

# 供应商评估表



供应商名称:

**泰怡凯电器(苏州)有限公司** 供应商地址:

**TEK Electrical (Suzhou) Co., Ltd.** 评估最后得分:



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
1、经营及业务管理(评估得分/18*15=本项评估结果)				
1.1	公司应有一个时期的发展规划	没有具体的发展规划	0	
		有意向的发展规划，但没有具体计划表	1	
		发展规划已有具体的计划表，并在实施中	2	
1.2	公司应有各项工作发展的具体目标	公司没有策划各项工作的目标	0	
		公司的各项工作目标有制定，但没有经过管理评审	1	
		公司的各项工作目标都已经过管理评审而形成	2	
1.3	须具有具体的目标实施改进计划	没有目标实施改进计划	0	
		有目标实施改进计划，但完全未跟踪实施	1	
		有目标实施改进计划且完全依此实施中	2	
1.4	企业高层主管的经营管理理念应适合企业发展	企业高层主管的经营管理理念不支持其发展的管理目标需求，没有改进的意愿。	0	
		企业高层主管的经营管理理念基本支持其发展管理目标的需求，但对于改进的意愿并不完全支持。	1	
		企业高层主管的经营管理理念完全支持其发展管理目标的需求，且推进改进的意愿适合企业发展。	2	
1.5	企业应重视人才资源，且统计人员的稳定性，并实施改进	企业对人才的重视不够，不统计人员的稳定性	0	
		企业重视人才资源，但人员的稳定性统计不够完善	1	
		企业充分利用人员的移稳定性统计结果，并实施改进，以重视人才资源	2	

## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
1.6	公司在接到客户订单时，应经过评审来确定是否接受客户订单	接到订单不经过评审，也不反馈是否接受订单意见给客户	0	
		订单经过评审，但评审结果并没有及时反馈给客户	1	
		客户订单经过评审，且评审的结果及时反馈给客户，保持与客户的沟通	2	
1.7	客户订单是需要经过资材、生产、品质、技术等相关部门的评审，以确定公司是否具备生产订单能力	订单未经过评审或只是业务部门确认	0	
		订单经过其中部分部门评审，但不全面，难以确保评审的全面性	1	
		订单都经过相关部门评审，并且依据评审的结果处理订单	2	
1.8	公司具有专职的部门及多种与客户沟通的方法以保证与客户之间的沟通及时性	没有专职的客户服务部门，且与客户沟通、联系的方式、方法单一	0	
		设有专职的客户服务部门，具有多种方式与客户的沟通联系，但资源尚不充足，难以保证沟通的及时性	1	
		设有专职的客户服务部门，资源充足，以多种方式保持与客户沟通以保证及时的将双方信息互换	2	
1.9	公司应编写一份完整的公司简介，简介内容应包括公司的基本情况（名称、地点、法人代表、注册资金、经营范围、厂房面积、成立时间等信息）、公司平面示意图、地理位置简图、公司组织架构、公司的主要机器设备、公司的人员分布情况、主要的检验仪器、公司的主要计划、公司的主要客户群等资料，以便让评审人员快速了解	没有公司简介	0	
		有公司简介，但简介内容过于简单，无法使评审人员从中获取必要的信息	1	
		公司简介内容基本能使评审人员快速掌握企业信息	2	

## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
2、品质管理(评估得分/44*40=本项评估结果)				
2.1	公司有一套品质保证体系，且按照相关要求执行	未计划实施ISO9000等品质保证系统，无构想	0	
		已引进相关系统，但还未认证或执行不完整	1	
		已通过相关系统认证，且在维护该系统，系统执行情况良好	2	
2.2	公司的管理组织架构应明确，且职责区分清晰，被员工所知晓、理解	未制定明确的公司组织架构，各岗位职责没有明文规定区分，员工不了解公司组织情况	0	
		公司的组织架构明确，岗位职责区分有相关文件规定，但员工并不完全清楚公司的组织或未完全让员工知晓	1	
		公司的各职能组织架构都完全明确且有书面规定岗位职责，并能让员工及时获得相关信息	2	
2.3	公司的各项文件、记录应完整，且被有效管理	公司的各种文件、资料管理混乱，没有清单或文件、资料丢失严重	0	
		公司有对文件、资料进行管理，但分类不清楚或未及时更新文件资料	1	
		文件及资料管理依不同类别、不同部门区分保存、管理，并建立清单，以便迅速调阅，文件资料全部为最新版本。	2	
2.4	公司设有专职的品质管理部门及人员，所有品质管理人员应全部接受相关训练，经评估合格后上岗作业	公司没有专职的品质管理部门及人员	0	
		公司有专职的品质管理部门及人员，但品质人员没有受过相关专业技术训练	1	
		公司有专职的品质管理部门及人员，负责对公司的品质系统进行维护，各岗位人员有接受过专业训练，且人员经过训练评估合格后上岗作业	2	
2.5	公司具有明确的品质目标、品质方针、承诺，并被各岗位人员知晓，以指引员工作业，并有良好的改进实施计划，以推进品质的改进	没有品质目标、方针、承诺，或有品质目标、方针、承诺，但不为全体员工知晓，没有具体的改进计划，无品质改进意识	0	
		有品质目标、方针、承诺，利用各种方法宣传使全体员工知晓，但没有具体的改进实施计划或计划的适用性可疑	1	
		有品质目标、方针、承诺，且利用各种方法宣传使全体员工知晓，并正在按照具体的改进实施计划实施改进	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
2.6	公司应建立相关检验的标准、指导支持各项检验工作，且内容应完整支持整个检验过程，产品的检验项目应能保证产品的性能满足。	公司无检验的相关标准、指导，完全凭工作人员的经验作业	0	
		有检验的相关标准、指导，但内容或检验的项目不能支持整个作业过程及保证产品的特性要求	1	
		建有相关检验的标准、指导支持各项检验工作，且内容及产品的检验项目完整支持整个检验过程，并能保证产品的特性要求。	2	
2.7	产品的各项特性检验项目应有相关检测仪器设备对其进行检测	基本没有检测仪器检验产品的特性，或只有个别简单的仪器，根本无法满足要求	0	
		有一部分检测仪器可检测大部分的特性检测要求，但没有全面的检测仪器，也没有其它方法获取全面的检测要求	1	
		有整套的检测仪器，能全部满足产品特性检测要求。或有部分检测仪器，但其它的部分可通过其它方法满足检测要求	2	
2.8	应有产品的检测仪器使用指导，并须对相关使用人员进行培训，以防止误用而带来的数据失真或误判，以及误用导致仪器的损伤	没有仪器使用指导，也没有对相关人员进行使用培训，无法保证不被误操作或误用	0	
		有仪器使用指导，但没有对相关人员进行培训，或有对相关人员进行仪器的使用培训，但没有建立仪器使用指导，会有可能误操作及误用	1	
		建有仪器的使用指导，并培训使用人员，使用人员完全熟练操作	2	
2.9	公司应建有仪器的保养点检系统，以保证不会使用不正常之仪器来检测产品	没有具体的保养点检要求，没有进行日常保养点检或点检执行不完整	0	
		有保养点检仪器的系统，系统执行完整，但不明确各仪器的点检保养内容及标准	1	
		仪器的点检保养系统完善，执行完整，各仪器的点检要求明确，点检标准清楚	2	
2.10	公司应建立仪器校正的系统，明确规定仪器的校正方式、周期、标准、标识，并在实际操作中实施执行	没有建立系统，没有仪器的校正	0	
		有建立系统，系统的要求基本明确，但不够完善或实际操作、执行不全面	1	
		系统建立完善，且实际操作完全按照要求执行，各检测仪器均在管控中	2	

## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
2.11	公司应建立对新的零件供应商进行评估管理的系统，确保零件都是经过认定评估合格的供应商供应，便于进料品质的控制及零件追溯	没有零件供应商的评估系统，或零件的供应商没有进行评估	0	
		建有零件供应商的评估系统，实际操作也有执行，但执行不完整或没有具体的供应商评估的标准	1	
		建有零件供应商的评估系统，具体的评估标准明确，所有的供应商都有经过评估	2	
2.12	对合格的零件供应商应定期考评，并将考评的结果运用到供应商的管理中，以此促进供应商的完善提高	合格供应商没有定期考评	0	
		有对供应商进行定期考评，但考评的标准不明确，不能运用考评的结果	1	
		建有完整的供应商定期考评系统，考评的内容、标准明确，有对供应商进行定期考评，记录考评的结果，作为管理供应商及供应商评定的一个工具	2	
2.13	来料检验所采用的抽样标准应是有根据的，且应符合相关行业的标准，以降低抽样检验的风险	没有抽样标准，只是凭工作人员的经验来抽样	0	
		有抽样的标准，抽样的标准为公司自行制定，不符合行业标准	1	
		采用国际通用的抽样检验标准，且文件受控管理	2	
2.14	在进料接受检验过程中，发现的问题报告应给予供应商（包括要求处理），并追踪供应商的校正和预防动作，且能快速的解决这样的问题	没有正式的报告给到供应商，也没有追踪供应商的改善	0	
		有报告给到供应商，但没有追踪供应商的改善，问题没有完全关闭	1	
		及时将报告给到供应商，并快速处理问题，对供应商的问题改进进行跟踪，直至问题关闭	2	
2.15	公司生产制程过程应在首品检验合格后方能正式量产，以确保没有大批量的不合格品产生；	没有首品检验系统	0	
		有首品检验系统，但不是在每天生产开机时，难以确保每天量产的问题预防	1	
		在每天开机生产时，首先必须进行首品检验，首品检验不合格必须改进至合格后方可正式量产	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
2.16	制程生产中发现异常，应即时报告解决，并追踪记录解决的过程，对问题的解决应有良好的预防对策，直至问题的关闭	制程发生异常并没有问题的报告，没有相关的问题分析、解决记录，不具备问题再发预防	0	
		有异常的报告，并有对问题的原因分析及对策，但没有跟踪关闭问题	1	
		异常的报告得到良好追踪与记录，并有预防再发的方法，跟踪关闭问题	2	
2.17	必须给每个工作作业现场提供作业指导，且保证员工可以容易接触到	没有作业指导支持员工作业	0	
		现场有部分作业指导，但不全	1	
		各工作作业现场都有作业指导	2	
2.18	成品出货检验应包括对产品包装、标识的检验	不对包装、标识进行验证	0	
		验证产品的包装及标识	2	
2.19	不同状况的物料、产品应有不同的标识进行区分，且不同状况的物料、产品应区分摆放，以防止不合格品、待检品混用	没有不同状况物料、产品的区分标识、摆放区域	0	
		有对不同状况的物料、产品进行区分标识，但存放区域的划分不明确	1	
		不同状况的物料、产品有不同的标识区分及不同区域区分存放	2	
2.20	对于客户抱怨、投诉应管制调查、解决，并建立相关的统计	不重视客户投诉，对于客户投诉回复敷衍或不回复，没有相关的数据统计，不追踪问题的解决关闭	0	
		对客户投诉进行调查并回复有效的改进对策，并关闭问题，但统计不全或没有统计	1	
		对客户的设诉认真组织调查，并就相关原因作出改进，认真回复客户，并追踪问题解决关闭，进行统计分析公司品质	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
2.21	公司应每年定期内部评审流程，对问题点应予以改进，以保证公司的系统运作正常	没有定期内部稽查系统	0	
		有定期内部稽查系统，但问题没有得到有效的追踪、关闭	1	
		定期对内部稽查系统，且问题点得到有效的改进，问题点全部关闭	2	
2.22	品质记录应按照相关规定保存及更新整理，以确保各种品质记录便于查寻	品质记录没有得到有效的管理，许多记录丢失	0	
		品质记录得到保存管理，但标识不清，难以调阅查寻	1	
		品质记录保存管理完善，定期更新整理，各种品质记录标识清楚，易于调阅查寻	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
3、技术及设备管理(评估得分/21*10=本项评估结果)				
3.1	应建有设备的档案资料，档案资料包括设备的清单登记、维修及定期保养记录	没有建立设备档案资料	0	
		建有设备的档案资料，但档案的内容资料不全	1	
		对于每一台设备都有独立的档案资料，且有完整的设备清单	2	
3.2	设备的日常维护应有明确的要求及日常点检的记录	没有设备日常的点检，也没有具体的日常维护要求或没有做日常点检记录	0	
		设备的日常点检维护要求不明确，但有日常点检记录	1	
		针对每台设备有具体的设备点检项目要求及标准，且每日都有执行点检记录	2	
3.3	对于存在生产安全性的设备，应具有安全防护设施，且设施运行良好，并在日常生产使用中运用到	存在生产安全性的设备没有装配安全防护设施或相关的安全防护设施不具备实际作用	0	
		存在生产安全性的设备具有安全防护设施，且设施完好，但生产中没有运用到	1	
		存在生产安全性的设备具有安全防护设施，且设施完好，生产中运用到该设施	2	
3.4	设备的平均年龄	10年以上	0	
		5~10年以内	1	
		3~5年以内	2	
		3年以内	3	
3.5	对于各个设备应制定相应的操作指导规章，指导相关人员操作，且操作人员应接受过相关的训练，防止误操作	没有操作指导规章，操作人员也没有相关的训练记录	0	
		有操作指导规章，但操作人员没有相关的训练记录	1	
		有操作指导规章，操作人员有相关的训练记录	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
3.6	应有工程变更管理的系统，对客户指令的变更应有效的传达到内部相关执行部门，并有效的管理客户指令变更的资料	没有工程变更管理的系统，不对客户指令变更进行管理	0	
		没有工程变更管理的系统，但对客户指令变更做有效的管理，有相关的权责部门负责处理变更事项，所有的变更记录完整	1	
		有工程变更管理的系统，在工程变更系统中有纳入客户指令变更的相关作业流程，且实际操作中按照要求作业	2	
3.7	所拥有的机械设备应能满足生产TEK物料的需求	不能满足需求	0	
		目前不能完全满足需求，但有设备的采购计划，根据计划可满足需求	1	
		现有设备完全能满足需求	2	
3.8	公司的模具维修及开发制作能力	没有模具维修及开发制作的设备及能力，只能全委托外协处理	0	
		有部分自行维修能力，没有开发制作能力	1	
		完全能自行开发制作及维修	2	
3.9	公司的模具保管应做到账、物、使用记录、编号管理四点齐备，形成完整的模具档案及适当的模具存贮管理	没有模具帐，没有模具档案，不进行编号管理，模具的存放混乱	0	
		有模具帐，模具的存放比较适当，但没有模具使用记录，没有进行编号管理，	1	
		模具的账、物、使用记录、编号管理完整，模具的存放有专区、定点和标识	2	
3.1	公司应有用于零件识别的标准系统（物料编号），以区分不同物料，且该系统应能管理新零件的版本信息，以防止新、旧版物料混淆	零件识别凭借经验，没有标准的文件系统	0	
		有零件识别系统标准，但不完善，对新、旧版零件无法区分	1	
		有完善的零件识别系统，且有预防混料的功能	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
4、生产及安全管理(评估得分/20*10=本项评估结果)				
4.1	生产安排是具有计划性的，如有插单，生产的计划应得及时的调整，以保证生产的合理性	没有生产计划，只是有订单就生产，没有根据产能、交期等因素进行合理安排及计划	0	
		有生产计划，但对于插单生产，没有重新安排计划或计划的执行度不高	1	
		生产是依据计划来执行的，插单也是进行计划调整后，进行安排生产	2	
4.2	对于整个生产加工过程有一套完整的工艺流程，且书面标准化规定下来，便于明确加工生产的控制	没有生产工艺流程	0	
		有生产工艺流程，但与实际流程有部分区别或不能完全含盖整个加工生产工艺过程	1	
		实际的加工生产工艺与书面标准的工艺流程图相一致，且适用整个工艺流程	2	
4.3	现场作业的依据是作业指导，员工的作业动作依据作业指导作业，不允许擅自更改作业方式的行为，对于这种控制有预防发生的方法	没有作业指导，无法指引作业人员的作业	0	
		作业人员的作业依据作业指导作业，但没有预防擅自更改作业方式的方法	1	
		作业人员的作业依据作业指导作业，并对擅自更改作业方式的行为具有预防方法	2	
4.4	对于作业困难的内容，需要借助工具帮助完成，以提高效率及稳定性，且作业的工具具有得到合适的管理	有作业困难的内容，但没有作业工具支持作业	0	
		有作业工具支持作业，但其稳定性或适用性较差	1	
		作业需要工具支持时，有良好的工具支持作业，能稳定及提高作业效率，且工具得到有效的管理。	2	
4.5	应有生产异常的处理系统，以快速解决问题	没有相应的处理系统，异常的处理缓慢	0	
		有生产异常的处理系统，但系统内的职责划分不清，导致异常的处理缓慢	1	
		生产的异常处理系统各项流程清晰，异常处理能快速解决问题	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
4.6	公司推行5S+1S (Safety)管理	没有推行, 公司内环境较差, 物品摆放混乱、缺乏标识, 存在诸多安全隐患	0	
		有引进相关的管理制度, 但实际执行尚不满意, 或宣传不力	1	
		现有有完整的规范, 且实际作业都有养成良好的习惯, 宣传、训练都有较好的执行	2	
4.7	安全生产操作是保障员工人身安全及生产持续进行的重要因素, 应对所有员工做好相关工作安全的培训	没有对员工进行必要的安全生产操作培训	0	
		有对员工进行必要的安全生产操作培训, 但没有验证其训练的成果	1	
		有对员工进行必要的安全生产操作培训, 且对相关的操作进行了必要的验证	2	
4.8	公司设有主要的紧急事故逃生路线, 并有明显的标示指引路线	没有设立逃生路线	0	
		设有逃生路线, 标示明显, 但实际路线不通或被堵塞	1	
		设有逃生路线, 标示明显, 且路线畅通	2	
4.9	对于紧急事故发生的逃生或预防要有必要的试验演习	没有演习, 员工对此不了解	0	
		有演习, 以培训员工逃生本领及预防灾情扩大	2	
4.10	公司内应设有必要的事事故预防设施 (如消防栓), 且保持良好状态	没有事故预防设施	0	
		有事故预防设施, 但没有定期检验或明显数量不够	1	
		有事故预防设施, 且有定期检验状态	2	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
5, 供应商HSF稽核((评估得分/102*20=本项评估结果))				
5.1	制程系统	生产环保产品前是否进行了清线（清洗）？是否有首件ROHS检查？	是"2"否"0"	
5.2		环保产品的生产是否有相应的作业指导书？	是"2"否"0"	
5.3		生产线（机台）标识是否能区分生产的是环保产品还是非环保产品？	是"2"否"0"	
5.4		生产现场是否能区分环保物料与非环保物料？	是"2"否"0"	
5.5		生产环保产品的检验记录是否准确？	是"2"否"0"	
5.6		生产现场是否有环保良品和不良品放置区？	是"2"否"0"	
5.7		回料的粉碎是否分环保机台与非环保机台？	是"2"否"0"	
5.8		回料的使用是否有相应的管制措施？	是"2"否"0"	
5.9	出货系统	是否有最终检验的记录？	是"2"否"0"	
5.10		所交产品的原材料、零部件的有害物质的检测报告（如SGS报告）是否有效？	是"2"否"0"	
5.11		成品的原材料、零部件批次是否可以被追溯？	是"2"否"0"	
5.12	变更系统	是否有产品变更管理程序？	是"2"否"0"	
5.13		材料变更时，是否有被客户承认的相关记录？	是"2"否"0"	
5.14	文件管制系统	绿色环保体系文件是否按程序要求发行、保存、修订和废止？	是"2"否"0"	
5.15		绿色环保体系文件是否发行至相关部门，尤其是实施岗位？	是"2"否"0"	
5.16		绿色环保体系的记录是否保存1年以上？	是"2"否"0"	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
5.17	策划系统	是否按三阶文件的架构建立并实施绿色环保体系？	是"2"否"0"	
5.18		是否任命了推行绿色环保体系的管理负责人？	是"2"否"0"	
5.19		绿色环保体系的管理负责人是否进行了系统的教育训练？	是"2"否"0"	
5.2		有害物质及其限值的标准是否满足所有客户的要求？	是"2"否"0"	
5.21		是否明确各部门的环保职责、权限和工作？	是"2"否"0"	
5.22		是否有一定的程序保证环保方面的内外部信息准确地传送到各相关部门？	是"2"否"0"	
5.23	教育训练系统	公司内部各相关大部门主管是否接受了系统的绿色环保体系教育训练？并保留了相关的记录？	是"2"否"0"	
5.24		各相关部门的人员（采购员、品保员、仓管、加料员等）是否接受了针对性的教育训练？并保留了相关的记录？	是"2"否"0"	
5.25		是否对所有的员工宣导有害物质？	是"2"否"0"	
5.26	内部稽核系统	公司内部是否定期进行绿色环保体系的稽核？	是"2"否"0"	
5.27		内稽员是否进行了相应的教育训练，并具备内部稽核资格？	是"2"否"0"	
5.28		内稽的不符合项是否有纠正、预防措施并付诸实施？	是"2"否"0"	
5.29	采购系统	是否有受控的环保材料供应商名录？	是"2"否"0"	
5.3		环保材料供应商名录是否发放到相关部门？	是"2"否"0"	
5.31		新供应商是否进行了的相关评审并保留相关的记录？	是"2"否"0"	
5.32		环保物料的采购单是否明确提出所采购的物料为环保材料？	是"2"否"0"	
5.33		是否定期按查检表对合格供应商进行绿色环保体系的稽核？	是"2"否"0"	
5.34		是否与所有的合格供应商签订环保协议？	是"2"否"0"	



## 供应商评估表

供应商:

项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
5.35	来料系统	是否所有的来料的供应商都在环保材料供应商名录里?	是"2"否"0"	
5.36		所有的环保来料(含辅助材料)是否都有合格的有害物质的检测报告(客户认可的)?	是"2"否"0"	
5.37		原材料、零部件等的来料检验是否有相应的检验标准?	是"2"否"0"	
5.38		环保来料的检验记录是否完整?	是"2"否"0"	
5.39		环保来料是否明显标识环保料?	是"2"否"0"	
5.4		对原材料的有害物质检测是否有周期频度规定?	是"2"否"0"	
5.41		对原材料的有害物质检测是否按照规定实施?	是"2"否"0"	
5.42		有害物质检测设备是否对所有的来料进行了检测?	是"2"否"0"	
5.43		仓库系统	所有的来料是否标识批号?	是"2"否"0"
5.44	入库单和发料单是否有记录批号?		是"2"否"0"	
5.45	来料仓库是否划分了环保料和非环保料的放置区域?		是"2"否"0"	
5.46	来料仓库是否划分了待处理品或其它类似区域?		是"2"否"0"	
5.47	成品、半成品仓库是否划分了环保产品和非环保产品的放置区域?		是"2"否"0"	
5.48	成品、半成品仓库是否划分了待处理品或其它类似区域?		是"2"否"0"	
5.49	2006年7月1日前的来料(尤其是呆料)是否标识、隔离?并进行了风险评估?		是"2"否"0"	
5.50	其它(可选择项目)	有害物质检测设备是否按规定进行了保养?	是"2"否"0"	
5.51		检测仪器是否有定期校验的证书及保养作业指导书?	是"2"否"0"	

供应商陪审人员:

本项评审人:  
评审日期:

## 供应商评估表

供应商:				
项次	评审内容	评审标准	分数	评估结果
6、仓储管理(评估得分/8*5=本项评估结果)				
6.1	零件、成品、半成品都有不同的存放仓库	混合使用仓库	0	
		有不同的区域存放零件、成品及半成品	2	
6.2	使用零件各材料时, 必须本着先进先出的规则, 须有零件、材料的贮藏安排、标识和FIFO相关的工具	没有零件、材料的贮藏安排、标识, 无法做到FIFO	0	
		对于零件及材料有合理的贮藏安排和标识, 但FIFO执行情况不全面	1	
6.3		对零件、材料有合理的贮藏安排和标识, 依照FIFO安排使用物料	2	
6.4	必须建立不同类别的物料分隔贮藏区域, 明显的标识零件位置, 以便容易快速找寻	没有区分不同类别物料的分隔贮藏区域, 也没有明显标识零件位置, 不易找寻	0	
		有区分类别贮藏物料, 但没有明显的标识零件位置或标识不清	1	
		将不同类别的物料进行区分区域贮藏, 同时对各区域零件明显标识, 能快速找寻到需零件	2	
6.5	仓库的环境应保持清洁、干燥, 并有适当的监控手段	环境混乱、阴暗潮湿	0	
		环境清洁、干燥, 但没有监控的方法	1	
		保持清洁、干燥, 并有适当的监控手段	2	