

供應商管理程序

文件編號：AMP 01

修訂版本：A - 1

總共頁次：1 OF 3

一·目的：

選擇合格之供應商，以符合本公司需求，進而穩定進料品質。

二·範圍

本公司原物料供應商之選擇、評鑑、管理。

三·定義：

評鑑小組：採購人員、品管人員、製造人員。

四·權責：

供應商之尋找與資料初審——採購單位（資材組）。

供應商之評鑑與登錄——評鑑小組。

五·內容：

5.1 符合下列資格之一者，列為合格之供應商並登錄於合格供應商一覽表：

5.1.1 通過 ISO9000 認證合格之公司。

5.1.2 經客戶指定之器材或廠牌。

5.1.3 經評鑑合格者。

5.1.4 供應其他相關公司供應商。

5.2 供應商登錄：由採購單位收集有能力承製本公司原物料之廠商，經查詢認可後，填寫供應商資料表。

5.3 初審：由供應商準備樣品交由採購單位轉生產部門認可，填具「試用報告表」（如附件一）。

5.4 評鑑：

5.4.1 由採購召集評鑑小組依『供應商評鑑表』之項目（如附件二）。

對廠商之製造能力及品質管理能力，進行實地瞭解與評估，並議決是否登錄為合格供應商，如為貿易商無生產工作，則依試用報告表

結果是否登錄。國外供應商之評鑑，亦依試用報告表試用結果，決定是否登錄。

5.4.2 如合格時，由採購將『供應商評鑑表』呈主管核准並登錄於『合格供應商一覽表』（如附件三）。

5.4.3 不合格時，由採購通知供應商限期改善，改善後再向本公司申請實地評鑑，若再評鑑不合格，則取消資格。

5.5 特殊情況之通融登錄：

5.5.1 經評鑑判定不合格，但符合下列情況者，得由採購單位申請通融登錄為合格廠商，並經生產部門認可者。

A. 賣方獨佔市場時。

B. 評鑑結果差異不大，而又一時無法找到合適分包商時。

5.6 供應商管理：

5.6.1 A 採購單位為主辦單位，負責供應商成績之評核及呈報。

B 製造、品管單位為協辦單位，負責供應商交貨品質成績評核，提供主辦單位評核所需之品質成績。

5.6.2 評核方式：

評核項目為品質、交期二項，其比重及評分方式如下：

A 品質(50%)

B 交期(50%)

交期以採購訂單之指定交貨日為準，若有逾期交貨或因品質驗收不合格，而影響交期者，皆以逾期批數視之。配合交貨者，交期則由製造部門電話通知為準。

5.6.3 供應商之評核成績為品質、交期二項。

得分之合計，其統計記錄及管理方式如下：

品質：每年由使用部門依進料檢驗結果，統計品質分數，填寫進料廠商品質水準季報表(如附件四)，經主管審核後，交採購單

位統計。

交期：由使用單位依交貨記錄統計交期分數，填寫於供應商交期得分報表(如附件五)。

評核總成績：每季由採購單位填寫供應商評等表(如附件六)，呈主管審查後自存。

5.6.4 供應商之評核分等與獎懲：

評核成績依下表區分為 A.B.C.D. 四級，評核成績列為 A.B.C.D. 者由採購單位辦理獎懲。

等級	得 分	獎 懲
A	90 分以上	1. 酌情增加訂購量。 2. 享受優先採購廠商資格。
B	70 分以上，未達 90 分	不予獎懲。
C	60 分以上，未達 70 分	酌情減少訂購量。
D	未達 60 分	由採購單位通知改善，限期內未見改善，取消資格。

六·參考資料：無

七·附件：

- 7.1 試用報告表。
- 7.2 供應商評鑑表。
- 7.3 合格供應商一覽表。
- 7.4 進料廠商品質水準季報表。
- 7.5 供應商交期得分報表。
- 7.6 供應商評等表。

八·記錄之保存：

相關表單記錄，資材組保管三年。

文件編號：AMP 01
修訂版本：A - 0
附件一

聚隆纖維股份有限公司

試用報告表

本單編號：_____

供 貨 廠 商	品 名 規 定	試 用 部 門		
數 量	用 途	檢 驗 部 門		
試 用 時 間				
檢 驗 項 目	檢 驗 結 果	合 格	不 合 格	試 用 部 門 說 明

廠長：

試用部門：

品管部門：

聚隆纖維股份有限公司

文件編號：AMP01
 修訂版本：A - 0
 附件二

供應商評鑑表

協力廠商：_____		日期：__年__月__日	
地 址：_____			
電 話：(____) _____		負責人：_____	
F A X：(____) _____		連絡人：_____	
		可	否
生 產 計 劃	廠房設備狀況		
	設備保養		
	以顧客到期日為止的訂單計劃		
	生產計劃管理		
品 質 計 劃	模具／模具校準／狀況		
	重點規格表		
	全面品質計劃／品質意識		
	品質／報廢品報告系統		
	製程品管／規格檢查		
	最終檢驗		
	品管過程是否一般性的被遵守		
作業員是否適當訓練並具成熟技術			
技 術	是否提供品質／成本改進之意見		
	特殊研發或設計能力		
製 造 產 能	每一作業站是有否製程／品管課		
	工具／製具／模具之保管		
	如何保存藍圖及管理		
	員工流動率		
人 員 總 數	男	女	直接人員
			間 接 人 員
售 後 服 務	交貨準確度		
	即時再製／不良品交換		
	緊急交貨或零件替換		
	緊急或特殊情況之訂單		

核准：

審查：

製表：

