

แบบประเมินพัฒนาผู้ส่งมอบ

SUPPLIER DEVELOPMENT CHECK SHEET

Cancelled

ชื่อบริษัท (Supplier) :

วันที่ :

ผู้ประเมิน :

☐ ผู้ขาย/ผู้ให้บริการรายใหม่☐ ผู้ขาย/ผู้ให้บริการรายเก่า

ขอบเขต	ลำดับ	รายการ	คะแนนประเมิน						เอกสาร/รายละเอียด
			4	3	2	1	0	N/A	
QMS	1	บริษัทมีการจัดทำระบบบริหารคุณภาพหรือไม่ (ถ้ามีกรุณาระบุแนบสำเนาใบรับรองนั้นมาด้วย) <input type="checkbox"/>							
Policy&Q.Obj	2	มีการกำหนดนโยบายคุณภาพ หรือนโยบายบริษัทหรือไม่							
MGN Review	3	มีการประชุมทบทวนนโยบายคุณภาพและวัตถุประสงค์คุณภาพอย่างไร วัตถุประสงค์คุณภาพสัมพันธ์กับนโยบายคุณภาพอย่างไร							
DocControl	4	มีการกำหนดขั้นตอนในการควบคุมเอกสารในระบบบริหารคุณภาพไว้เป็นลายลักษณ์อักษร หรือไม่อย่างไร							
DocReview	5	เอกสารขั้นตอนการดำเนินงานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานได้มีการปรับปรุงให้เหมาะสมกับการปฏิบัติงานอยู่เสมอ หรือไม่ อย่างไร							
JD	6	มีการกำหนดคุณสมบัติของพนักงาน ในแต่ละตำแหน่งอย่างชัดเจน เช่น กำหนดคุณสมบัติประสบการณ์ หรือ ความชำนาญเฉพาะด้าน หรือไม่ อย่างไร							
Training	7	มีการจัดทำแผนการฝึกอบรมพนักงานประจำปี หรือไม่							
Purchasing	8	มีการกำหนดวิธีการคัดเลือก รานค้ารายใหม่ ,ระยะเวลาในการทบทวนร้านค้าในรายชื่อ (AVL) รวมทั้งแนวทางพัฒนาร้านค้าอย่างไร							
Sale/MKT	9	มีการวัดการวิเคราะห์ความพึงพอใจลูกค้าหรือไม่ อย่างไรบ้าง							
Planning	10	มีการกำหนดขั้นตอนในการรับความต้องการจากลูกค้า และการกำหนด แผนการผลิต เป็นขั้นตอนไว้อย่างชัดเจนหรือไม่อย่างไร							
Production	11	มีการควบคุมการผลิตได้ตามแผนที่ถูกกำหนดขึ้นหรือไม่อย่างไร							
Receiving	12	มีการกำหนดขั้นตอน Incoming Inspection ของ วัตถุดิบไว้เป็นลายลักษณ์อักษร หรือไม่ อย่างไร							
Delivery	13	มีการกำหนดขั้นตอน Outgoing Inspection ของผลิตภัณฑ์ ไว้เป็นลายลักษณ์อักษร หรือไม่ อย่างไร							
Calibration	14	มีการจัดทำบัญชีรายชื่อเครื่องมือวัดและกำหนดระยะเวลาเพื่อสอบเทียบความเที่ยงตรงของสมรรถภาพของเครื่องมือวัดหรือไม่อย่างไร							
Inspection	15	มีการขึ้นการตรวจสอบด้านคุณภาพจาก ฝ่ายควบคุมคุณภาพก่อนส่งมอบให้กับทางลูกค้าหรือไม่ อย่างไร เช่น การ STAMP "QC PASS" เป็นต้น							
NC Product	16	มี การชี้แจงสภาพ Non – Conforming ของสินค้า ที่พบในระหว่างการผลิตหรือไม่ อย่างไร มีวิธีการคัดแยกหรือป้องกันการปะปนอย่างไร							
Maintenance	17	มีการจัดทำแผนการบำรุงรักษาสำหรับ เครื่องจักร หรือไม่ อย่างไร							
Facility	18	มีการทบทวนตรวจเช็คสภาพ อุปกรณ์อำนวยความสะดวก เช่น อาคาร, สถานที่, คอมพิวเตอร์, ปริ้นเตอร์, เครื่องถ่ายเอกสาร, รถส่งสินค้า หรือสาธารณูปโภค เช่น ไฟฟ้า,ประปาเพื่อให้มั่นใจว่า มีความพร้อมในการสนับสนุนการปฏิบัติงานหรือไม่							
Storage&FIFO	19	มีการจัดทำวิธีการจัดเก็บสินค้า และการควบคุมการเบิกจ่ายสินค้า ด้วยระบบ FIFO (First In - First Out) หรือไม่ อย่างไร							
Packing	20	มีการทดสอบการบรรจุหีบห่อเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์จะไม่เสียหายก่อนส่งมอบถึงลูกค้าหรือไม่ อย่างไร							
Traceability	21	สามารถยืนยัน/สอยกลับได้ว่าผลิตภัณฑ์นั้น ผลิตเมื่อใด, Lot Noใด, ใช้วัตถุดิบ Lotใดในการผลิต สามารถสอบย้อนกลับถึง PO (RM) ได้หรือไม่ อย่างไร							
CAR/PAR	22	มีการกำหนดขั้นตอนในการปฏิบัติการแก้ไข หรือป้องกัน เมื่อพบข้อบกพร่อง จากผลิตภัณฑ์หรือเหตุการณ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ อย่างไร							
5S	23	มีระบบ 5S ภายในองค์กรอย่างไรบ้าง							
Safety/ENV	24	มีการจัดการด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมอย่างไรบ้าง							
Chemical Substance	25	คุณมีการจัดทำนโยบายเกี่ยวกับการจัดการสารปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์โดยความเห็นชอบของผู้บริหารระดับสูงหรือไม่?							
	26	คุณมีการแต่งตั้งผู้แทนฝ่ายบริหาร และกำหนดบทบาท,ความรับผิดชอบและอำนาจของหน่วยงาน ที่ดำเนินการจัดการสารเคมีอันตรายในผลิตภัณฑ์หรือไม่?							
	27	คุณมีเกณฑ์การจัดการสารเคมีในผลิตภัณฑ์ที่กำหนด "รายการสาร" และ "ค่ามาตรฐาน" หรือไม่?							
	28	คุณมีระเบียบการหรือคู่มือที่กำหนดขั้นตอนการดำเนินการกับเกณฑ์การจัดการสารเคมีในผลิตภัณฑ์หรือไม่?							
	29	คุณมีการสื่อสาร "รายการสาร "และ "ค่ามาตรฐาน" ของสารเคมีในผลิตภัณฑ์ให้กับแผนกที่เกี่ยวข้องทราบหรือไม่?							
	30	คุณมีเกณฑ์การจัดซื้อที่พิจารณาถึง "รายการสาร" และ "ค่ามาตรฐาน" ของสารเคมีในผลิตภัณฑ์หรือไม่?							
	31	คุณมีการสื่อสาร "รายการสาร" และ "ค่ามาตรฐาน" ของสารเคมีในผลิตภัณฑ์ให้กับ supplier ทราบหรือไม่?							
	32	คุณมี การร้องขอและยืนยันข้อมูลสารเคมีอันตรายในผลิตภัณฑ์ เพื่อให้มั่นใจว่าส่วนประกอบทั้งหมดที่ทำผลิตภัณฑ์ไม่เป็นอันตรายห้ามใช้หรือไม่ เช่น Test report, Guarantee letter, MSDS ?							
	33	เกณฑ์ "การคัดเลือก Supplier รายใหม่" ครอบคลุมหัวข้อการจัดการสารปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์หรือไม่?							

ขอบเขต	ลำดับ	รายการ	คะแนนประเมิน						เอกสาร/รายละเอียด
			4	3	2	1	0	N/A	
Chemical Substance	34	เกณฑ์ "การประเมิน Supplier ที่ยังทำการซื้อขายกันอยู่" ครอบคลุมหัวข้อการจัดการสารปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์หรือไม่?							
	35	คุณมี Process หรือ Material ใดๆ ที่อาจเกิดการปนเปื้อนของสารต้องห้ามตามที่กำหนดไว้ในเกณฑ์การจัดการสารเคมีในผลิตภัณฑ์หรือไม่?							
	36	จากข้อ 35 ถ้ามีความเป็นไปได้ของการปนเปื้อนของสารต้องห้าม, คุณมีการดำเนินการที่เหมาะสมในการจัดการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของสารต้องห้ามหรือไม่ ?							
	37	คุณมีระบบการตรวจสอบและยืนยัน การไม่ปนเปื้อนสารเคมีในชิ้นส่วนและวัตถุดิบในขั้นตอนการตรวจรับเข้าหรือไม่?							
	38	คุณมีการตรวจสอบสินค้าที่รับเข้าว่าตรงกับใบสั่งซื้อ เช่น Order no., Part no., Type, Lot no.,... หรือไม่?							
	39	บริษัทคุณ ยังมีการใช้หรือเก็บ ชิ้นส่วน & วัตถุดิบ, ผลิตภัณฑ์, วัสดุบรรจุภัณฑ์ หรือผลิตภัณฑ์ service ที่ยังไม่ตรวจสอบสารปนเปื้อนตามมาตรฐาน RoHS หรือ Packaging หรือไม่? <ถ้าใช่ กรุณาตอบคำถามข้อ 40>							
	40	คุณมีมาตรการป้องกันการใช้ผิด, การปะปนกัน และการปนเปื้อนสารเคมี ตั้งแต่ การจัดเก็บวัตถุดิบ , กระบวนการผลิต, เครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิต และ สถานที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ หรือไม่?							
	41	บริษัทของคุณมีกระบวนการผลิตที่อาจเกิดปฏิกิริยาระหว่างกระบวนการผลิต เช่น Lating process, Soldering process, Painting process, Printing process, Ink process ,Spray process หรือไม่? < ถ้าใช่ กรุณาตอบคำถามข้อ 42>							
	42	หากมีขั้นตอนการทำงานปฏิกิริยาในกระบวนการผลิต (การชุบเคลือบ, การบัดกรี, การทาสี, การใช้หมึก,การพ่นสี .. เป็นต้น.) คุณมีการตรวจสอบปฏิกิริยาระหว่างกระบวนการผลิตของสารปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ หรือไม่?							
	43	คุณมีระบบ การยืนยันการสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์ ตั้งแต่ผลิตภัณฑ์ที่ส่งออก จนถึง Lot วัตถุดิบที่รับเข้าหรือไม่?							
	44	คุณมีเอกสารที่กำหนดขั้นตอนการดำเนินการสำหรับการ การจัดการการเปลี่ยนแปลง สำหรับหน่วยงานภายใน , ผู้ขาย หรือผู้รับจ้างช่วง หรือไม่?							
	45	คุณได้ตรวจสอบเกณฑ์เรื่องสารเคมีในผลิตภัณฑ์ก่อนที่จะมีการเปลี่ยนแปลง สำหรับหัวข้อ"การเปลี่ยนแปลงMaterials, การเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต และการเปลี่ยนแปลงผู้ผลิต" ที่จะเปลี่ยนแปลง โดยหน่วยงานภายใน, ผู้ขายและผู้รับจ้างหรือไม่ ?							
	46	หากมีการเปลี่ยนแปลงใดๆที่มีผลต่อเกณฑ์สารเคมีในผลิตภัณฑ์, คุณได้จะแจ้งลูกค้าทราบก่อนที่จะมีการเปลี่ยนแปลงหรือไม่?							
	47	คุณมีมาตรการการดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่พบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (มาตรการฉุกเฉิน, มาตรการป้องกันขยายของ NC, การสอบสวนหาสาเหตุ, การป้องกันการเกิดซ้ำ) กรณีพบการปนเปื้อนของสารห้ามใช้ ในผลิตภัณฑ์ หรือไม่?							
	48	เมื่อเกิดความไม่สอดคล้องกัน, คุณแจ้งให้กับลูกค้าทราบภายใน 24 ชั่วโมงหรือ 1 วันทำการ)							
	49	คุณมีระบบการ สื่อสารเกี่ยวกับข้อมูลสารปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ไปยังหน่วยงานภายในและภายนอก(ลูกค้าและผู้ขาย) หรือไม่?							
	50	คุณมีการตรวจสอบเพื่อรับประกันว่าไม่มีสารห้ามใช้ปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ก่อนการส่งมอบ หรือไม่?							
	51	คุณมีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการสารปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ ให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องหรือไม่?							
	52	คุณมีการตรวจติดตามภายในเรื่องการจัดการสารปนเปื้อนในบริษัทของคุณหรือไม่?□							
	53	คุณมีการทบทวนโดยฝ่ายบริหารสำหรับการจัดการสารปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์หรือไม่?							
รวมคะแนน (คะแนนเต็ม 53x4 = 212 คะแนน)			0						คิดเป็น 0.00%

สรุปผล	คะแนน	%
1. ISO System (ข้อ 1-24)	0	0%
2. Chemical Substance (ข้อ 25-53)	0	0%
3. รวม (ข้อ 1-53)	0	สรุปผลการประเมิน
4. คิดเป็น %	0%	

คะแนนที่ใช้ในการประเมิน

- 0 = ยังไม่มีการกำหนดระบบควบคุมในส่วนนั้นและยังไม่มีการวางแผนดำเนินการ
- 1 = ยังไม่มีการกำหนดระบบควบคุมในส่วนนั้นแต่มีการวางแผนที่จะดำเนินการ
- 2 = มีการกำหนดระบบควบคุมเป็นการปฏิบัติแต่ไม่พบการกำหนดในเอกสาร
- 3 = มีการกำหนดระบบควบคุมทั้งในส่วนการปฏิบัติและเอกสารแต่ยังพบบางส่วนปฏิบัติหรือดำเนินการไม่สม่ำเสมอ
- 4 = มีการกำหนดระบบควบคุมทั้งในส่วนการปฏิบัติและเอกสารและพบการปฏิบัติหรือดำเนินการอย่างสม่ำเสมอ
- N/A = กรณีที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องในกิจกรรมนั้นๆ

☐ ผ่าน (50% ขึ้นไป)
 ☐ ไม่ผ่าน (ต่ำกว่า 50%)

การดำเนินการ : _____

SECTION : PURCHASE		
ISSUED	CHECKED	APPROVED