

新門科技股份有限公司

廠商管理作業程序

FM0401A

名稱	廠商管理作業程序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版本：1.8
			生效日期：	

文 件 修 訂 履 歷 表

修訂日期	版本	修訂內容摘要	修訂頁數
1996.02.28	1.0	初版發行	5
1996.07.02	1.1	修訂月評分	5
1996.08.05	1.2	增加 5-7 協力廠商所供應產品之查證	6
1997.02.01	1.3	公司組織變更修訂	6
1998.01.01	1.4	公司組織變更修訂	6
1999.01.20	1.5	內容修訂	6
2000.09.01	1.6	變更文件履歷表、文件新建/申請表	6
2001.10.17	1.7	變更 5-5-5、5-5-6 內容	6
2002.04.01	1.8	ISO 9001：2000 內容修訂	8
2002.08.15	1.9	內容修訂	8
2004.02.13	1.10	內容修訂	8
2006.03.17	1.11	內容修訂	
2006.08.14	1.12	內容修訂	2、3、4、5、6、9
2009.01.29	1.2	內容修訂	ALL
2011.09.29	1.3	內容修訂 (2013-08-19 補簽核)	4
2013.10.01	1.4	內容修訂	
2014.11.17	1.5	內容修訂	1~3,5
2016.08.03	1.6	內容修訂	3/8
2016.12.01	1.7	修訂 4.4,5.1,6.1.1,6.1.2,6.1.4.2,6.3.1,6.5.1.1,6.5.1.3,6.7.4 6.7.7.1,6.7.7.2 新增 6.2.2.2.3 條文，表單廠商評核表(FM07145A)	1~8

審  
查

制  
定

FM0402A

名 稱	廠 商 管 理 作 業 程 序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版別：1.8
				頁次：1/8

1.目的：為確保本公司原物料及半成品或成品委外生產之品質能有效管制依本作業程序進行管理輔導及評鑑。

2.範圍：凡與本公司往來之供應廠商均適用。

3.定義：供應廠商包括指原物料供應商、模具廠、運輸商、代理商、儀校機構、試驗機構、提供服務廠商。外包加工廠商指半成品及成品加工廠商。

4.權責：

4.1 品保單位：負責考評外包廠商及供應商品質並將品質記錄給予評鑑人員進行審核作業。

4.2 工程單位：負責供應商技術並據以提出具體處理回饋。

4.3 倉管單位：負責輸入廠商之交貨記錄予採購單位進行作業。

4.4 採購單位：負責供應商交期、價格並據以提出具體處理回饋。

4.5 生管單位：負責外包廠商交期、產能並據以提出具體處理回饋。

4.6 品保、採購、生管、工程單位：負責對需輔導廠商進行輔導。

5-作業流程：

名稱	廠商管理作業程序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版別：1.8
				頁次：2/8

## 5.1 廠商評鑑作業流程：

流程	作業說明	責任單位	作業表單
<pre> graph TD     A[需求單位評鑑申請] --&gt; B[評鑑人員組成]     B --&gt; C[評鑑內容]     C --&gt; D{判定}     D -- N --&gt; A     D -- Y --&gt; E[合格廠商]           </pre>	參 6.1.1	生管/製造	廠商評鑑表
	參 6.1.2	品保/工程/採購/生管	廠商評鑑表
	參 6.1.3	品保/工程/採購/生管	廠商評鑑表
	參 6.1.4	品保/工程/採購/生管	廠商評鑑表
	參 6.1.4	採購	

## 6.作業內容：

## 6.1 廠商評鑑：

6.1.1 評鑑申請：採購單位蒐集協力廠商之基本資料，並將外包廠商基本資料填入「廠商評鑑表」，由主導單位提出申請，並協調參與評鑑人員及待評鑑廠商之相關事宜。原物料廠商基本資料將存檔於ORCAL系統。

6.1.2 評鑑人員組成：由品保、工程、採購、生管等單位各選派一人組成。

6.1.3 評鑑內容：評鑑人員依據本身權責，針對廠商做出評估重點及評估記錄，記錄於「廠商評鑑表」中，經彙總後再做出評估結論，並送交董事長核准。

名	稱	廠商管理作業程序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版別：1.8
					頁次：3/8

#### 6.1.4 評鑑結果：

6.1.4.1 判定合格者：可列入合格廠商，其生產之材料、成品及半成品經工程部主任承認後，採購及生管人員始可下單採購及生產。

6.1.4.2 判定不合格者：可於三個月後再由生管/製造提出評鑑申請，未經評鑑合格者不得列入合格廠商，其生產之材料及加工不論是否經過工程部主任承認，採購人員皆不得下單採購。

6.1.4.3 廠商經評鑑完成且為合格者，或國內外知名廠商通過相關品質認證者(例：ISO9000, QS9000...)，經核准後，即可成為本公司之合格廠商。

6.1.4.4 廠商若為代理商/經銷商性質或客戶指定廠商(相關業務單位須提出相關說明文件附於評鑑表中，並於評鑑表中評核代表處會簽)經核准後即可成為本公司之合格廠商。

#### 6.2 廠商之評分：

6.2.1 為有效管制廠商之品質，每月由品保、採購各別統計該月份廠商之品質與交期得分，於每月辦理一次評等，並依評等結果逕行處理。

##### 6.2.2 評分項目分為：

6.2.2.1 交貨不良品質由品保部以 IQC 檢驗記錄，將 ORACLE 系統中之報表-“IQC廠商進貨統計表”列出為依據。

6.2.2.2 原物料及外包廠商交期由採購依據生管需求並經確認後存檔於ORCAL系統。交貨達成率由採購評核零件類及外包協力廠商交貨日期。

6.2.2.3 為選擇優良廠商配合，定期對廠商之品質/交期/價格/服務進行總評核，並將結果記錄於《廠商評核表》。

名 稱	廠商管理作業程序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版別：1.8
				頁次：4/8

### 6.3 評分等級劃分：

#### 6.3.1 評分等級及處理方式：

等 級	評 分	處 理 方 式
A	90分 ~ 100分 0% ~ 10%	繼續往來並訂單增加
B	80分 ~ 89分 10% ~ 20%	繼續往來
C	80分以下 ~ 60分 20% ~ 30%	視情況給予輔導
D	60分以下,30% ~100%	連續2個月提出進行資格審核作業

6.3.2 品保部可提出要求廠商負擔檢驗成本以監督廠商品質。

### 6.4 輔導作業：

6.4.1 輔導進行之時機：廠商品質之得分由品保部統計，交期得分由採購及生管加以記錄並觀察，由品保部彙總後看其月得分，劣等者視情況進行對其輔導。

#### 6.4.2 輔導之項目：

6.4.2.1 品質不佳者：進行品質項目之輔導，由品保部及工程部負責。

6.4.2.2 交期不佳者：材料由採購負責，半成品或加工品由生管負責。

6.4.3 進行方式：由相關單位通知協力廠商進行方式，可採取赴廠輔導，或品保發出「廠商品質改善通知單」之書面通知要求廠商進行改善等方式進行。赴廠輔導過程與項目必須以書面記錄於「廠商輔導記錄表」。

名	稱	廠商管理作業程序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版別：1.8
					頁次：5/8

## 6.5 廠商之管理：

### 6.5.1 合格廠商之除名：

6.5.1.1 品保人員針對廠商做出品質評等，連續 2 個月以上為劣等廠商者，經品

管及採購主管討論後可將廠商於合格廠商名單中刪除，採購及生管人

員不得向該廠商下單採購及生產，但客戶指定或暫無可替代者

除外。

6.5.1.2 一經除名之廠商，可於三個月後申請再評鑑，且必須重新通過廠商評鑑

才可登錄成為合格協力廠商。

6.5.1.3 上述劣等廠商如特殊狀況要繼續採購得經相關部門同意後繼續購買。

名	稱	廠商管理作業程序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版別：1.8
					頁次：6/8

#### 6.6 廠商所供應產品之查證：

6.6.1 廠商所供應之產品應能符合本公司「進料檢驗標準書」所訂之各項標準，若有特殊製程上之瓶頸而無法符合規範者，雙方應以書面協議之。

6.6.2 客戶若有要求驗證廠商之產品品質時，應由業務人員提出需求，由品保部人員通知廠商安排適當日期，確定後由業務及品保人員陪同客戶一起驗證，其驗證結果，可做為本公司對廠商評估之參考依據。

#### 6.7 外包加工廠商：

6.7.1 外包加工作業：外包加工廠商之管理、議價、考評及託外加工製令之發放、加工交期跟催、外包加工廠商之選擇評鑑等辦理。

6.7.2 外包加工需求：生管定期由生產計劃中展算出成品及半成品，依不同製程需要及訂單增加所產生之外包加工生產需求，做出有效率之外包加工生產計劃實行外包加工生產事宜。

6.7.3 外包加工項目：包括 SMD 製程、COB 製程、TAB 製程，LCD 換貼及成品加工等須求項目。

6.7.4 外包加工治具：由工程負責有關外包加工之製程技術輔導、技數轉移、治工具及技術文件之提供。

6.7.5 外包領料：依需求日期開立「領料單」交由倉管人員備料並知會廠商領料，領發料作業依「倉儲管理程序」辦理。

名	稱 廠商管理作業程序	新門科技股份有限公司	編號：QP08-13	版別：1.8
				頁次：7/8
<p>6.7.6 外包進料：外包廠商應依據「生產進度表」之進貨日配合進貨以配合廠內生產需求，製品之回廠入庫及檢驗依「倉儲管理程序」及「進料檢驗程序」辦理。</p> <p>6.7.7 外包加工價格之議定：</p> <p>6.7.7.1 半成品加工：SMD 及 COB 及 LCD 換貼為採按物件加工特性，依據合理之價格或採議價經簽核完成後發包生產。</p> <p>6.7.7.2 成品加工：議價之合理價格方式依本公司相關作業之工時及參考坊間同業之工時費用計算或由加工廠商報價經雙方議價後之「報價單」或 e-mail 回覆，使為正式加工單價。</p> <p>6.7.8 外包加工不良率訂定：半成品及成品加工依照公司所訂立不良率實施，如屬原材料不良加工廠商可隨時提出，如加工廠超出所訂定不良經品管認定責任屬加工廠者，將依超出之不良數扣其材料及加工費用。</p> <p>6.7.9 外包加工合約：各加工廠經合格任用後，需定期簽訂加工合約書，並確實執行合約書內容之有關權利、義務及規定事宜，並依合約執行付款及扣款事宜依合約書議定之方式執行之。</p> <p>6.7.10 外包加工協調事宜：生管應隨時進行交期、品質等加工協調事宜使生產能順暢運作。</p>				



名	稱	廠 商 管 理 作 業 程 序	新 門 科 技 股 份 有 限 公 司	編 號 : QP08-13	版 別 : 1.8
					頁 次 : 8/8
7.參考資料					
7.1 進料檢驗標準書。					
8.表單：					
8.1 廠商品質改善通知單。(FM0808A)					
8.2 廠商輔導記錄表。(FM0719A)					
8.3 廠商評鑑表。(FM0712A)					
8.4 生產進度表-(511)。(FM0724)					
8.5 生產進度表-(託外512)。(FM0721)					
8.6 倉儲管理程序。(QP0706)					
8.7 進料檢驗程序。(QP0803)					
8.8 工單領料單(FM0729A)					
8.9 廠商評核表(FM07146A)					