



บทที่ 3

ระบบการบริหารคุณภาพของโรงงานตัวอย่าง

3.1 ประวัติโรงงานตัวอย่างทองแดง

- 2520 : ก่อตั้งเมื่อเดือนกันยายน พ.ศ. 2520 ผลิตชุดสายไฟประกอบรถยนต์ และชุดมาตรวัดรถยนต์ โดยส่งขายภายในประเทศ
- 2527 : ก่อตั้งโรงงานใหม่ที่บางพลี เพื่อขยายตลาดการส่งออก
- 2531 : ก่อตั้งโรงงานใหม่ที่อะเชิงเทรา โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อส่งออกไปยังทวีปอเมริกาเหนือ
- 2535 : ก่อตั้งโรงงานใหม่ที่พิษณุโลก เพื่อขยายตลาดการส่งออกชุดสายไฟไปยังทวีปยุโรป
- 2536 : เริ่มผลิต Connector, Produotor และ Grommet
- 2537 : เริ่มผลิต Combination Meter ที่โรงงานบางพลี
- 2540 : เริ่มผลิต Combination Switch ที่โรงงานบางพลี

ตารางที่ 3.1 แสดงรายชื่อลูกค้าและผลิตภัณฑ์ที่ขาย

โรงงาน	ลูกค้า
Wiring Harness	ฟอร์ด, โคลสเลอร์ และลูกค้าภายในประเทศ
Junction Block	ลูกค้าภายในประเทศ
Combination Meter	วอลโว่ และลูกค้าภายในประเทศ
Combination Switch	ลูกค้าภายในประเทศ

ตารางที่ 3.2 แสดงส่วนแบ่งทางการตลาด

ส่วนแบ่งทางการตลาด	เปอร์เซ็นต์
1. ทวีปอเมริกาเหนือ	52 %
2. ทวีปยุโรป	37 %
3. ภายในประเทศ	7 %
4. อื่น ๆ	4 %

ตารางที่ 3.3 แสดงกำลังคนของโรงงานตัวอย่าง

	เพศชาย	เพศหญิง	ทั้งหมด	ความเฉลี่ย			จำนวนกะ
				ชาย	ประสบการณ์	ค่าจ้าง	
เจ้าหน้าที่	24	39	63	32	8	6500	2 กะ/วัน
พนักงาน	1305	9190	10495	25	6	5000	
รวม	1329	9229	10558				
ชั่วโมงการทำงาน	8 ชั่วโมง/วัน						
จำนวนวันทำงาน	22 วัน/เดือน						

ตารางที่ 3.4 แสดงกำลังการผลิตของโรงงานตัวอย่าง

ผลิตภัณฑ์	เจ้าหน้าที่ฝ่ายเทคนิค	พนักงาน	จำนวนกะ	กำลังการผลิตต่อเดือน	ปริมาณการผลิตต่อเดือน
Wiring Harn. Set	96	947	2	1100000 ชั่วโมง	900000 ชั่วโมง
Combination Meter	28	256	1	45000 ชิ้น	42500 ชิ้น
Combination Switch	16	105	1	12000 ชิ้น	8500 ชิ้น
Speedo Meter & Cable	7	37	1	4000 ชิ้น	3000 ชิ้น

3.1.1. นโยบายคุณภาพ

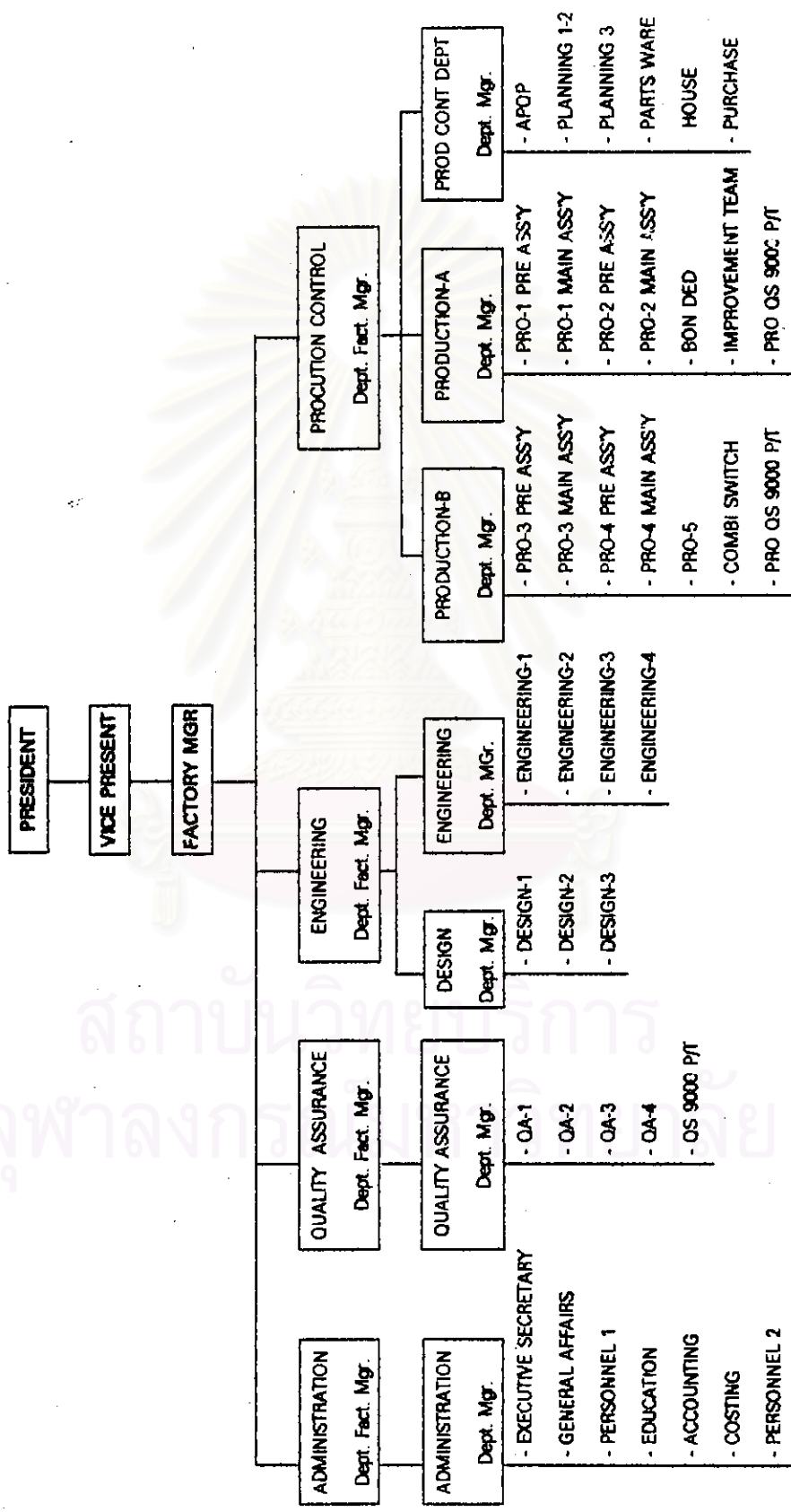
- 1) ลูกค้าพึงพอใจ : ส่งมอบผลิตภัณฑ์ตลอดจนการบริการตามที่ลูกค้าต้องการ โดยการควบคุมและส่งเสริมการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่อง
- 2) คุณภาพเป็นอันดับแรก : พนักงานและผู้บริหารทุกระดับได้ตระหนักถึงความสำคัญของคุณภาพและมีส่วนร่วมในกิจกรรมด้านคุณภาพ
- 3) รับผิดชอบต่อสังคม : ร่วมกันแก้ไขปรับปรุง และคงรักษาสภาพแวดล้อมการทำงานให้เหมาะสม โดยการทำกิจกรรมอบรมภายในบริษัท และมอบผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยให้กับสังคม

3.1.2. การจัดโครงสร้างองค์กร

ในการจัดโครงสร้างองค์กรจะมีประธานบริษัทเป็นผู้บังคับบัญชาสูงสุด โดยมีรองประธานและผู้จัดการโรงงานช่วยดูแลการทำงานของฝ่ายต่างๆอีกที ซึ่งมีทั้งหมด 7 ฝ่าย คือ ฝ่ายบริหาร, ฝ่ายประกันคุณภาพ, ฝ่ายออกแบบ, ฝ่ายวิศวกรรม, ฝ่ายการผลิต-B, ฝ่ายการผลิต-A และฝ่ายควบคุมการผลิต โดยในแต่ละฝ่ายจะมีผู้จัดการฝ่ายทำหน้าที่ควบคุมดูแลการทำงานของอีกทีหนึ่ง ซึ่งรายละเอียดของโครงสร้างองค์กรแสดงในรูปที่ 3.1

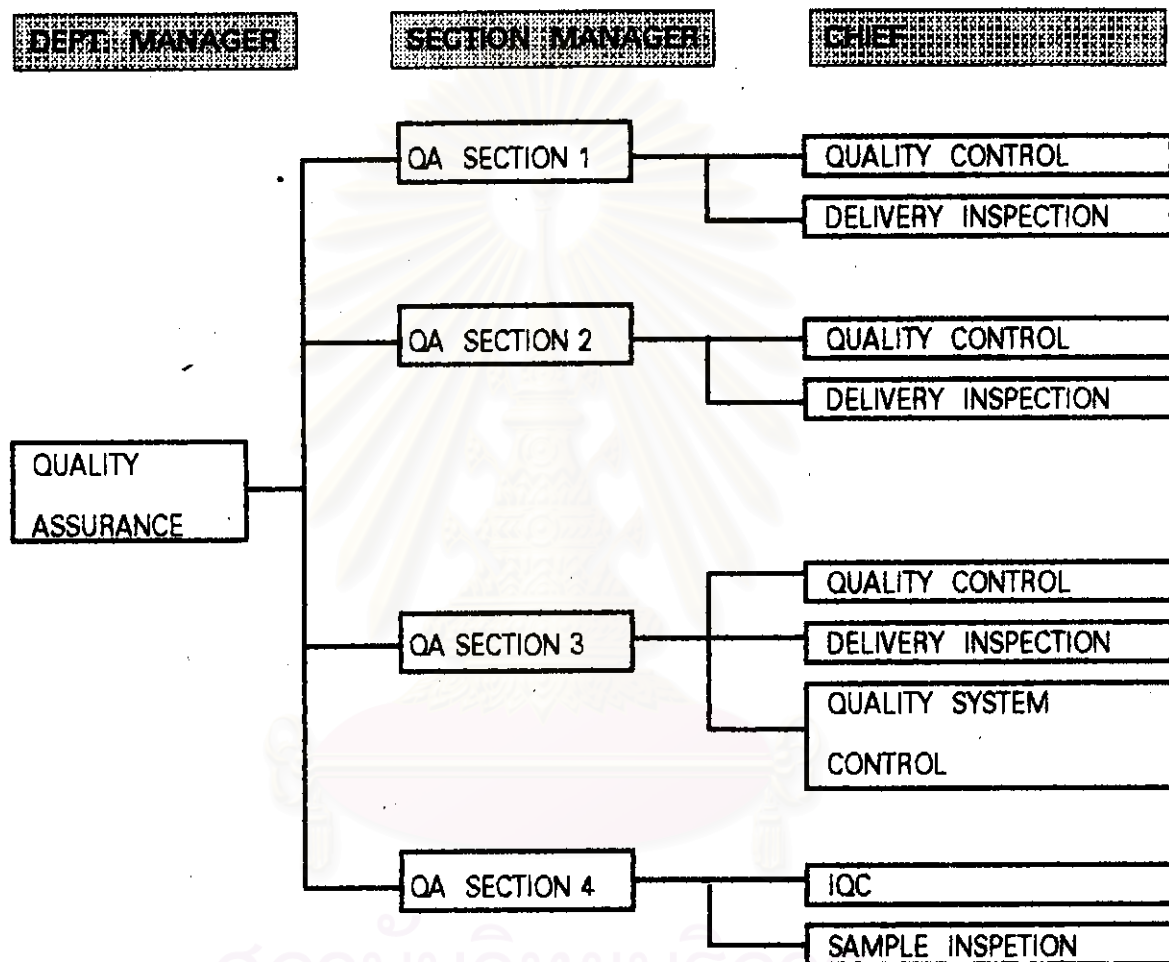
สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รูปที่ 3.1 แสดงการจัดตั้งองค์กรของโรงงานตัวอย่าง



โดยการวิจัยครั้งนี้จะเน้นโครงสร้างองค์กรที่เกี่ยวข้องกับการประกันคุณภาพของโรงงานตัวอย่าง ซึ่งแสดงในรูปที่ 3.2

รูปที่ 3.2 แสดงการจัดผังองค์กรของฝ่ายประกันคุณภาพของโรงงานตัวอย่าง



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

3.1.3. ความรับผิดชอบด้านการบริหารของผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ

ความรับผิดชอบ

1. รับผิดชอบเกี่ยวกับการติดตามการแก้ไขและแก้ไขผลิตภัณฑ์รวมถึงกระบวนการผลิตที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมดพร้อมทั้งเก็บรักษาบันทึกนั้นไว้
2. รับผิดชอบเกี่ยวกับการกำหนด SPEC ของเครื่องวัด เครื่องตรวจ และเครื่องทดสอบพร้อมทั้งทำการควบคุมเครื่องมือนั้น
3. รับผิดชอบทั้งหมดในการรวบรวมวิเคราะห์ และดำเนินการเกี่ยวกับข้อมูลคุณภาพจากลูกค้า
4. รับผิดชอบทั้งหมดเกี่ยวกับการประเมินผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง

อำนาจหน้าที่

1. มีอำนาจหน้าที่ในการติดตามการป้องกันและแก้ไขผลิตภัณฑ์รวมถึงกระบวนการผลิตที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมด พร้อมทั้งเก็บรักษาบันทึกนั้นไว้
2. มีอำนาจหน้าที่ในการสั่งซื้อ เครื่องวัด เครื่องตรวจ และเครื่องทดสอบเพื่อสนองตอบความต้องการทางวิศวกรรมของลูกค้าภายในขอบเขตที่ได้รับการอนุมัติจากผู้จัดการโรงงาน
3. มีอำนาจหน้าที่ในการระงับการส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด พร้อมทั้งดำเนินการจัดการกับผลิตภัณฑ์นั้น
4. มีอำนาจหน้าที่ในการระงับการส่งมอบผลิตภัณฑ์ตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

3.2 แผนควบคุมกระบวนการผลิตชุดสายไฟ

ตารางที่ 3.5 แสดงแผนควบคุมกระบวนการผลิตชุดสายไฟ

กระบวนการ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องจักร/เครื่องมือที่ใช้ในการผลิต	ข้อกำหนด/ลักษณะ			วิธีการ				แผนควบคุม			
			หมายเลข	ชนิดวัสดุ	กระบวนการ	รายละเอียด / ความคลาดเคลื่อนของชิ้นงาน/ผลิตภัณฑ์ / กระบวนการ	กลวิธีการวัด/การประเมิน	ตัวอย่าง			วิธีการควบคุม		
								ขนาด	ความถี่				
10	รับวัตถุดิบ		01	สายเคเบิล	การจับกับวัตถุดิบ	ไม่แตก, จำจุด	สายตา	100%	ทุกครั้งที่ได้รับวัตถุดิบ	ไม่ QUANTITY RECEIVE FROM INVOICE	ไม่แผน PART CONTROL		
			02	จำนวนสายเคเบิล		ถูกต้องตามใบ INVOICE	สายตา	100%	ทุกครั้งที่ได้รับวัตถุดิบ	ไม่ QUANTITY RECEIVE FROM INVOICE	ไม่แผน PART CONTROL		
				จัดเก็บตามระบบ FIFO		ชัดเจน	สายตา	100%	ทุกครั้งที่ได้รับวัตถุดิบ	STICKER ชีบเปลี่ยน	ผู้ปฏิบัติงานต้องระวังการจับกับวัตถุดิบ		
20	ตรวจสายไฟ		03	สีสายไฟ	คู่มือมาตรฐาน	คู่มือมาตรฐาน	สายตา	ตรวจมาตรฐานและจำนวนการสุ่มตรวจ	ตรวจวัตถุดิบที่รับเข้ามา	Doc. No. TAP-BH-C44-02-F003	แจ้งหัวหน้างาน / 888 DEFECTIVE REPORT		
			04	ขนาดสายไฟ		จำนวนของขนาด, ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน	เวอร์นิเยอร์, สายตา, การนับ	ตรวจมาตรฐานและจำนวนการสุ่มตรวจ	ตรวจวัตถุดิบที่รับเข้ามา	Doc. No. TAP-BH-C44-02-F003	แจ้งหัวหน้างาน / 888 DEFECTIVE REPORT		
			05	ชนิดสายไฟ		ความโค้งของขนาดถูกต้องตามมาตรฐานและสถานที่ COL สายไฟ	เวอร์นิเยอร์, สายตา	ตรวจมาตรฐานและจำนวนการสุ่มตรวจ	ตรวจวัตถุดิบที่รับเข้ามา	Doc. No. TAP-BH-C44-02-F003	แจ้งหัวหน้างาน / 888 DEFECTIVE REPORT		
			06	หมายเลขของ PART		ถูกต้องตาม INVOICE และสถานที่การระบุ	สายตา	ตรวจมาตรฐานและจำนวนการสุ่มตรวจ	ตรวจวัตถุดิบที่รับเข้ามา	Doc. No. TAP-BH-C44-02-F004	แจ้งหัวหน้างาน / 888 DEFECTIVE REPORT		
			07	ขนาดของ PART		ถูกต้องตาม DRAWING PART และสถานที่การระบุ	ไม้บรรทัด, เวอร์นิเยอร์, TUBE GAUGE, สายตา	ตรวจมาตรฐานและจำนวนการสุ่มตรวจ	ตรวจวัตถุดิบที่รับเข้ามา	Doc. No. TAP-BH-C44-02-F004	แจ้งหัวหน้างาน / 888 DEFECTIVE REPORT		
30	จัดเก็บ PART ไปตาม		02	จำนวนสายเคเบิล		ถูกต้องตามใบสั่งงาน	การนับ	100%	ทุกครั้งที่ได้รับ PART	ใบสั่งงาน	แจ้งหัวหน้า / ผู้ที่รับของใช้ถูกต้อง		
			03	หมายเลขของ PART		ถูกต้องตามใบสั่งงาน และสถานที่การระบุ	สายตา	100%	ทุกครั้งที่ได้รับ PART	ใบสั่งงาน	แจ้งหัวหน้า / ผู้ที่รับของใช้ถูกต้อง		

ประเภท การ	รายละเอียด การปฏิบัติงาน	เครื่องใช้ หรือ เครื่องมือ ที่ใช้ในการทำงาน	วิธีการตรวจสอบ			วิธีการ				แผนควบคุม	
			ตรวจสอบ	ผลิตภัณฑ์	กระบวนการ	วัตถุประสงค์ / วัตถุประสงค์อื่น หรือ ขั้นตอนวิธี / กระบวนการ	การวัด การประเมิน	สิ่งส่ง			วิธีการควบคุม
								ขนาด	สถานที่		
30	จัดเตรียม PART ประกอบ		03	สภาพทั่วไป		ดูที่เอกสารมาตรฐานที่ประกอบ	สายตา	100%	ดูครั้งที่จัด เตรียม PART	ไม่ส่งงาน	แจ้งหัวหน้า / เปลี่ยนวันผลิตดูครั้ง
					การส่งเข้า LINE การผลิต	ดูที่เอกสาร LOT การผลิต	สายตา	100%	ดูครั้งที่ จัดส่งเข้า LINE การผลิต	ไม่ DELIVERY CONTROL PART	ดูวิธีการทำงานเมื่อการจัดส่งวัสดุกับเข้า LINE การผลิต
40	ติดตั้งท่อ, ปลอกสายท่อ, ขั้ว TERMINAL และตรวจระบบ สุญญากาศ	เครื่อง YACC	03	ติดตั้งท่อ		ดูที่เอกสารใบสั่งงานที่เกี่ยวกับ สถานที่ COIL สายท่อที่ติดตั้ง	สายตา	1 ชิ้น	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยนวันผลิตดูครั้ง
			04	ขนาดสายท่อ		ดูที่เอกสารใบสั่งงานที่เกี่ยวกับ สถานที่ COIL สายท่อที่ติดตั้ง	สายตา	1 ชิ้น	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยนวันผลิตดูครั้ง
			05	ชนิดสายท่อ		ดูที่เอกสารใบสั่งงานที่เกี่ยวกับ สถานที่ COIL สายท่อที่ติดตั้ง	สายตา	1 ชิ้น	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยนวันผลิตดูครั้ง
			06	นับและตรวจสอบ PART		ดูที่เอกสารใบสั่งงานที่เกี่ยวกับสถานที่ ที่ COIL TERMINAL สายท่อที่ติดตั้ง	สายตา	1 ชิ้น	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยนวันผลิตดูครั้ง
			08	สภาพทั่วไป		ปลอก PVC จะสีลงไม่เรียบร้อย	สายตา	2 ชิ้น รวม-สุกทำท่อ	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยน เปลี่ยนหรือซ่อมท่อวางท่อ เปลี่ยนสุกทำท่อ : สีจนหมด, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติงาน ตามขั้นตอนมาตรฐานการที่เขียนไว้ PRE-ASST
			09	ตรวจสอบสายท่อ		ดูที่เอกสารใบสั่งงาน และใบตรวจสอบสายท่อ	สายวัด	1 ชิ้น	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยน เปลี่ยนหรือซ่อมท่อวางท่อ
			10	ตรวจสอบปลอกสายท่อ สายท่อ (กรณีที่มี การขั้ว TERMINAL)		ดูที่เอกสารใบสั่งงาน และใบตรวจสอบสายท่อ	ไม้บรรทัด	1 ชิ้น	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยน เปลี่ยนหรือซ่อมท่อวางท่อ
			11	ตรวจสอบปลอกสายท่อ สายท่อ (กรณีที่มี การขั้ว TERMINAL)		ดูที่เอกสารใบสั่งงาน และใบตรวจสอบสายท่อ	ไม้บรรทัด	2 ชิ้น รวม-สุกทำท่อ	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยน เปลี่ยนหรือซ่อมท่อวางท่อ เปลี่ยนสุกทำท่อ : สีจนหมด, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติงาน ตามขั้นตอนมาตรฐานการที่เขียนไว้ PRE-ASST
			12	สภาพการประกอบสายท่อ		ท่อและปลอกท่อ, ปลอก PVC จะสีลงไม่เรียบร้อย	สายตา	2 ชิ้น รวม-สุกทำท่อ	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยน เปลี่ยนหรือซ่อมท่อวางท่อ เปลี่ยนสุกทำท่อ : สีจนหมด, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติงาน ตามขั้นตอนมาตรฐานการที่เขียนไว้ PRE-ASST
			14	ตรวจสอบสายท่อที่ TERMINAL		สายท่อที่ติดตั้งและการทำขั้วที่เกี่ยวกับ สายท่อและสายท่อ	เครื่องมือตรวจสอบแรงดึง	2 ชิ้น รวม-สุกทำท่อ	ดูใบสั่งงาน และ LOT	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F003	เปลี่ยน เปลี่ยนหรือซ่อมท่อวางท่อ เปลี่ยนสุกทำท่อ : สีจนหมด, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติงาน ตามขั้นตอนมาตรฐานการที่เขียนไว้ PRE-ASST

กระบวนการ	รายละเอียด การปฏิบัติงาน	เครื่อง ใช้ / ชิ้นส่วน ที่ใช้ในการผลิต	วิธีการผลิต/กระบวนการ			วิธีการ				เอกสาร/คู่มือ	
			ขนาด/สเปค	ชนิด/ชนิด	กระบวนการ	รายละเอียดการ ผลิต/ตรวจสอบ/ควบคุม/การ ควบคุม/การควบคุม	การวัด/การวัด การประเมิน	ตัวอย่าง			
								ขนาด	ความถี่		
40	ติดตั้ง/เปลี่ยน/ซ่อมแซมตู้ TERMINAL และแผงควบคุมตู้	เครื่อง YACC	17	ตู้ควบคุมตู้	ตู้ควบคุมตู้ TERMINAL ICH CMI ตู้ควบคุมตู้ TERMINAL ICH	จะติดตั้งตามรายละเอียดที่กำหนด ไม่ใช้วิธีที่ตรวจสอบ	การวัด ไม่ใช้วิธี	2 ชิ้น (แบบสุ่ม 1 ครั้ง)	ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F003	เป็นเอกสาร : เป็นคู่มือการทำงาน เป็นคู่มือการทำงาน : ตู้ควบคุม, แจกคู่มือการทำงานและปฏิบัติตาม ตามขั้นตอนการทำงานที่เขียนไว้ PRE-ASST
					ปฏิบัติงานตู้ควบคุมตู้ TERMINAL	ไม่ใช้วิธี	2 ชิ้น (แบบสุ่ม 1 ครั้ง)	ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F003	เป็นเอกสาร : เป็นคู่มือการทำงาน เป็นคู่มือการทำงาน : ตู้ควบคุม, แจกคู่มือการทำงานและปฏิบัติตาม ตามขั้นตอนการทำงานที่เขียนไว้ PRE-ASST	
					ปฏิบัติงานตู้ควบคุมตู้ TERMINAL	ไม่ใช้วิธี	4 ชิ้น ครั้งต่อสัปดาห์	SUBGROUP จำนวนการผลิต ตั้งค่า SET UP 1 ครั้งต่อวัน เปลี่ยนเวลา มาตรฐาน การตั้ง	PROCESS CONTROL CHART XIR (ใช้) ควบคุมการผลิต ควบคุมการผลิต SPK = 1.33 ค่ารับ NEW TERM ในระดับ 3 เดือน	เป็นเอกสาร : เป็นคู่มือการทำงาน เป็นคู่มือการทำงาน : ตู้ควบคุม, แจกคู่มือการทำงานและปฏิบัติตาม ตามขั้นตอนการทำงานที่เขียนไว้ PRE-ASST ปฏิบัติตาม PROCEDURE # TAP-BH-C41-03	
50	ตรวจสอบใน กระบวนการ	เครื่องควบคุม แรงดัน	14	แผงตู้ควบคุมตู้ TERMINAL	ตู้ควบคุมตู้ แผงตู้	ค่าแรงดันตามที่กำหนด มาตรฐานแรงดัน	เครื่องควบคุมแรงดัน	5 ชิ้น ครั้งต่อสัปดาห์	SUBGROUP จำนวนการผลิต ตั้งค่า SET UP 1 ครั้งต่อวัน เปลี่ยนเวลา มาตรฐาน การตั้ง	PROCESS CONTROL CHART XIR (ใช้) ควบคุมการผลิต ควบคุมการผลิต SPK = 1.33 ค่ารับ NEW TERM ในระดับ 3 เดือน	เป็นเอกสาร : เป็นคู่มือการทำงาน เป็นคู่มือการทำงาน : ตู้ควบคุม, แจกคู่มือการทำงานและปฏิบัติตาม ตามขั้นตอนการทำงานที่เขียนไว้ PRE-ASST ปฏิบัติตาม PROCEDURE # TAP-BH-C41-03
60	ตรวจสอบตู้ ตู้ควบคุม		08	ตู้ควบคุมตู้		จะติดตั้งตามรายละเอียดที่กำหนด ไม่ใช้วิธีที่ตรวจสอบและตู้ควบคุม มาตรฐาน	การวัด	100%	ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F001 P-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่เขียนไว้ PRE-ASST ปฏิบัติตาม PROCEDURE # TAP-BH-C41-03
70	ติดตั้ง/เปลี่ยน/ซ่อมแซมตู้ ตู้ควบคุมตู้ และ ตู้ควบคุมตู้	เครื่อง NAKAHAGI	03	ตู้ควบคุมตู้		ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	การวัด	1 ชิ้น ครั้งต่อสัปดาห์	ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F011	เป็นคู่มือการทำงานที่ตู้ควบคุมตู้
			04	ตู้ควบคุมตู้		ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	การวัด	1 ชิ้น ครั้งต่อสัปดาห์	ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F011	เป็นคู่มือการทำงานที่ตู้ควบคุมตู้
			05	ตู้ควบคุมตู้		ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	การวัด	1 ชิ้น ครั้งต่อสัปดาห์	ตู้ควบคุมตู้ ตู้ควบคุมตู้	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F011	เป็นคู่มือการทำงานที่ตู้ควบคุมตู้

เลขที่งาน	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องใช้ส่วนบุคคล เครื่องมือที่ใช้ในการทำงาน	รายการทรัพย์สิน			วิธีการ				แผนการซ่อม	
			หมวดหมู่	ชนิดทรัพย์สิน	กระบวนการ	รายการทรัพย์สิน / รายละเอียดทรัพย์สิน / กระบวนการ	วิธีการหลัก	วิธีอื่นๆ			วิธีการซ่อม
								วันที่	สถานที่		
70	ปลั๊กสายไฟ, ปลั๊กปลั๊กสายไฟ, ปลั๊กหลอดสายไฟ และ สวิตช์ควบคุมเครื่อง	เครื่องใช้ส่วนบุคคล NAKAHAGI	08	สภาพทั่วไป (การทดสอบ)		ปลั๊ก PVC ชนิดไม่เรืองแสง	การตรวจ	2 ชิ้น แยก-ดูสภาพ	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F011	เปลี่ยน - เปลี่ยนเครื่องใช้ที่ชำรุด เปลี่ยนอุปกรณ์ : สวิตช์, เปลี่ยนปลั๊กสายไฟและเปลี่ยนสายดินในระบบการเดินสายที่ผิดปกติ PRE-AGSY
			09	ตรวจสอบสายไฟ		ดูที่สายภายในเครื่องและได้ตรวจสอบค่าพิกัด	การวัด	1 ชิ้น ก่อนเริ่มงาน	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F011	เปลี่ยนเครื่องใช้ที่ชำรุด
			10	ตรวจสอบปลั๊กสายไฟ		ดูที่สายภายในเครื่องและได้ตรวจสอบค่าพิกัด	ไม่พบ	2 ชิ้น แยก-ดูสภาพ	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F011	เปลี่ยนเครื่องใช้ที่ชำรุด
			11	ตรวจสอบการนำสายไฟ		ตรวจสอบสายไฟเป็นไปตามค่าพิกัดที่กำหนด	ไม่พบ	1 ชิ้น ก่อนเริ่มงาน	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F011	เปลี่ยนเครื่องใช้ที่ชำรุด
			12	สภาพการปลั๊กปลั๊กสายไฟ		ตรวจสอบไม่พบ, ปลั๊ก PVC ชนิดไม่เรืองแสง	การตรวจ	2 ชิ้น แยก-ดูสภาพ	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F011	เปลี่ยน - เปลี่ยนเครื่องใช้ที่ชำรุด เปลี่ยนอุปกรณ์ : สวิตช์, เปลี่ยนปลั๊กสายไฟและเปลี่ยนสายดินในระบบการเดินสายที่ผิดปกติ PRE-AGSY
			13	สภาพการปลั๊กหลอดสายไฟ		ตรวจสอบไม่พบ, ปลั๊ก PVC ชนิดไม่เรืองแสง	การตรวจ	2 ชิ้น แยก-ดูสภาพ	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F011	เปลี่ยน - เปลี่ยนเครื่องใช้ที่ชำรุด เปลี่ยนอุปกรณ์ : สวิตช์, เปลี่ยนปลั๊กสายไฟและเปลี่ยนสายดินในระบบการเดินสายที่ผิดปกติ PRE-AGSY
			15	ค่าแรงในการปลั๊กหลอดสายไฟ		ดูที่สายภายในเครื่อง	การวัด	2 ชิ้น แยก-ดูสภาพ	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F011	เปลี่ยน - เปลี่ยนเครื่องใช้ที่ชำรุด เปลี่ยนอุปกรณ์ : สวิตช์, เปลี่ยนปลั๊กสายไฟและเปลี่ยนสายดินในระบบการเดินสายที่ผิดปกติ PRE-AGSY
80	สวิตช์ควบคุมเครื่อง		08	สภาพทั่วไป		ชนิดสวิตช์ของสายการเดินสายที่ชำรุด ไม่พบวิธีที่การซ่อมแซมและดูที่ของสายการเดินสายการซ่อม	การตรวจ	100%	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F025	เปลี่ยนสายดินในระบบการเดินสายที่ผิดปกติ PRE-AGSY
120	ปลั๊กสายไฟและสวิตช์ควบคุมเครื่อง	เครื่องใช้ส่วนบุคคล KAWAMOTO	03	ดูสายไฟ		ดูที่สายภายในเครื่อง	การตรวจ	1 ชิ้น ก่อนเริ่มงาน	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F005	เปลี่ยนปลั๊กไฟที่ชำรุด
			04	ตรวจสอบสายไฟ		ดูที่สายภายในเครื่อง	การตรวจ	1 ชิ้น ก่อนเริ่มงาน	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F005	เปลี่ยนปลั๊กไฟที่ชำรุด
			05	ชนิดสายไฟ		ดูที่สายภายในเครื่อง	การตรวจ	1 ชิ้น ก่อนเริ่มงาน	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F005	เปลี่ยนปลั๊กไฟที่ชำรุด
			10	ตรวจสอบปลั๊กสายไฟ		ดูที่สายภายในเครื่องและได้ตรวจสอบค่าพิกัดที่กำหนด	ไม่พบ	1 ชิ้น ก่อนเริ่มงาน	ดูภายในเครื่อง	Doc. No. TAP-SH-044-03-F005	เปลี่ยนเครื่องใช้

หมายเลข	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องใช้/วัสดุที่ใช้ในการผลิต	รายการวัตถุดิบ			รายการประกอบ / รายการค่าเสียเปรียบของวัตถุดิบ / กระบวนการ	วิธีการ			แผนควบคุม	
			ขนาด	ชนิด/ยี่ห้อ	กระบวนการ		กลวิธีการผลิต	ตัวอย่าง			วิธีการควบคุม
								ขนาด	สารเคมี		
128	ปลอกสายไฟและวงจรมอเตอร์	เครื่องปลอกสายไฟ (KAWAMUKI)	12	สภาพการปลอกสายไฟ		ทองแดงไม่ขาด, ปลอก PVC จะดึงไม่ฉีก	สายไฟ	2 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F005	เป็นแผน : เป็นเครื่องใช้ที่ควบคุมด้วยตนเอง เป็นชุดค่า : ควบคุม, ไม่เกี่ยวข้องกับมาตรฐาน สามารถตรวจสอบการดำเนินงานได้ PRE-ASSY
130	วงจรมอเตอร์ชุดค่า		08	สภาพทั่วไป		จะดึงดูที่ตรงตามรายละเอียดที่กำหนด ไม่พบปัญหาการตรวจสอบและดูที่ตรงตามมาตรฐานการตรวจสอบ	สายไฟ	100%	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F019	ปฏิบัติตามขั้นตอนการดำเนินงานที่กำหนด PRE-ASSY
140	ปลอกสาย PART ต่างๆ ที่ 1 ปลอกสายก่อนการขึ้น TERMINAL และวงจรมอเตอร์		03	สีสายไฟ		ดูที่ตรงตามใบสั่งงาน	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F010	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
			04	ขนาดสายไฟ		ดูที่ตรงตามใบสั่งงาน	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F010	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
			05	ชนิดสายไฟ		ดูที่ตรงตามใบสั่งงาน	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F010	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
			06	มีเบอร์สีของ PART		ดูที่ตรงตามใบสั่งงานเหมือนกับสายที่ขึ้นชุดค่า	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F010	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
			10	ขนาดปลอกสายไฟ		ดูที่ตรงตามมาตรฐานการดำเนินงาน	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F010	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
			16	สภาพการปลอกสายไฟ		ไม่ขาด, ฉีกขาด	สายไฟ	2 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F010	เป็นแผน : เป็นเครื่องใช้ที่ควบคุมด้วยตนเอง เป็นชุดค่า : ควบคุม, ไม่เกี่ยวข้องกับมาตรฐาน สามารถตรวจสอบการดำเนินงานได้ PRE-ASSY
				วิธีการปลอกสายไฟ		ดูที่ตรงตามมาตรฐานการดำเนินงาน	สายไฟ	100%	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F010	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
150	วงจรมอเตอร์ชุดค่า		08	สภาพทั่วไป		จะดึงดูที่ตรงตามรายละเอียดที่กำหนด ไม่พบปัญหาการตรวจสอบและดูที่ตรงตามมาตรฐานการตรวจสอบ	สายไฟ	100%	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F024	ปฏิบัติตามขั้นตอนการดำเนินงานที่กำหนด PRE-ASSY
160	สี TERMINAL และวงจรมอเตอร์	เครื่องขึ้น TERMINAL (YCM, GAM)	03	สีสายไฟ		ดูที่ตรงตามใบสั่งงาน	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F006	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
			04	ขนาดสายไฟ		ดูที่ตรงตามใบสั่งงาน	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F006	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน
			05	ชนิดสายไฟ		ดูที่ตรงตามใบสั่งงาน	สายไฟ	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F006	ปฏิบัติตามใบสั่งงาน

เลขประจำตัว	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องใช้ส่วนบุคคล	วิธีการทบทวน			วิธีการ				แผนปฏิบัติการ					
			ระยะเวลา	ผลิตภัณฑ์	กระบวนการ	วิธีการวัดการประเมิน	ความเสี่ยง		วิธีการควบคุม						
							ขนาด	ความถี่							
166	สถานี TERMINAL และเครื่องวัดแรงดัน	เครื่องวัดสถานี TERMINAL (YCM, KAM)	08	ไม่มีแรงดัน PART	ภาคตรวจการวัดสถานี	ดูที่เอกสารใบสั่งงาน และภาคีงาน COIL TERMINAL คือจดบันทึกค่าเฉลี่ยค่าแรงดันการวัดที่สถานี ค่าภาคตรวจแรงดัน	สถานี	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ประเมินใบวัดไฟฟ้าที่ห้อง				
			14	แรงดันสถานีไฟฟ้า TERMINAL				เครื่องวัดแรงดันแรงดัน	3 ชิ้น			ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ประเมิน เครื่องวัดแรงดันสถานี	
			17	สภาพการวัด				เครื่องมือวัดค่าแรงดันสถานีที่ทำงานและไม่ใช้วิธีการตรวจสอบ	สถานี			2 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ประเมิน เครื่องวัดแรงดันสถานี
				ภาคตรวจการวัดสถานี TERMINAL (CH,LOW)				ปฏิบัติงานภาคตรวจการวัดสถานี TERMINAL	ไม่ได้อิมพอร์ต			3 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ประเมิน เครื่องวัดแรงดันสถานี
				ภาคตรวจการวัดสถานี TERMINAL (CH)				ปฏิบัติงานภาคตรวจการวัดสถานี TERMINAL	ไม่ได้อิมพอร์ต			3 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ประเมิน เครื่องวัดแรงดันสถานี
												3 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ประเมิน เครื่องวัดแรงดันสถานี
170	ตรวจสอบใบวัดแรงดันภาค	เครื่องวัดแรงดันแรงดัน	14	แรงดันสถานีไฟฟ้า TERMINAL	ภาคตรวจการวัดสถานี	ค่าเฉลี่ยค่าแรงดันการวัดที่สถานี ค่าภาคตรวจแรงดัน	เครื่องวัดแรงดันแรงดัน	5 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ประเมิน เครื่องวัดแรงดันสถานี				
189	ตรวจสอบเครื่องวัด		02	สภาพทั่วไป	ภาคตรวจการวัดสถานี	เครื่องมือวัดค่าแรงดันสถานีที่ทำงานและไม่ใช้วิธีการตรวจสอบและดูที่เอกสารภาคตรวจการวัดแรงดัน	สถานี	100%	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F008	ปฏิบัติงานที่ระบบงานที่สถานีไฟฟ้า				
190	ภาคีงาน PART ที่ 2 ภาคีงานภาคีการวัด TERMINAL และภาคีงานภาคีงาน		03	สถานีไฟฟ้า	ภาคีงานภาคีการวัดสถานี	ดูที่เอกสารใบสั่งงาน	สถานี	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F010	ประเมินใบวัดไฟฟ้าที่ห้อง				
			04	สถานีไฟฟ้า				ภาคีงานภาคีการวัดสถานี	ดูที่เอกสารใบสั่งงาน			สถานี	1 ชิ้น	ทุกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-044-03-F010

หมายเลข สาร	รายละเอียด การปฏิบัติงาน	เครื่องใช้ หรือ เครื่องมือ ที่ใช้ในการผลิต	วิธีการ ๓๕๓-๓๖๖			วิธีการ				แผนปฏิบัติงาน	
			รายการสาร	ชนิดของวัสดุ	กระบวนการ	วิธีการทำสาร / ความสะอาดของ เครื่องมือหรือเครื่องใช้ / ภาชนะบรรจุ	การป้องกันการ การปนเปื้อน	สิ่งป้องกัน			วิธีการควบคุม
								ขนาด	ความถี่		
199	ประกอบ PART ของ ที่ 2 ประกอบเหล็ก ภายใน TERMINAL และตรวจเช็ค เบรก		05	ชนิดสายไฟ	วิธีการประกอบ PART	ถูกติดตั้งในสิ่งงาน	สารเคมี	1 ชิ้น	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F010	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
			06	โมลด์ของ PRT		ถูกติดตั้งในสิ่งงานพร้อมกับ เวลาที่ประกอบของชิ้น ไม้ทำรูป, ซึบยา	สารเคมี	1 ชิ้น	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F010	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
			18	สภาพการประกอบ PART		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน	สารเคมี	2 ชิ้น	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F010	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
						ถูกติดตั้งตามมาตรฐานการทำงาน	สารเคมี	100%	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F010	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
200	ตรวจเช็ค ชุดท้าย		สภาพทั่วไป		จะติดตั้งตามรายละเอียดที่กำหนด ในใบมีมติการตรวจประเมินและดูที่ สามารถตรวจการตรวจประเมิน	สารเคมี	100%	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F034	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน	
211	การติดตั้ง TERMINAL และตรวจเช็ค เบรก	อุปกรณ์ติดตั้ง	05	โมลด์ของ PRT	จุดดูแล วิธีการติดตั้ง	ถูกติดตั้งในสิ่งงาน	สารเคมี	1 ชิ้น	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F014	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
			12	ชนิดของสาร		ติดตั้งในสิ่งที่ติดตั้ง	สารเคมี	1 ชิ้น	ถูกในสิ่งงาน	สารเคมีตรวจประเมิน การปฏิบัติงาน	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
			18	ค่าแรงในการติดตั้ง		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน	สารเคมี	2 ชิ้น	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F014	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
			20	สภาพการติดตั้ง		PVC จะติดตั้งในทำรูป และที่ติดตั้งจะไม่เป็น เกิน และที่ติดตั้งจะเป็นที่ติดตั้งและดูที่	สารเคมี	2 ชิ้น	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F014	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
					ถูกติดตั้งตามมาตรฐานการทำงาน ถูกติดตั้งตามมาตรฐานการทำงาน	จุดดูแล วิธีการติดตั้ง	สารเคมี	1 ครั้ง 2 ชิ้น	การปฏิบัติงาน ถูกในสิ่งงาน	ใบมีมติการประเมิน PFI Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F014	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน
220	ตรวจเช็ค ชุดท้าย		สภาพทั่วไป		จะติดตั้งตามรายละเอียดที่กำหนด ในใบมีมติการตรวจประเมินและดูที่ สามารถตรวจการตรวจประเมิน	สารเคมี	100%	ถูกในสิ่งงาน	Doc. No. TAP-BH- CA4-03-F038	ปฏิบัติงานในสิ่งงาน	

ประเภทงาน	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องใช้/เครื่องมือที่ใช้ในการติดตั้ง	รายการวัสดุ/อะไหล่			วิธีการ				แผนสรุปผล		
			ขนาด	ชนิด/ยี่ห้อ	กระบวนการ	วิธีการประกอบ / ความสะอาด/ขั้นตอนการประกอบ/ การควบคุม	การติดตั้ง/ การประเมิน	ตัวอย่าง			วิธีการควบคุม	
								ขนาด	สารเคมี			
290	ปลั๊กทองสายไฟ และวงแหวนสกรูเหล็ก	เครื่องปลั๊กทองสายไฟ KOHANAMUK	03	สีทอง		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน	สะอาด	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F011	เสร็จเรียบร้อย	
			04	ขนาดสายไฟ		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน	สะอาด	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F011	เสร็จเรียบร้อย	
			05	ชนิดสายไฟ		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน	สะอาด	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F011	เสร็จเรียบร้อย	
			11	ขนาดปลั๊กทองสายไฟ		ขนาดสายไฟไม่เข้าหากำลึงที่กำหนด	ไม่ปกติ	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F011	ปรับเครื่องสกรูทอง	
			13	สภาพการปลั๊กทองสายไฟ		ทองแดงสีดองไม่เข้า, PVC ซ้ำสีไม่เอียง	สะอาด	2 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F011	เพิ่มสาร : สีแดง, เบจหัววงแหวนและแป้นไฟฟ้า	
			15	ตำแหน่งการปลั๊กทองสายไฟ			ถูกติดตั้งแบบ JOINT	สะอาด	2 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F011	เพิ่มสาร : สีแดง, เบจหัววงแหวนและแป้นไฟฟ้า
									เพิ่มสาร : สีแดง	เพิ่มสาร : สีแดง		
300	วงแหวนสกรูเหล็ก		08	สภาพทั่วไป		เสร็จสมบูรณ์ตามรายละเอียดที่กำหนด	สะอาด	100%	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F021	ปฏิบัติตามขั้นตอนการติดตั้งที่ระบุไว้ PRE-ASSY	
340	ขั้ว TERMINAL JOINT และ วงแหวนสกรูเหล็ก	เครื่องขั้ว TERMINAL JOINT, KAM (YCM, KAM)	03	สีทอง		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน และแบบ JOINT	สะอาด	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F008	เสร็จเรียบร้อย	
			04	ขนาดสายไฟ		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน และแบบ JOINT	สะอาด	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F008	เสร็จเรียบร้อย	
			05	ชนิดสายไฟ		ถูกติดตั้งในสิ่งงาน และแบบ JOINT	สะอาด	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F008	เสร็จเรียบร้อย	
			08	ชนิดของชิ้น PART			ถูกติดตั้งในสิ่งงานที่ระบบของภาค COIL TERMINAL JOINT ที่สองชั้น	สะอาด	1 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F008	เสร็จเรียบร้อย
									เพิ่มสาร : สีแดง	เพิ่มสาร : สีแดง		
			14	วงแหวนสกรูเหล็ก		TERMINAL		เสร็จสมบูรณ์ตามข้อกำหนด	เครื่องสกรูเหล็ก	2 ชิ้น	ถูกใบสั่งงาน	Doc. No. TAP-BH-CM-03-F008
						เพิ่มสาร : สีแดง	เพิ่มสาร : สีแดง					

การควบคุม สาร	รายละเอียด การปฏิบัติงาน	เครื่อง ใช้/เครื่องมือ ที่ใช้ในการผลิต	ชื่อรหัสสาร/สาร			วิธีการ				ผลกระทบ	
			หมายเลข	ชนิดสาร	กระบวนการ	วิธีการวัด / รายละเอียด ของวิธีวิเคราะห์ / กระบวนการ	กลวิธีการ การประเมิน	ตัวอย่าง			วิธีการควบคุม
								ขนาด	สารเคมี		
348	ชิ้น TERMINAL JOINT และ แผงควบคุมเครื่อง	เครื่องตัด TERM, JOINT (YCM, KAM)	17	สภาพการตัด		จะต้องดูถึงสารที่ระเหยที่ก่อผล ไม่ปลอดภัยการตรวจสอบ	สารเคมี	2 ชิ้น แผง-ชุดไฟฟ้า	ทุกใบสั่งงาน แผ่น LOT	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F008	ขั้นตอน : เปลี่ยนเครื่องและแผงควบคุม ขั้นสุดท้าย : ตรวจสอบ, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติ ตามขั้นตอนการกำจัดของเสีย PRE-ASSY
				ฉากคลุมการตัด TERMINAL JOINT ICH, OMO ฉากคลุม การตัด TERMINAL JOINT ICH	ปฏิบัติตามฉากคลุมการตัด TERMINAL ปฏิบัติตามฉากคลุมการตัด TERMINAL	ไม่ใช้วิธีอื่น	2 ชิ้น แผง-ชุดไฟฟ้า	ทุกใบสั่งงาน แผ่น LOT	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F008	ขั้นตอน : เปลี่ยนเครื่องและแผงควบคุม ขั้นสุดท้าย : ปฏิบัติตามขั้นตอนการ กำจัดของเสีย PRE-ASSY	
					ปฏิบัติตามฉากคลุมการตัด TERMINAL	ไม่ใช้วิธีอื่น	3 ชิ้น เครื่องมือ	SUBGROUP กำหนดการ แผ่น SET UP 1 แผ่น ไม่มีการ ใช้ชิ้นของ ฉากคลุมการตัด	PROCESS CONTROL CHART X-R ไลน์ควบคุม ความแม่นยำของกระบวนการ การวัด IPC - 1.33 ค่าขึ้น NEW TERM ไม่ ตรวจสอบ 1.33 ขึ้น	วิธีทาง, ตรวจสอบ, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติ ตามขั้นตอนการกำจัดของเสีย PRE-ASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-CK-05	
350	ตรวจสอบใน กระบวนการ	เครื่องทดสอบ แรงดึง	14	แรงยึดเกาะที่หัว TERMINAL JOINT		ค่าแรงยึดเกาะและการวัดที่หัวกับ ค่าแรงยึดเกาะแรงดึง	เครื่องทดสอบแรงดึง	5 ชิ้น เครื่องมือ	SUBGROUP กำหนดการ แผ่น SET UP 1 แผ่น ไม่มีการ ใช้ชิ้นของ ฉากคลุมการตัด	PROCESS CONTROL CHART X-R ไลน์ควบคุม ความแม่นยำของกระบวนการ การวัด IPC - 1.33 ค่าขึ้น NEW TERM ไม่ ตรวจสอบ 1.33 ขึ้น	วิธีทาง, ตรวจสอบ, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติ ตามขั้นตอนการกำจัดของเสีย PRE-ASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-CK-08
360	ตรวจสอบที่ สุดท้าย		08	สภาพทั่วไป		จะต้องดูถึงสารที่ระเหยที่ก่อผล ไม่ปลอดภัยการตรวจสอบและดูถึง สภาพการตรวจ	สารเคมี	100%	ทุกใบสั่งงาน แผ่น LOT	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F022 1-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการกำจัดของเสีย PRE-ASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-CK-03
370	การวัดที่ TERMINAL JOINT และตรวจสอบ สีสีลม	หัววัดสีวัดสี	06	นิลหรือสี PART		ดูที่สีตามใบสั่งงาน	สารเคมี	1 ชิ้น หัววัดสีงาน	ทุกใบสั่งงาน แผ่น LOT	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F014	เปลี่ยนสีไม่ได้ดูสี
			18	สีนิลหรือสีหัว		สีนิลหรือสีหัวนิลสี	สารเคมี	1 ชิ้น หัววัดสีงาน	สารเคมีตรวจสอบ หัววัดสีงาน		เปลี่ยนสีนิลหรือสีหัวที่ดูสี
			19	สีนิลหรือสีหัววัดสี		ดูที่สีตามใบสั่งงาน	สารเคมี	2 ชิ้น แผง-ชุดไฟฟ้า	ทุกใบสั่งงาน แผ่น LOT	Doc. No. TAP-BH- C44-03-F014	ขั้นตอน : เปลี่ยนสีนิลหรือสีหัว ขั้นสุดท้าย : ตรวจสอบ, แจ้งหัวหน้างานและปฏิบัติ ตามขั้นตอนการกำจัดของเสีย PRE-ASSY

กระบวนการ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องใช้ส่วนบุคคล	ชื่อรหัสของวัสดุ			วิธีการ				หมายเหตุ	
			หมายเลข	ชื่อวัสดุ	กระบวนการ	รายการวัสดุ / รายการวัสดุอื่นที่ระบุในชื่อวัสดุ / กระบวนการ	ผลวิธีการ	สิ่งส่ง			วิธีการตรวจสอบ
								ขนาด	สถานะ		
370	การบัดกรี TERMINAL JOINT และตรวจสอบ เสร็จสิ้น	หัวบัดกรี	20	สภาพการบัดกรี		PVC จะบัดกรีไม่เข้าจุด สดกักจะบัดกรีไม่เข้า ที่อื่น สดกักจะบัดกรีที่อื่นก็ต่อเมื่ออุณหภูมิ ถูกคือสามารถตรวจสอบการทำงาน	สำเร็จ การบัดกรี	2 ชิ้น ขนาด สดกัก	ดูงาน แล้ว	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F014	เสร็จสิ้น : บัดกรีไม่เข้าที่จุด เสร็จสิ้น : สดกัก, บัดกรีที่อื่นทำงานและบัดกรี ส่วนอื่นสามารถทำการที่อื่นได้ PRE-ASSY
				จุดตรวจ				1 ครั้ง	ก่อนใช้งาน	ใบไม้ที่การบัดกรี P.I.I	
380	ตรวจสอบเสร็จ สุดท้าย		08	สภาพทั่วไป		จะตรวจสอบถึงสามารถจะเสร็จที่ทำการ ไม่ในกรณีที่มีการตรวจสอบและดูที่ของ สามารถตรวจสอบการตรวจสอบ	สำเร็จ	100%	ดูงาน แล้ว	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F020	ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำการที่อื่นได้ PRE-ASSY
410	ชิ้นส่วน (TERM. TERM JOINT) และ สายเชื่อมที่เชื่อม (HEAT SHING TUBE, BUTYL RUBBER ETC.)	เครื่องใช้ส่วนบุคคล	08	มีใบเสร็จรับ PART		ดูที่ของสามารถดูที่ทำการและ ดำเนินการโดยเขียนบันทึกการตรวจสอบที่อื่น	สำเร็จ	1 ครั้ง	ดูงาน แล้ว	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F008	ตรวจสอบจากตัวอย่างงานปฏิบัติตามที่อื่น การทำการที่อื่นได้ PRE-ASSY
			27	คำขอแจ้งการที่ผู้รับ		จะตรวจสอบที่ผู้รับของงานที่ผู้รับ	สำเร็จ	2 ชิ้น	ดูงาน แล้ว	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F008	เสร็จสิ้น : บัดกรีไม่เข้าที่จุด เสร็จสิ้น : บัดกรีที่อื่นทำงานและบัดกรี ส่วนอื่นสามารถทำการที่อื่นได้ PRE-ASSY
			28	สภาพการที่ผู้รับ		ตรวจสอบไม่เข้าจุดและดูที่ของที่ผู้รับ	สำเร็จ	2 ชิ้น	ดูงาน แล้ว	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F008	เสร็จสิ้น : บัดกรีไม่เข้าที่จุด เสร็จสิ้น : บัดกรีที่อื่นทำงานและบัดกรี ส่วนอื่นสามารถทำการที่อื่นได้ PRE-ASSY
				วิธีการที่ผู้รับ		ดูที่ของสามารถดูที่ทำการ	สำเร็จ	100%	ดูงาน แล้ว	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F008	ปฏิบัติตามที่อื่นได้ แล้ว
420	ตรวจสอบเสร็จ สุดท้าย		08	สภาพทั่วไป		จะตรวจสอบถึงสามารถจะเสร็จที่ทำการ ไม่ในกรณีที่มีการตรวจสอบและดูที่ของ สามารถตรวจสอบการตรวจสอบ	สำเร็จ	100%	ดูงาน แล้ว	Doc. No. TAP-SH- C44-03-F023	ปฏิบัติตามที่อื่นได้ แล้ว
430	การเชื่อม CIRCUIT				เอกสารงานที่ LOT การบัดกรี	จะตรวจสอบ และดูที่ของงาน การบัดกรี	สำเร็จ	100%	แล้ว	ไม่ PREPARATION GOODS CHECK LIST	แล้ว
					จำนวน CIRCUIT	จะตรวจสอบ และดูที่ของงาน ที่ทำการ	สำเร็จ	100%	เสร็จสิ้น	ไม่ PREPARATION GOODS CHECK LIST	แล้ว
440	การบัดกรีและ		08	มีใบเสร็จรับ PART		PART NO. ดูที่ของสามารถดูที่รับ การ	สำเร็จ	100%	เสร็จสิ้น	สำเร็จ	แล้ว
			27	คำขอแจ้ง CIRCUIT		ดูที่ของสามารถดูที่รับ ที่อื่นได้ LOCK กับ CDMA ตาม มาตรฐานการทำงาน	สำเร็จ การบัดกรี	100% 100%	เสร็จสิ้น เสร็จสิ้น	สำเร็จ สำเร็จ	แล้ว / แล้ว แล้ว

क्रमक्रम รหัส	รายละเอียด การปฏิบัติงาน	เครื่อง ใช้ เครื่องมือ ที่ใช้ในการทำงาน	ชื่อกำหนดให้ชัดเจน			วิธีการ					หมายเหตุ
			หมายเลข	ชนิด/ยี่ห้อ / ลักษณะการ	รายละเอียด / ความสามารถ ของเครื่องมือ/ ลักษณะการ	การฝึกอบรม การประเมิน	ตัวอย่าง		วิธีการควบคุม		
							วันที่	ความรู้			
450	การประกอบ GROMMET	เครื่อง ใช้ เครื่องมือ ที่ใช้ในการทำงาน	05	มีเบอร์ 954 PART	PART NO. ดูที่เอกสารภาพเขียนประกอบ DRAWING ไม้จิ้มฟัน / ฆวนูป	สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นการทำงาน	
			30	ค้ำของ GROMMET		สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นใช้ดูที่เอกสารประกอบ	
			44	สาย GROMMET		สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นใช้ดูที่	
450	ประกอบ BOLT	AIR DRIVER	05	มีเบอร์ 954 PART	PART NO. ดูที่เอกสารภาพเขียนประกอบ สามารถดูรูปที่ทำงาน BOLT ไม้จิ้มฟัน สามารถดูรูปที่ทำงาน	สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นการทำงานแบบใช้มือ	
			32	เบอร์ 954 BOLT		สายฟ้า TORQUE MECHANIC DRIVER	100%	เสร็จสิ้น	Doc. No. TAP-SH- 045-01-F007	เสร็จสิ้นการทำงาน	
			33	สาย BOLT		สายฟ้า สายฟ้า	100% 1 ครั้ง	เสร็จสิ้น ก่อนเริ่มงาน	สายควบคุม สายควบคุม	แบบกดใช้มือ เสร็จสิ้นการทำงาน	
500	การประกอบ	สายประกอบ	05	มีเบอร์ 954 PART	ดูที่เอกสารภาพเขียนประกอบ และแบบหรือสายที่ต่าง ทิศทางหรือดูที่เอกสารแบบ หรือสายที่ต่าง แบบที่ดูที่เอกสารประกอบ PART คือ ไม้จิ้มฟันประกอบสาย สายแบบหรือสายที่ต่าง ดูที่เอกสารแบบหรือสายที่ต่าง สายที่ ดูที่เอกสารภาพเขียนประกอบที่ทำงาน คือดูที่เอกสารแบบที่ทำงาน หรือสายที่ต่าง	สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นการทำงาน	
			34	ทิศทาง PART / สายไฟ		สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นการทำงานแบบใช้ดูที่เอกสารประกอบ	
			35	แบบ PART / สายไฟ		พลา JIG	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นการทำงานแบบใช้ดูที่เอกสารประกอบ	
			36	ค้ำสายประกอบ PART		สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นการทำงานแบบใช้ดูที่เอกสารประกอบ	
			วิธีการประกอบ PART	สายฟ้าหรือ SPECIAL JIG		100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นใช้ดูที่เอกสารประกอบ		
			วิธีการใช้ TERMINAL	สายฟ้า		100%	เสร็จสิ้น	Doc. No. TAP-SH- 045-03-F045	เสร็จสิ้นใช้ดูที่เอกสารประกอบ		
วิธีการพันสาย	สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นใช้ดูที่เอกสารแบบ						
510	ควบคุมสายไฟ พลา	สายควบคุม วงจรมอเตอร์	05	มีเบอร์ 954 PART	ดูที่เอกสารภาพเขียนประกอบ	สายฟ้า	100%	เสร็จสิ้น	สายควบคุม	เสร็จสิ้นการทำงานแบบใช้ดูที่	

กระบวนการ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องใช้ส่วนบุคคล เครื่องมือที่ใช้ในการทำงาน	รายการวัสดุ			วิธีการ				แผนภูมิ	
			หมายเลข	ชนิดวัสดุ	กระบวนการ	รายการกำหนด / ชนิดวัสดุ / ระยะเวลา / กระบวนการ	การวัดการวัด	ตัวอย่าง			วิธีการควบคุม
								ขนาด	ความถี่		
510	ตรวจสอบงานช่าง	ช่างตรวจสอบงานช่าง	35	ตำแหน่งการประกอบ PART		ดูคู่มือการทำงาน	สำเร็จ	100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F038 U-CHART	แจ้งหัวหน้างานและเขียนใบแจ้งปัญหา
			37	ตำแหน่งและขนาดของเครื่องจักร		เครื่องจักรและขนาดของเครื่องจักร ดูคู่มือและ STAMP OK มีฉลาก	สำเร็จ	100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F038 U-CHART	ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-C41-03
			38	แผ่นรีด ROM		แผ่นรีด ROM และสายไฟที่ตรงกัน	สายไฟที่ตรงกัน	1 ครั้ง	ก่อนเริ่มงาน	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F038	แจ้งหัวหน้างานและเขียนใบแจ้งปัญหา
			48	ขนาดของตำแหน่งของ FUSE		ดูคู่มือการทำงาน DRAWING	FUSE PLATE		100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F038 U-CHART
540	ตรวจสอบเครื่องจักร	ช่างตรวจสอบ	35	ขนาด PART / สายไฟ		ดูคู่มือการทำงานและสายไฟที่ตรงกัน	เหล็ก JIG หรือขนาด	100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F0107 U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-C41-03
			36	ตำแหน่งการประกอบ PART		ดูคู่มือการทำงาน	SPECIAL JIG	100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F0107 U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-C41-03
			38	แผ่นรีด ROM		แผ่นรีด ROM และสายไฟที่ตรงกัน	สายไฟที่ตรงกัน	1 ครั้ง	ก่อนเริ่มงาน	สำเร็จ	แจ้งหัวหน้างานและเขียนใบแจ้งปัญหา
			41	ตำแหน่งการ AFTER TAPE		ดูคู่มือการทำงาน	สาย		100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F0107 U-CHART
560	ตรวจสอบเครื่องจักร	ช่าง	34	ชนิดของ PART / สายไฟ		ดูคู่มือการทำงาน และสายไฟที่ตรงกัน	สำเร็จ	100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F0108 U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-C41-03
			35	ขนาด PART / สายไฟ		ดูคู่มือการทำงาน และสายไฟที่ตรงกัน	สำเร็จ	100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F0108 U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-C41-03
			36	ตำแหน่งการประกอบ PART		ดูคู่มือการทำงาน	สำเร็จ	100%	ครั้งต่อสัปดาห์	Doc. No. TAP-BH-C44-03-F0108 U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY ปฏิบัติตาม PROCEDURE #TAP-BH-C41-03

กระบวนการ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องใช้/เครื่องมือที่ใช้ในกระบวนการ	วิธีการผลิต/ควบคุม			วิธีการ				แผนการป้องกัน		
			หมายเลข	ชนิดวัสดุ	กระบวนการ	การพิจารณา/ควบคุม/ตรวจสอบ/ตรวจเช็ค/วัด/ทดสอบ	การพิจารณา/ควบคุม/ตรวจสอบ/ตรวจเช็ค/วัด/ทดสอบ	ตัวอย่าง			วิธีการควบคุม	
								ชนิด	สถานที่			
500	ตรวจสอบเครื่องสูดอากาศ		42	สายพาน และจำนวน PART ปะเกอบ		ดูที่เอกสารแบบ และสายเคเบิล	สายพานเครื่องสูดอากาศ	100%	ห้องเครื่อง	Doc No. TAP-SH-04-03-F0108 U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY	
			47	สายพานทึบ		ดูที่เอกสารแบบ และสายเคเบิล	สายพาน	100%	ห้องเครื่อง	Doc No. TAP-SH-04-03-F0108 U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY	
			57	ตรวจสอบมิติจาก TERMINAL OVER SIZE		ดูที่เอกสารรายการตรวจสอบการปฏิบัติงาน เครื่องสูดอากาศที่กำหนดและเครื่องไม่มีลักษณะหรือคุณสมบัติที่ตรวจสอบ	TERMINAL MATTING	100%	ห้องเครื่อง	ใบกำหนดการตรวจ หาลักษณะ INSPECT U-CHART	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY	
500	การบรรจุเชื้อเพลิง		02	จำนวนบรรจุภัณฑ์	การบรรจุ	ดูที่เอกสารมาตรฐานการทำงาน	การนับ	100%	ห้องเครื่อง	ตรวจสอบบรรจุภัณฑ์	แจ้งหัวหน้างาน / ตรวจสอบใบ	
				ดูที่เอกสารมาตรฐานการทำงาน		สายพาน	100%	ห้องเครื่อง	ตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ หรือการทำงาน	เช็ค และตรวจสอบใบ		
500	ตรวจสอบก่อนการเชื่อม	ใช้ตรวจสอบ	34	พิน 1/4 PART / สายไฟ		ดูที่เอกสารแบบ และสายเคเบิล	สายพาน	สายพานการเชื่อม	สายไฟนำเข้าสู่กระบวนการเชื่อม	ไม่	APPERANCE INSP.	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY
			35	พิน 3/8 PART / สายไฟ		ดูที่เอกสารแบบ และสายเคเบิล	สายพาน	สายพานการเชื่อม	สายไฟนำเข้าสู่กระบวนการเชื่อม	ไม่	DIMENSION INSP.	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY
			36	ตำแหน่งการปะเกอบ PART		ดูที่เอกสารแบบ และสายเคเบิล	สายพาน	สายพานการเชื่อม	สายไฟนำเข้าสู่กระบวนการเชื่อม	ไม่	APPERANCE INSP.	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY
			42	สายพาน และจำนวน PART ปะเกอบ		ดูที่เอกสารแบบ และสายเคเบิล	สายพาน	สายพานการเชื่อม	สายไฟนำเข้าสู่กระบวนการเชื่อม	ไม่	APPERANCE INSP.	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY
			47	สายพานทึบ		ดูที่เอกสารแบบ และสายเคเบิล	สายพาน	สายพานการเชื่อม	สายไฟนำเข้าสู่กระบวนการเชื่อม	ไม่	APPERANCE INSP.	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY
			57	ตรวจสอบมิติจาก TERMINAL OVER SIZE		ดูที่เอกสารรายการตรวจสอบการปฏิบัติงาน เครื่องสูดอากาศที่กำหนดและเครื่องไม่มีลักษณะหรือคุณสมบัติที่ตรวจสอบ	TERMINAL MATTING	สายพานการเชื่อม	สายไฟนำเข้าสู่กระบวนการเชื่อม	ไม่	APPERANCE INSP.	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY
			58	ตรวจสอบรหัสค่าระวางสายไฟและชิ้นงาน		ดูที่เอกสารแบบที่กำหนด และค่าพินความถี่	สวิตช์	สายพานการเชื่อม	สายไฟนำเข้าสู่กระบวนการเชื่อม	ไม่	APPERANCE INSP.	ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เขียนไว้ MANASSY

กลุ่มงาน กอง	รายละเอียด การปฏิบัติงาน	เครื่อง ชีวภัณฑ์ หรือ เครื่องมือ ที่ใช้ในการผลิต	วิธีการผลิต/กระบวนการ			วิธีการ				แผนควบคุม	
			หมายเลข	ผลิตภัณฑ์	กระบวนการ	รายละเอียดการผลิต / กระบวนการ	ภาวการณ์ การประเมิน	ความเสี่ยง			วิธีการควบคุม
								พบ	พบเป็น		
810	การผลิตเมล็ด พันธุ์พืชชนิด อื่นต่างเป็นรูป		02	จำนวนบรรจุภัณฑ์		ตรวจสอบที่เอกสารการบรรจุภัณฑ์ กับใบส่งสินค้าสำเร็จรูป	สำเร็จ	100%	ต่อเนื่อง	ใบส่งสินค้าสำเร็จรูป	แจ้งผู้รับผิดชอบดำเนินการ
			43	หมายเลขซีเรียล สาขา		ตรวจสอบที่เอกสารการบรรจุภัณฑ์ กับใบส่งสินค้าสำเร็จรูป	สำเร็จ	100%	ต่อเนื่อง	ใบส่งสินค้าสำเร็จรูป	แจ้งผู้รับผิดชอบดำเนินการ
820	การผลิตเมล็ด พันธุ์พืชชนิด อื่นต่างเป็นรูป			ตรวจสอบในการ จัดเก็บ		จัดเก็บตามระบบ FIFO	สำเร็จ	100%	ต่อเนื่อง	STICKER ควบคุม	ทำการตรวจสอบสินค้าที่มีปัญหาคือในวัน
				การตรวจ		ถูกหรือตามมาตรฐานการทำงาน	สำเร็จ	100%	ต่อเนื่อง	เจ้าหน้าที่ตรวจสอบ	ทำการตรวจสอบกับผู้รับผิดชอบดำเนินการ
830	การผลิตเมล็ด พันธุ์พืชชนิด อื่นต่างเป็นรูป		02	จำนวนบรรจุภัณฑ์		ควบคุมใบส่ง	สำเร็จ	100%	ต่อเนื่อง	ไม่ส่ง	ปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน STAPSH-0302-0001
			43	หมายเลขซีเรียล สาขา		ถูกหรือตามใบส่ง	สำเร็จ	100%	ต่อเนื่อง	ไม่ส่ง ไม่ DAILY DELIVERY DATE ไม่ส่ง ไม่ DAILY DELIVERY DATE	ปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน STAPSH-0302-0001

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย