



福特生产系统

IMF
工业材料物流
整合系统要求

发行版本 2.0

2000 年 8 月

工业材料物流系统简介

工业材料物流系统评鉴的内容/概述

6.0 工业材料物流系统 (全部分数为 2280 分)

工业材料程序的目的是要提供在何处需要、何时需要及最低成本所需的工业材料。工业材料定义为支持制造的所用的所有材料，但离开制造点并不视为成品。它们包含所有库存材料和在预算范围内及资金项目需求下的购买品。

6.1 物料管理程序 (330 分)

衡量是否工厂的工业材料程序支持制造程序且同时驱使总成本的降低。

- 物料填补比率
- 顾客检讨
- 库存管理
- 总成本改善

6.2 物流系统策略：工业材料供应/运输 (270 分)

评估工厂如何降低没有附加价值的工作，好让使用者(顾客)获得工业材料。

- 物流系统策略
 - 生产线旁之自助箱
 - 工厂内的工业材料递送程序
- 角色和责任
- 紧急情况、空档时间、和非标准化的支持

6.3 物流系统策略：工业材料的采购系统 (205 分)

衡量工厂实施自动化采购系统的程度和减少采购次数。

- 现场采购
- 物料采购指南

6.4 工业材料核准程序 (235 分)

专注于消除无附加价值的工业材料程序核准和时间，同时确保通过福特需求。

- 签名批准层次
- 通过福特的毒性物质许可需求

工业材料物流系统简介

6.5 工业材料的商品供应策略 (250 分)

衡量商品管理实施程度及协力厂对工厂的支持和服务范围。

- 商品协力厂的数目
- 协力厂的技术支持
- 协力厂的库存管理支持
- 从商品供应策略所减少的总成本

6.6 工业材料的退货索赔保证系统 (135 分)

评估工厂程序以识别和追踪保固下的工业材料项目。

- 程序范围
- 链接到 FTPM
- 角色和责任

6.7 易损坏工具的管理系统 (285 分)

评估工厂程序目的在于自发性地获得、管理及替换设施中的损坏工具。

- 程序范围
- 损坏工具的库存管理
- 协力厂的技术支持
- 从损坏工具管理所减少的总成本

6.8 遵守法规和公司需求 (125 分)

评估设施的工业材料程序是否符合所有法规和公司需求。

- 与公司标准一致
- 环境冲击的检讨

6.9 工业材料记录 (60 分)

确认设施里的工业材料以记录维护，此记录视为管理文件并维持福特工程规格 WSS-M9909999-A1。

6.10 工业材料物流系统训练需求 (120 分)

专注于工业材料程序实施及支持的训练。

- 定期和以公司需求作训练
- 训练需求的沟通

工业材料物流系统简介

6.11 工业材料物流系统的经营管理程序 (265 分)

提供工业材料物流系统的经营管理程序架构。

- 使用策略配置的目标和目的
- 搜集、分析、和报导工业材料资料的程序
- 组织的结构和适当的资源
- 管理支持
- 达到 QS/ISO 程序和标准

工业材料物流系统概论

工业材料物流系统

等级评分要求

等级 1:	七个核心问题	=	146 分
等级 2:	十七个核心问题	=	515 分
等级 3:	四十个核心问题	=	1169 分
等级 4:	二个核心问题	=	125 分

工业材料物流系统概论

工业材料物流系统

累积的
等级评分要求

需求总分

累积核心问题和分数

等级 1：七个核心问题	= 146 分	250 分
等级 1-2：二十四个核心问题	= 661 分	1,050 分
等级 1-3：六十四个核心问题	= 1,830 分	2,150 分
等级 1-4：六十六个核心问题	= 1,995 分	2,280 分

问题

6. 工业材料物流系统

得分

6.1 物料管理程序 (330 分)

L3 6.1.1.1

套程序有效的管理所有使用的工业材料？
(最高仅得 50 分。)

机构内是否有有一

6.1.1.1_____

____所有工业材料的填补率低于 90%。

(X/O - 0 分)

____所有工业材料的填补率至少 93%。

(X/O - 20 分)

____所有工业材料的填补率至少 96%。

(X/O - 50 分)

L3 6.1.1.2 机构内是否确实准备关键制造设备，重要工安设备，
和关键环境设备的重要备用替换零件。
(最高仅得 60 分。)

6.1.1.2_____

____重要备用替换零件的填补率低于 90%。

(X/O - 0 分)

____重要备用替换零件的填补率至少 95%。

(X/O - 20 分)

____重要备用替换零件的填补率至少 99%。

(X/O - 60 分)

L3 6.1.1.2 是否与机构内的使用者/客户有定期的工业材料会议，
以确保生产和维护的支持能够被满足？客户满意度调
察有没有实施？(最高得 15 分)

6.1.2_____

____没有进行检讨

(X/O - 0 分)

____每年检讨一次

(X/O - 5 分)

____每年至少检讨两次

(X/O - 15 分)

大纲概要

评审者注意事项

6. 工业材料物流系统

6.1 物料管理程序

- 6.1.1.1 工业材料管理程序的目标是要减低工业材
6.1.1.2 料的总成本。库存的减低不能抵消制造支持

- 6.1.2 (生产和维护)上的需求。关键部分的除去
不会降低总成本,却造成主要制造设备的
停顿、影响操作安全或引起环境的
破坏。当主要设备开始失去效果,将因
而终止生产或制造出不合格的零件或
服务。而该失去效果将导致人力、财产
、程序或环境的损失。

关键仪器是能够在错误发生或服务品
质不能接受时关闭生产线的仪器。**关键
部份**是指那些仪器或结构,它们发生错误
时会产生严重损失(对于人民、财产、
程序、环境)。

要成功的履行这方面的需要,应该使用
交叉功能团队列出关键零件详细清单。
这个团队是由生产、维护、卫生安全、
品管和环境的代表组成。该设施应该研
拟一程序或步骤以确保零件供应。对于
物料的维护和生产使用者必需有定期的
程序效率检视。这一方面是链接到
FTPM - 维护计划程序。

填补比例的定義和范例

填补比率是**关键或主要零件补缺率**的百
分比。它的计算方式是将**交货数量**除以**需
求数量**。

$$\text{填补比率(\%)} = \frac{\text{交货数量}}{\text{需求数量}} \times 100$$

例如:
A.)

$$\frac{2 \text{ 项物品交货}}{10 \text{ 项物品需求}} \times 100 = 20\% \text{ 填补比率}$$

B.)

$$\frac{\text{本月 } 985 \text{ 项物品交货}}{1000 \text{ 项物品需求}} \times 100 = 98\% \text{ 填补比率}$$

依需求的订单(COR) 涵盖必须在同意的递
送时间之内递送。

本章的主调影响 FPS 可量测性。整体设备
效率(OEE), 和零件填补比例、缺货、平均
修补时间和机器可用性百分比。

- 6.1.1.1 评鉴人员必须确认和排列主要替换零件
6.1.1.2 。所有各等级员工的面谈可提供所需确
6.1.2 认的主要替换零件。这使工业材料程序
提供所需确认的主要替换零件, 在需求
产生时提供这些主要替换零件。举行日
常评核可以评鉴效率和改善此程序, 本
手册后面几页的“90 天原则” 提供填补
比率的衡量指数和顾客评核参考。

注意:

假如没有清单, 关键和重要零件的填
补比例必需基于全材料的需求计算, 包
括非紧要的项目。

问题

6.1 物料管理程序 (接续)			
	6.1.3	设施是否有包含下列库存管理的程序:	
L2		1. 所有消耗性物体(过去一年间使用期限为半年以上) 开始采用商品分类供货商使用后付款方式? (X/O - 30 分)。	6.1.3.1_____
L2		2. "Support" 库存的检视 (在过去一年期间使用期限为 1-5 个月) 有减少库存量之行动? (PJ-25 分)	6.1.3.2_____
L2		3. "Just-in-Case" 库存的检视 (过去一年中无使用) 有减少或删除库存之行动? (PJ-25 分)	6.1.3.3_____
L2		4. 所有在 General Store 之库存的项目不能超过 12 个月使用量之库存? 对重要且独特设计之长期订购前置时间之项目必须只允许 1 个库存或设定为 1 个. (X/O - 30 分)	6.1.3.4_____
L2		5. 所有现场的消耗性物料在现场的库存要减到最低的目标且物料存放现场不得超过 20 天。 (PJ-25 分)	6.1.3.5_____
L2		6. 使用期限和物料材质变坏要列入库存控制评量标准。 (X/O - 15 分)	6.1.3.6_____
L1		7. 过时物料的处理符合企业的安全、环境、采购和财务的需求? (X/O - 25 分)	6.1.3.7_____
L2	6.1.4	设施的物料管理程序是否包含有效的计划, 经由预先定义的库存最佳化量测、物料使用、CMS 的总节省成本和趋势控管以减少工业材料库存和工业材料总体成本。	6.1.4_____

大纲概要

评审者注意事项

6.1 物料管理程序(继续)

- 6.1.3 库存管理程序必须处置过剩和废弃
6.1.4 料。工厂必须利用陈年物料的库存报告和过剩物料的库存报告以进行工作改善。过剩和废弃物料库存必须分配至其它地方、退回协力厂、或废弃处置。

物料管理程序必须加快库存运转，减少库存负担，持续地评核物料使用，和适度地调整库存量。

如果工业材料堆积如山表示工业材料管理程序没有满足生产和维护需求，能够辨认这些堆积的物料，就能确定真正库存需求。而工业管理程序能积极和有效率地减少库存。工厂必须有明显的方法以确认正式或非正式的工业库存物料。

时间能够恶化化学物料的品质，适当的时间记录才能维持其效果。举例而言如：油漆喷雾筒、水压圆筒 O-ring、电池等。

在抛弃和销售危险物料时需要和现场环保、安全人员商议。

这里的测量变量会影响 FPS 的衡量指数，该衡量指数包括全成本、库存运转、库存价值、物料花费和废弃物比率。同时现场的改变如扩充，需确认每一个存货价格才能评核物料管理对全成本的影响。

- 6.1.3 有效地评核库存程序的书面报告，显示了库存等级的趋势。重要独一无二的项目可设定数量为 1。特定项目的短少偏差量必须详细记录并增加库存量。因当地法规留置的库存项目，不在 12 个月的供应需求之内。

6.1.4 观察任何现场的物料堆积、消耗或物料量的降低，由现场直接巡视以改善物料的逐年的全成本。有关 6.1.4，评分准则得以考量所有改善的幅度和实行后的效果，当改善效果很低，但改善幅度却很高，其所获分数不得超过 50%。每年的改善效果超过 10%，就能有 100% 的得分。若改善幅度因逐年的良好表示而遭受限制，该评分必须考量能否继续改善。若改善倾向没有改变，得分也为 100%。这 IM 评鉴工具所设的 90 天原则可供更多的参考。

问题

- 6.2 物流系统策略: 工业材料供应与运输 (270 分)
- L2 6.2.1 每一工业物料项目, 设施厂是否开发了一物料流程策略以生产线旁的工具自助箱调查工业材料, 以确定是否准时递送到指定地点, 扮演生产场物料主供应的角色和责任。 6.2.1_____
- (60 分最高)
- _____没做 (X/0 - 0 分)
- _____物料流程策略部份完成 (X/0 - 20 分)
- _____所有工业材料项目都包含在物料流程策略里 (X/0 - 60 分)
- L2 6.2.2 以设施如生产线旁的工具自助箱调查工业材料, 以辨认符合物料流程策略, 低附加价值订购量大的材料的需求? (最高可得 60 分) 6.2.2_____
- _____没有做(X/0 - 0 分)
- _____仅部份使用生产线旁的工具自助箱调查工业材料, 并符合物料流程策略。(X/0 - 20 分)
- _____完全使用生产线旁的工具自助箱调查工业材料, 并符合物料流程策略。(X/0 - 60 分)

大纲概要

评审者注意事项

6.2 物流系统策略：工业材料供应与运输

6.2.1 物料流程的目的是在工作环境下增加 IM 项目的总体效率，和藉由降低废料和总成本以达到井然有序的制造环境。物料流程策略如生产线旁的工具自助箱来排定时程递送到交料区，主控库存管理需求(最大/最小使用中需求订单)应该视为供给 IM 到生产和维护环境的可能方法。设施厂应该和物料供货商联系以开发物料流程策略。假如商品管理供货商设立，应检视并更新工作计划以反应 IM 项目物料流程策略。

6.2.2 工业材料的运送目标是要制造更多时间，让使用者能够从事附加价值的生产及保养活动。实施生产线旁的工具自助箱可以减少一时的大量订购，避免订购及拿取物料所浪费的时间。工厂需要调查所有低价值而量大的物料需求，经由需求分析物料可透过工具自助箱提供使用者。推行计画必须含上述工具自助箱的如何装满、时间特性、地点。成功地推行生产线旁的工具自助箱（LSSSB）需要一些条件如员工授权和信任才能随时提供低价值而量大的物料需求。这使员工不须花费太多时间索取手套、视听保护工具、纸夹或保险丝。请参阅 IM 手册第十二部分。

6.2.1 评鉴人员应详细检视 IM 物料流程策略。策略应包含所有工业材料并包含生产线旁的工具自助箱，物料的递送，包含时程，频率和地点还有取得方法。检视开发策略的程序。策略应写成文件并保管良好。评鉴人员应检视 CMS 计划。

执行 Gimme/IM 报告可帮助开发物料流程策略。Gimme 12、Gimme 18、Gimme 11 都有帮助。

附录 38 页有 GIMME 报告说明

6.2.2 评鉴人员必须看到现场物料需求表和工具自助箱（LSSSB）的摆放位置图，同时必须对工具自助箱随时装满的程序，这些都是经由现场巡视可办到。6.2.2 详情请参阅 IM 评鉴工具“90%原则”。LSSB 计划必须包含在物料流程策略里面。评鉴人员该检视工作地区配置和工人是否可使用自助箱。

工厂是否有低价值/高使用率零件的清单作为 LSSB 应用和策略？

- 1) 若未使用 LSSB，对此程序可有另外计划。
- 2) 工厂是否安装 LSSB 并可操作？配置完整吗？
- 3) 藉由工厂巡视和显视地点布局。
- 4) 检视工作者可存取的例子。

请见附录 38 页的 GIMME 报告说明。

问题

6.2 物流系统策略：工业材料供应与运输(接续)

L3 6.2.3 工厂是否按照物流系统策略实施现场的物料运送程 6.2.3 _____
序？（最高可得 95 分）

_____工厂没有实施现场的物料运送程序。
(X/0 -0 分)

_____工厂部份实施物料运送程序的计画。
(X/0 - 40 分)

_____整个工厂已经实施现场的物料运送程序。
(X/0 - 95 分)

6.2.4 工厂的卸货区是否能符合目视的工厂标准？ 6.2.4 _____
(X/0 - 10 分)

大纲概要

评审者注意事项

6.2 物流系统策略： 工业材料供应与运输(续)

6.2.3 工业材料运送程序的目的是要减少时间浪费在取货时的行走与等待。如果程序着重顾客的需求即可减少人员与库存费用。实行工业材料运送程序须着重货物确认、卸货区数量、和运送频率。顾客的需求可鉴定这些要素。同时完善的运送程序始可支持整个工厂。在适当时工厂的退货保证须和物料运送程序整合。

6.2.4 卸货区的工业材料运送程序须加增预测和组织功能。运送频率须符合顾客支持需求。有些工厂认为须分散运送频率(即是提供生产及维护范围不同的运送排程)。每一卸货区的运送和取货均须良好及安全可靠。详情请参阅第十部分。所有目视工厂规格均须一致(如颜色代码、签名一致和其它)，更多资料可参阅目视化工厂 ISPC 需求。

6.2.3 评鉴人员可看到被列出之运送程序项目如卸货区的地图、供料路线和排程。卸货区使用之工具须经工厂批准。本手册后面几页的”90%原则”可供参考

评鉴人员应检视 IM 递送的物料流程细目。工厂巡视时应检视详细做法。

- 1) 检视物料流程策略和程序以开发递送系统。
- 2) 使用 Gimme11/IM1.1 历史规格，使用 dept/shifts 选项可用为策略辅助。
- 3) 藉由工厂巡视、范例、面试物料处理人员、工作区人员来验证。

请见 38 页附录的 GIMME 报告说明。

- 6.2.4
- 1) 检视卸货区地点和目视工厂标准的签名历史。
 - 2) 藉由工厂巡视、地点布局和物料处理员及工作人员的面试。

问题

6.2 物流系统策略：工业材料供应与运输(续)

6.2.5 工厂是否明定所有工作人员在物料运送程序中的角色与责任？（最高可得 15 分）

6.2.4_____

- a. _____没有明定角色与责任。(X/0 - 0 分)
- b. _____明定角色与责任已取得共识但未记录。
(X/0 -6 分)
- c. _____明定角色与责任已取得共识与记录且充分沟通。(X/0 - 15 分)

L2 6.2.6 工厂的程序是否能支持紧急状况、非工作时间需求和非例行性需求？（最高可得 30 分）

6.2.5_____

- a. _____没有工厂的程序能支持紧急状况、非工作时间需求和非例行性需求。(X/0 - 0 分)
- b. _____工厂的程序能支持紧急状况、非工作时间需求和非例行性需求已明定且取得共识但未记录。
(X/0 - 10 分)
- c. _____工厂的程序能支持紧急状况、非工作时间需求和非例行性需求已明定且取得共识、记录及所有工作人员的角色与责任均充分沟通。(X/0 - 30 分)

大纲概要	评审者注意事项
------	---------

6.2 物流系统策略：工业材料供应与运输(继续)

- 6.2.5 工作小组都能在工业材料供应程序扮演角色，被指定之人员可在卸货区取货，该角色与责任均可与工作小组充分沟通。

为安全着想，所有驾驶动力物料控制车辆者均须经培训与取得驾照。

- 6.2.6 工厂的程序须能支持非例行性物料需求-即没有在排程中的紧急状况及非工作时间。所有参与者均须非常了解该程序，该程序才能有效率进行。24 小时的仓库使用、24 小时的订购系统与备用系统、协力厂的热线及紧急订购均须详细地明定。
6.2 部分的衡量变量会影响 FPS 的衡量指数(如全成本、窗口收件和现场物料的费用)。

- 6.2.5 评核记录之角色与责任，经由进行工作小组会谈，确定驾驶动力物料控制车辆者的驾照，和 SHARP 评鉴人员确保答复正确。

- 1) 询问 IM 驾驶是否有执照。
- 2) 每天工作结束前和 SHARP 评鉴人员检讨。

- 3) 检视 ISO9001 工作说明程序文件。

- 6.2.6 评核程序中的非例行性工业物料需求，经由进行工作小组会谈，确定维护和生产对非工作时间和非例行性需求的效率。本手册后面几页的”90%原则”可供参考。

- 1) 检视 24 小时技术支持计划(联络清单包括：公司名称、联络人名、电话号码、呼叫器号码...等等)。
- 2) 检查个地点张贴信息。

问题

6.3 物流系统策略：材料订购系统 (205 分)

- L1 6.3.1 是否研拟并推行实施自动材料订购系统? 6.3.1____
(X/0 - 15 分)
- L3 6.3.2 设施所采用的现场物料订购系统是否包含下列要素?
(最高可得 70 分)
1. 有自动化的订购系统? (X0-10) 6.3.1.1____
 2. 当自动化系统失效, 有备用订购程序替代?
(X0-10) 6.3.2.1____
 3. 新使用者有人指导? (X0-10) 6.3.2.2____
 4. 有明定与沟通工业材料使用者(含工作小组)的
责任与权力? (X0-20) 6.3.2.4____
 5. 特殊工业材料使用者享有订购权力? (PJ-20) 6.3.2.5____
- L3 6.3.3 现场是否有推行和操作自动化订购系统? 6.3.3____
(最高可得 60 分)
- ___ 工厂未安装使用自动化订购系统。(X/0 - 0 分)
- ___ 某些仓库物料采购经由自动化订购系统。(X/0 - 20 分)
- ___ 至少 95%的一般仓库物料采用自动化订购系统。
(X/0 - 60 分)
- L3 6.3.4 设施厂是否使用主物料订购策略, 藉由订单数量和生 6.3.4____
时程以支持生产和维护要求, 并藉由链接到设施厂维运
计划的进阶订购支持维护计划。(最高分 60 分)
- ___ 设施厂未使用主采购系统。(X/0 - 0 分)
- ___ 设施厂部份使用主采购系统以支持生产维护需求。
(X/0 - 20 分)
- ___ 设施厂全面使用主采购系统以支持生产维护需求。
(X/0 - 60 分)

大纲概要	评审者注意事项
<p>6.3 物流系统策略：材料订购系统</p> <p>6.3.1 材料订购系统的目的是让现场人员可在现场订货，藉此可满足其需求与减少时间浪费，且仓库管理员亦可有效利用时间。</p> <p>6.3.2 为使用现场订购材料(SFR)，使用者需经训练与新人培训，也可减少需求的签名同意的时间。该系统为负担成本需控制物料订购的次数，且需记录物料的购买。</p> <p>若工厂无此系统，第二部分附表 1 工业材料实施指导，提供现场材料订购的详细说明。现场材料订购系统目标在于使材料订购自动化及全厂均实施。若自动化系统失效，现场亦需有备用订购程序。</p> <p>主物料采购程序的目标是减少个别采购的数量，并支持生产和维护计划程序。主物料采购程序(SFR 系统内可得)的激活可将重复订单的存货项目标准化，主订购订单(MR)电子传输到订单槽内，并按时程递送到厂内卸货区。可预测的主采购可直接送给商品供货商。运送到工厂的填入订单可以按照工厂递送时程送给采购者，而不需要经过库存。主采购库存项目的栅栏等级在程序成熟后应该调降。</p> <p>经由主订购系统，可以在可预知时程预定未来生产所需物料，不会有过多物料储存在仓库。主订购系统也能促成维护计划程序，预防式和计划式维护都可排入时程，主订购系统可以用来订购维护物料递送到需求地点。主订购系统也可减少库存和物料成本。</p> <p>个别采购者可以建立部门经常采购项目的主采购清单。清单应包含以下参数：</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 使用量 • 采购频率 • 货品价值 • 项目安全分类 <p>6-3 内容影响 FPS 全成本和包含库存栅栏等级，采购窗口数，和全成本物料。</p> <p>6.3.1 观察现场订购程序的展示，评核各部门文件及决定人员订购。验证须经多少订购层级，且与各层级人员会谈。本手册后面几页的”90 天原则”可供参考。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 检视计划和实施进度。 2) 检视训练计划。 3) 检视使用者认可清单和认可等级组。 4) 是否使用了主订购系统功能。 5) 使用展示验证。 6) 是否已有计划案(检附 IM/SFR 软件发表文件，内含激活 SFR 所需信息和工具。 7) 涵盖客户量有多少?(主任级工作者技术交换，首次展示和配置深度)。 <p>藉由面试生产和维护人员，检视主订购系统程序并验证使用程度。检视 MR 如何支持维护和生产。藉工厂巡视验证整个递送程序中递送 MR 物料到卸货区。</p> <p>6.3.4</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. 从生产和维护区域，检视 MMR 清单。 7. 检视 MMR 的处理和频率的程序。 8. 面试生产和维护区域人员，以验证使用训练需求程序的了解。

问题

6.4 工业材料核准程序 (235 分)

6.4.1 工厂的工业材料核准程序(订购用料,物料费用,物料废弃和存货订购) 是否符合下列需求?

L2 1. 订购少于或等于 US\$10000 相等的物料只需要一个签名? (X/0-35 分) 6.4.1.1____

L2 2. 订购超过或等于 US\$10000 相等的物料只需要两个或一个签名? (X/0-35 分) 6.4.1.2____

L4 3. 订购小于或等于 US\$2500 相等的物料不需要签名? (X/0-50 分) 6.4.1.3____

6.4.2 工厂是否有库存物料相关程序文件的核准程序, 包含如: 零件规格/零件设定, 过时零件辨认和处置, 及符合下列库存量的订购核准程序?

L2 1. 以上核准程序限制于 1 个签名。 (X/0-25 分) 6.4.2.1____

L2 2. 工作群的成员有订购权限, 以符合工作需要. (X/0-25 分) 6.4.2.2____

L2 6.4.3 工业材料核准程序要以精实原则且排除不重要附加价值的签名, 工业材料核准程序的签名等级必须至少每年检视(查)一次?检视(查)必须经由公司主计长和工厂副总经理同意. (X/0-25 分) 6.4.3____

L1 6.4.4 所有工业材料的采购是否通过卫生、安全和环保许可, 按照 2.1.10 FAO 采购程序的指明 "所有工业材料的订购需控制原料来源及获得公司卫生、安全和环保许可证明" 供应原则 60 条。并符合所有福特品质程序以确保 IM 程序都已检视?
(按程序参考: www.purchasing.ford.com)
(X/0-40 分) 6.4.4____

大纲概要

评审者注意事项

6.4 工业材料核准程序

6.4.1 日常的操作均浪费时间于获得订购核准，通常 95% 的物料订购是低于 US\$2500 且均无争议性。计画核准时已评核物料订购，额外的签名是多余，工业材料指导手册第 6 段教导及分析不重要的签名核准程序。此段元素含存货订购、采购费用、零件规格和安装、计画购置。

6.4.2 一般来讲，订购和 PN 的授权签名的数量

6.4.3 可以大量减少，但仍维持现有过程控制。本政策在缩短采购所需物料的时间，并授权工厂员工相对应等级的责任。它也增加帐户性并强调程序教育和显著商业决策。

6.4.4 FAQ 采购程序 2.1.10 供应练习 60 和福特环境品质程序，提供了福特公司毒物部检视新 IM 物料程序大纲。检视的目的是确保化学物质属性和其它有毒物质出现在工作点之前被发现。通常订购签名及密码可减少但控制程序会松懈-可整体订购和合约订购即外包予协力厂，授权使用信用卡或 CPARS、接收和付款控制。

6.4 段的衡量变量会影响 FPS 衡量指数(全成本含订购处理时间和信用卡使用率)，所有物料费用直接影响全成本。

6.4.1 工场应该建立核准窗体清单以确保 a) 核准费用和其它财务项目核准授权代表妥善控制。 b) 程序相关文件以教育课程和强化政策宣导充分向员工传达，所有转授权代表必须在核准程序的核准检视流程图上窗体明确指出，也必须在工厂核准和再授权窗体上指出。面试程序参与人员以确保程序检视核准链确实输入系统。例如：CPARS, CORA, OSCAR，或评鉴人员给分的同等其它标准。是否设施厂有重大改进，和完善计划以遵守本手册后面几页的”90 天原则”。

6.4.4

随机地评核毒性物的号码及物料安全资料，与 SHARP 评鉴人员确保答复正确。本手册后面几页的”90 天原则”可供参考。

问题

6.5 工业材料的商品供应策略 (250 分)

L4 6.5.1 工厂是否有商品协力厂支持生意? (最高可得 75 分) 6.5.1_____

____工厂没有建立商品协力厂关系。(X/0 - 0 分)

____工厂中超过 50% 的计划中商品已和协力
供货商取得。(X/0 - 30 分)

____工厂中超过 100%的计划中商品已由协力
厂供货商取得。(X/0 - 75 分)

L1 6.5.2. 是否每个商品协力厂的管理须符合安全和损失控制? 6.5.2_____ (X/0-15)

大纲概要

评审者注意事项

6.5 工业材料的商品供应策略

6.5.1 工业材料的供应策略目的是要降低总成本。工场 PIT 团队和采购必须研拟一套上线工业材料数目和顺序的优先权矩阵，每项产品的供货商家数必须决定。开发完全整合的商品管理供货商，商品协力厂管理透过整合这些支持如实时使用付款、存货服务管理、福特人员友善的使用、24 小时技术服务、提供福特人员训练和全成本管理程序。采购部门有商品策略以支持总成本和供应整合。

优先权矩阵决定整合供应基础配置，IM 供货商将准备包含配置它们商品的工作计划。工作计划应该包括库存控制和配置系统管理功能、节省成本计划、客户服务支持计划、费用和购买卡买用程序、新零件设定检视、保固追踪、计划中的 IM 零件物料流程策略和网际网络能力，IM 供货商和工厂应检视建议的角色和责任。

一上线供货商由以下条件定义：

- 1) 在执行/不执行清单上完整的和已完成的工作。
- 2) 消费的项目是由使用者付费，或当 POU 不能使用时完整消费项目库存管理策略。
- 3) 为补给和分析 POU 和 POR 项目执行库存分析。
- 4) 参与工厂成本节省计划。
- 5) 每个工作计划的角色和责任的执行计划。

工业材料手册的 7、13、14、15、16、17 章有详细说明。

损失控制包括维持卫生的安全工作环境、符合管理需求、消除任何火灾、安全松懈、财务损坏、受伤或疾病的危机。工厂必须确保工业材料协力厂遵守安全损失控制。

6.5.2

6.5.1 按照重要性，确定工业材料排程，评核整体物料的商品管理供货商(CMS)的所有订单。面试 3 ~ 4 个主要商品管理供货商。验证并了解他们的角色和责任。检视供货商商品计划内容。通盘检视合约条款、技术支持、总成本节省程序、保固追踪、上线步骤、安全和环境要求。Gimme/IM 报告执行且可衡量追踪及库存管理分析方法。

验证 CMS 供货商的教育训练，内容包含：安全限制物料使用 CPARS/Oscar/Cora 或当地购买系统，Gimme/IM GPAE 报告、保固追踪、零件规格、Boss90 一个项目加入、主物料采购、POU 调合的、消费物料采购、FAB 卡使用、店面采购。

请见附录 38 页的 GIMME 报告说明。

要验证是否符合安全损失控制需求，评鉴人员需要检视 IM 供货商提供的训练。验证工厂和供货商针对卫生安全和环境要求。确定收到全部合约条款. 和 SHARP 评鉴人员确定答复一致。和各层级的员工面试以确保及时的技术支持。

6.5.2

问题

6.5 工业材料的商品供应策略 (继续)

6.5.3 工厂的商品管理协力厂：

1. 提供商品并用技术支持？ (PJ-15 分)

6.5.3.1_____

2. 提供技术支持以支持工作群组活动。 (PJ - 15 分)

6.5.3.2_____

6.5.4 是否每一设施场供货商：

6.5.4.1_____

1. 提供新零件设定检视?(X/O - 15 分)

6.5.4.2_____

2. 提供订单处理：(X/O - 30 分)

6.5.4.3_____

_____管理所有库存订单？

_____管理费用物料订单？

3. 是否有库存控制系统：(X/O - 30 分)

_____管理 Min/Max 等级？

_____管理废料？

_____追踪工场到供货商转移库存？

_____检视复制零件规格，移除和标准化？

L2 6.5.5 是否定期举行商品管理协力厂和主要协力厂的评核，确 6.5.5 _____ 保符合生产、维护、工程支持和全成本需求？(最高仅 得 40 分。)

_____没有进行评核(0)

_____进行一年一次的评核(10)

_____进行每六个月一次的评核(20)

_____进行每四个月一次的评核 (40)

L2 6.5.6 工厂是否追踪商品和协力厂之成本去进行总成本之节 6.5.6 _____ 省？ (X0-15)

大纲概要 审者注意事项	评
----------------	---

6.5 工业材料商品供应策略

6.5.5	要定期检视 IM 供应厂的效率以确保制造程序所需要的顾客支持有妥善处理。检视生产维护、工程支持的效率和 IM 管理程序的总节省成本。简视可藉由客户满意度调查和 PIT 团队检视意见回馈。	6.5.3	经由展示，验证 CMS 供货商执行角色和责任工作的能力。在 IM 评估工具中描述的 90 天规则适用于问题 6.5.3
		6.5.4	
		6.5.5	检视客户满意度调查结果或是先前 IM 供货商检视结果。验证检视结果和活动计划。在 IM 评估工具中描述的 90 天规则适用于问题 6.5.4。
6.5.6	6.5 章节的内容影响 FPS 可量测总成本并包含物料采购节省成本，库存值、库存回转率、关键 IM 项目填补充率、出清库存、供货商数目、客户满意度调查结果。	6.5.6	检视每一年总成本节省趋势。在 IM 评估工具中描述的 90 天规则适用于问题 6.5.5。

问题

6.6 工业材料退货索赔系统 (135 分)

L3 6.6.1 工厂确认有文件及实施工业材料退货索赔程序? (最高 6.6.1____
可得 60 分)

- ___没有退货索赔活动。(0)
- ___退货索赔活动确认但仅部份进行。(20 分)
- ___退货索赔活动文件确认且完全进行)。(60 分)

L3 6.6.2 退货索赔退还程序是否串联 FTPM-设备管理失效提前通 6.6.2____
知、分析、修正活动系统 (FRACAS)? (X0-30 分)

6.6.3 工厂是否已经确认工业材料退货索赔程序之角色和责 6.6.3____
任? (最高可得 15 分)

- a. ___未确认退货索赔程序之角色和责任 (0)
- b. ___确认但未记录保证程序之角色和责任 (6)
- c. ___确认、记录、及沟通保证程序之角色和责任
(15)

6.6.4 是否追踪工业材料成本趋势, 是否应改善措施实施 6.6.4.1____
而改善? 6.6.4.2____

- 1.工业材料保固成本持续追踪并定期检视。
(X/0 - 15 分)
- 2.工业材料保固成本改进。(PJ-15 分)

大纲概要

评审者注意事项

6.6 工业材料退货索赔系统

6.6.1 a 工业材料退货索赔系统透过物料绩效追踪、失效分析、和改进/新物料应用的全成本。维修、替换、追踪之保证可避免购买新物料及现金之增加费用。

6.6.2 b 退货索赔程序第一步是要辨认需要追踪的工业材料项目。如电力传输商品、水力/气体小工具和 OEM 等早期发生错误的零件。退货索赔程序政策必须基于前面这些项目的分析。工厂、PIT 团队、供货商必须决定那些项目需要追踪。保固退回程序必须有追踪零件的方法，记录失败的加卷标系统，退回失败零件给供货商分析。为避免重复工作本程序应链接到制造工程-R&M 失效管理报导及校正活动系统 (FRACAS)。

c 当商品管理协力厂已被选上，须列出福特采购项目的保证说明、技术分析说明、和支持说明。

d CMS 供货商应帮助追踪商品项目，CMS 供货商应追踪 50 个项目的商品。

6.6.3 指定人员曾记录失效零件并确保退还失效零件至仓库或协力厂，工厂应很清楚的规定所有的角色以责任来支持退货索赔作业程序，及传达消息至工作小组。

6.6.4 退货索赔程序的真正有效测试是它是否正面影响 IM 成本。
6.6 章节影响 FPS 测量总成本和 OEE，并包含恢复金额，恢复金额占总采购百分比，和 IM 失败造成的机器停止时间。

6.6.1 检视书面流程。检视收集和追踪 IM 资料的方法。检视保固下的项目清单。验证改进活动的正面影响。

面试保固追踪程序的供货商。检视报告方法来管理保固追踪程序。

- 1) 检视程序和书面文件。
- 2) 检视配置计划和策略。
- 3) 藉由工场巡视检视程序，面试关键人员如维护人员、保固人员和参与的供货商。
- 4) 检视追踪的清单项目和检视结果。

6.6.2 1) 检视工厂流程连结到 FTPM 和 FRACAS。
2) 检视 IAA 或工厂范例。
3) 面试 FTPM 协调者以确认连结。

评核角色与责任，举行工作小组之生产、维护和物料控制之会谈。

- 1) 检视定义角色和责任。
- 2) 面试关键人物来验证。
- 3) 请见失败报告附件。

问题

6.7 易损坏性工具管理系统(285 分)

L3 6.7.1 工厂是否全面实施一明文规定的易损坏性工具管理系统(手动或自动化)? (最高可得 45 分) 6.7.1_____

_____没有实施 (0)

_____易损坏的工具管理系统已定义但还没有实施。

(10 分)

_____易损坏的工具管理系统已定义但仅部份实施。

(21 分)

_____易损坏的工具管理系统已定义并整厂实施。

(45 分)

L3 6.7.2 现场指定工具管理系统的范围是否包括下列要素: (PJ 6.7.2_____最高可得 105 分)

1. 工具之取得及建立?

2. 工具之分发?

3. 修理/整顿/研磨?

4. 工具之替换?

5. 工具之报废/重整?

6. 工具之追踪?

大纲概要

评审者注意事项

6.7 易损坏性工具管理系统

6.7.1 易损坏性工具管理的目的在减少所有易损坏性工具的整体费用。它藉由控制使用、管理工具存货、和排除因损坏所造成品质问题点达成此目的，并同时从增加工具寿命及保固追踪两方面进一步的降低工具损耗。易损坏性工具是一易磨损、寿命有限但可预测之机器或设备中的部件，并被用以增加与其接触的零件之附加价值。该工具譬如钻子、铰刀、焊接器、插座、钳子、板手、打洞器等。替换工具所需的金钱与时间均会显著的影响成本。管理不当如损坏工具未适时替换易造成多方面的浪费，例如因工具损耗或替换工具未及时送达而导致机器运转中断时所产生地瑕疵及报废品、存货过剩、人工和原料的浪费及机器被无效率的使用。该易损坏性工具管理系统必须积极替换损坏的工具，该系统包括工厂内部追踪及以往性能探讨、工具取得、分发、建立、修理、替换和废弃程序。详情请参考 FPS WEB 所载协调手册中的 ISPC 易损坏性工具段。提供正确的工具配备和单据资料可加快工具更换速度，此部分可参考 ISPC 手册。

6.7.1 评核易损坏性工具的书面计画及管理系统的文书，举行会谈以确认系统的使用。评审者应寻找系统采用普及度与其效力之有关证据以积极预估和管制工具的需求。6.7.1 部分可采用”90%原则”，6.7.2 部分可采用”90 天原则”。本评鉴手册后提供该二原则说明。

问题

6.7 易损坏性工具管理系统(继续)

- | | | | |
|----|-------|---|------------|
| L2 | 6.7.3 | 各作业站是否保有工具建立及物料清单之信息?
(X/O-15) | 6.7.3_____ |
| L3 | 6.7.4 | 是否定期进行以加强工具使用控制、增进工具寿命保固、促进工具修整为出发点之工具库存追踪及定期检讨其库存量之改善? (PJ - 60 分) | 6.7.4_____ |
| L2 | 6.7.5 | 工具工程师和供货商是否参与 FTPM 活动以分析工具损失并协助改善?(X/O - 30 分) | 6.7.5_____ |
| L3 | 6.7.6 | 工具成本是否因工具管制、寿命保固之改善而有下降趋势?(PJ-30) | 6.7.6_____ |

大纲概要	评审者注意事项
------	---------

6.7 易损坏性工具管理系统

6.7.3 正确工具设定和物料信息帐单是支持工具改变并让外部组件快速改变之必须要素。这些元素链接到 ISPC - 快速改变。

6.7.4 追踪和分析工具库存会驱动工具等级最佳化并协助减少总成本。

6.7.5 透过福特全面生产维护(FTPM)，操作员可记录工具损失，与工程师、维修部及协力厂商分析原因并改善以减少瑕疵及停工，延长工具寿命、减低成本。工具损失分析详情请参考 FTPM - 改进设备效率。

6.7.6 有效的易损坏工具管理系统能透过积极的更换损坏工具、由持续性的改良以延长工具寿命、更好的保证追踪及提高产品品质来改善工具成本。
这 6.7 的变量会影响 FPS 衡量指数(全面成本和整体设备效率 OEE，和含每年工具购买费用，工具平均价格，工具平均寿命{或平均工具更换时间}，工具库存和工具失效/替换所造成的机器停顿)。

6.7.3 在工厂内随机抽检工具信息。这些信息也有助于评定问题 6.7.1 和 6.7.2 的涉入宽度。

6.7.4 检视工具库存记录并指出库存等级可如何被改进，本手册后面的 " 90 天原则 " 适用于这个问题。

6.7.5 询问操作员和维护人员如何追踪和改善工具的损失，确定工具协力厂参与分析和不间断地改善工具损失，并支持 FTPM 活动。参照 OEE 图表并询问一具体且工具协力厂和现场人员曾共同参与过的有关工具之个案。这问题本手册后面几页的 " 90 天原则 " 可供参考。

6.7.6 确认工具成本是否有因更好的控制(积极地更换损坏工具)、工具寿命的延长及保证追踪的改善而有逐年减少的趋势。评分标准应考量所有改善的幅度和实行后的效果，当改善效果很低，但改善幅度却很高，其所获分数不得超过 50%。如每年的改善效果超过 10%，就能有 100% 的得分。若改善幅度因往年的良好表现而有所局限，评分时应考虑工厂持续改进的方式。若工厂能保持其往年改进的趋势，得分也应为 100%。附注：增加生产或扩充产能会增加整体工具成本。衡量指数 " 工具成本 / 零件 " 能够评核易损坏性工具管理系统的效率。这问题本手册后面几页的 " 90 天原则 " 可供参考。

问题

6.8 遵守法规和公司需求 (125 分)

- L1 6.8.1 + 厂内非生产物料之使用是否遵守法规及公司标准予以限制? IE, GMAP, MATS 和 MSDS (X/0-21) 6.8.1_____
- 6.8.2 + 工厂之非生产物料之管理是否符合作业标准之要求? 6.8.2.1_____
- 6.8.2.2_____
- L3 + 1. 所有物料之评定核准符合人员之卫生、安全及对环 6.8.2.3_____
- 境冲击影响之规定? (X/0-21) 6.8.2.4_____
- L3 2. 有害物质及管制物料均符合储存规定? (X/0-21)
- + 3. 有害物质及管制物料之输送均按标准施行? 6.8.2.3_____
- L3 (X/0-21)
- + 4. 所有管制物料之使用按库存管理办法实施, 定期提 6.8.2.4_____
- L3 出用量报告? (X/0-21)
- + 6.8.3 + 工厂是否采行标准程序对新物料之评定及核准, 考虑到 6.8.3_____
- L2 其对人员的卫生安全, 及对环境冲击影响均在要求之范围以内? (X/0 - 20 分)
- "+"表示对安全及人因工程有影响的项目。

大纲概要 员之指示

审核

6.8 遵守法规和公司需求

6.8.1 FAO 采购程序 2.1.10，可参阅网址 (www.purchasing.ford.com)

6.8.2 程序及操作人员操作要点参照福特环境品质程序，按照此类作业程序，以确定新的非生产物料能得到妥善的评估，而评估的目的在于确认此类物质的特性，及其危害性并教育现场作业人员，如何因应可能的状况，厂区环保工程师/代表需提供列管物质清单予现场人员。此外本章节须详细记入环保程序中，且环保程序和 5.6 节之“列管物质”互相必须联接。

此外，禁用物质必须按规定严格管理，例如铅、石棉、水银等。WSS M99P9999-A1 规定施行禁用物质列表管制并定期更新版本须列管当地的标准及运用。亦须详细记入环保程序中。

危险或管制物料的储存与运输也须列管，以免造成火灾、爆炸、伤亡、疾病与环境破坏。

此类物料用量报告需清楚的叙述产品使用方法，该报告必需符合环境、卫生、安全的规定。

6.8.1 随机抽取 IM 物质及数样的有毒物质。确认其均按规定编号列管，而 MSDS 均按规定实施。

6.8.2 厂内有害物质均能按其各自的物性，采用适当的储存及运送方式。咨询环境和安全负责人员对于危险物质的适当储存与运输程序是否适当；并维持最新版本的物料使用报告，可参考附录中的“90 天原则”来检视所有的问题，以确定环境专员对问题反应与事实的一致性。

6.8.3 FAO 采购程序 2.1.10 必须检讨。

- 1) 参阅全球福特长期定单的规定及要求。
- 2) 检查部门之(MSDS)资料。
- 3) 检查物料作业对于运送分发与标示之程序。
- 4) 与环境和安全工程师详谈相关议题。

问题

6.9 工业材料记录 (60 分)

- | | | | |
|----|-------|---------------------------|-------------|
| L3 | 6.9.1 | 工厂是否保持物料管制记录: | 6.9.1.1____ |
| | | | 6.9.1.2____ |
| | | 1. 采购和使用数量? (X/O-15) | 6.9.1.3____ |
| | | 2. MATS 追踪或相等系统? (X/O-15) | 6.9.1.4____ |
| | | 3. 区域追踪? (X/O-15) | |
| | | 4. 提供每季最新资料? (X/O-15) | |

6.10 工业材料物流系统训练需求(120 分)

6.10.1 工厂是否完成适当的员工训练, 以支持工业材料程序?

- | | | | |
|----|---|------------------------|---------------|
| L3 | 1 | 退货索赔程序训练? ((XO-15) | 6. 10.1.1____ |
| L3 | 2 | 现场采购训练? (XO-15) | 6. 10.1.2____ |
| L3 | 3 | 总物料采购训练? (XO-15) | 6.10.1.3____ |
| L1 | 4 | 法规和公司需求遵守训练? (XO-15) | 6. 10.1.4____ |
| L3 | 5 | 其它训练计画或评鉴需求训练? (PJ-15) | 6. 10.1.5____ |

6.10.2 是否和工厂训练协调员沟通工业材料物流系统训练需求? (X/O-45)

6.10.2____

大纲概要 者注意事项

评 审

6.9 工业材料记录

6.9.1 福特工程规格 WSS-M9909999-A1 提供物料管制记录，与一般政府规定化学物料报导。此为管理需求可参考环保程序，第 5.2 段之“环境通讯和其它要求”，问题 5.2 18-5.2.21 将定义此程序。

相当于物料和毒性系统 MATS 将测试化学物料应用与成份的报导及提供物料安全资料。

6.9.1 评核物料管制记录，含采购数量，确认使用区域，遭受 MATS 系统或相当系统追踪，和提供每季新资料。这问题本手册后面几页的“90 天原则”可供参考。确定该答复与环保评鉴人员一致。

6.10 工业材料训练需求

6.10.1 工业材料程序将无法有效地实行，除非提供适当的人员训练。训练的范围及深度必须依照工业材料程序的实行状况，即使仅实行程序中的 50%也要为那参加者提供训练。

工业材料程序（库存、运送、采购等）之管理和公司训练资格必须接受环保品质、卫生和安全机关鉴定。

6.10.1 经过员工会谈确认退还保证系统训练范围，现场采购，总物料采购和管理与公司需求训练。训练记录可供更进一步会谈使用。

面 试 接 收 MP&L 和 工 程 人 员 。

6.10.2 所有工业材料程序必须与训练人员沟通。

问题

6.11 工业材料物流系统的经营管理程序 (265 分)

- L3 6.11.1 工厂是否有采用方针展开管理系统建立数量化之目标
全面执行工业材料管理程序。 6.11.1.1_____
1. 所有工业材料的目标是否符合策略目标? (X/0-15) 6.11.1.2_____
2. 工业材料的目标是否于指定区域/部门推行?
(X/0-15)
- L3 6.11.2 工厂是否有文件程序来搜集、分析、和报导工业材料程 6.11.1_____
序衡量指数:
1. 库存? (X/0-15) 6.11.2.1_____
2. 库存和费用? (X/0-15) 6.11.2.2_____
3. CMS 的总节省成本?(X/0 - 15) 6.11.2.3_____
4. 物料使用量? (X/0-15) 6.11.2.4_____
5. 填补比率? (X/0-15) 6.11.2.5_____
6. 对平均修理时间的影响? (X/0-25) 6.11.2.6_____
7. 工业材料顾客满意度调查? (X/0-15) 6.11.2.7_____
- L3 6.11.3 工业材料资料搜集程序是否全厂进行和定义谁、什么、 6.11.3_____
何时、如何搜集、计算、评核及报导资料? (X/0-20)
- 6.11.4 FPS 工厂是否有定期检讨工业材料绩效与目标之差异列
入内部的回馈程序、工业材料的部份否有计划包含组织
架构和适当的资源如下?
- L1 6.11.4.1_____
1. 工业材料包含在 设施厂的 FPS 实施计划?
(X/0 - 15 分) 6.11.4.2_____
2. IMF 责任分派妥当? 资源是否充足?是否有正确团队
架构?管理者是否定期检讨设定的目标?(PJ-15 分)
- 6.11.5 工厂是否涵盖工业材料实施程序在内部稽核程序中? 6.11.5_____
(X/0-30)
- 6.11.6 工厂是否涵盖工业材料程序在它的 ISO 9000 文件记录 6.11.6_____
控制程序中? (X/0-30)

大纲概要	评审者注意事项
------	---------

6.11 工业材料物流系统的经营管理程序

6.11.1 工业材料程序不可能成功实施除非责任由整个工厂平均分担。生产和维护的参与和 **General Sfore** 对整个程序的成功一样重要。

6.11.1 评核工业材料目标记录，确认目标推行和沟通程度。目标含指定之成本节省、库存降低等领域。

6.11.2 评核工业材料搜集资料程序，与负责人员会谈确认该资料之搜集、分析及报导。该衡量指数含库存、成本、物料应用、填补比率、对平均修理时间的影响及工业材料顾客满意调查。本手册后面几页的”90天原则”可供参考此问题。

6.11.3 和 OCM 会员面试确认, IM 人员和现场人员对 IM 目标效率的反应.

检视工厂运作会议记录以验证 IM 效率有定期检视. 效率评估必须包含 6.11.2 量测项。

6.11.4 确认 IM 是 FPS 工厂特定执行计划的一部份. 确认工厂组织架构依照工业材料计画实行。
如架构如何支持不同的 IM 程序? 工业材料实行支持无一方法，但工厂需要确定工作和设立组织支持该工作。

评鉴人员应该检视 PIT 报告和大纲以验证执行结果。

如果工厂达到工业材料目标（含目标实行程序），可获满分。

6.11.5 确认考虑执行的 IM 程序包含在工厂内部稽核程序。询问工厂内部稽核人员是否 IM 过程控制文件包含新系统验收和系统更改在面试中讨论。

6.11.6 验证 IM 程序包含在它的文件/记录控制程序。

问题

训练需求单元：

要素-工业材料物流系统

训练是否依照总训练计画需求及提供人员沟通？

是/否_____

大纲概要	评审者注意事项
------	---------

6.0 工业材料物流系统	分数
6.1 物料管理程序 (可能 330 分)	_____
6.2 物流系统 策略 工业材料供应/运输 (可能 270 分)	_____
6.3 物流系统 策略 工业材料的采购系统 (可能 205 分)	_____
6.4 工业材料核准程序 (可能 235 分)	_____
6.5 工业材料的商品供应策略 (可能 250 分)	_____
6.6 工业材料的退货索赔系统 (可能 135 分)	_____
6.7 损坏工具的管理系统 (可能 285 分)	_____
6.8 遵守法规和公司需求 (可能 125 分)	_____
6.9 工业材料记录 (可能 60 分)	_____
6.10 工业材料物流系统训练的需求 (可能 120 分)	_____
6.11 工业材料物流系统的经营管理程序 (可能 265 分)	_____
总分 =	_____

问题

附录

GIMME 报告定义

GIMME 报告

操作报告

- GIMME 01 - 涵盖所有工厂项目
- GIMME 03 - 一般工厂零件和使用
- GIMME 05 - 开放式订单
- GIMME 06 - 过时库存材料
- GIMME 08 - CPARS 采购订单核准程序
- GIMME 11 - 订购历史区间
- GIMME 12 - 以商品编码排序的项目
- GIMME 14 - 过多的库存材料
- GIMME 18 - 阶层化
- GIMME 22 - 工厂重要短少项目
- GIMME 100 - 内部资源每月使用下载
- GIMME 101 - 内部资源 TOPS 下载

物质报告

- GIMME 50 - 以商品区分工厂购摘要(库存和费用)
- GIMME 51 - 以商品和供货商明细区分整个工厂购买的
- GIMME 53 - 整个工厂库存(每月使用)
- GIMME 55 - 以工厂、商品、供货商别作库存分类
- GIMME 56 - 以工厂消费别分类库存
- GIMME 57 - 以工厂、商品、供货商、总订单别分类过期库存
- GIMME 58 - 以工厂、商品、最新注册日期别分类过期库存

大纲概要	评审者注意事项
------	---------

等级评分摘要：

完成多少等级 1 核心问题：	_____
100%等级 1 核心问题完成？	_____
完成多少等级 2 核心问题：	_____
100%等级 2 核心问题完成？	_____
完成多少等级 3 核心问题：	_____
100%等级 3 核心问题完成？	_____
完成多少等级 4 核心问题：	_____
100%等级 4 核心问题完成？	_____

大纲概要

评审者注意事项

评分摘要:

工业材料物流系统

工业材料物流系统总得分 _____

总得分可能 (2280) 2,280

工业材料物流系统评分比率: _____
(总得分除以总得分可能, 乘 100。数字接近 1/10 之 1%)

整体工业材料物流系统等级 _____

工业材料物流系统等级 4 需要支持整体工厂等级 5-10? ____

大纲概要

评审者注意事项

评分准则

- 评鉴工作合并分数和等级。
- 每个要素均获得一个评分和一个等级。
- 每个评分反应工厂如何维持及改善去年程序。
- 每个等级代表工厂在实施每个程序的阶段之要素。此等级按照福特生产系统里的 10 项要素，提供不同实施程序的系统准则。
- 要达到要素的某个等级，工厂必须符合某些核心要求，也必须达到最低分数。
- 反应核心要求的问题在评估工具中以 "L" 表示，数字则表示等级，达到最低分数表示完全合格。
- 某一等级的核心要求是架构于前一等级的核心要求。例如：要符合等级三的核心要求，标示 "L1"，"L2" 和等级三的问题都必须满足。
- 工厂的整体成功等级将是那 10 项要素的任何一项最低等级。
- 工厂的 OVERALL 的 LEVEL，在 10 要素之中达到的是 LOWEST 等级。
- "+" 符号反应问题影响安全和人体工学问题。

评分定义

X/O 是/否： 假如所有问题的要求的满足，给予满分。假如未达到分数是零。

PJ 专业判断： 评鉴人员按照工厂满足问题的要求来给分。这个分数可能从 0 到最高分之间变化。要达到某一等级必须达到核心问题满分要求。

最高等级才给分： 评鉴人员将选择符合工厂的叙述。所得的分数也对应这个叙述短评。

评鉴准则

“90 天原则”

- FPS 程序设有一个“90 天原则”该原则之陈述：

“由于这些需求：

1. 针对现场实施程序、活动和文件证明，

或

2. 衡量指数、测试变量和品质趋势追踪。

需事先推行和维持至少 90 天后才能接受评鉴和获得评分。

该原则的例外有如：

- 事先完成训练资格
- 举行一年一次的活动(如管理报告)
- FDS 衡量指数的资料搜集和绘图以每天为主。样本大小至少有 30 生产天。

例如：

- 在未考虑将进行评鉴之前实施少过 90 天的现场采购。
- 在未考虑将进行评鉴之前组成至少 90 天的工作小组。
- 在未考虑将进行评鉴之前实施至少 90 天的红牌程序。

大纲概要

评审者注意事项

评鉴准则

“90%规则”

- “实施百分比”取决于使用“90%规则”。为了进行考量实施百分比计算，每一个实施领域的程序必须至少完成 90%。

下面是计算实施百分比的例子：

- 假设一个工厂在全面推行 FPS 时，共有五个实施领域。
- 从 QPS-作业员指导书对五个实施领域的百分比计算，依照现场观察被决定为：

实施领域 #1:	100%
实施领域 #2:	85%
实施领域 #3:	92%
实施领域 #4:	50%
实施领域 #5:	0%

- 对整体实施百分比计算而言，依照 90%规则有如：

$$(2/5) \times 100 = 40\%$$

解说：五个实施领域里的二个实施领域，实施领域 #1 和实施领域 #3 有附和 90%规则。