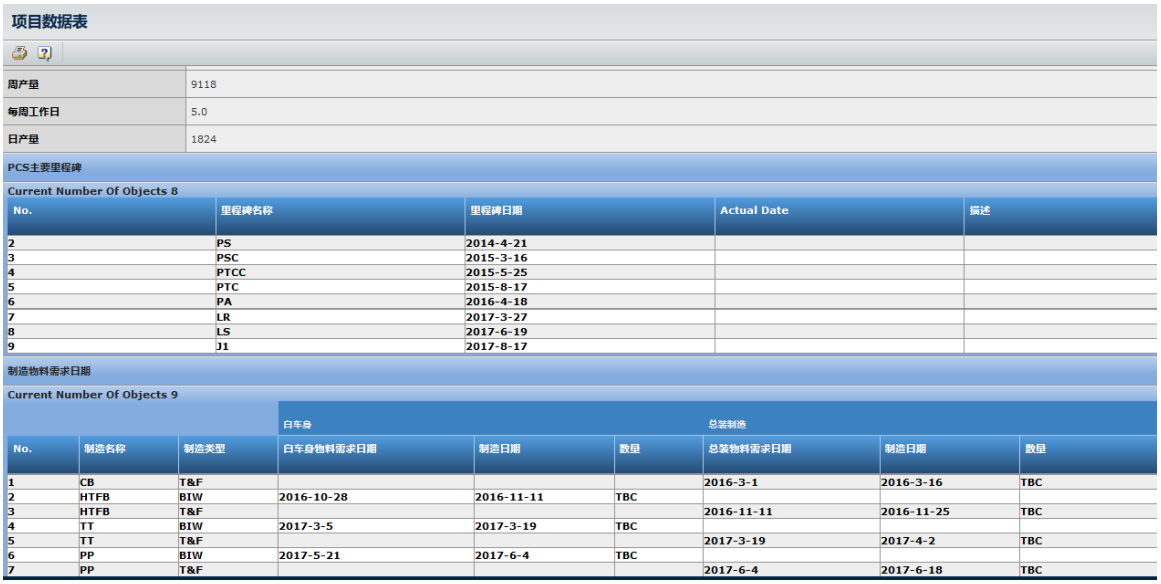
财务计划	
预测总生命周期财务计划产量（FPV）	58920
预测年度最高产量及其年份	34000
波峰年产量	2018
寿命	2.12
预测年均产量	27792

每年的产量

Current Number Of Objects 3

年	月	产量
2017		15389
2018		34000
2019		9531

生产计划	
装配地点	Changshu, Jiangsu Province, CEDZ
工厂班次：班/天	Shift pattern = 5 days per week, 250 days / year (50 weeks production) Stampings = 3 shifts per day Body assembly = 2 shifts per day Trim & Final Assembly = 2 shifts per day
生产节拍：秒	106 seconds
生产节拍：车/小时	JPH = 34 / hour
预测最高周均产量（包括产能波动和备件数量）	1540 / week



项目数据表

周产量	9118
每周工作日	5.0
日产量	1824

PCS主要里程碑

Current Number Of Objects 8

No.	里程碑名称	里程碑日期	Actual Date	描述
2	PS	2014-4-21		
3	PSC	2015-3-16		
4	PTCC	2015-5-25		
5	PTC	2015-8-17		
6	PA	2016-4-18		
7	LR	2017-3-27		
8	LS	2017-6-19		
9	J1	2017-8-17		

制造物料需求日期

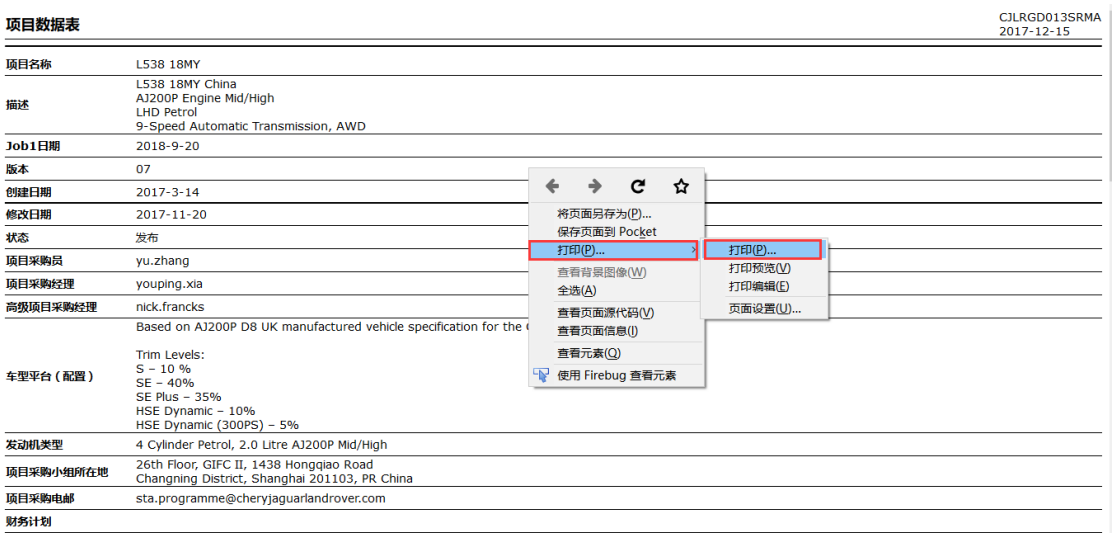
Current Number Of Objects 9

			白车身			总装制造		
No.	制造名称	制造类型	白车身物料需求日期	制造日期	数量	总装物料需求日期	制造日期	数量
1	CB	T&F				2016-3-1	2016-3-16	TBC
2	HTFB	BIW	2016-10-28	2016-11-11	TBC			
3	HTFB	T&F				2016-11-11	2016-11-25	TBC
4	TT	BIW	2017-3-5	2017-3-19	TBC			
5	TT	T&F				2017-3-19	2017-4-2	TBC
6	PP	BIW	2017-5-21	2017-6-4	TBC			
7	PP	T&F				2017-6-4	2017-6-18	TBC

3. 以下是将项目数据表打印为PDF文件。请注意使用火狐浏览器和IE浏览器的操作步骤不同。

1）火狐浏览器：

点击鼠标右键，在弹出的菜单中，选择“打印”-“打印”。

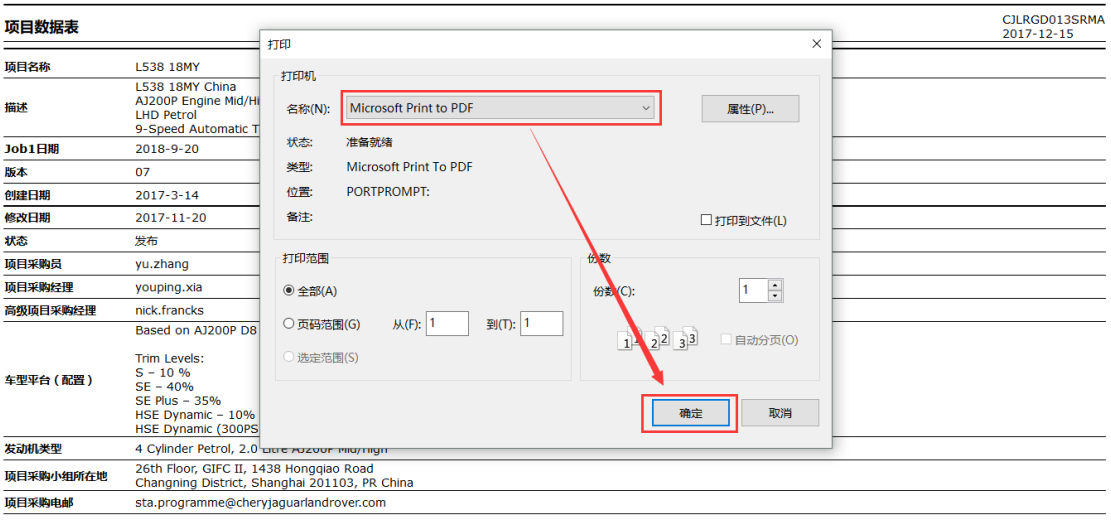


项目数据表

CJLRGD013SRMA
2017-12-15

项目名称	L538 18MY
描述	L538 18MY China AJ200P Engine Mid/High LHD Petrol 9-Speed Automatic Transmission, AWD
Job1日期	2018-9-20
版本	07
创建日期	2017-3-14
修改日期	2017-11-20
状态	发布
项目采购员	yu.zhang
项目采购经理	youping.xia
高级项目采购经理	nick.francks
车型平台（配置）	Based on AJ200P D8 UK manufactured vehicle specification for the (Trim Levels: S – 10 % SE – 40% SE Plus – 35% HSE Dynamic – 10% HSE Dynamic (300PS) – 5%
发动机类型	4 Cylinder Petrol, 2.0 Litre AJ200P Mid/High
项目采购小组所在地	26th Floor, GIFC II, 1438 Hongqiao Road Changning District, Shanghai 201103, PR China
项目采购电邮	sta.programme@cheryjaguarlandrover.com
财务计划	

选择打印机“Microsoft Print to PDF”，点击“确定”。

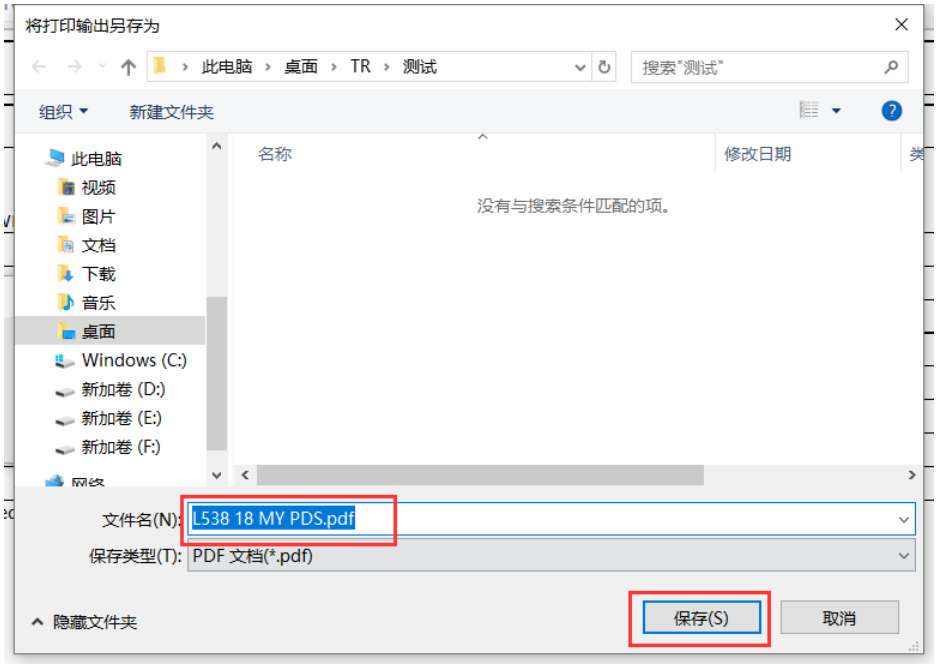


项目数据表

CJLRGD013SRMA
2017-12-15

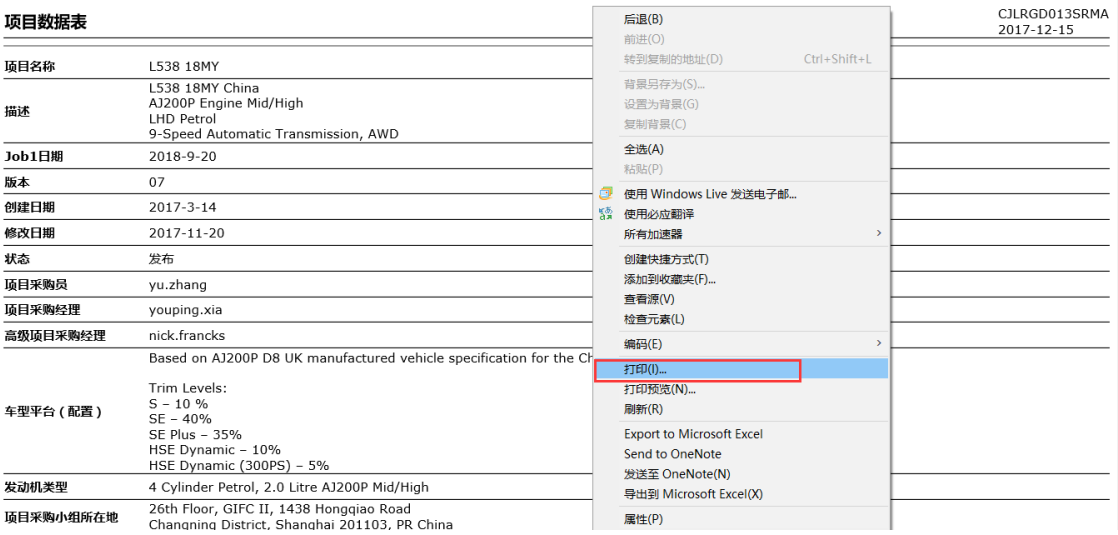
项目名称	L538 18MY
描述	L538 18MY China AJ200P Engine Mid/Hi LHD Petrol 9-Speed Automatic T
Job1日期	2018-9-20
版本	07
创建日期	2017-3-14
修改日期	2017-11-20
状态	发布
项目采购员	yu.zhang
项目采购经理	youping.xia
高级项目采购经理	nick.francks
车型平台（配置）	Based on AJ200P D8 Trim Levels: S – 10 % SE – 40% SE Plus – 35% HSE Dynamic – 10% HSE Dynamic (300PS
发动机类型	4 Cylinder Petrol, 2.0
项目采购小组所在地	26th Floor, GIFC II, 1438 Hongqiao Road Changning District, Shanghai 201103, PR China
项目采购电邮	sta.programme@cheryjaguarlandrover.com

将其保存为PDF文件。

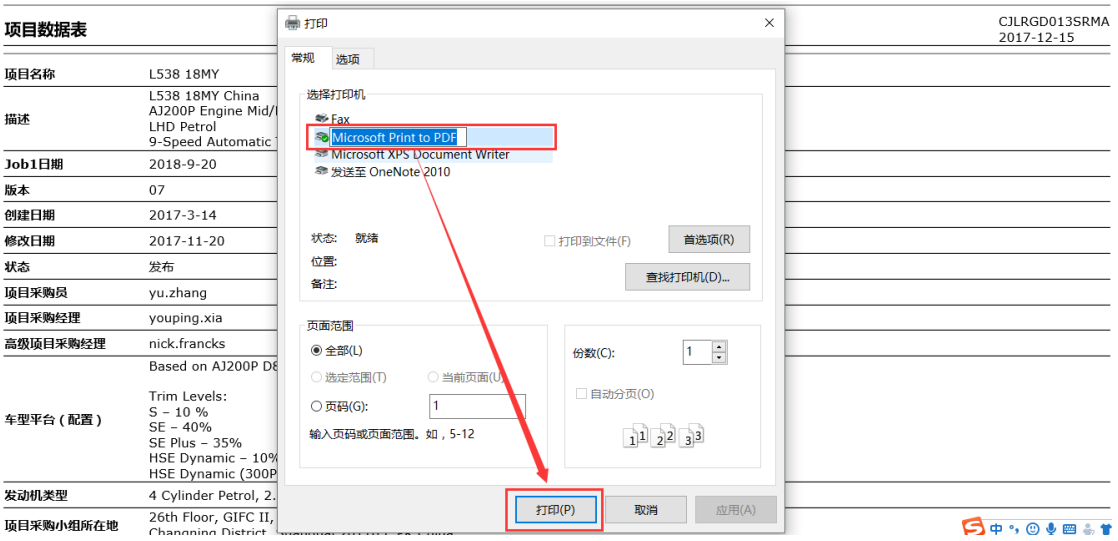


2）IE浏览器：

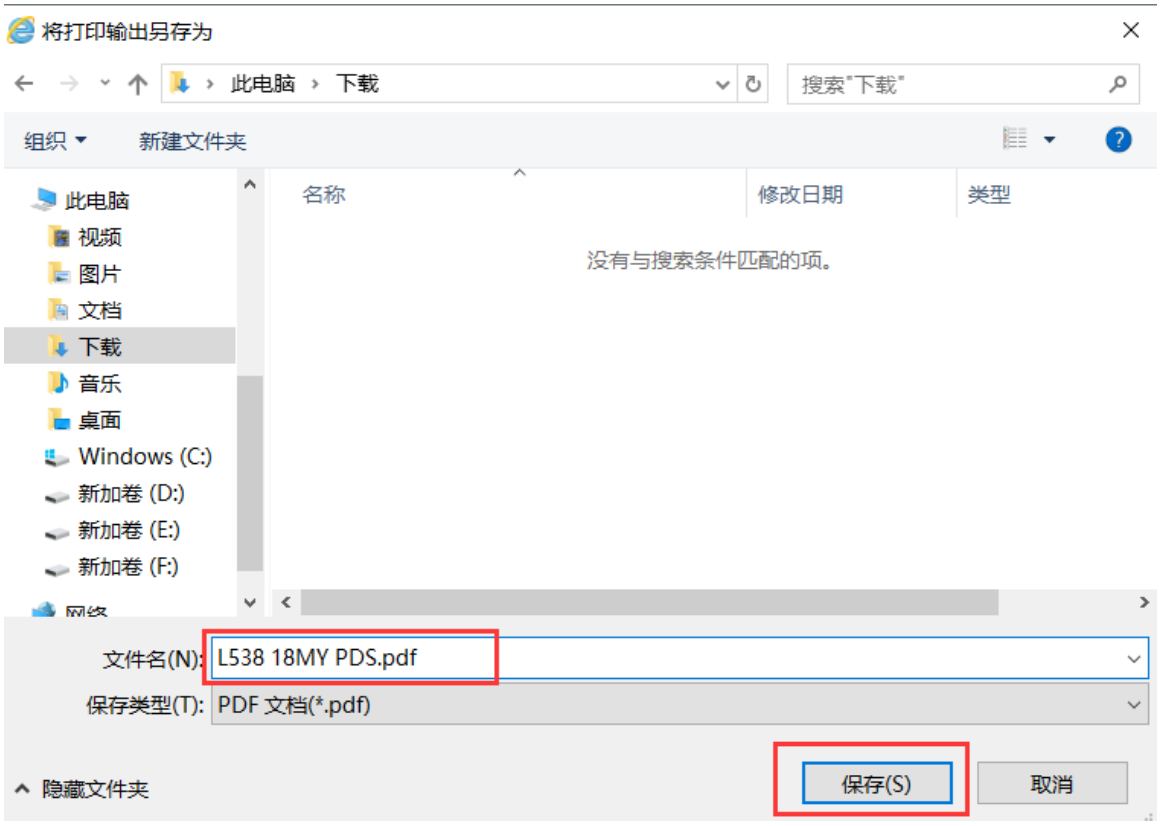
点击鼠标右键，在弹出的菜单中，选择“打印”。



选择打印机“Microsoft Print to PDF”，点击“打印”。

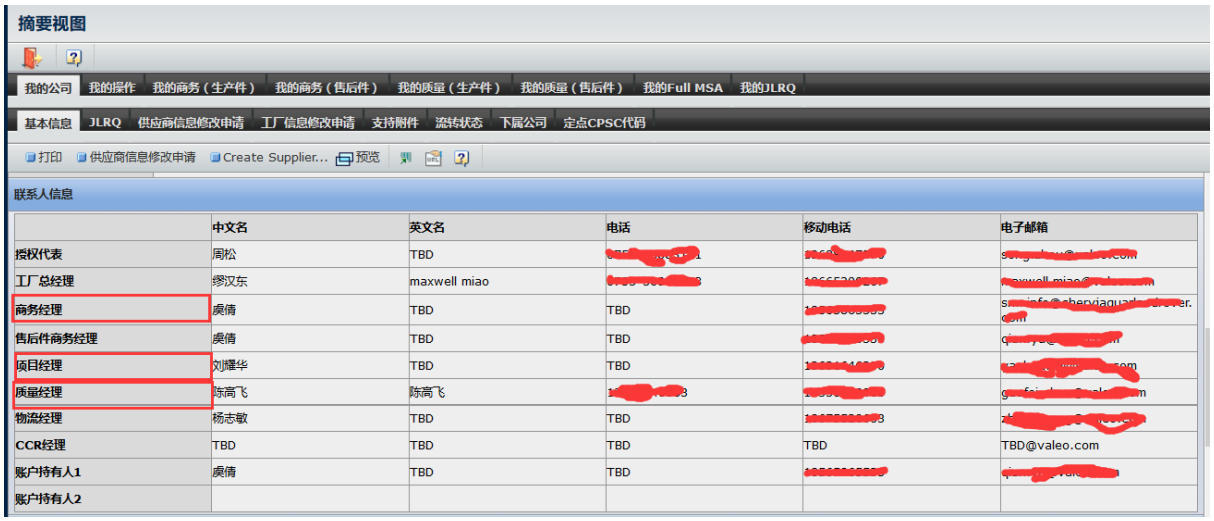


将其保存为PDF文件。



7.1.3 项目数据表更新通知

CJLR采购更新项目数据表后，对应的供应商销售公司和工厂的项目经理、商务经理和质量经理联系人会收到项目数据表更新的通知邮件，对应的CJLR采购员和CJLR Site STA同样也在此通知邮件中。为防止供应商联系人无法收到邮件，供应商需维护好CJLR SRM系统的以上三个联系人邮箱。



	中文名	英文名	电话	移动电话	电子邮箱
授权代表	周松	TBD	[redacted]	[redacted]	[redacted]
工厂总经理	缪汉东	maxwell miao	[redacted]	[redacted]	[redacted]
商务经理	虞倩	TBD	TBD	[redacted]	[redacted]
售后件商务经理	虞倩	TBD	TBD	[redacted]	[redacted]
项目经理	刘耀华	TBD	TBD	[redacted]	[redacted]
质量经理	陈高飞	陈高飞	[redacted]	[redacted]	[redacted]
物流经理	杨志敏	TBD	TBD	[redacted]	[redacted]
CCR经理	TBD	TBD	TBD	TBD	TBD@valeo.com
账户持有人1	虞倩	TBD	TBD	[redacted]	[redacted]
账户持有人2					

通知邮件格式如下：

2017/11/21 (周二) 16:02
srm.info@cheryjaguarlandrover.com
A new revision of Program Data Sheet for L538 18MY has been updated.

收件人 fdkang@rp-tech.com.cn; hchu@rp-tech.com.cn; xbwang@rp-tech.com.cn; jmliu@rp-tech.com.cn; mye@rp-tech.com.cn; 522631482@qq.com

Dear Supplier/Buyer/STA Engineer:

A new revision of Program Data Sheet for L538 18MY has been updated. Please login in CJLR SRM system and online view/print it.

PDS Link for Supplier:PDS-0000005
PDS Link for Buyer/STA:PDS-0000005

Best Regards
Chery Jaguar Land Rover Automotive Co.,Ltd. SRM system.

尊敬的供应商/采购员/STA 工程师：

L538 18MY 的新版本项目数据表已经更新。请您登陆奇瑞捷豹路虎汽车有限公司 SRM 系统，在系统中查看和打印新版本项目数据表。

项目数据表链接供应商：PDS-0000005
项目数据表链接采购员/STA 工程师：PDS-0000005

非常感谢
奇瑞捷豹路虎汽车有限公司 SRM 系统

8. SREA

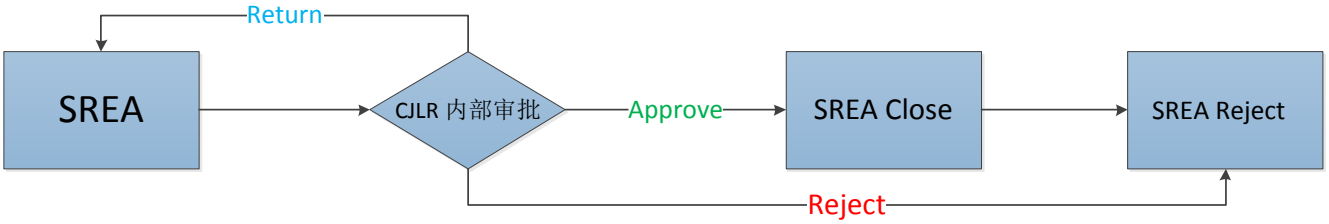
1. 供应商可以使用商务账号或者质量账号登录SRM系统后，在“My Company”页面点击“My SREA”查看SREA。点击“Create SREA”按钮可以创建SREA。

2. SREA创建后，不允许更改Change Type。如果需要更改Change Type，需要重新创建新的SREA。

8.1 SREA Location Change

Location Change 当前只支持供应商工厂代码的切换。如果新工厂代码既是Manufacturing Entity又是Sales Office，不能通过线上的SREA功能切换供应商。

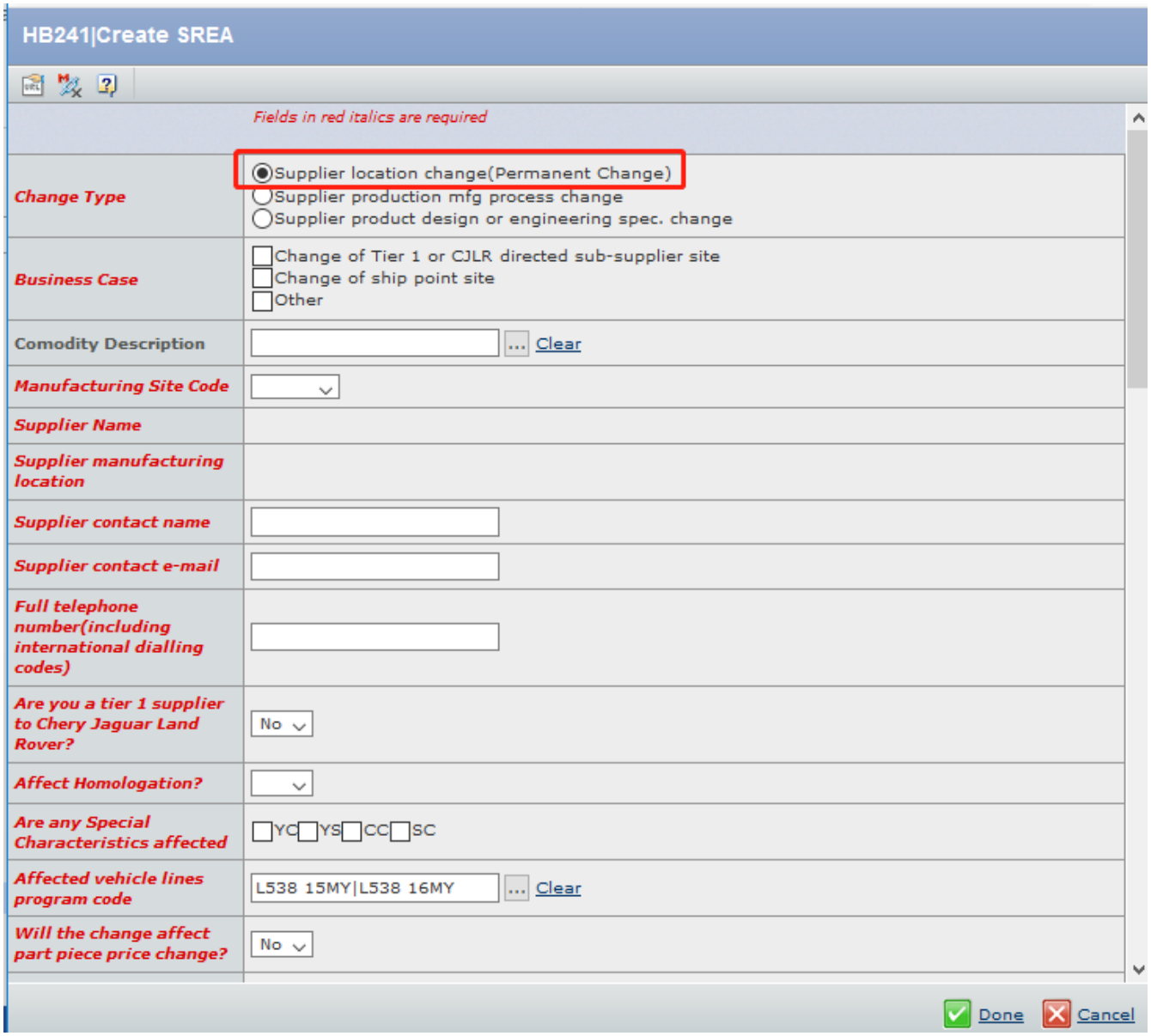
8.1.1 SREA Location Change 流程



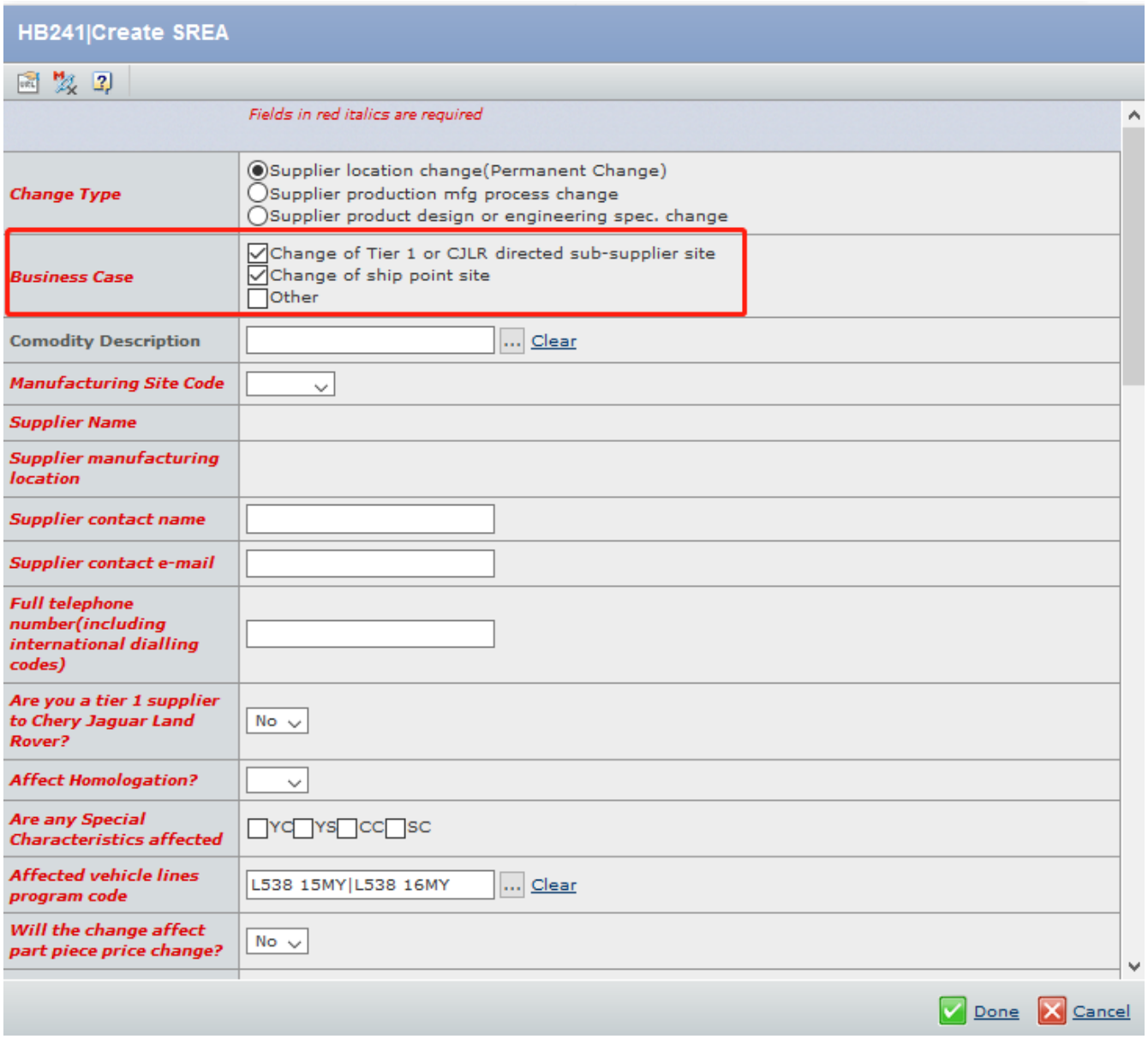
8.1.2 创建Location Change SREA

操作步骤：

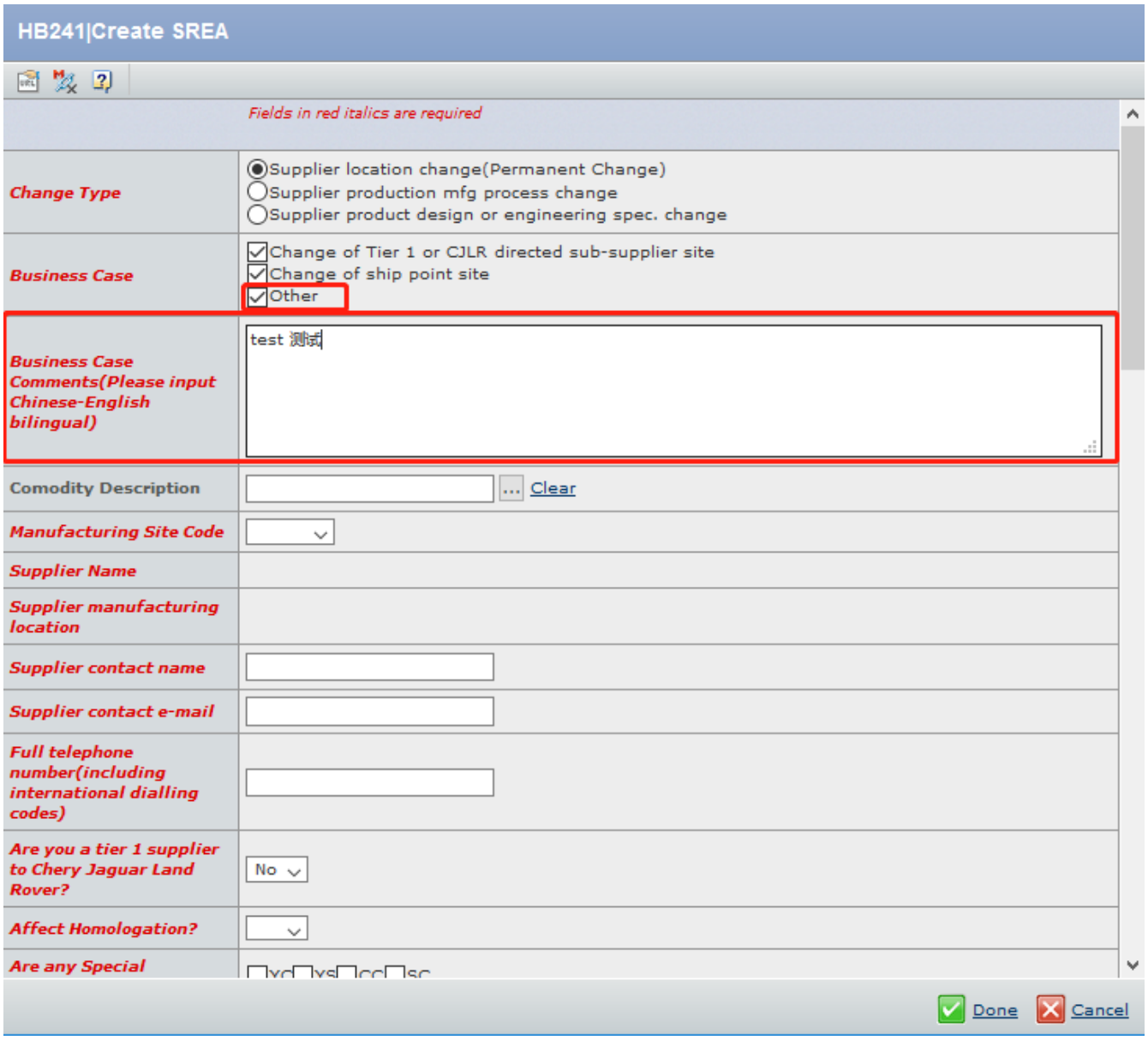
1. “Change Type”选择“Supplier location change(Permanent Change)”，只能单选，为必填项。



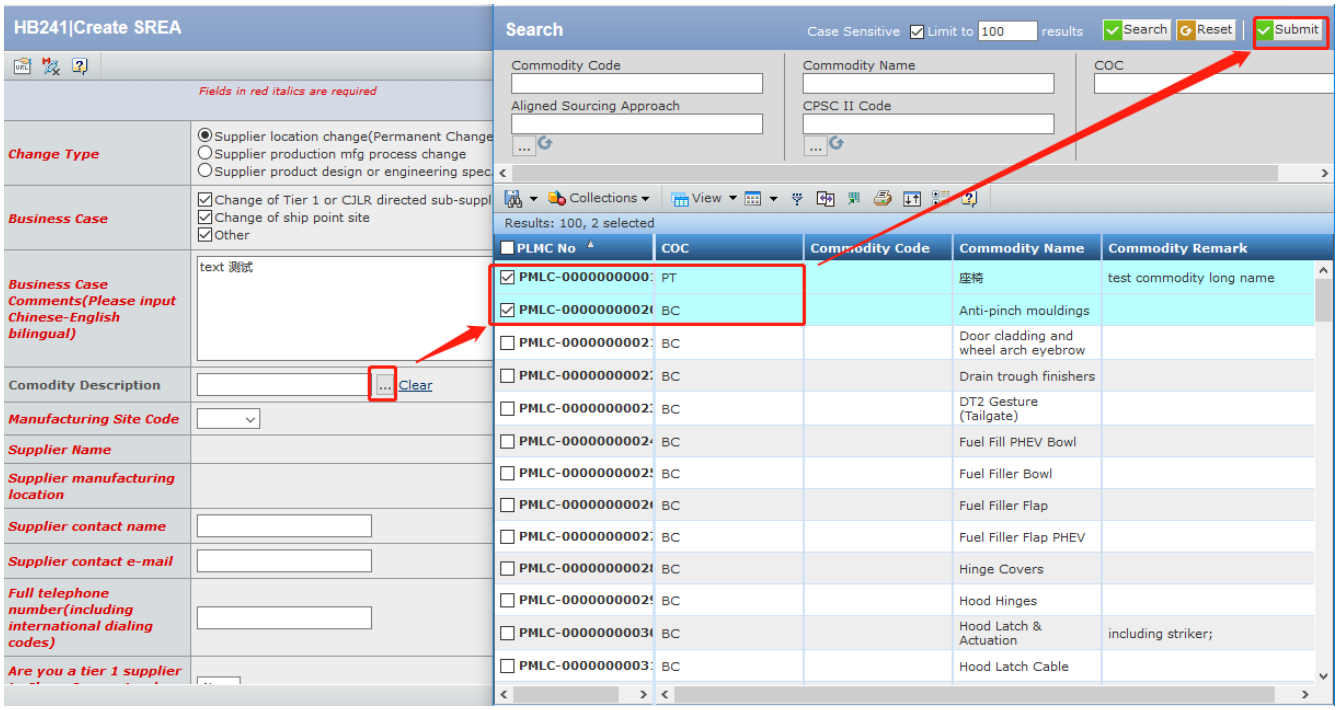
2. “Business Case”为必填项，可以多选。



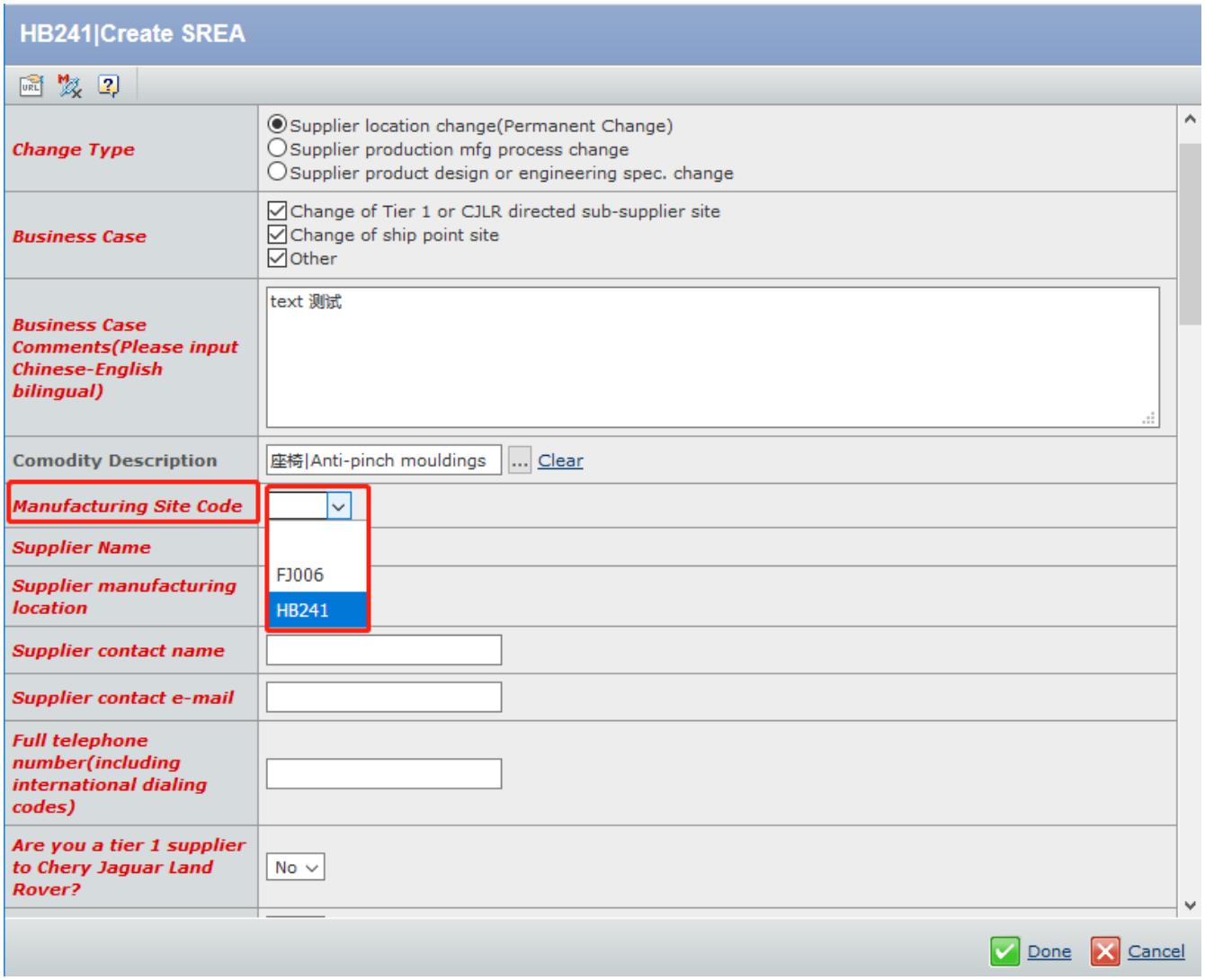
3. 当“Business Case”勾选“Other”时，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语；如果不勾选“Other”，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”不会显示。



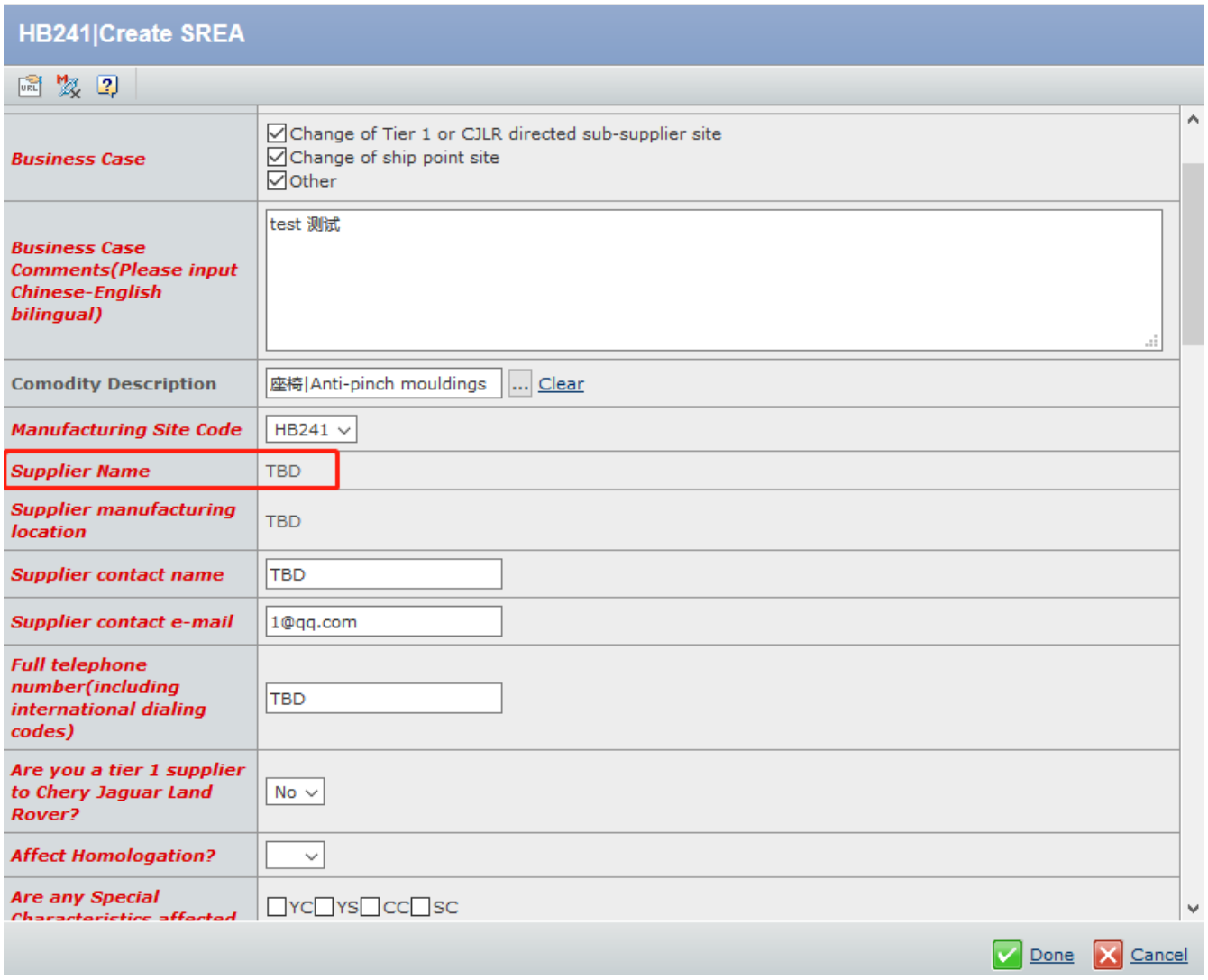
4. “Commodity Description”可以多选，非必填项。



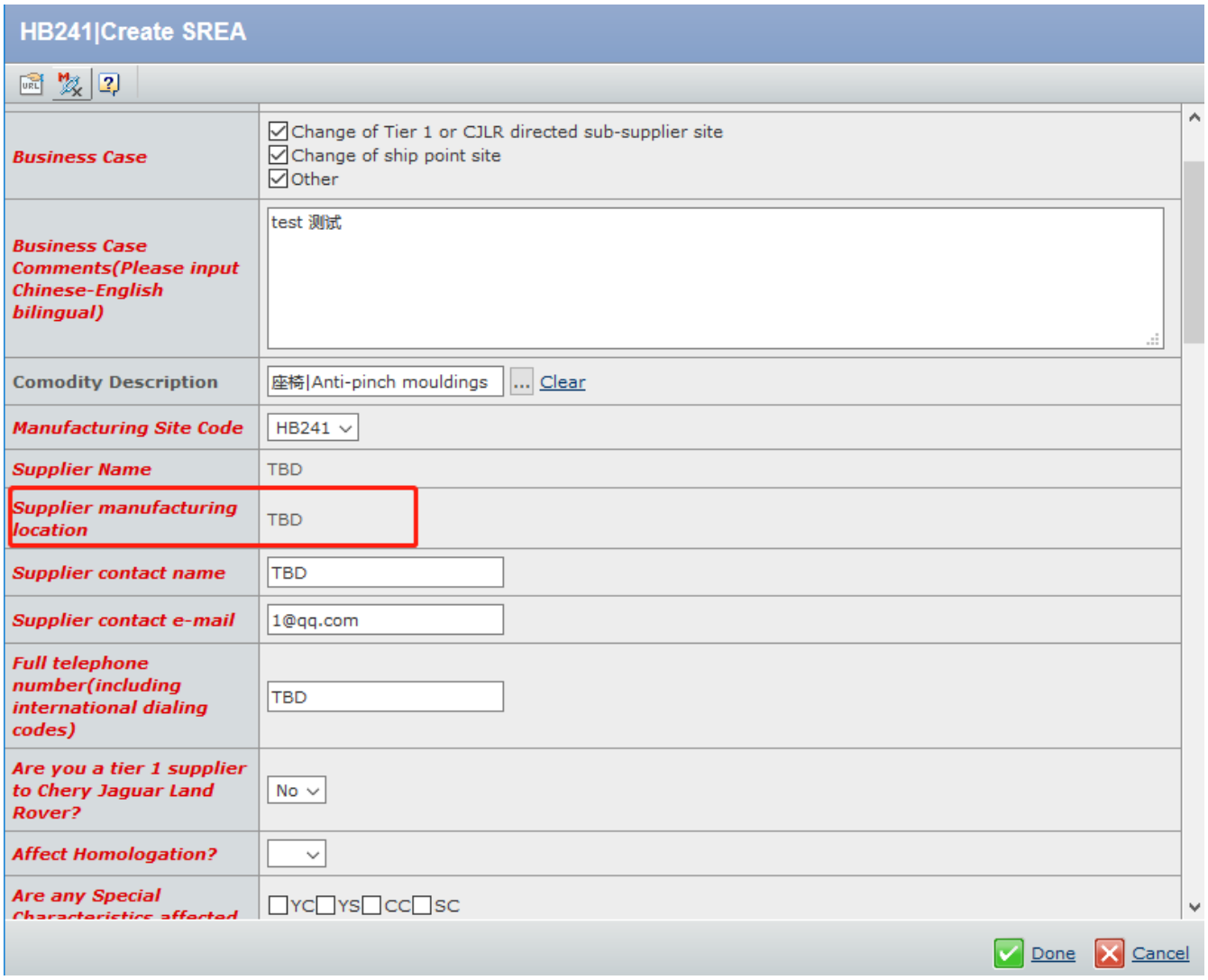
5. 在下拉列表中选择“Manufacturing Site Code”，为必填项。



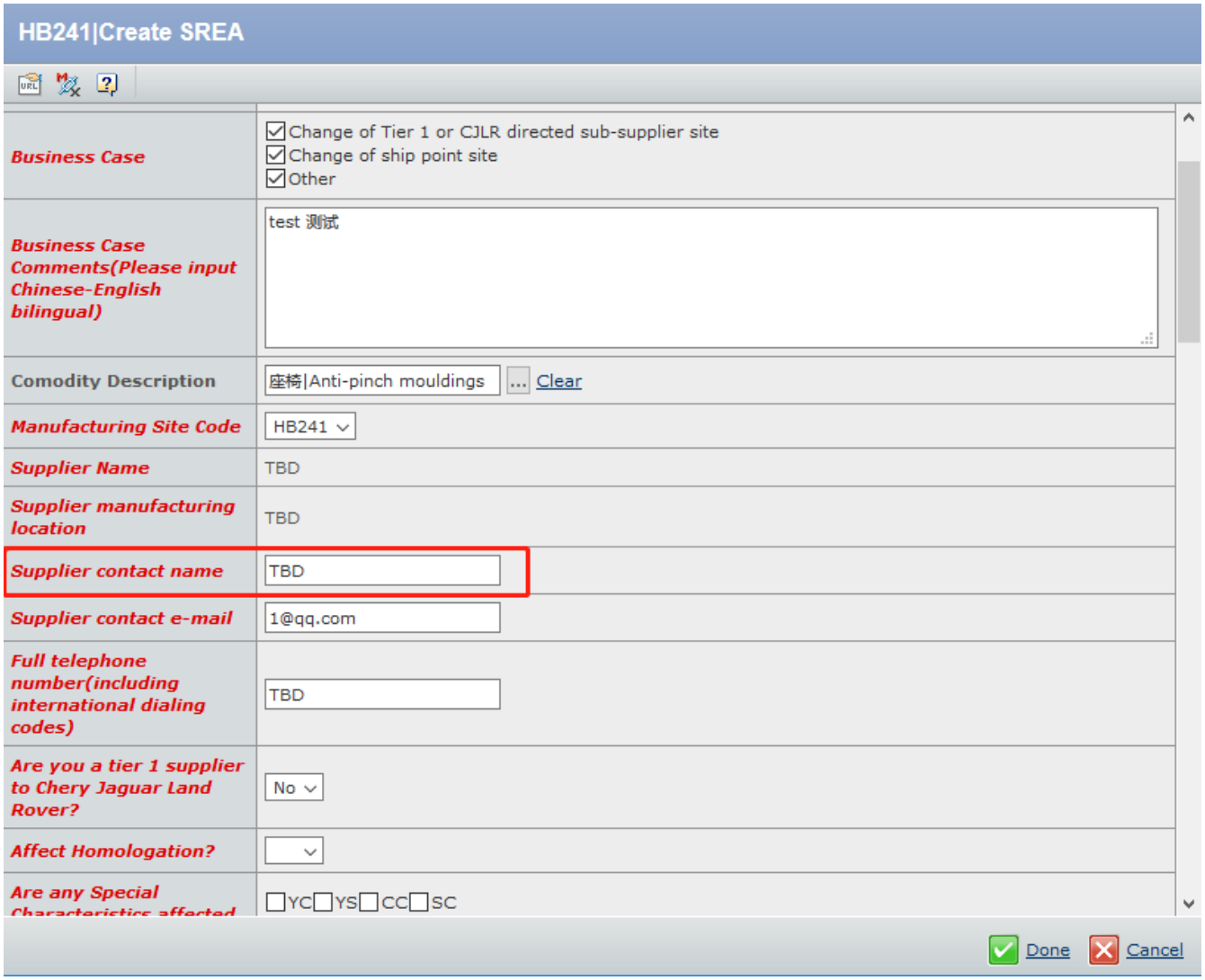
6. “Supplier Name” 为必填项，不可修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的供应商英文名称。



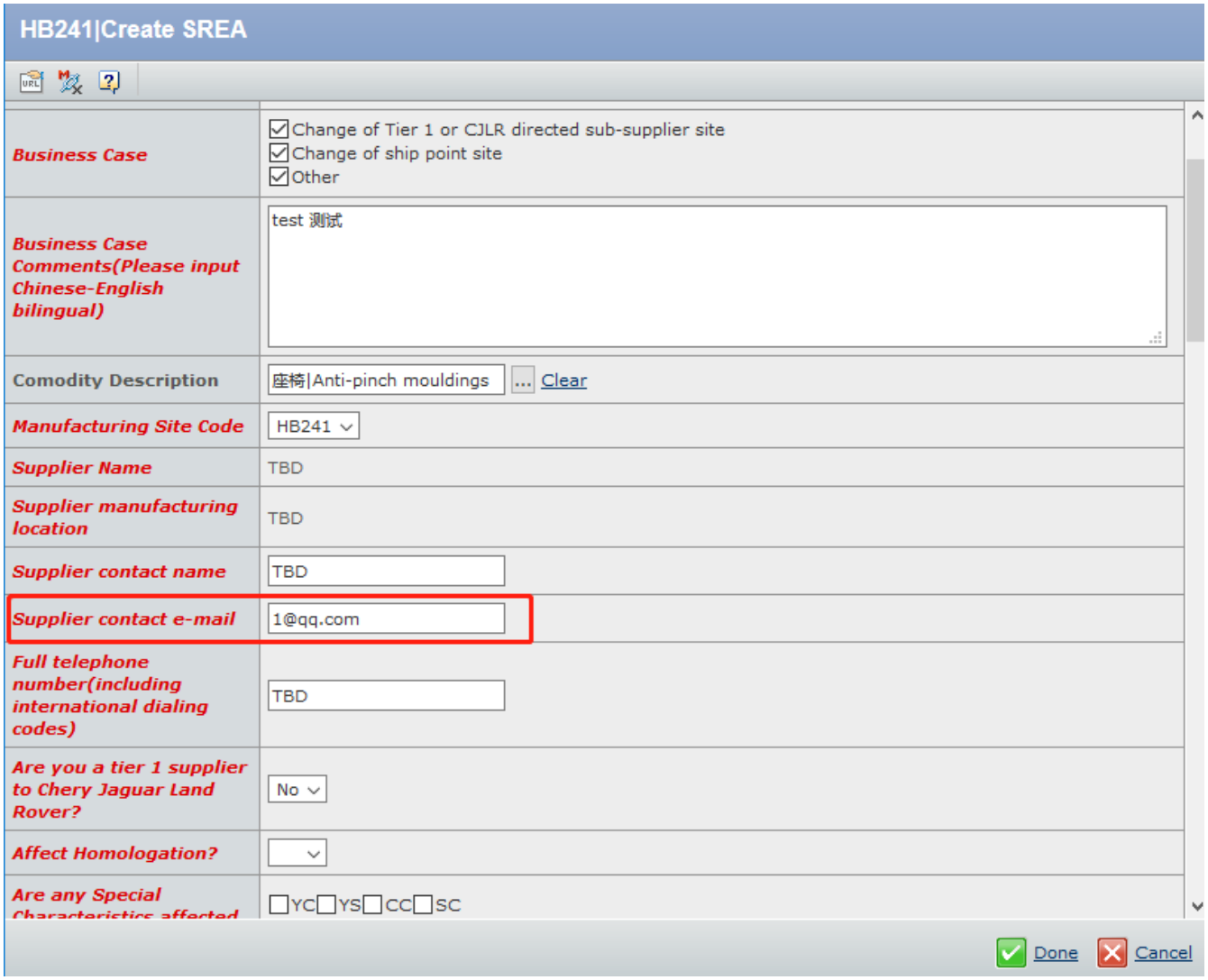
7. “Supplier manufacturing location” 为必填项，不可修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的供应商注册地址。



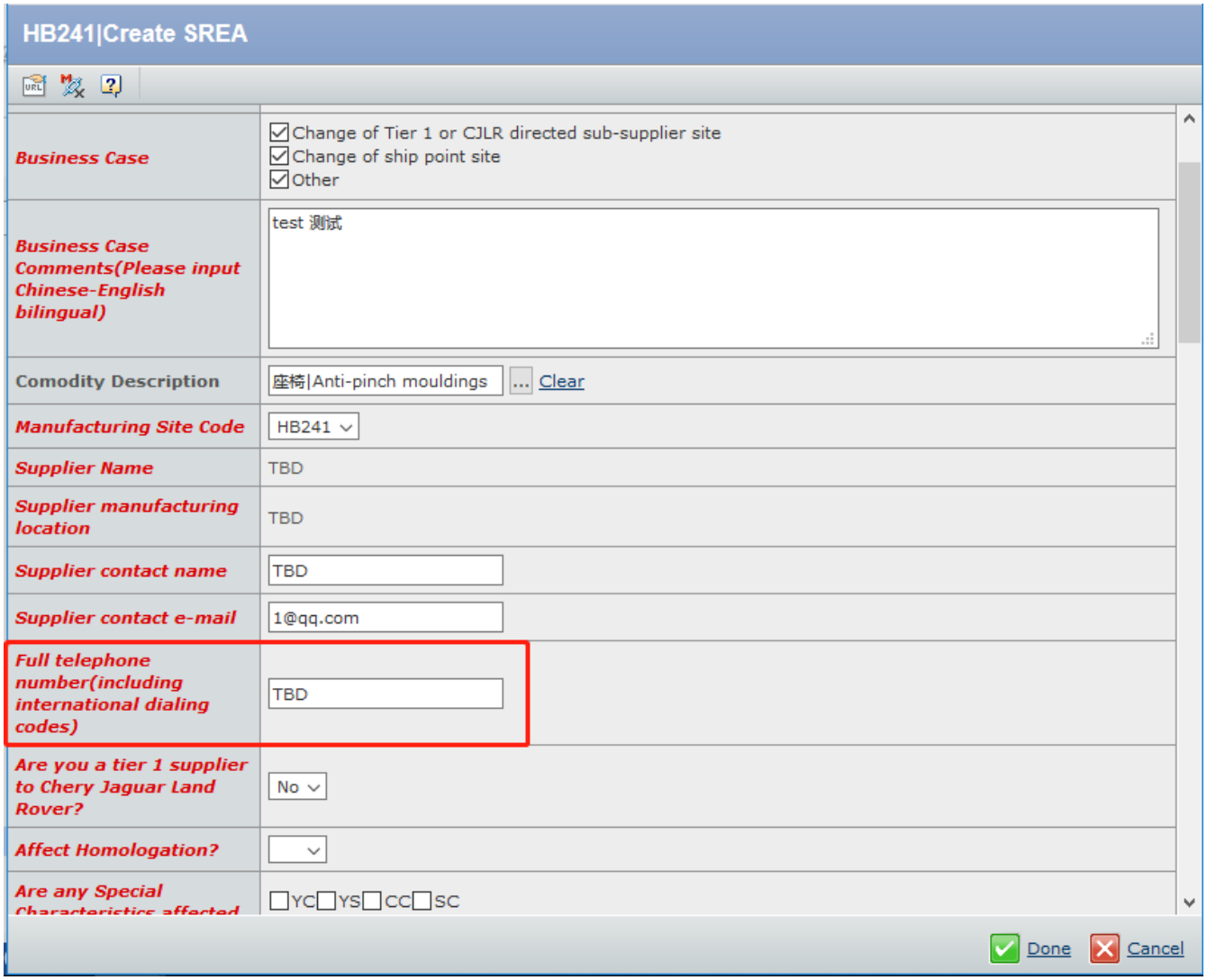
8. “Supplier contact name” 为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理英文名。



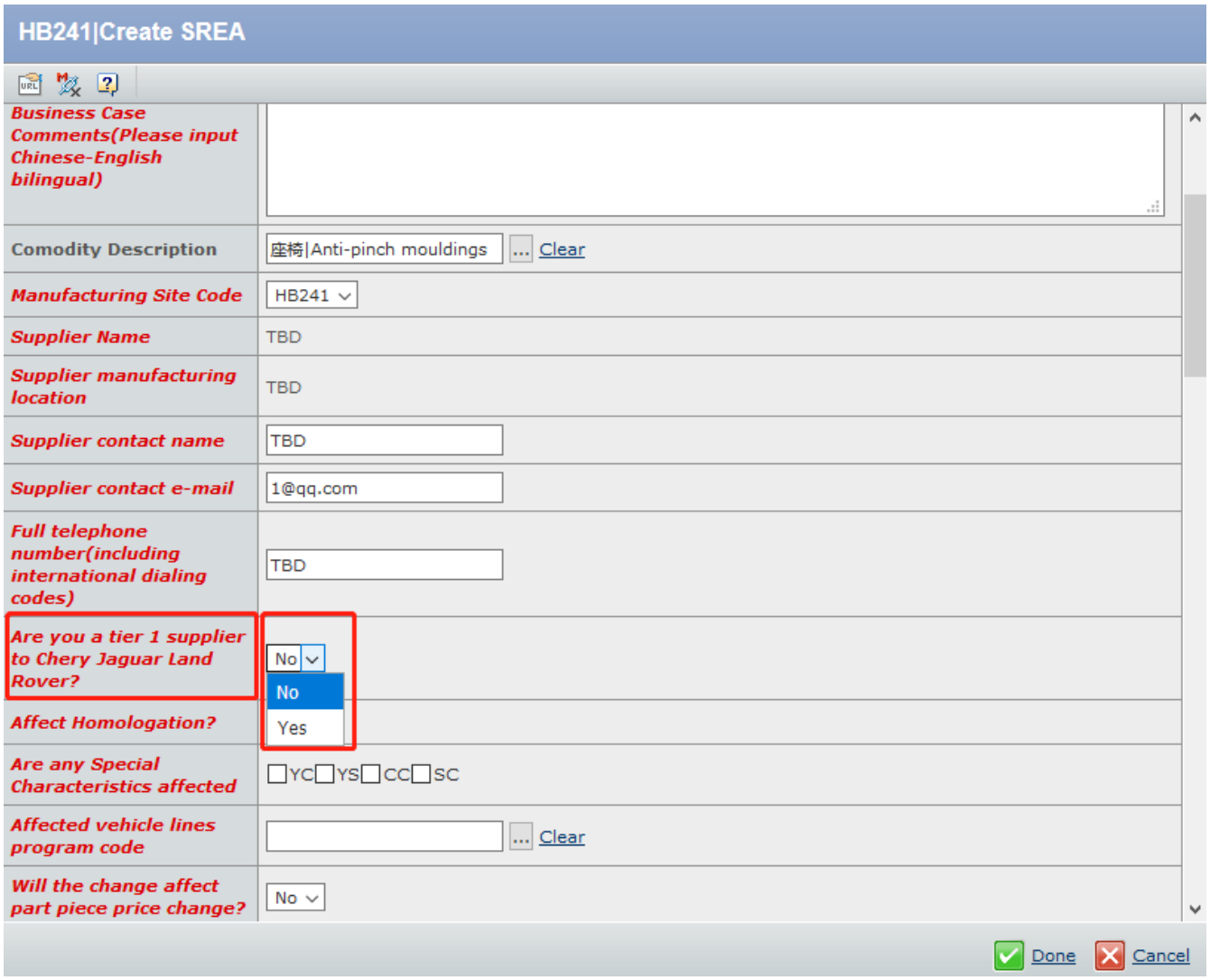
9. “Supplier contact e-mail” 为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理邮箱。



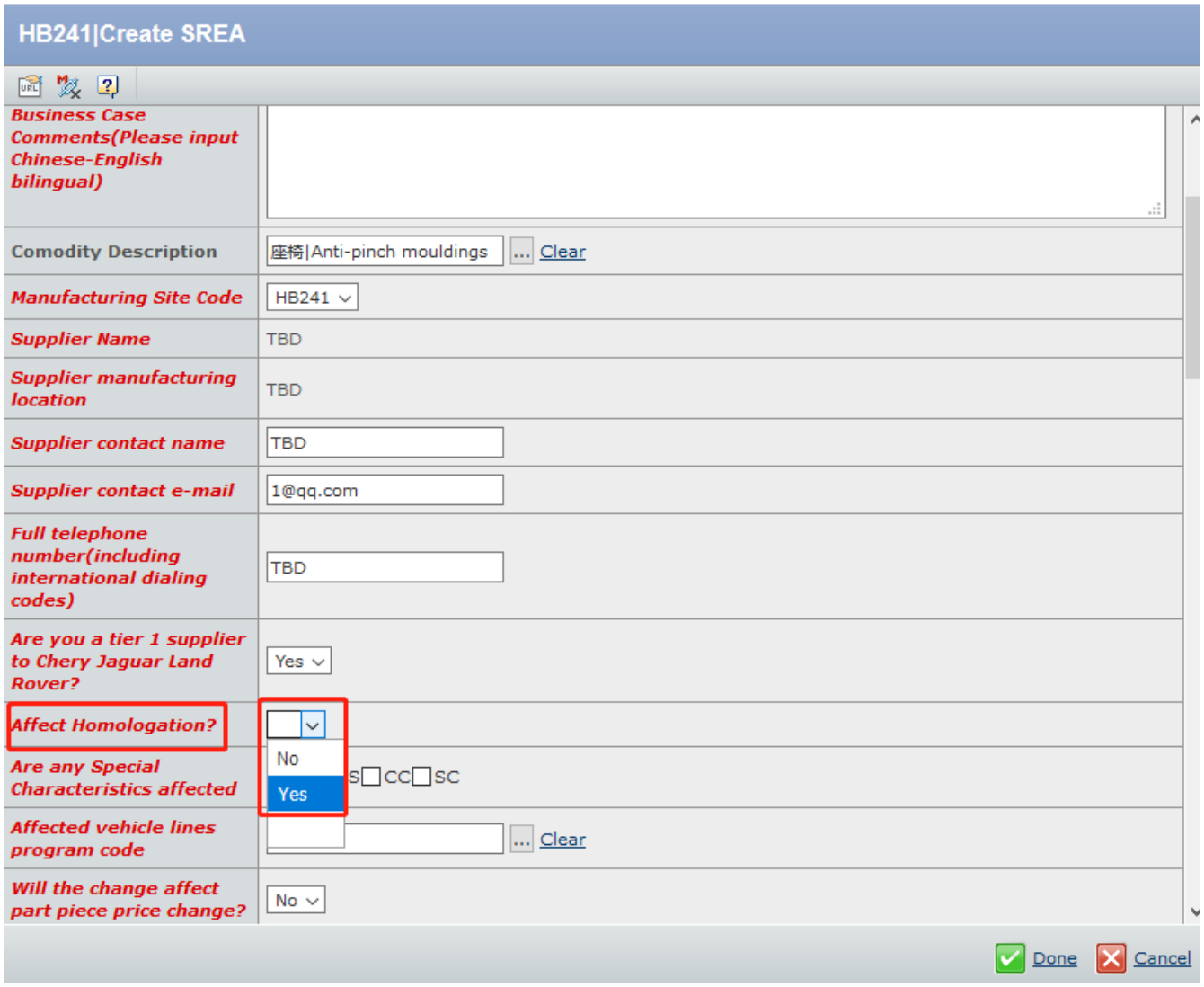
10. “Full telephone number(including international dialing codes)”为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理移动电话。



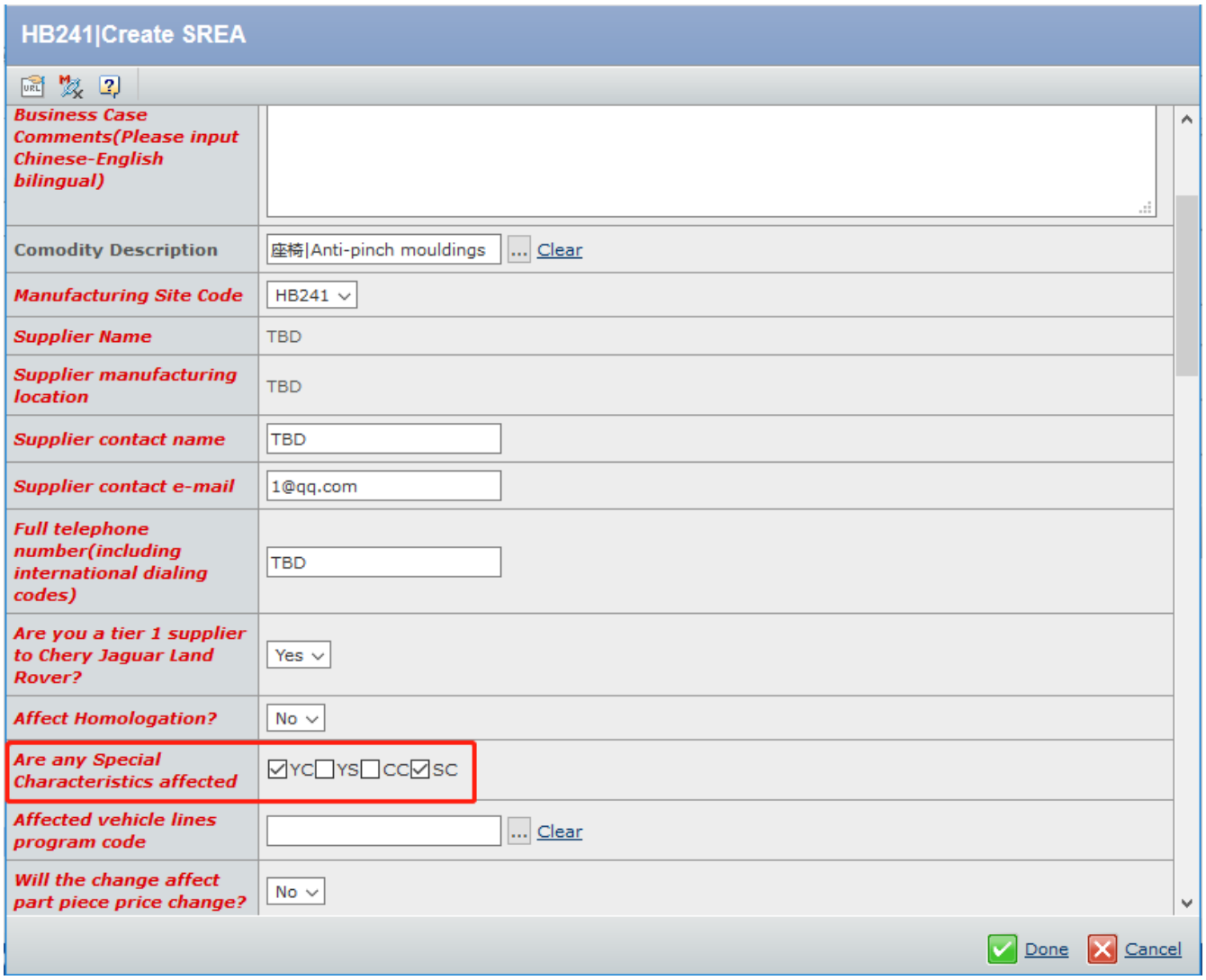
11. “Are you a tier 1 supplier to Chery Jaguar Land Rover?”为必填项，下拉菜单选择Yes或No。如果是一级供应商的SREA就选择Yes，二级供应商的SREA就选No。



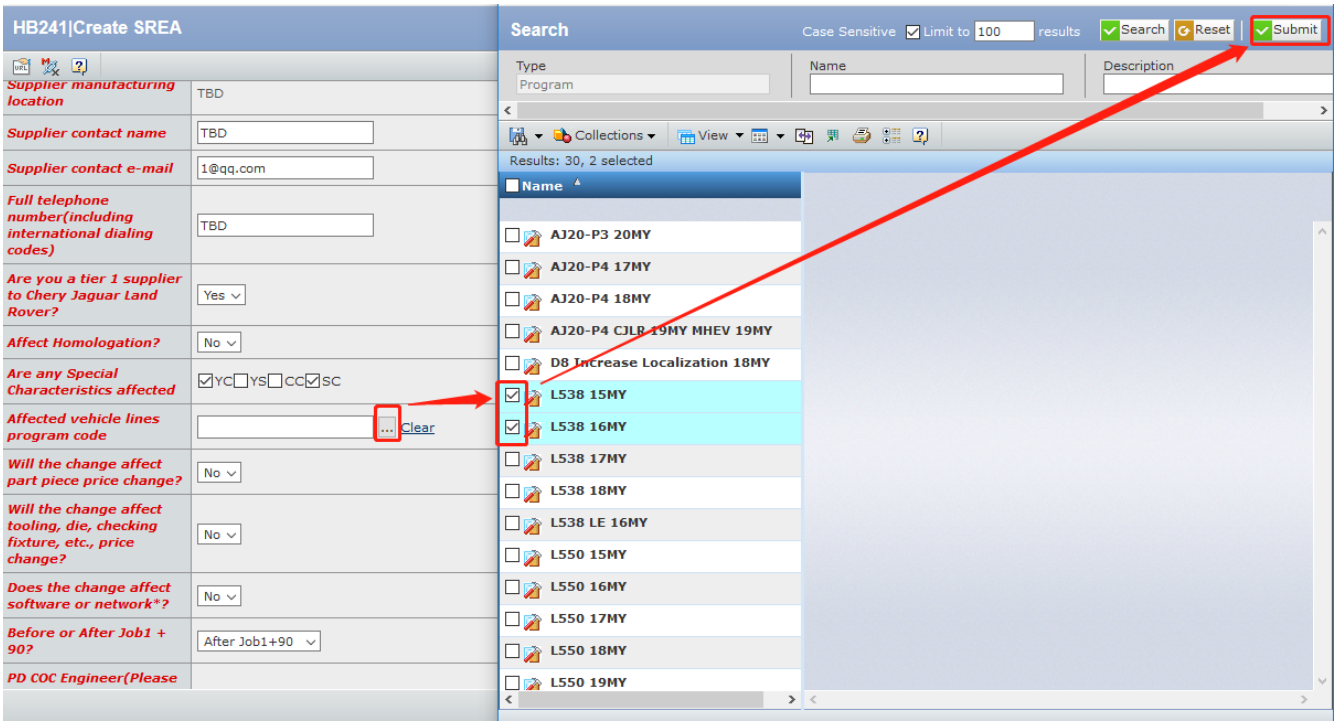
12. “Affect Homologation?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



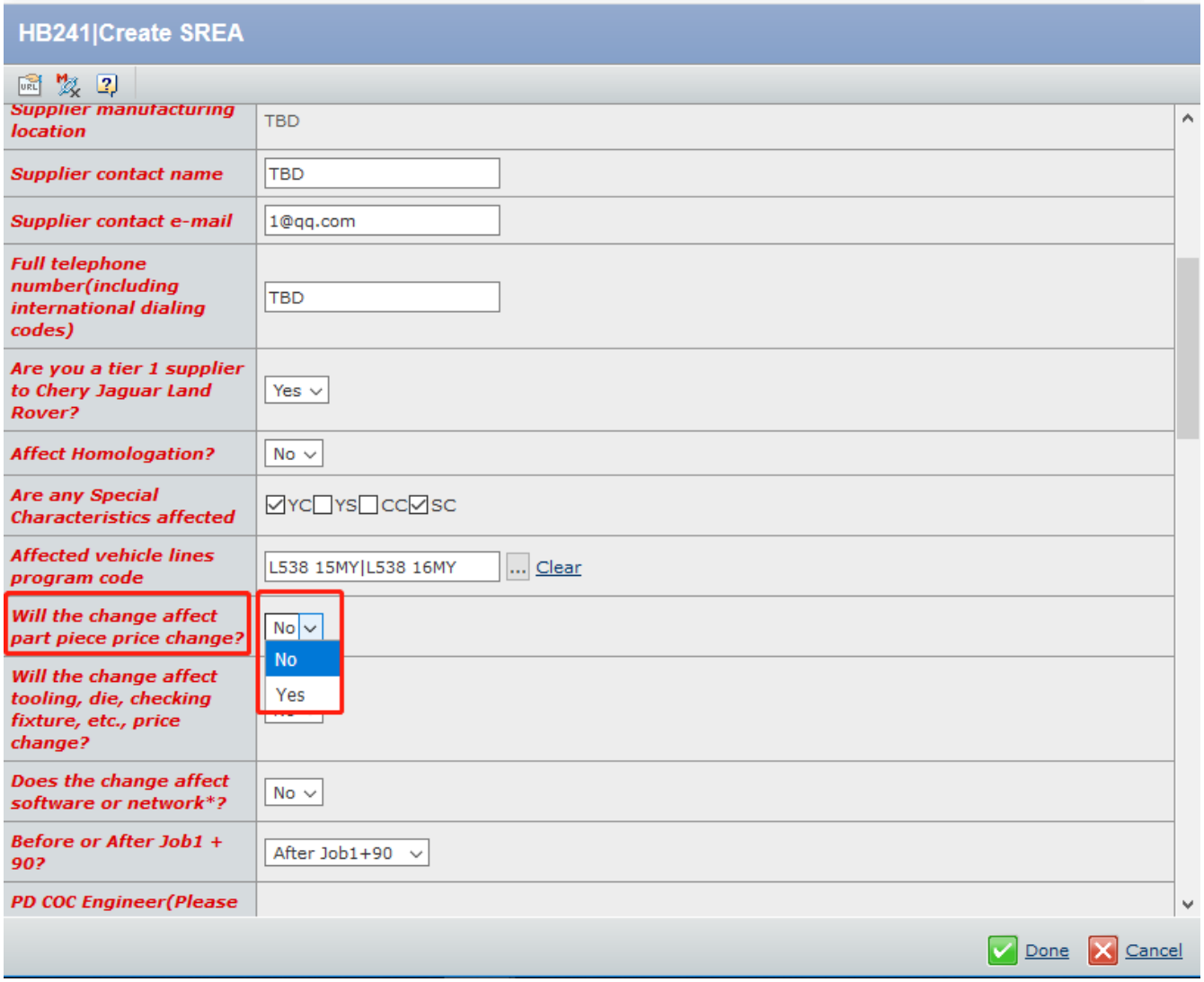
13. “Are any Special Characteristics affected”为必填项，可以多选。



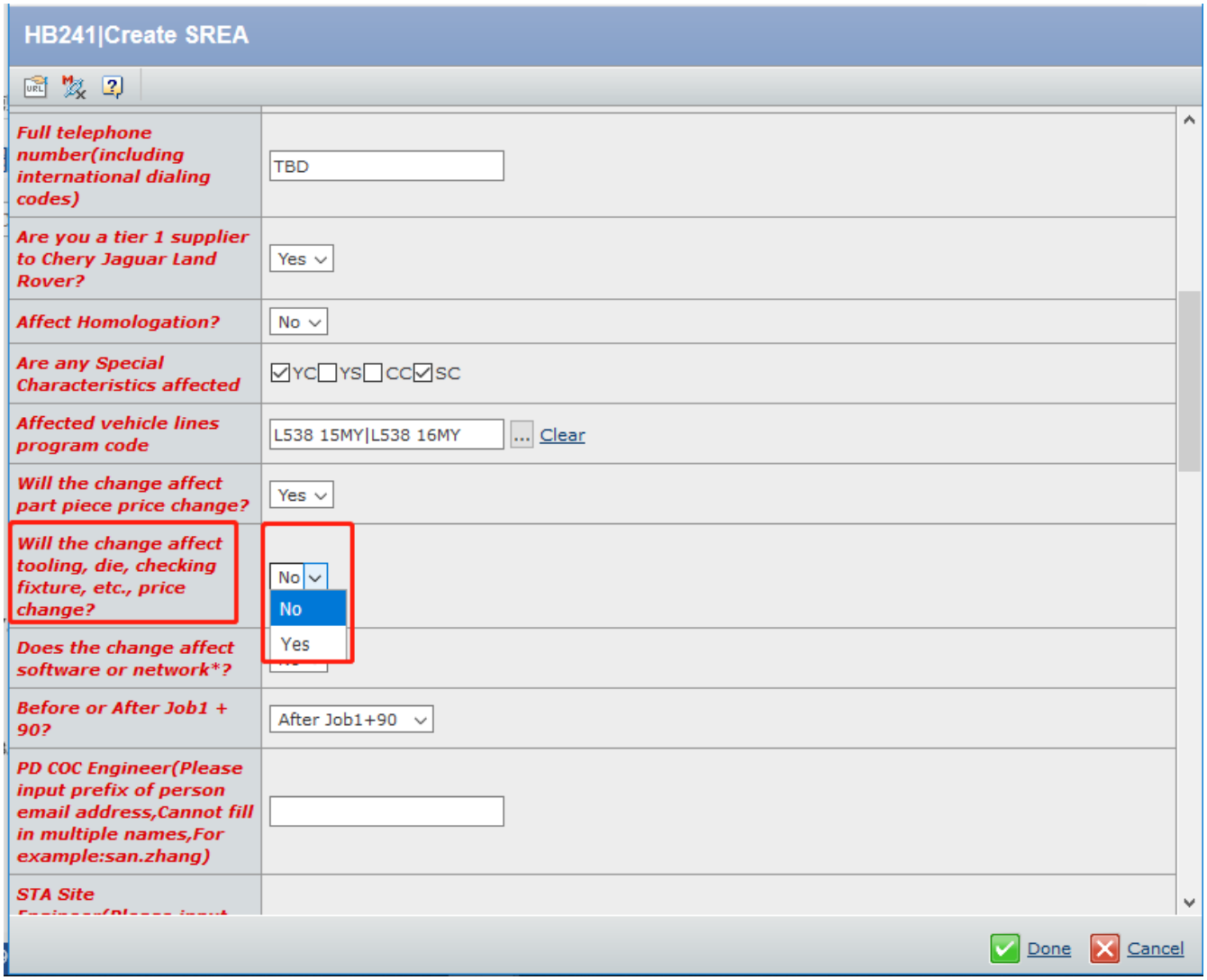
14. “Affected vehicle lines program code”为必填项，可以多选。



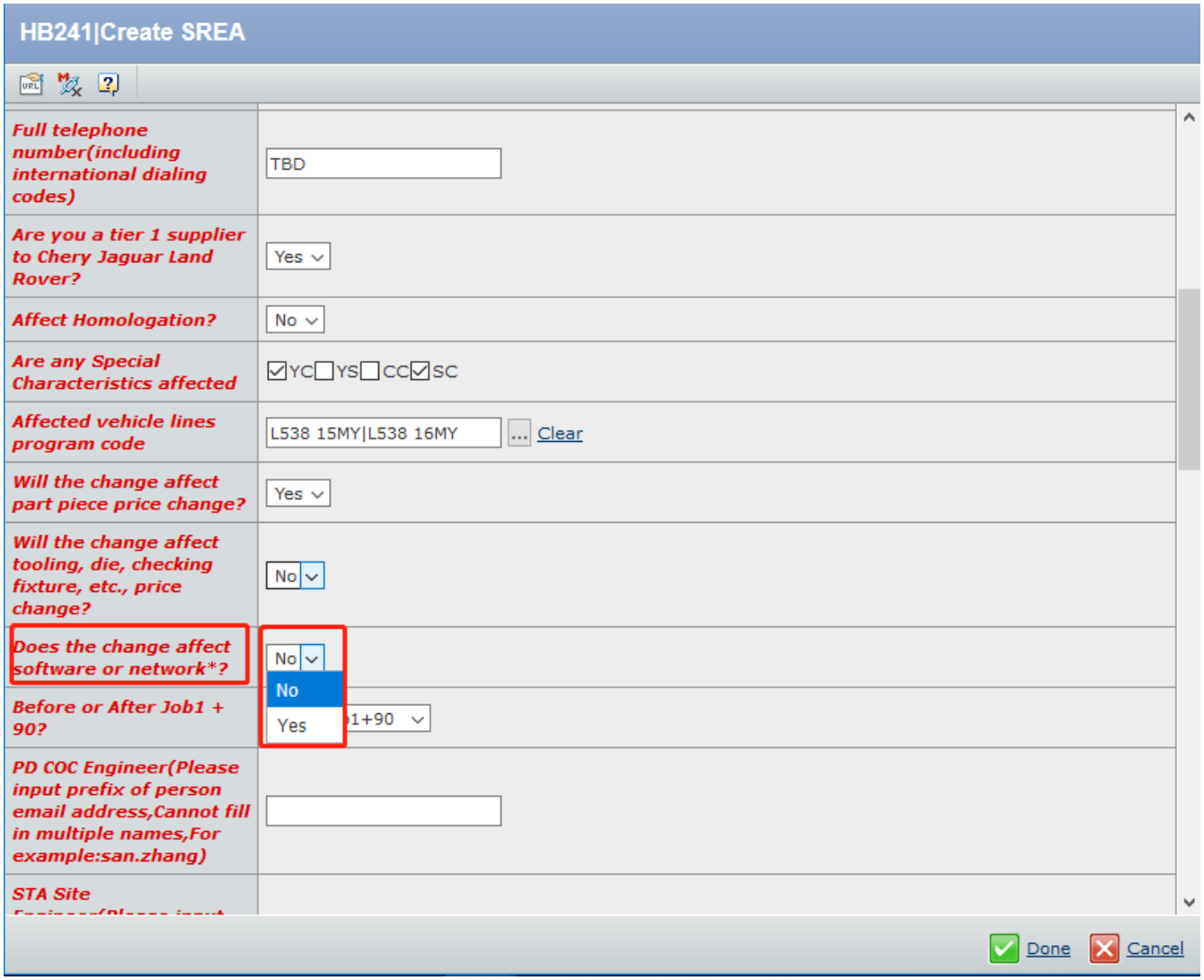
15. “Will the change affect part piece price change?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



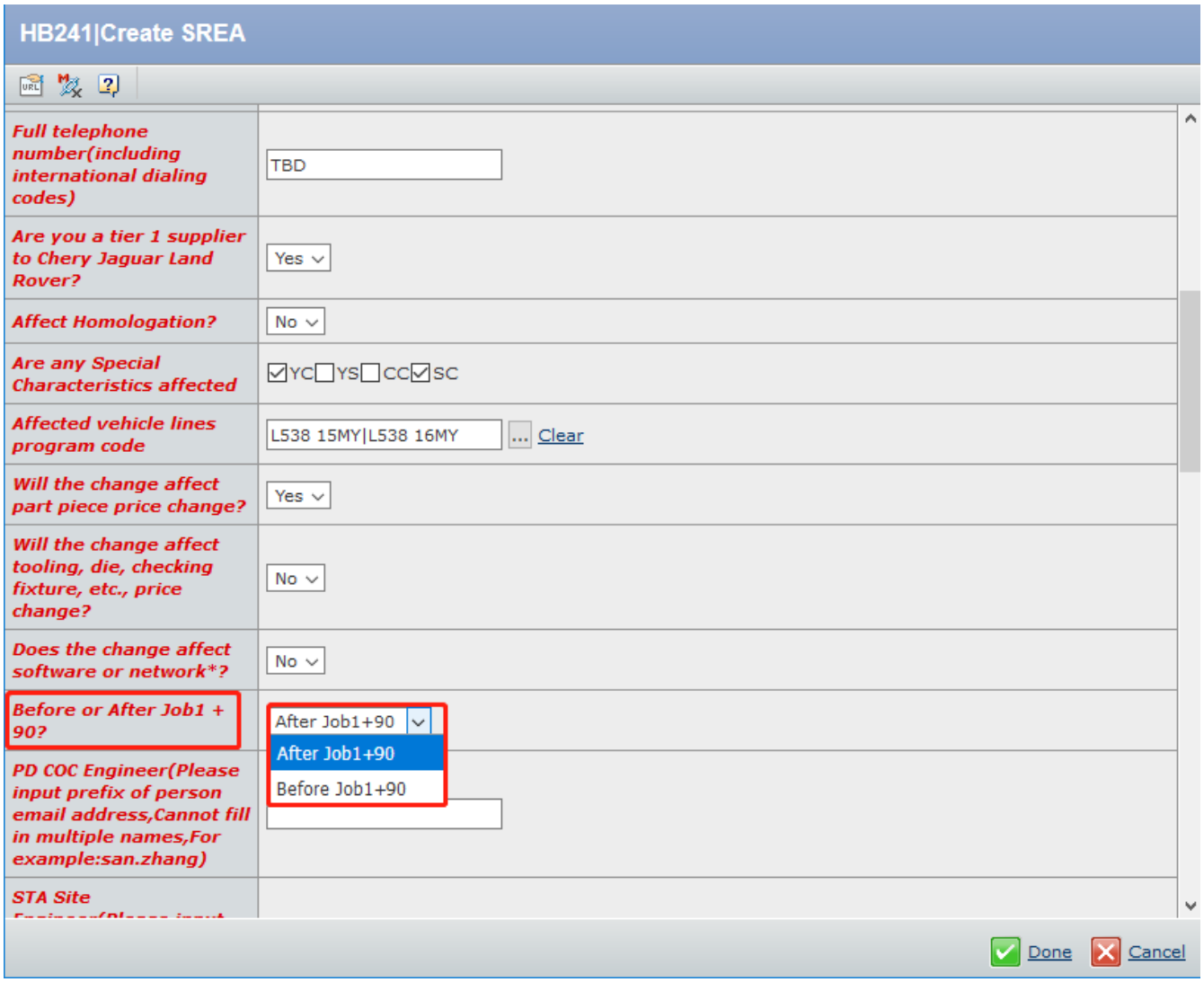
16. “Will the change affect tooling, die, checking fixture, etc., price change?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



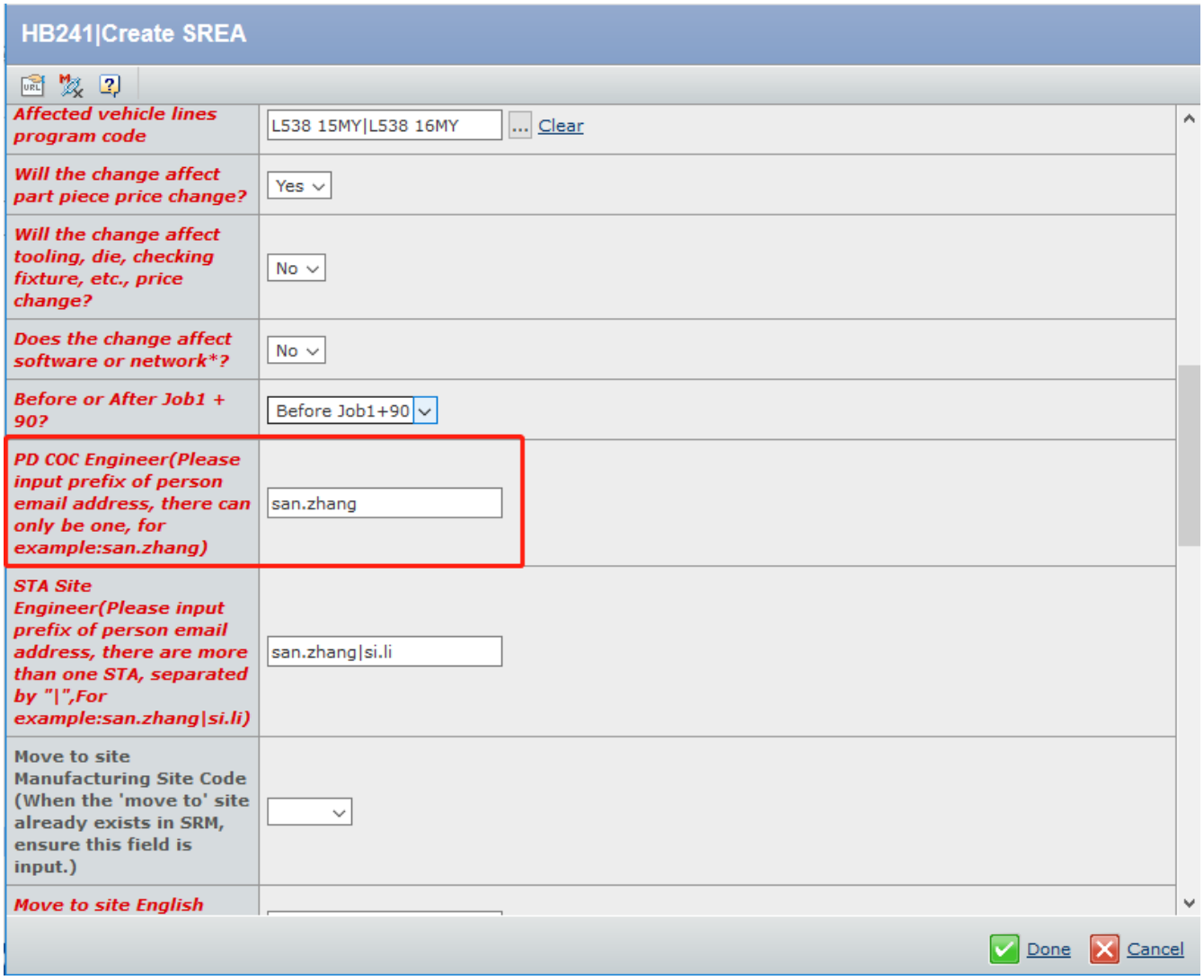
17. “Does the change affect software or network*?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。

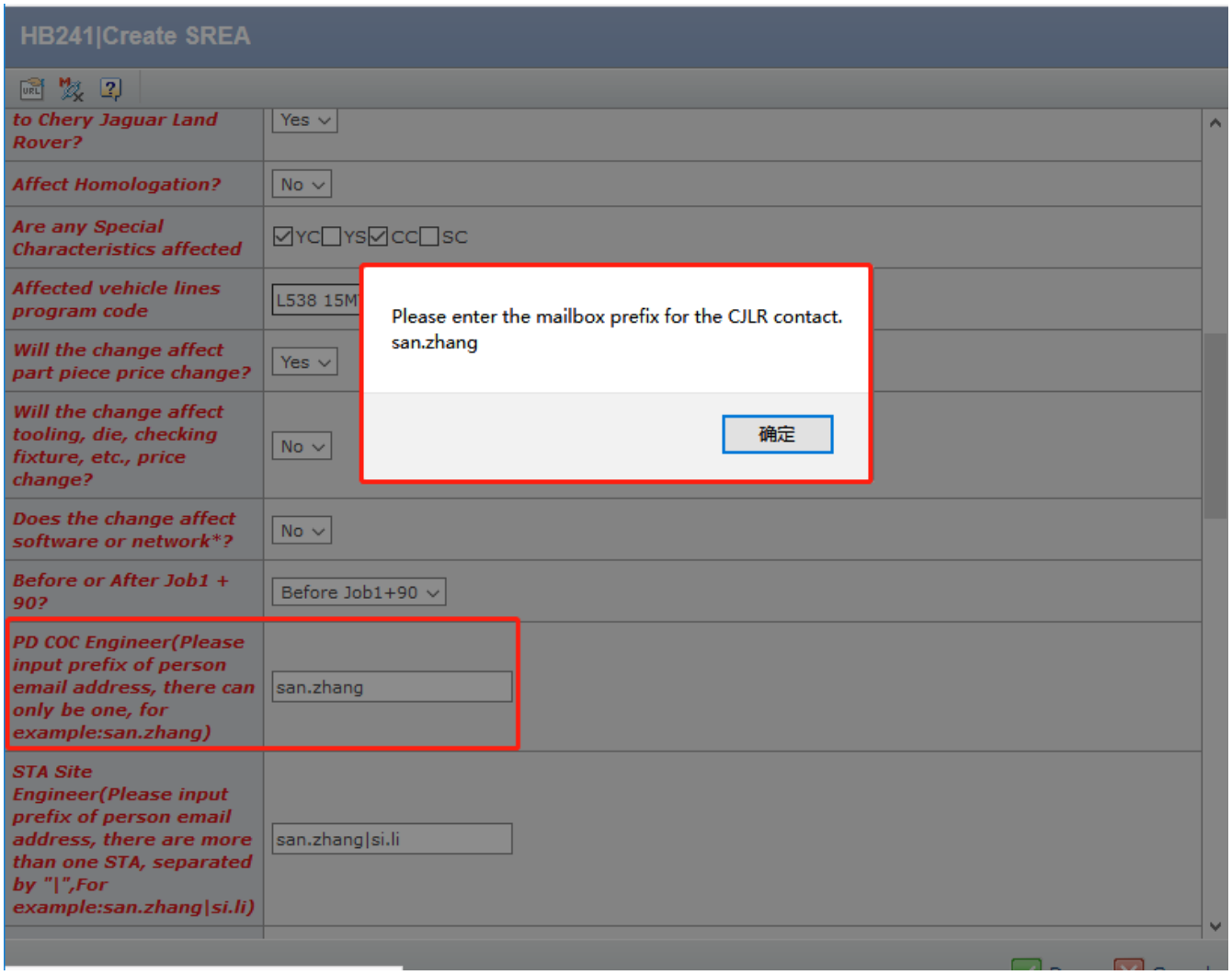


18. “Before or After Job1 + 90?”为必填项，下拉菜单选择Before Job1 + 90或者After Job1 + 90。

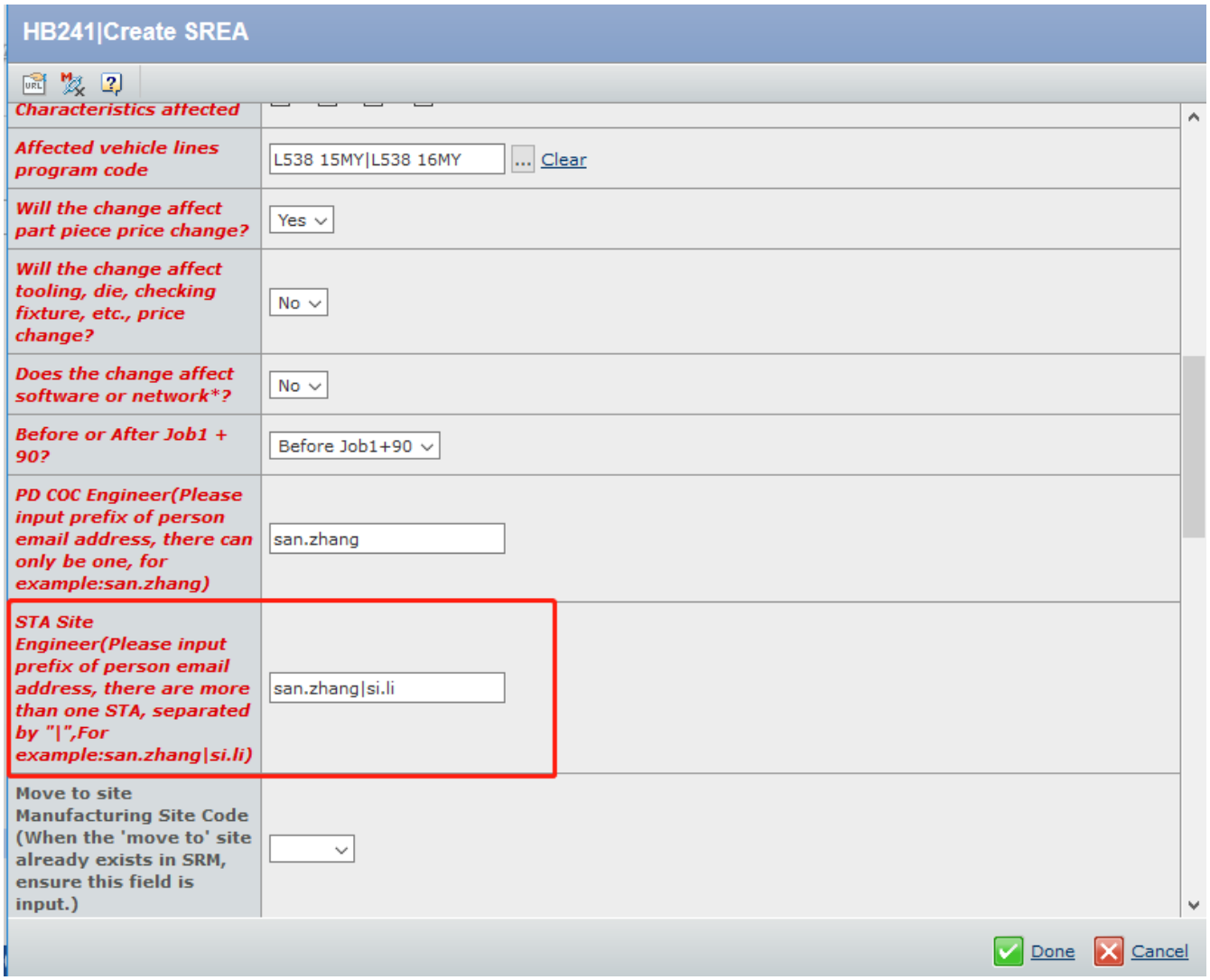


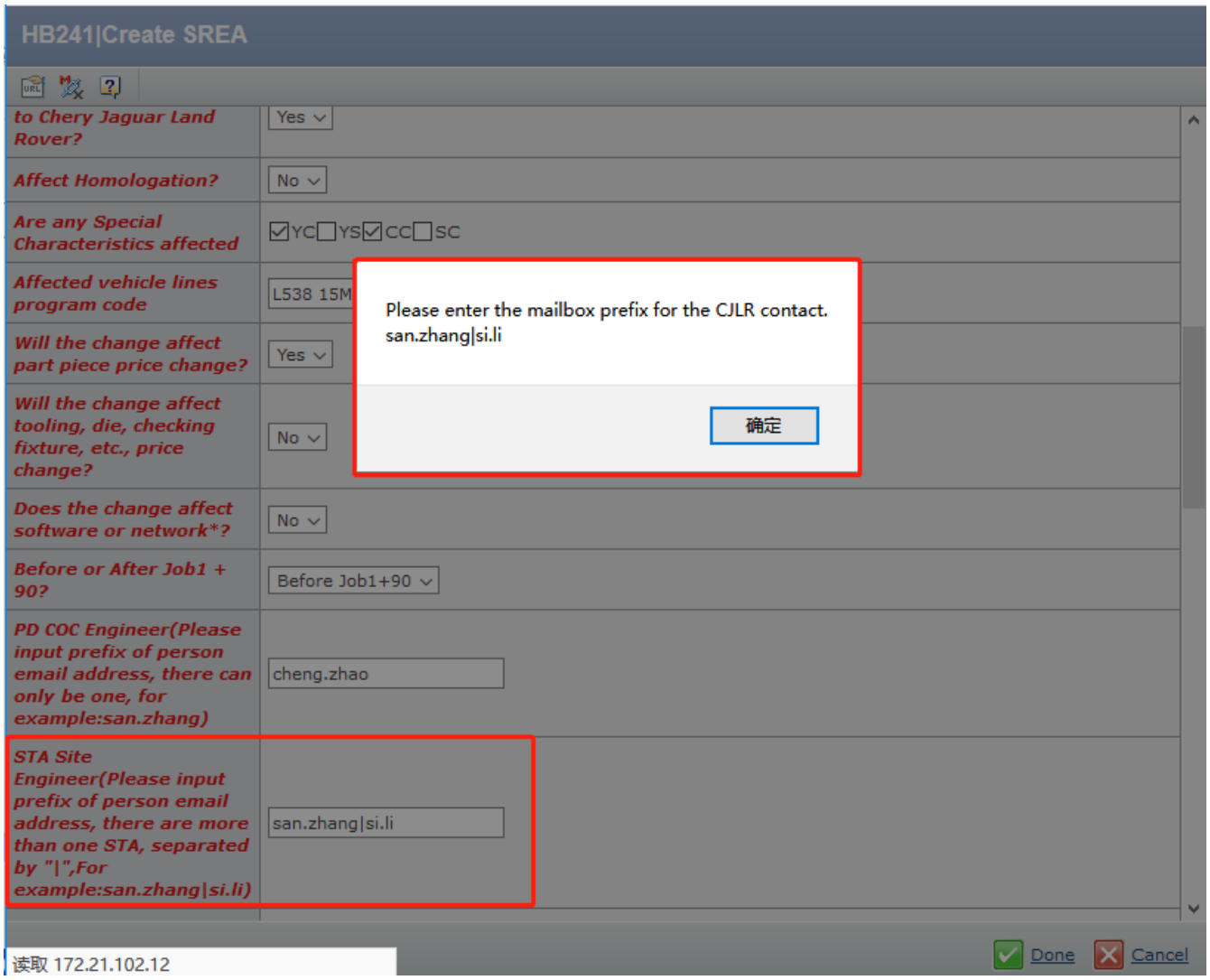
19. “PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)”为必填项，可以修改。需要输入正确的CJLR PD COC Engineer的邮箱前缀，不能输入多个PD COC Engineer。如果有多个PD COC Engineer，请联系所有的PD COC Engineer推选一个Lead PD COC Engineer，输入Lead PD COC Engineer的CJLR邮箱前缀，由Lead PD COC Engineer负责审批SREA。


HB241|Create SREA
Affected vehicle lines program code
L538 15MY|L538 16MY
...
Clear
Will the change affect part piece price change?
Yes
Will the change affect tooling, die, checking fixture, etc., price change?
No
Does the change affect software or network*?
No
Before or After Job1 + 90?
Before Job1+90
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)
Move to site English
Done
Cancel

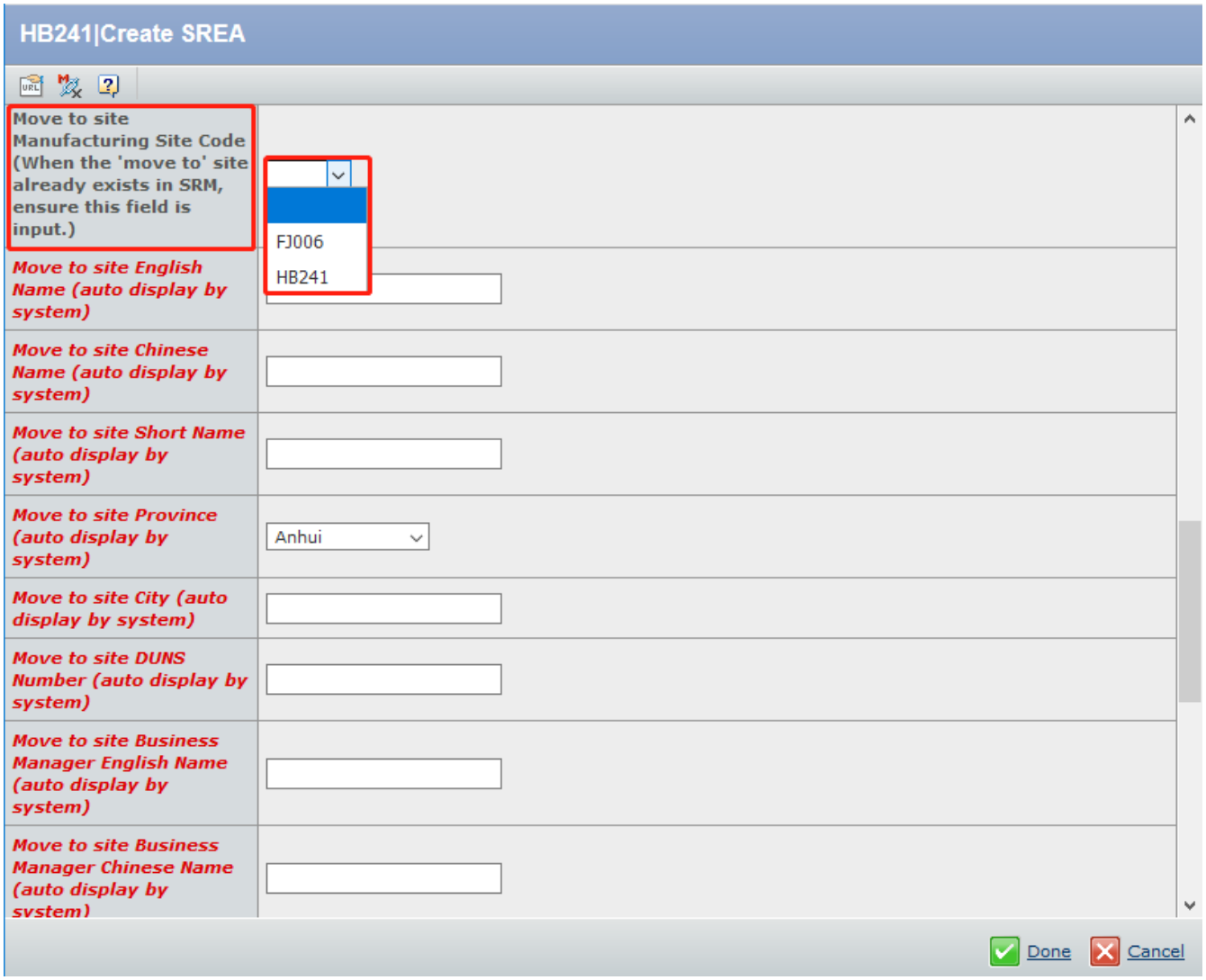


20. “STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)”为必填项，可以修改。默认自动带出“Manufacturing Site Code”的STA Site Engineer，如果修改，需要输入正确的CJLR STA Site Engineer的邮箱前缀；如果有多个，需要用“|”分割。

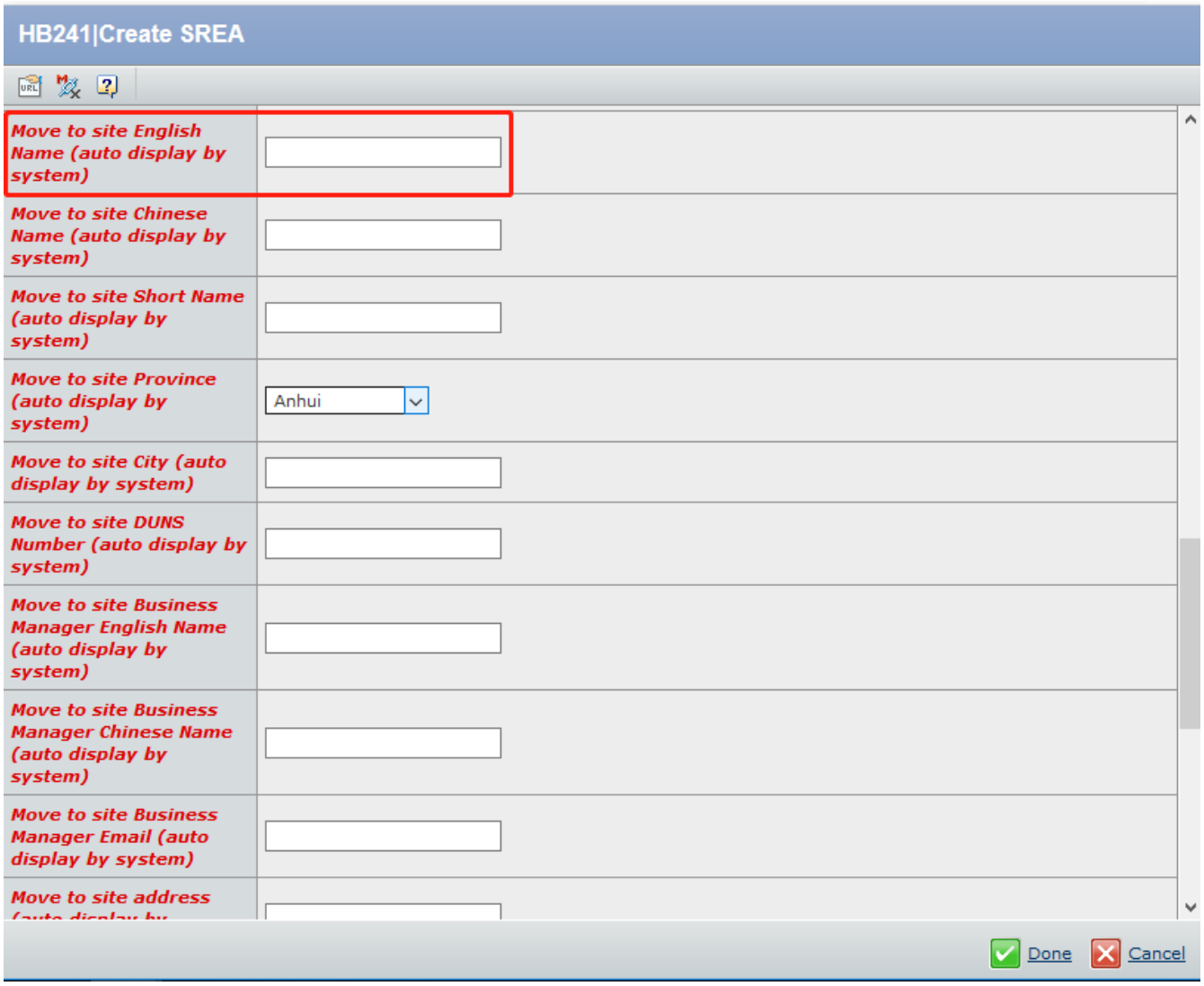

HB241|Create SREA
Characteristics affected
Affected vehicle lines program code
L538 15MY|L538 16MY
Clear
Will the change affect part piece price change?
Yes
Will the change affect tooling, die, checking fixture, etc., price change?
No
Does the change affect software or network*?
No
Before or After Job1 + 90?
Before Job1+90
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)
Done
Cancel



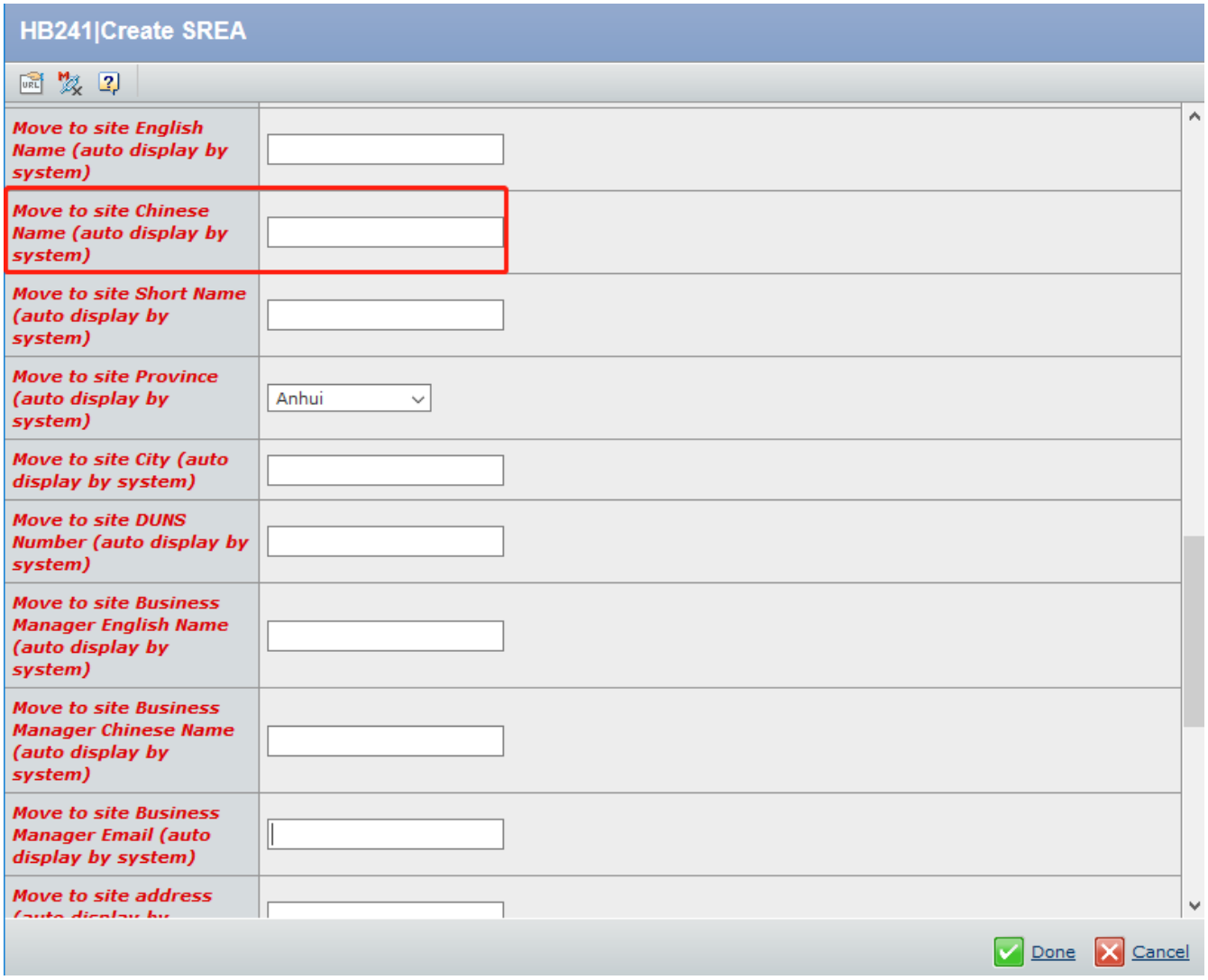
21. “Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”为非必填项，可以修改。供应商可以在下拉菜单中选择已经激活的工厂代码，或者选择为空。若选择为空，CJLR Buyer会为供应商申请新的工厂代码。



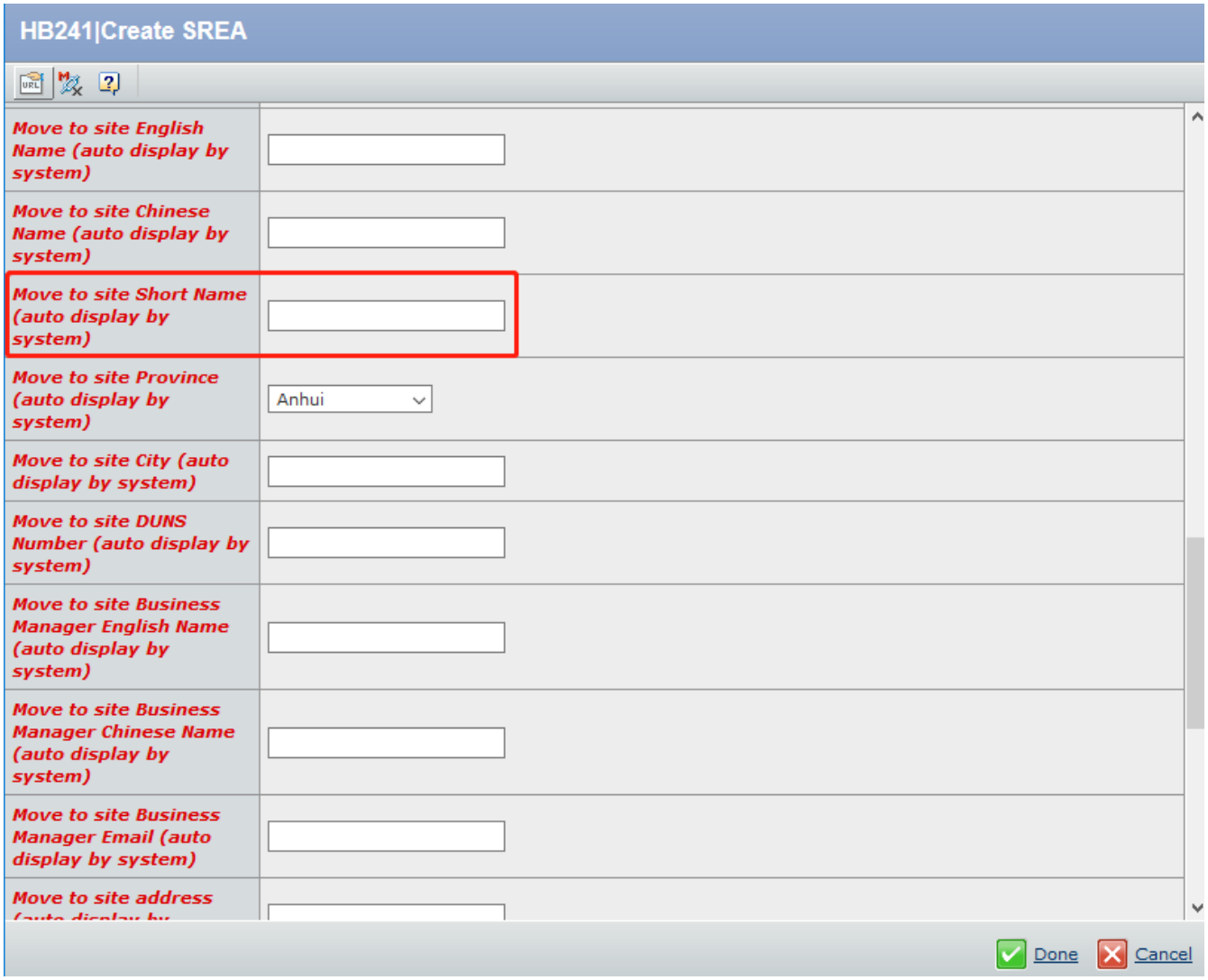
22. “Move to site English Name (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商英文名称；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂英文名称。



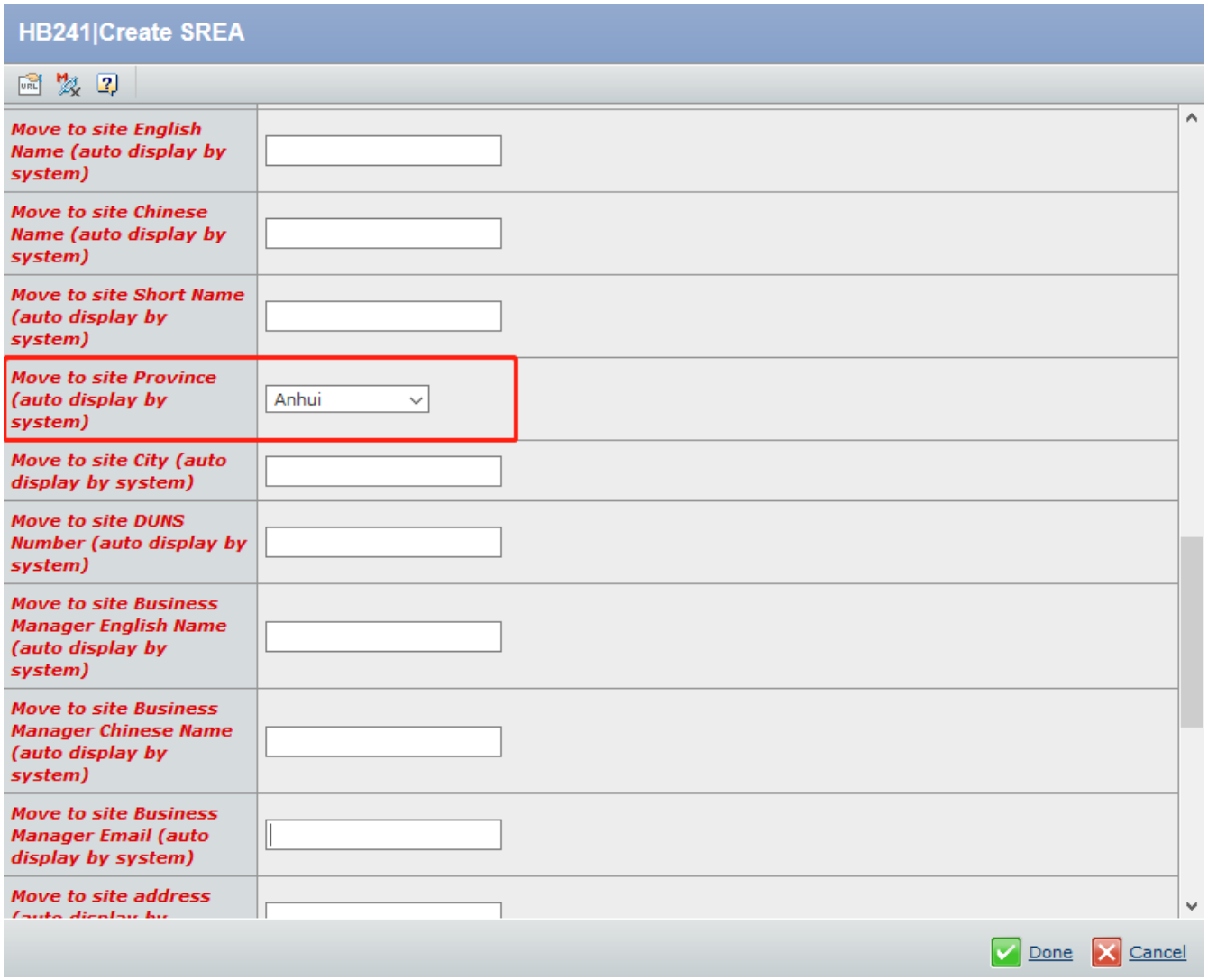
23. “Move to site Chinese Name (auto display by system) ”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商中文名称；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己输入新工厂中文名称。



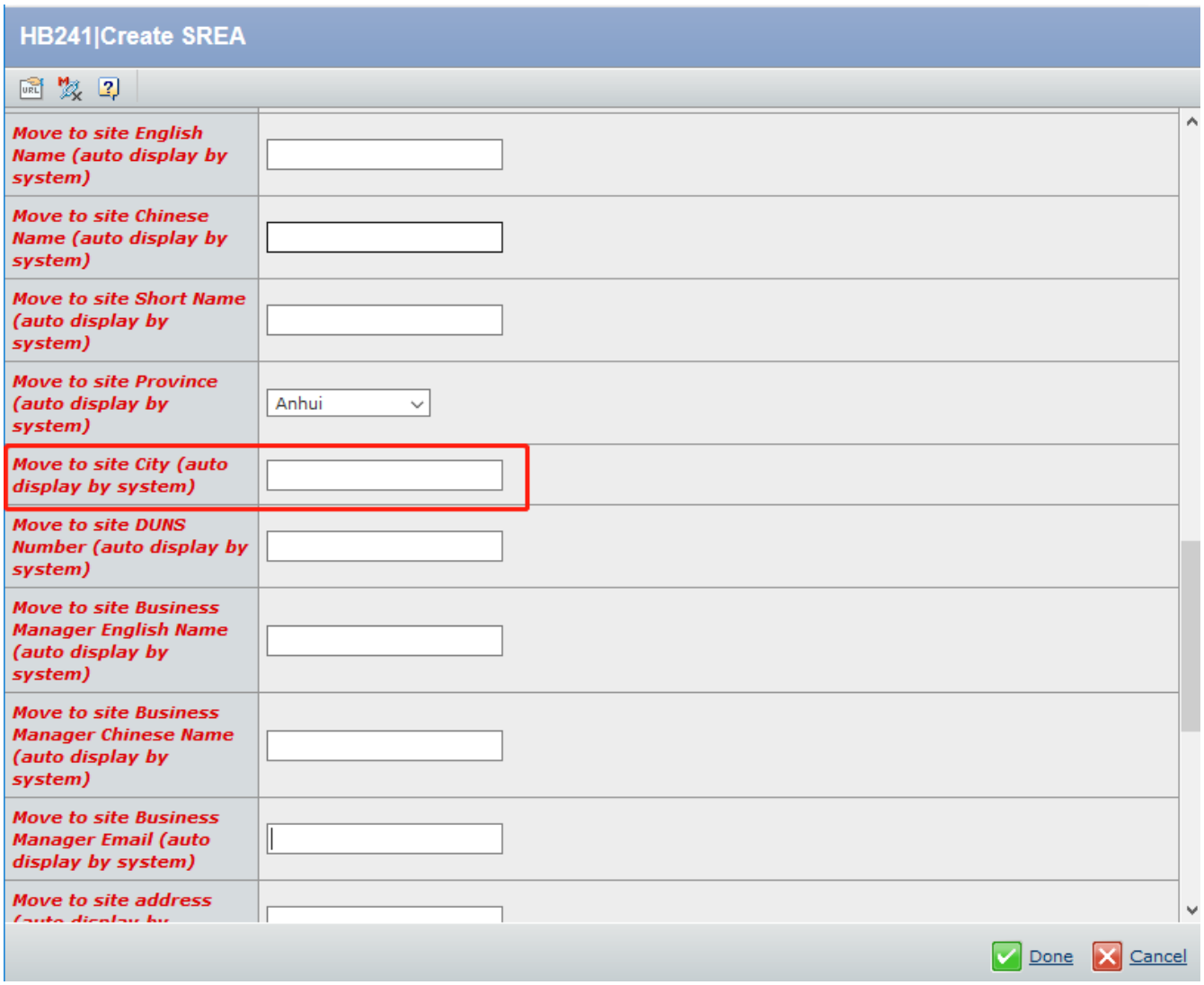
24. “Move to site Short Name (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商简称；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己输入新工厂简称。



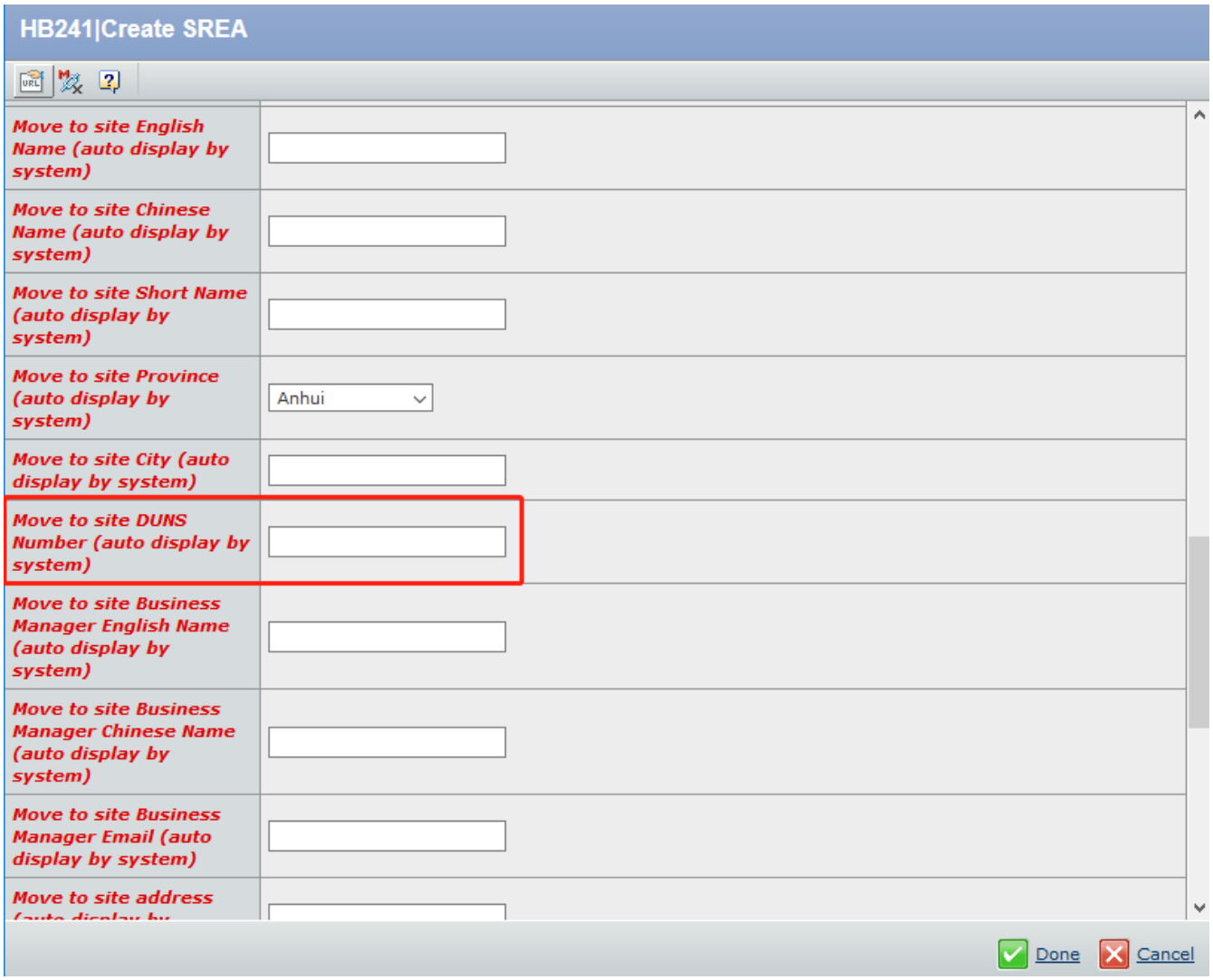
25. “Move to site Province (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商省份；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂省份。



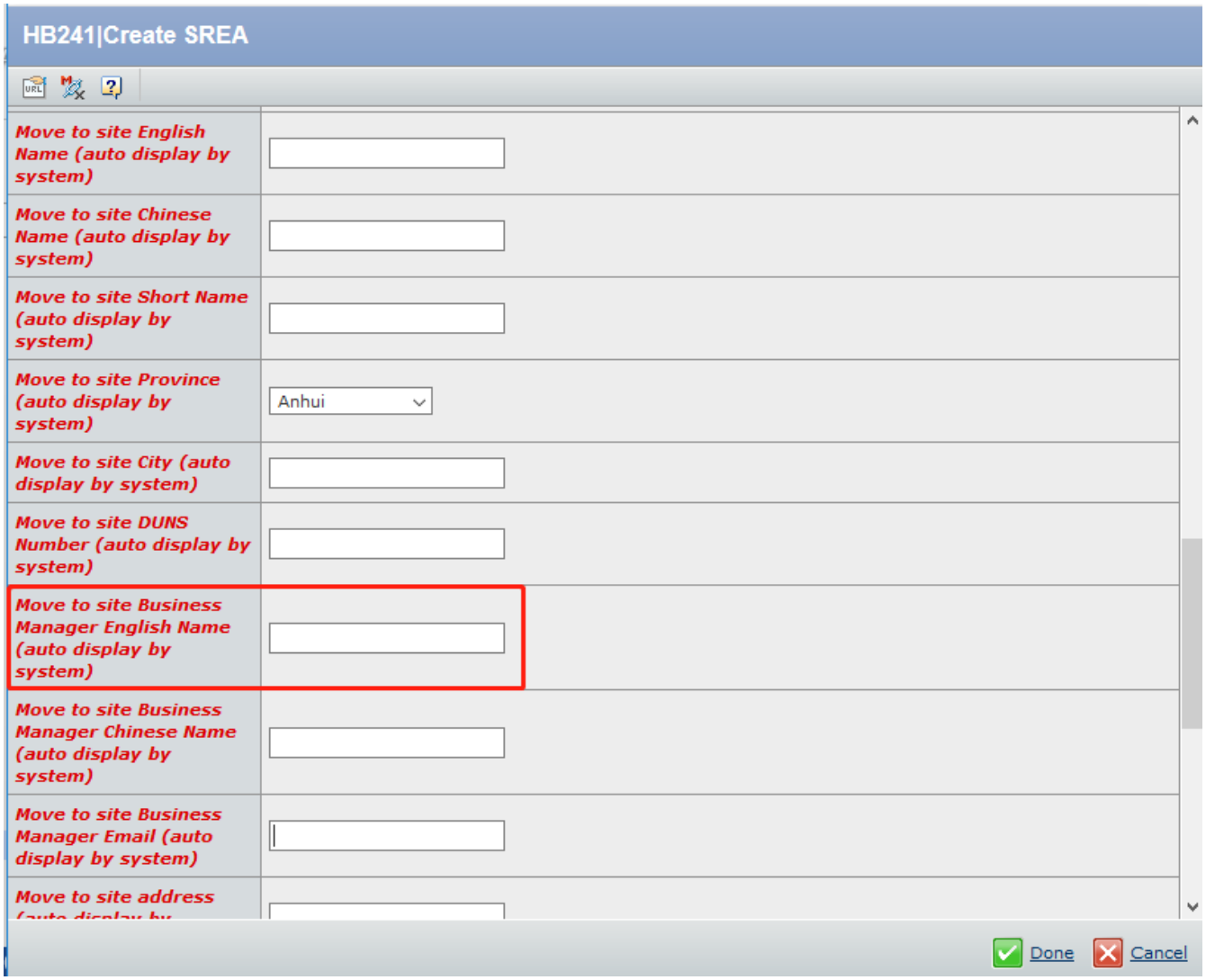
26. “Move to site City (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商城市；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂城市。



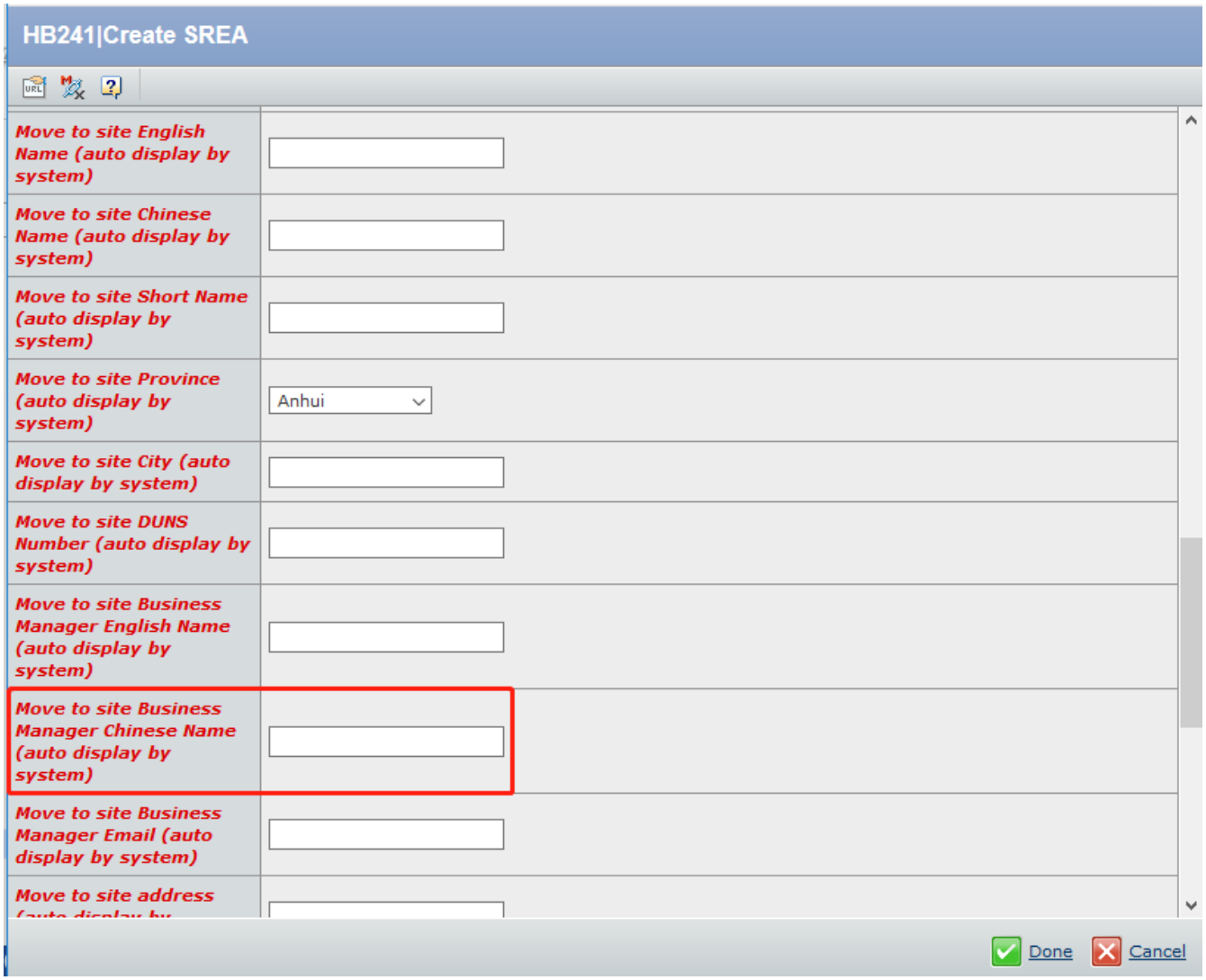
27. “Move to site DUNS Number (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商邓白氏号；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂邓白氏号。



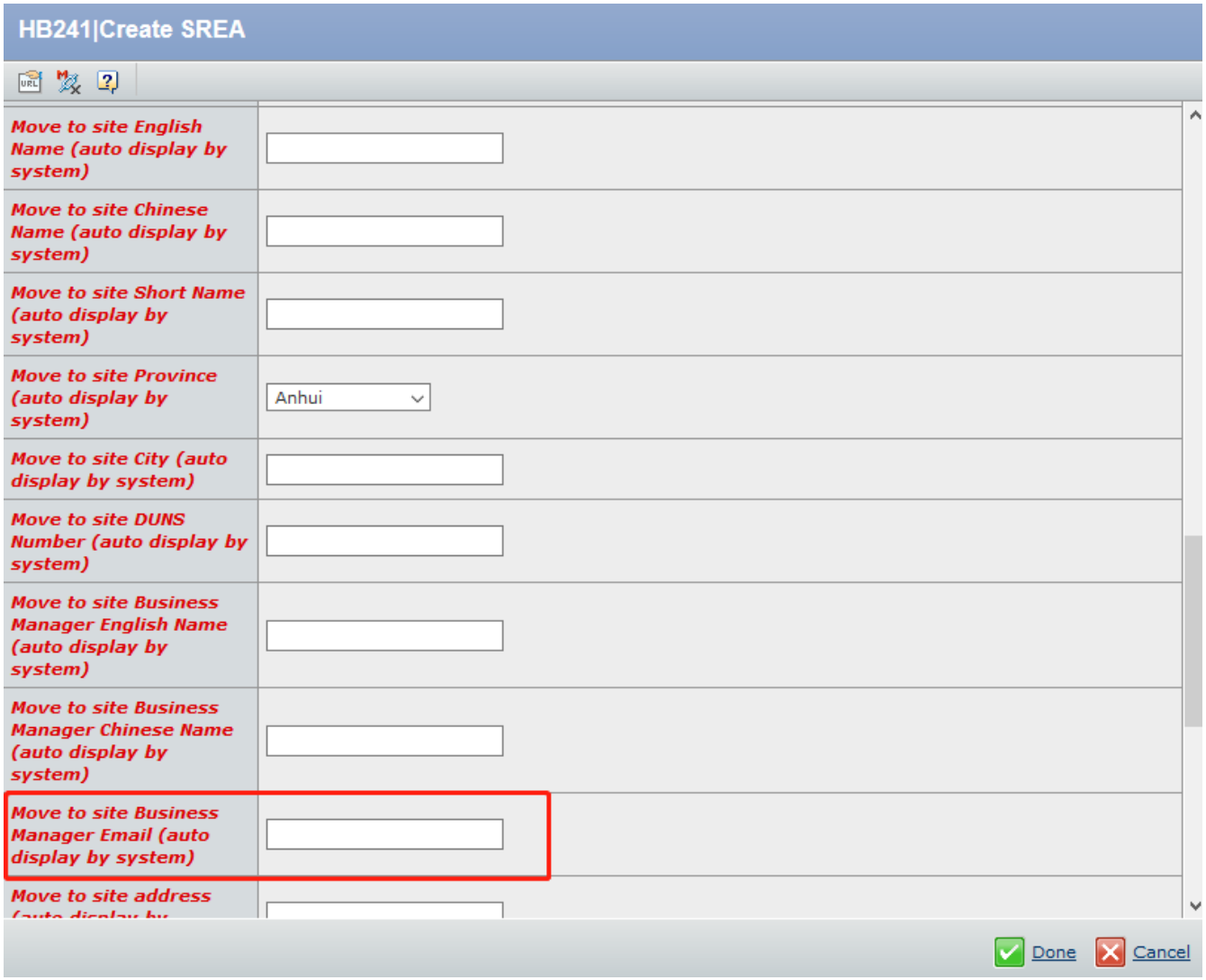
28. “Move to site Business Manager English Name (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商商务经理英文名；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂的商务经理英文名。



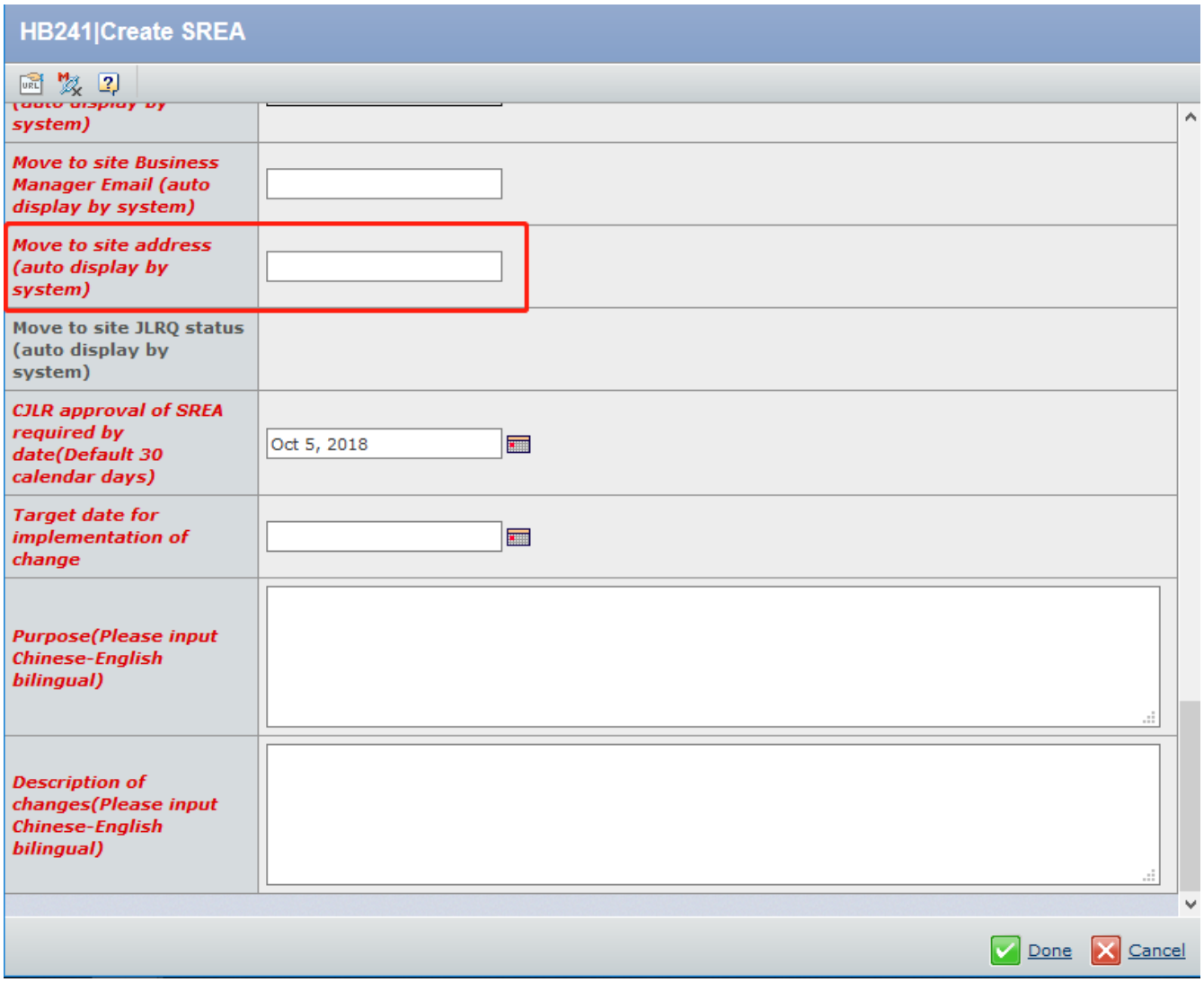
29. “Move to site Business Manager Chinese Name (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商商务经理中文名；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂商务经理中文名。



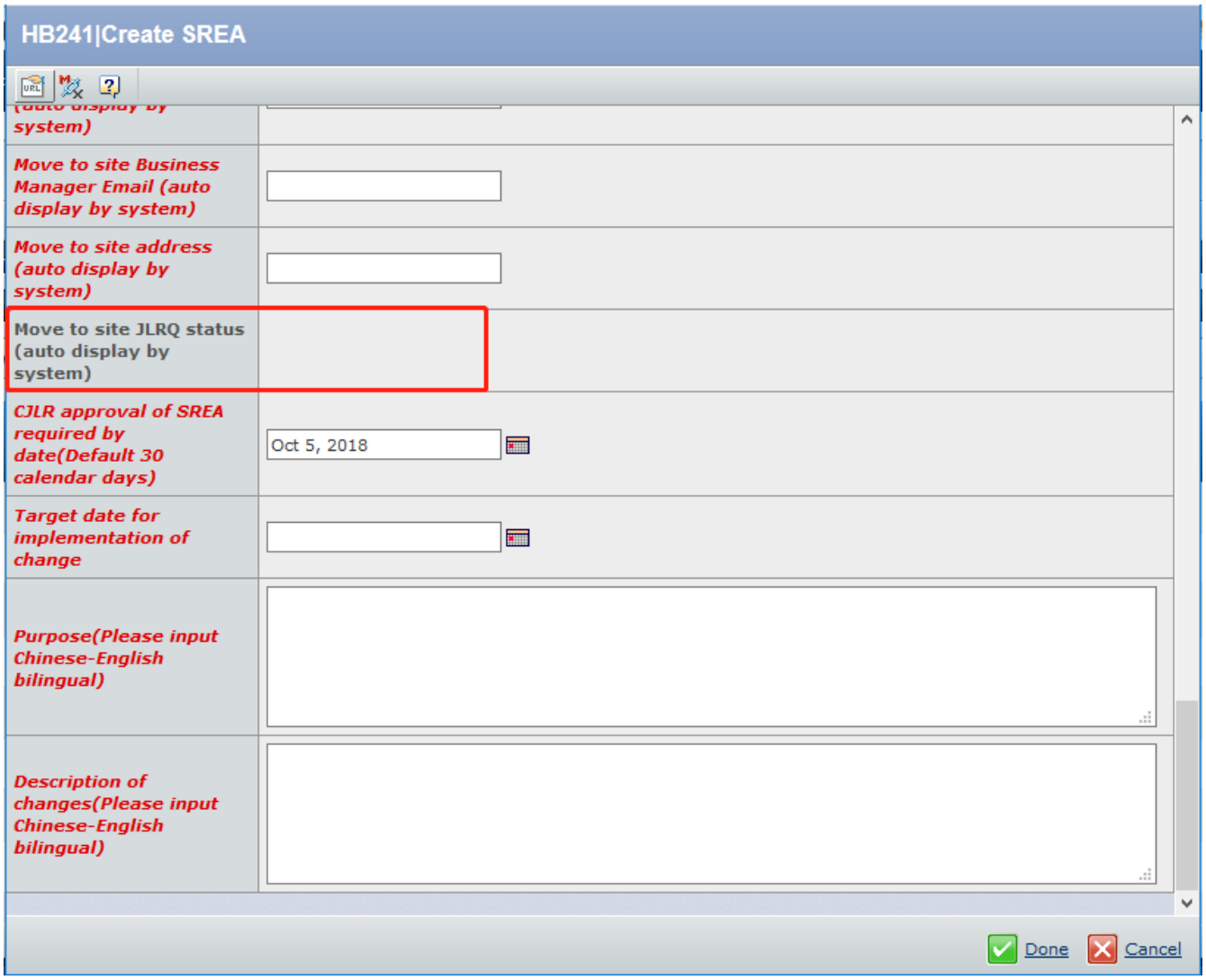
30. “Move to site Business Manager Email (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商商务经理电子邮箱；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂商务经理电子邮箱。



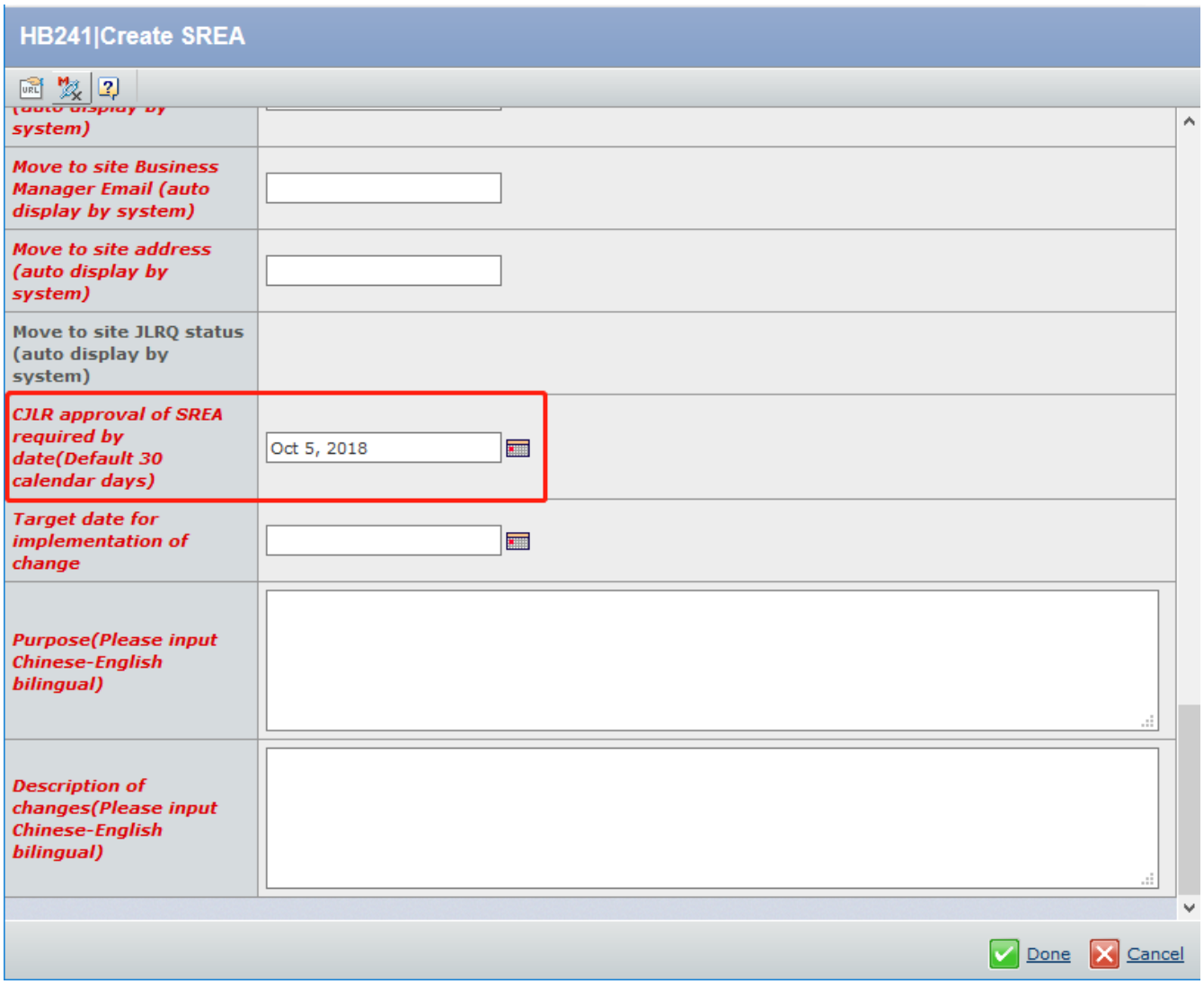
31. “Move to site address (auto display by system)”为必填项，可以修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商注册地址；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，供应商需要自己维护新工厂注册地址。

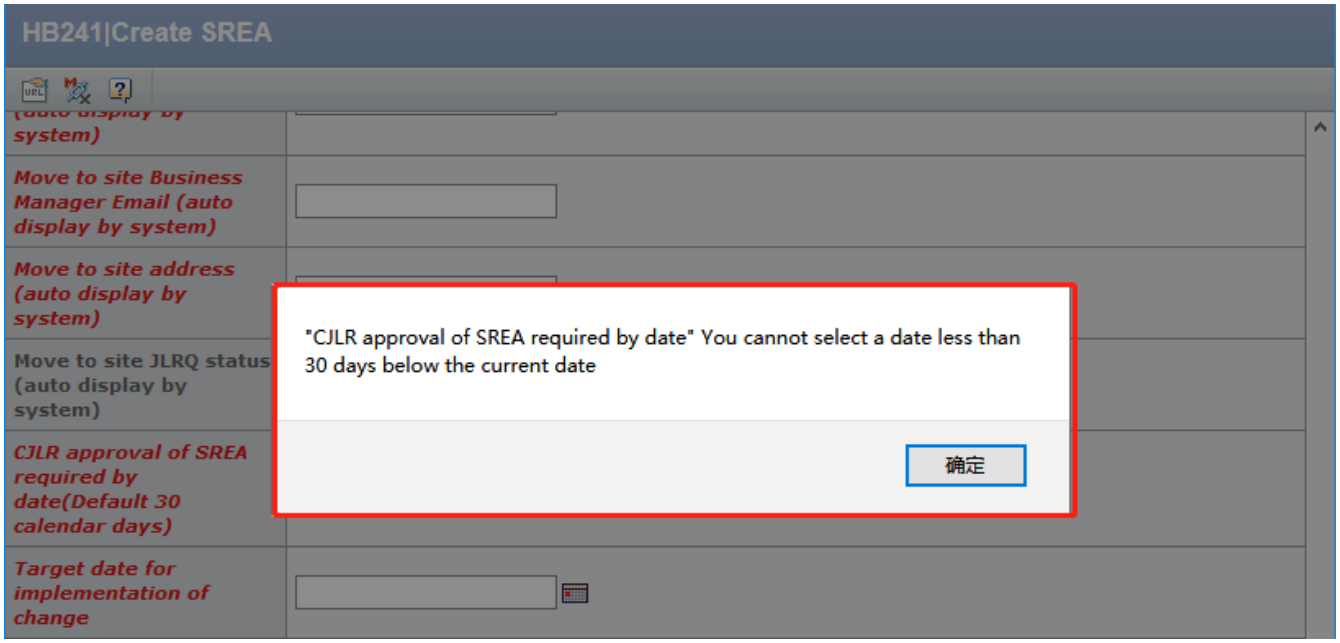


32. “Move to site JLRQ status (auto display by system)”为非必填项，不可修改。当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”选择后，不为空时，会自动带出“Move to site Manufacturing Site Code”的供应商JLRQ状态；当“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.)”未选择，为空时，“Move to site JLRQ status (auto display by system)”为空。

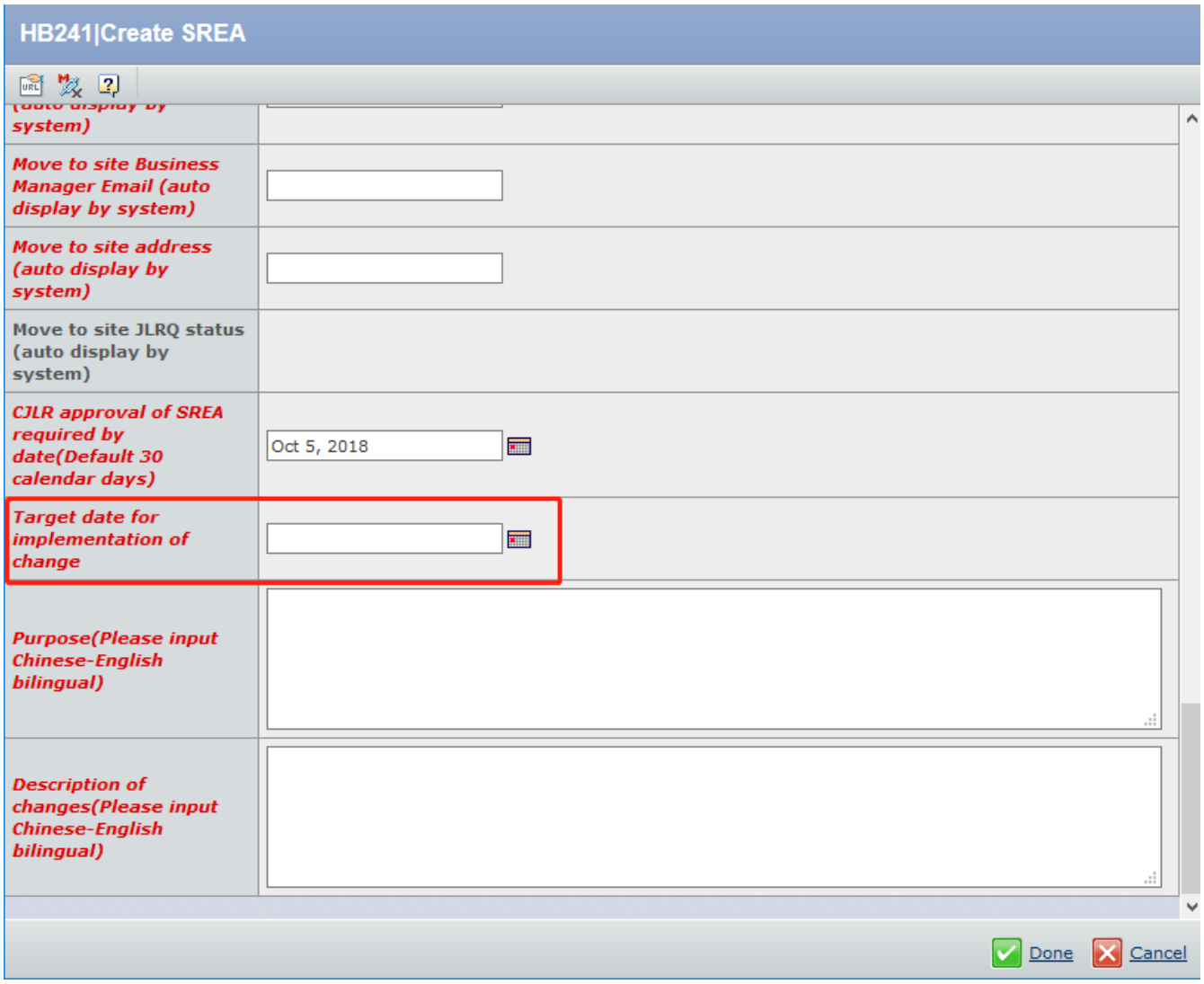


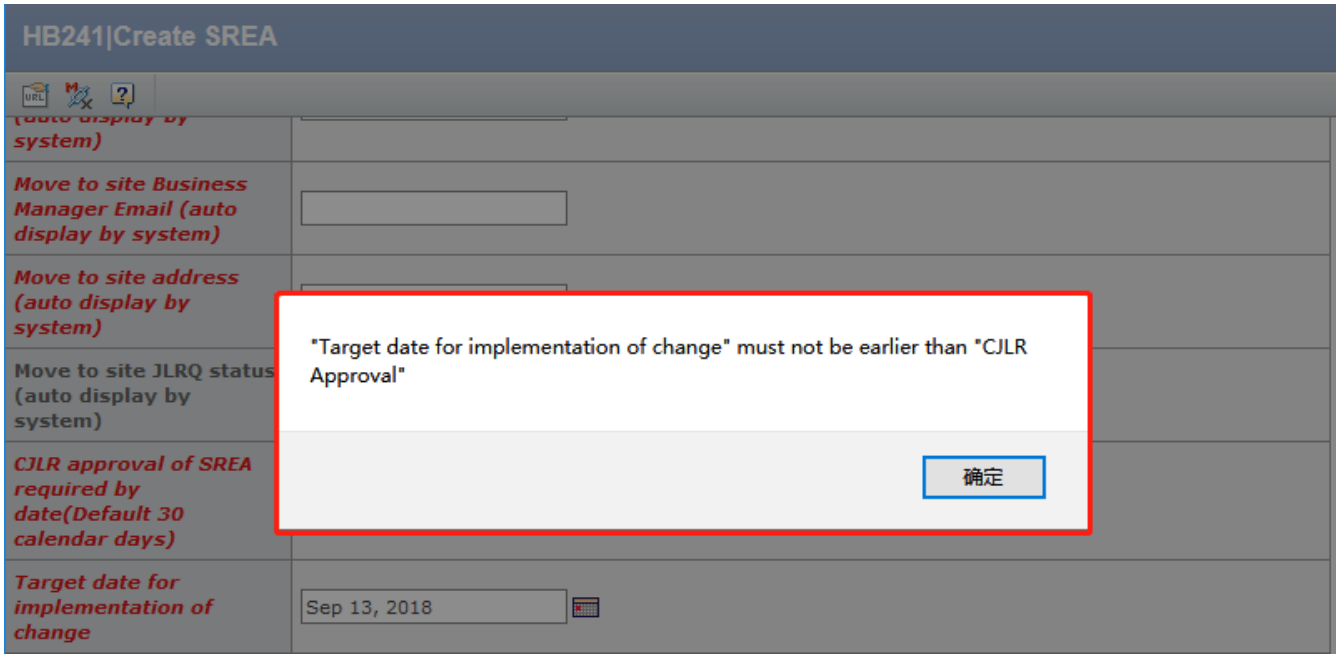
33. “CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)”为必填项，可以修改。系统默认自动设置为当前日期 + 30个自然日，供应商只能将日期修改为：当前日期 + 30个自然日之后。


HB241|Create SREA
system)
Move to site Business Manager Email (auto display by system)
Move to site address (auto display by system)
Move to site JLRQ status (auto display by system)
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 5, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)
Done
Cancel

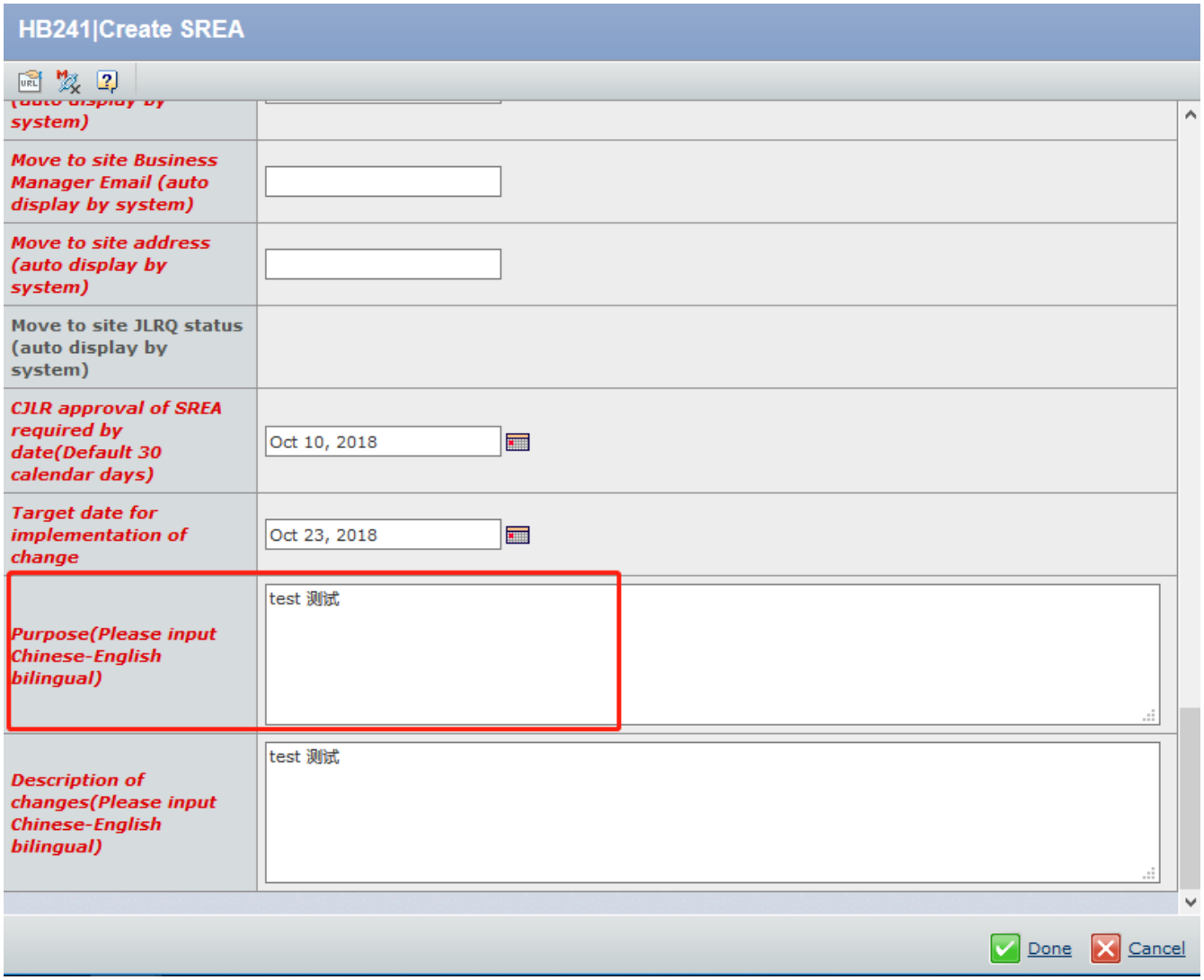


34. “Target date for implementation of change”为必填项，可以修改。“Target date for implementation of change”只能设置为“CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)”之后。

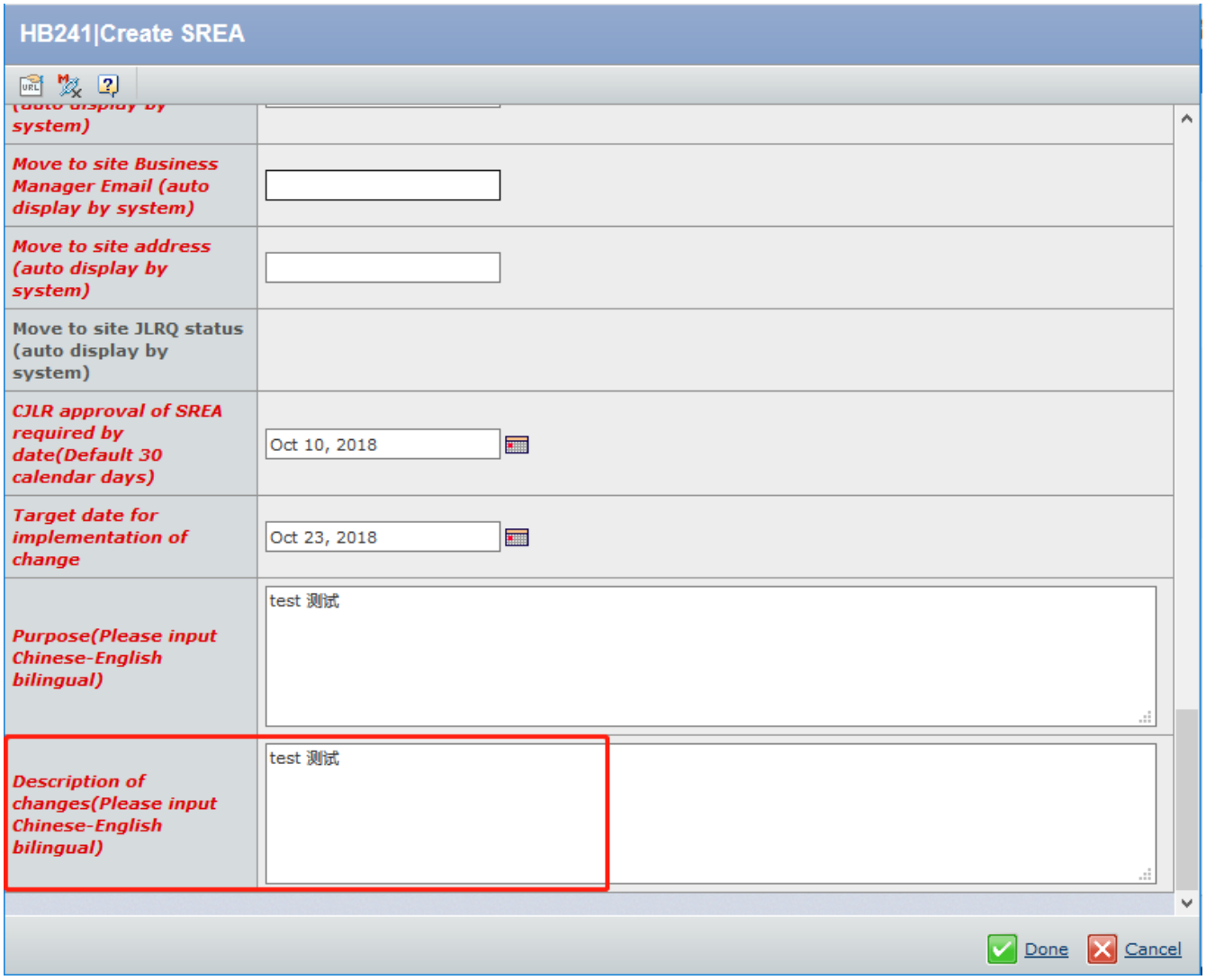

HB241|Create SREA
system)
Move to site Business Manager Email (auto display by system)
Move to site address (auto display by system)
Move to site JLRQ status (auto display by system)
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 5, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)
Done
Cancel



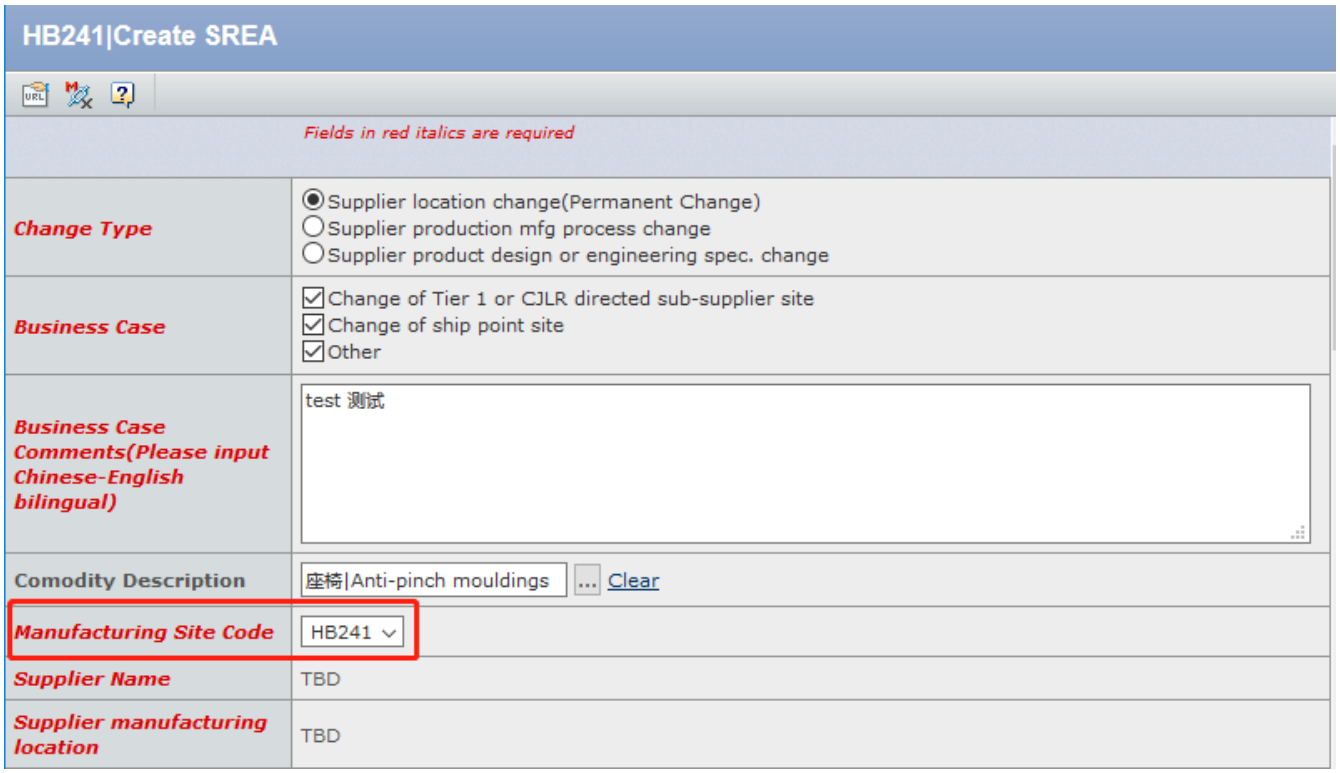
35. “Purpose(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语。

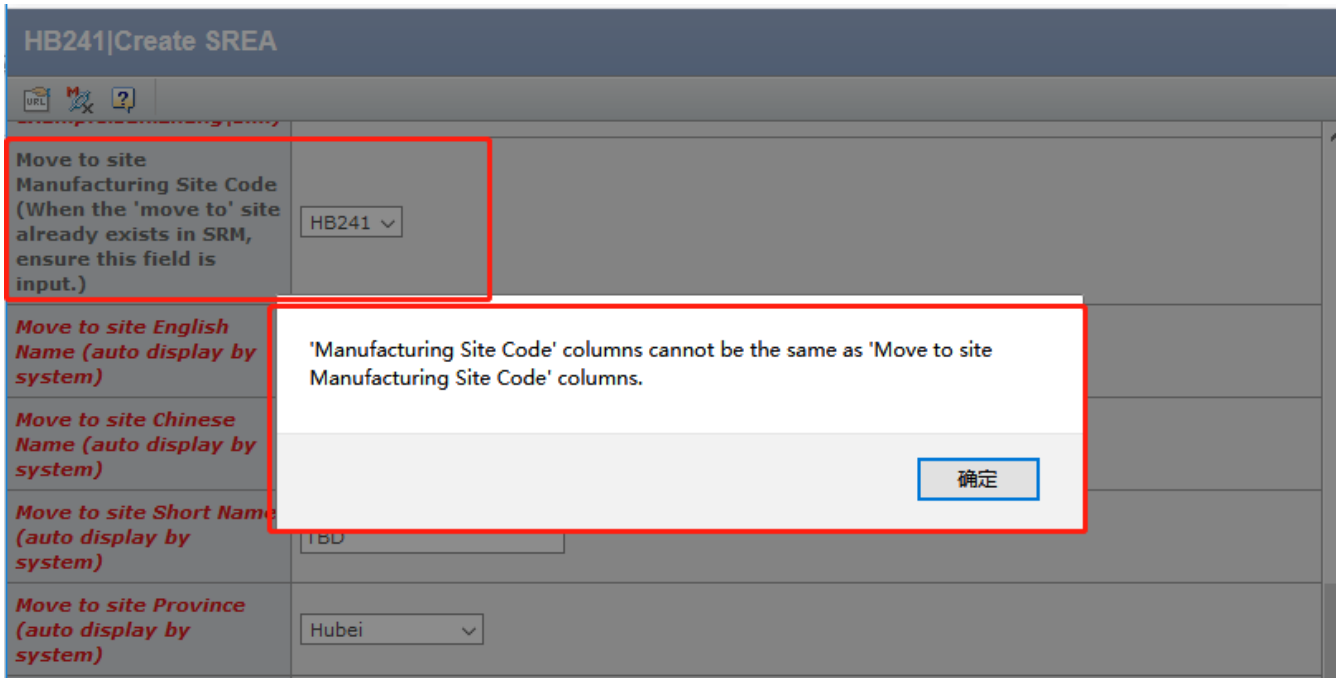


36. “Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语。



37. “Manufacturing Site Code”和“Move to site Manufacturing Site Code (When the 'move to' site already exists in SRM, ensure this field is input.) ”不能相同。

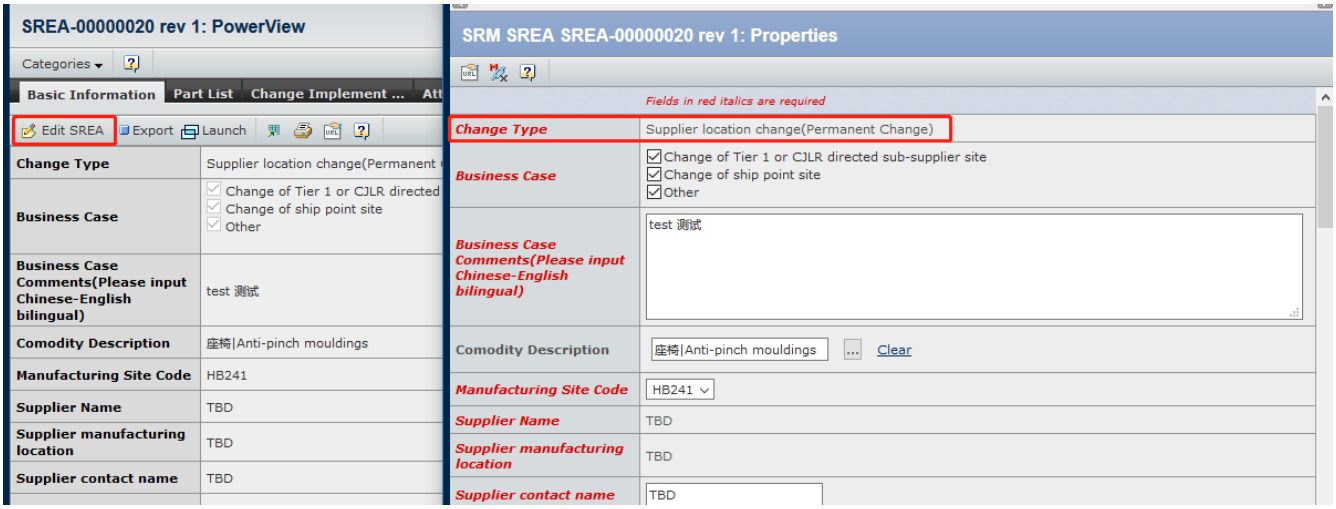




8.1.3 编辑Location Change SREA

操作步骤：

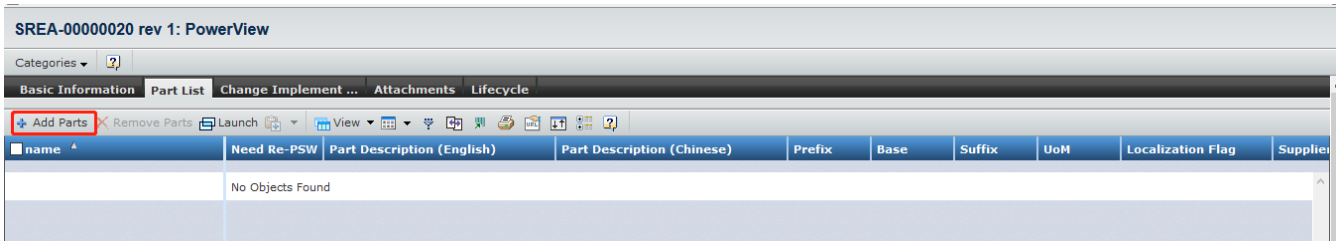
SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Basic Information”页面点击“Edit SREA”按钮编辑更改SREA字段的信息。Change Type不能修改，其他字段信息修改和创建页面保持一致，详见8.1.2 创建Location Change SREA。



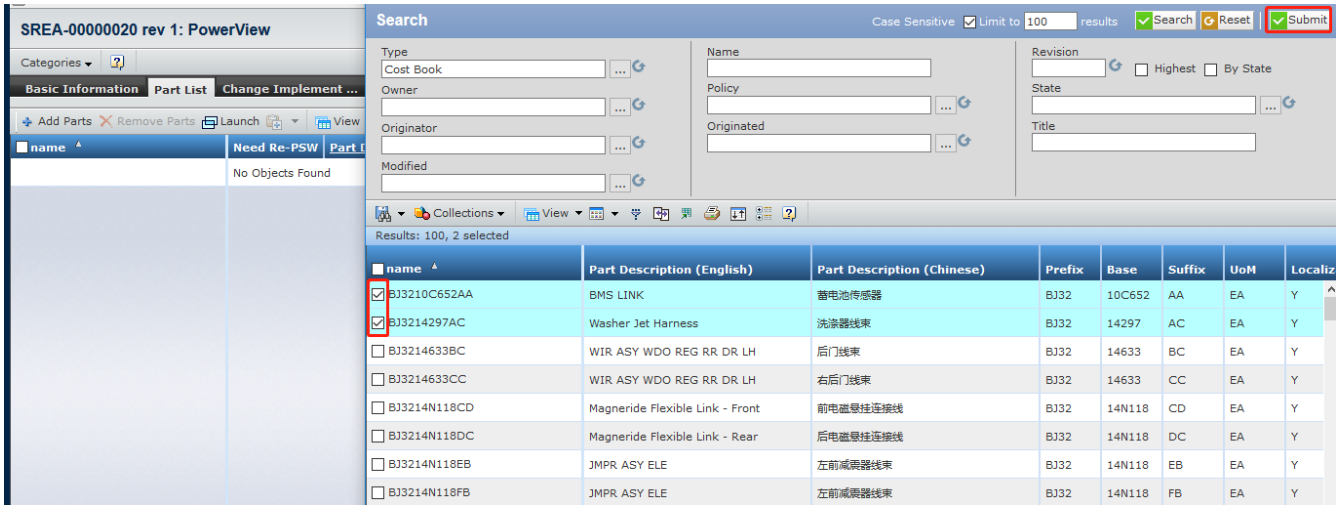
8.1.4 维护SREA Part List

操作步骤：

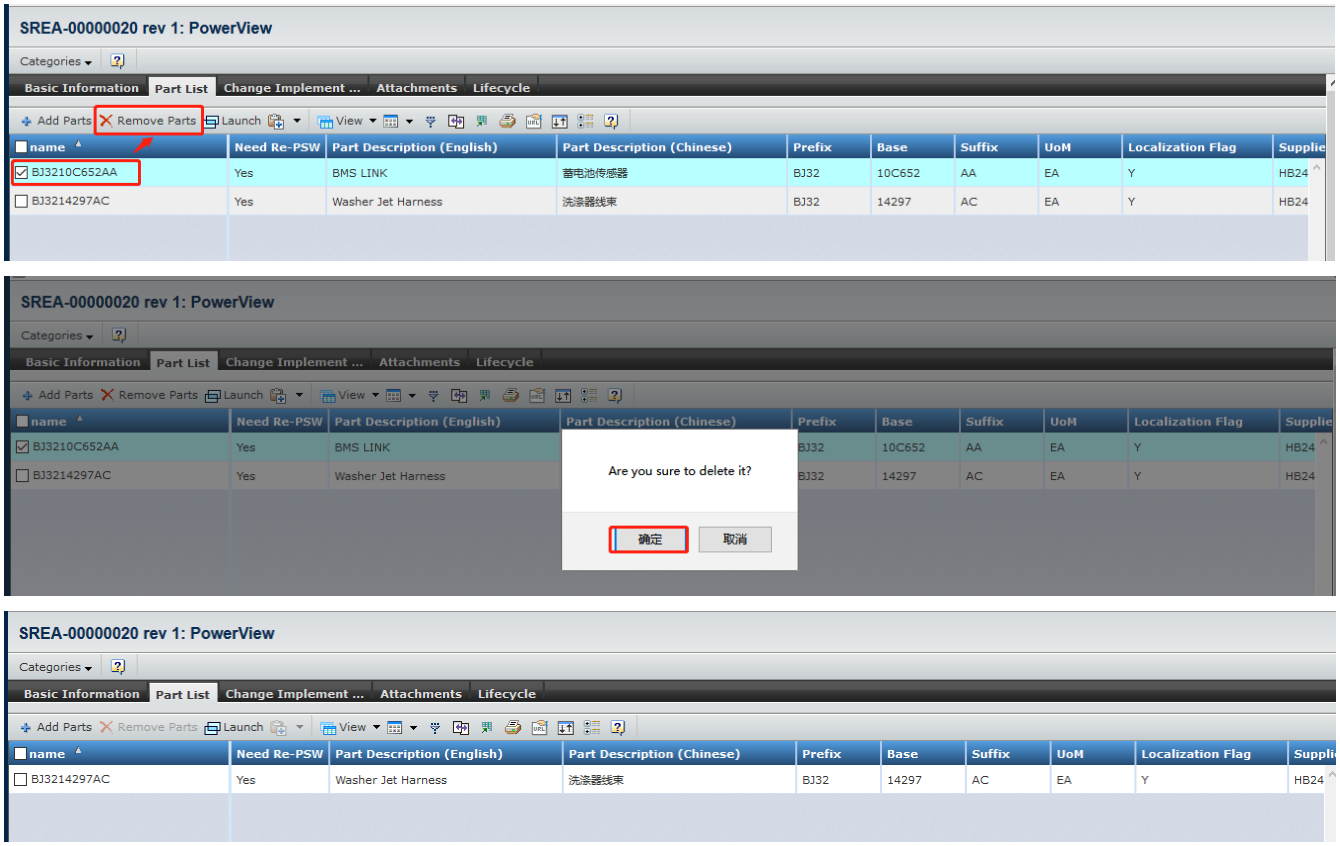
3. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Part List”页面点击“Add Parts”按钮添加零件。



4. 在搜索页面，搜索零件后，选择零件号，点击“Submit”按钮，零件显示在“Part List”页面。



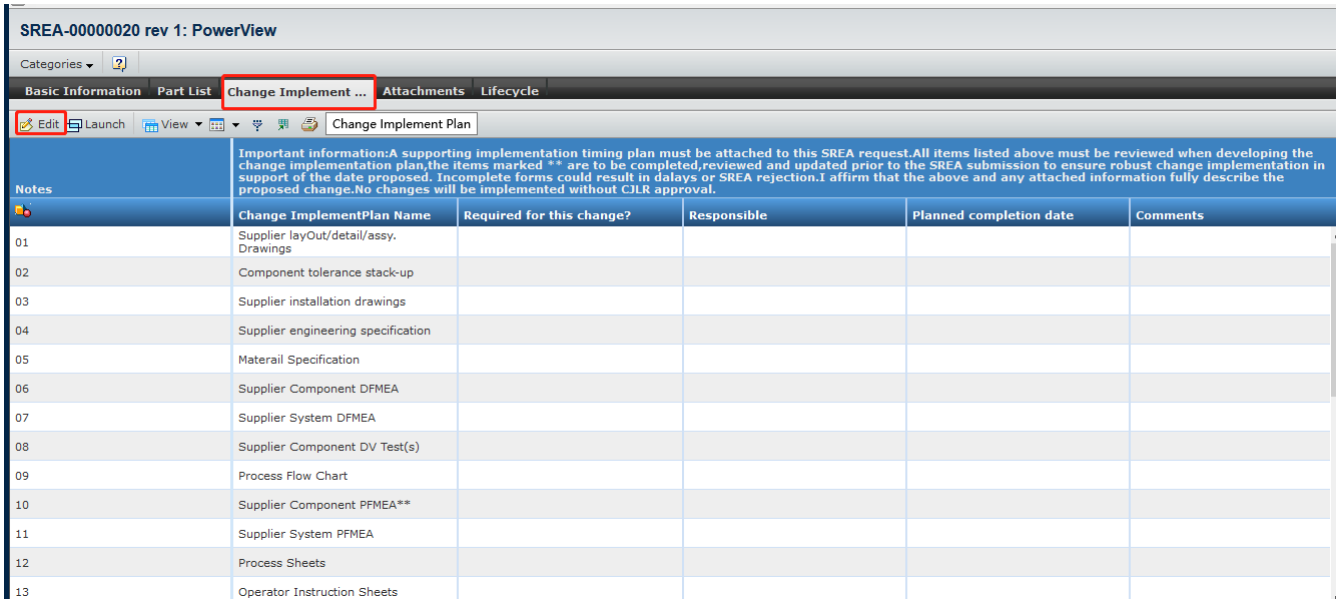
5. “Part List”页面选择零件后，点击“Remove Parts”按钮，可以移除零件。



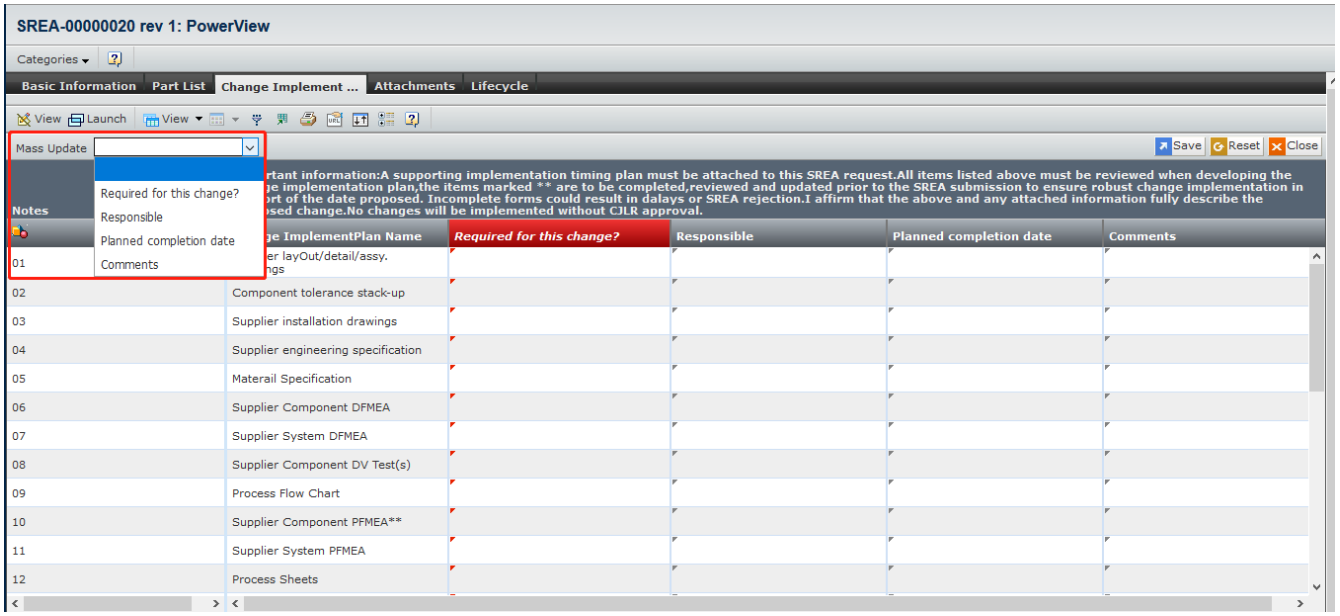
8.1.5 维护Change Implement Plan

操作步骤：

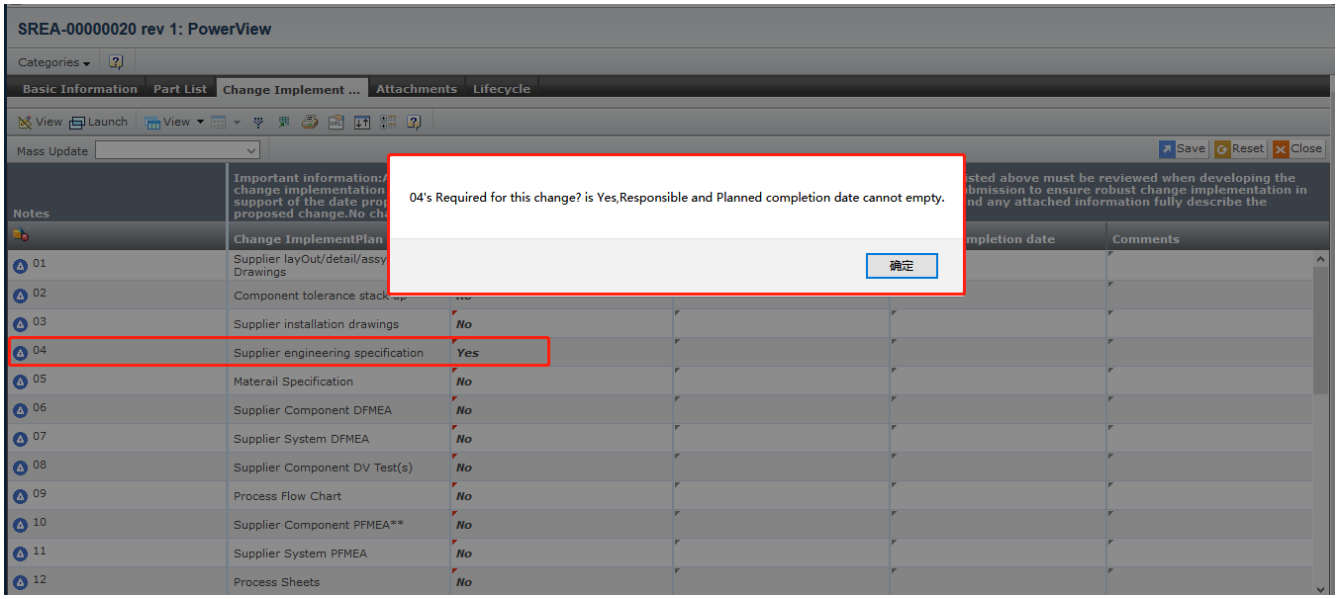
1. SREA在Preliminary状态，供应商可以在“Change Implement Plan” 页面点击“Edit”按钮，编辑维护具体的变更实施计划。



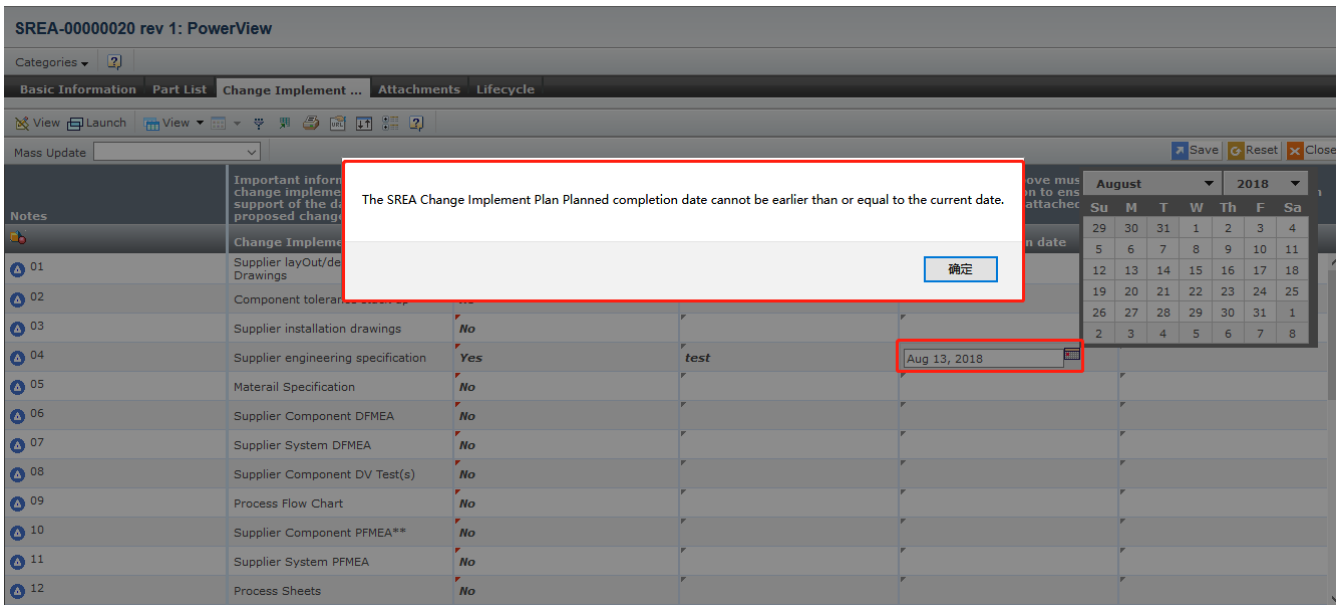
2. 供应商可以点击“Mass Update”按钮批量编辑，也可以单独编辑。



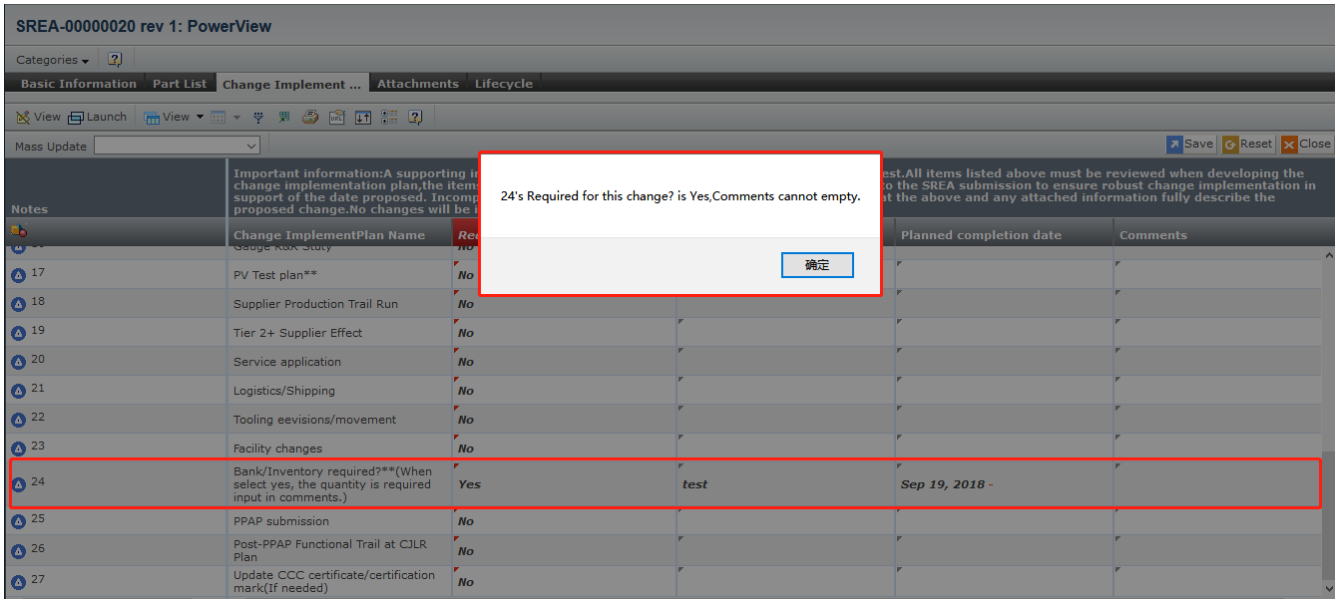
3. 当“Required for this change?”选择为Yes时，“Responsible”和“Planned completion date”不能为空，必须要维护。



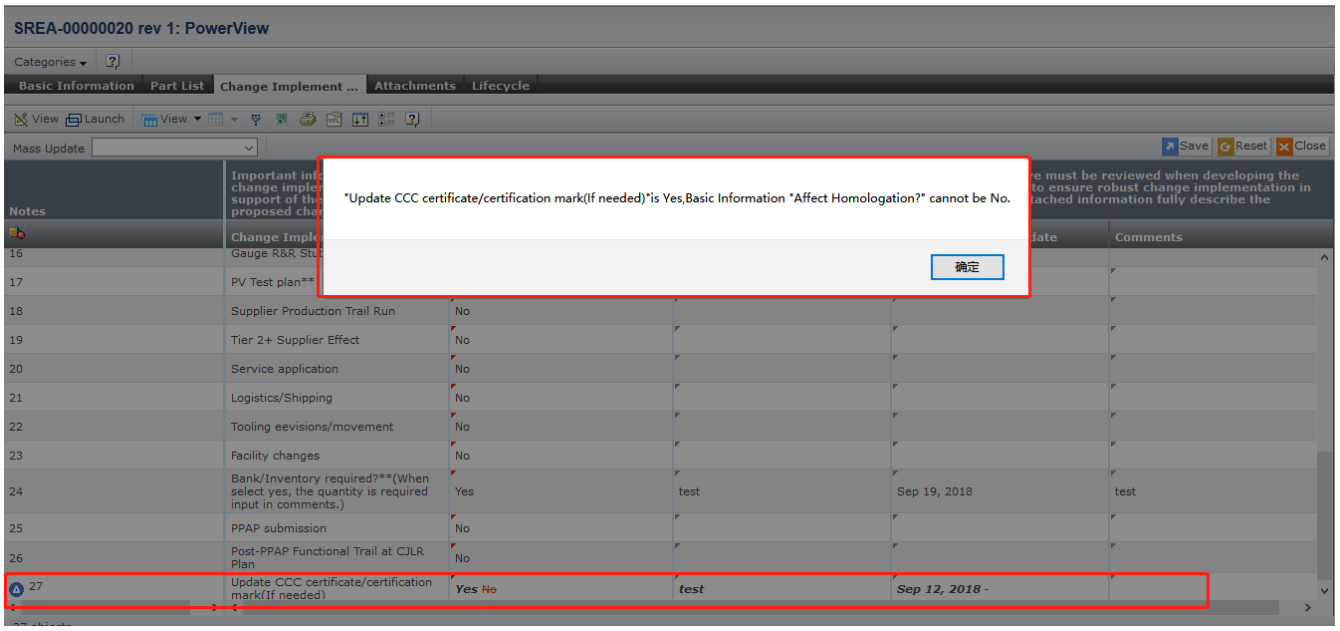
4. “Planned completion date”不能早于当前日期。

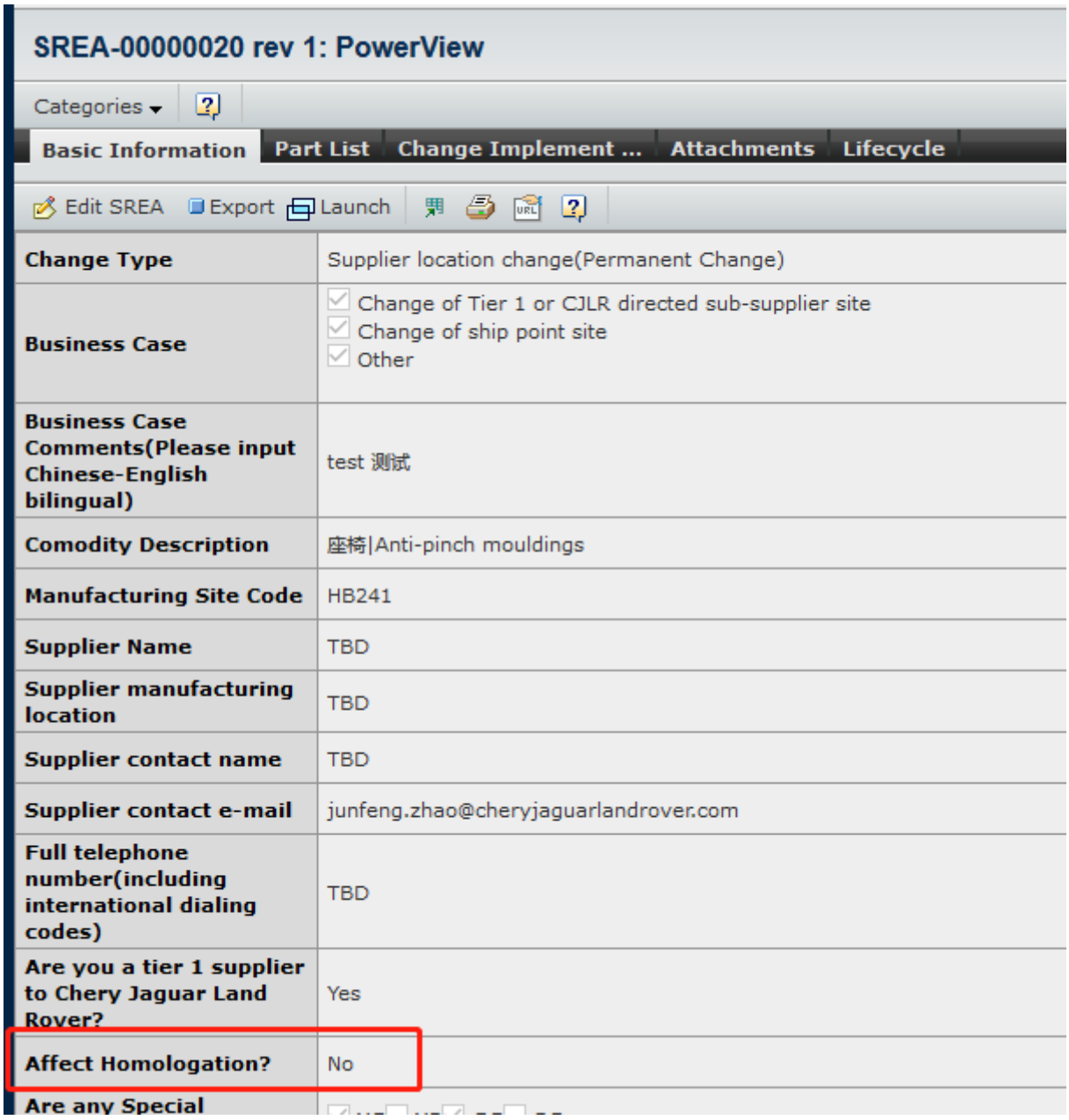


5. 当“Bank/Inventory required?**(When select yes, the quantity is required input in comments.)”的“Required for this change?”选择为Yes时，“Comments”不能为空。



6. 当“Update CCC certificate/certification mark(If needed)”的“Required for this change?”选择为Yes时，SREA“Basic Information”页面的“Affect Homologation?”不能为No，供应商需要编辑“Basic Information”页面的“Affect Homologation?”为Yes。

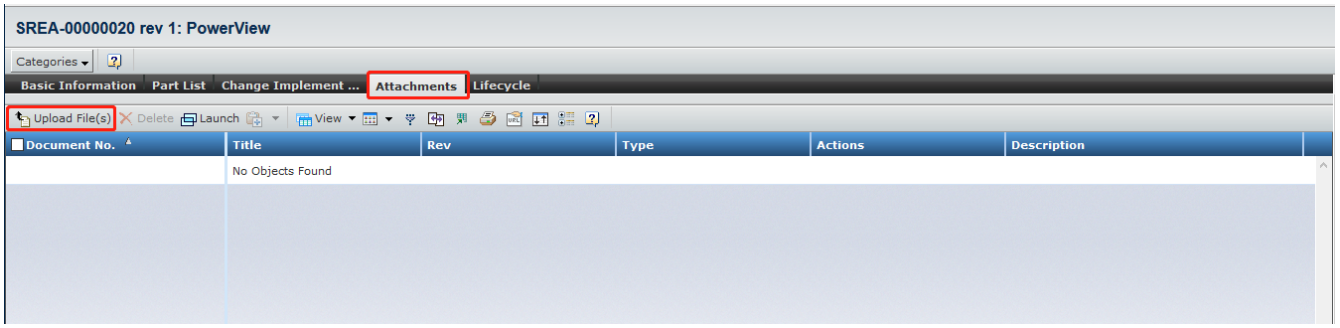




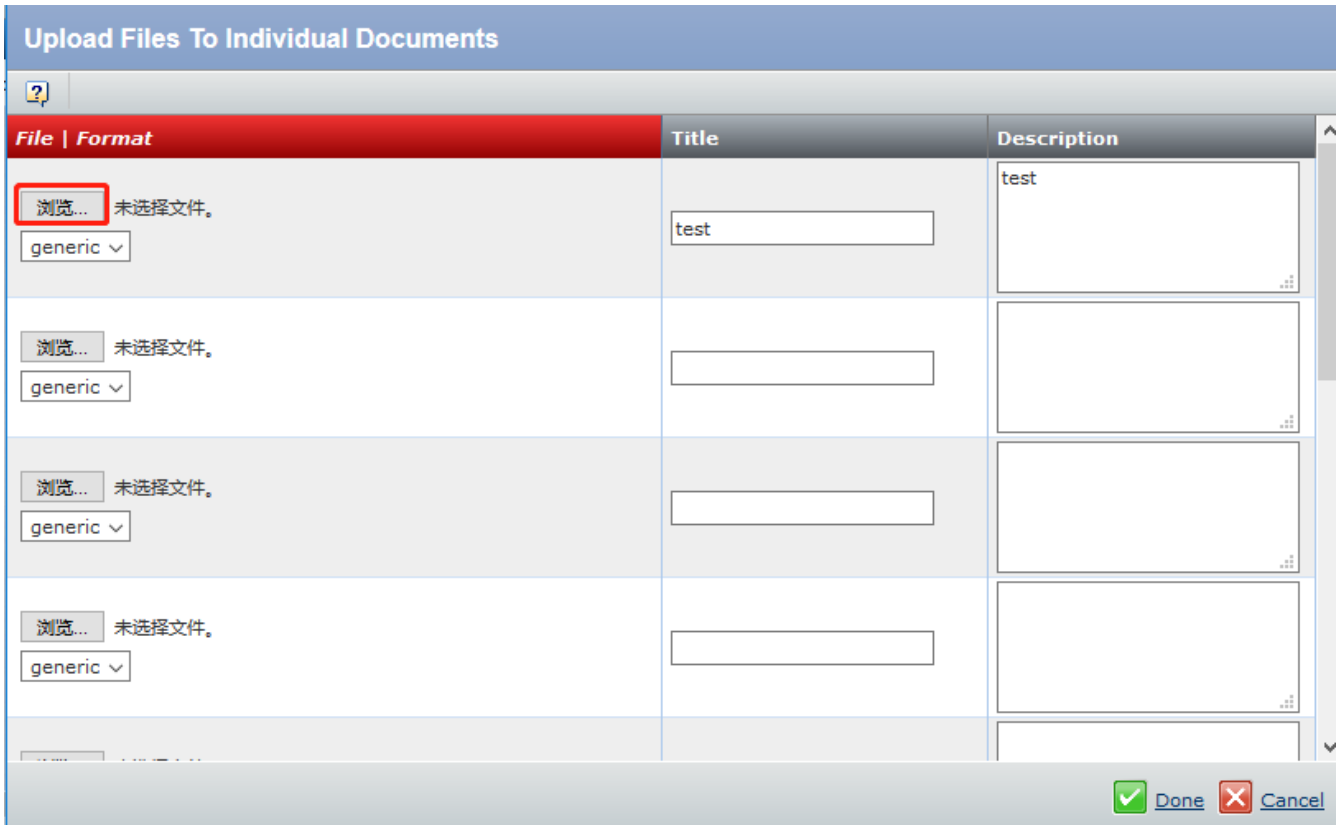
8.1.6 上传附件

操作步骤：

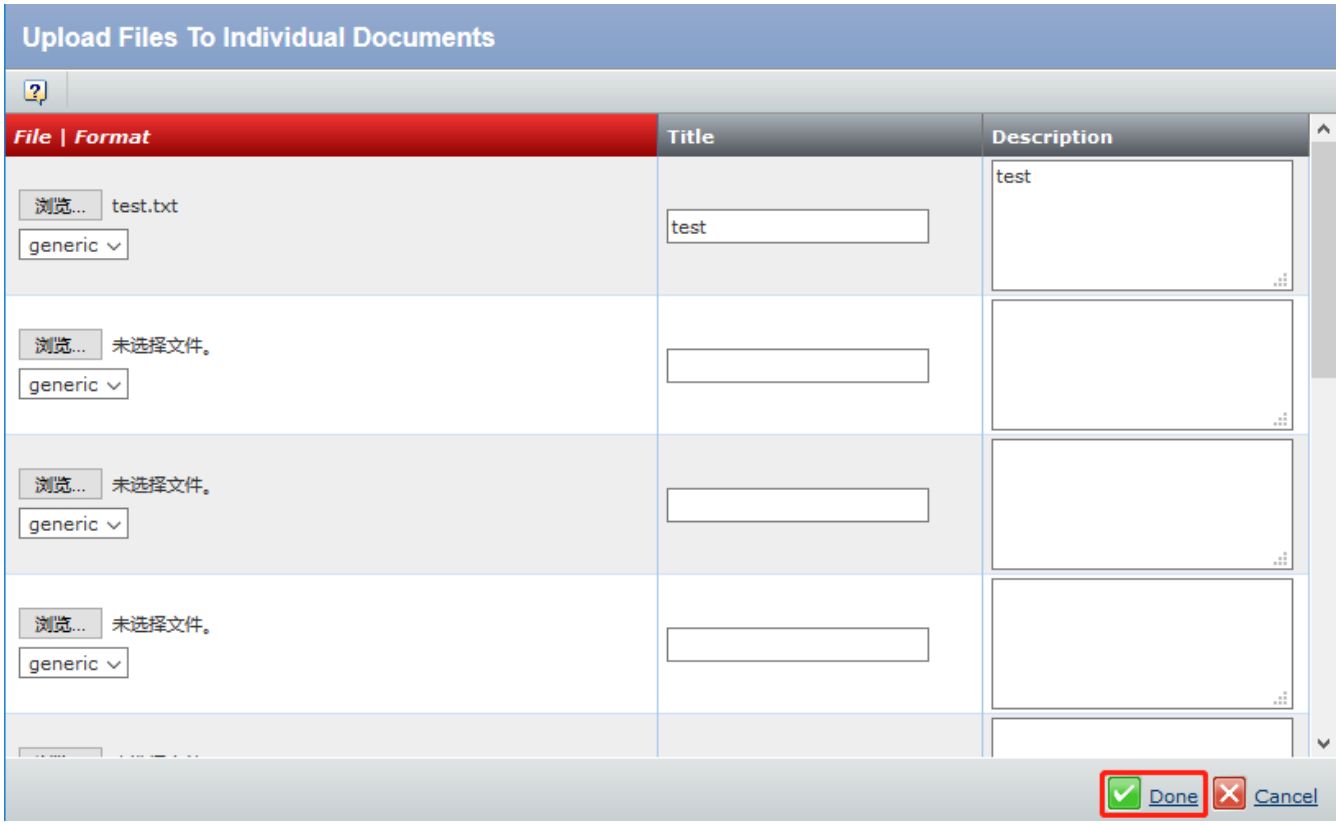
1. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Attachments”页面点击“Upload File(s)” 按钮添加上传附件。



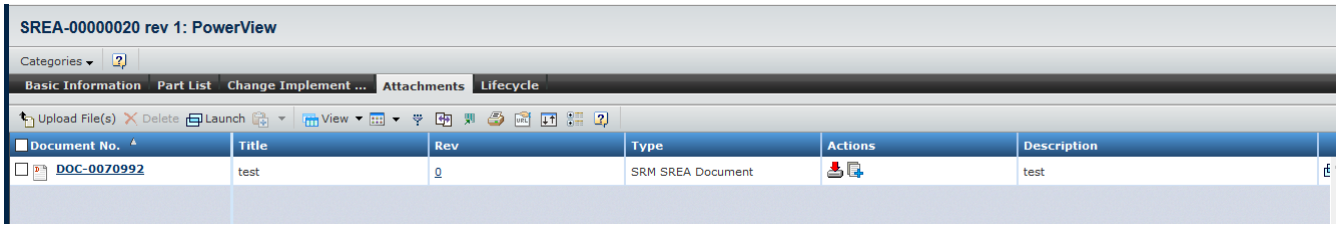
2. 输入描述文件名称和描述，点击 浏览... ，从本地电脑选择文件上传。



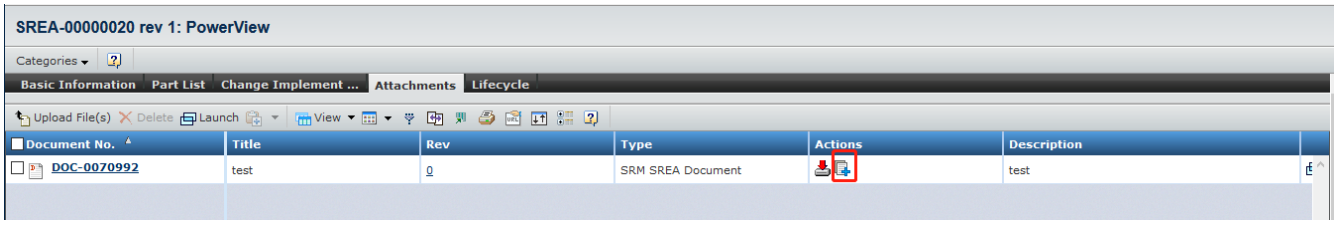
3. 选择上传文件后，点击“Done”完成上传。



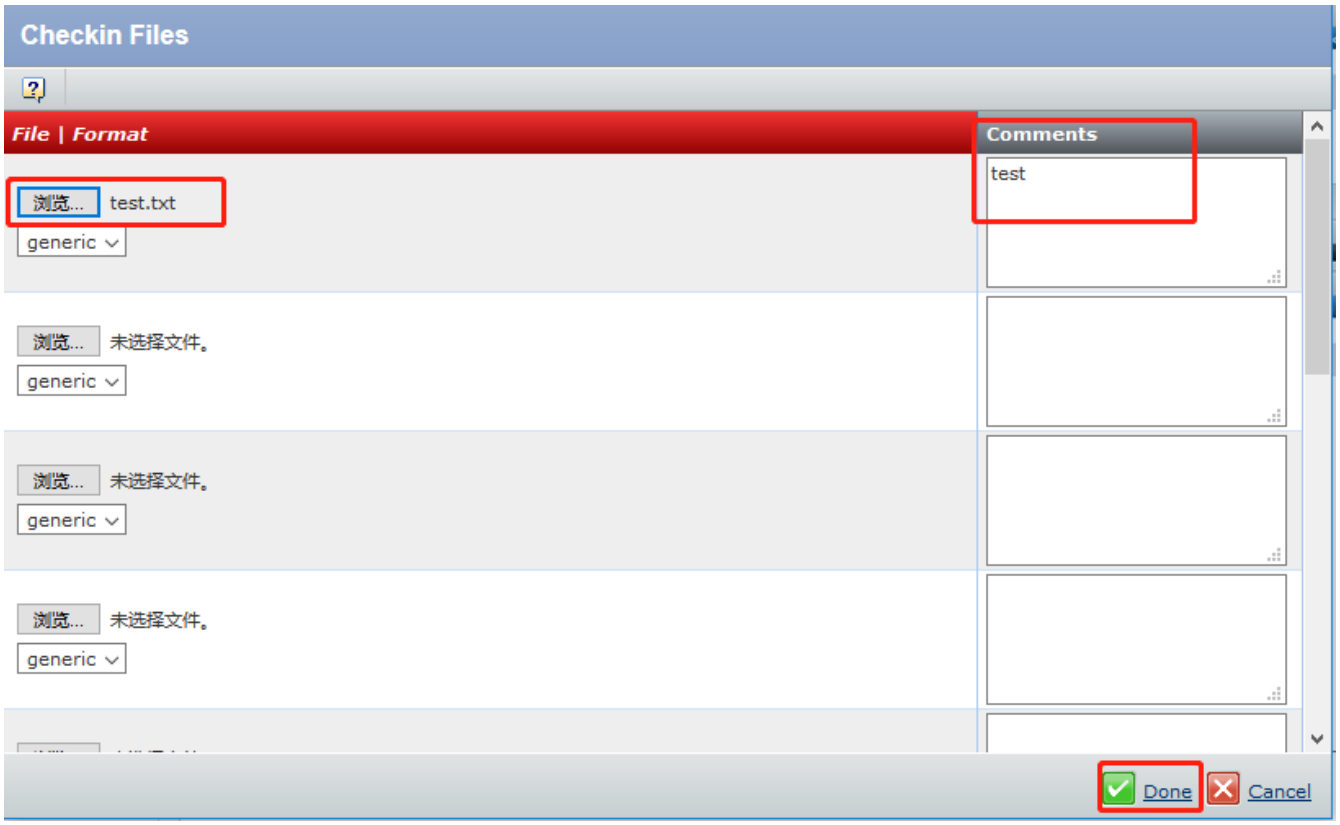
4. 上传文件后，文档显示在“Attachments”的页面列表



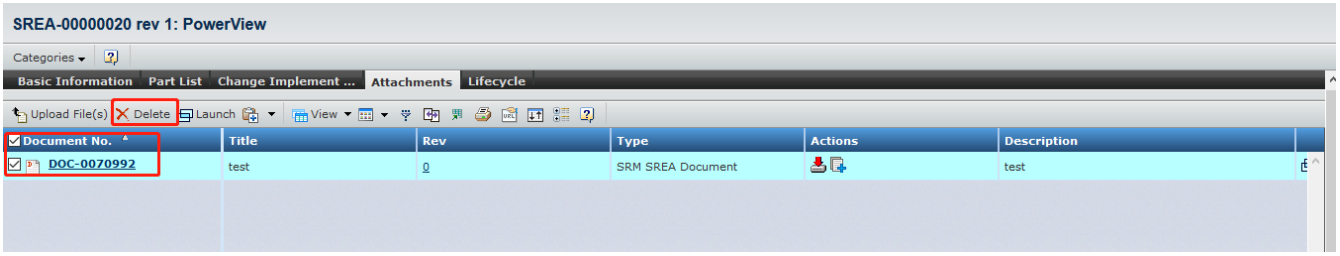
5. 点击 ，可以添加文件。



6. 点击 ，从本地选择文件，输入“Comments”，点“Done”完成上传。



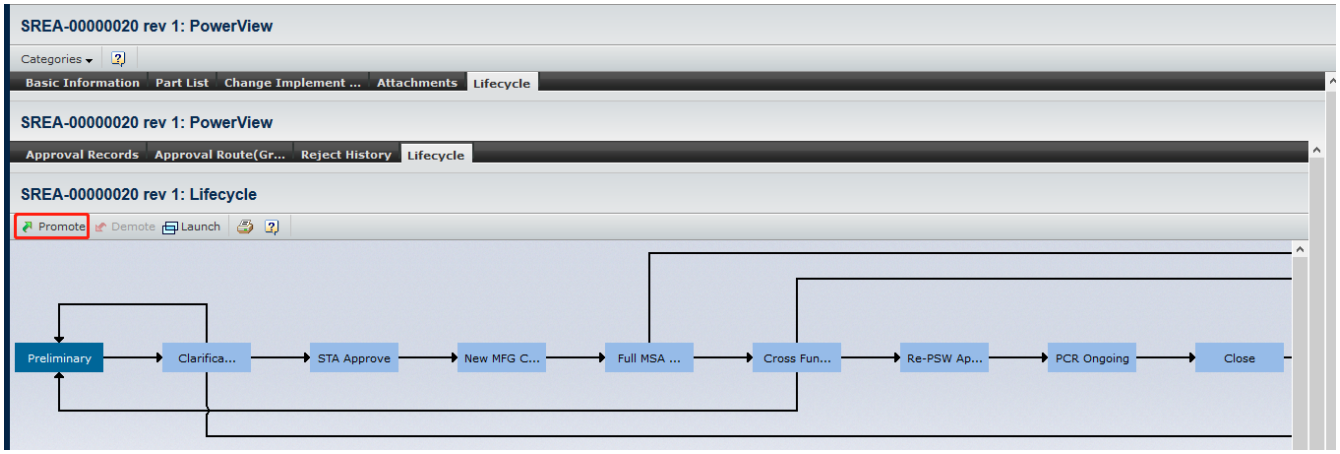
7. 若需删除上传的附件，请选择后，点击“Delete”按钮删除附件。SREA提交后，供应商只能上传附件，无法删除附件。



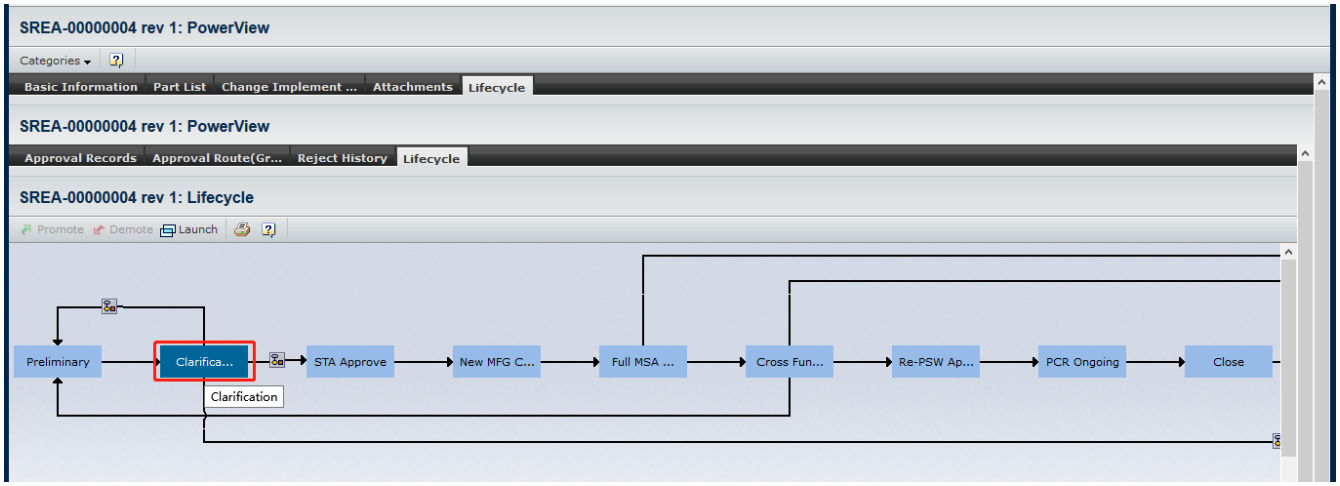
8.1.7 提交SREA审批

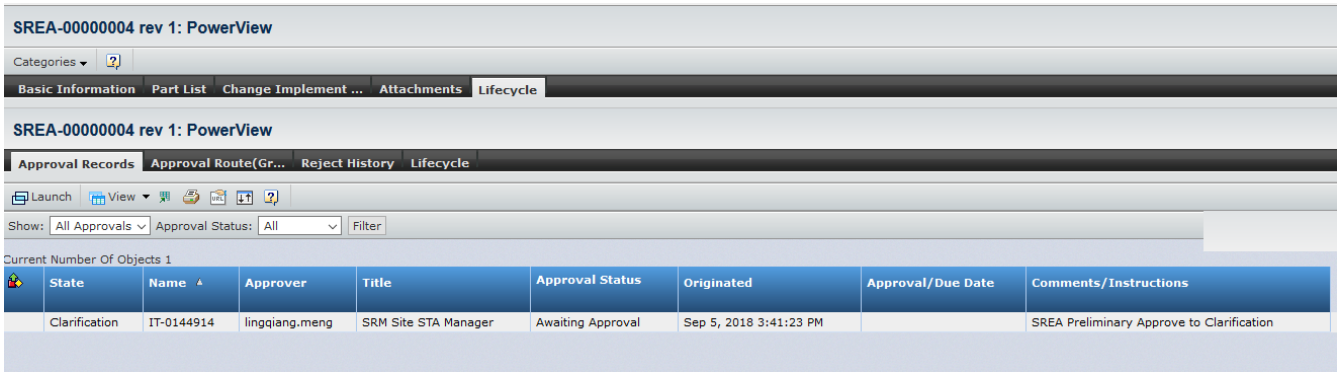
操作步骤：

1. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Lifecycle”页面点击“Promote” 按钮提交SREA审批。

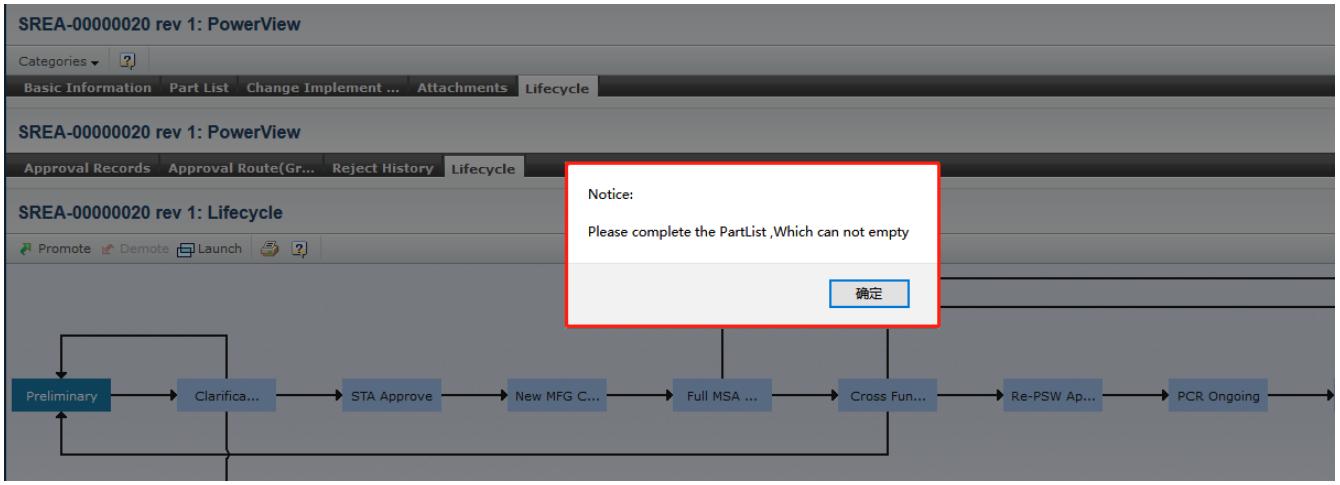


2. 点击“Promote”后，SREA流转到“Clarification”状态，系统产生审批任务。在SREA的“Approve Records ”页面，可以查看审批责任人和审批状态。

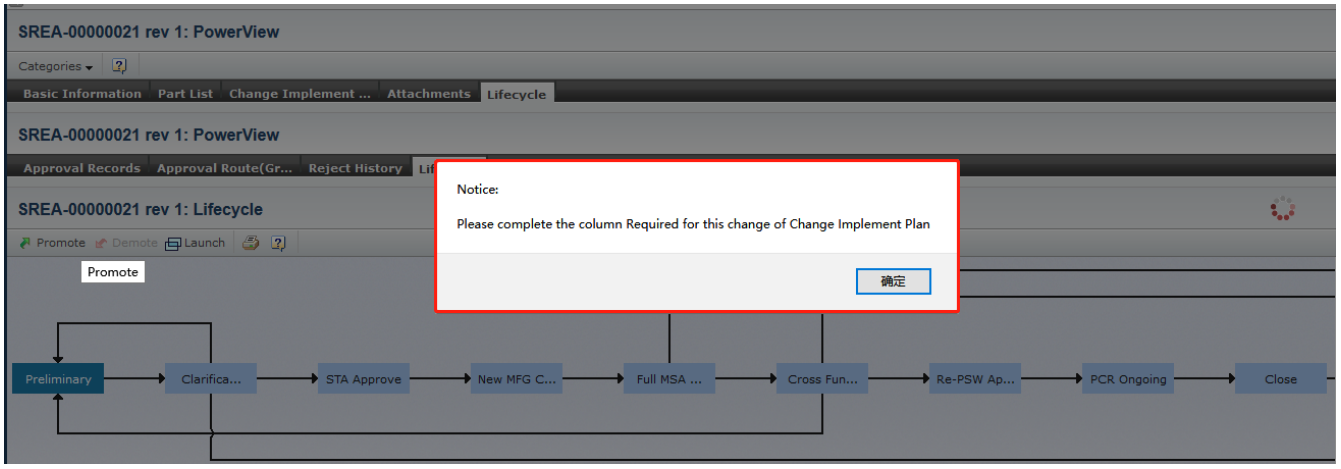




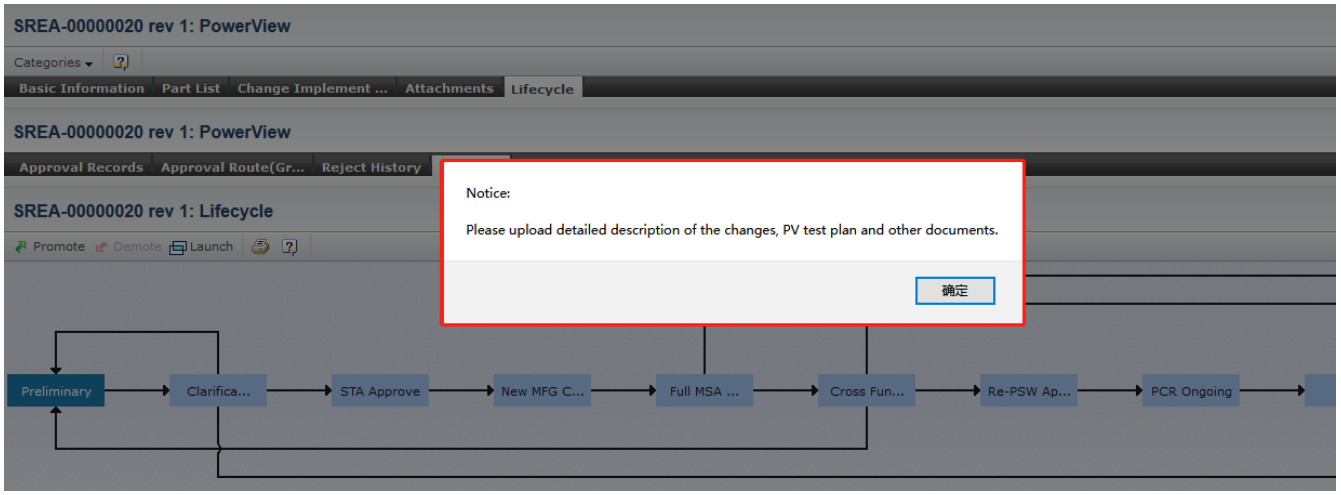
3. 当供应商没有在SREA“Part List”中没有添加零件时，无法提交SREA审批。



4. 当供应商没有维护SREA“Change Implement Plan”时，无法提交SREA审批。

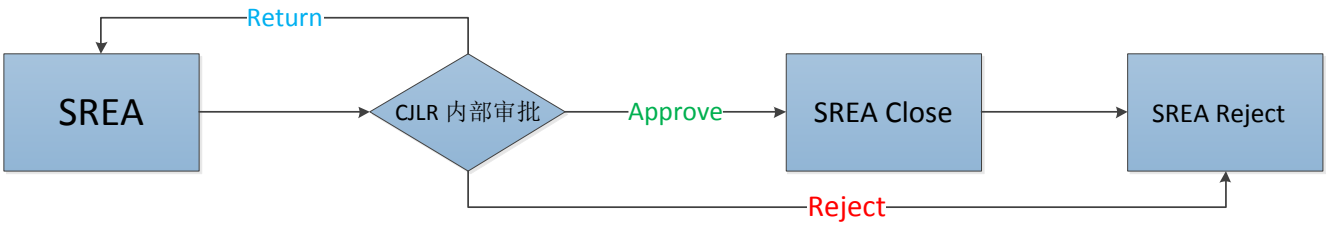


5. 当供应商没有在SREA“Attachments”中上传附件时，无法提交SREA审批。



8.2 SREA Permanent Process Change

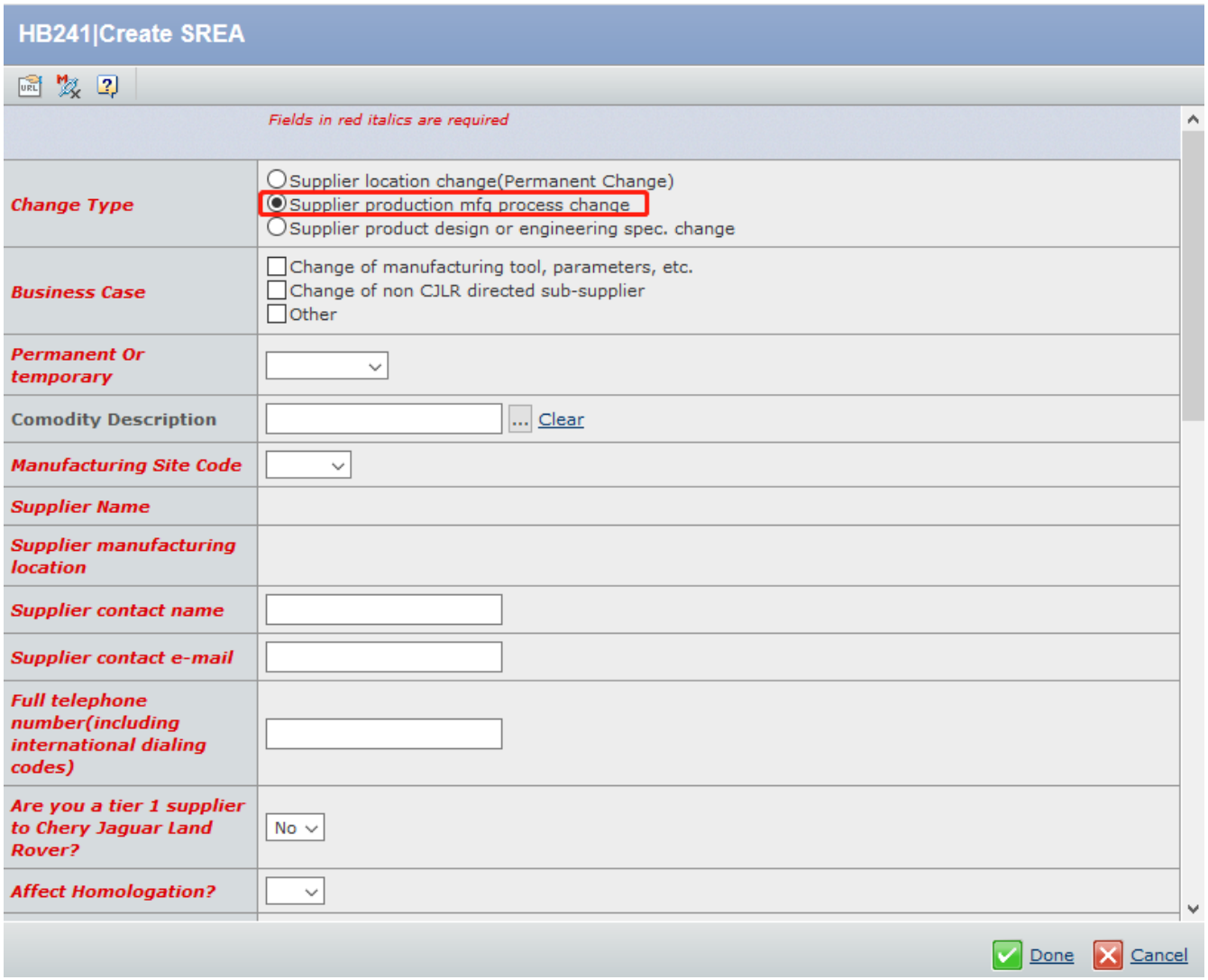
8.2.1 SREA *Permanent* Process Change 流程



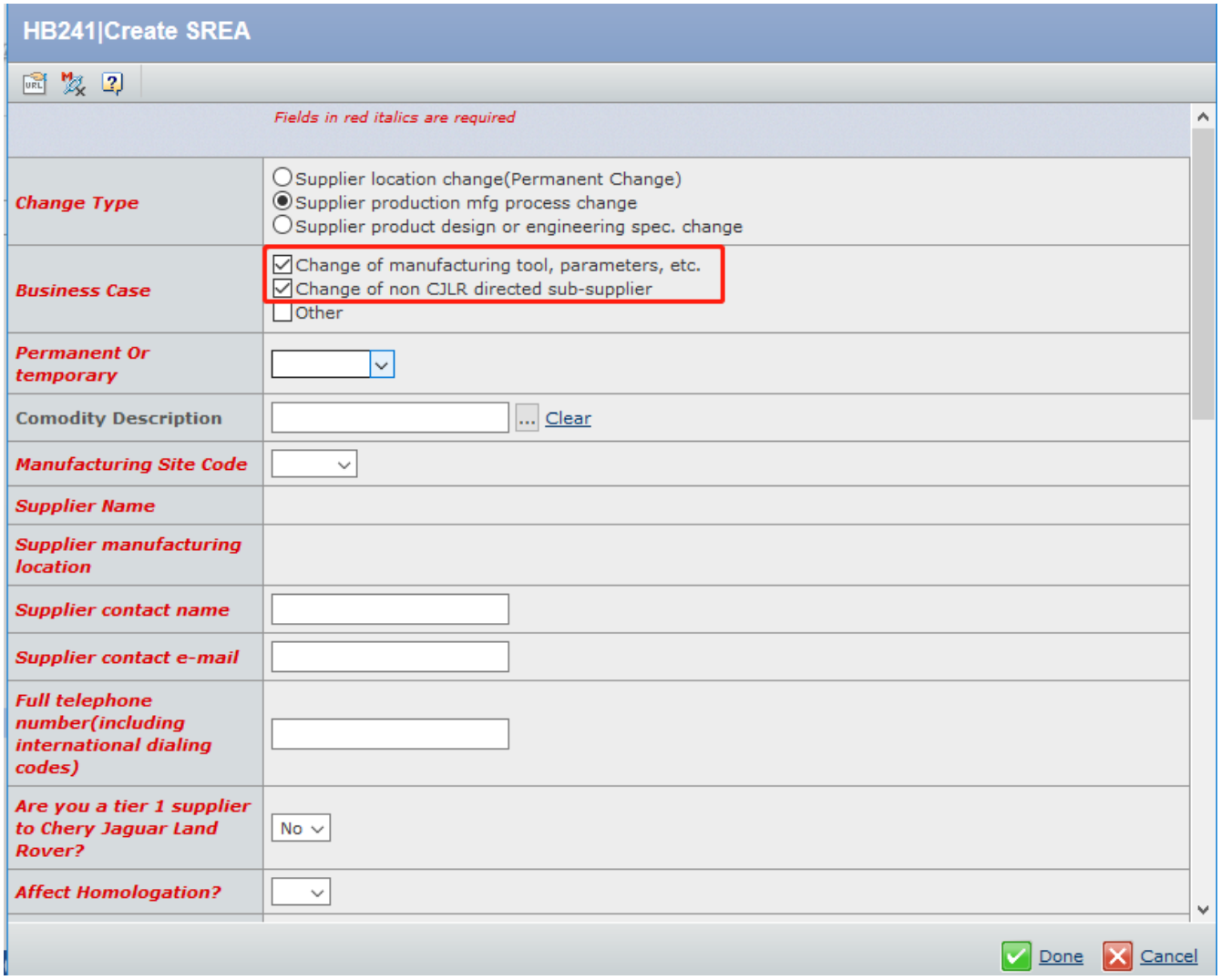
8.2.2 创建*Permanent* Process Change SREA

操作步骤：

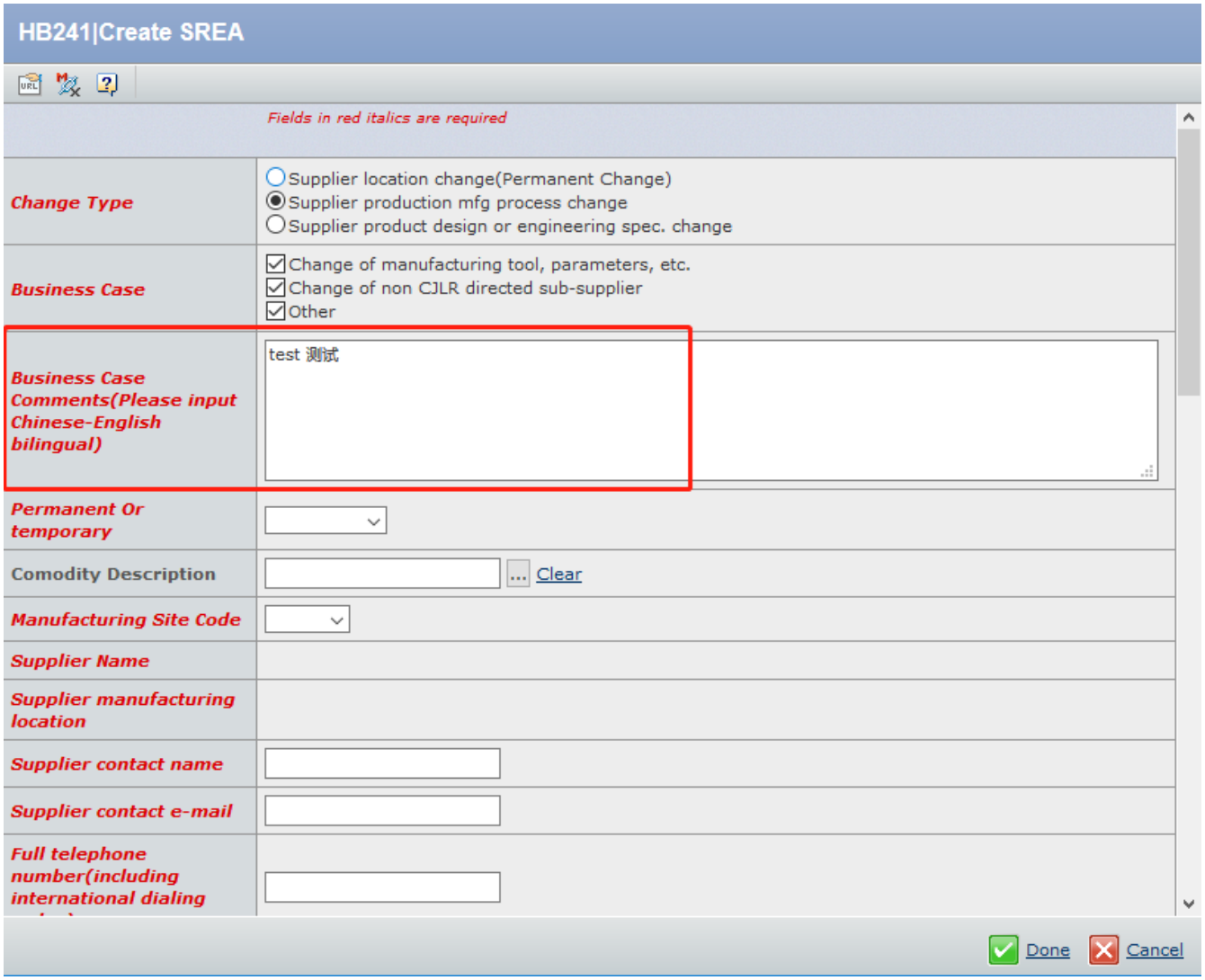
1. “Change Type”选择“Supplier production mfg process change”，只能单选，为必填项。



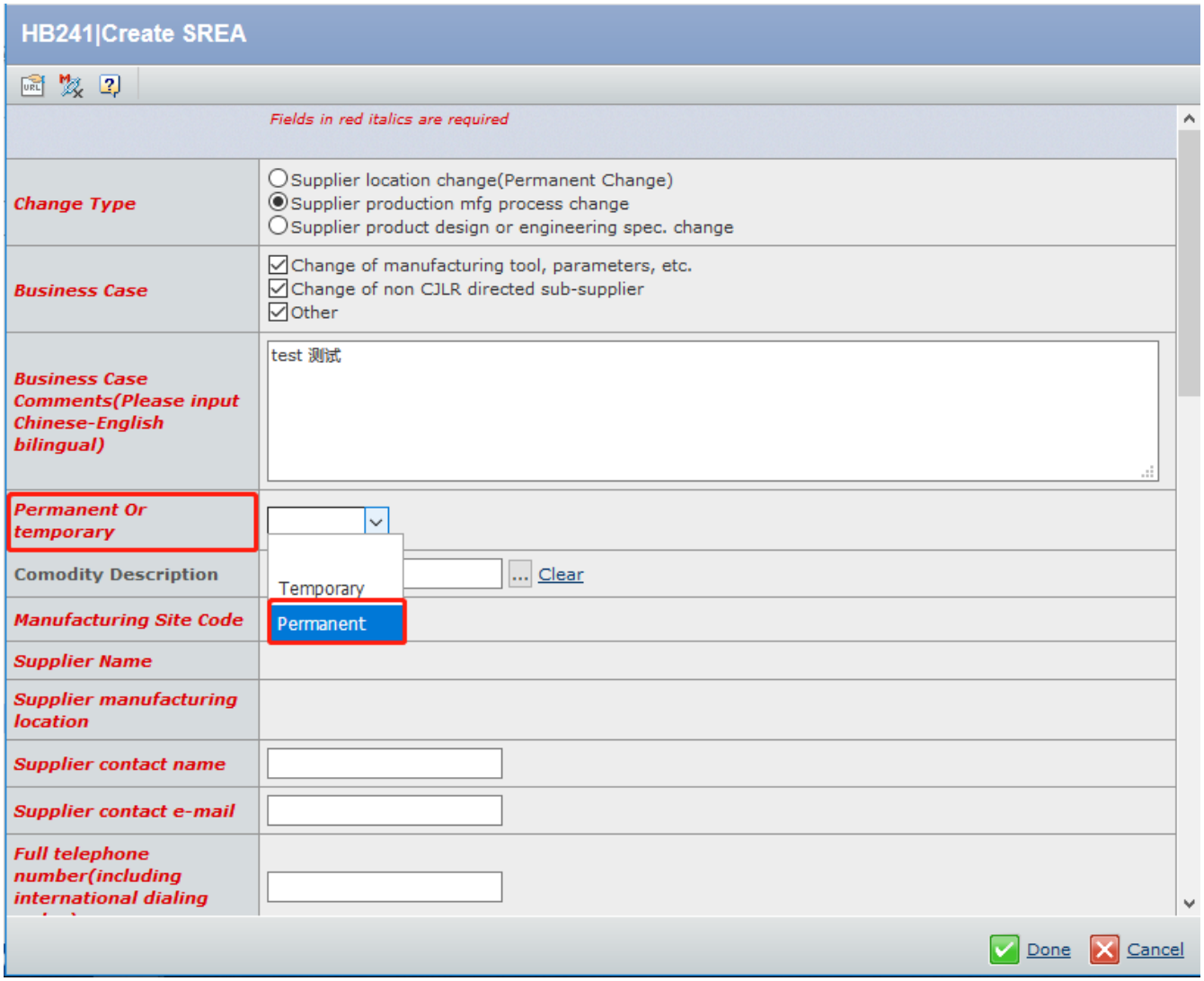
2. “Business Case”为必填项，可以多选。



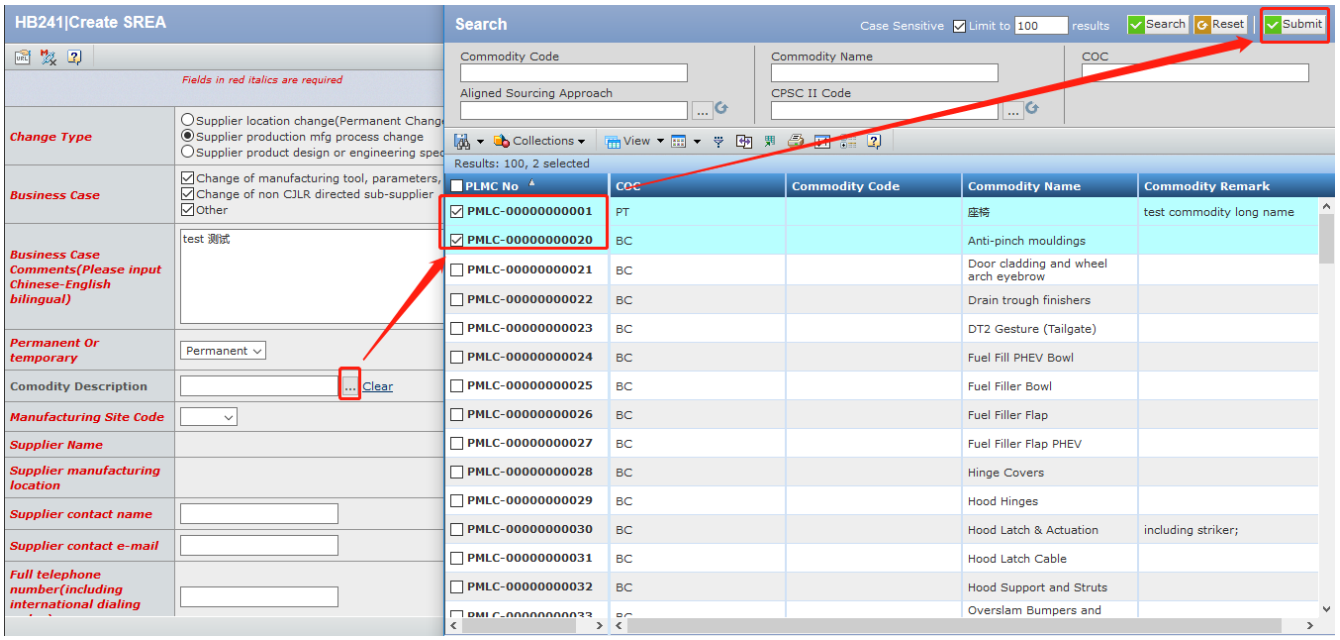
3. 当“Business Case”勾选“Other”时，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语；如果不勾选“Other”，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”不会显示。



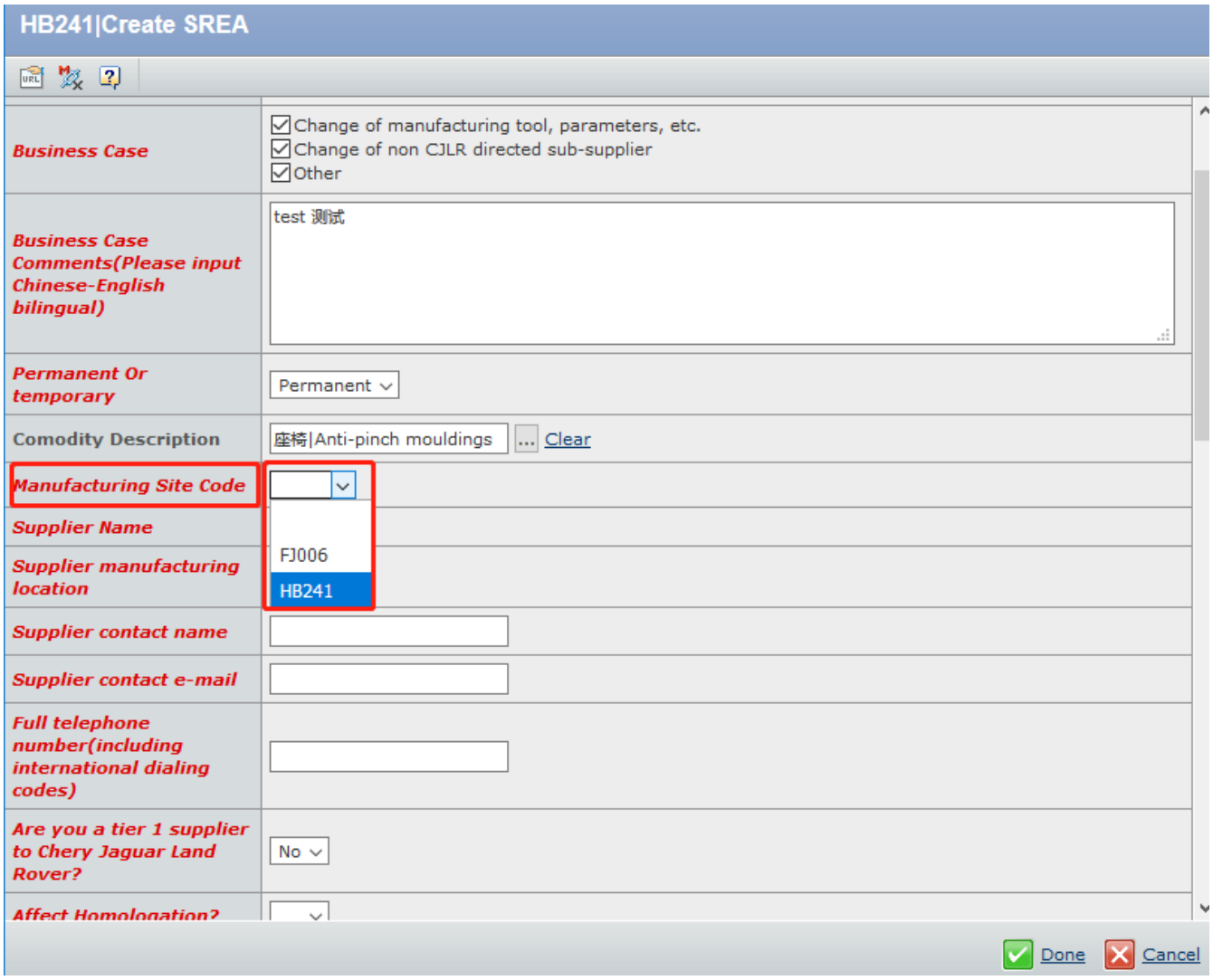
4. “Permanent Or temporary”为必填项，下拉菜单选择Permanent。



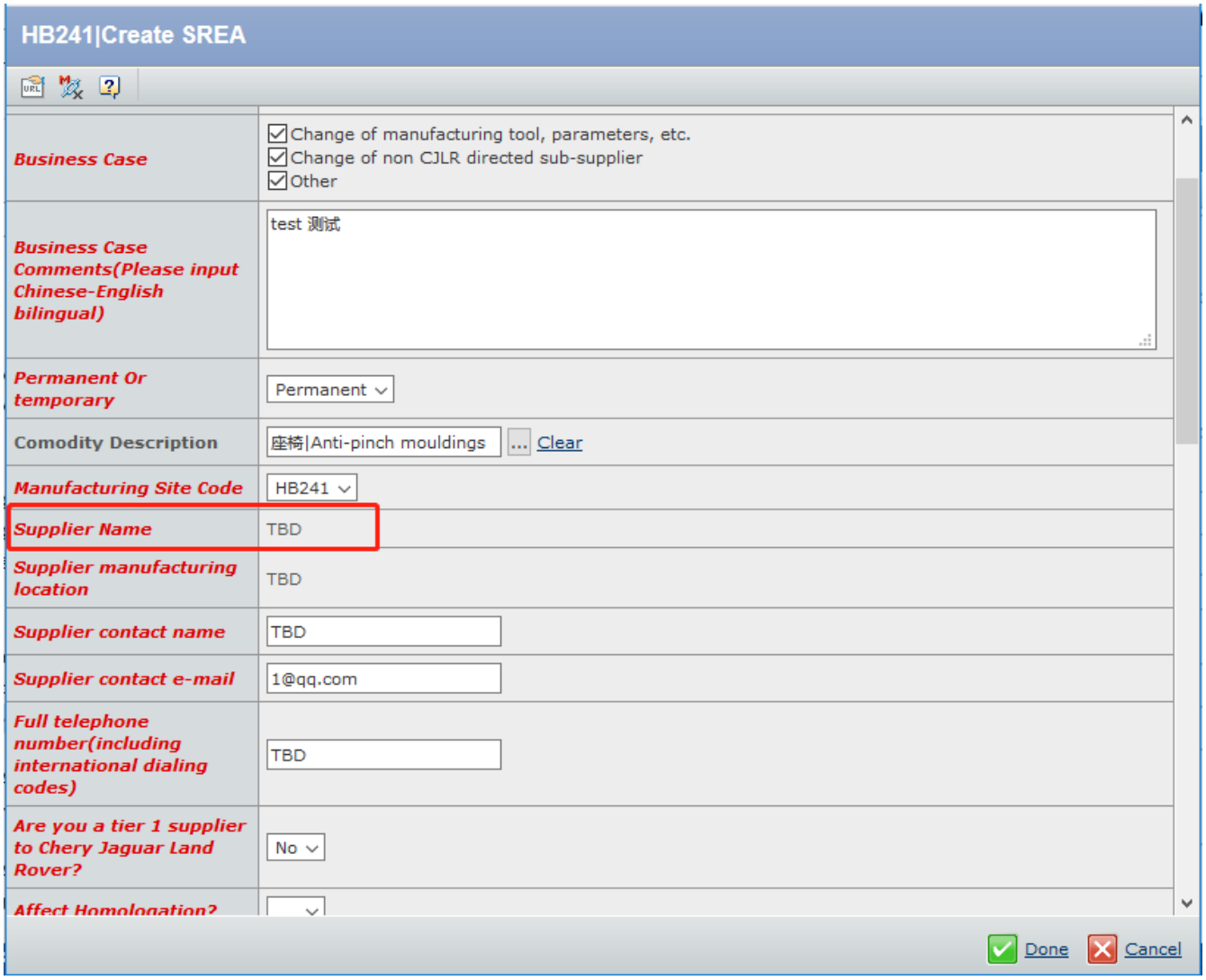
5. “Commodity Description”可以多选，非必填项。



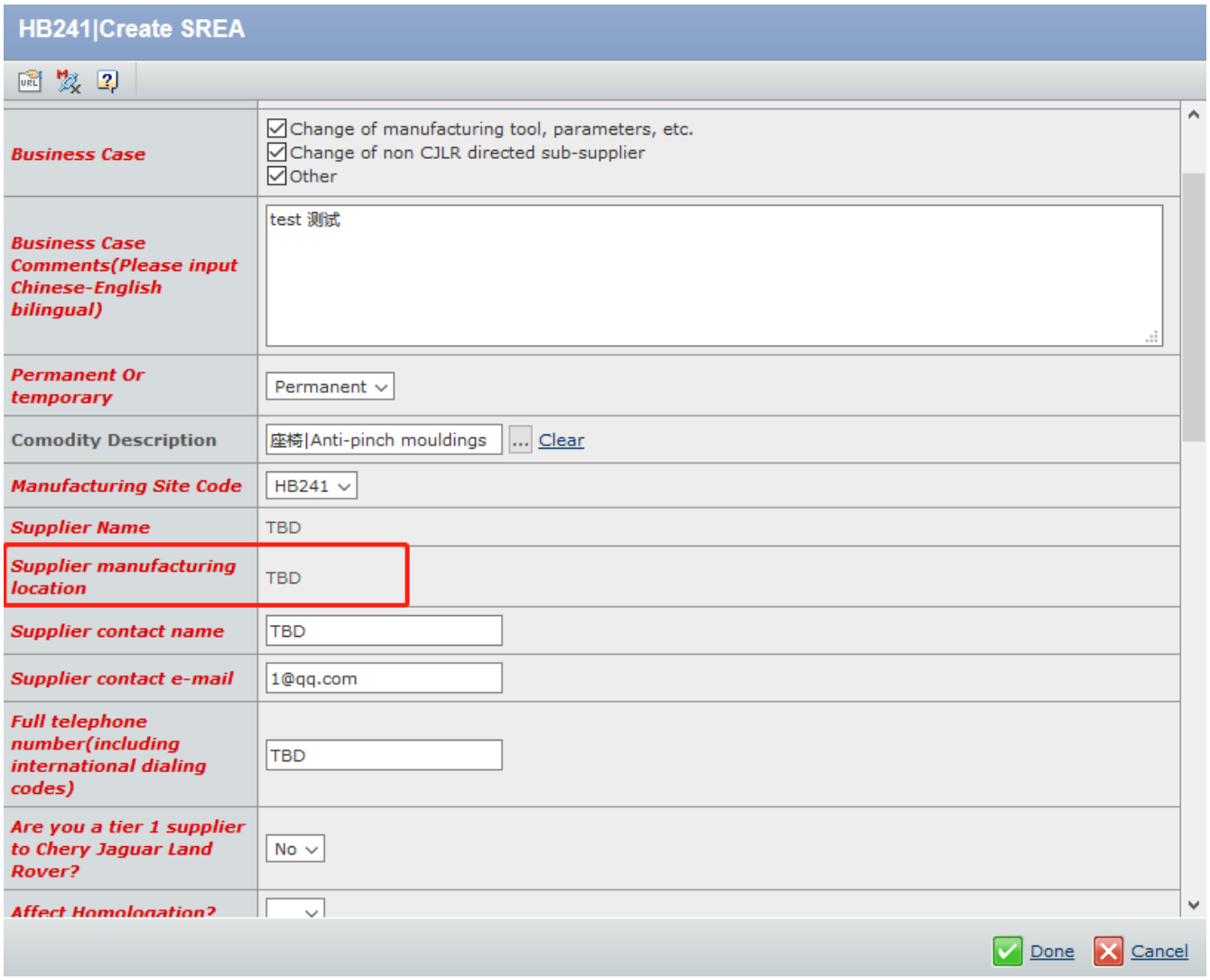
6. 在下拉列表中选择“Manufacturing Site Code”，为必填项。



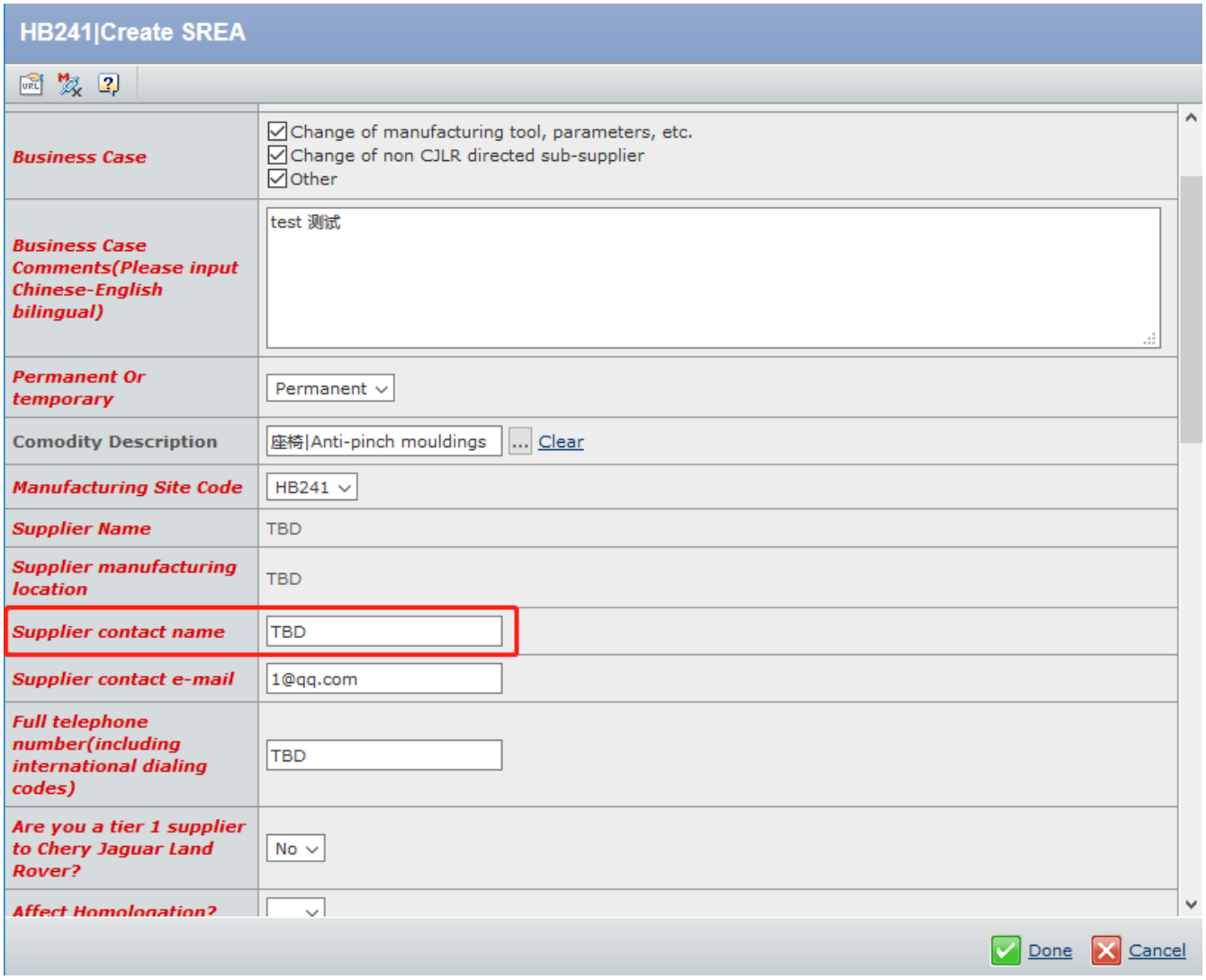
7. “Supplier Name” 为必填项，不可修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的供应商英文名称。



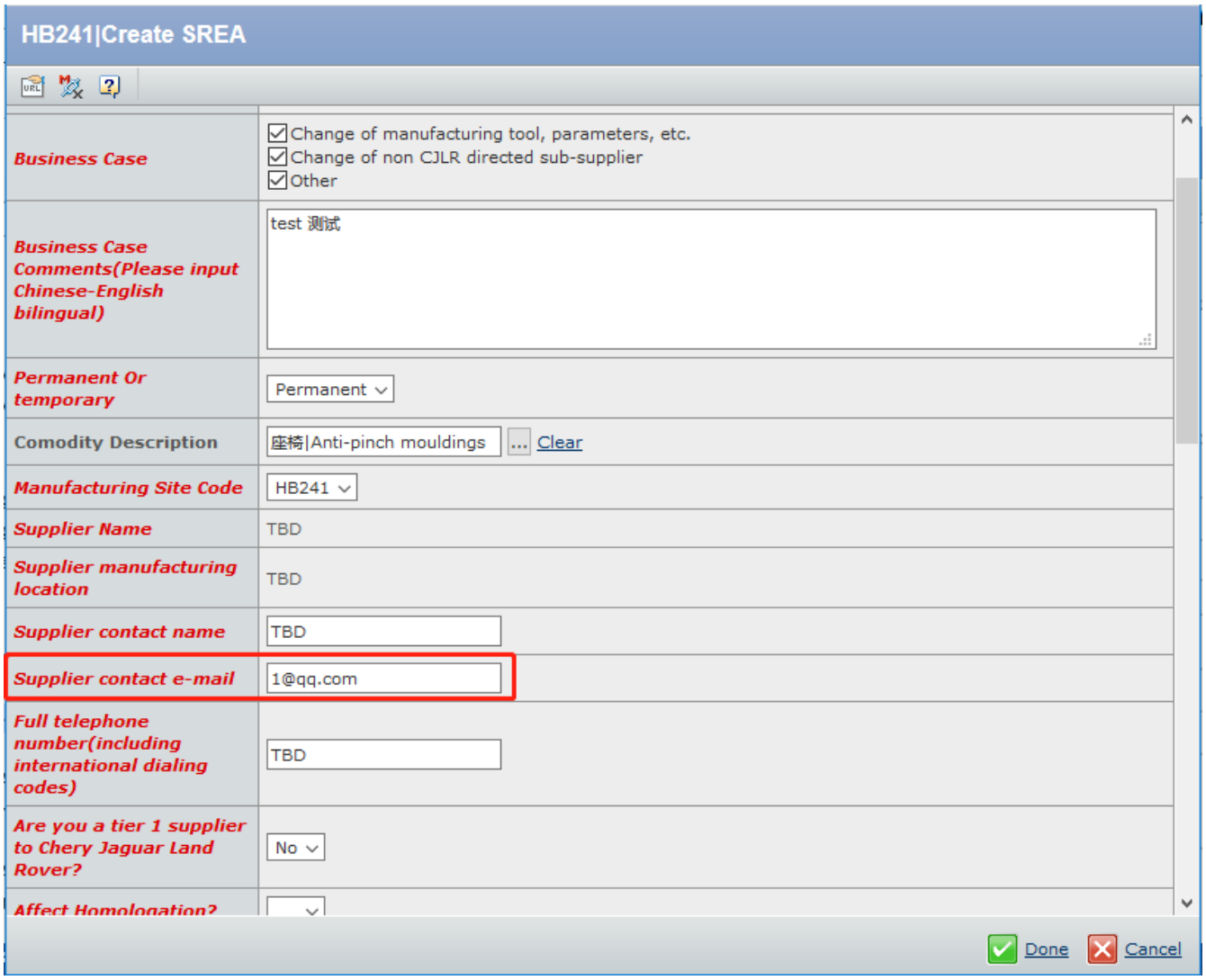
8. “Supplier manufacturing location” 为必填项，不可修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的供应商注册地址。



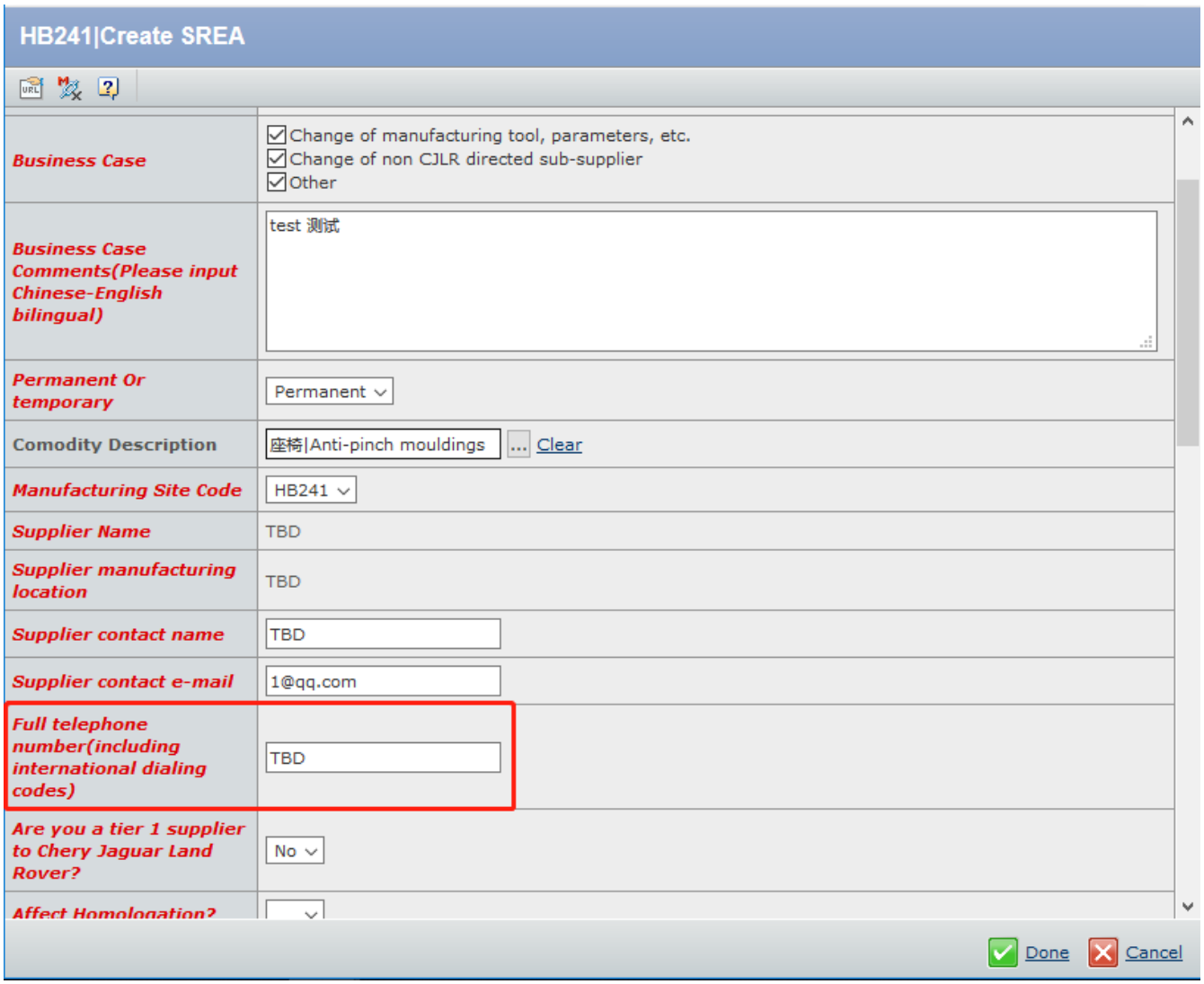
9. “Supplier contact name” 为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理英文名。



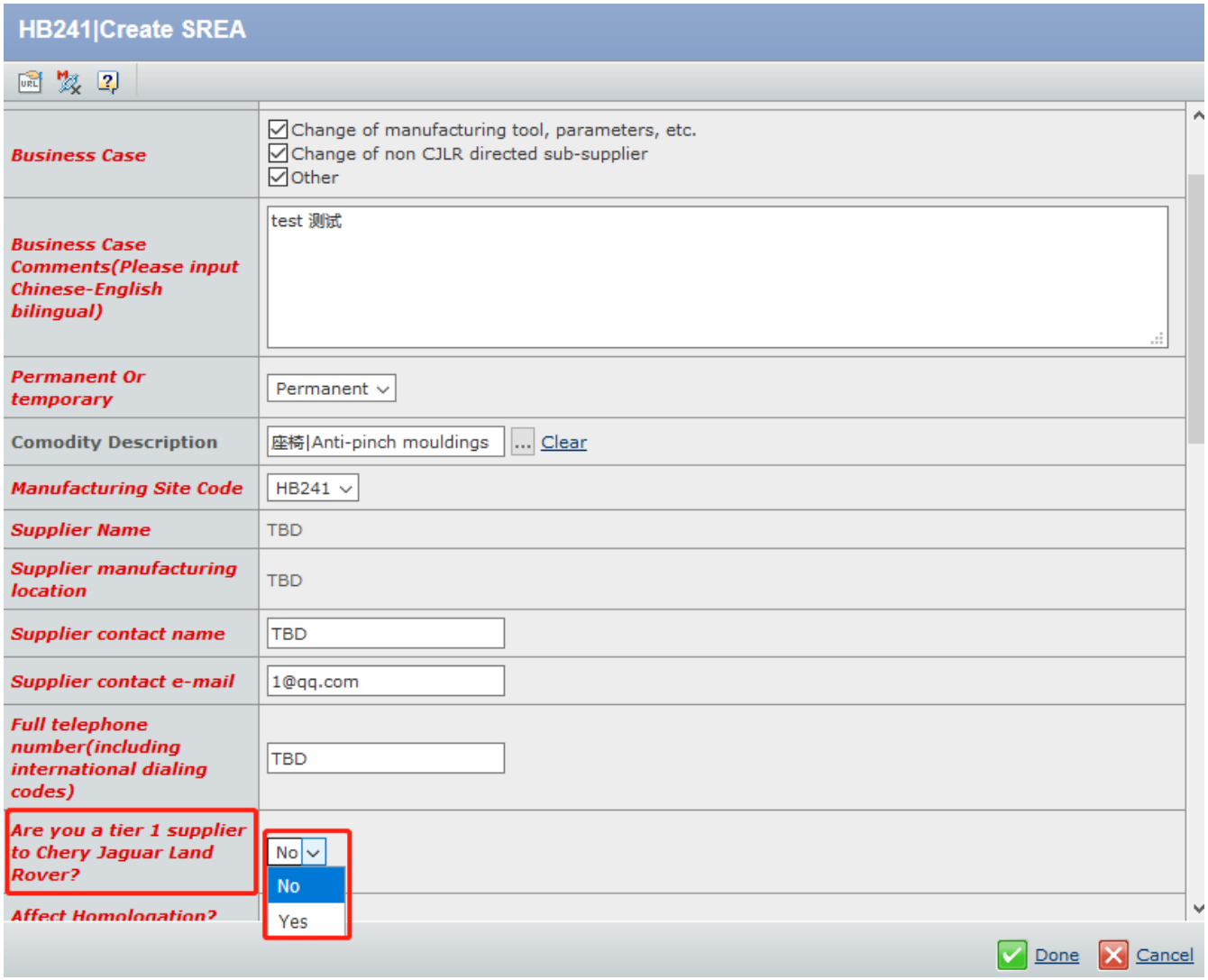
10. “Supplier contact e-mail” 为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理邮箱。



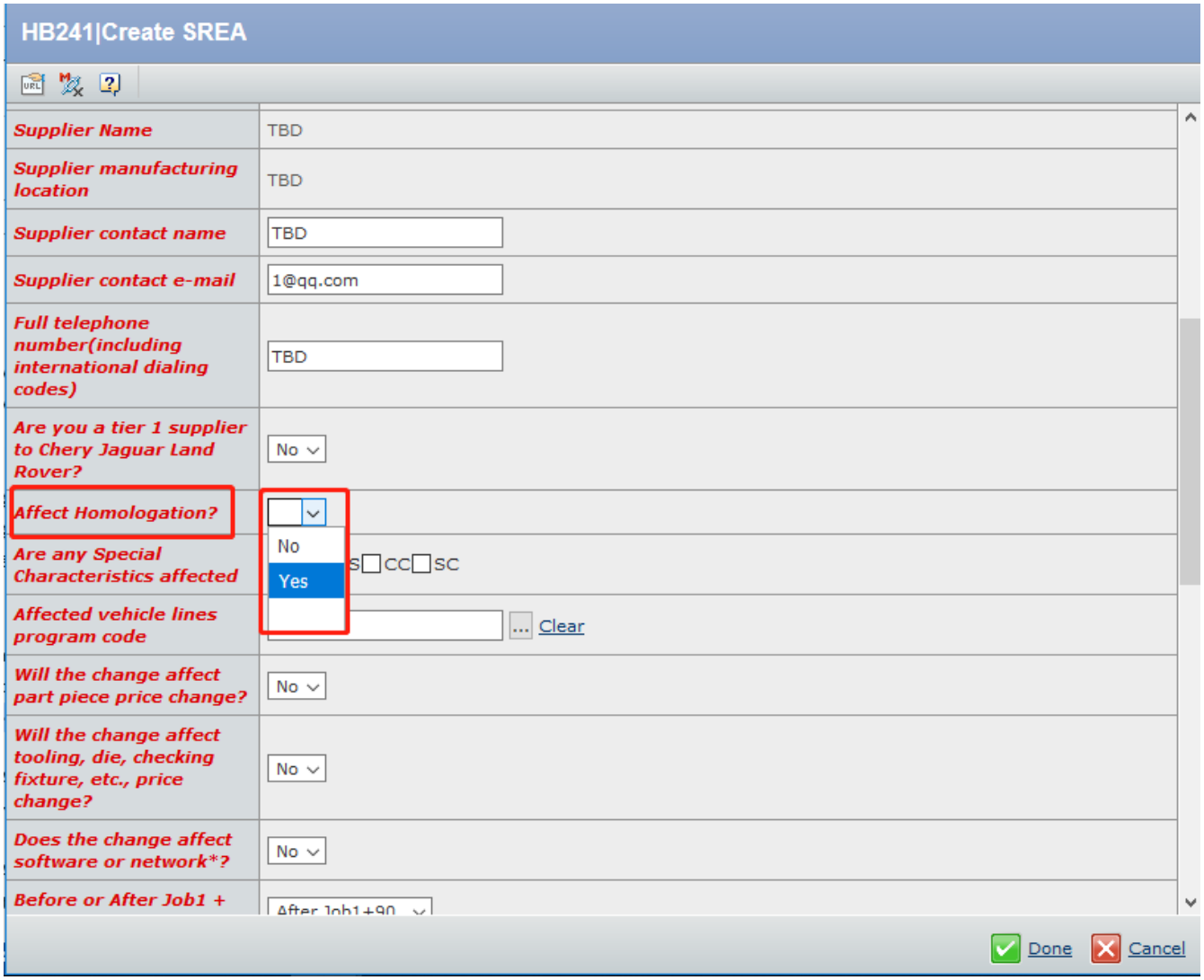
11. “Full telephone number(including international dialing codes)”为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理移动电话。



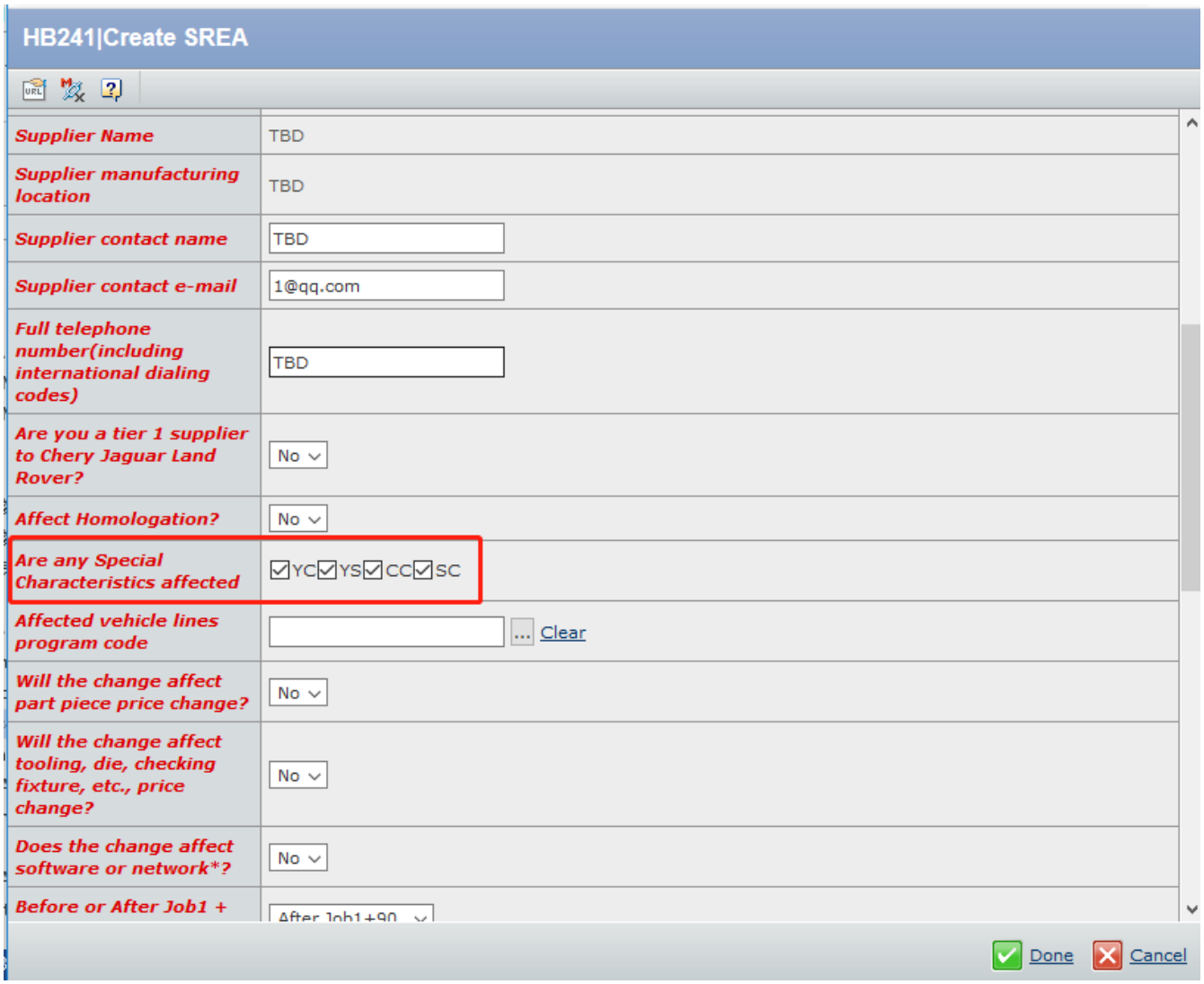
12. “Are you a tier 1 supplier to Chery Jaguar Land Rover?”为必填项，下拉菜单选择Yes或No。如果是一级供应商的SREA就选择Yes，二级供应商的SREA就选择No。



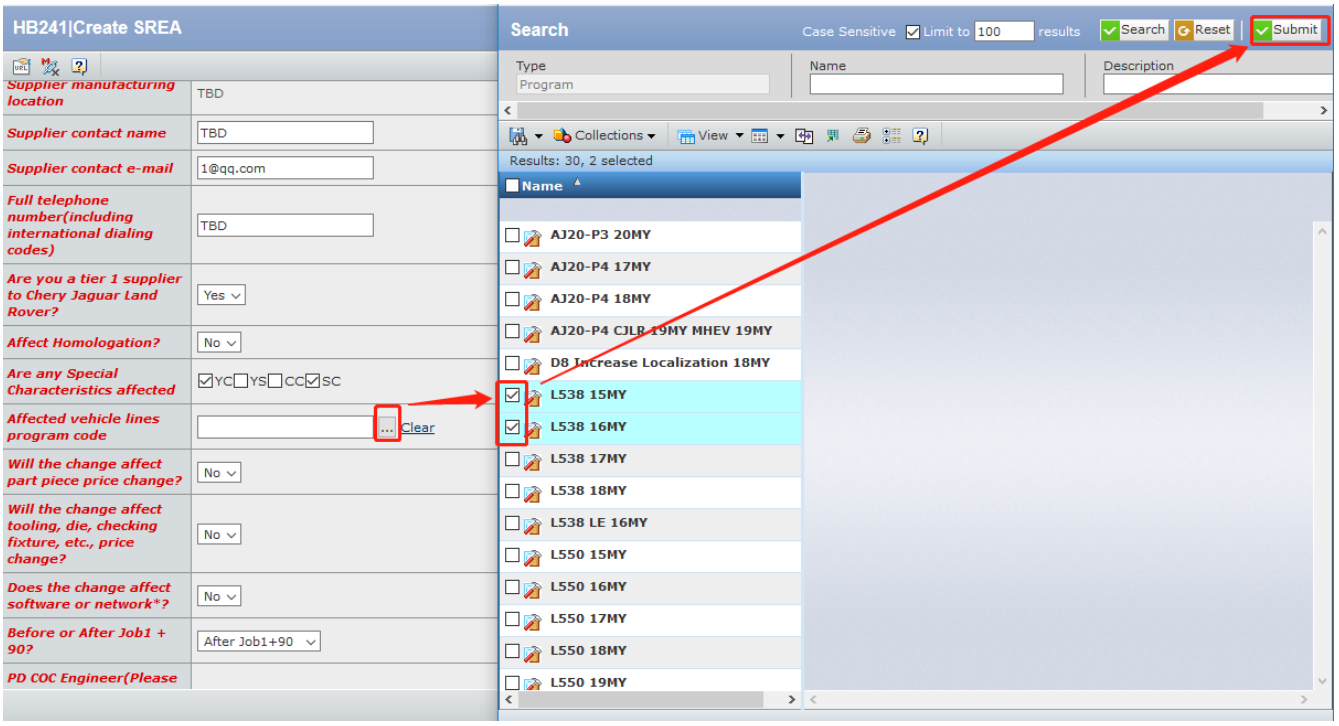
13. “Affect Homologation?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



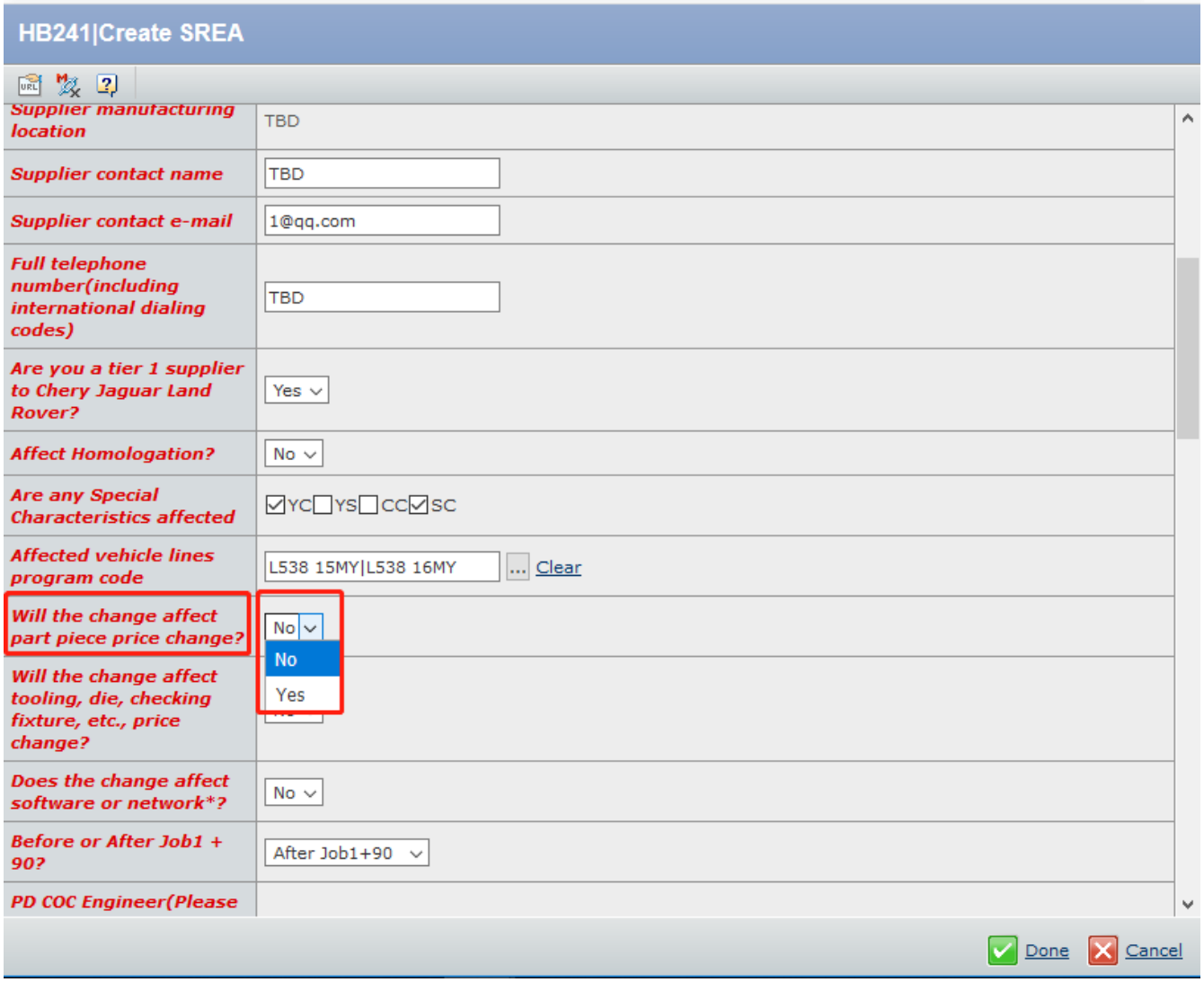
14. “Are any Special Characteristics affected”为必填项，可以多选。



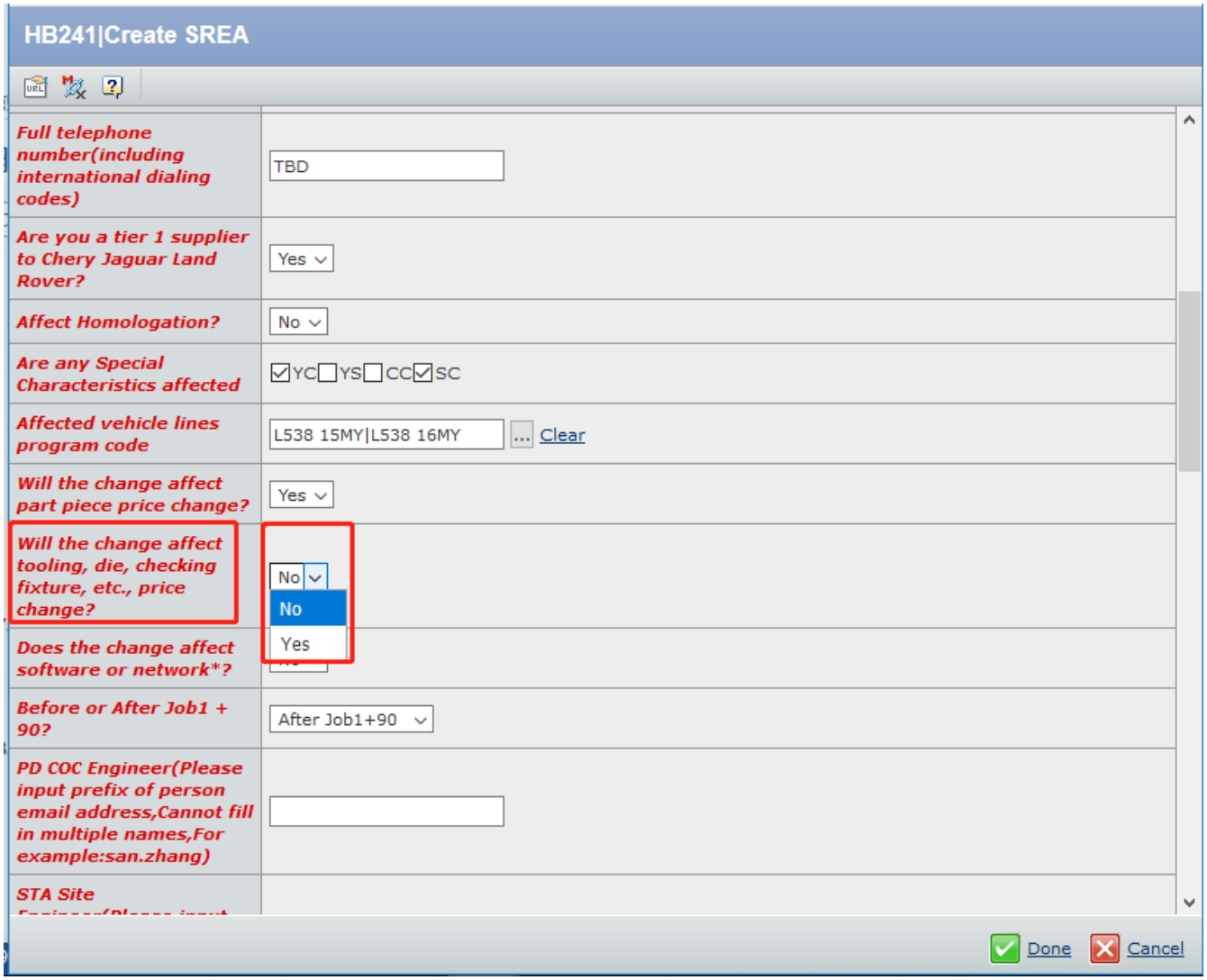
15. “Affected vehicle lines program code”为必填项，可以多选。



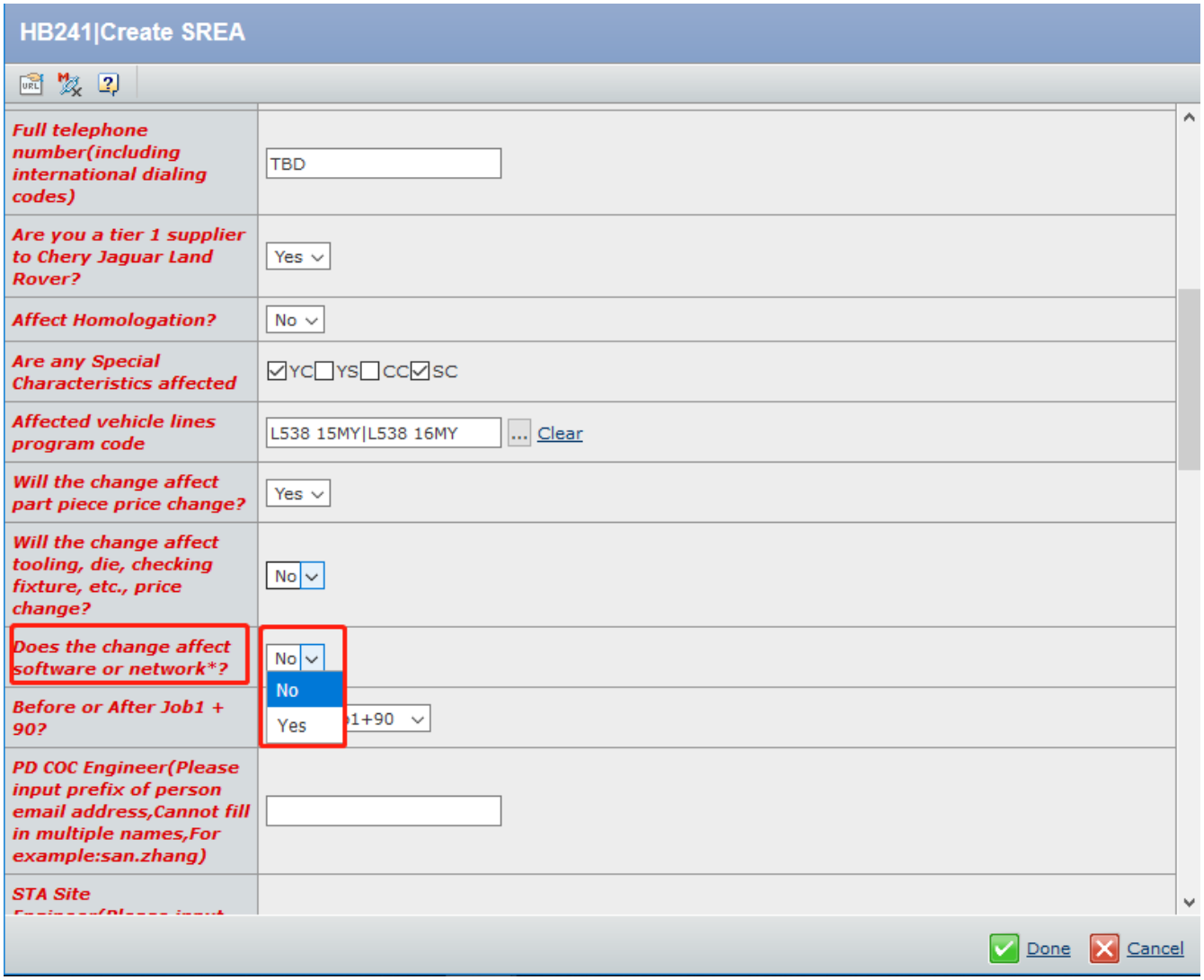
16. “Will the change affect part piece price change?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



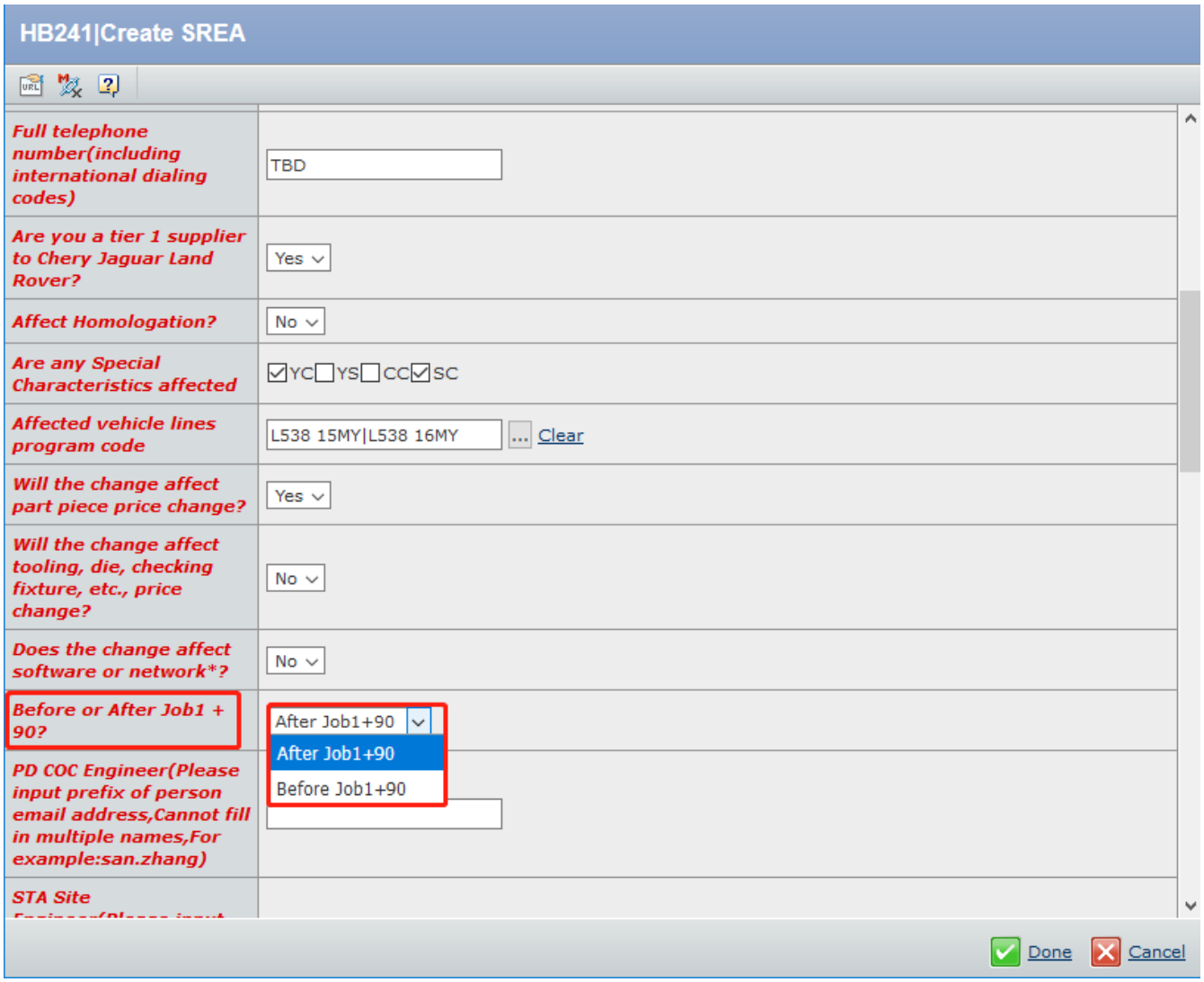
17. “Will the change affect tooling, die, checking fixture, etc., price change?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



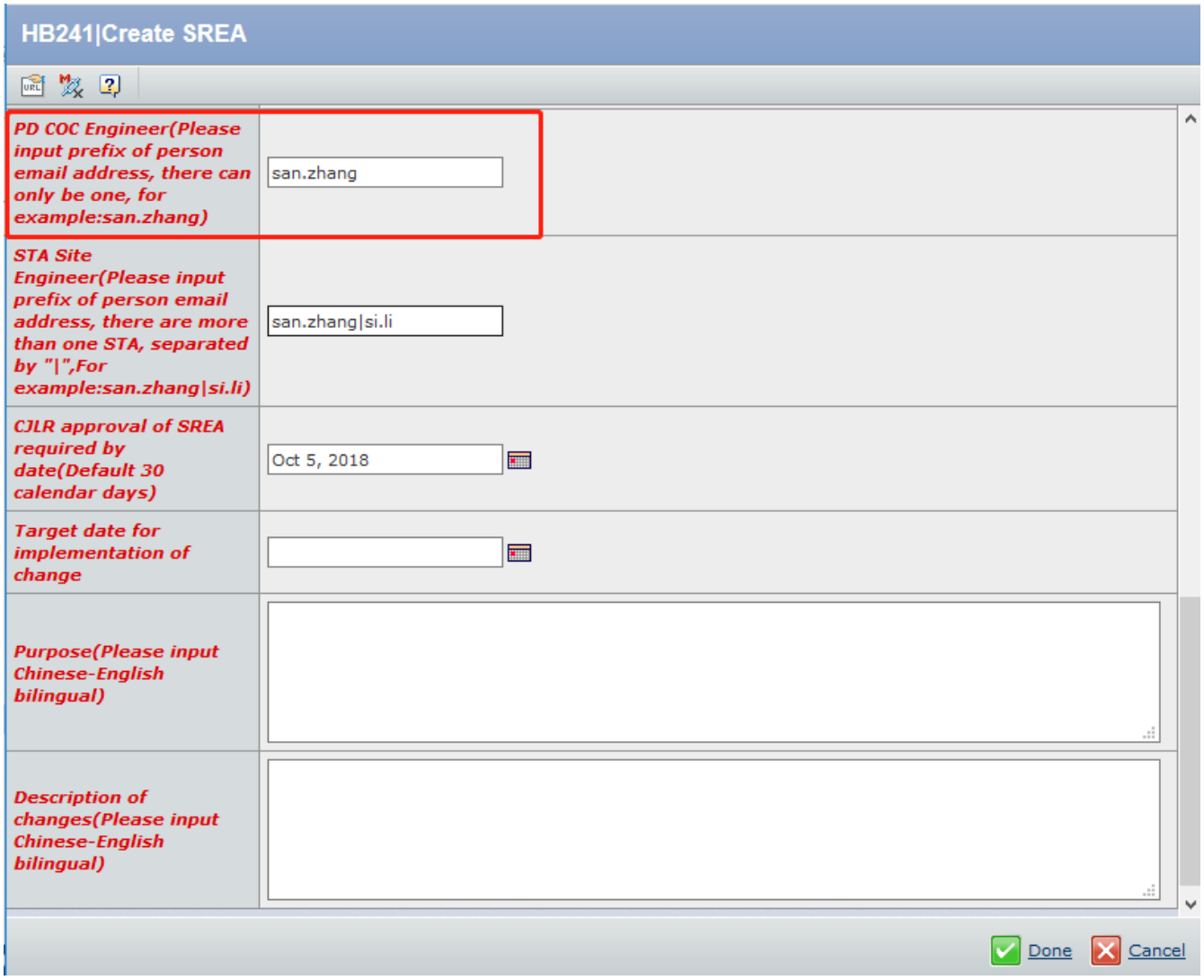
18. “Does the change affect software or network*?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。

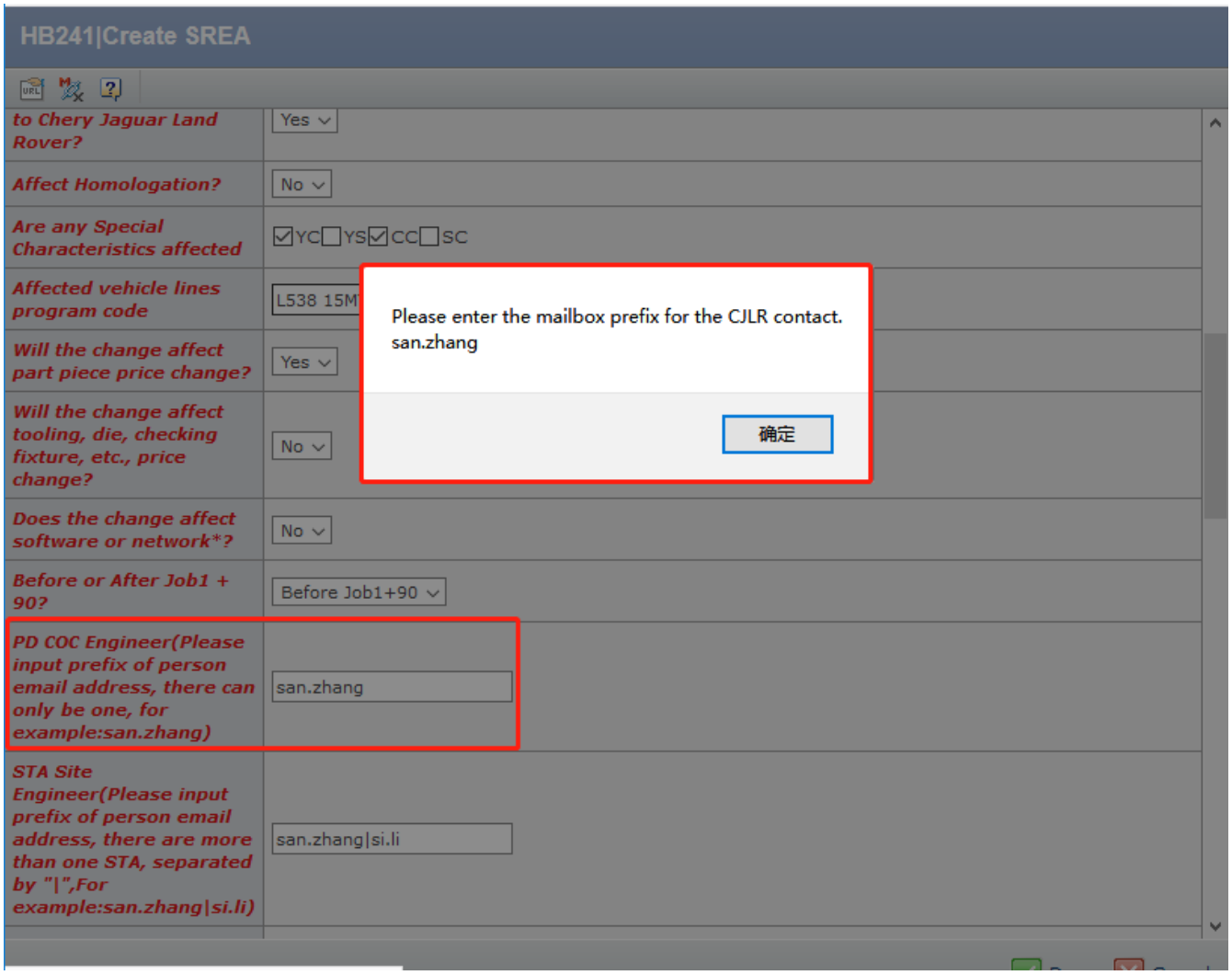


19. “Before or After Job1 + 90?”为必填项，下拉菜单选择Before Job1 + 90或者After Job1 + 90。

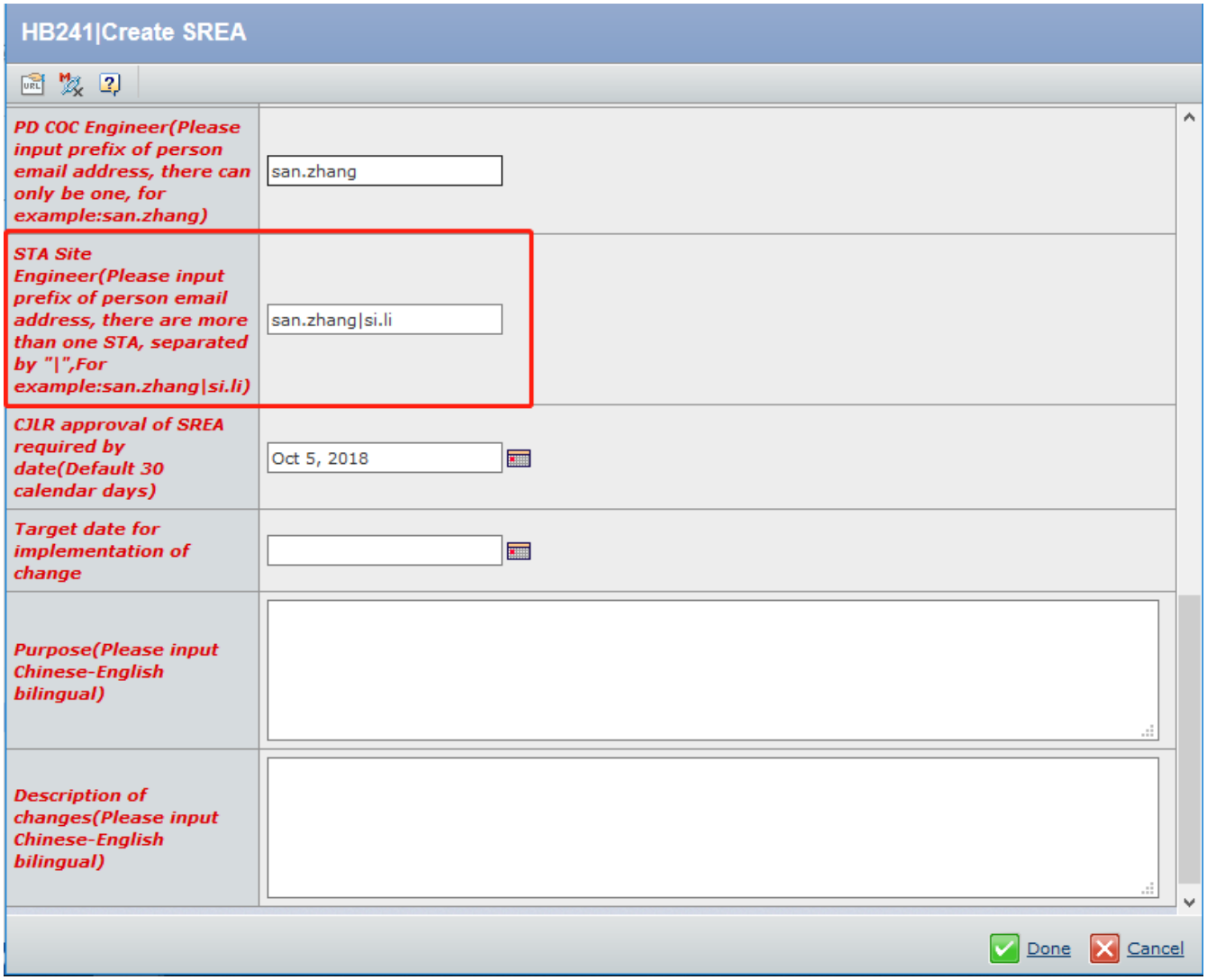


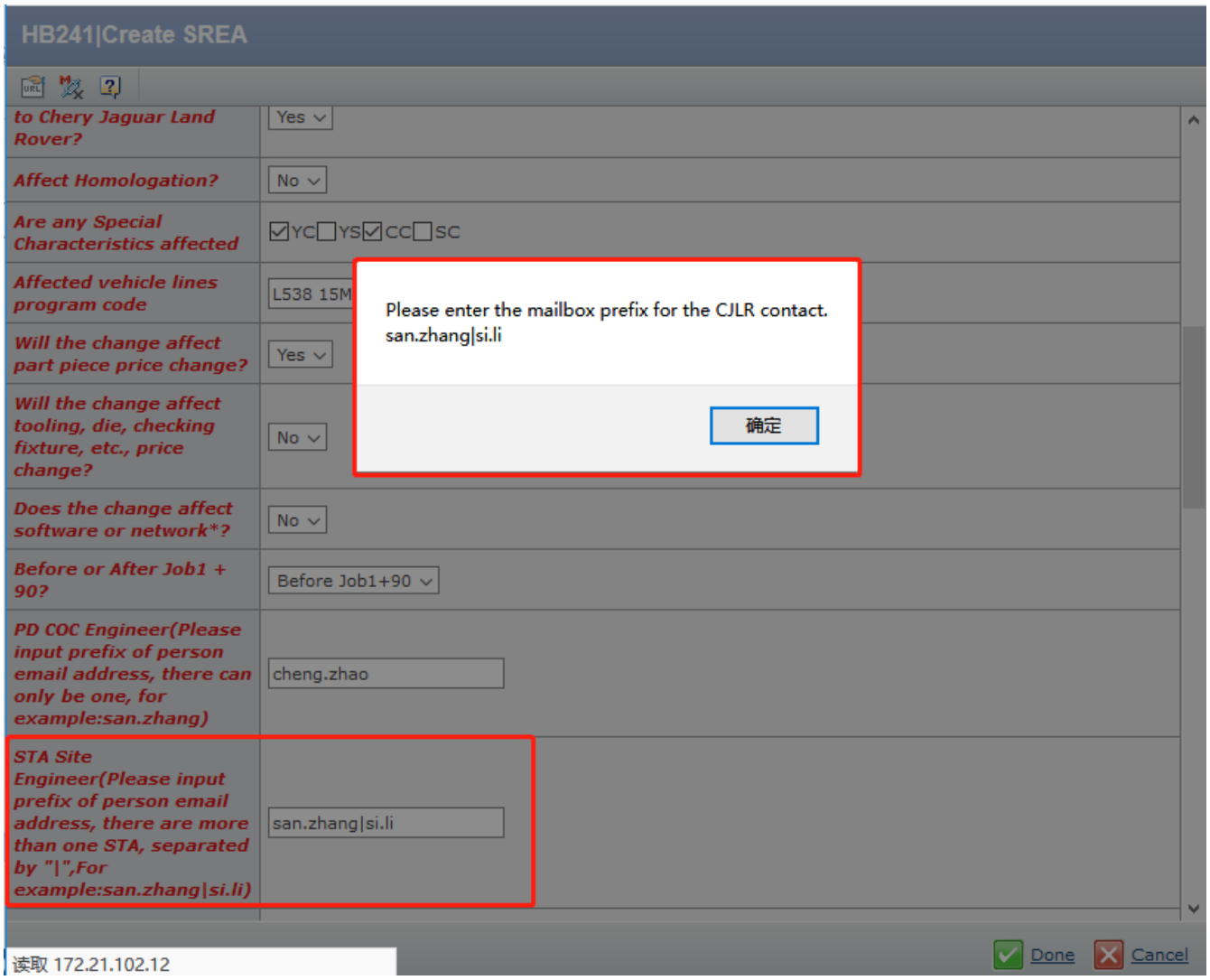
20. “PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)”为必填项，可以修改。需要输入正确的CJLR PD COC Engineer的邮箱前缀，不能输入多个PD COC Engineer。如果有多个PD COC Engineer，请联系所有的PD COC Engineer推选一个Lead PD COC Engineer，输入Lead PD COC Engineer的CJLR邮箱前缀，由Lead PD COC Engineer负责审批SREA。


HB241|Create SREA
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 5, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)
Done
Cancel

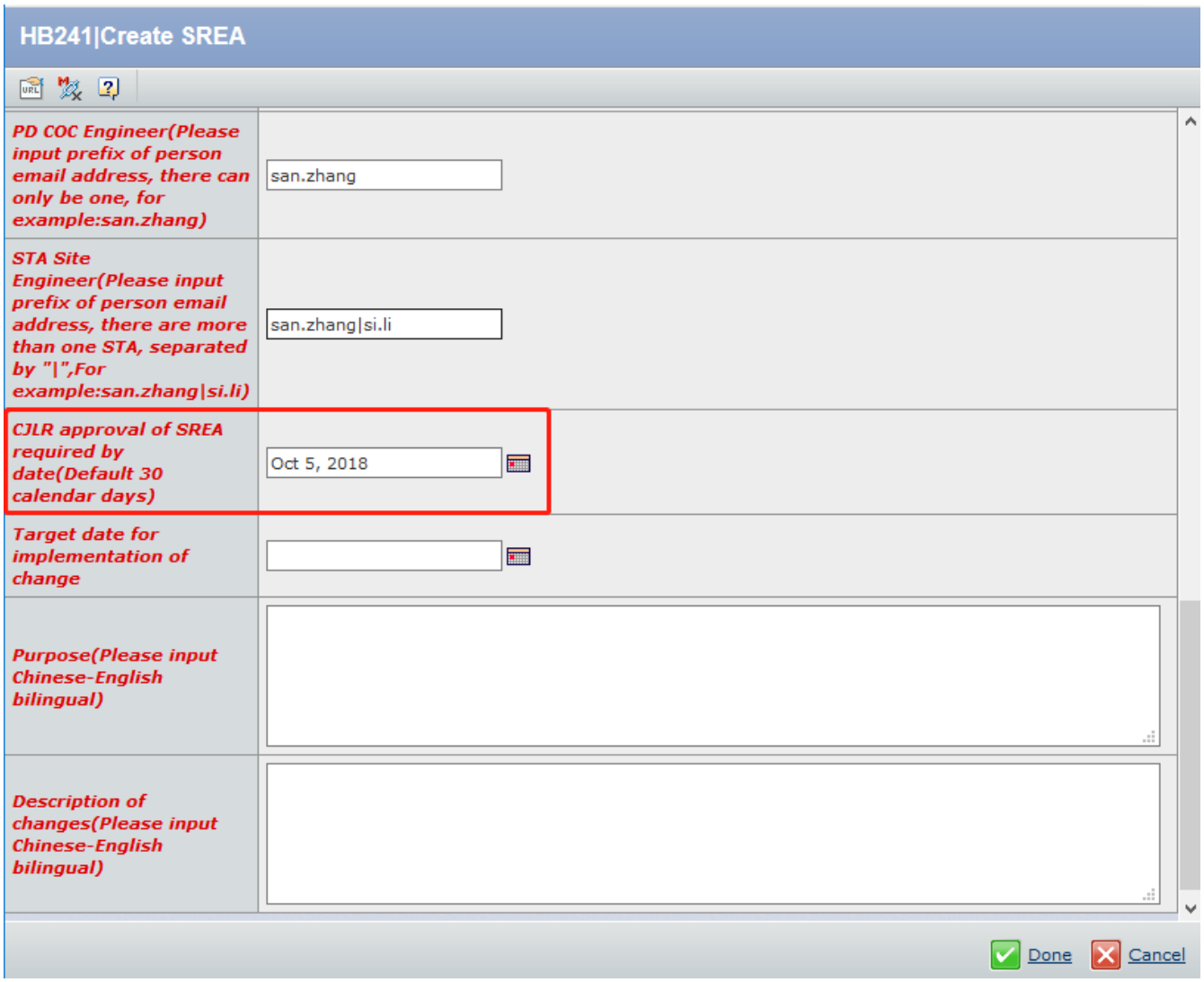


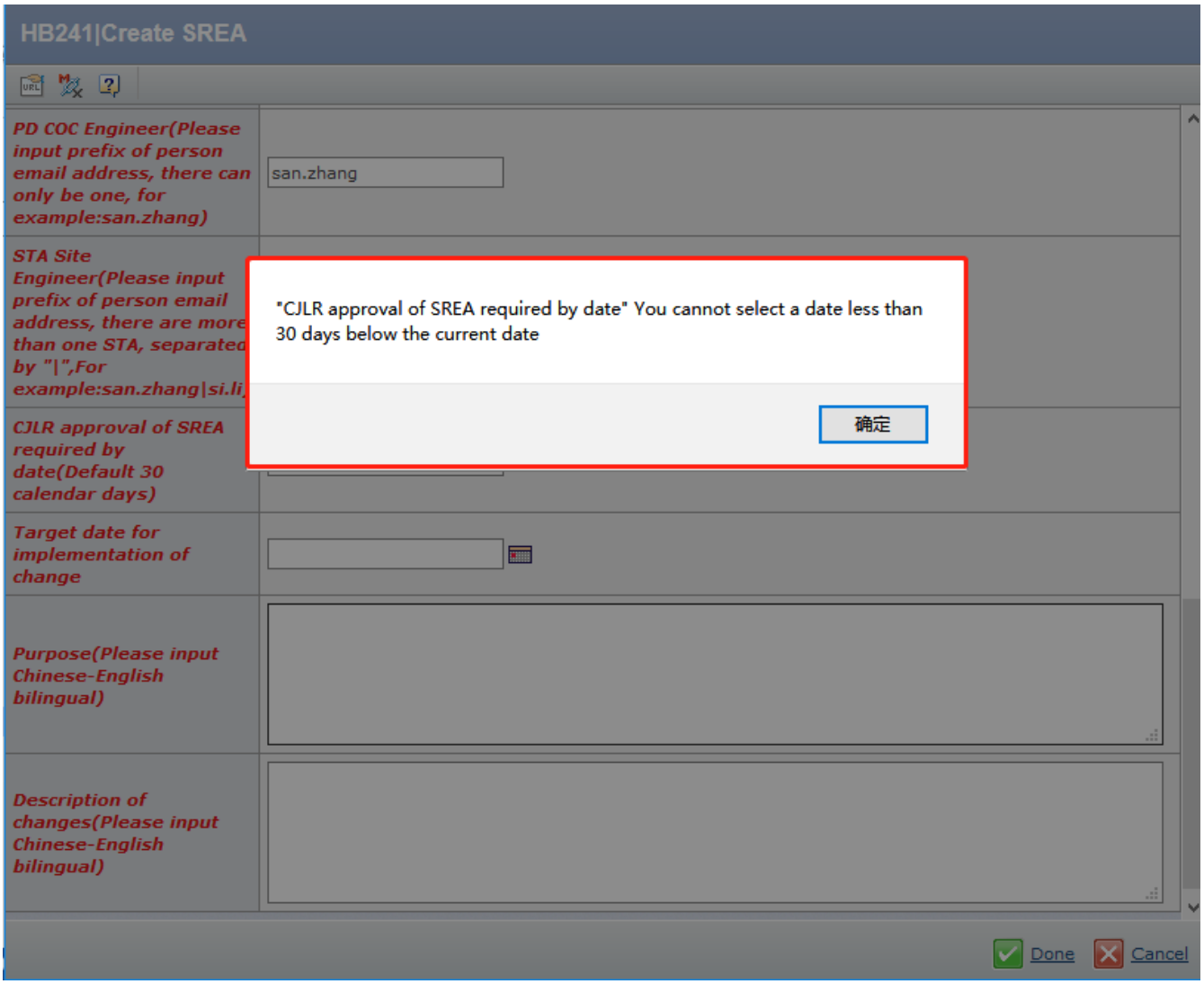
21. “STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)”为必填项，可以修改。默认自动带出“Manufacturing Site Code”的STA Site Engineer，如果修改，需要输入正确的CJLR STA Site Engineer的邮箱前缀；如果有多个，需要用“|”分割。


HB241|Create SREA
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 5, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)
Done
Cancel

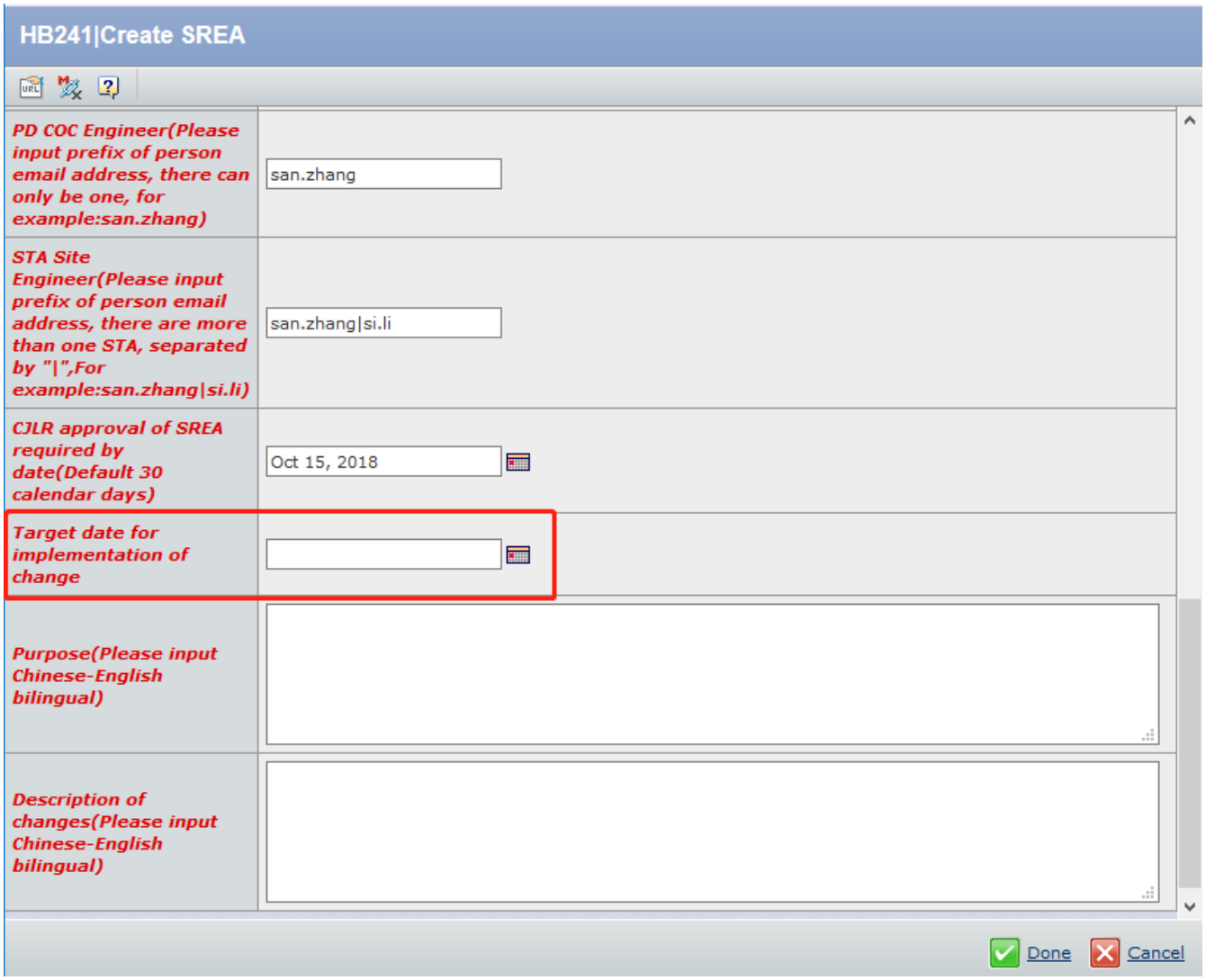


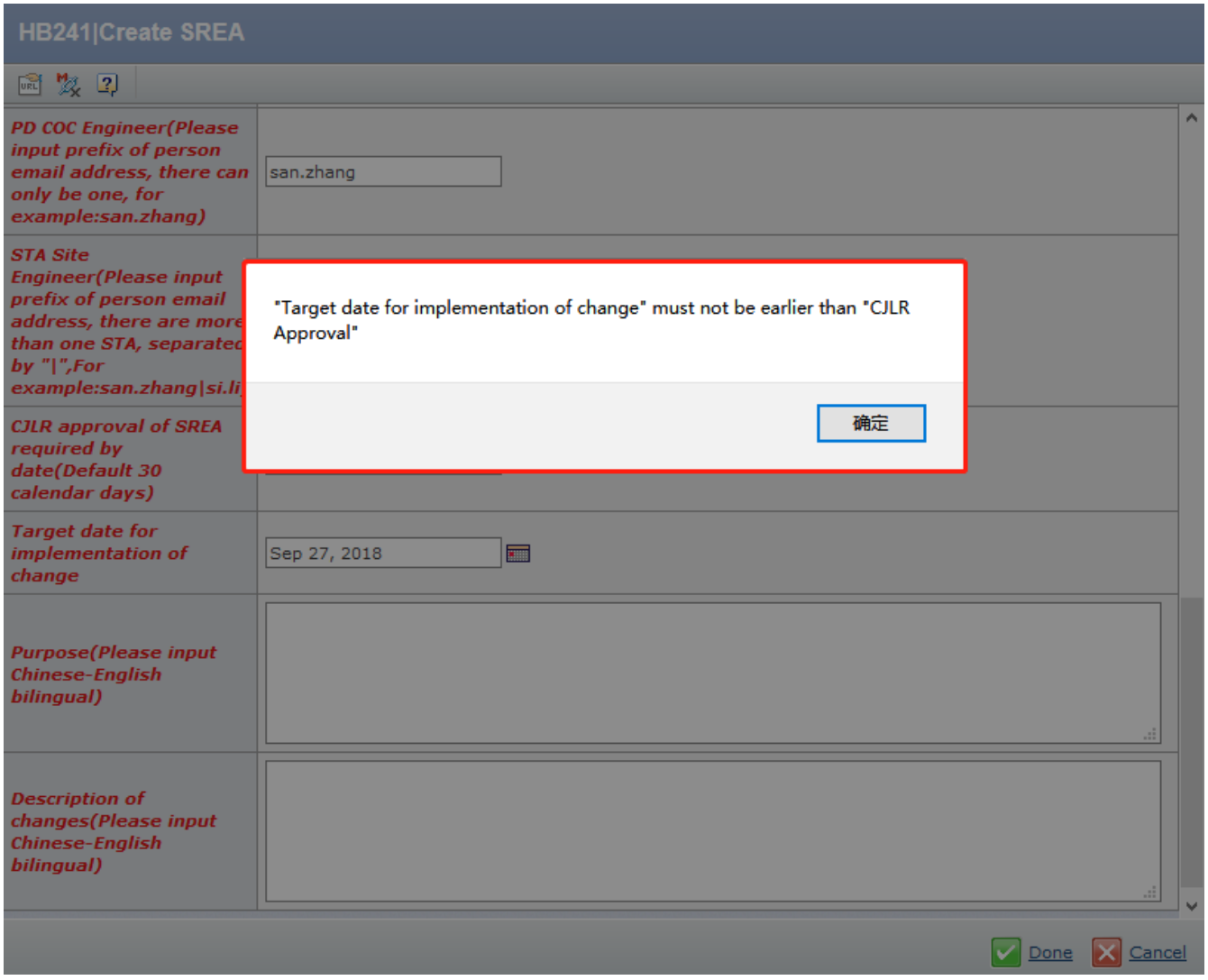
22. “CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)”为必填项，可以修改。系统默认自动设置为当前日期 + 30个自然日，供应商只能将日期修改为：当前日期 + 30个自然日之后。


HB241|Create SREA
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 5, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)
Done
Cancel

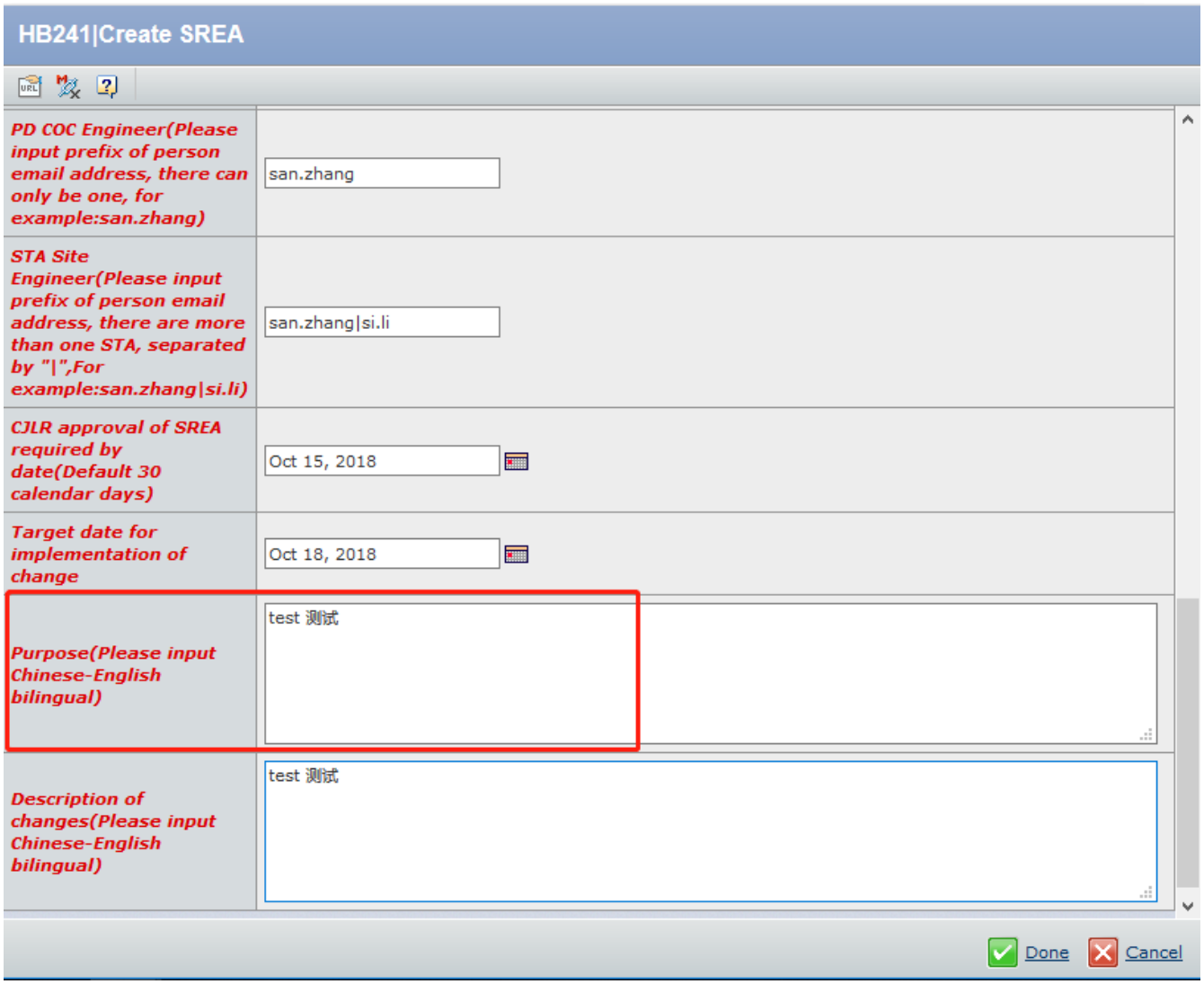


23. “Target date for implementation of change”为必填项，可以修改。“Target date for implementation of change”只能设置为“CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)”之后。

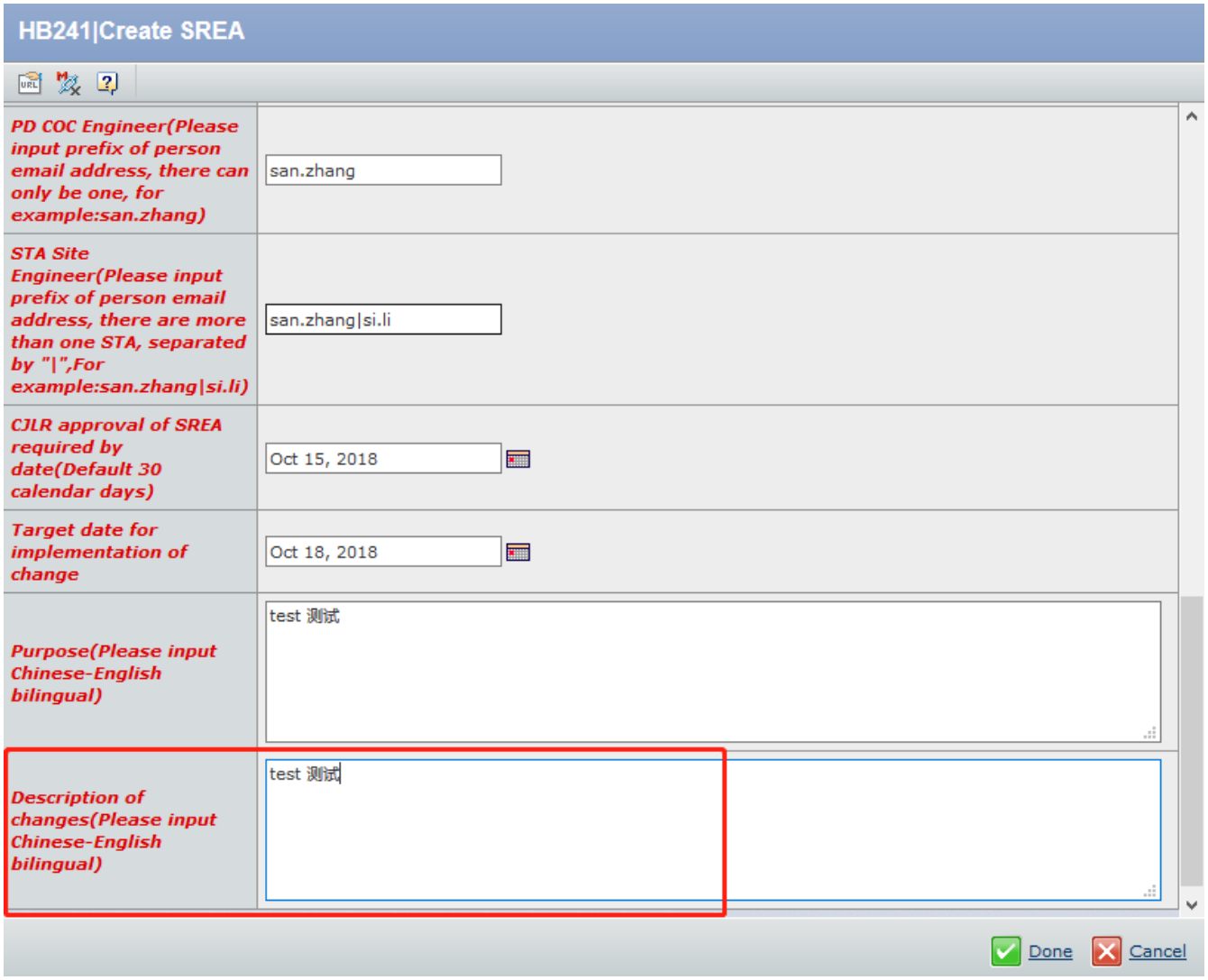

HB241|Create SREA
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 15, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)
Done
Cancel



24. “Purpose(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语。



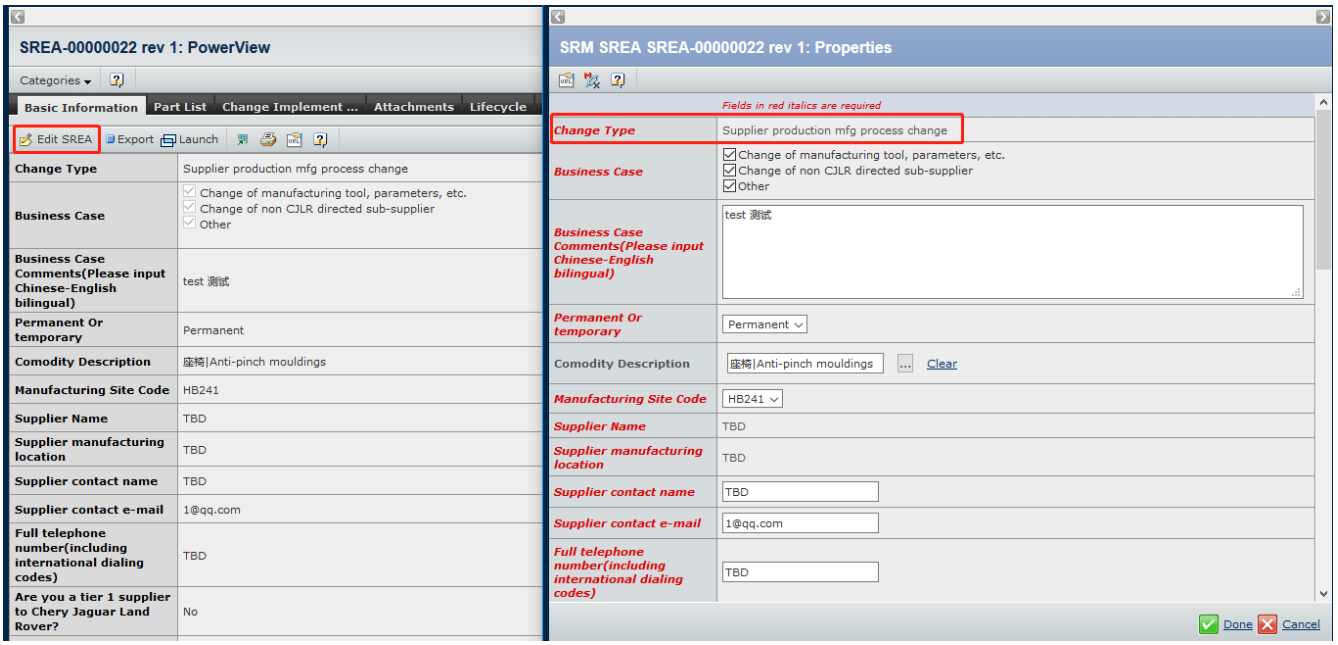
25. “Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语。



8.2.3 编辑*Permanent* Process Change SREA

操作步骤：

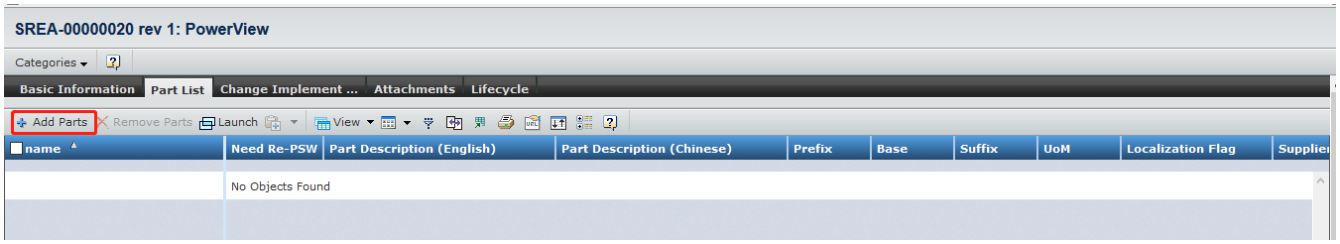
SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Basic Information”页面点击“Edit SREA”按钮编辑更改SREA字段的信息。Change Type不能修改，其他字段信息修改和创建页面保持一致，详见8.2.2 创建Permanent Process Change SREA。



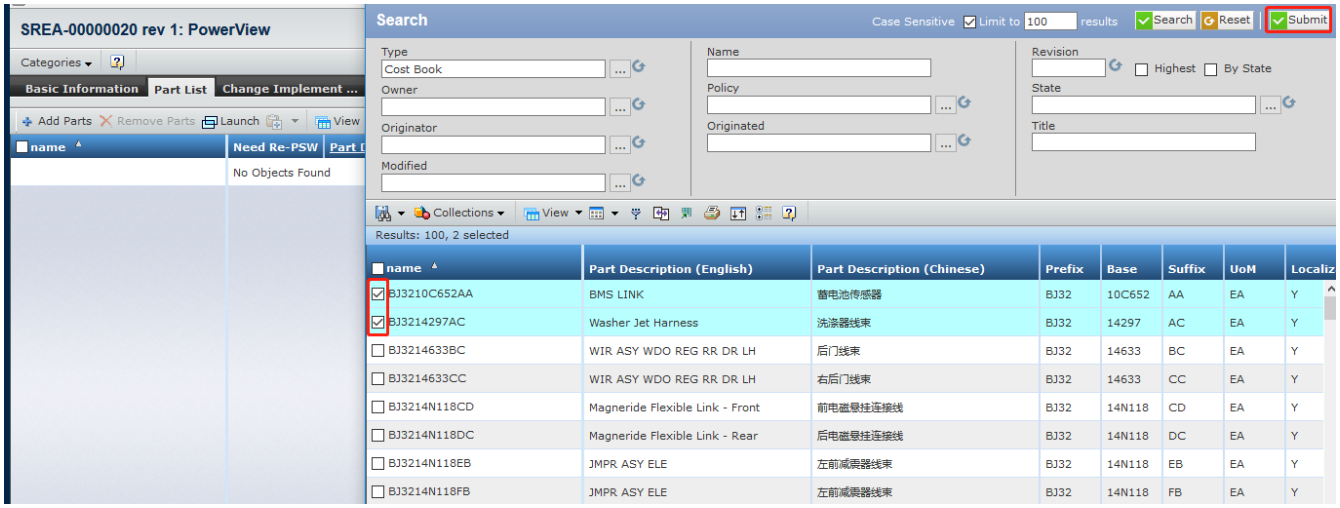
8.2.4 维护SREA Part List

操作步骤：

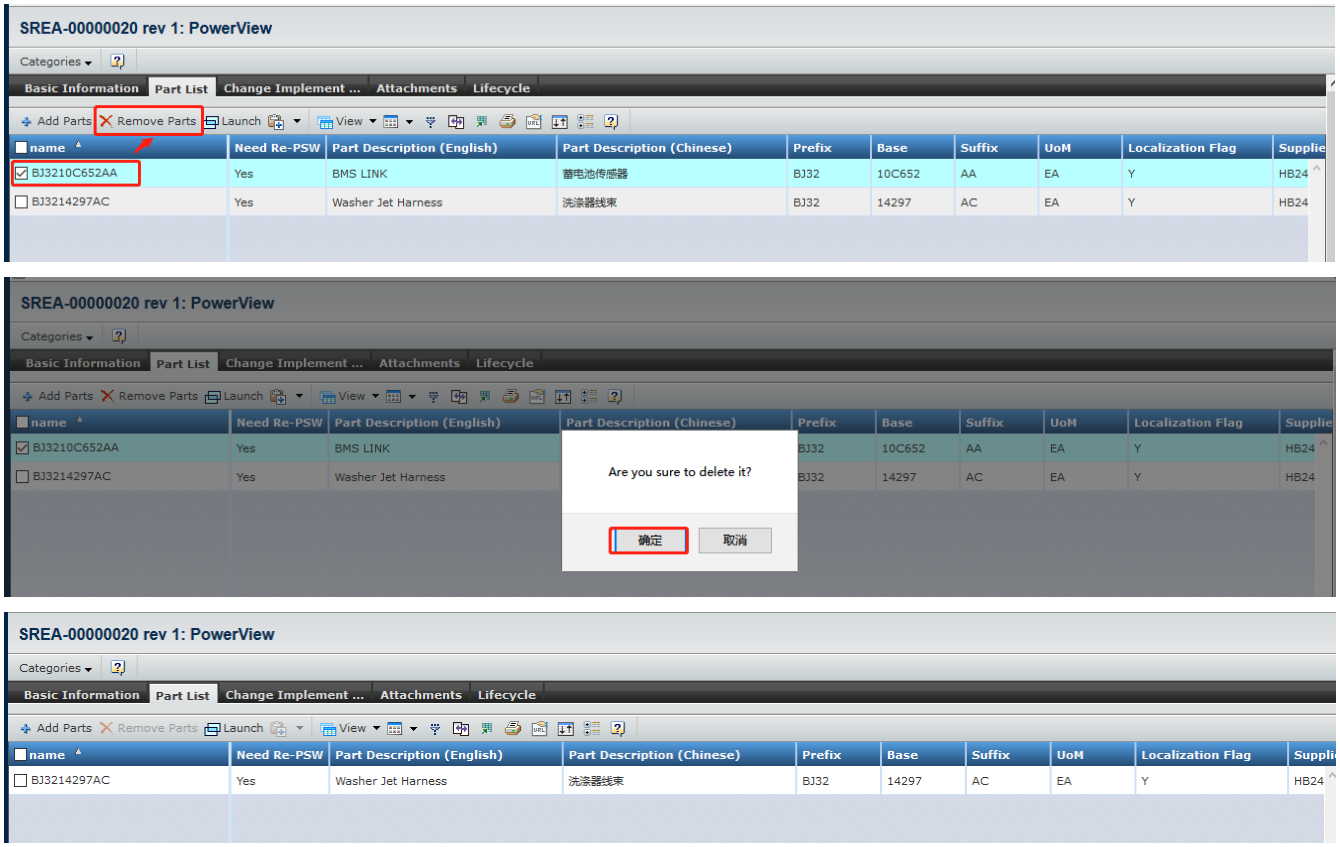
6. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Part List”页面点击“Add Parts”按钮添加零件。



7. 在搜索页面，搜索零件后，选择零件号，点击“Submit”按钮，零件显示在“Part List”页面。



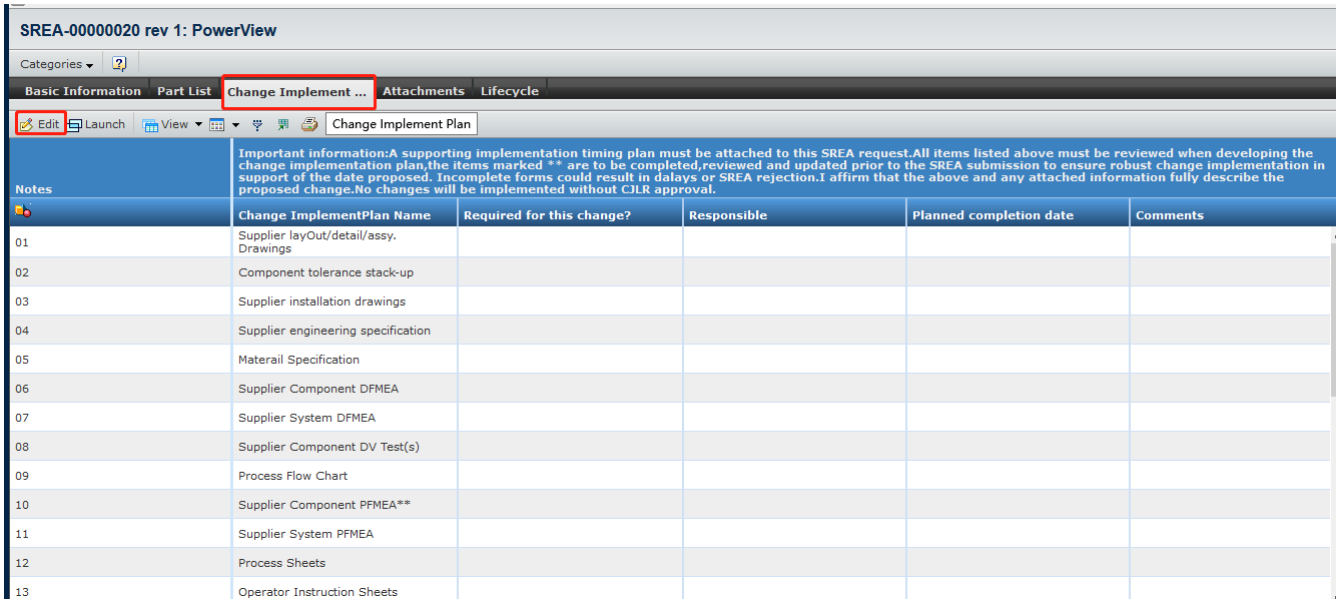
8. “Part List”页面选择零件后，点击“Remove Parts”按钮，可以移除零件。



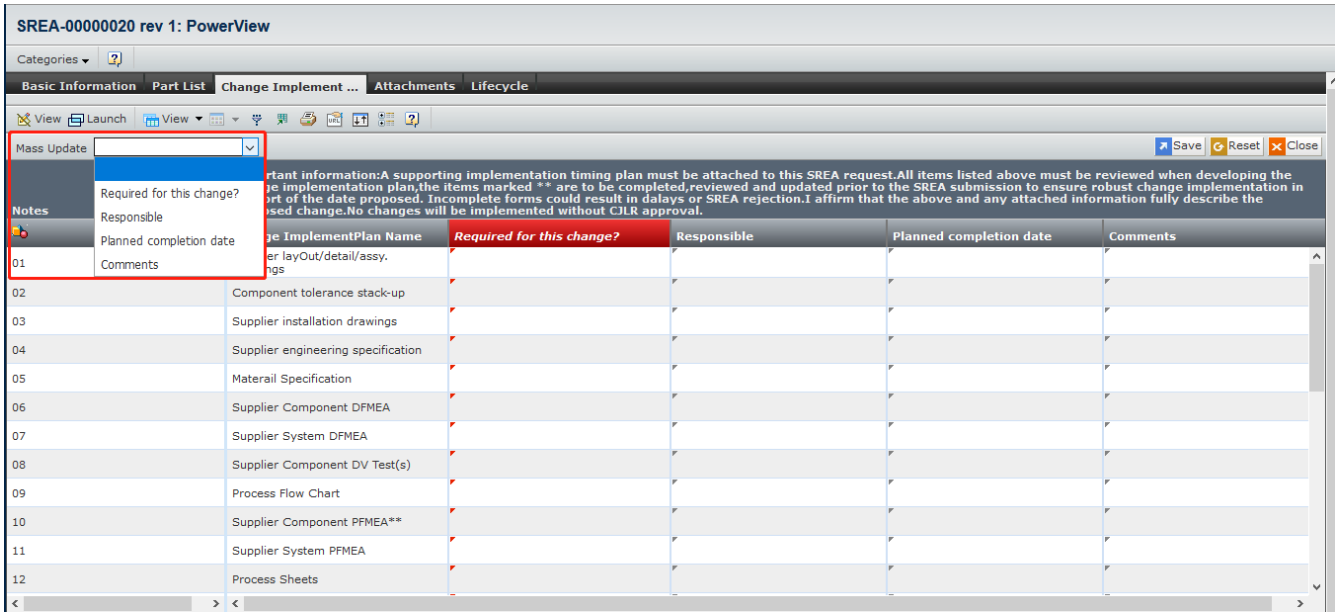
8.2.5 维护Change Implement Plan

操作步骤：

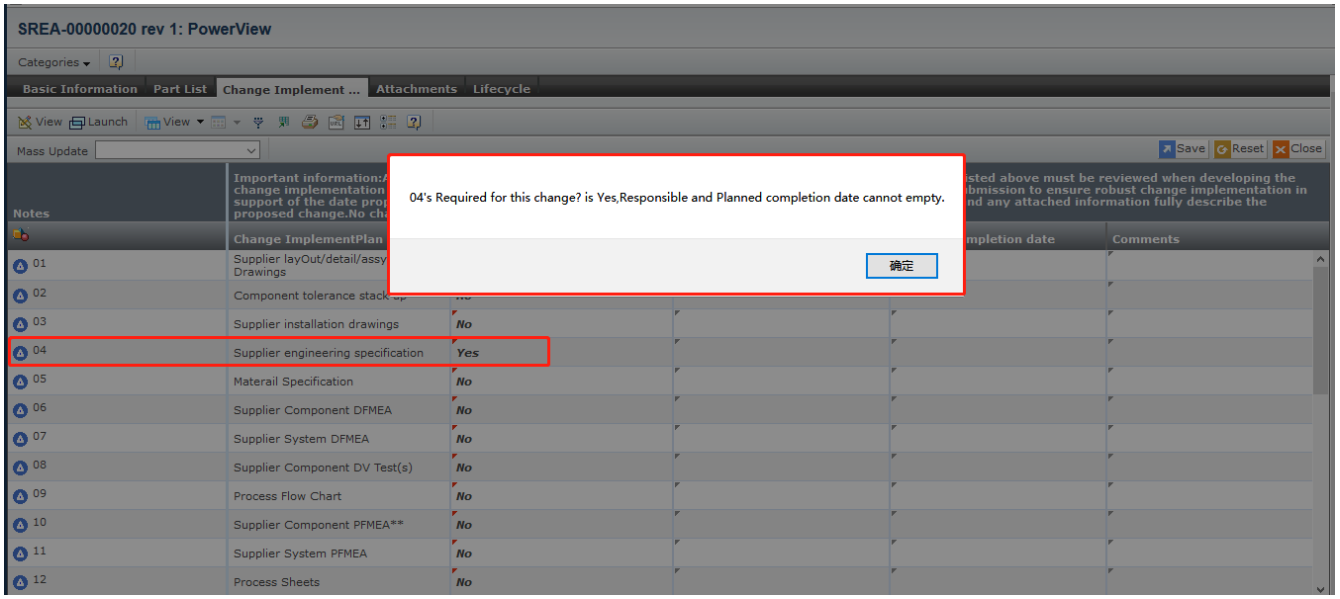
7. SREA在Preliminary状态，供应商可以在“Change Implement Plan”页面点击“Edit”按钮，编辑维护具体的变更实施计划。



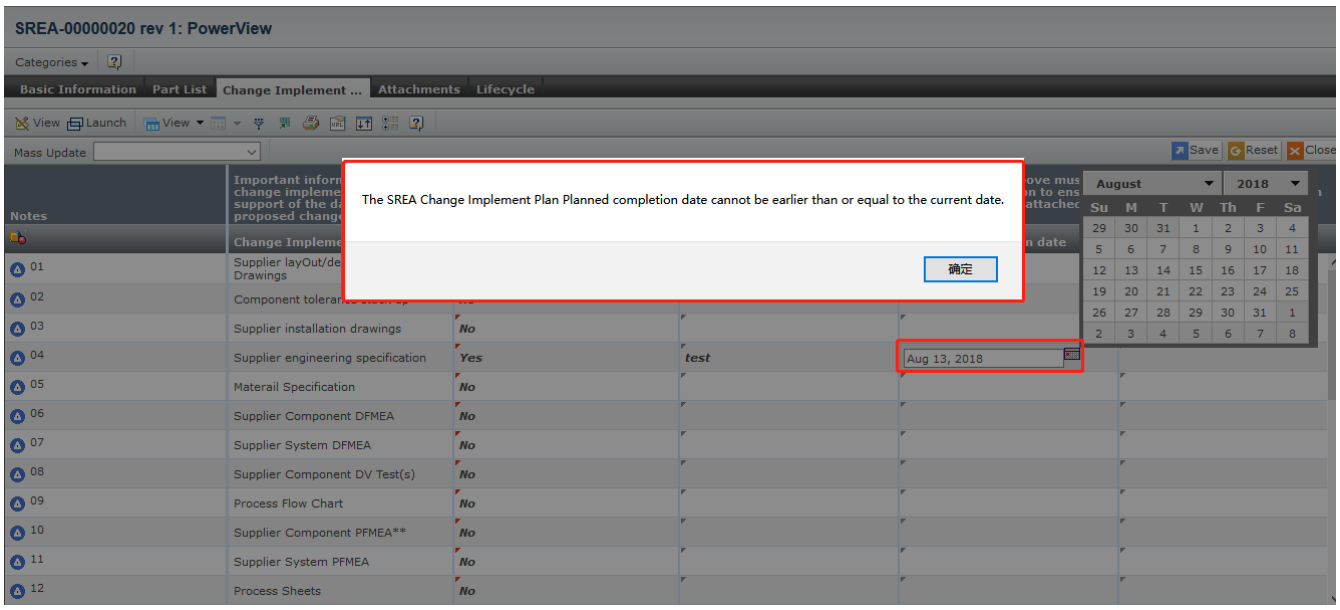
8. 供应商可以点击“Mass Update”按钮批量编辑，也可以单独编辑。



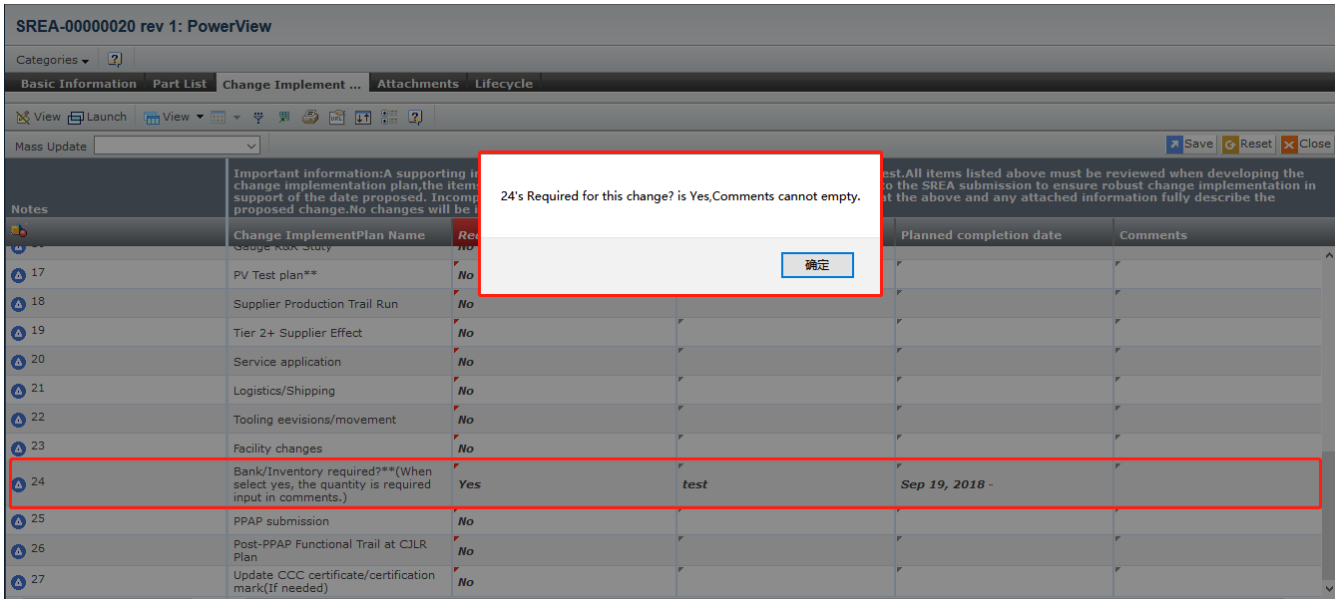
9. 当“Required for this change?”选择为Yes时，“Responsible”和“Planned completion date”不能为空，必须要维护。



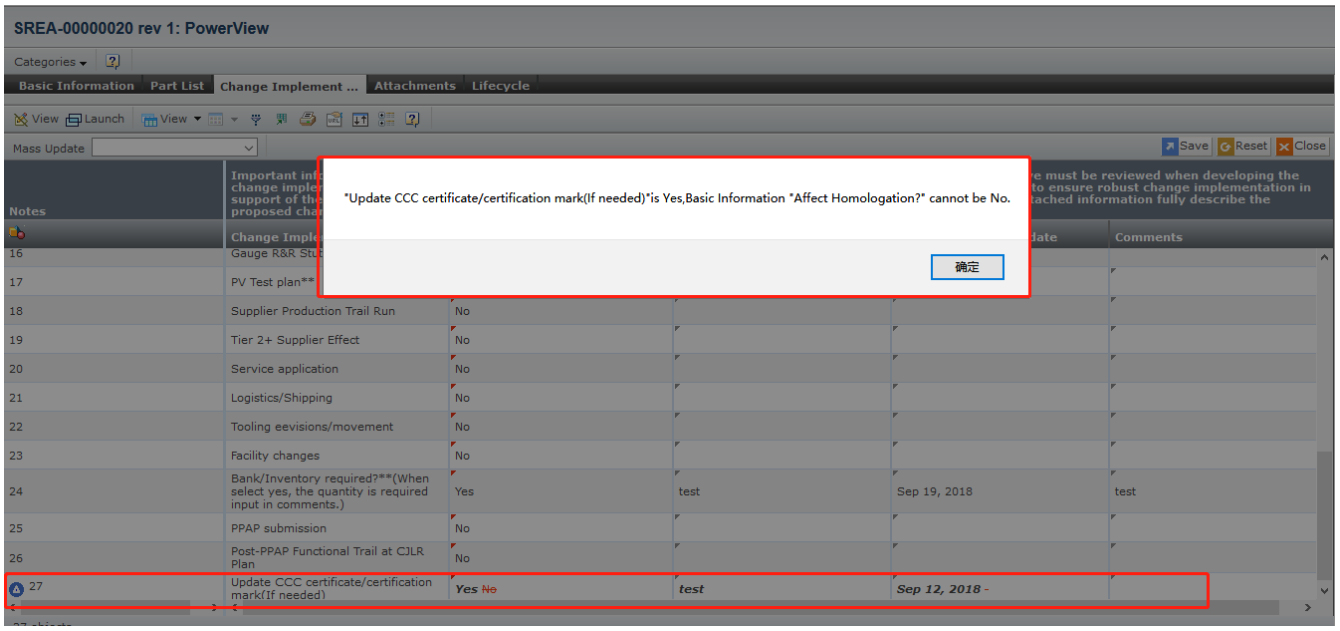
10. “Planned completion date”不能早于当前日期。

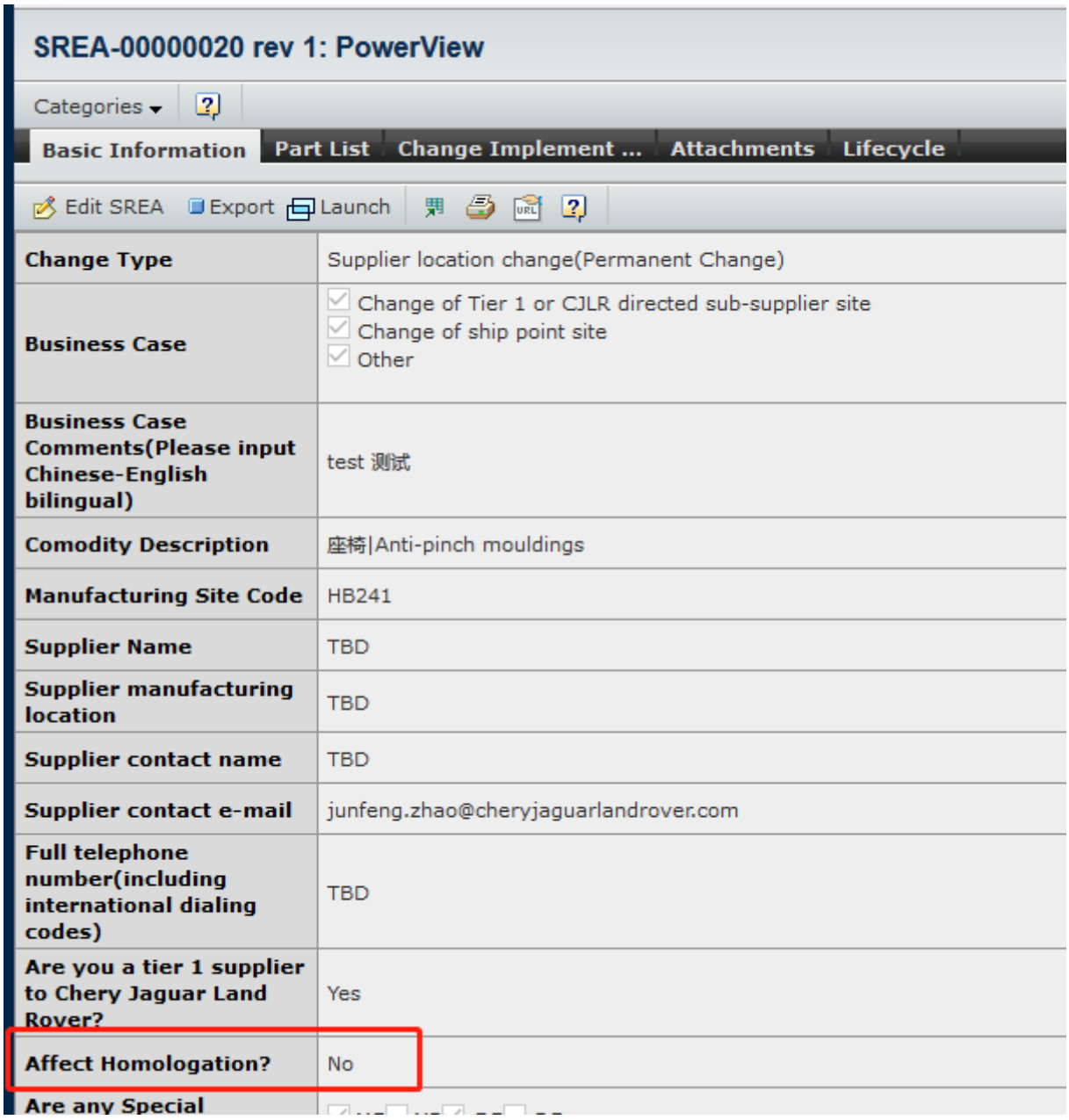


11. 当“Bank/Inventory required?**(When select yes, the quantity is required input in comments.)”的“Required for this change?”选择为Yes时，“Comments”不能为空。



12. 当“Update CCC certificate/certification mark(If needed)”的“Required for this change?”选择为Yes时，SREA“Basic Information”页面的“Affect Homologation?”不能为No，供应商需要编辑“Basic Information”页面的“Affect Homologation?”为Yes。

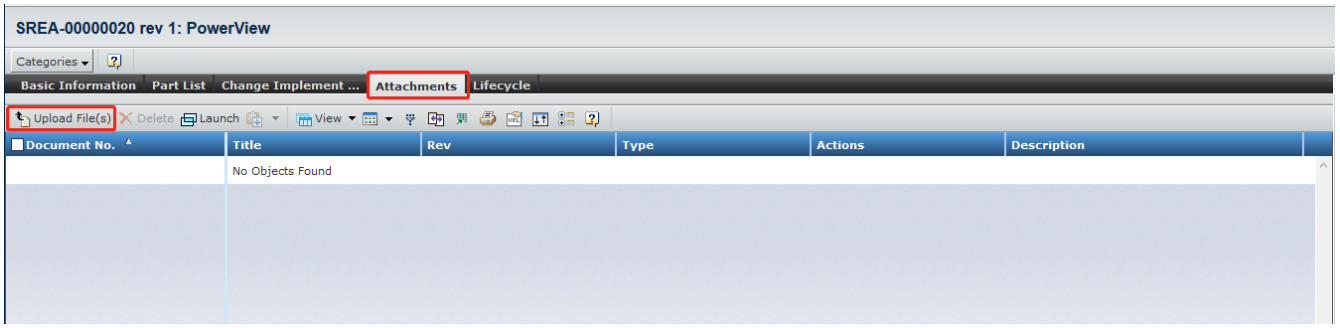




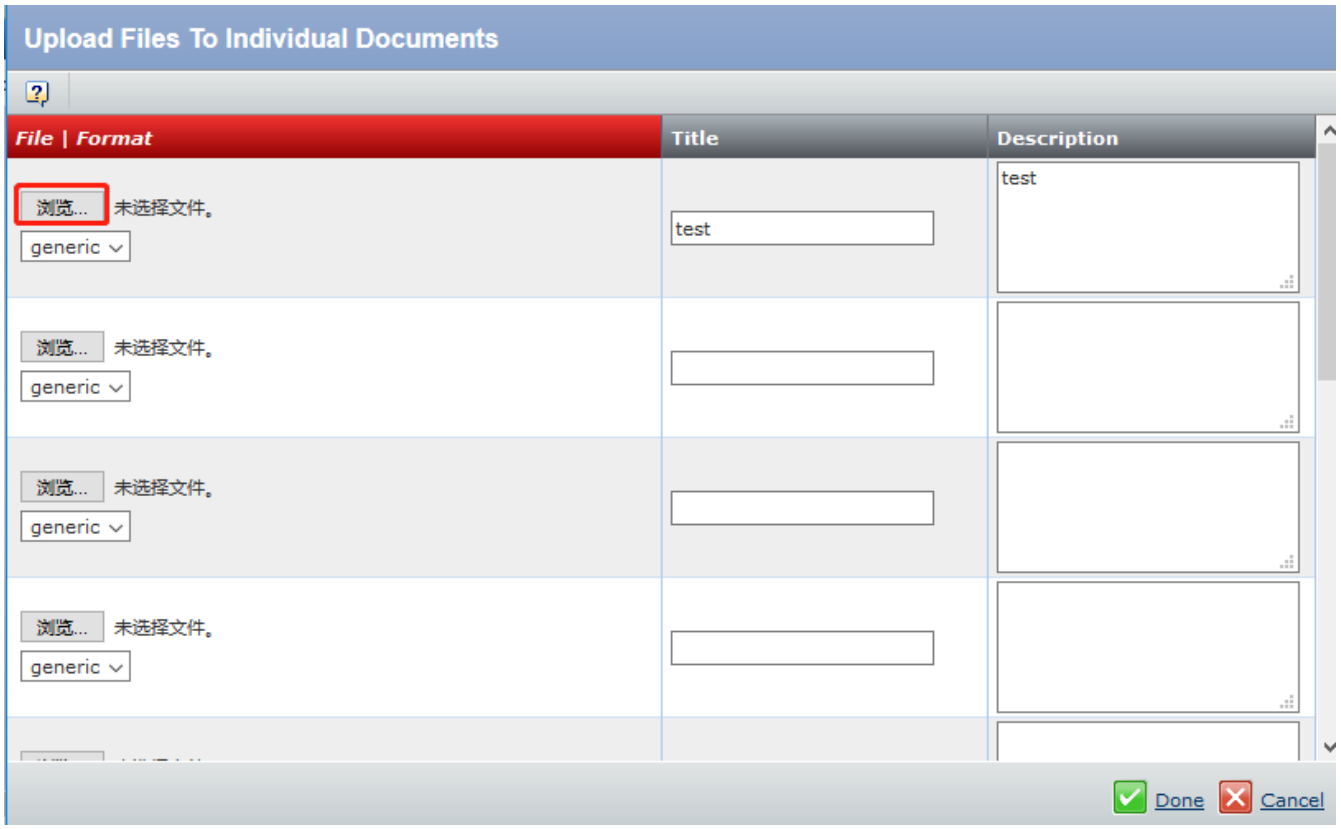
8.2.6 上传附件

操作步骤：

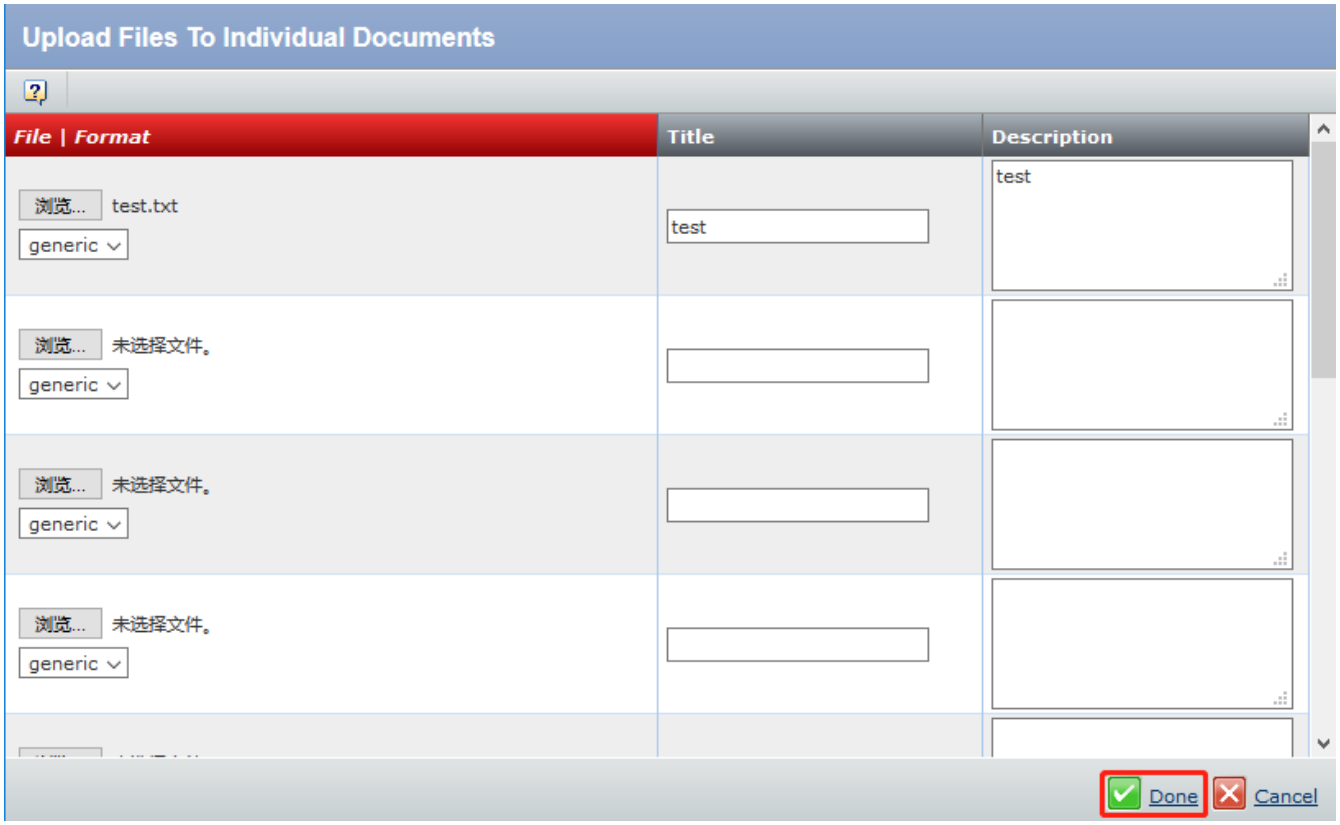
8. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Attachments”页面点击“Upload File(s)” 按钮添加上传附件。



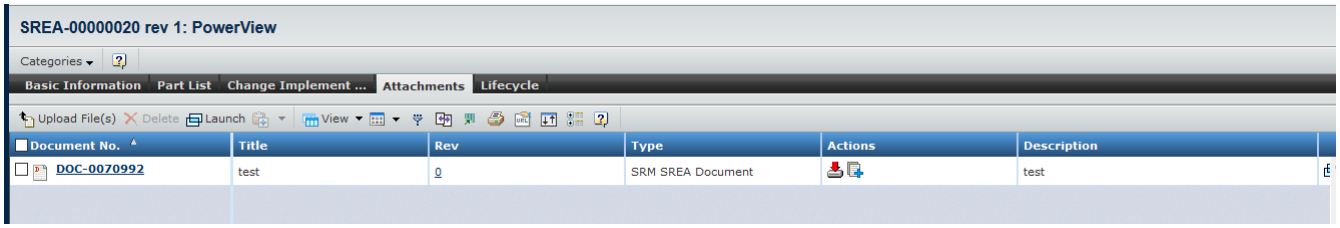
9. 输入描述文件名称和描述，点击 浏览... ，从本地电脑选择文件上传。



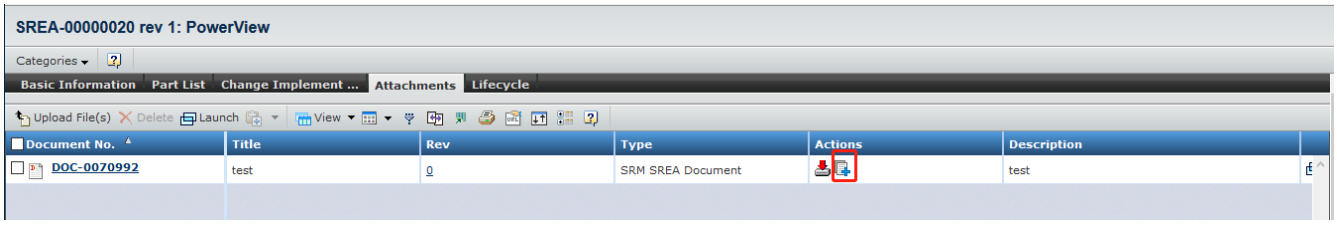
10. 选择上传文件后，点击“Done”完成上传。



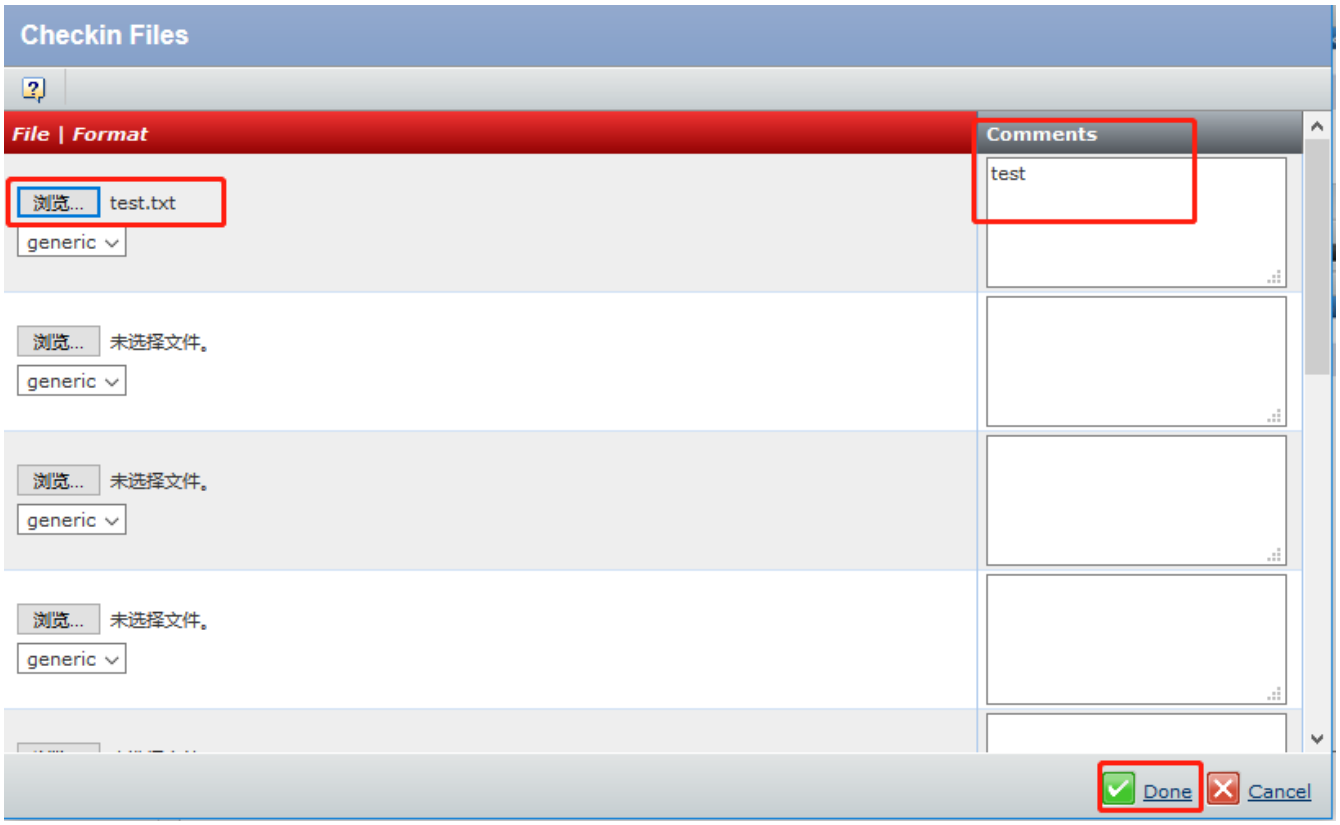
11. 上传文件后，文档显示在“Attachments”的页面列表



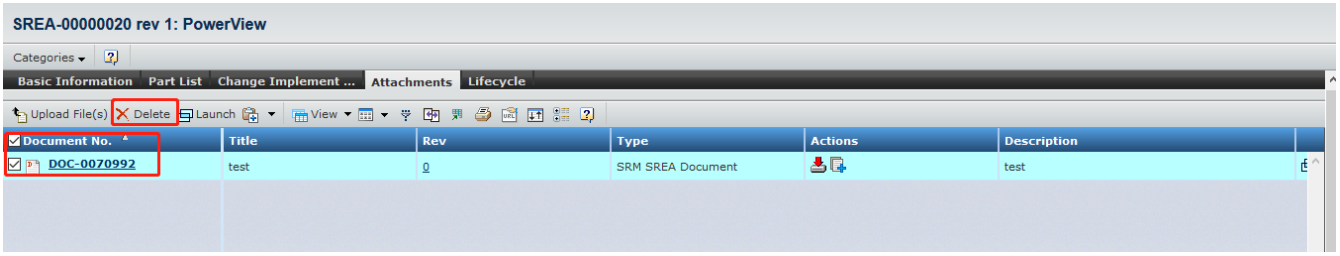
12. 点击 ，可以添加文件。



13. 点击 ，从本地选择文件，输入“Comments”，点“Done”完成上传。



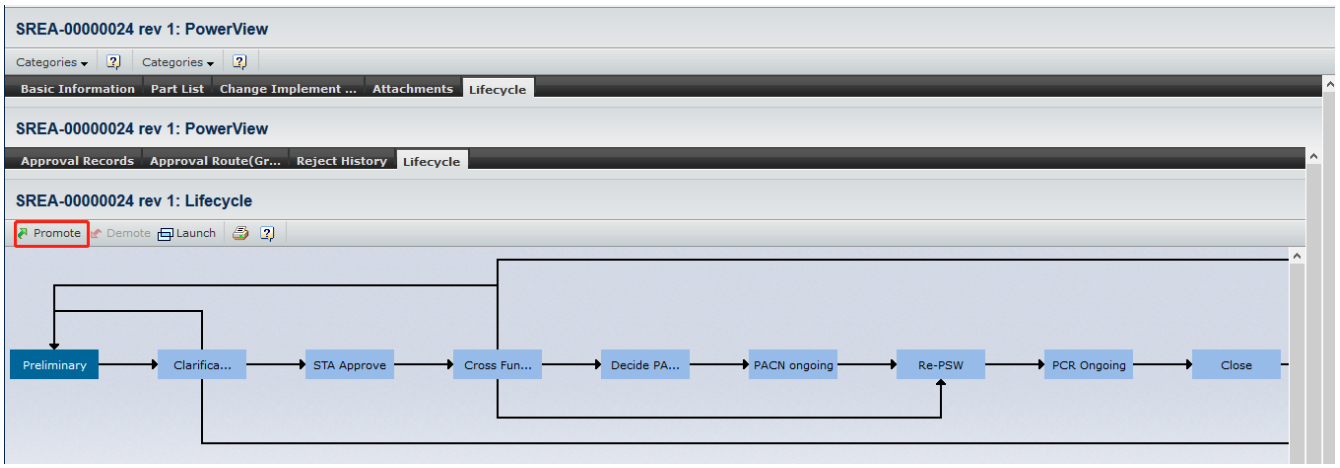
14. 若需删除上传的附件，请选择后，点击“Delete”按钮删除附件。SREA提交后，供应商只能上传附件，无法删除附件。



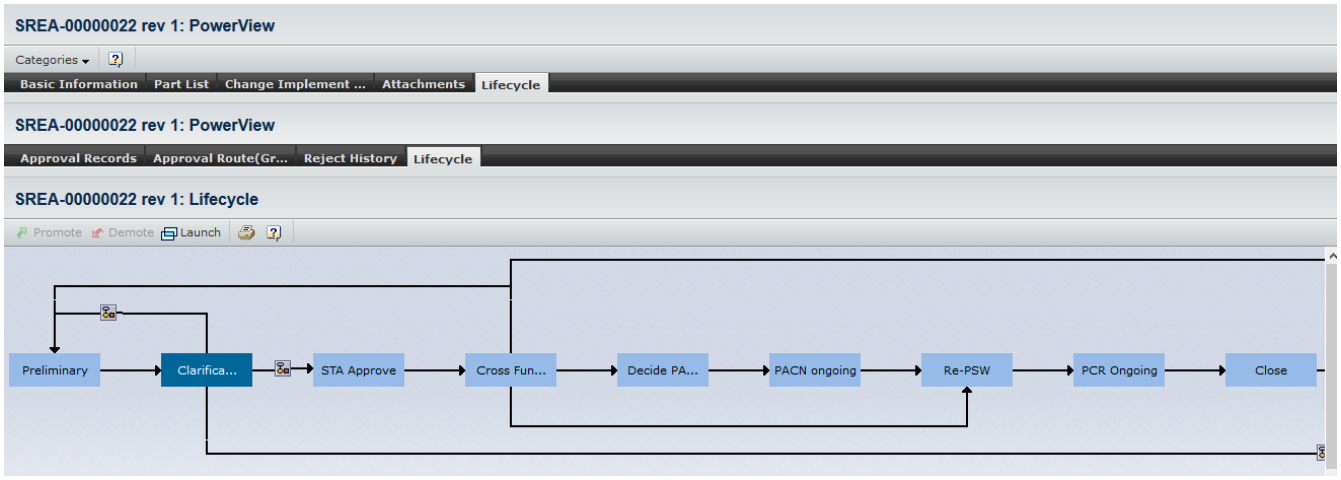
8.2.7 提交SREA审批

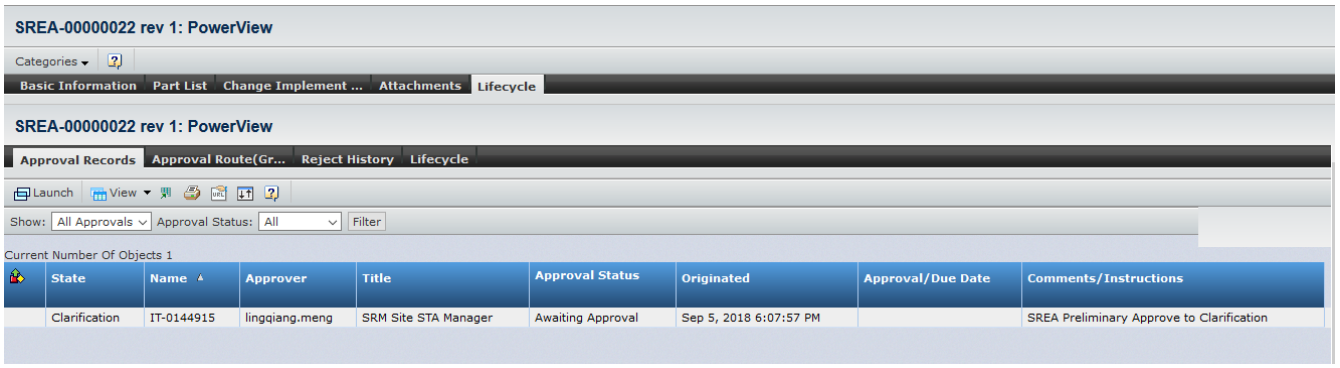
操作步骤：

6. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Lifecycle”页面点击“Promote” 按钮提交SREA审批。

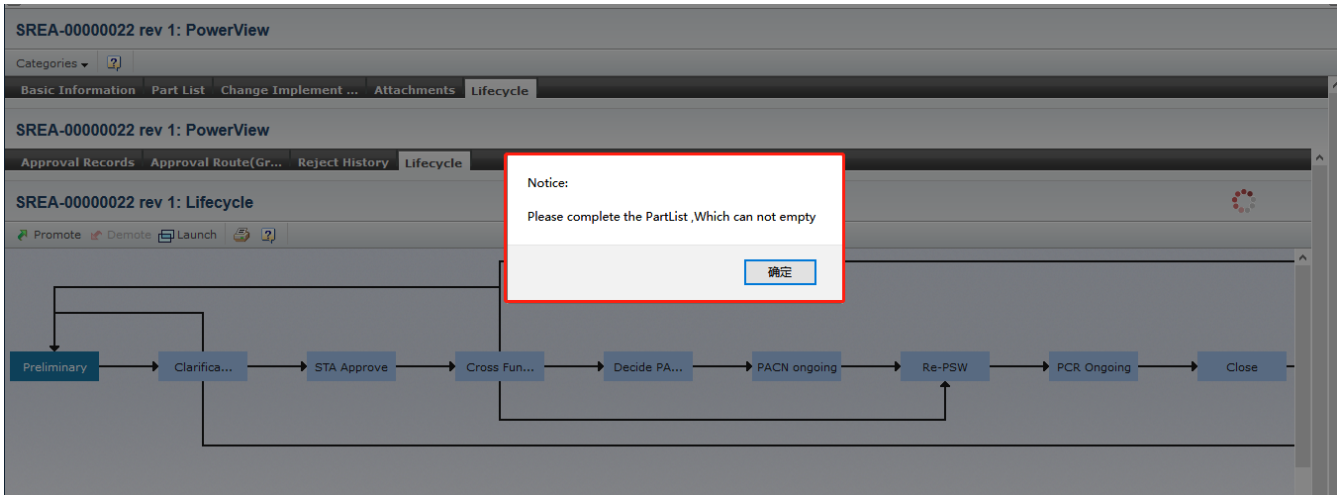


7. 点击“Promote”后，SREA流转到“Clarification”状态，系统产生审批任务。在SREA的“Approve Records ”页面，可以查看审批责任人和审批状态。

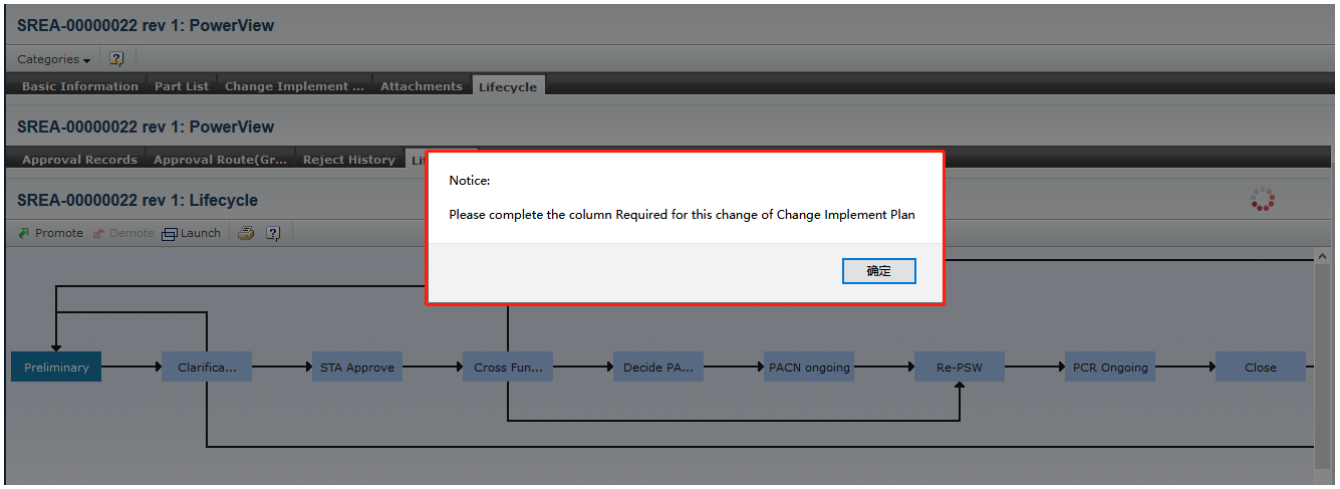




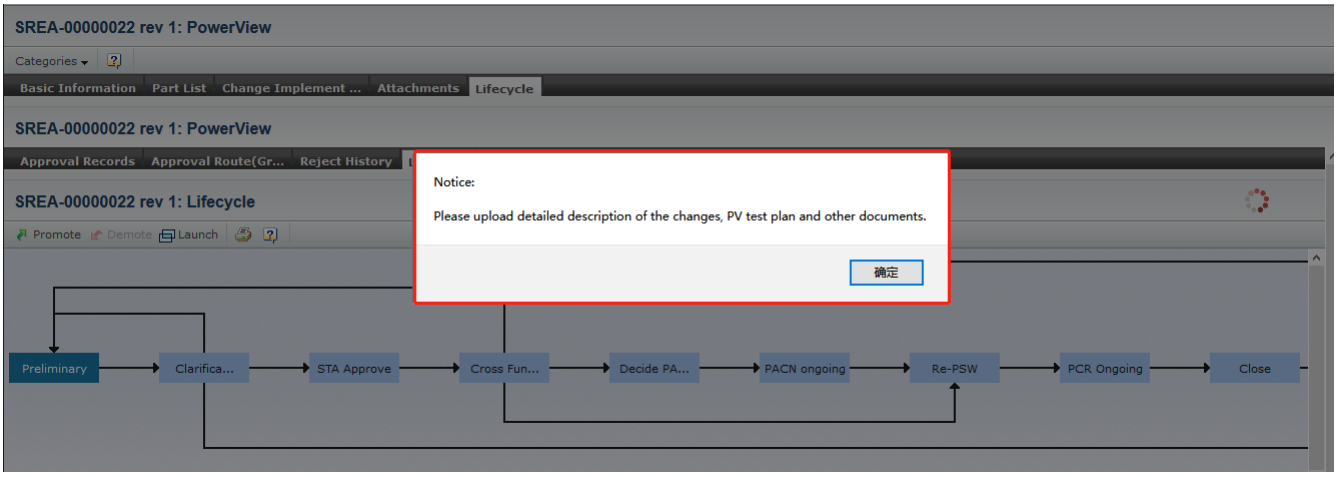
8. 当供应商没有在SREA“Part List”中没有添加零件时，无法提交SREA审批。



9. 当供应商没有维护SREA“Change Implement Plan”时，无法提交SREA审批。

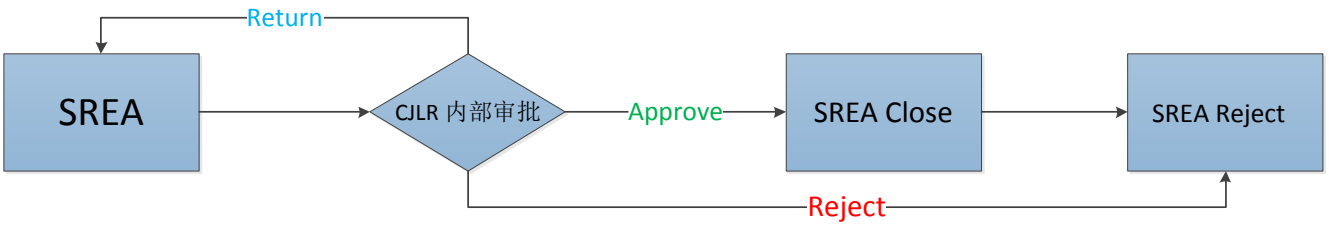


10. 当供应商没有在SREA“Attachments”中上传附件时，无法提交SREA审批。



8.3 SREA Temporary Process Change

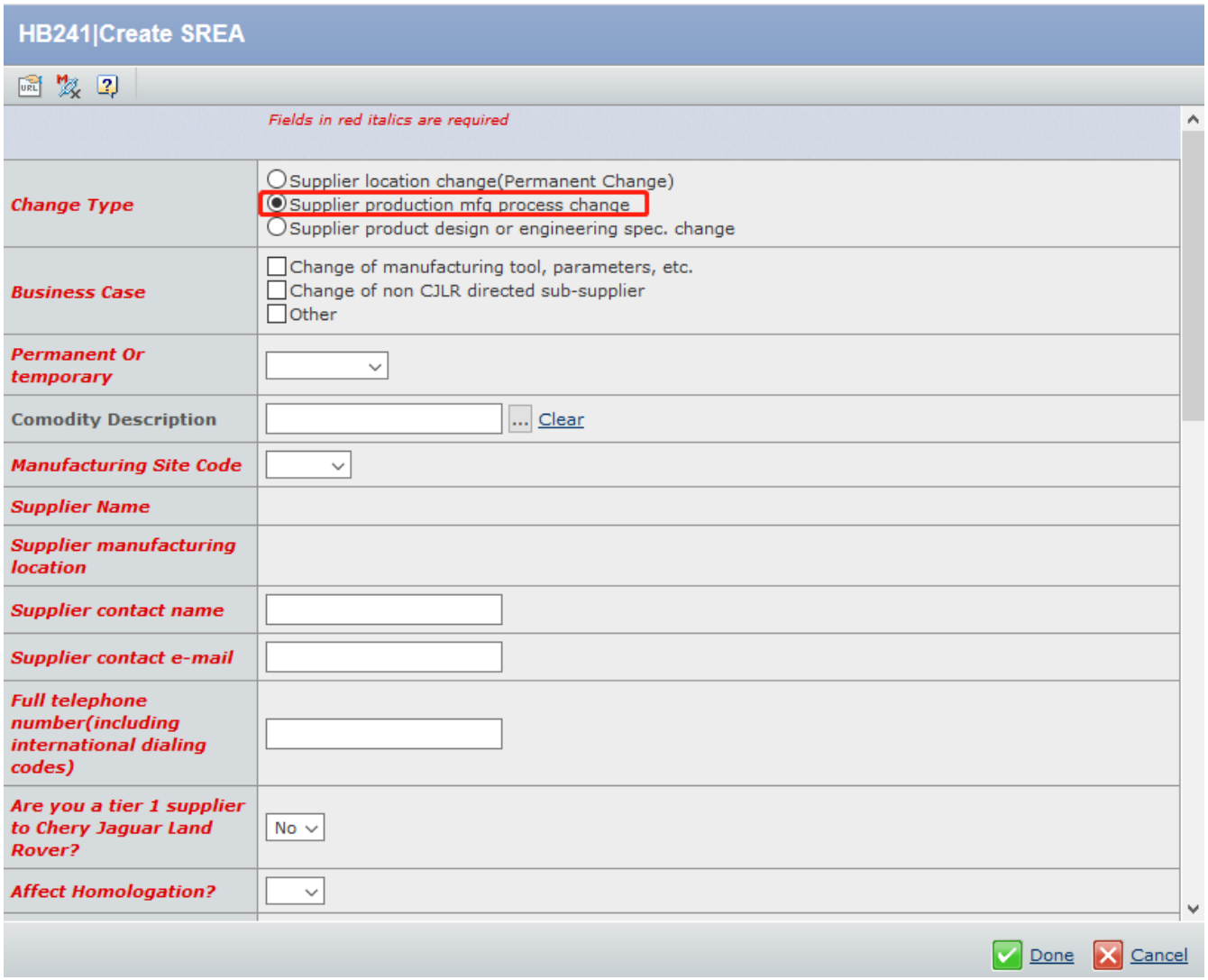
8.3.1 SREA Temporary Process Change 流程



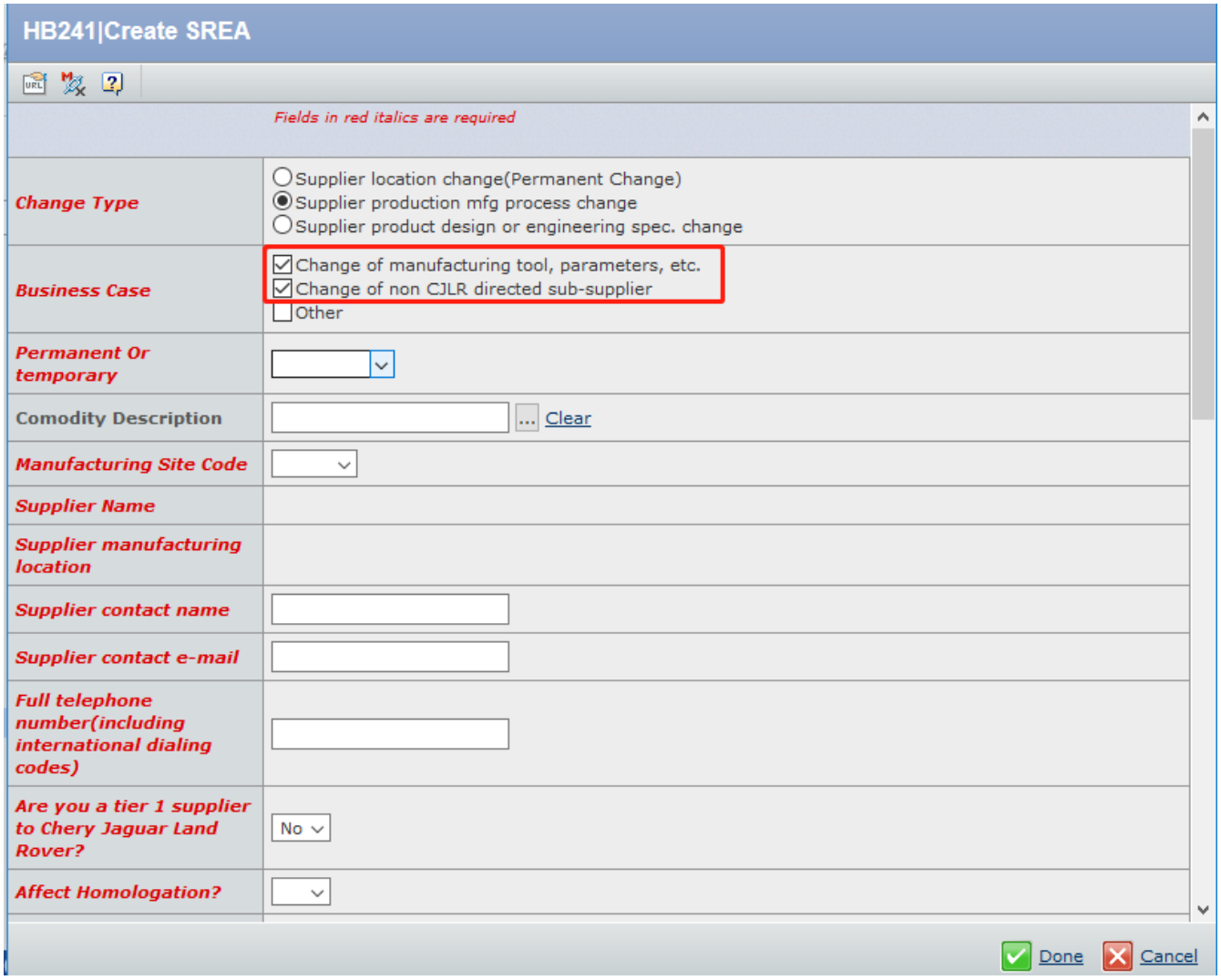
8.3.2 创建Temporary Process Change SREA

操作步骤：

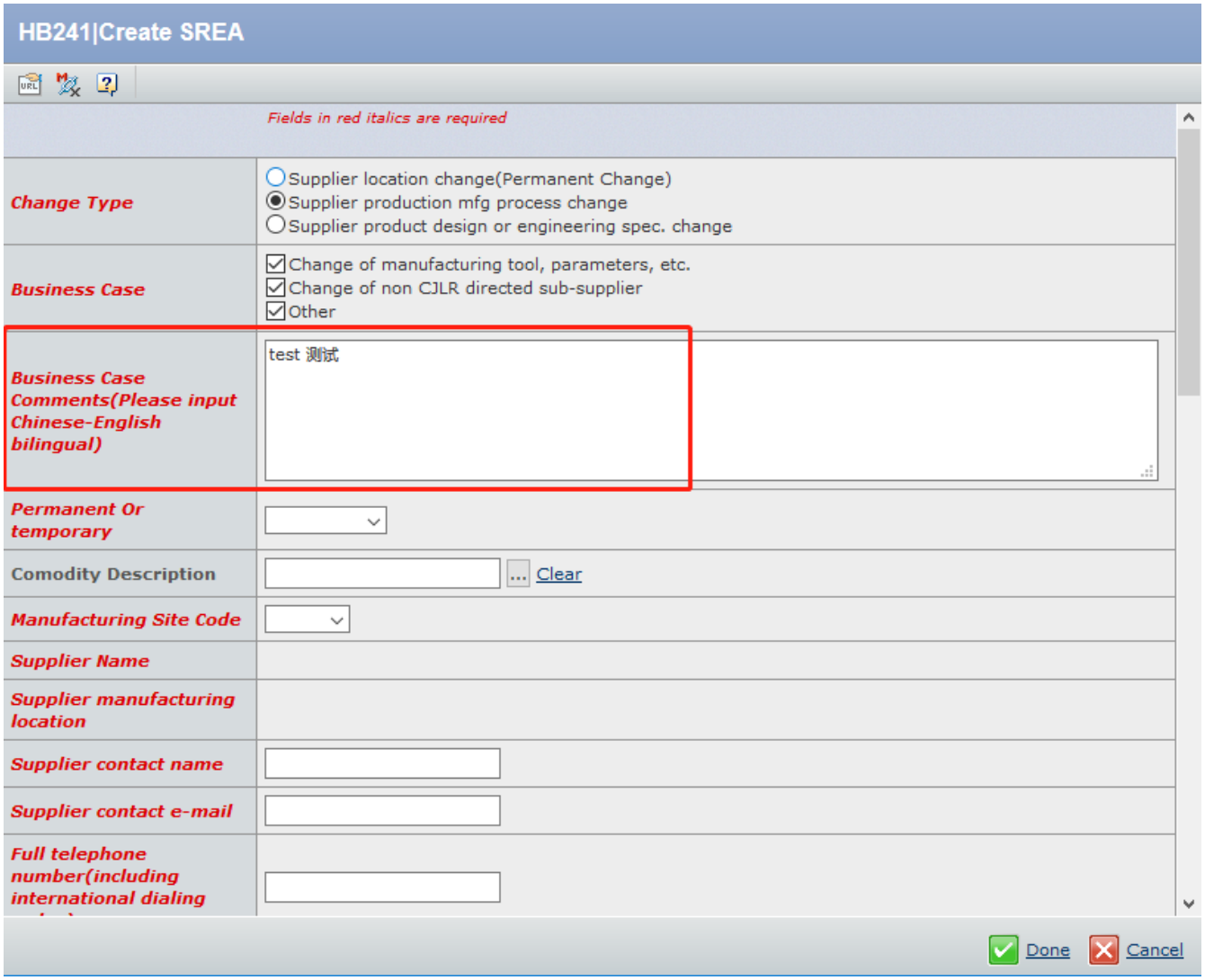
1. “Change Type”选择“Supplier production mfg process change”，只能单选，为必填项。



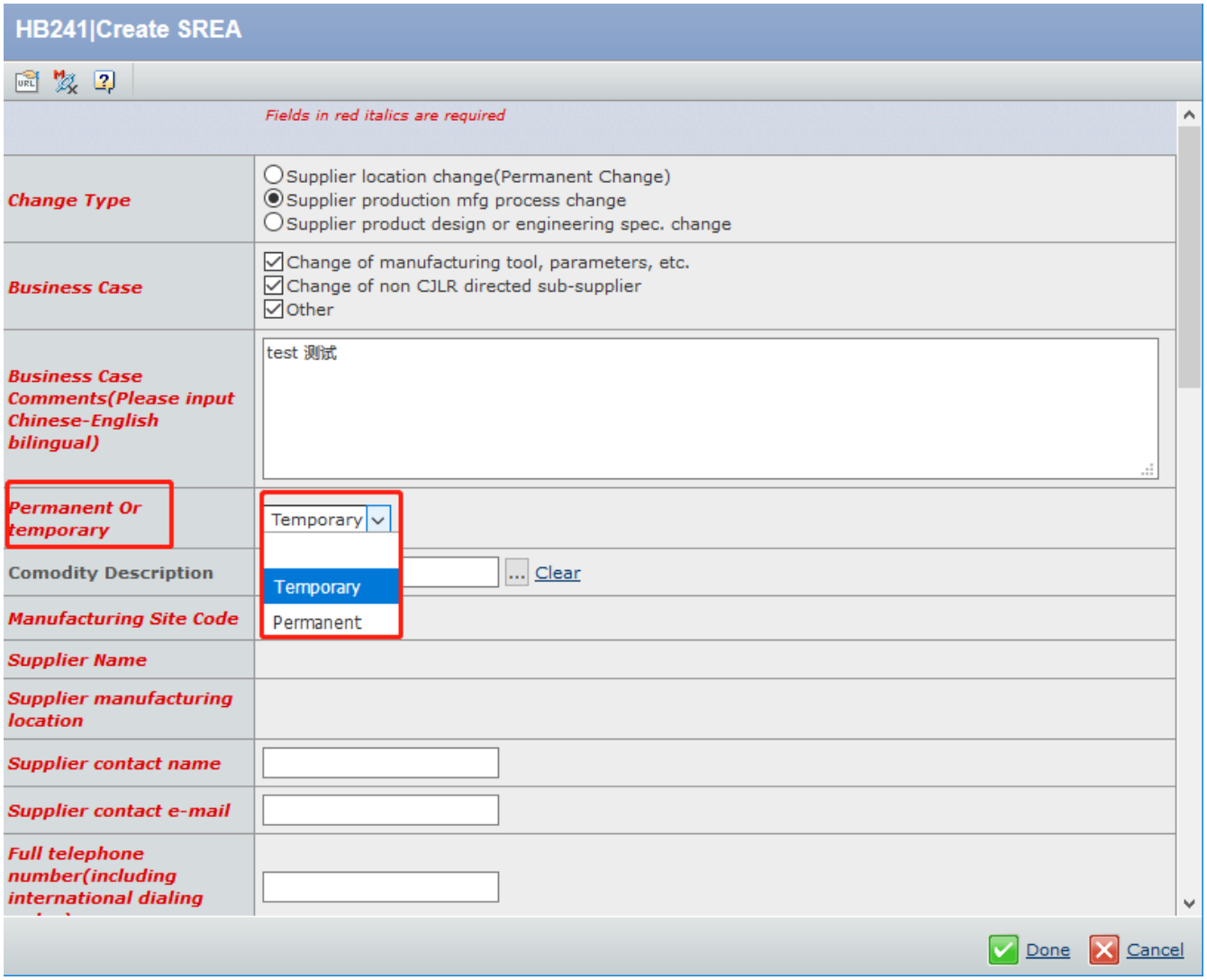
26. “Business Case”为必填项，可以多选。



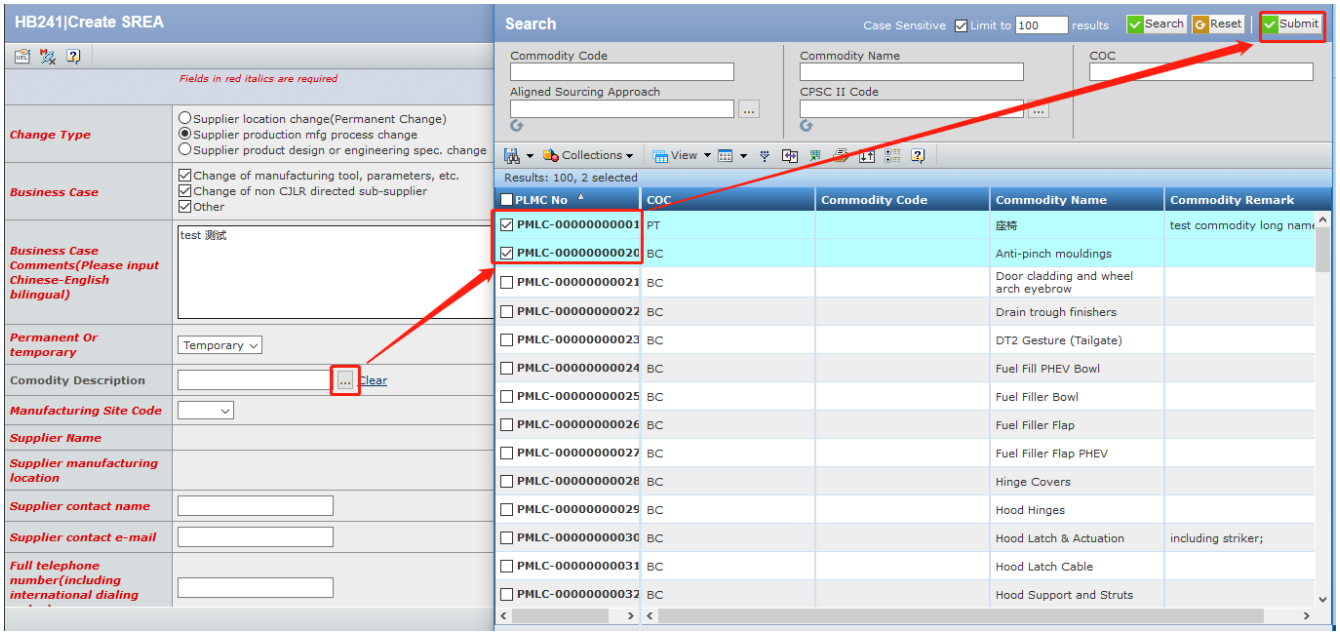
27. 当“Business Case”勾选“Other”时，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语；如果不勾选“Other”，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”不会显示。



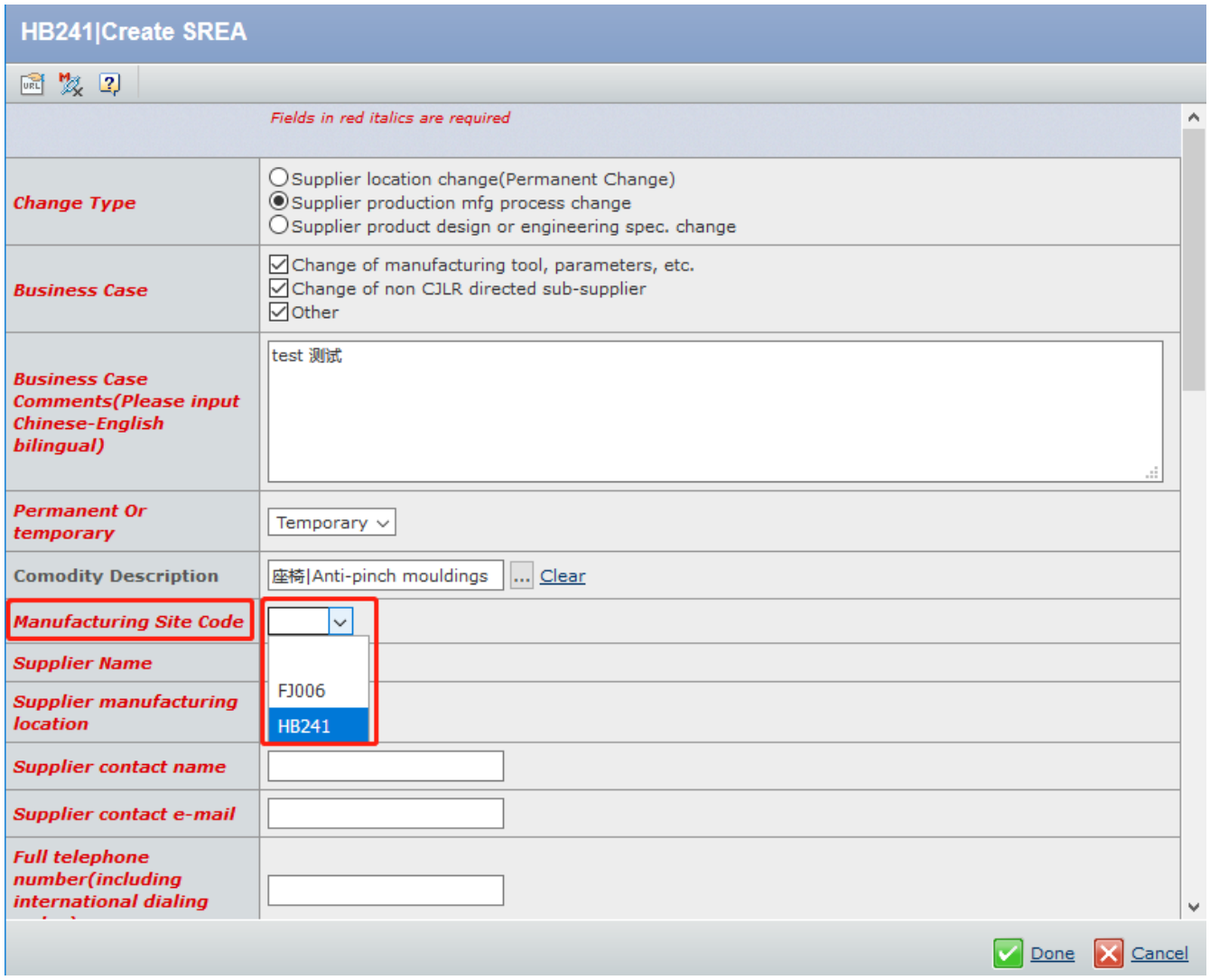
28. “Permanent Or temporary”为必填项，下拉菜单选择Temporary。



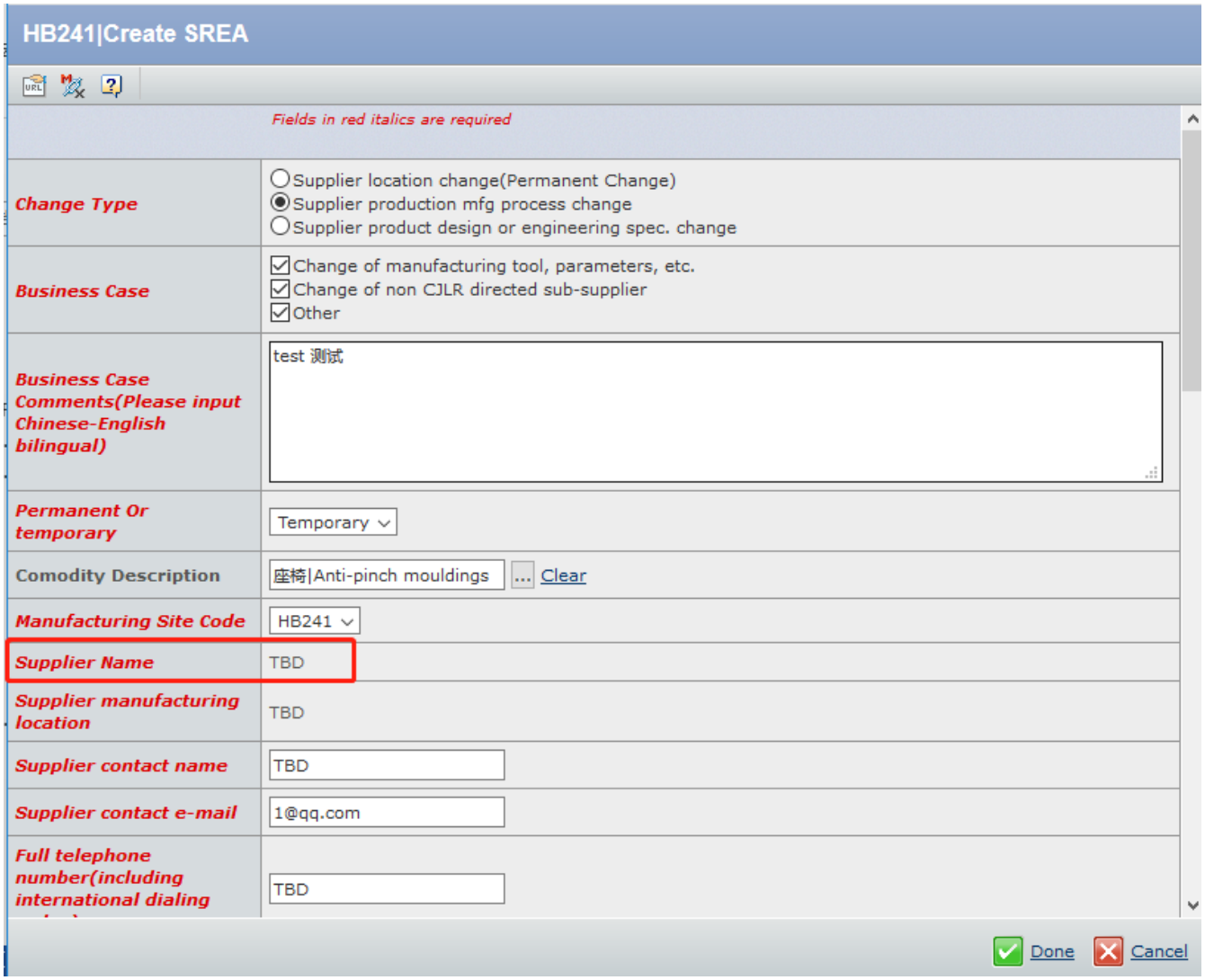
29. “Commodity Description”可以多选，非必填项。



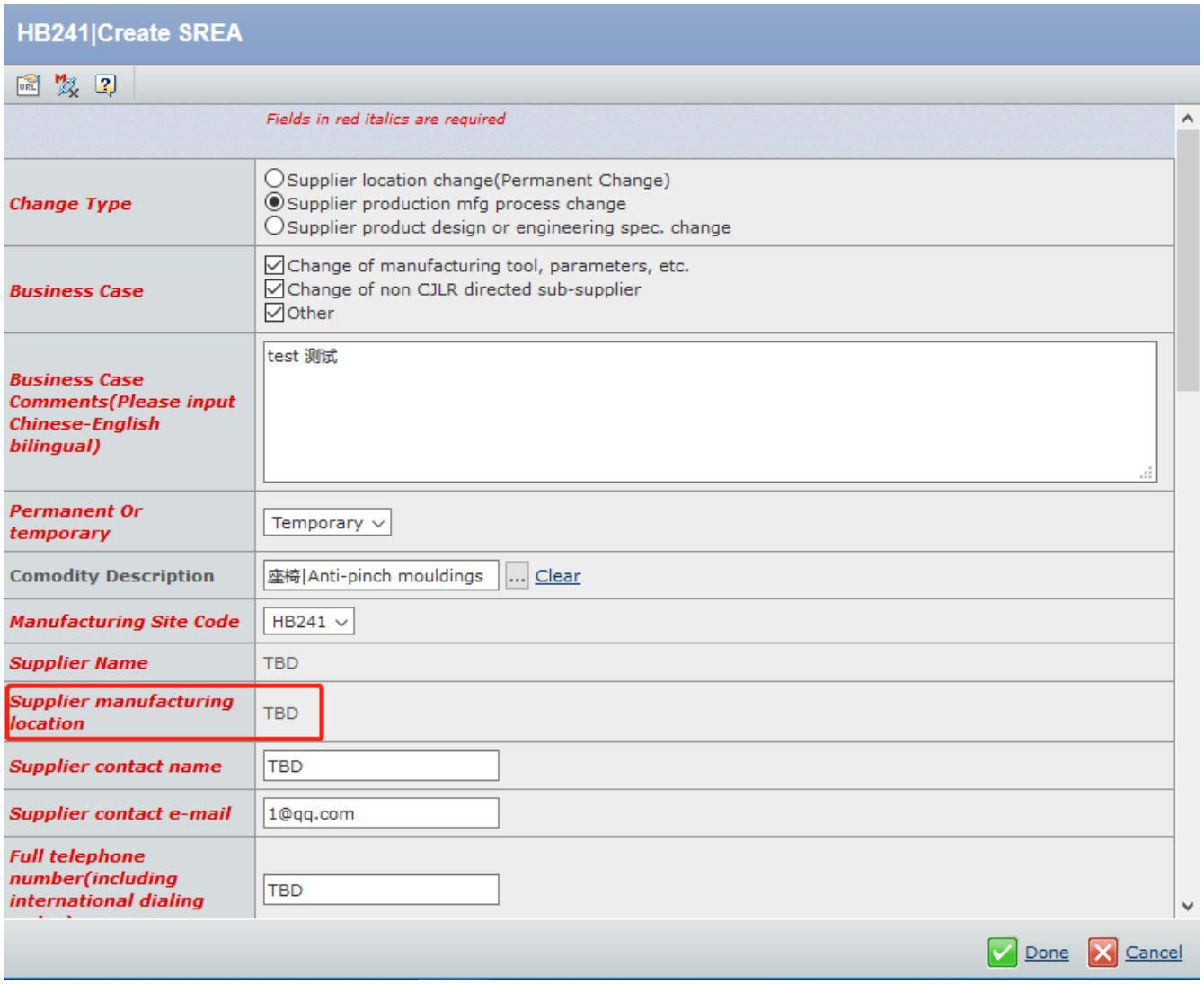
30. 在下拉列表中选择“Manufacturing Site Code”，为必填项。



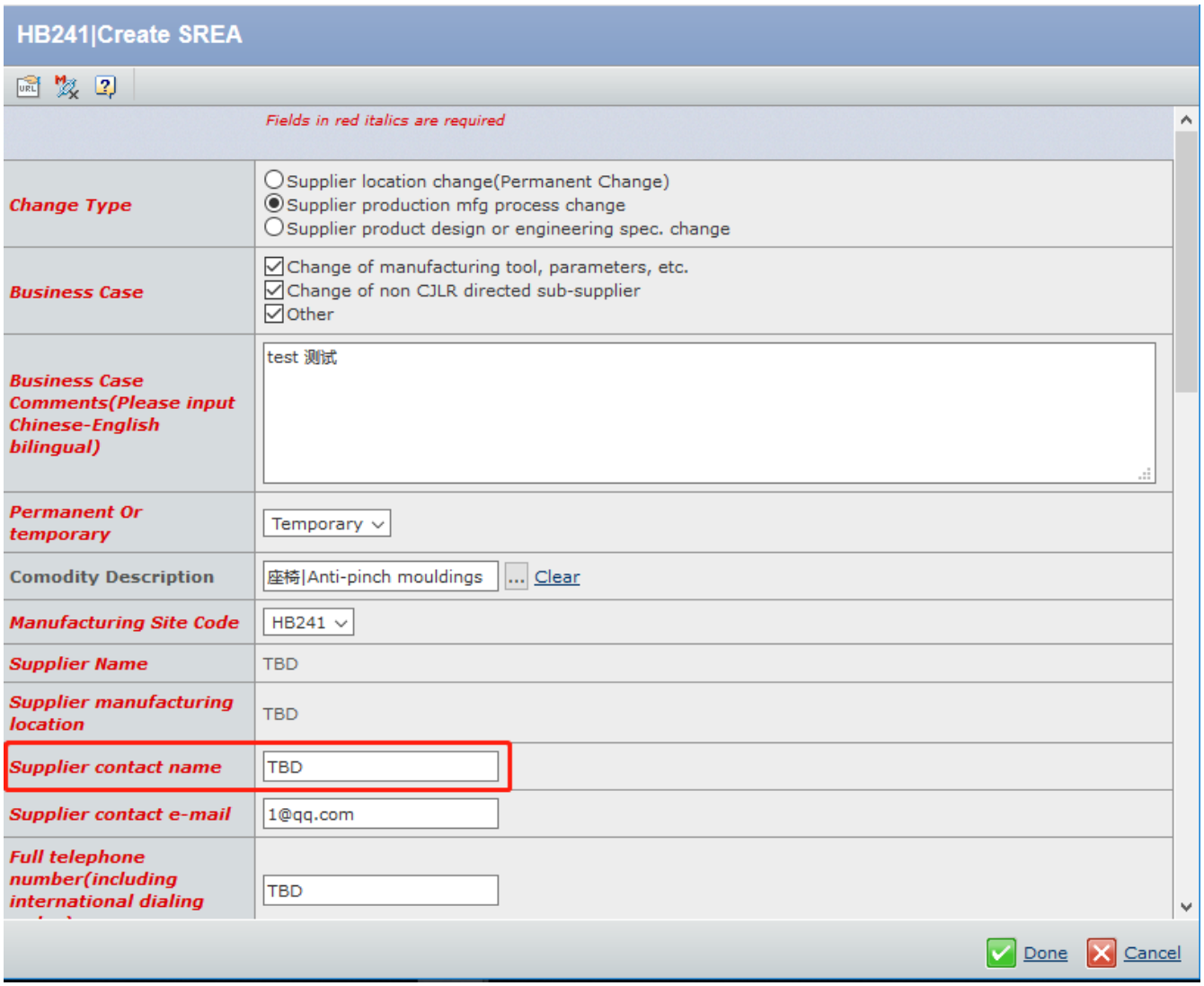
31. “Supplier Name” 为必填项，不可修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的供应商英文名称。



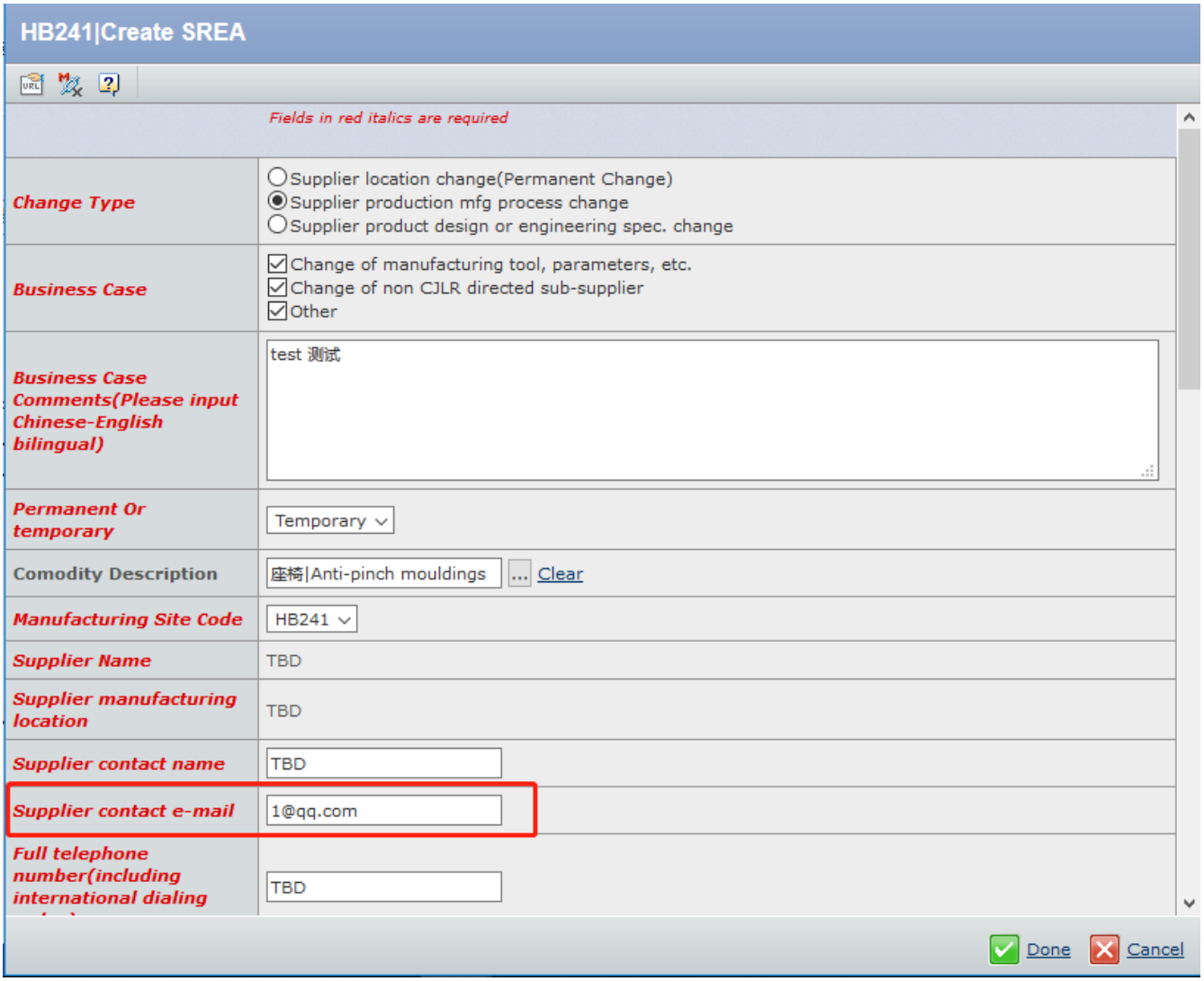
32. “Supplier manufacturing location” 为必填项，不可修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的供应商注册地址。



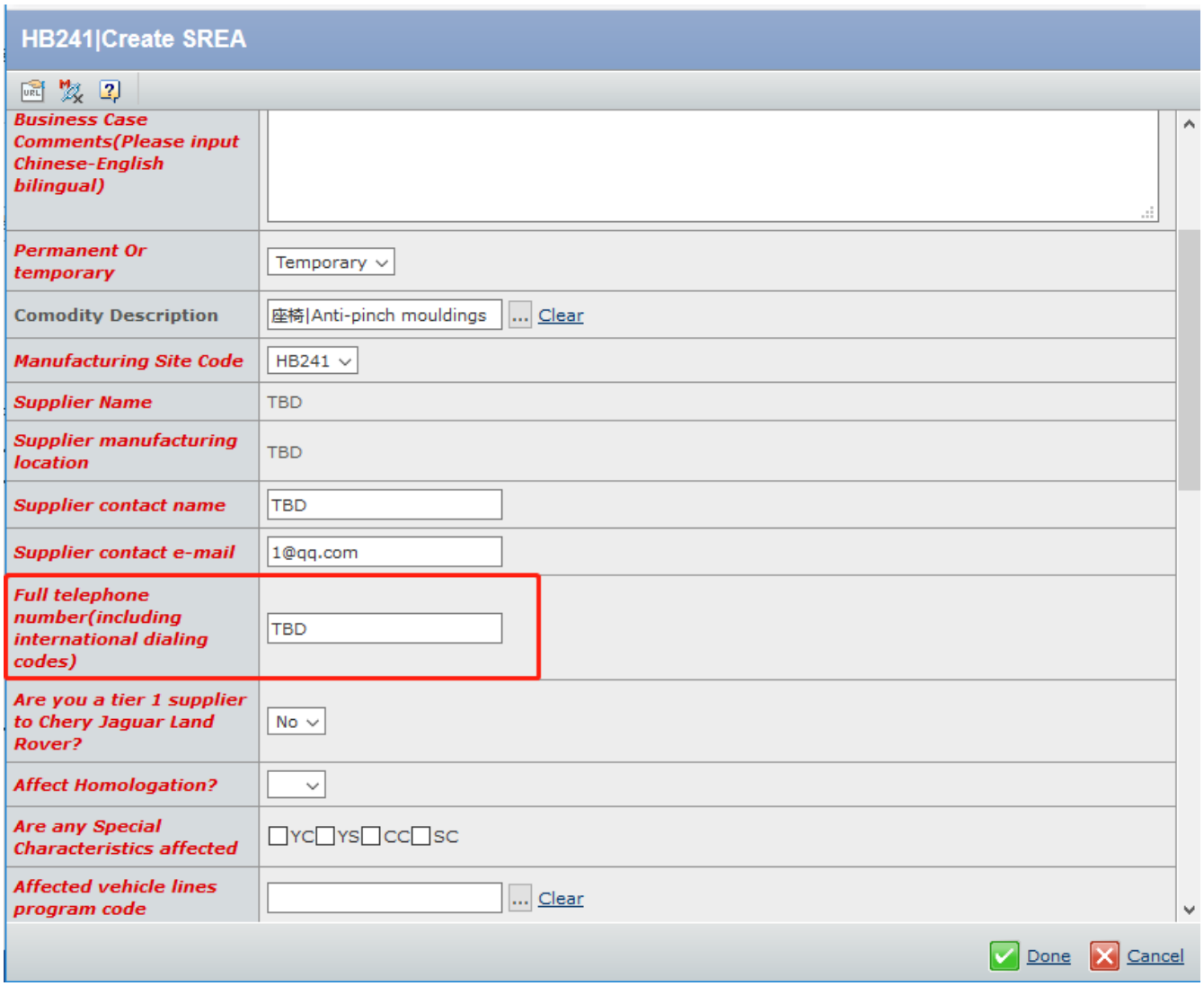
33. “Supplier contact name” 为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理英文名。



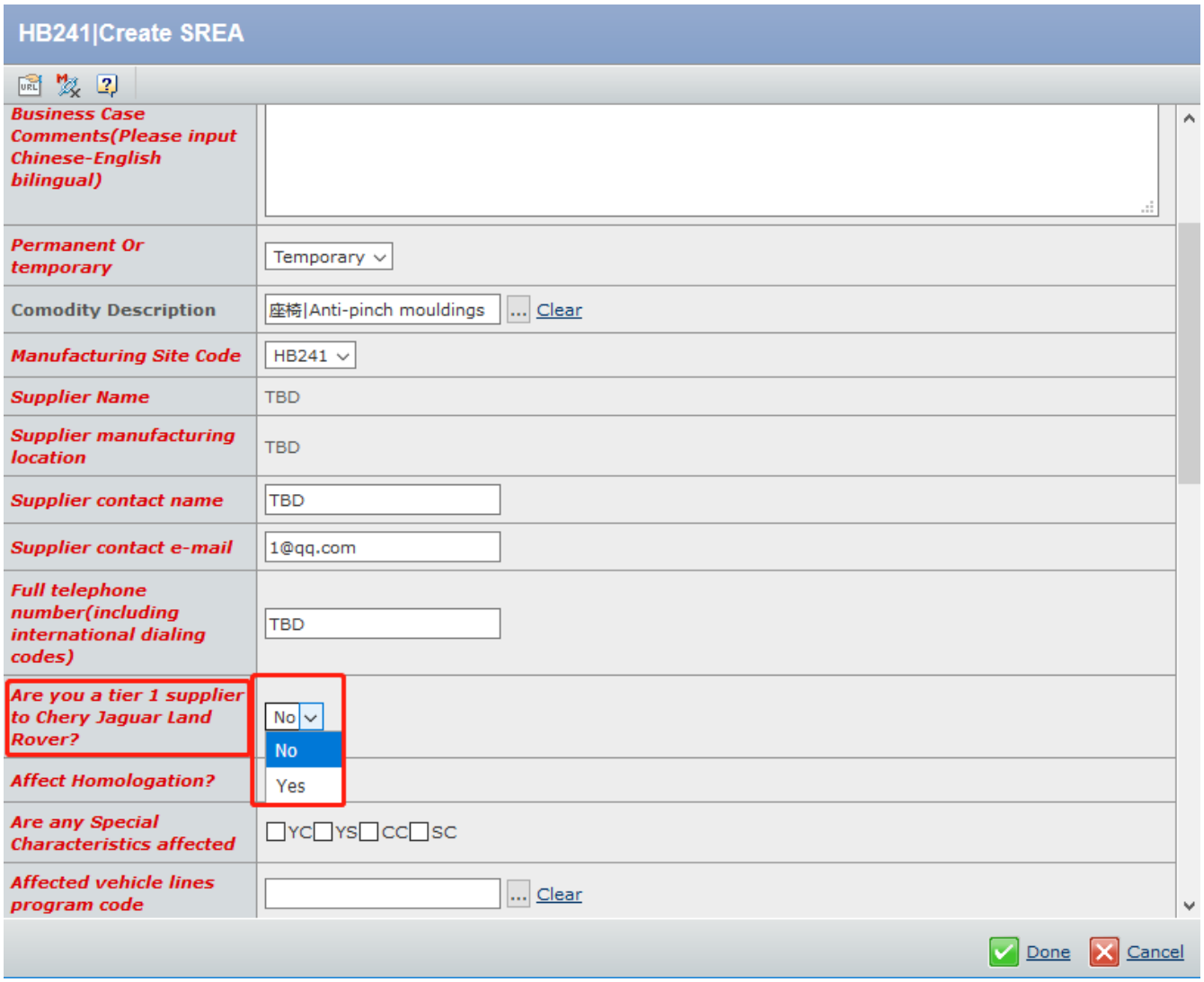
34. “Supplier contact e-mail” 为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理邮箱。



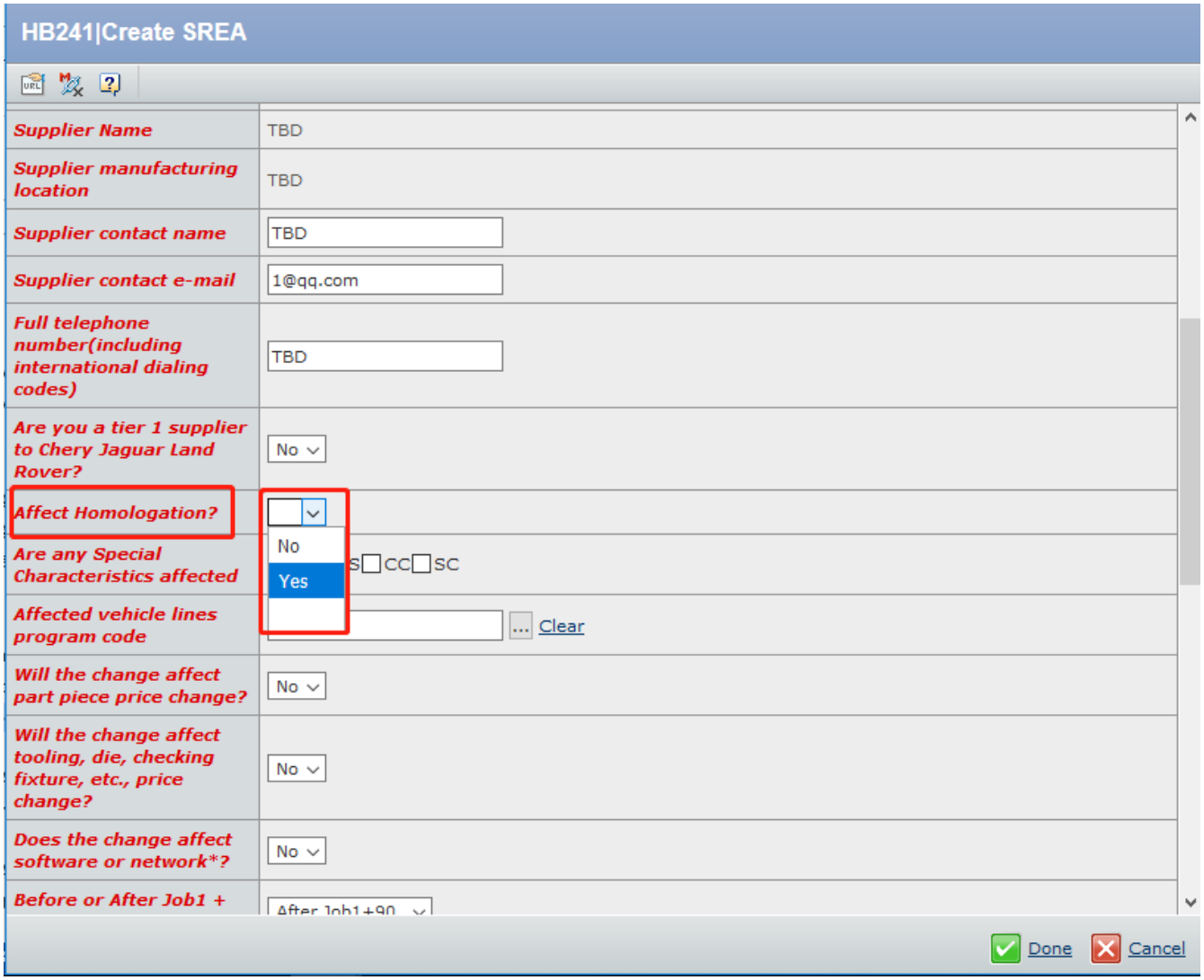
35. “Full telephone number(including international dialing codes)”为必填项，可以修改。当“Manufacturing Site Code”选择后，会自动带出“Manufacturing Site Code”的质量经理移动电话。



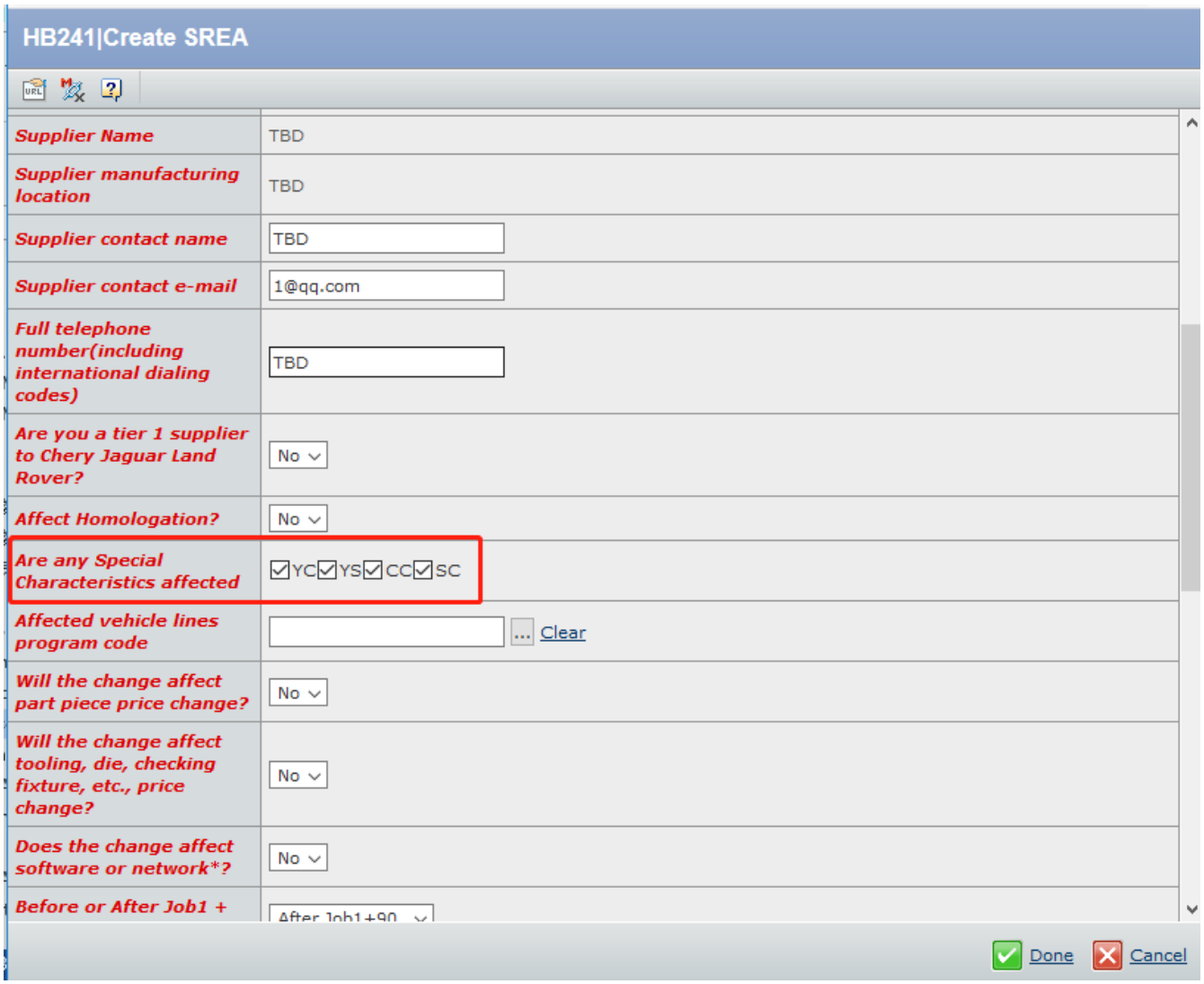
36. “Are you a tier 1 supplier to Chery Jaguar Land Rover?”为必填项，下拉菜单选择Yes或No。如果是一级供应商的SREA就选择Yes，二级供应商的SREA就选择No。



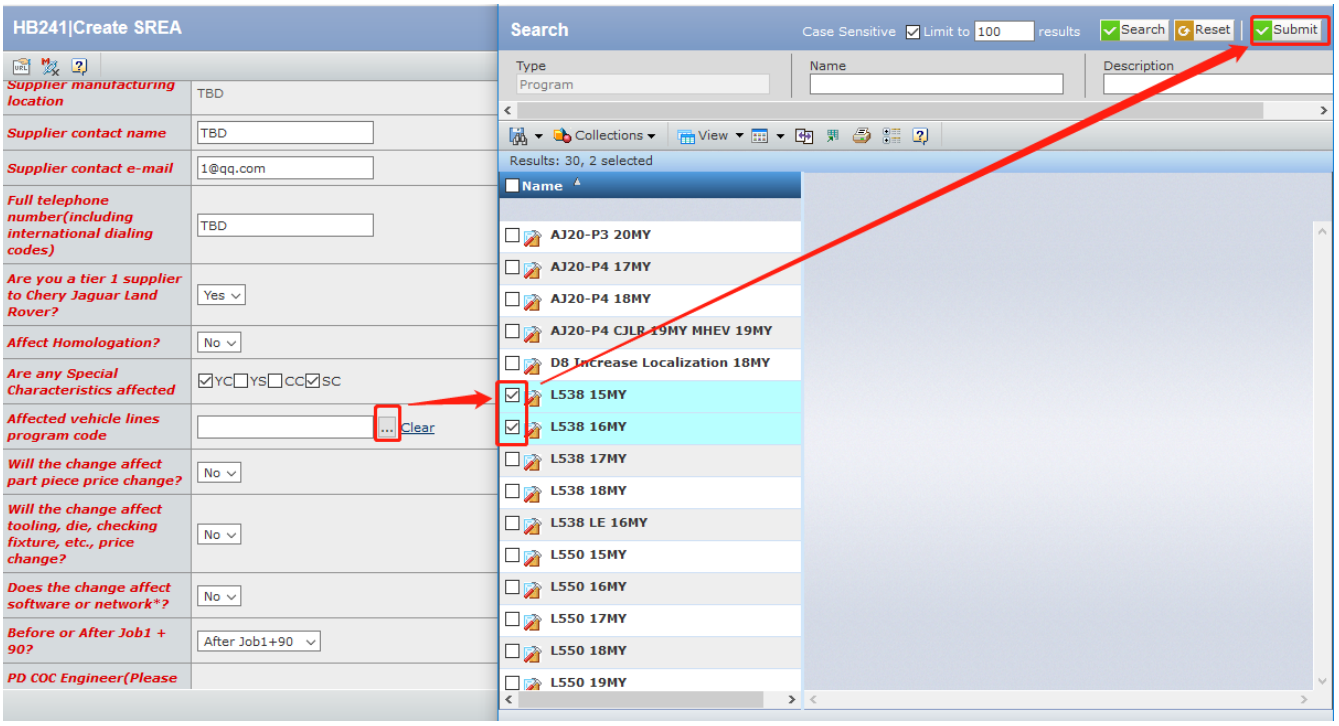
37. “Affect Homologation?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



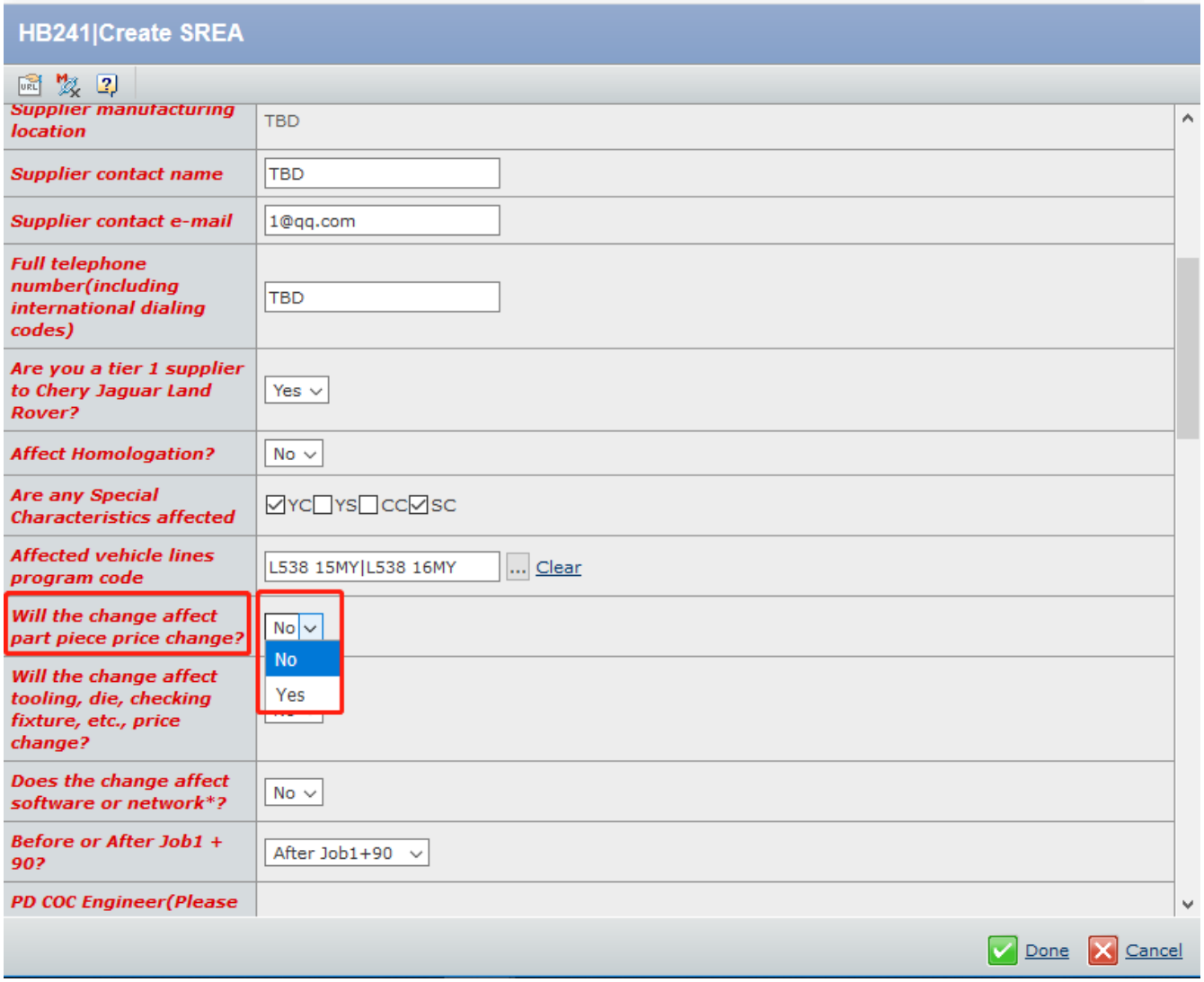
38. “Are any Special Characteristics affected”为必填项，可以多选。



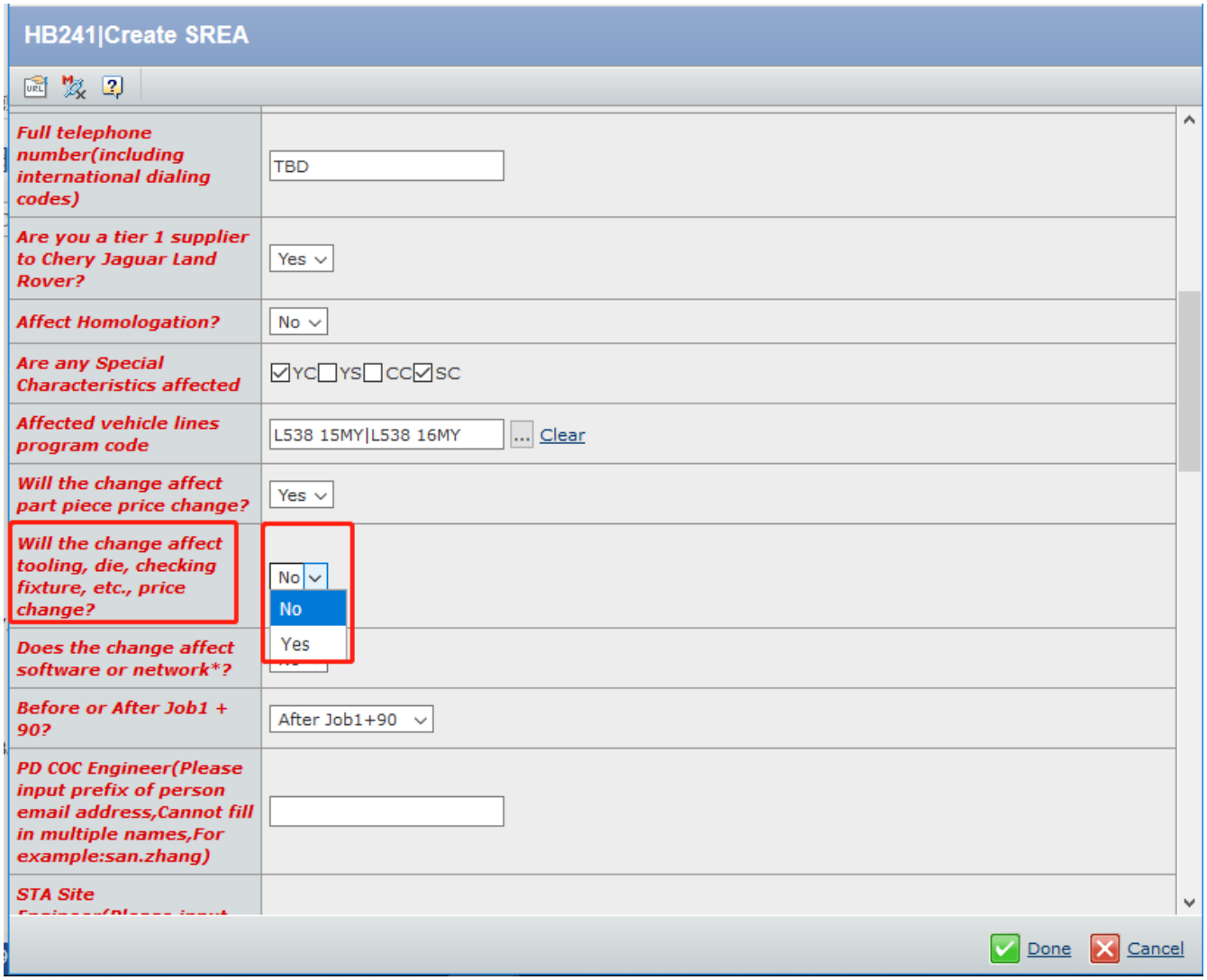
39. “Affected vehicle lines program code”为必填项，可以多选。



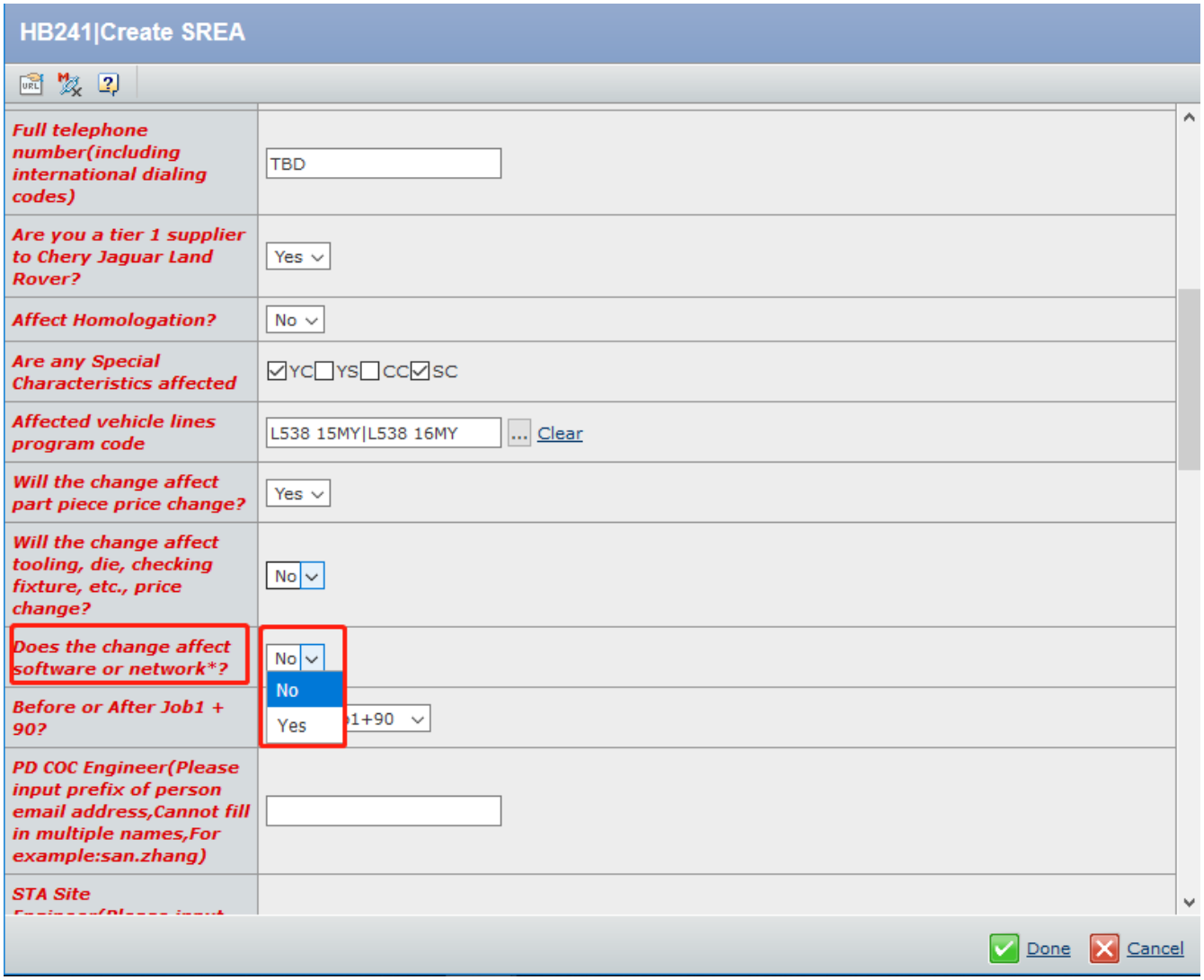
40. “Will the change affect part piece price change?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



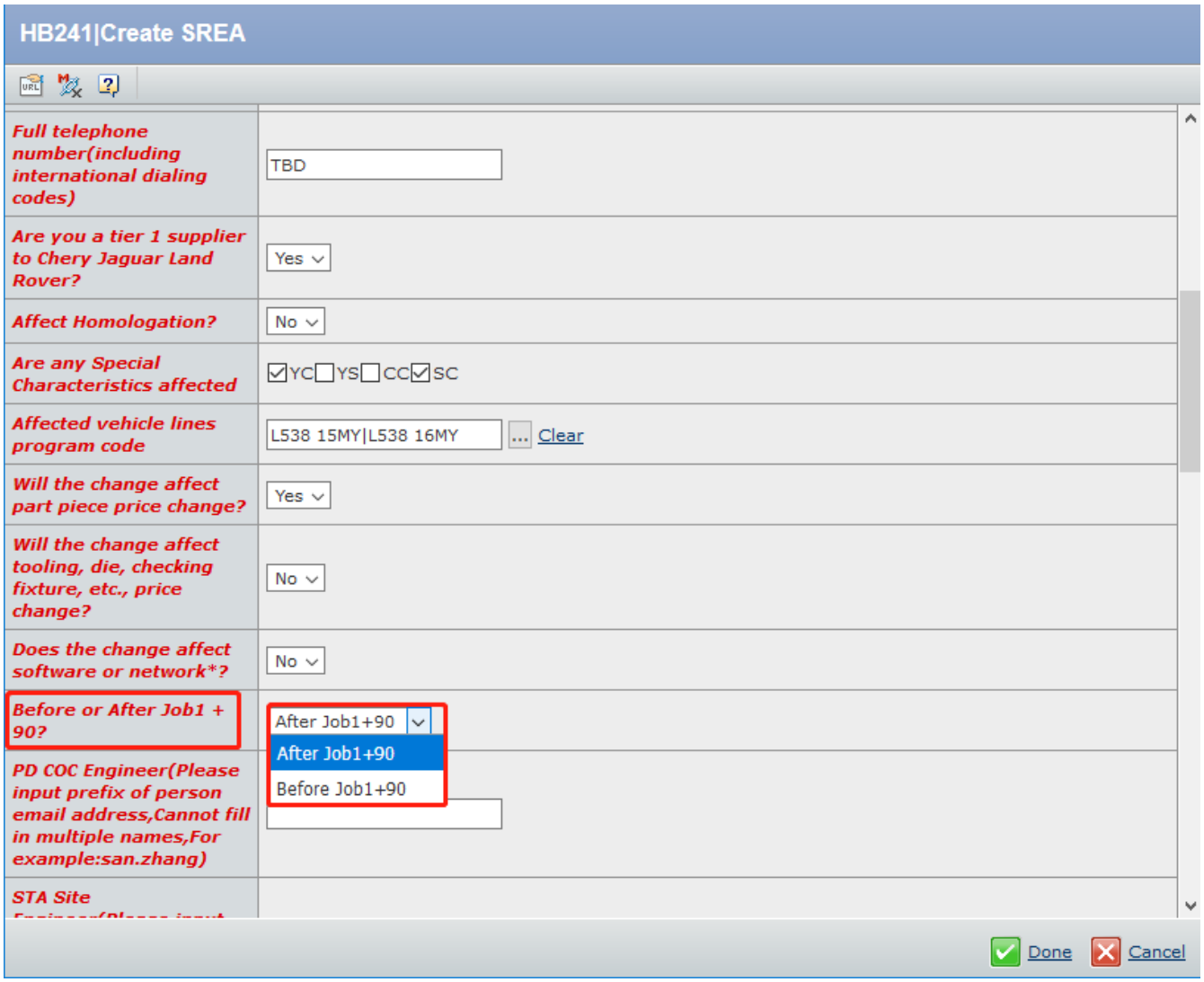
41. “Will the change affect tooling, die, checking fixture, etc., price change?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。



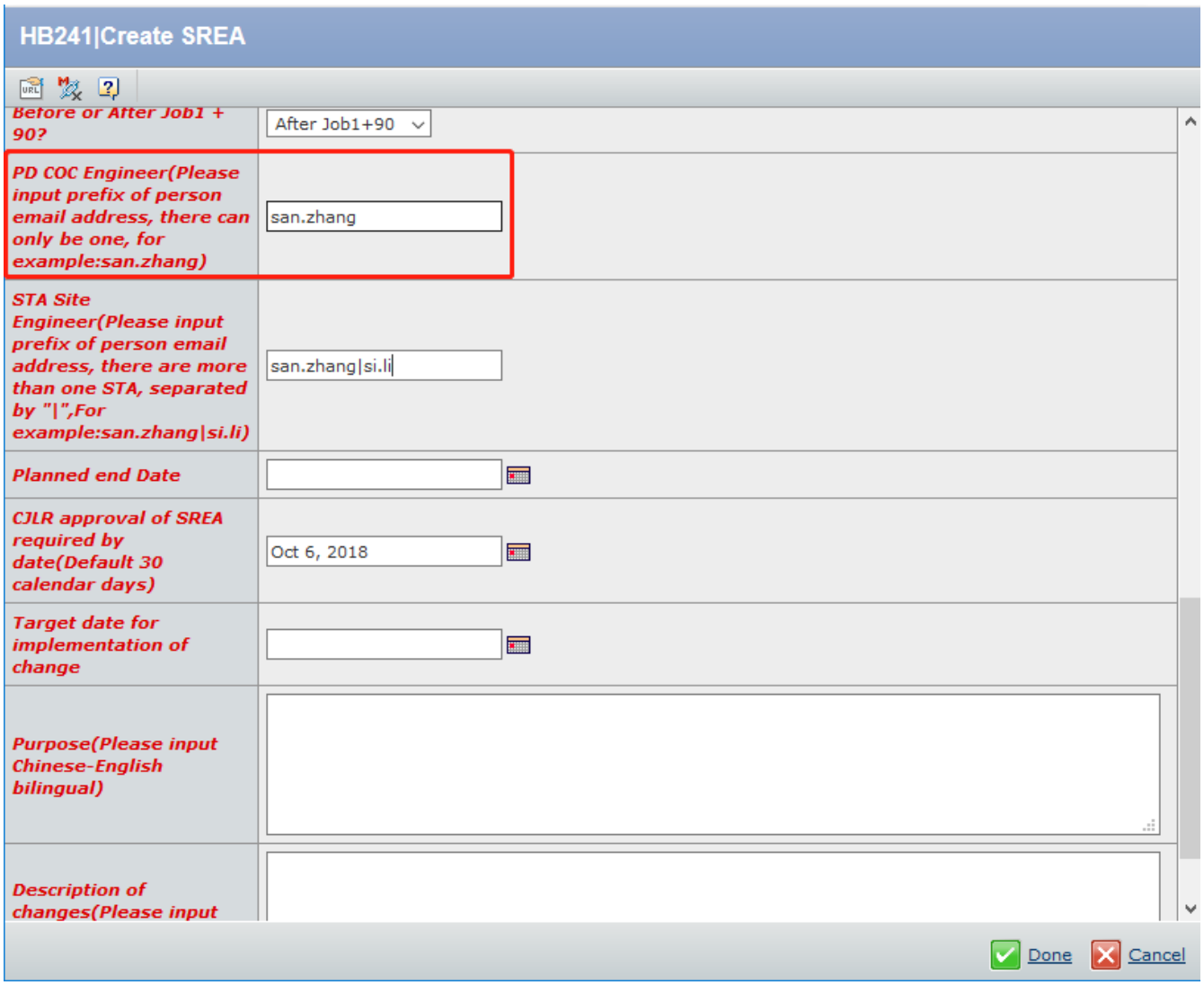
42. “Does the change affect software or network*?”为必填项，下拉菜单选择Yes或者No。

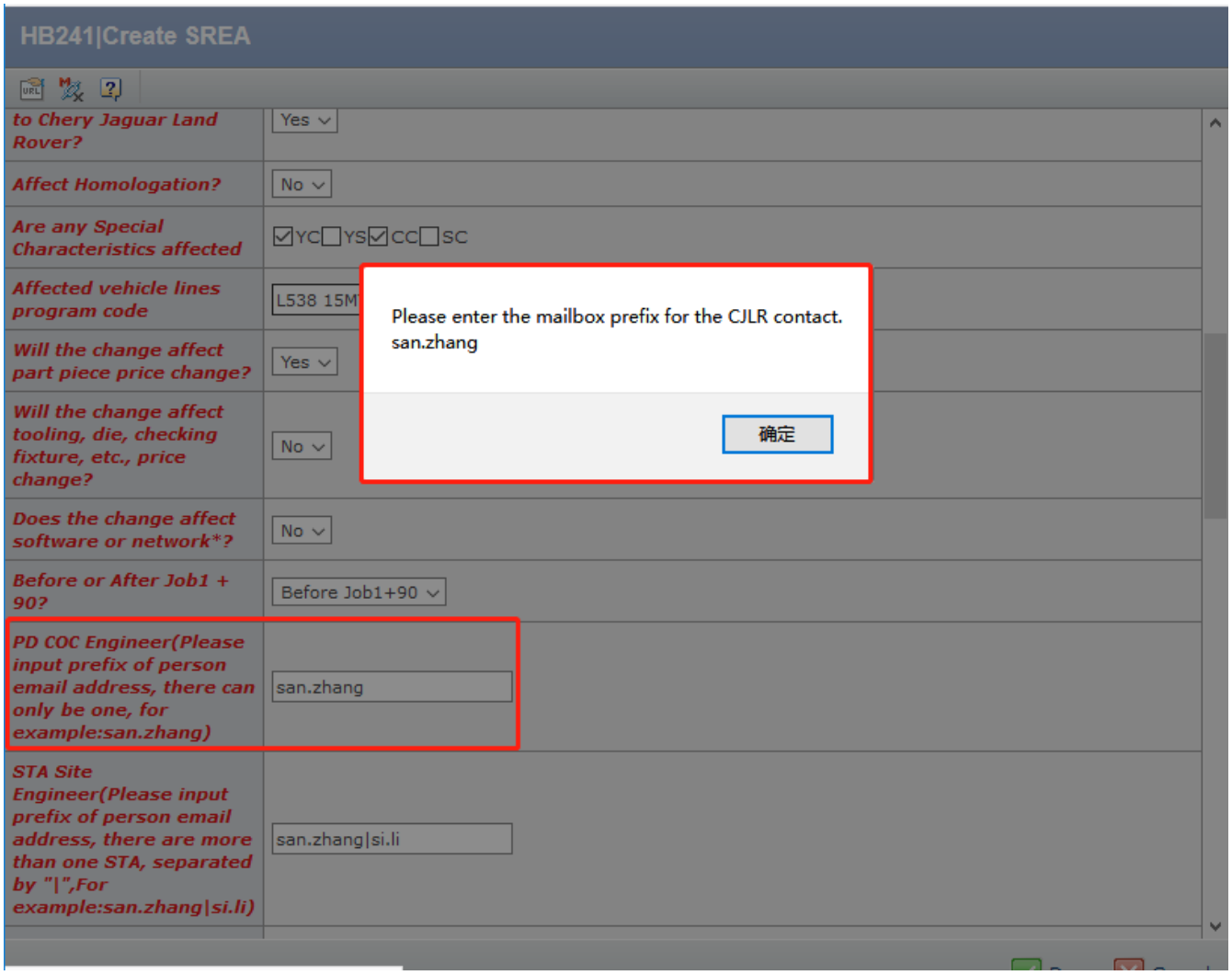


43. “Before or After Job1 + 90?”为必填项，下拉菜单选择Before Job1 + 90或者After Job1 + 90。

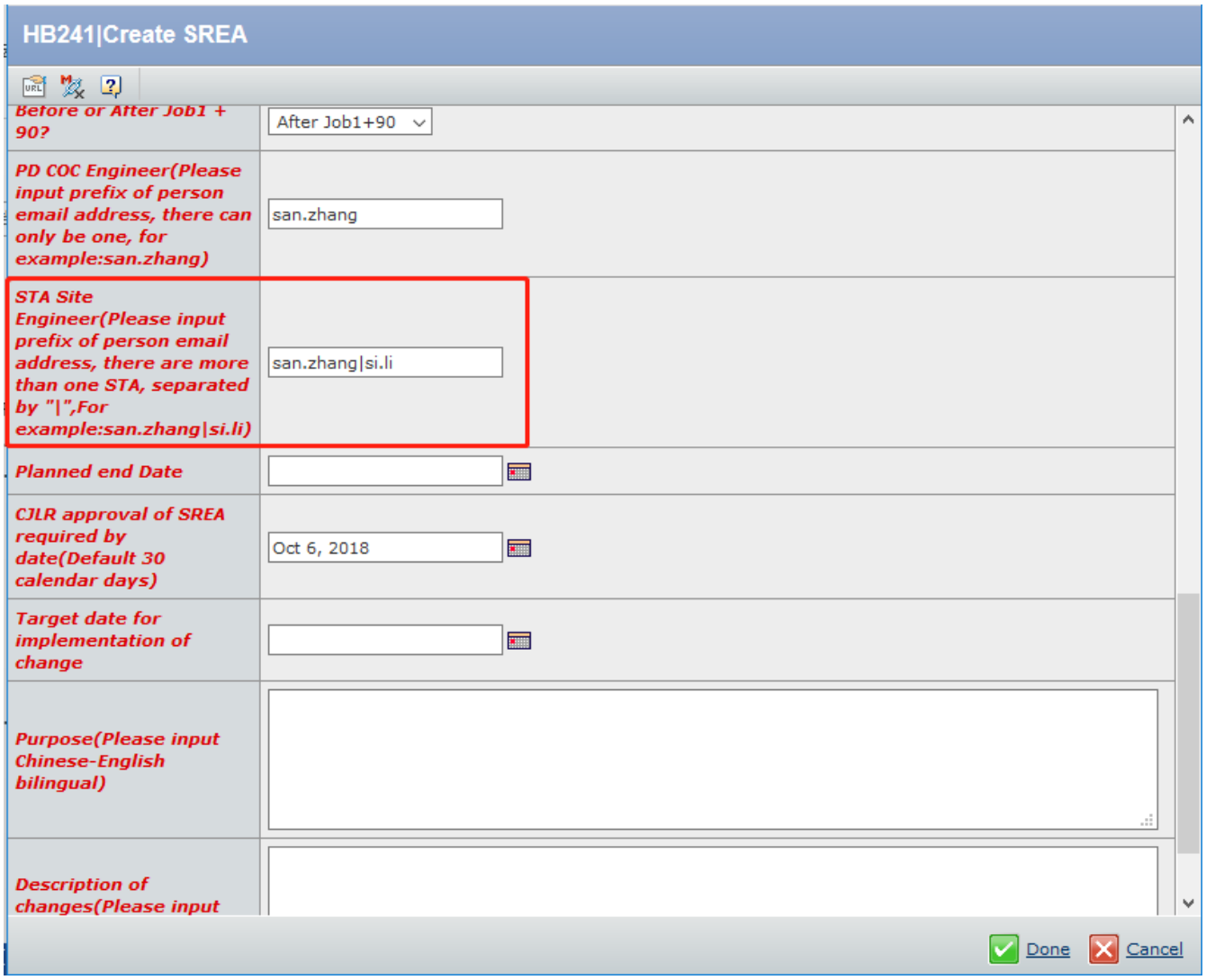


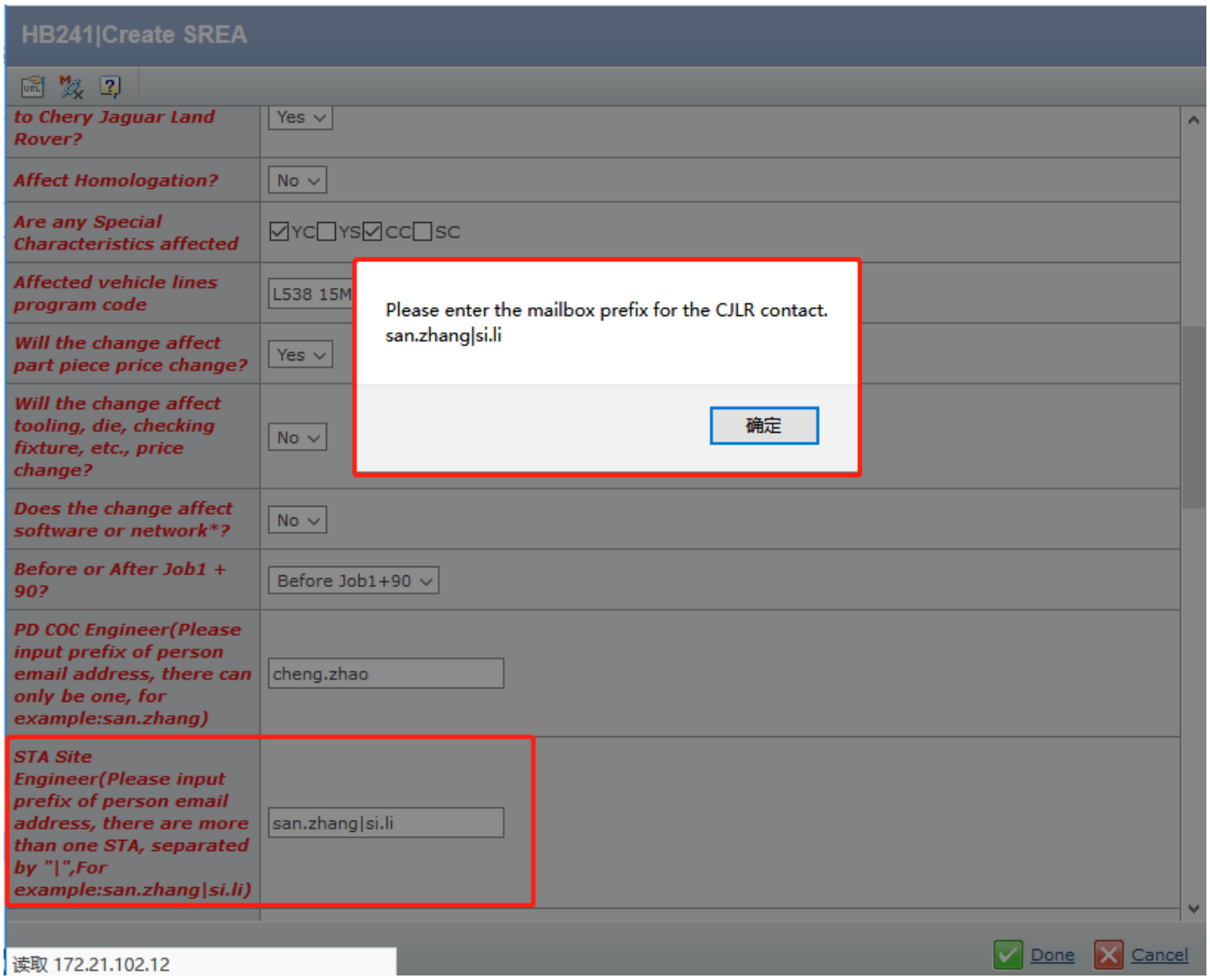
44. “PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)”为必填项，可以修改。需要输入正确的CJLR PD COC Engineer的邮箱前缀，不能输入多个PD COC Engineer。如果有多个PD COC Engineer，请联系所有的PD COC Engineer推选一个Lead PD COC Engineer，输入Lead PD COC Engineer的CJLR邮箱前缀，由Lead PD COC Engineer负责审批SREA。


HB241|Create SREA
Before or After Job1 + 90?
After Job1+90
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
Planned end Date
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 6, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input
Done
Cancel

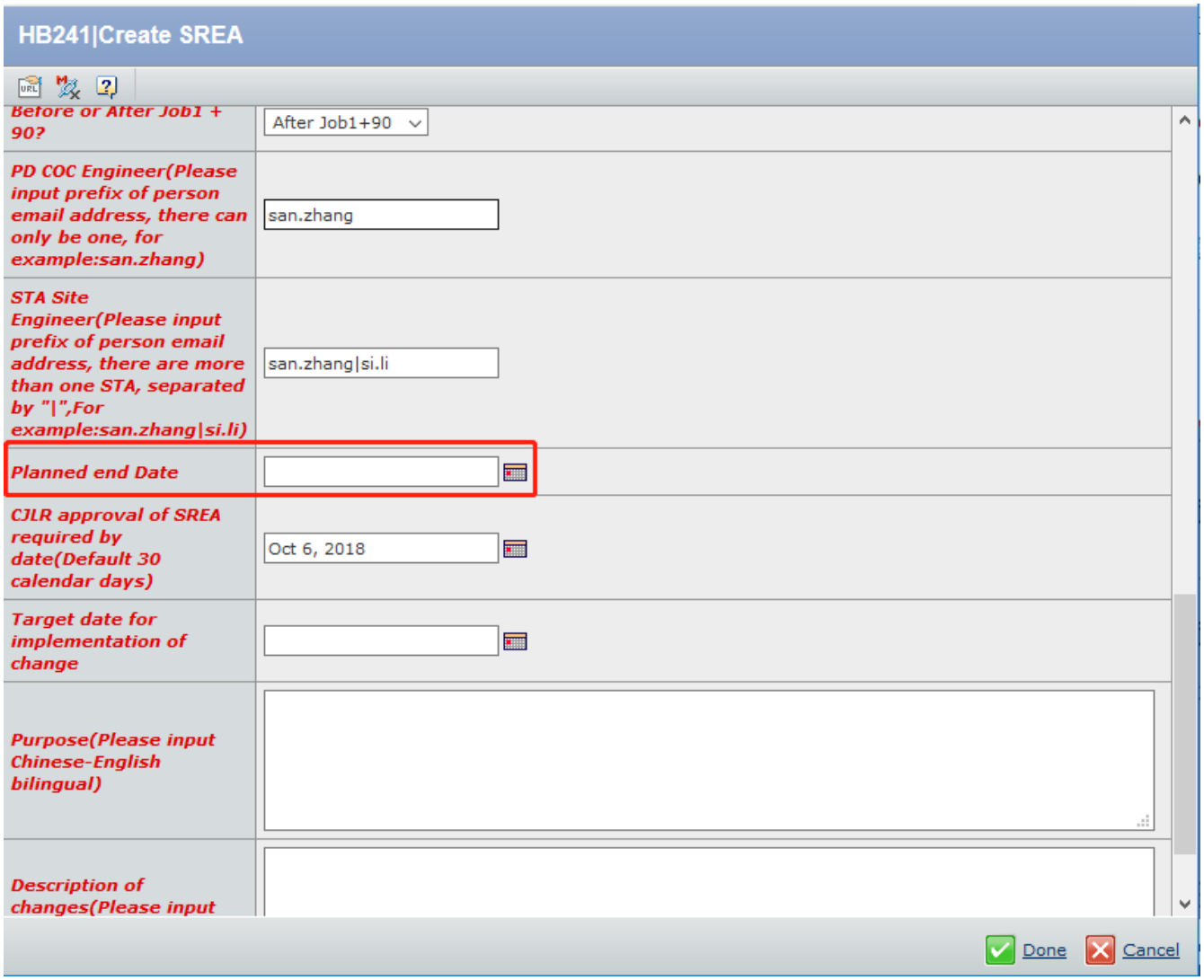


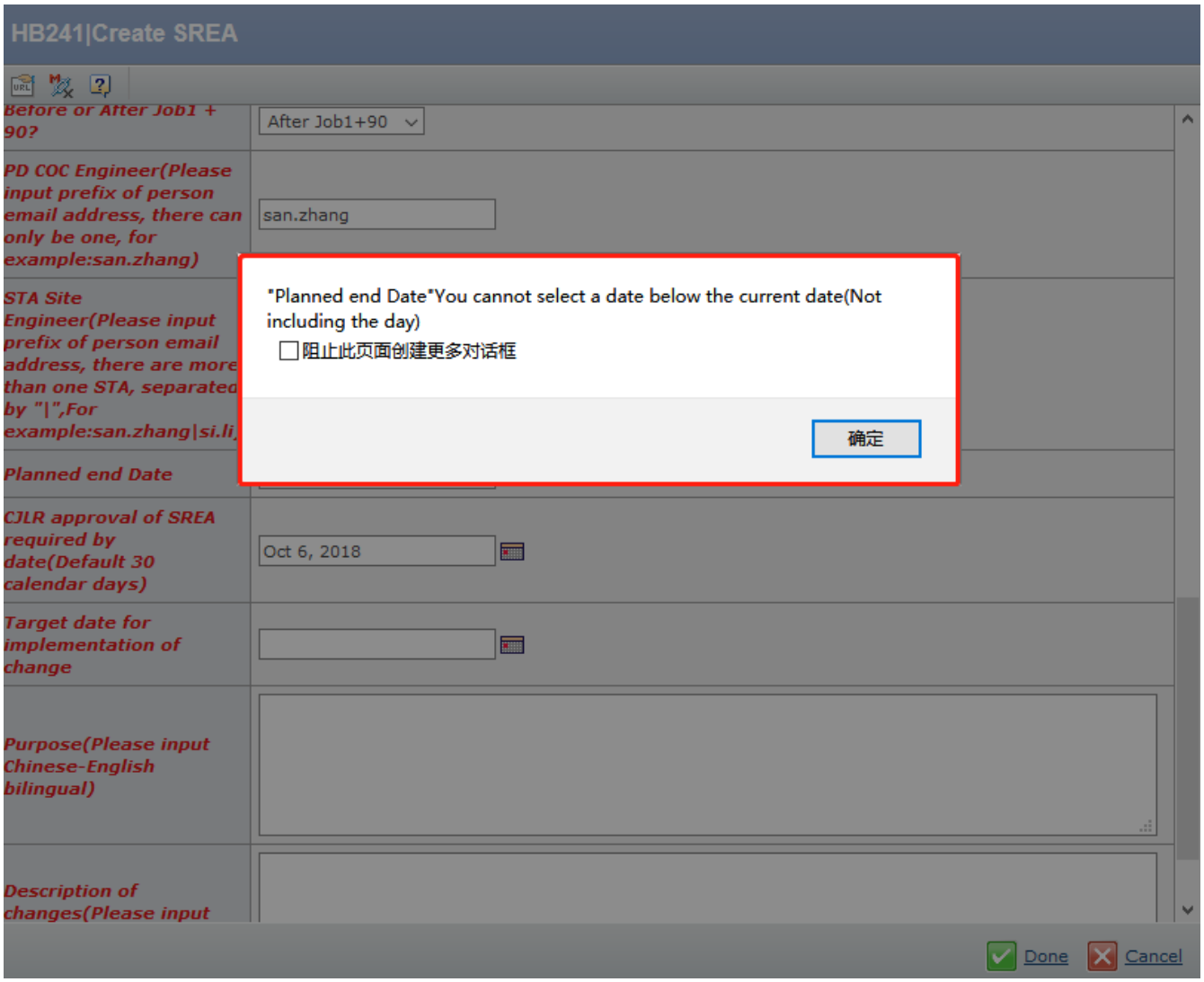
45. “STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)”为必填项，可以修改。默认自动带出“Manufacturing Site Code”的STA Site Engineer，如果修改，需要输入正确的CJLR STA Site Engineer的邮箱前缀；如果有多个，需要用“|”分割。


HB241|Create SREA
Before or After Job1 + 90?
After Job1+90
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
Planned end Date
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 6, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input
Done
Cancel

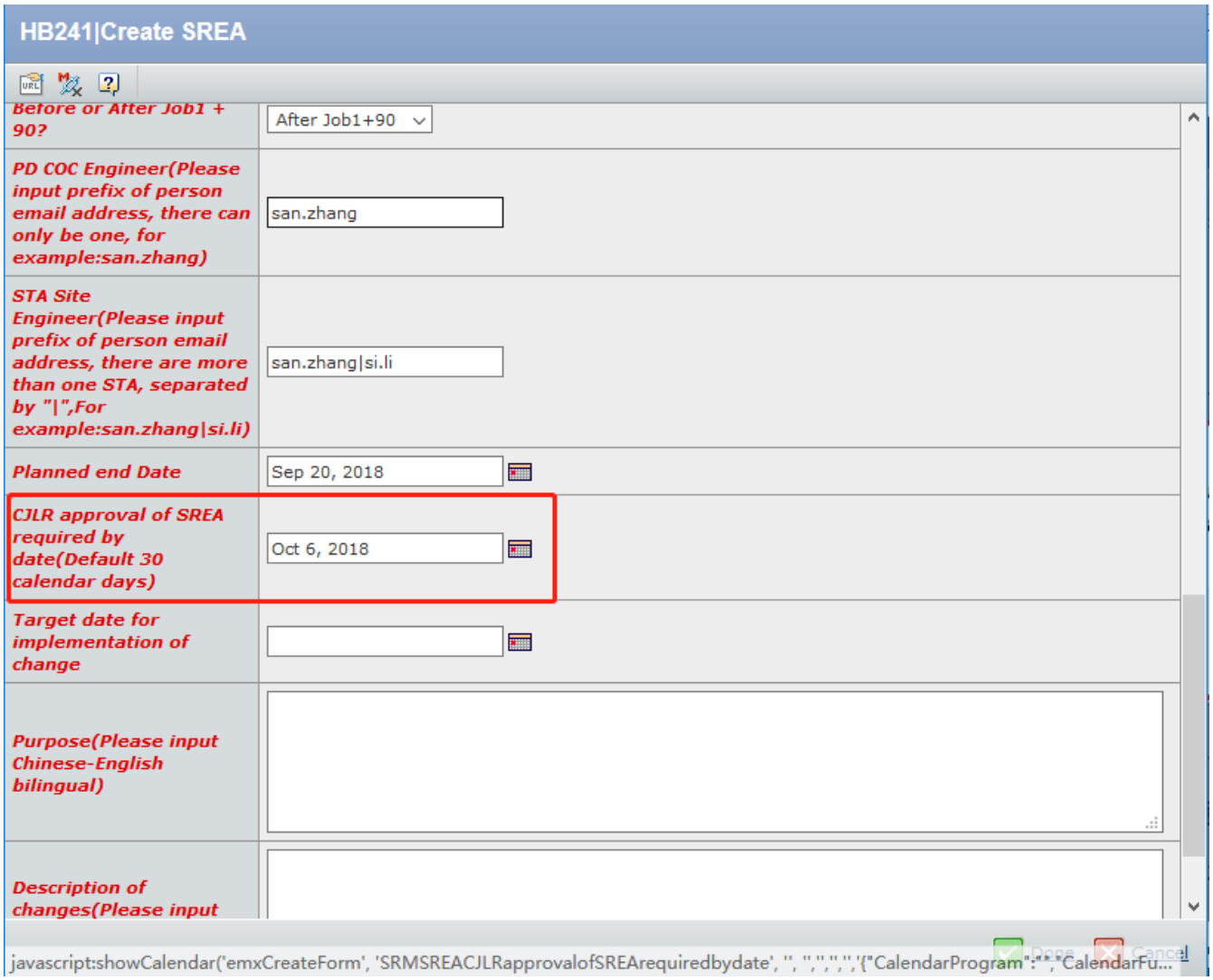


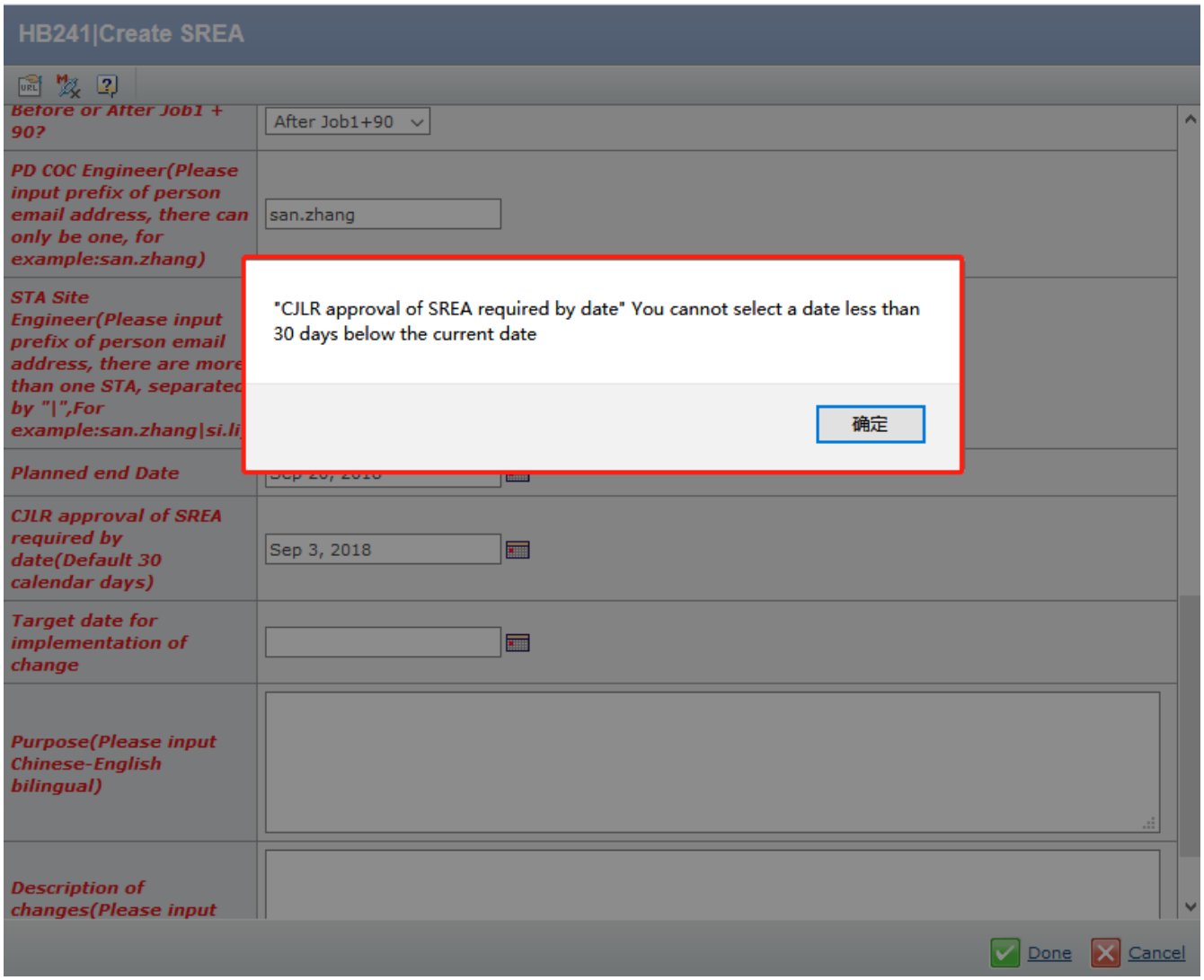
46. “Planned end Date”为必填项，可以修改，不能早于当前日期。


HB241|Create SREA
Before or After Job1 + 90?
After Job1+90
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
Planned end Date
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 6, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input
Done
Cancel

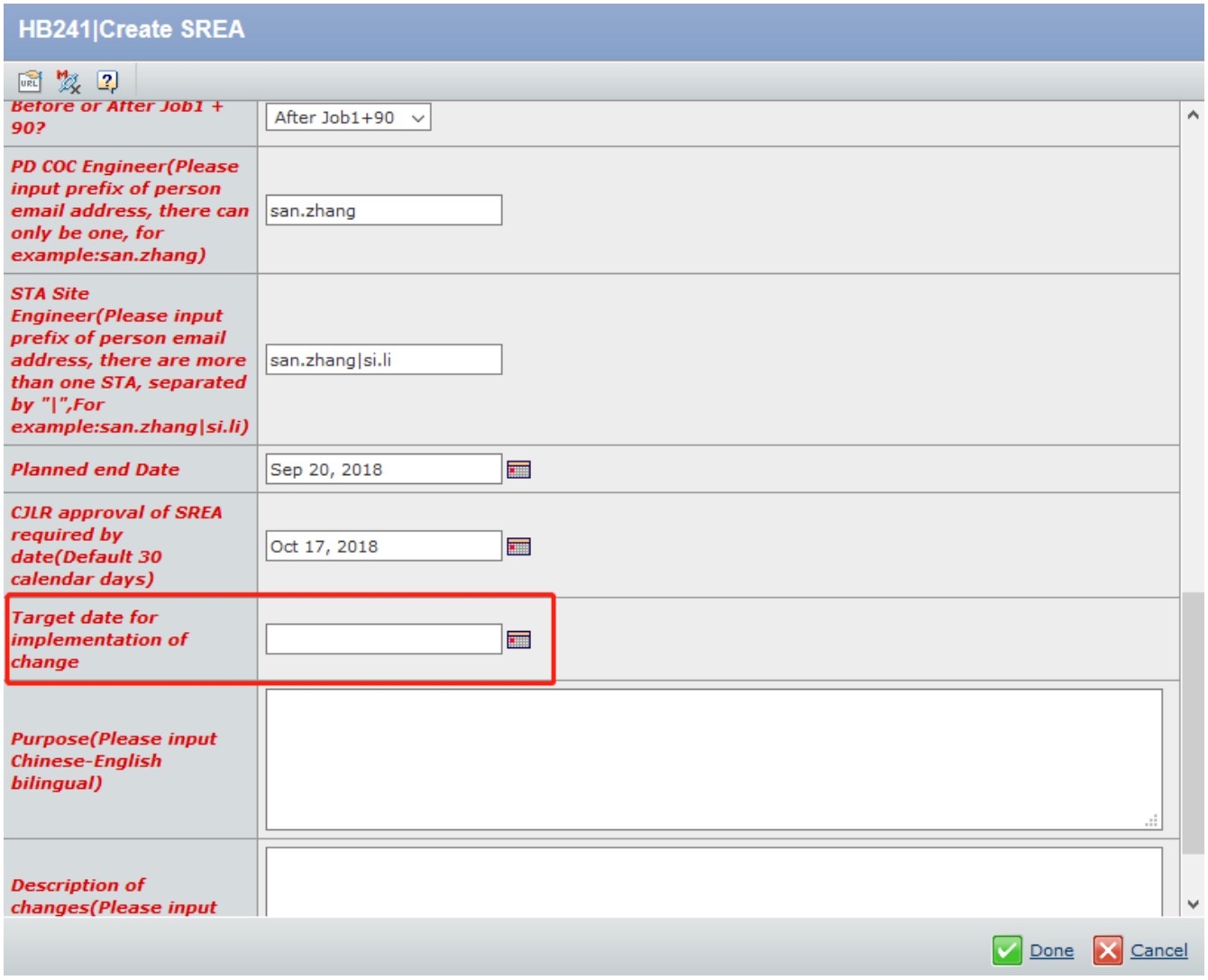


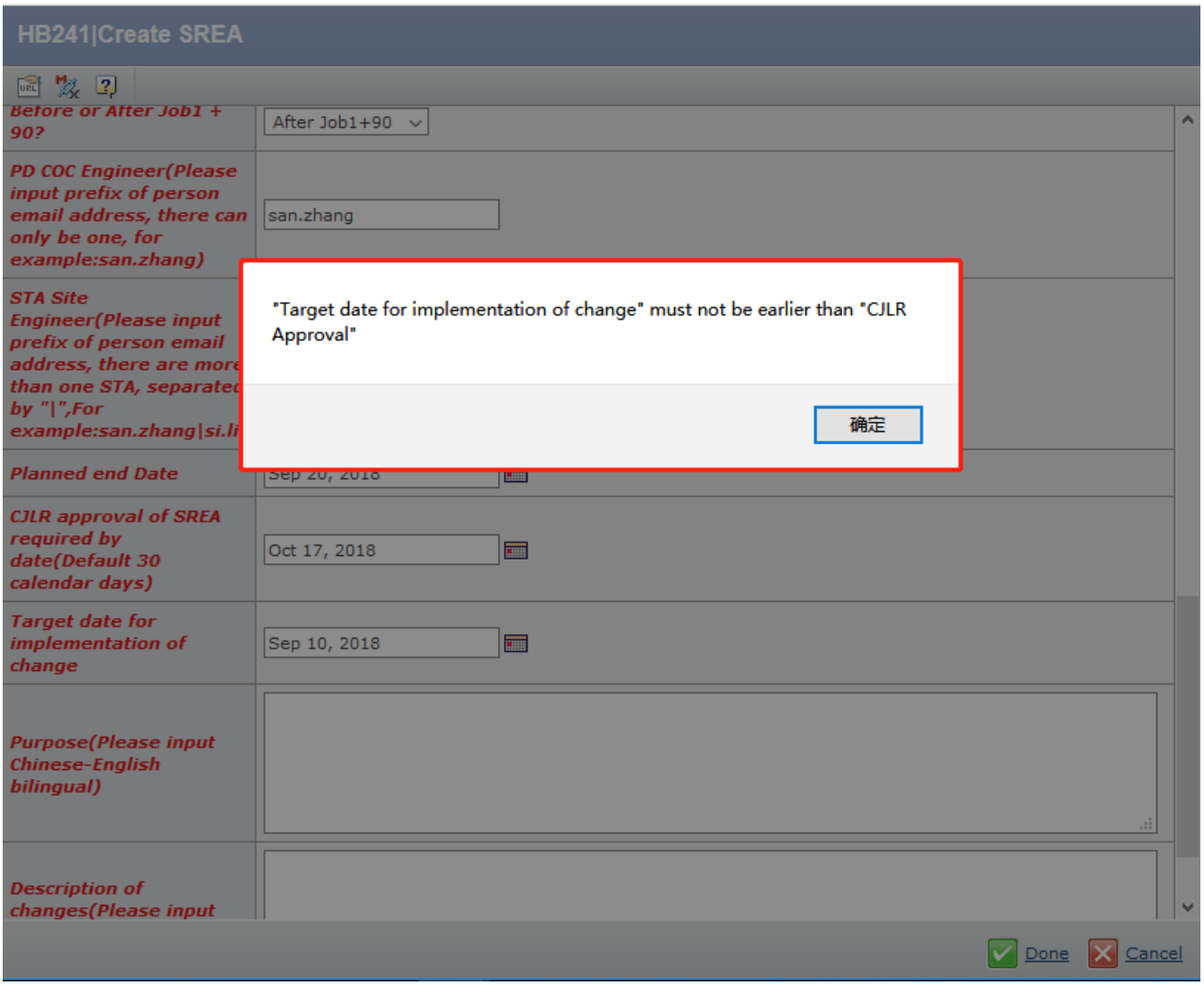
47. “CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)”为必填项，可以修改。系统默认自动设置为当前日期 + 30个自然日，供应商只能将日期修改为：当前日期 + 30个自然日之后。


HB241|Create SREA
Before or After Job1 + 90?
After Job1+90
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
Planned end Date
Sep 20, 2018
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 6, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input
javascript:showCalendar('emxCreateForm', 'SRMSREACJLRapprovalofSREArequiredbydate', '', '','','','{"CalendarProgram":"","CalendarFu...
Done
Cancel

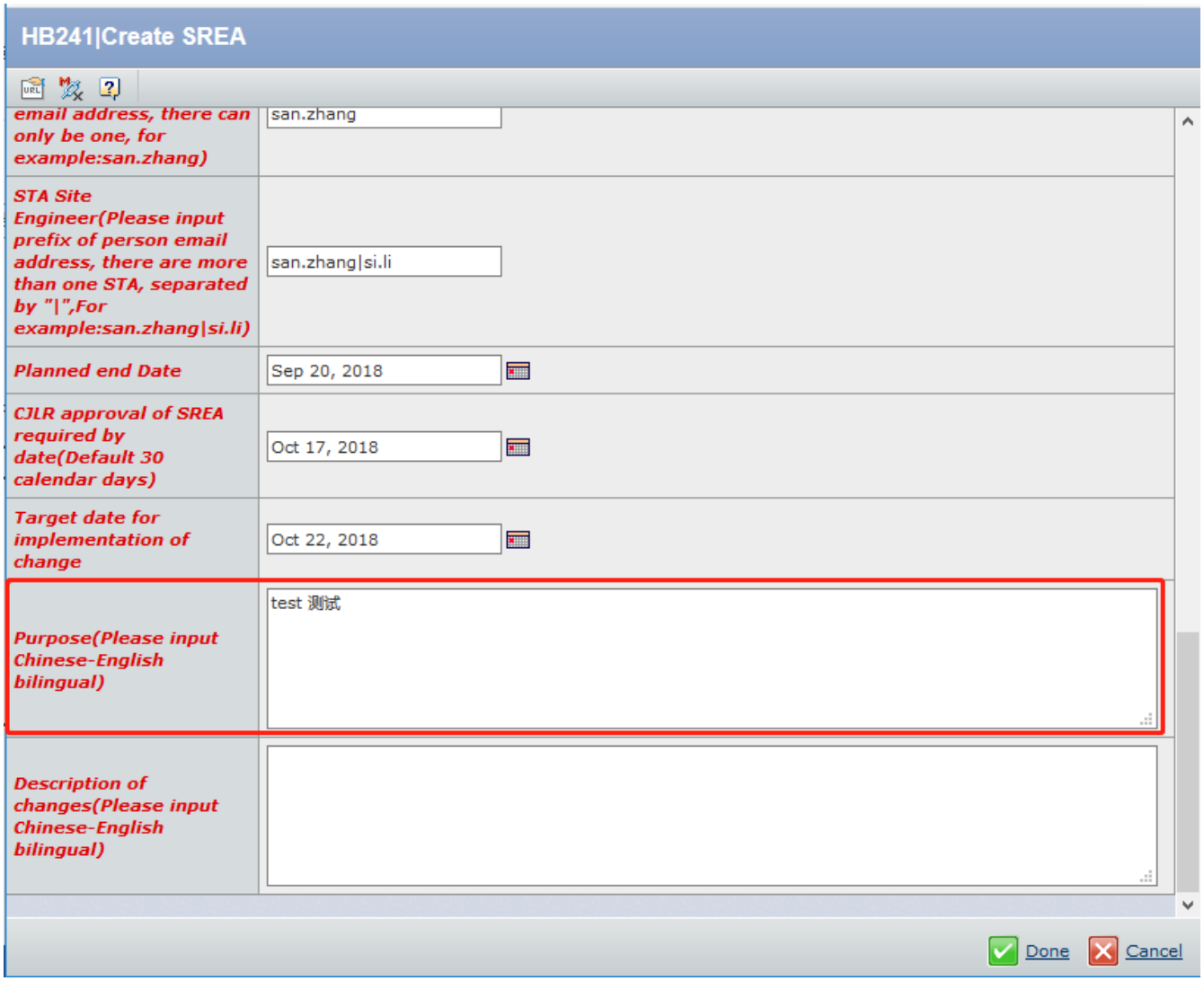


48. “Target date for implementation of change”为必填项，可以修改。“Target date for implementation of change”只能设置为“CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)”之后。

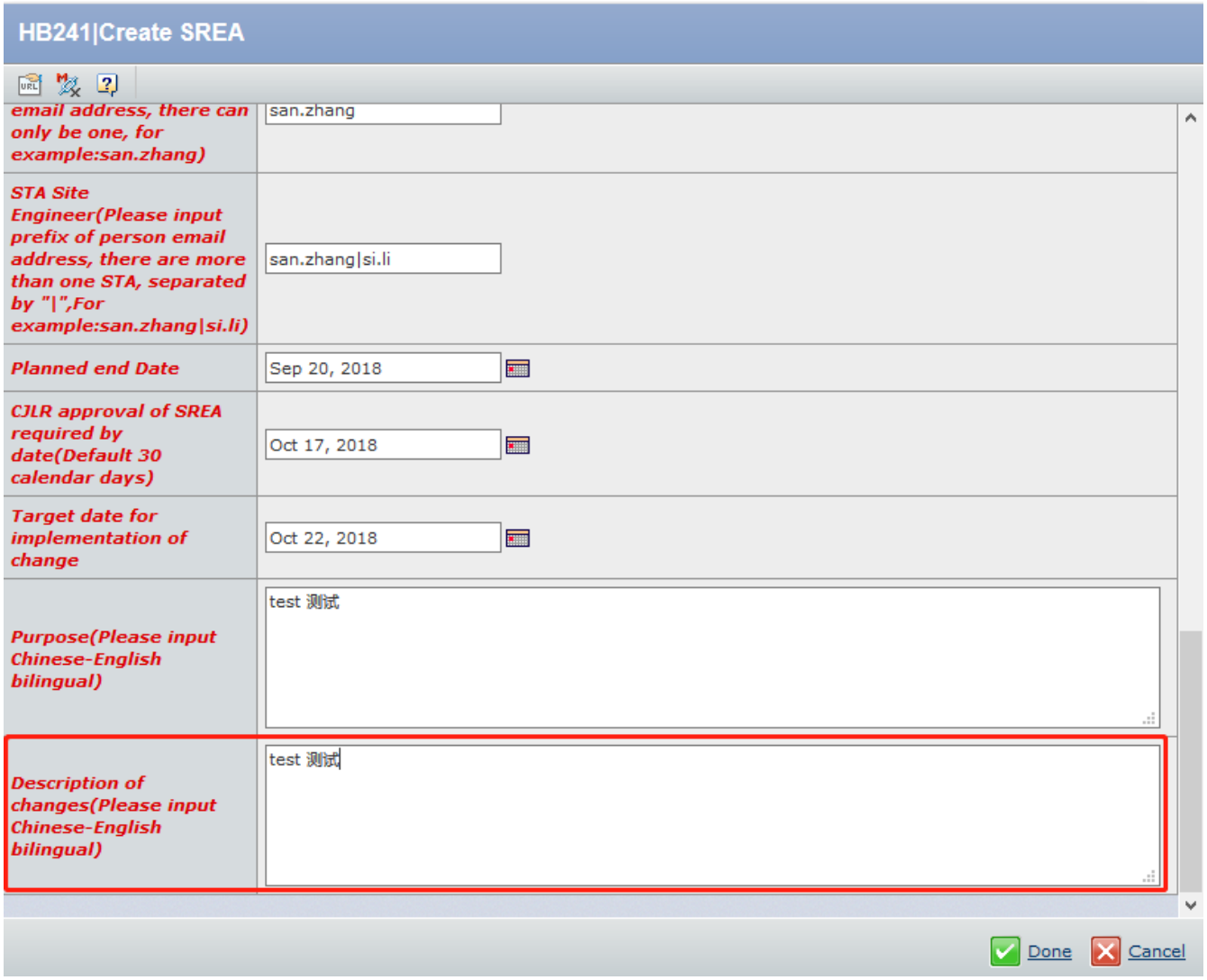

HB241|Create SREA
Before or After Job1 + 90?
After Job1+90
PD COC Engineer(Please input prefix of person email address, there can only be one, for example:san.zhang)
san.zhang
STA Site Engineer(Please input prefix of person email address, there are more than one STA, separated by "|",For example:san.zhang|si.li)
san.zhang|si.li
Planned end Date
Sep 20, 2018
CJLR approval of SREA required by date(Default 30 calendar days)
Oct 17, 2018
Target date for implementation of change
Purpose(Please input Chinese-English bilingual)
Description of changes(Please input
Done
Cancel



49. “Purpose(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语。



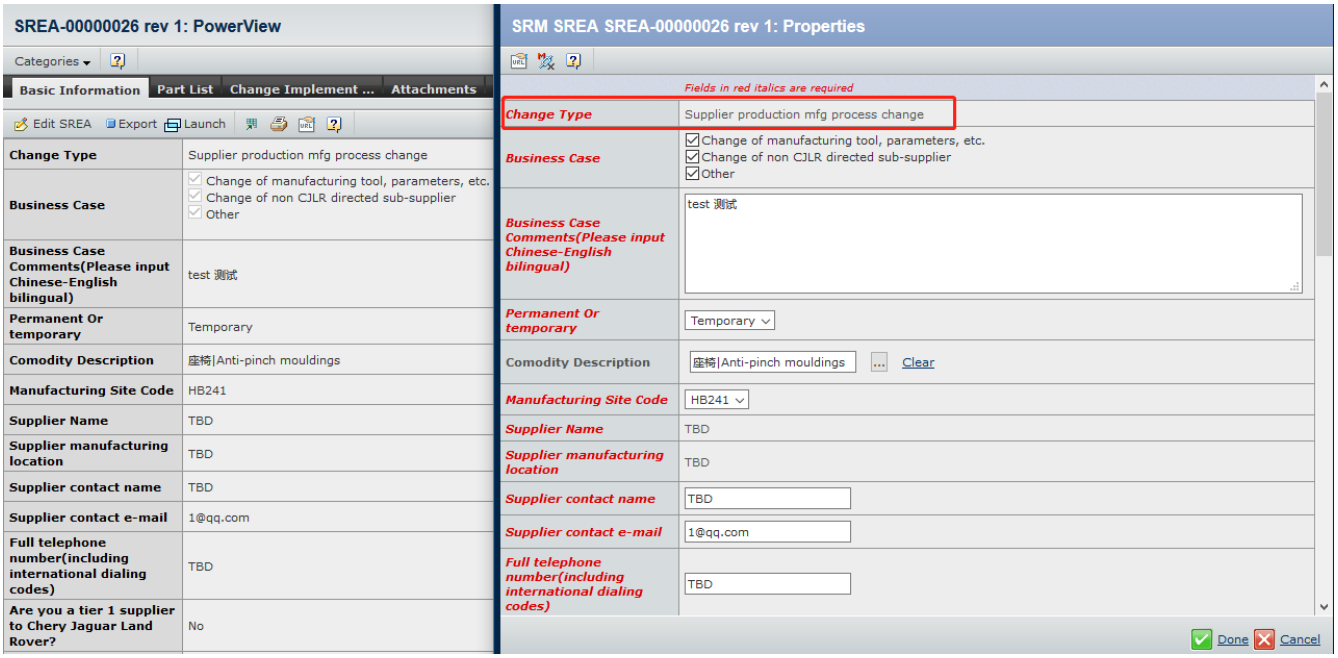
50. “Description of changes(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语。



8.3.3 编辑Temporary Process Change SREA

操作步骤：

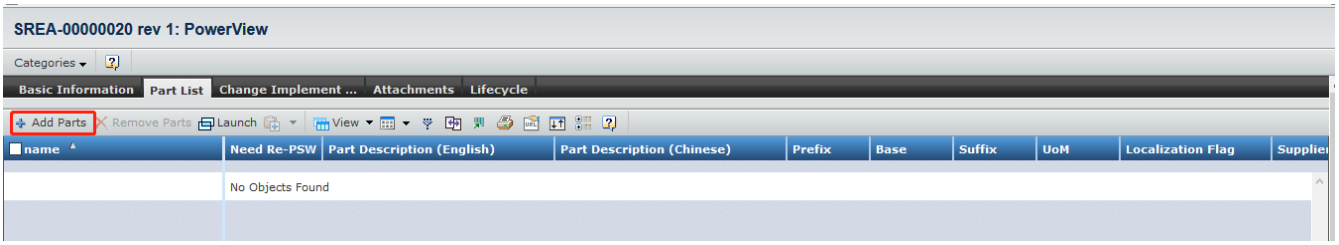
SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Basic Information”页面点击“Edit SREA”按钮编辑更改SREA字段的信息。Change Type不能修改，其他字段信息修改和创建页面保持一致，见8.3.2 创建Process Change SREA。



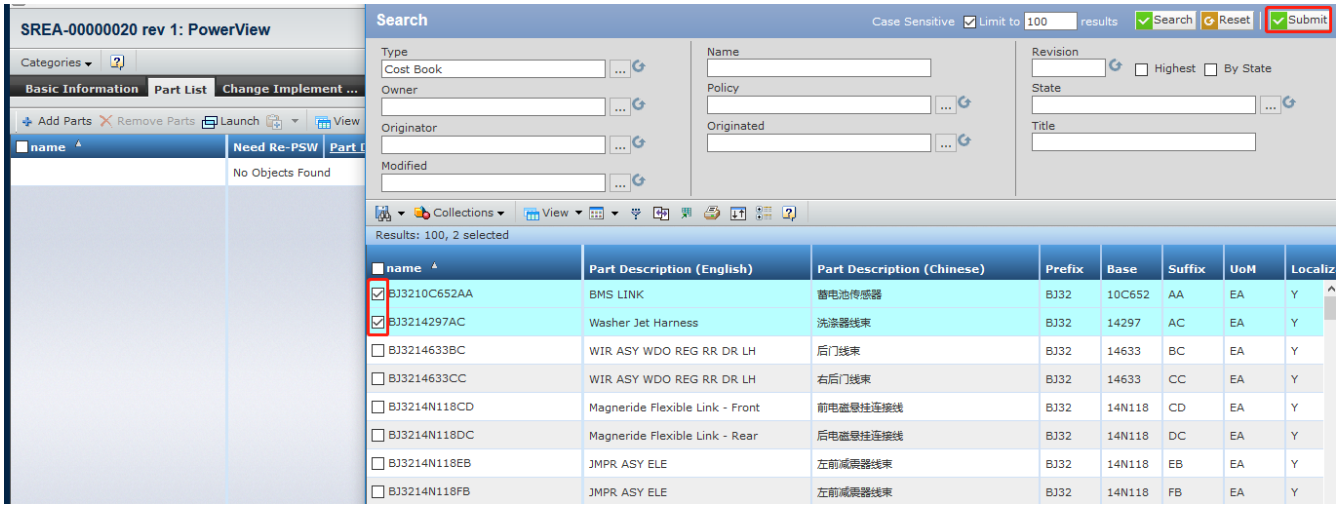
8.3.4 维护SREA Part List

操作步骤：

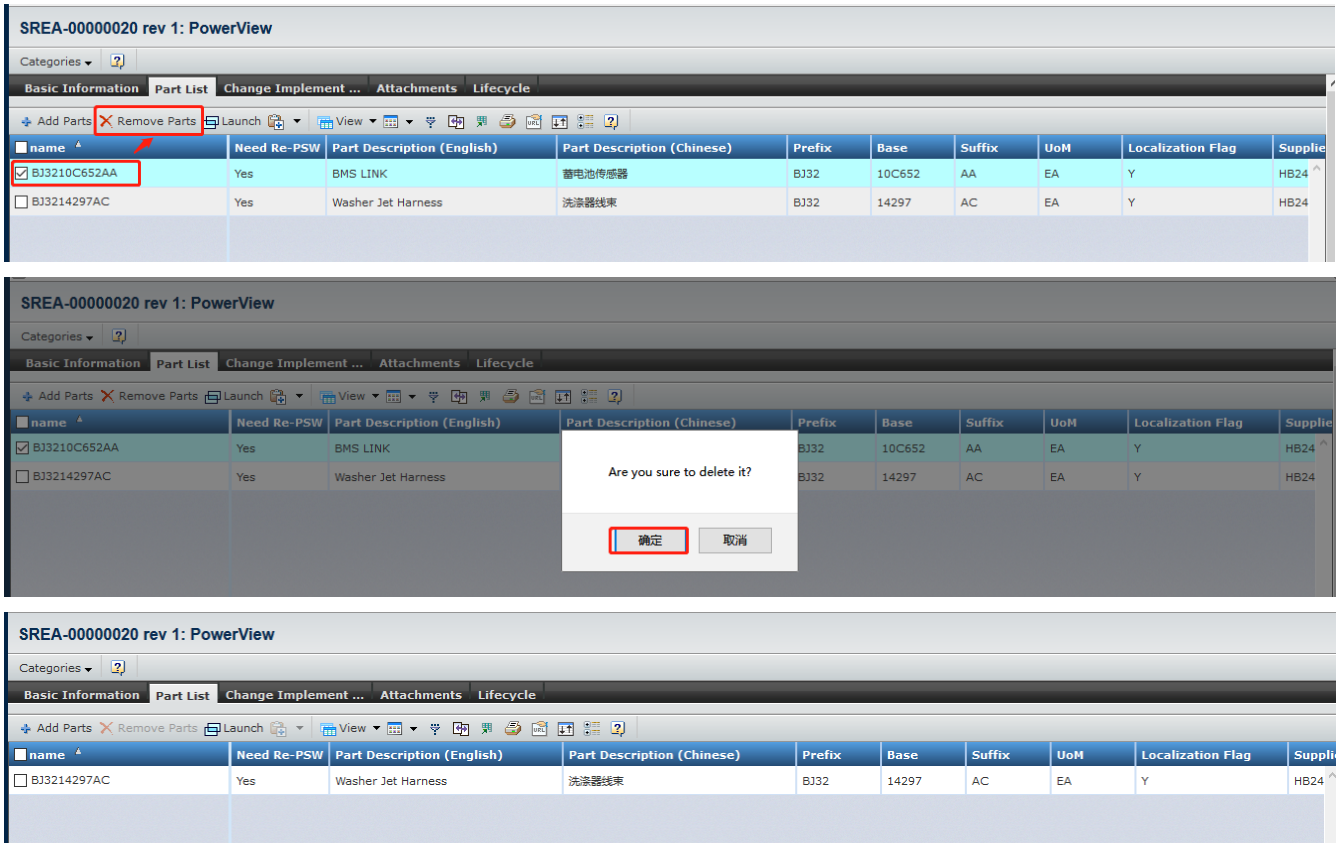
9. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Part List”页面点击“Add Parts”按钮添加零件。



10. 在搜索页面，搜索零件后，2选择零件号，点击“Submit”按钮，零件显示在“Part List”页面。



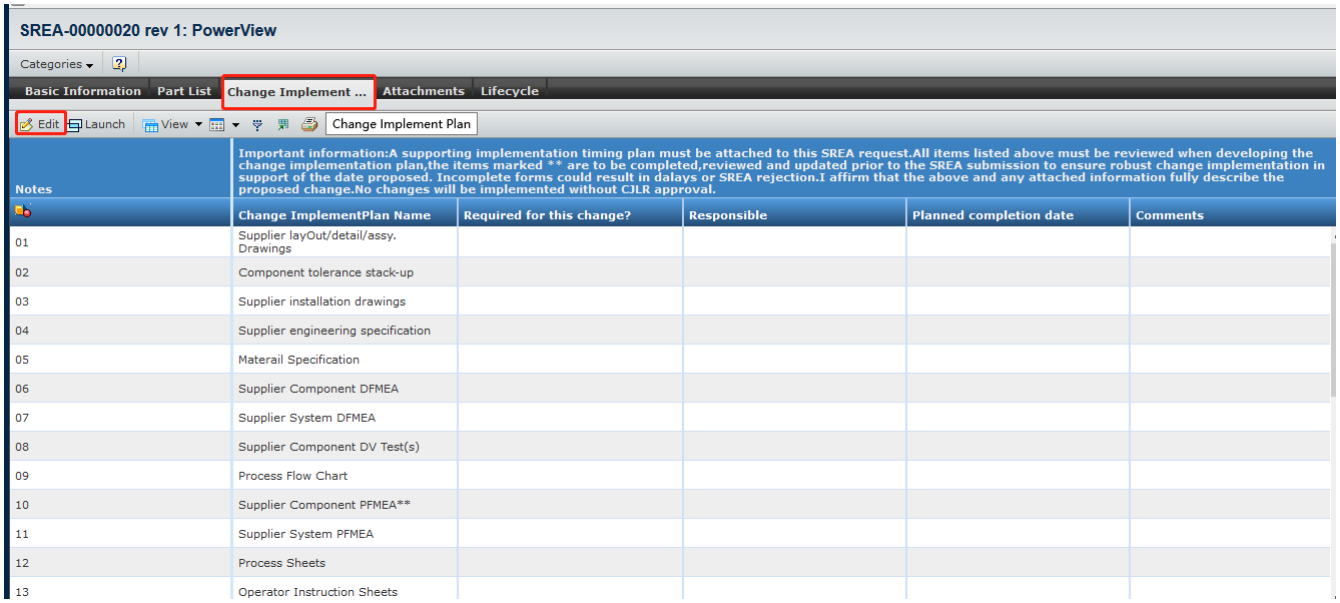
11. “Part List”页面选择零件后，点击“Remove Parts”按钮，可以移除零件。



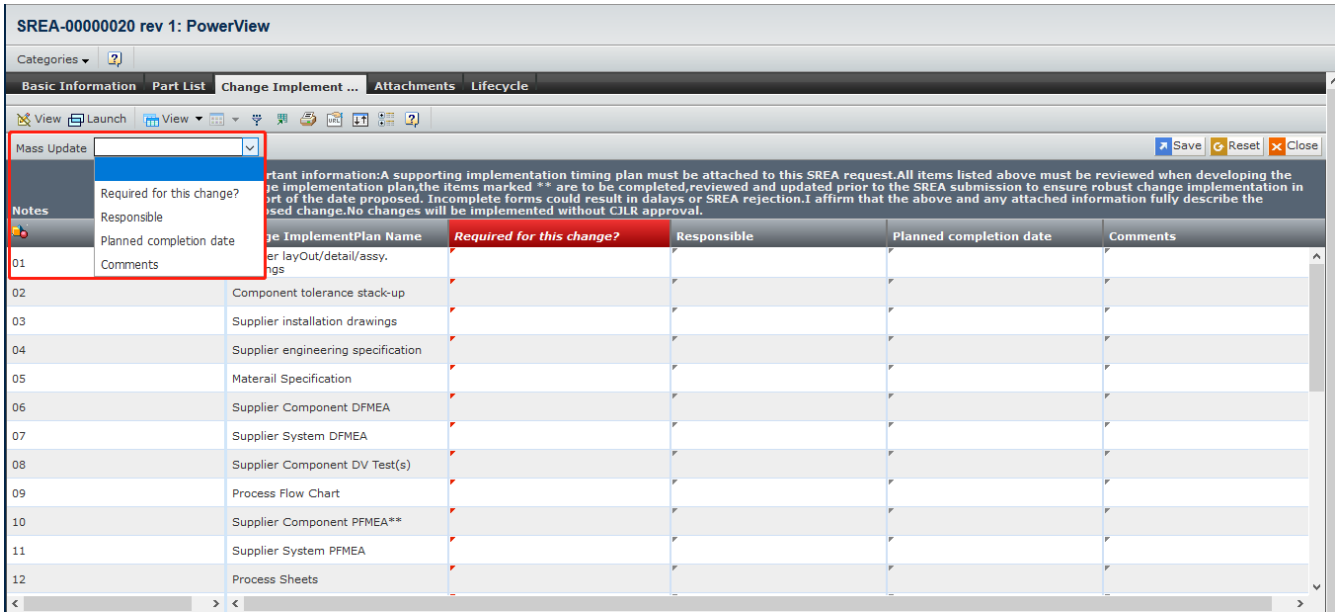
8.3.5 维护Change Implement Plan

操作步骤：

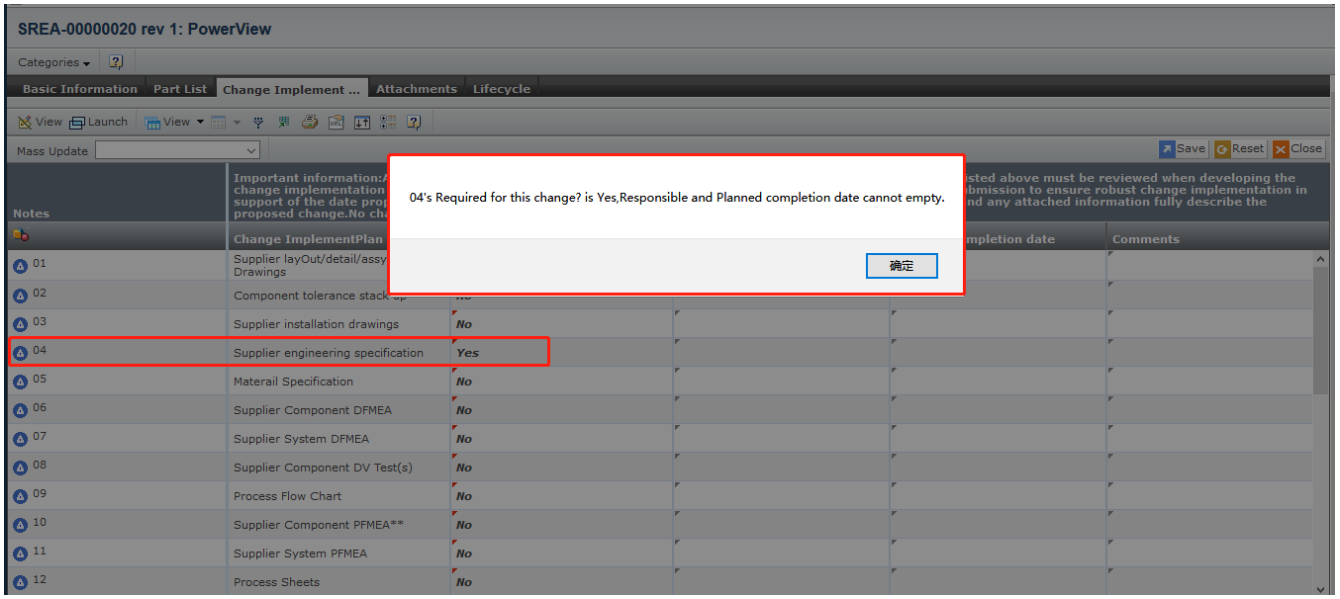
13. SREA在Preliminary状态，供应商可以在“Change Implement Plan”页面点击“Edit”按钮，编辑维护具体的变更实施计划。



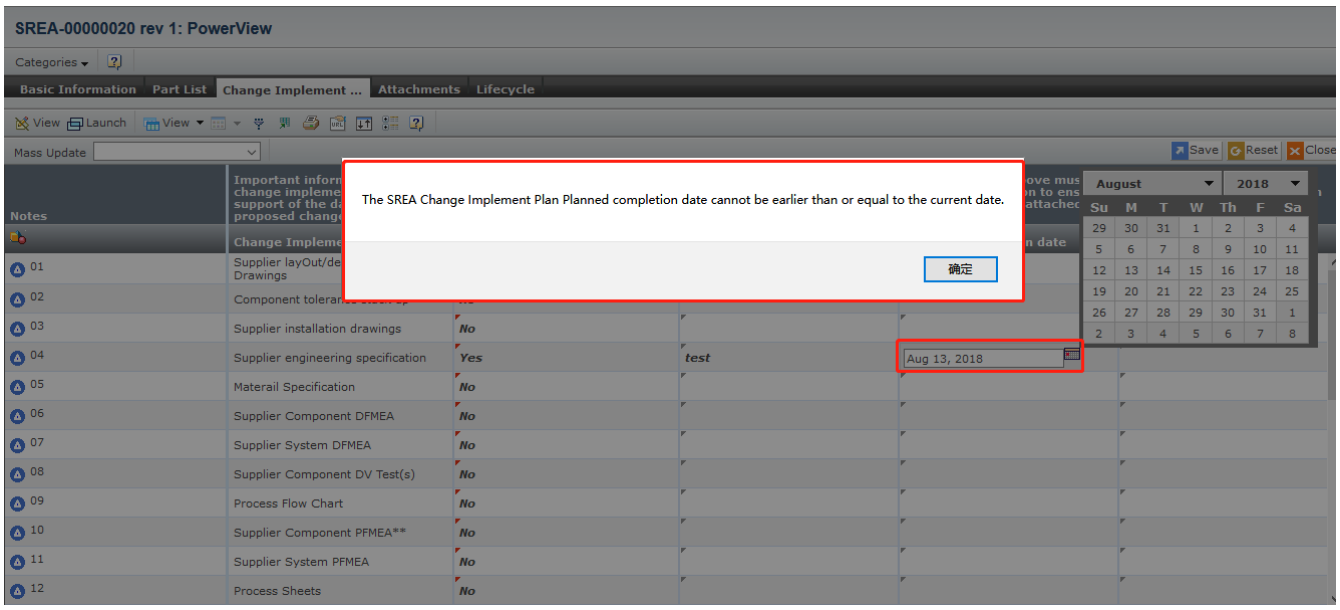
14. 供应商可以点击“Mass Update”按钮批量编辑，也可以单独编辑。



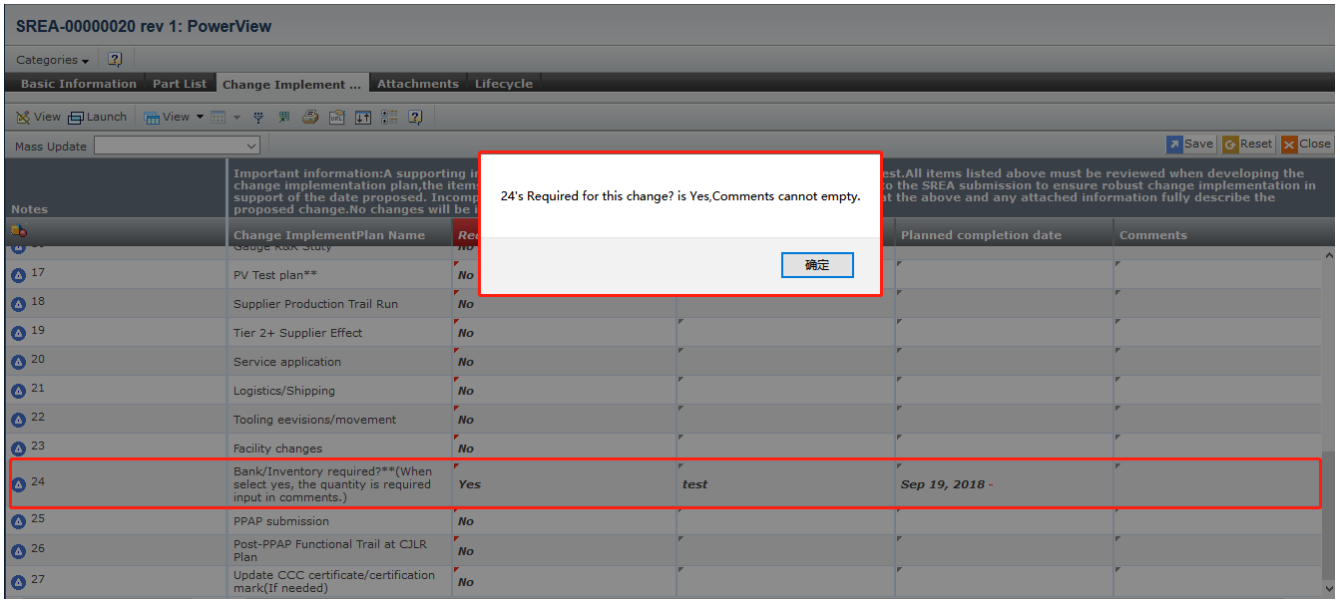
15. 当“Required for this change?”选择为Yes时，“Responsible”和“Planned completion date”不能为空，必须要维护。



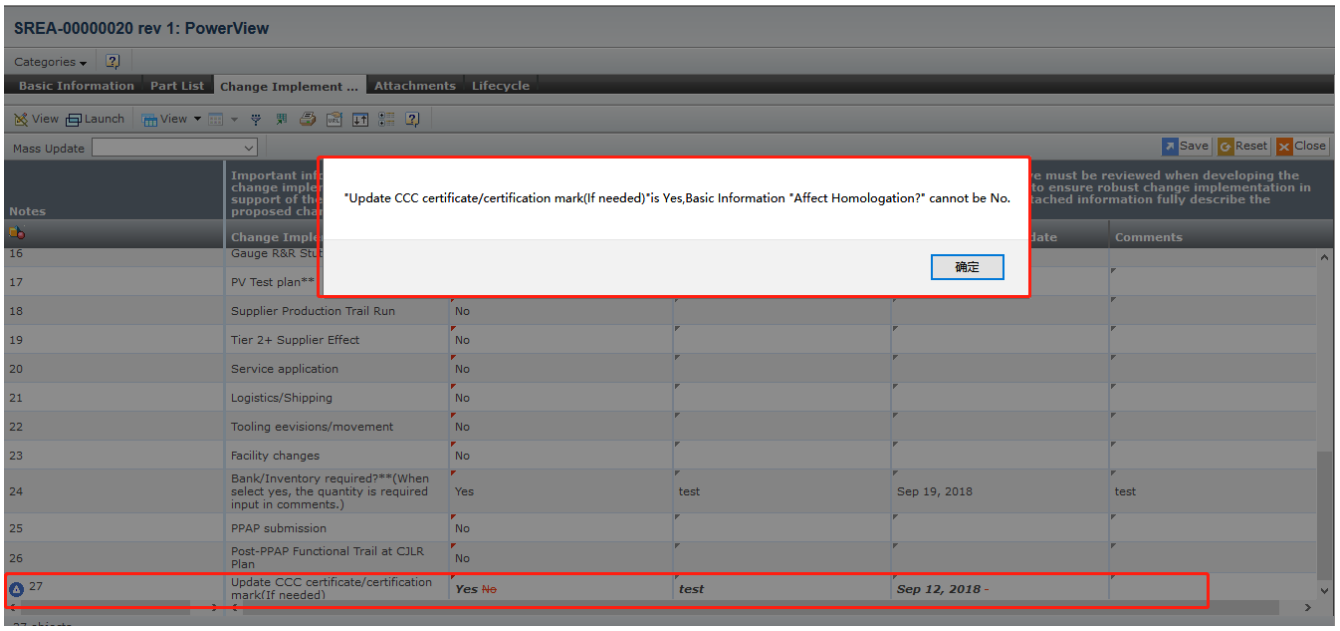
16. “Planned completion date”不能早于当前日期。

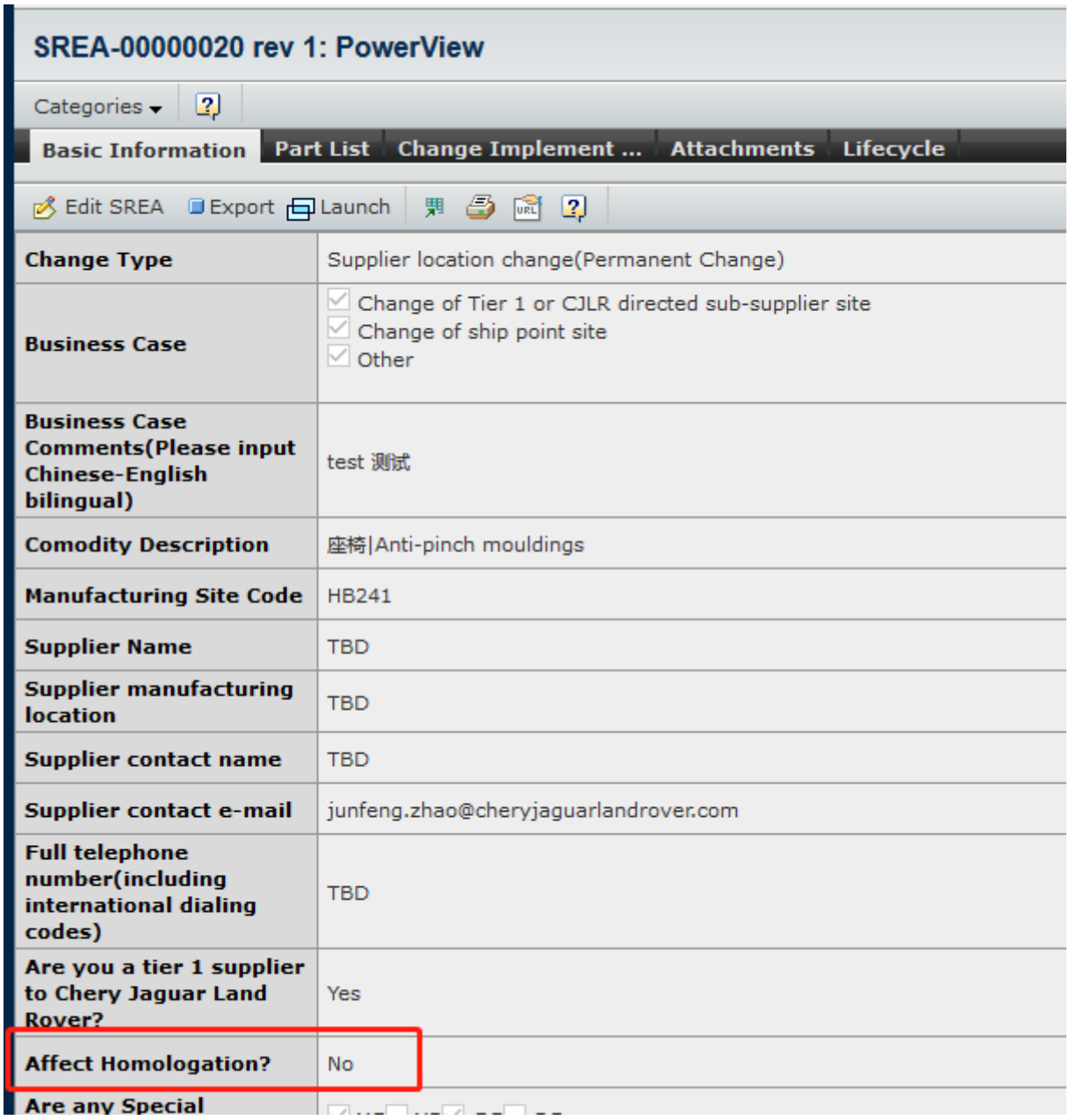


17. 当“Bank/Inventory required?**(When select yes, the quantity is required input in comments.)”的“Required for this change?”选择为Yes时，“Comments”不能为空。



18. 当“Update CCC certificate/certification mark(If needed)”的“Required for this change?”选择为Yes时，SREA“Basic Information”页面的“Affect Homologation?”不能为No，供应商需要编辑“Basic Information”页面的“Affect Homologation?”为Yes。

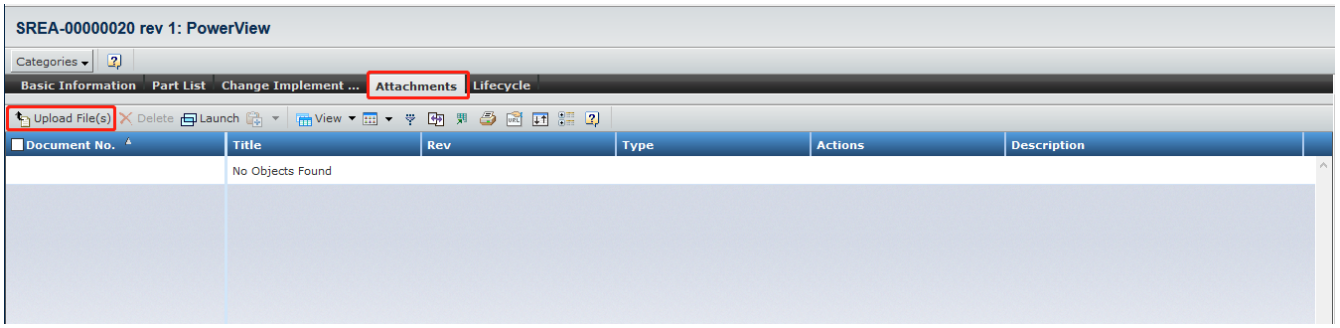




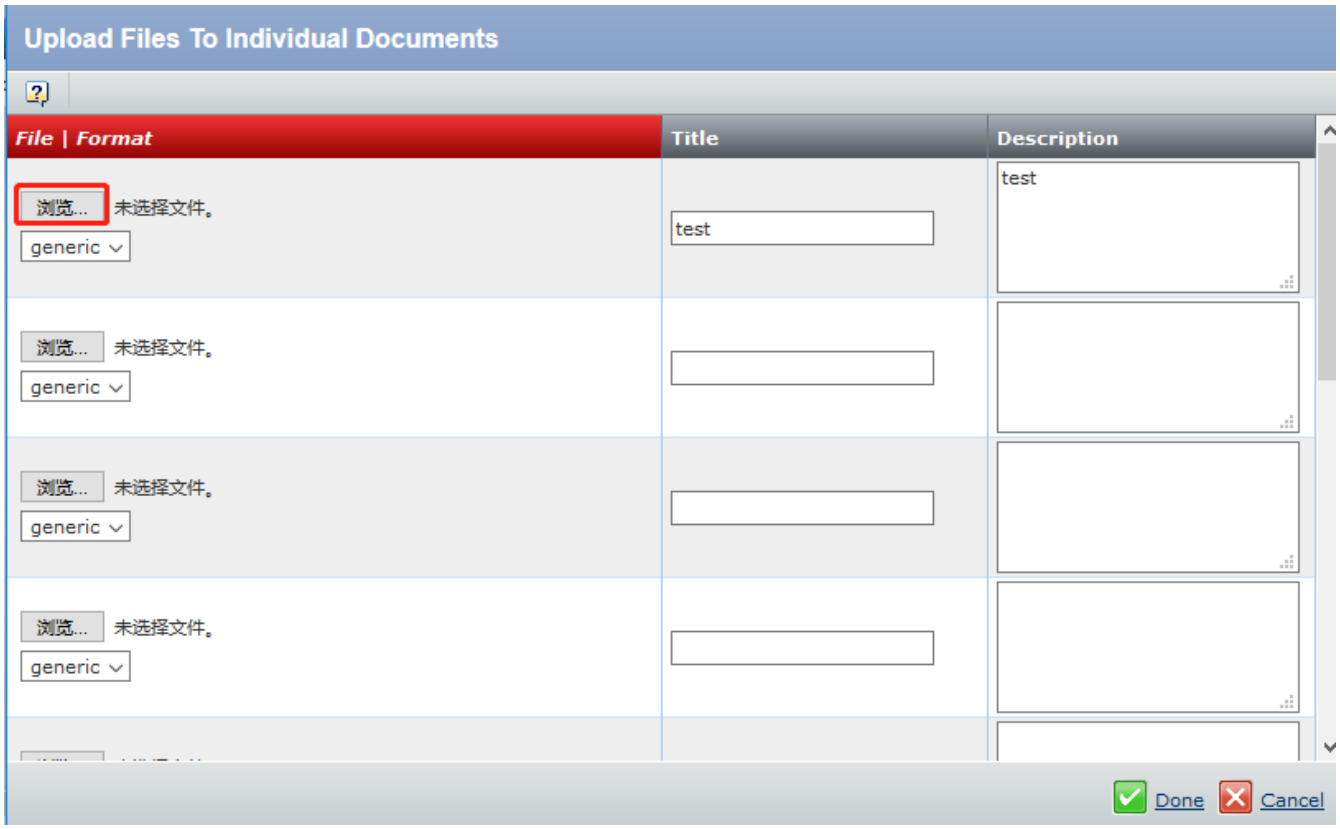
8.3.6 上传附件

操作步骤：

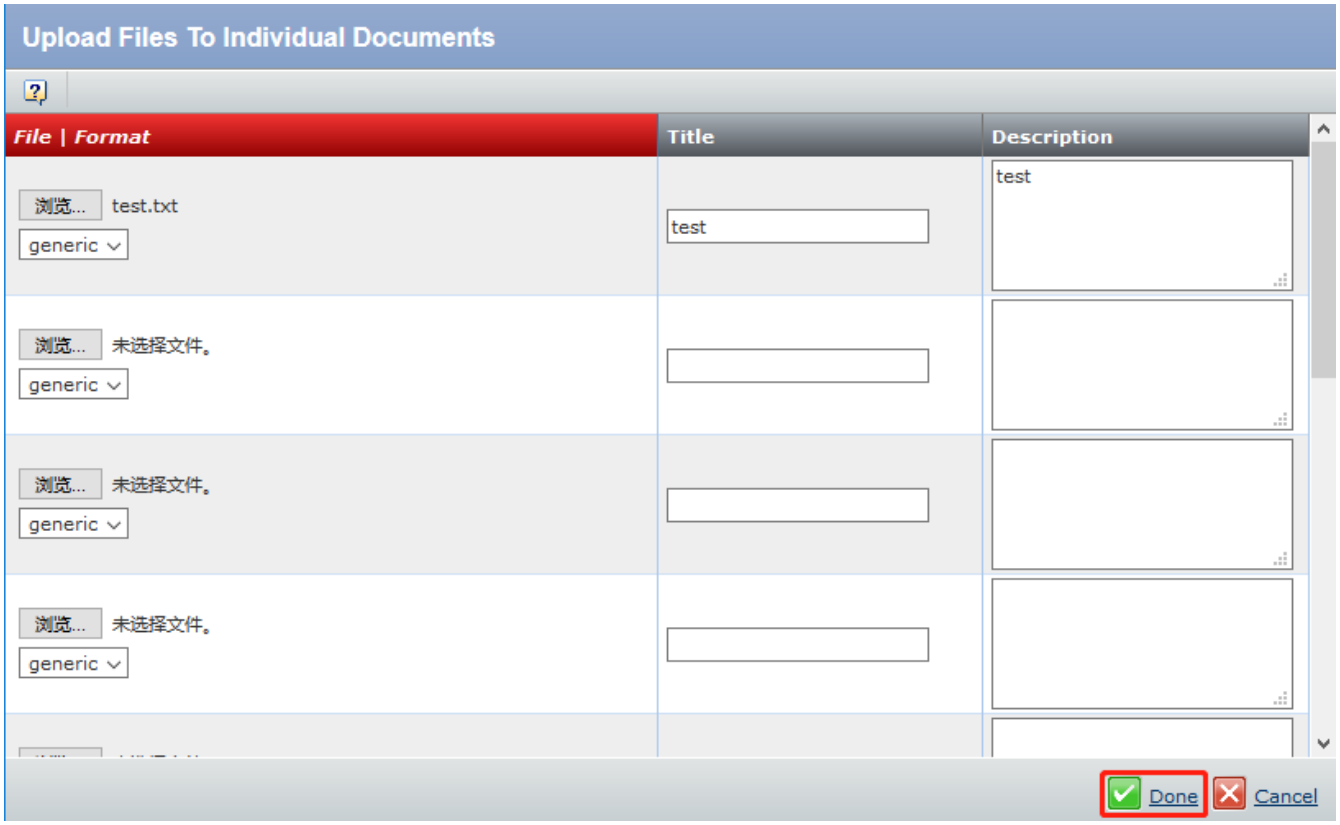
15. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Attachments”页面点击“Upload File(s)” 按钮添加上传附件。



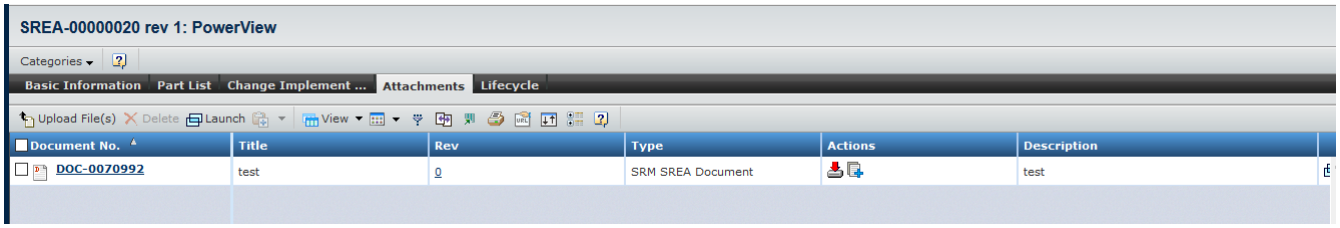
16. 输入描述文件名称和描述，点击 浏览... ，从本地电脑选择文件上传。



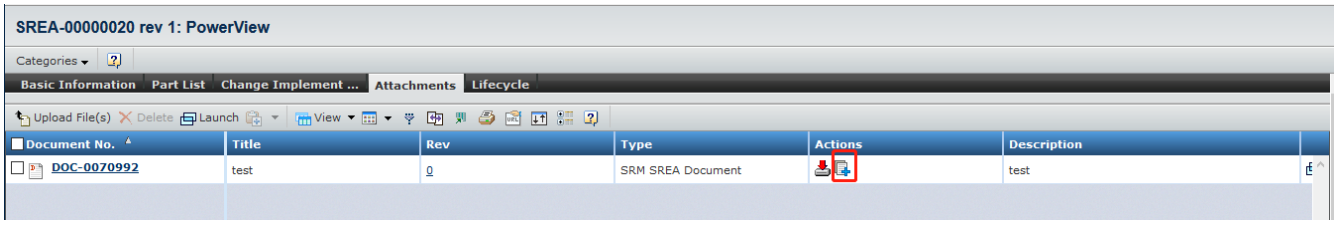
17. 选择上传文件后，点击“Done”完成上传。



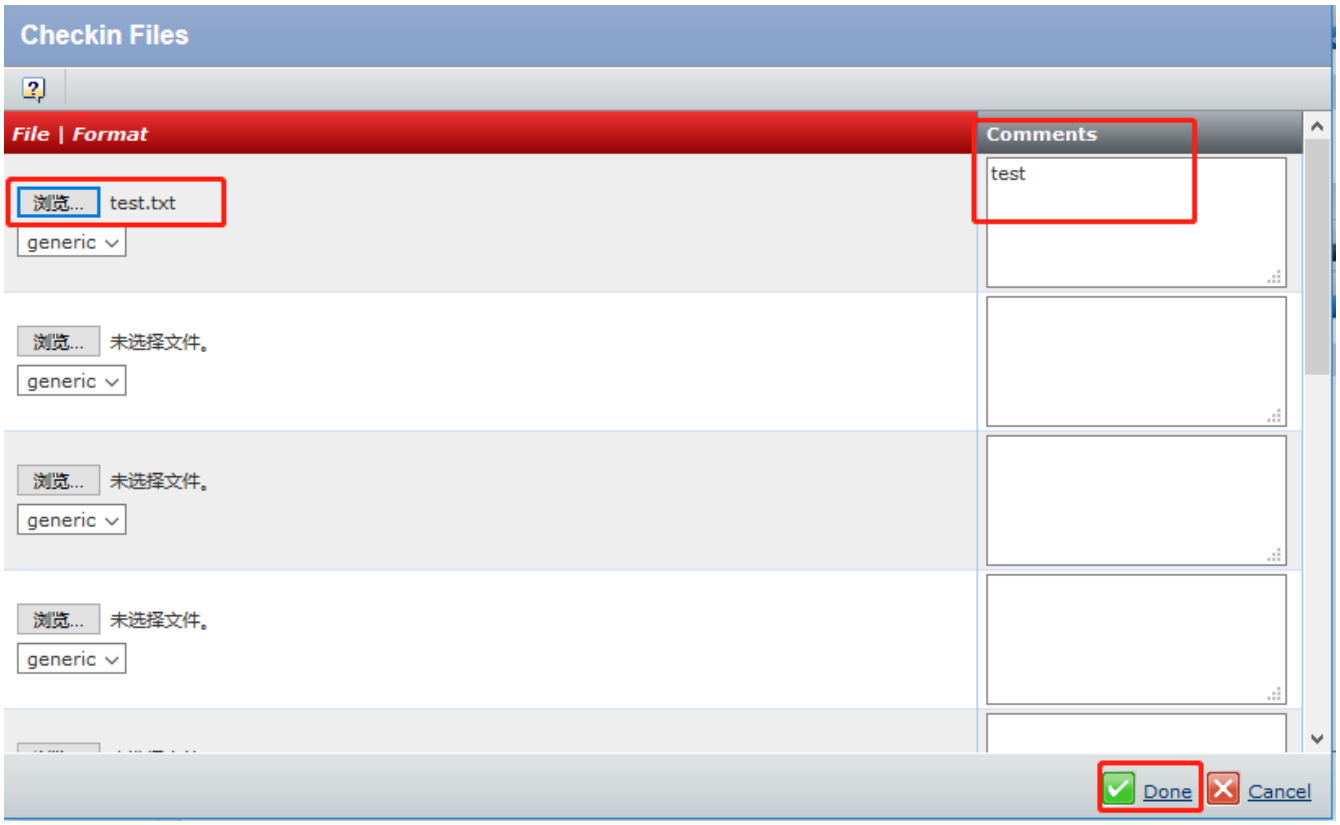
18. 上传文件后，文档显示在“Attachments”的页面列表



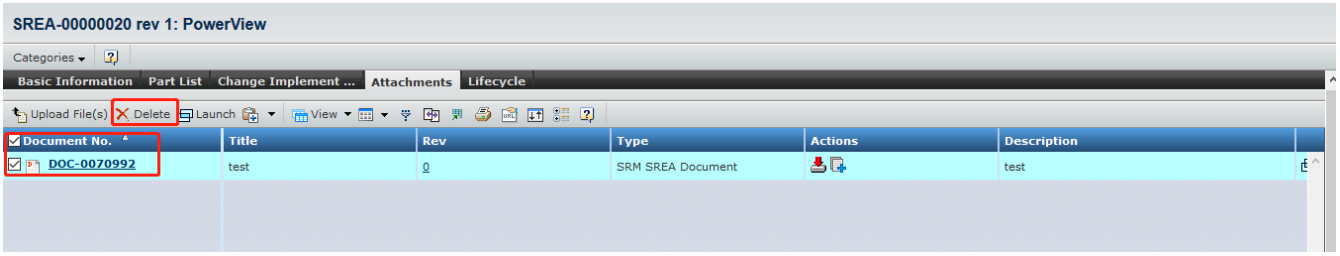
19. 点击 ，可以添加文件。



20. 点击 ，从本地选择文件，输入“Comments”，点“Done”完成上传。



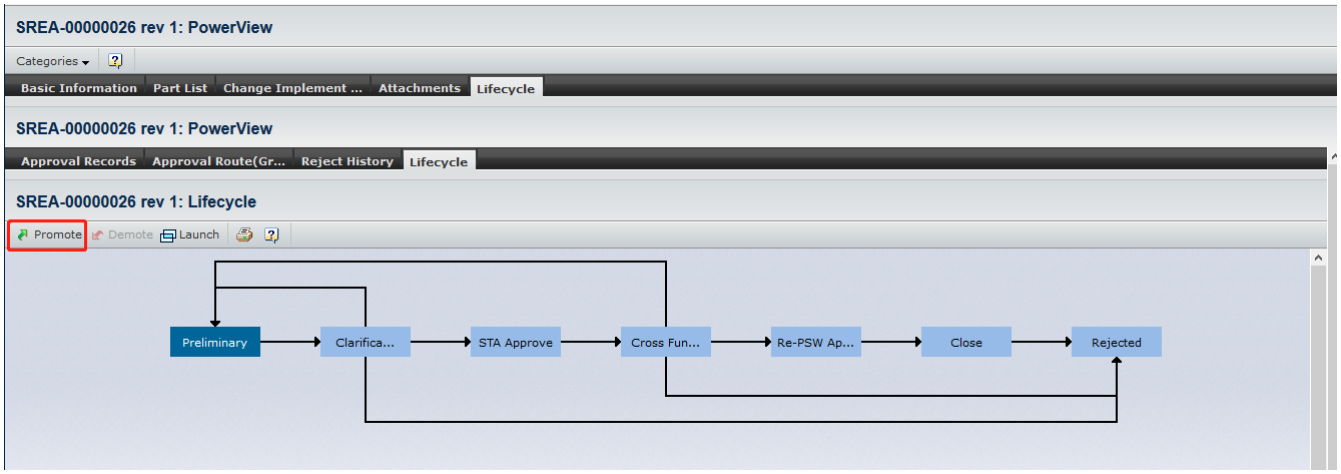
21. 若需删除上传的附件，请选择后，点击“Delete”按钮删除附件。SREA提交后，供应商只能上传附件，无法删除附件。



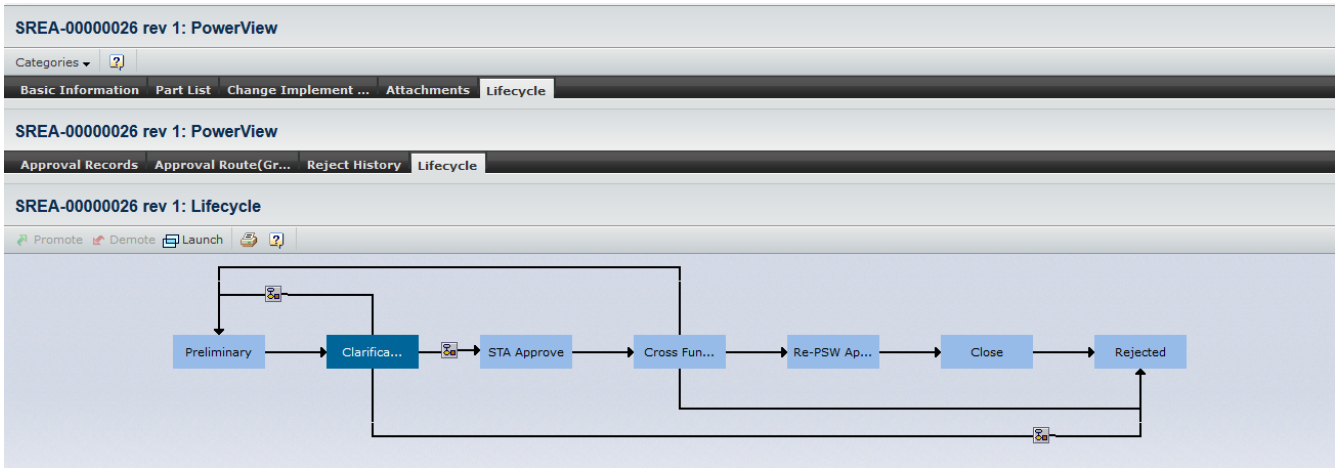
8.3.7 提交SREA审批

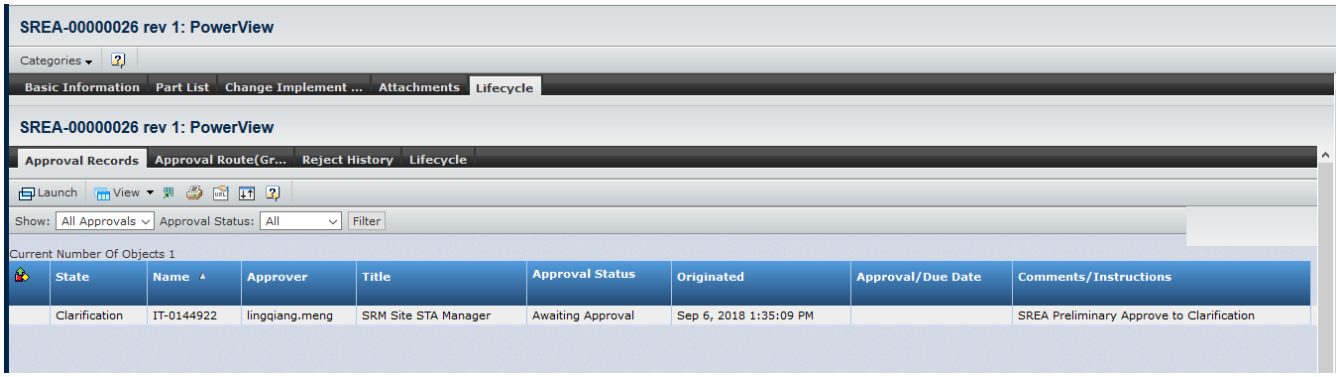
操作步骤：

11. SREA在Preliminary状态，供应商可以在SREA的“Lifecycle”页面点击“Promote” 按钮提交SREA审批。

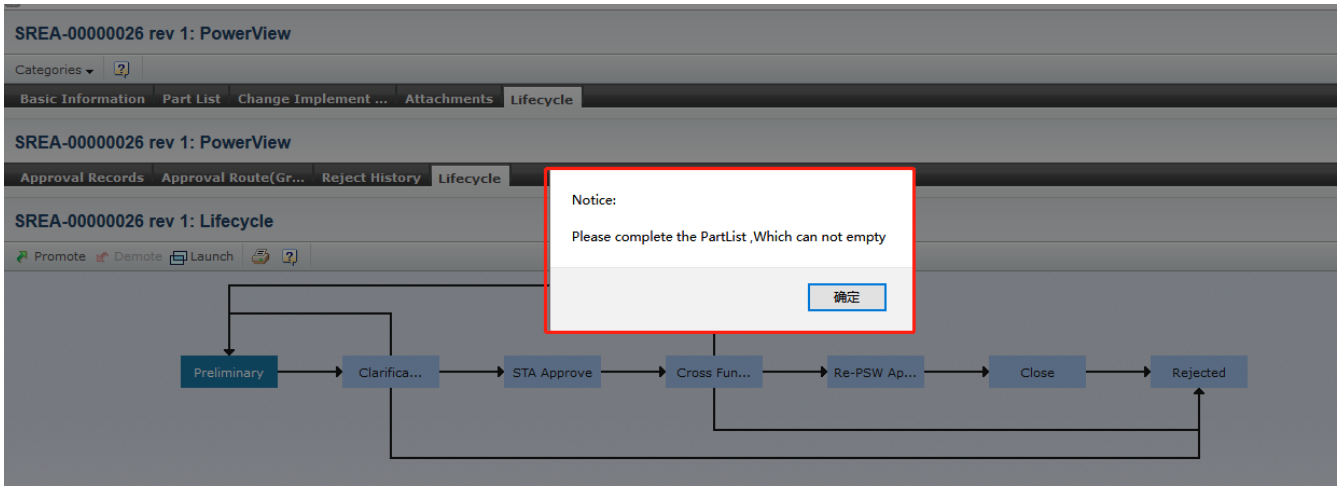


12. 点击“Promote”后，SREA流转到“Clarification”状态，系统产生审批任务。在SREA的“Approve Records ”页面，可以查看审批责任人和审批状态。

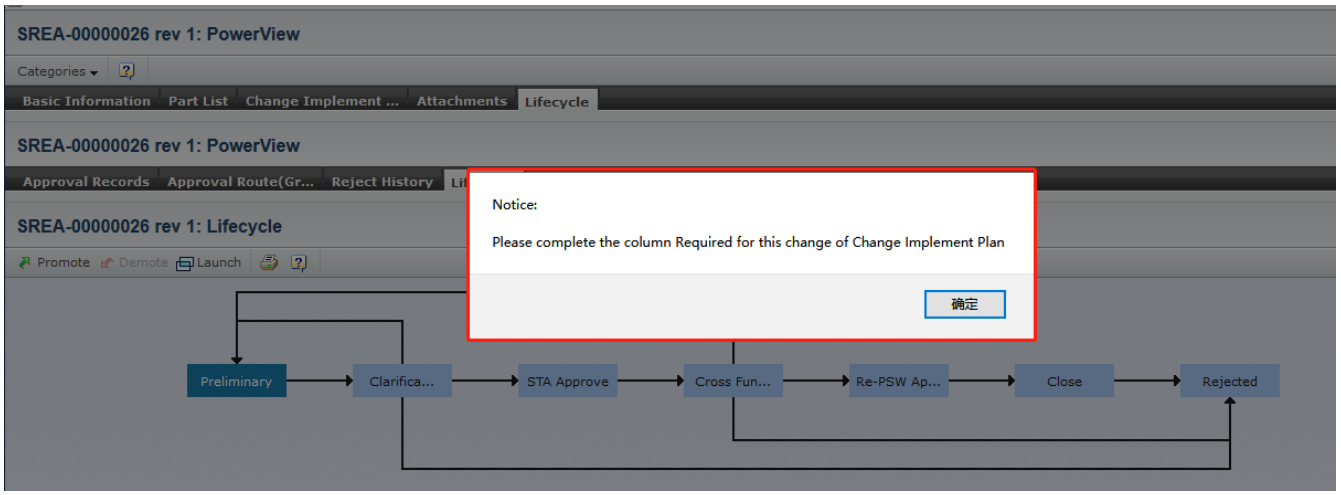




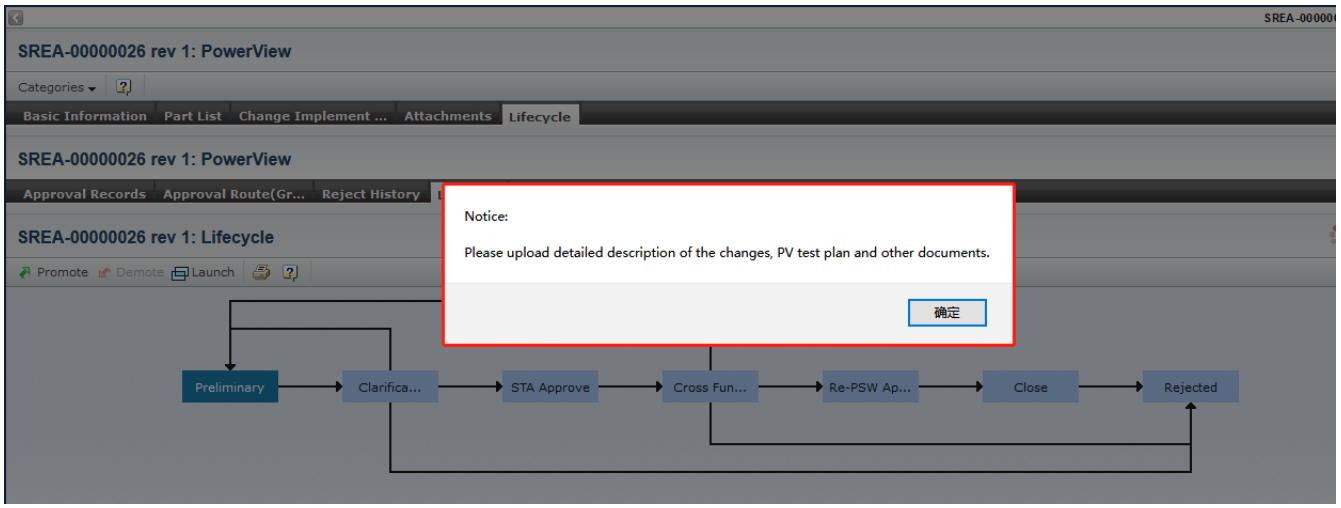
13. 当供应商没有在SREA“Part List”中没有添加零件时，无法提交SREA审批。



14. 当供应商没有维护SREA“Change Implement Plan”时，无法提交SREA审批。



15. 当供应商没有在SREA“Attachments”中上传附件时，无法提交SREA审批。



8.4 SREA Permanent Engineering Change

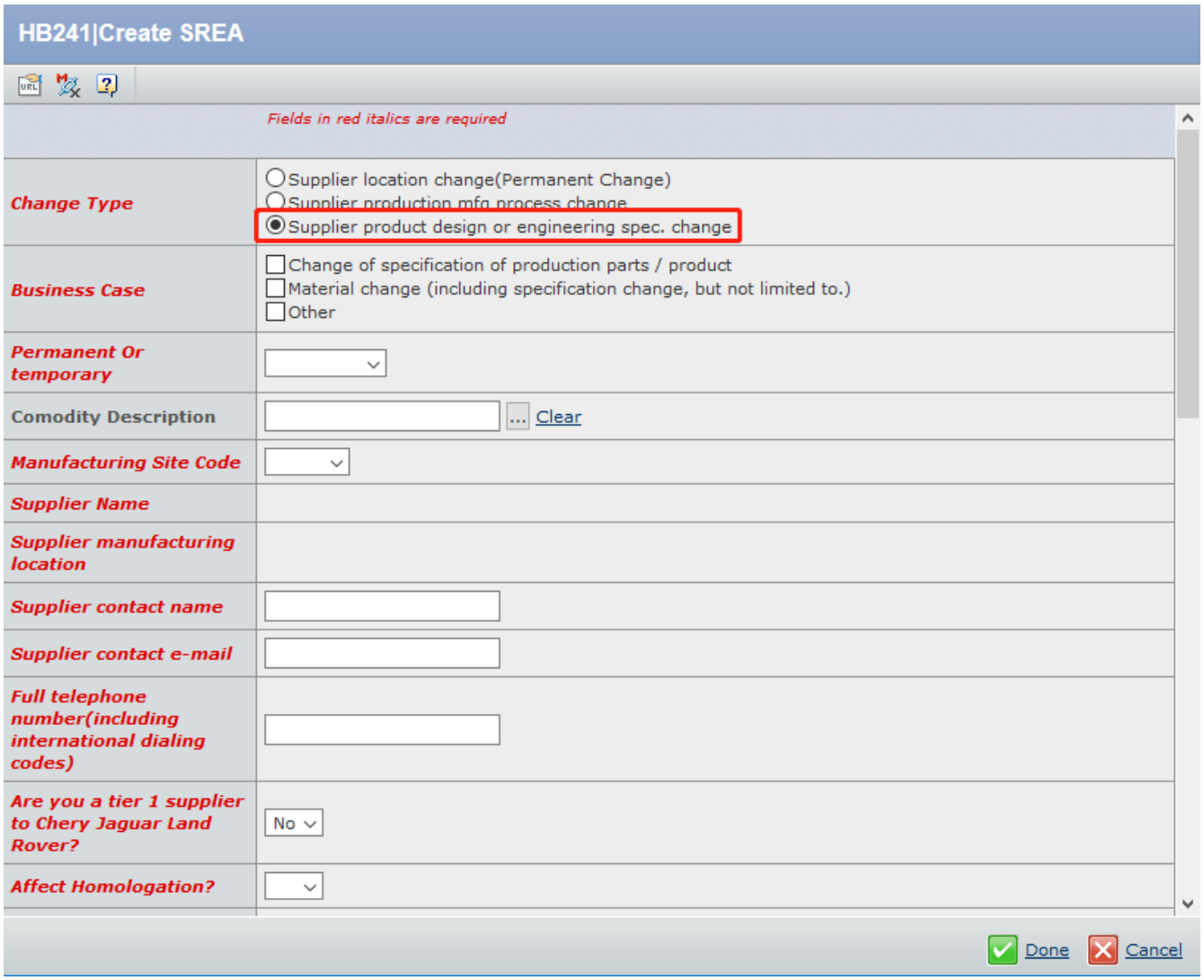
8.4.1 SREA Permanent Engineering Change 流程

见8.2.1 SREA Permanent Process Change 流程。

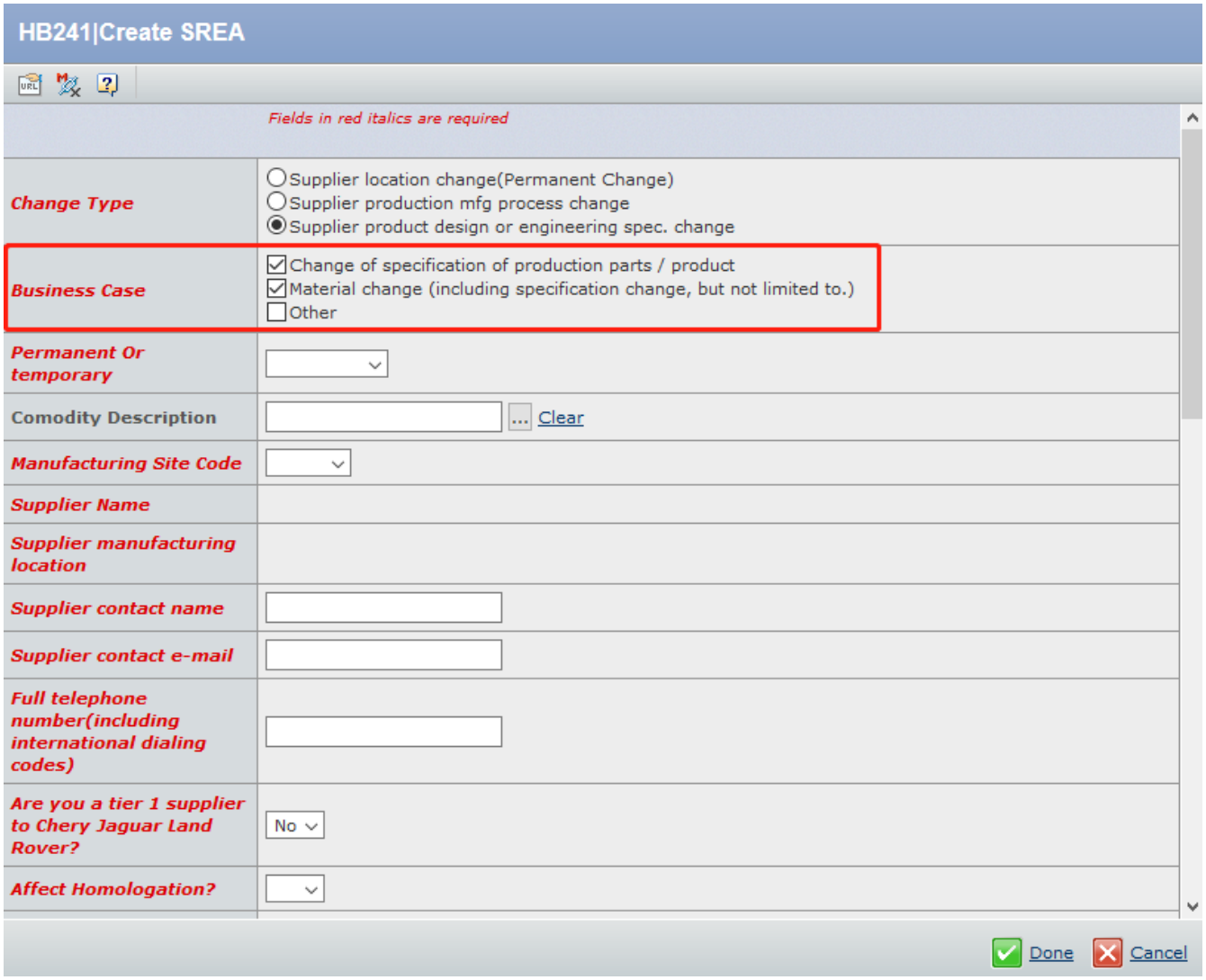
8.4.2 创建Permanent Engineering Change SREA

操作步骤：

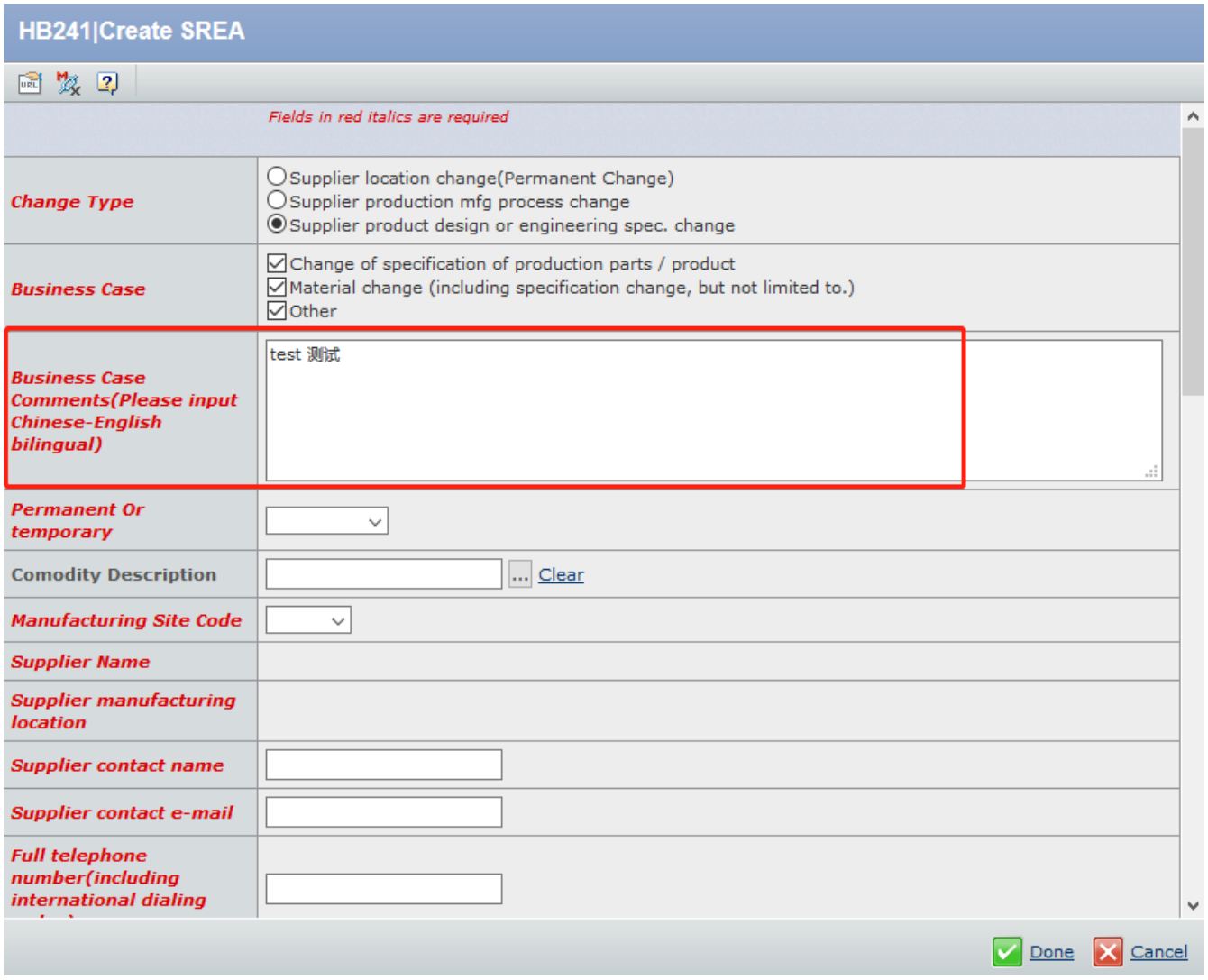
1. “Change Type”选择“Supplier product design or engineering spec. change”，只能单选，为必填项。



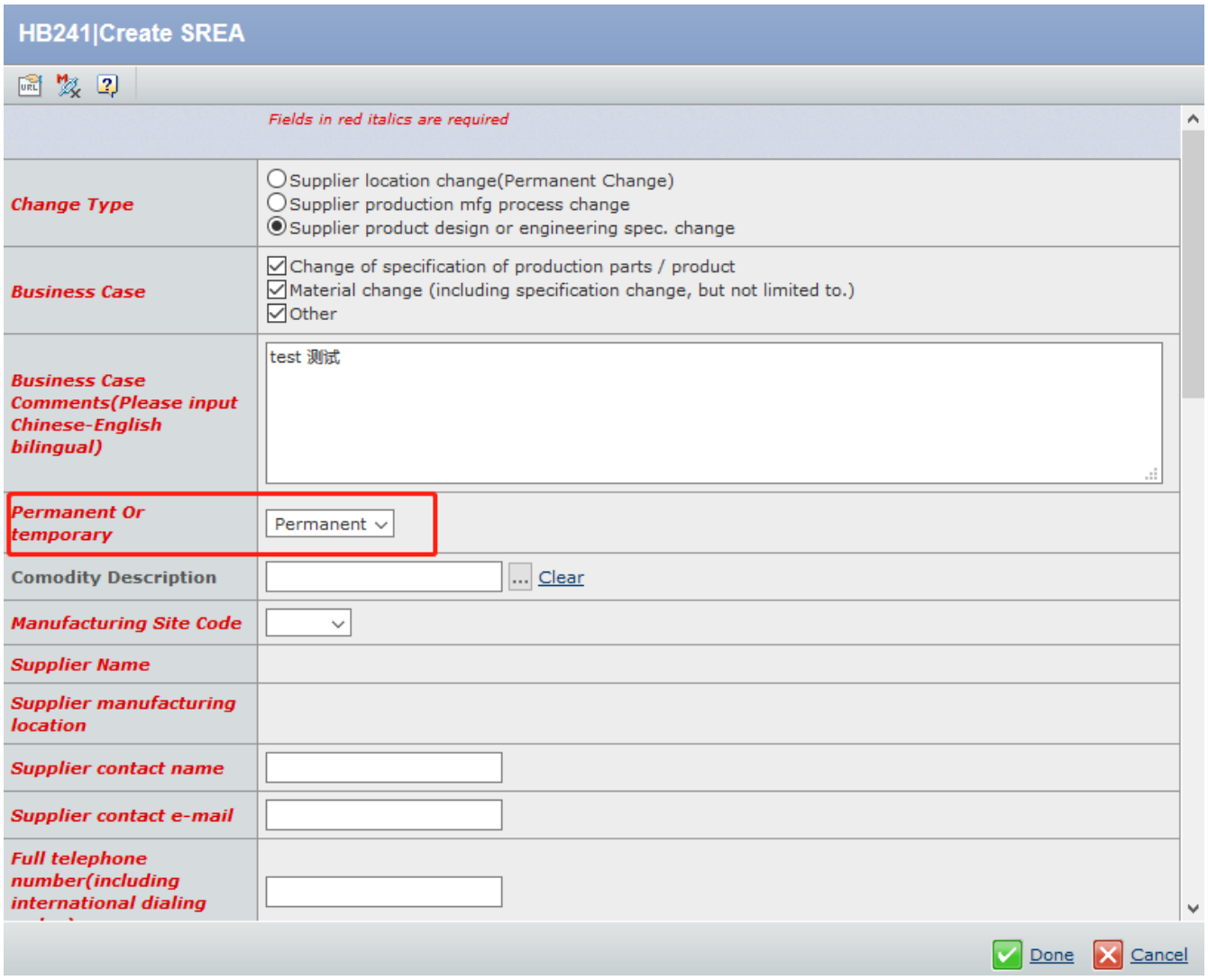
2. “Business Case”为必填项，可以多选。



3. 当“Business Case”勾选“Other”时，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语；如果不勾选“Other”，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”不会显示。



4. “Permanent Or temporary”为必填项，下拉菜单选择Permanent。



5. 其他字段信息维护见8.2.2 创建Permanent Process Change SREA。

8.4.3 编辑Permanent Engineering Change SREA

见8.2.3 编辑Permanent Process Change SREA。

8.4.4 维护SREA Part List

见8.2.4 维护SREA Part List。

8.4.5 维护Change Implement Plan

见8.2.5 维护Change Implement Plan。

8.4.6 上传附件

见8.2.6 上传附件。

8.4.7 提交SREA审批

见8.2.7 提交SREA审批。

8.5 SREA Temporary Engineering Change

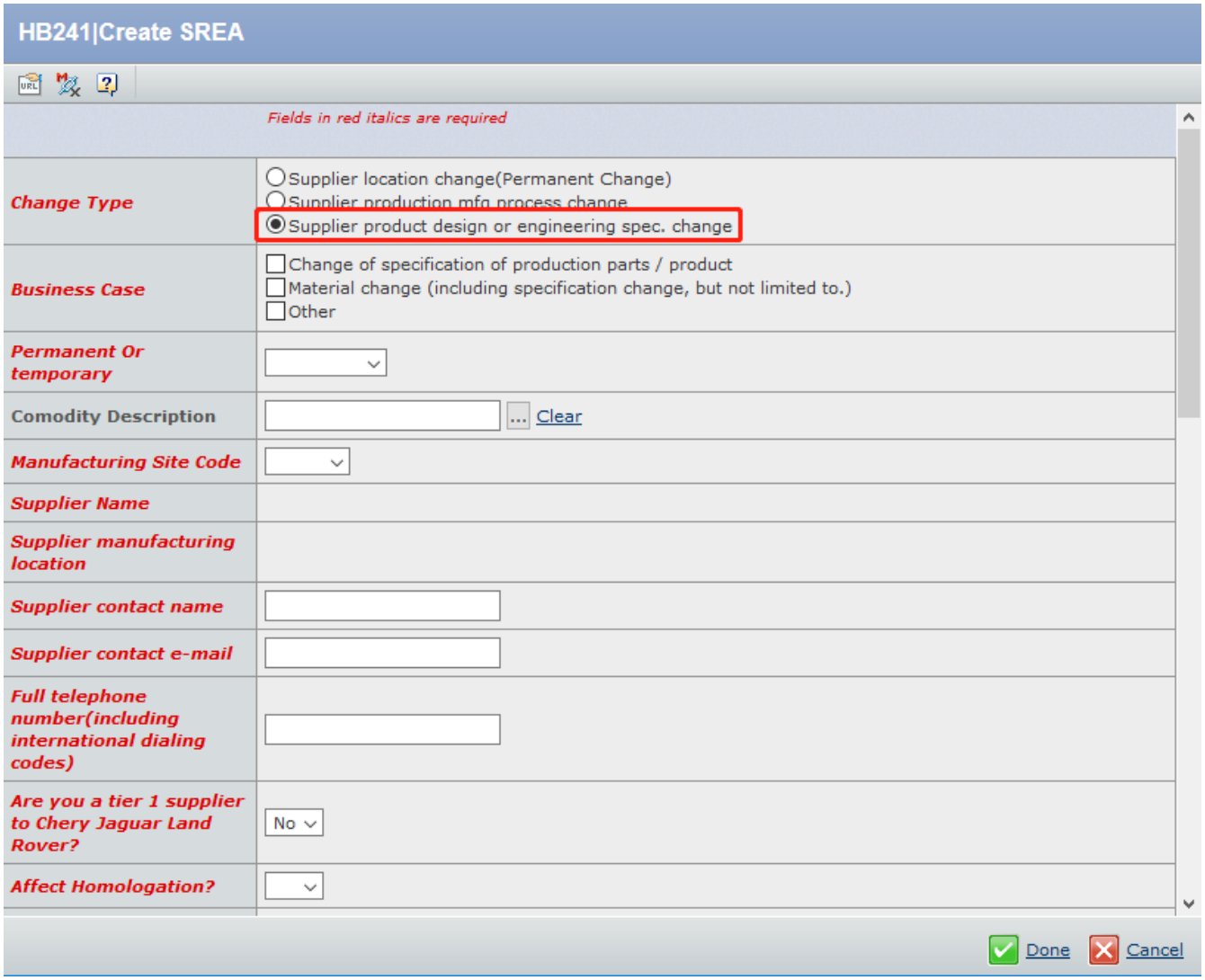
8.5.1 SREA Temporary Engineering Change 流程

见8.2.1 SREA Temporary Process Change 流程。

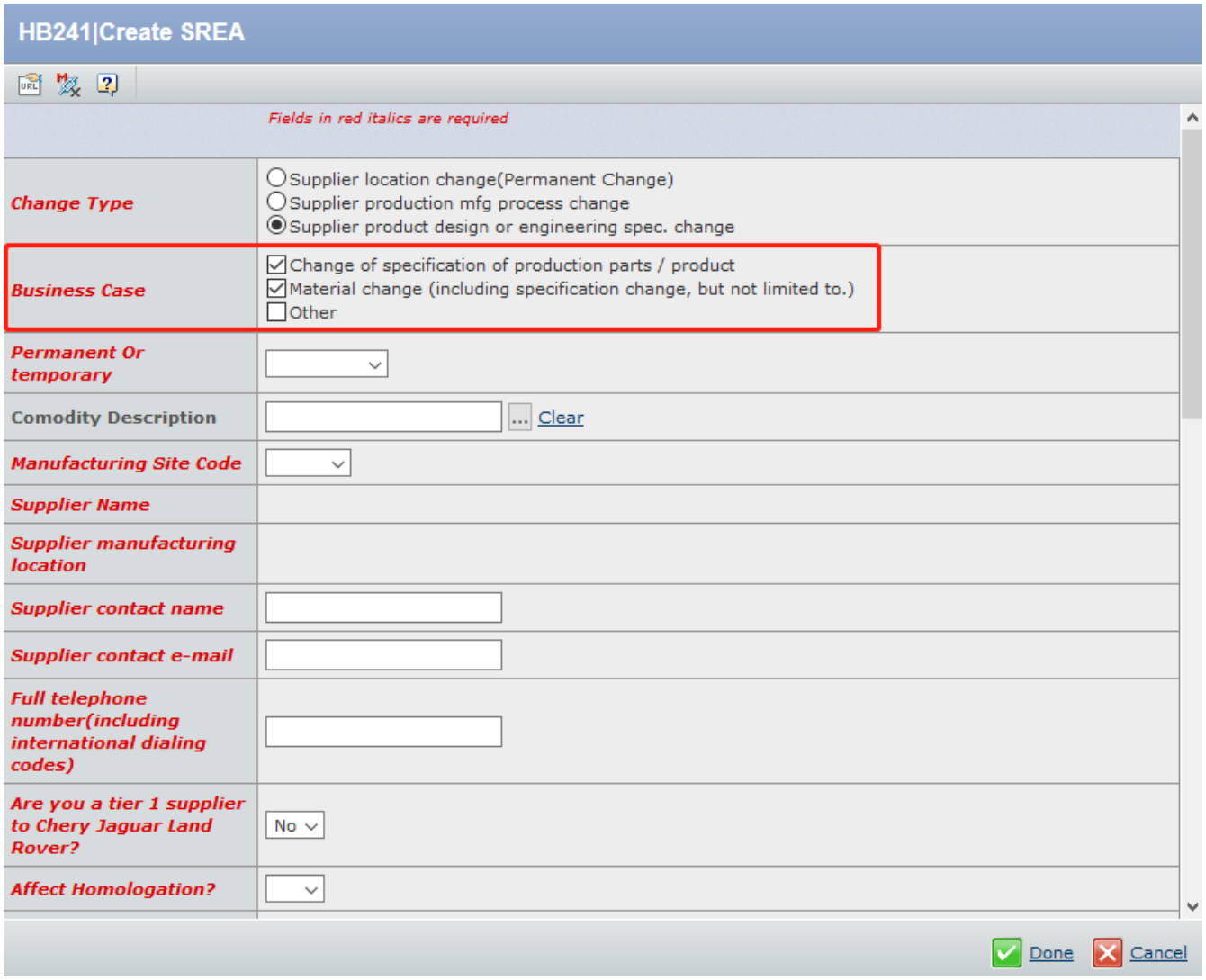
8.5.2 创建Temporary Engineering Change SREA

操作步骤：

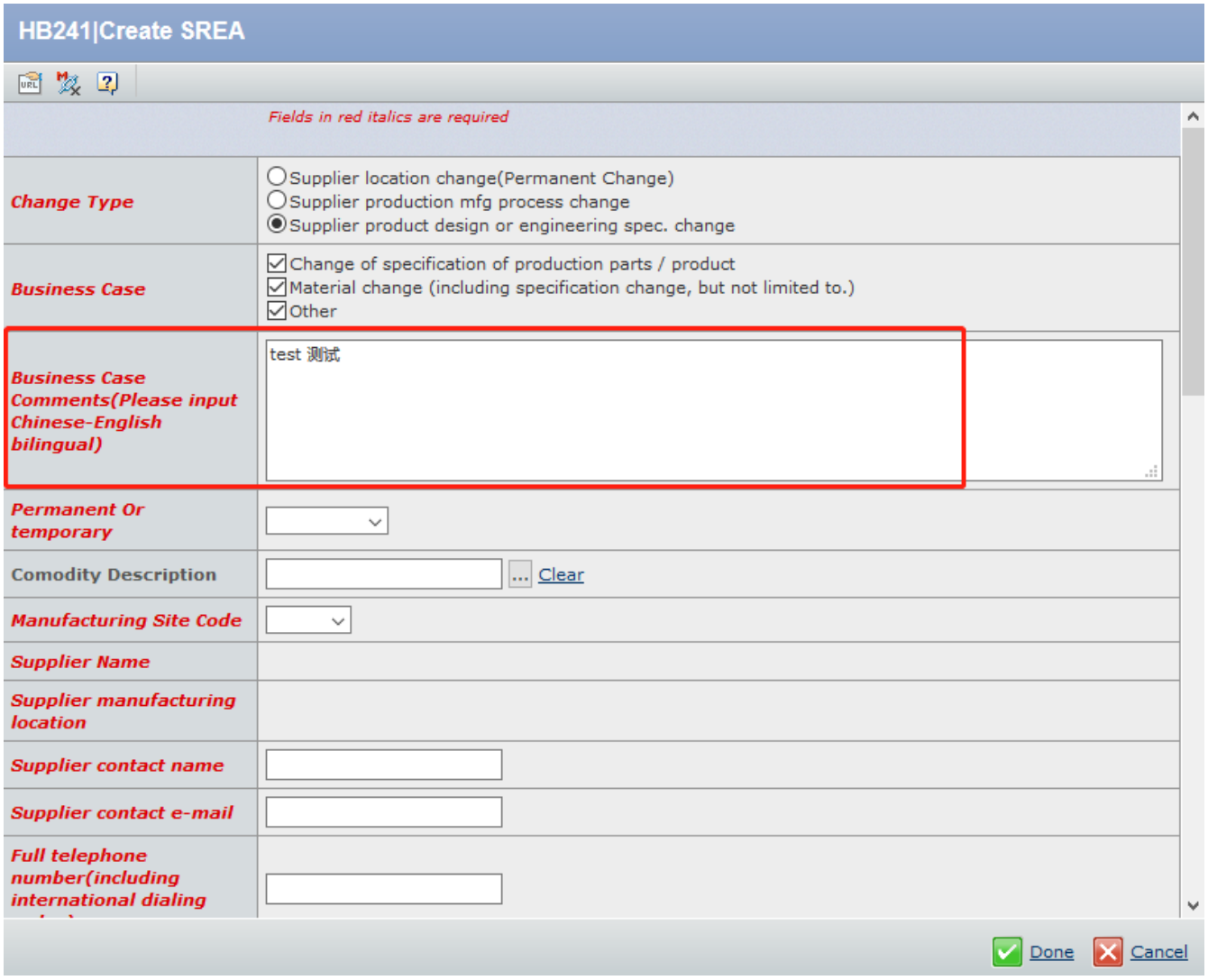
2. “Change Type”选择“Supplier product design or engineering spec. change”，只能单选，为必填项。



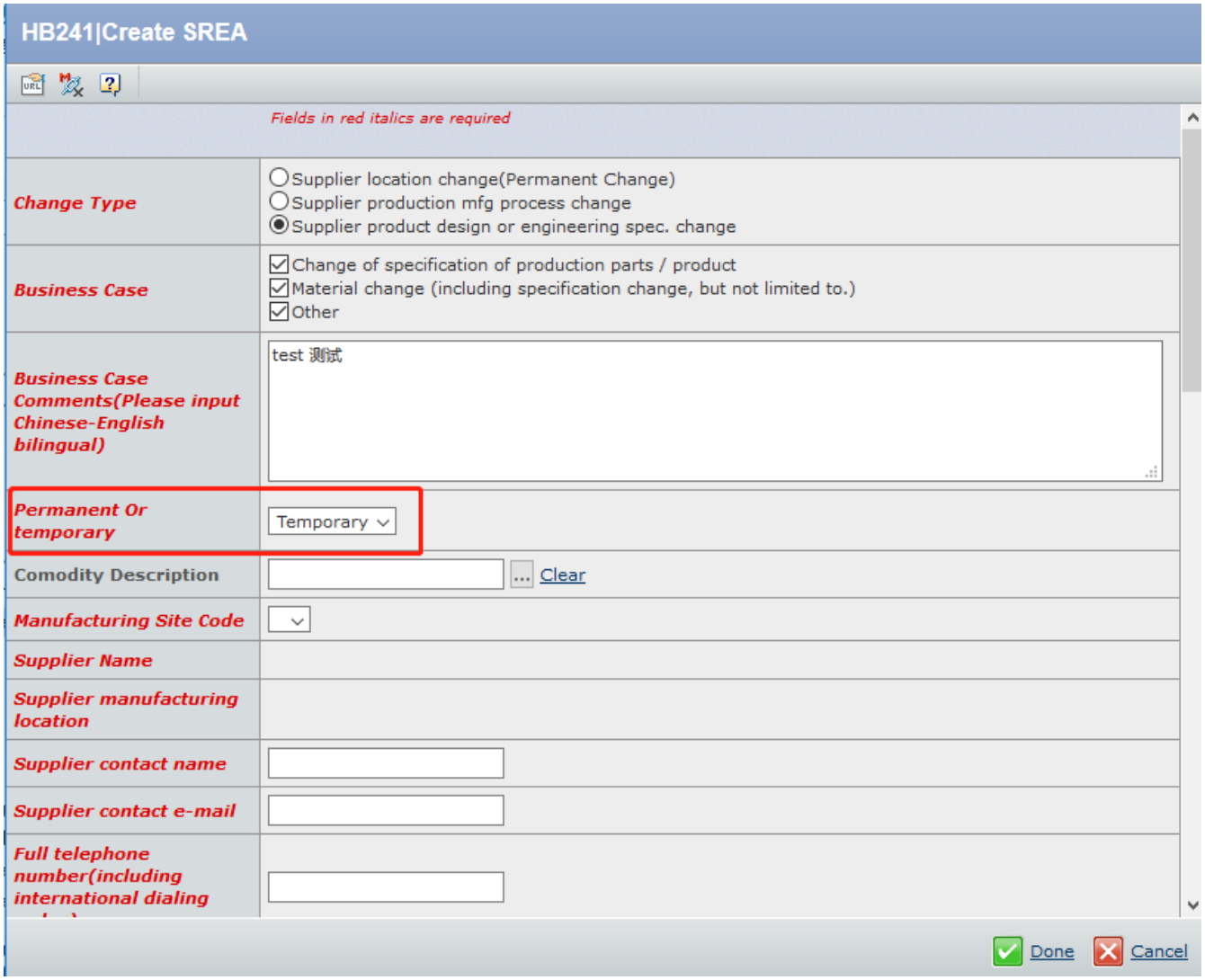
6. “Business Case”为必填项，可以多选。



7. 当“Business Case”勾选“Other”时，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”为必填项，需要输入中英双语；如果不勾选“Other”，“Business Case Comments(Please input Chinese-English bilingual)”不会显示。



8. “Permanent Or temporary”为必填项，下拉菜单选择Temporary。



9. 其他字段信息维护见8.3.2 创建Temporary Process Change SREA。

8.5.3 编辑Temporary Engineering Change SREA

见8.3.3 编辑Temporary Process Change SREA。

8.5.4 维护SREA Part List

见8.3.4 维护SREA Part List。

8.5.5 维护Change Implement Plan

见8.3.5 维护Change Implement Plan。

8.5.6 上传附件

见8.3.6 上传附件。

8.5.7 提交SREA审批

见8.3.7 提交SREA审批。