

บทที่ 5

การตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิต

เนื้อหาภายในบทนี้จะแสดงผลการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต โดยใช้มาตรฐานของการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตฉบับปรับปรุง โดยจะแสดงรายละเอียดต่างๆ ของผู้ผลิตตัวอย่าง จำนวน 3 ราย ดังนี้

- (1) เปรียบเทียบผลการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตที่ถูกประเมินจากมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน และฉบับปรับปรุง
- (2) แสดงรายละเอียดของการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิตทุกหัวข้อการประเมิน
- (3) วิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อ ระหว่างมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน และฉบับปรับปรุง โดยจะเปรียบเทียบผลการประเมินในแต่ละหัวข้อ ดังนี้

ก. ตรวจสอบคะแนนจากการประเมินโดยมาตรฐานฯ ฉบับปัจจุบัน โดยรวมคะแนนที่ได้ทั้งหมดของเรื่องที่ประเมิน จากนั้นหารด้วยคะแนนเต็มของเรื่องที่ประเมิน แล้วแปลงเป็นเปอร์เซ็นต์

ข. ตรวจสอบคะแนนจากการประเมินโดยมาตรฐานฯ ฉบับปัจจุบัน ว่าในแต่ละหัวข้อการประเมินนั้น ได้คะแนนเท่าไร แล้วคูณกับน้ำหนักของหัวข้อการประเมิน จากนั้นหารด้วยคะแนนเต็มของเรื่องที่ประเมิน (คะแนนรวมทั้งหมด จากคะแนนเต็มของแต่ละหัวข้อคูณกับน้ำหนักของหัวข้อการประเมิน) แล้วแปลงเป็นเปอร์เซ็นต์

ค. วิเคราะห์ผลการตรวจประเมินที่เกิดขึ้น โดยจะอธิบายในรายละเอียดของการประเมินว่าได้ผลแตกต่างกันอย่างไร ตรวจพบอะไรบ้าง

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

5.1 การตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต AMP

จากการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิต AMP โดยใช้มาตรฐานของการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตฉบับปรับปรุง สามารถสรุปผลการประเมินได้เป็น 3 ส่วน ดังนี้

- (1) การเปรียบเทียบผลการตรวจประเมิน
- (2) รายละเอียดของการตรวจประเมิน
- (3) การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อ

5.1.1 การเปรียบเทียบผลการตรวจประเมิน

จากการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง แล้วนำผลการประเมินที่ได้มาเปรียบเทียบกับผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน ได้ผลดังตารางที่ 5.1

ตารางที่ 5.1 การเปรียบเทียบผลการประเมินผู้ผลิต AMP

รายการ	ผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน	ผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง
เกรดที่ได้	A	C
คะแนนที่ได้	83.33%	57.98%

จะเห็นว่าเกรด และคะแนนที่ได้ของผู้ผลิต AMP ลดต่ำลง จากเกรด A ไปเป็น C และจากคะแนน 83.33% ลดลงเหลือ 57.98% ในส่วนของการวิเคราะห์ผลการประเมินจะอยู่ในหัวข้อที่ 5.1.3

5.1.2 รายละเอียดของการตรวจประเมิน

ในส่วนนี้จะแสดงรายละเอียดของการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต AMP ทุกหัวข้อการประเมิน โดยมาตรฐานการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตฉบับปรับปรุง ดังตารางที่ 5.2

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

1 นโยบายคุณภาพ			
1.1 นโยบายคุณภาพแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุง พัฒนาระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง	4	1	นโยบายคุณภาพไม่แสดงถึงการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่องที่ชัดเจนนัก
1.2 นโยบายคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า และแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	2	นโยบายคุณภาพแสดงถึงการตอบสนองความต้องการของลูกค้า และแสดงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพ			
2.1 การจัดตั้งเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ชัดเจน สามารถทำการวัดผลได้จริง	3	2	เป้าหมายถูกตั้งขึ้นชัดเจน เช่น การกำหนดเป้าหมายของค่า PPM ไม่เกิน 200 PPM On time Delivery 100%ที่ชัดเจน สามารถทำการวัดผลได้จริง
2.2 การวางแผนเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์เป้าหมายทางด้านคุณภาพ	5	0	ไม่มีการวางแผนการทำกิจกรรมที่จะทำให้บรรลุเป้าหมาย มีเฉพาะการแก้ไข ปรับปรุงปัญหาที่เกิดขึ้น ณ. ปัจจุบัน
2.3 การจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ตั้งไว้	5	2	มีการจัดทำข้อมูลเพื่อเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ตั้งไว้ เช่น ค่า PPM On Time Delivery
2.4 การจัดทำข้อมูลเพื่อติดตามเป้าหมายทางด้านคุณภาพของลูกค้า	4	1	มีการจัดทำข้อมูลแต่ละเดือนแต่ข้อมูลไม่ชัดเจน คือไม่แยกตามลูกค้า ทำให้ไม่สามารถเปรียบเทียบได้กับเป้าหมายที่ลูกค้ากำหนด

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

2.5 การจัดทำข้อมูลเพื่อติดตามเป้าหมายของประสิทธิภาพของกระบวนการ	5	2	มีการจัดทำข้อมูลของเสียในสายการผลิต และ Machine down time เปรียบเทียบกับเป้าหมาย
2.6 มาตรการการดำเนินการเพื่อให้ได้ตามเป้าหมายทางด้านคุณภาพมีกำหนดระยะเวลา และผู้รับผิดชอบที่ชัดเจน	5	1	มาตรการการดำเนินการมีกำหนดผู้รับผิดชอบที่ชัดเจน แต่ไม่ได้กำหนดระยะเวลาดำเนินการที่ชัดเจน
2.7 เป้าหมายทางด้านคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า	4	0	การจัดทำข้อมูล และเป้าหมายทางด้านคุณภาพเป็นค่ารวมคือ 200 PPM ไม่ได้แยกตามลูกค้าแต่ละราย ทำให้ไม่สอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า
2.8 เป้าหมายทางด้านคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	2	เป้าหมายทางด้านคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เช่น ตั้งเป้าหมายค่าที่ 1000 PPM และปรับลดลงเป็น 500 PPM และปรับลดลงเป็น 200 PPM ในแต่ละปี
2.9 เป้าหมายทางด้านคุณภาพถูกทบทวนโดยฝ่ายบริหาร	4	2	มีการทบทวนประจำปี เพื่อปรับปรุงเป้าหมาย โดยผู้บริหารระดับสูง
3 หน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจบังคับบัญชา และการสื่อสาร			
3.1 หน้าที่ความรับผิดชอบด้านคุณภาพ	4	2	กำหนด QA Dept. Mgr. เพื่อรับผิดชอบทางด้านคุณภาพและ QMR เพื่อรับผิดชอบระบบบริหารคุณภาพ
3.2 หน้าที่ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ของตัวแทนฝ่ายบริหาร	4	2	มีเอกสารแสดงอำนาจหน้าที่ในการปฏิบัติงานที่ชัดเจน

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
3.3 หน้าที่ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ของตัวแทนลูกค้า	3	2	ฝ่ายการตลาดรับหน้าที่ในการติดต่อเพื่อรับทราบความต้องการของลูกค้า
3.4 การสื่อสารภายในองค์กร	3	2	การสื่อสารภายในองค์กรทำโดยจัดทำเป็นเอกสาร ติดประกาศแจ้งผ่านทางหัวหน้างานเพื่อแจ้งพนักงาน จดหมายอิเล็กทรอนิกส์
4 การทบทวนของฝ่ายบริหาร			
4.1 กำหนดการประชุมของฝ่ายบริหาร	4	2	กำหนดประชุมที่ชัดเจนเป็นประจำทุกเดือน และมีตัวแทนฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2 ข้อมูลในการทบทวน			
4.2.1 ผลการตรวจติดตาม	3	2	มีการนำผลการตรวจติดตามนำมาเป็นข้อมูลในการทบทวน
4.2.2 การตอบกลับจากลูกค้า (Feedback) และสถานการณ์ดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	5	2	มีการนำเสนอข้อมูลการตอบกลับจากลูกค้าเป็นประจำทุกเดือน พร้อมทั้งมาตรการแก้ไขเป็นประจำทุกเดือน
4.2.3 สมรรถนะของกระบวนการและความเป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ และสถานการณ์ดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	5	2	มีการนำผลการศึกษาสมรรถนะของกระบวนการเข้าร่วมในการทบทวน โดยฝ่ายบริหาร เช่น การศึกษาความสามารถของกระบวนการผ่านแผนภูมิควบคุม
4.2.4 สถานการณ์การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	5	2	การดำเนินการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ มีการนำเข้าร่วมประชุม เพื่อเสนอให้ฝ่ายบริหารทราบ เช่น การตอบกลับจากลูกค้า การดำเนินการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ในสายการผลิต

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
4.2.5 การติดตามผลของการทบทวนของฝ่ายบริหารครั้งก่อน	4	0	ไม่มีการติดตามผลการทบทวนของฝ่ายบริหาร มีการติดตามผลการทบทวนของเดือนปัจจุบัน
4.2.6 การเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ ที่อาจจะสามารถกระทบกับระบบบริหารคุณภาพ	3	1	มีการรายงานผลของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในระบบบริหารคุณภาพพร้อมการดำเนินการแก้ไข เฉพาะเดือนที่มีการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ
4.2.7 ข้อเสนอแนะสำหรับการปรับปรุง	3	0	ผู้บริหารไม่มีการเสนอแนะในการปรับปรุงเพื่อให้บรรลุเป้าหมายทางด้านคุณภาพ การประชุมเป็นการนำเสนอผลที่ได้จริงและการดำเนินการแก้ไขของแต่ละฝ่ายเท่านั้น
4.3 การจัดการประชุมถูกจัดขึ้นอย่างต่อเนื่อง	3	1	การประชุมในระดับฝ่ายบริหาร ถูกจัดขึ้น แต่ไม่ต่อเนื่อง ในเดือนพฤษภาคมและเดือนสิงหาคม ไม่มีการจัดการประชุม
4.4 การทบทวนผลการดำเนินการของมาตรการที่ถูกจัดตั้งขึ้นในครั้งก่อน	5	0	ไม่มีการทบทวนมาตรการที่ได้ดำเนินการในครั้งก่อน เนื่องจากไม่มีการติดตามผลการทบทวนในครั้งก่อน
4.5 การจัดทำรายงานการประชุมและเก็บบันทึกข้อมูล	4	1	มีการจัดทำรายงานการประชุมเป็นประจำทุกเดือน ยกเว้นในเดือนพฤษภาคม และเดือนสิงหาคม ซึ่งไม่มีการจัดการประชุม

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

5 การบริหารจัดการทรัพยากร			
5.1 ทรัพยากรบุคคล	3	2	มีการกำหนดคุณสมบัติ เช่น วุฒิ การศึกษา ประสบการณ์ ทักษะในการทำงาน ของบุคลากรที่รับผิดชอบในแต่ละตำแหน่ง
5.2 การฝึกอบรมทั่วไป			
5.2.1 แผนการฝึกอบรมทั่วไปแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงทักษะของพนักงาน	4	0	แผนการฝึกอบรมทั่วไปของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน
5.2.2 มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	0	มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปไม่ถูกปรับให้ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน
5.2.3 การเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมทั่วไป	3	2	มีการเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมทั่วไปเพื่อแสดงทักษะในการทำงานของพนักงาน
5.2.4 การดำเนินการฝึกอบรมทั่วไปตามแผนที่กำหนด	3	0	ไม่สามารถจัดการฝึกอบรมได้ภายในเดือนมิถุนายนตามแผนที่กำหนดไว้
5.2.5 การประเมินประสิทธิผลของการฝึกอบรมทั่วไป	3	0	ไม่มีเอกสารที่ประเมินความเข้าใจในการฝึกอบรมทั่วไปของพนักงาน มีเอกสารที่แสดงการเข้ารับการอบรมเท่านั้น
5.3 การฝึกอบรมพนักงาน			
5.3.1 แผนการฝึกอบรมพนักงานแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงทักษะของพนักงาน	4	0	แผนการฝึกอบรมพนักงานของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงานเช่น การเพิ่มชั่วโมงการฝึกอบรม หรือ

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			เป้าหมายทักษะที่ต้องการที่สูงขึ้น
5.3.2 มาตรฐานการฝึกอบรมหน้างานมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	0	มาตรฐานการฝึกอบรมหน้างานไม่ถูกปรับให้ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน
5.3.3 การเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมหน้างาน	3	2	มีการเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมหน้างาน เพื่อแสดงทักษะในการทำงานของพนักงาน
5.3.4 การดำเนินการฝึกอบรมหน้างานตามแผนที่กำหนด	3	0	ไม่สามารถจัดการฝึกอบรมได้ภายในเดือนมิถุนายนตามแผนที่กำหนดไว้
5.3.5 การประเมินประสิทธิผลของการฝึกอบรมหน้างาน	3	0	ไม่มีเอกสารที่ประเมินความเข้าใจในการฝึกอบรมหน้างานของพนักงาน มีเอกสารที่แสดงการเข้ารับการอบรมเท่านั้น
5.4 การจูงใจพนักงาน การมอบอำนาจ และความพึงพอใจ	3	0	ไม่มีการทำกิจกรรมพิเศษ เพื่อจูงใจพนักงานให้เกิดความใส่ใจในหน้าที่ที่ตนเองรับผิดชอบ
6 สิ่งอำนวยความสะดวก			
6.1 โรงงาน สิ่งอำนวยความสะดวก การวางแผนอุปกรณ์	3	0	ไม่มีการทำกิจกรรมที่เป็นการปรับปรุง ทบทวน แผนผัง การวางแผนอุปกรณ์ภายในโรงงาน
6.2 แผนฉุกเฉิน	1	2	มีการจัดทำแผนฉุกเฉินรองรับในกรณีที่ขาดแคลนแรงงาน เครื่องจักรสำคัญชำรุด เช่น Pressing & Welding M/C และ Painting line

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

7 ความปลอดภัยส่วนบุคคล			
7.1 ความปลอดภัยส่วนบุคคลเพื่อให้บรรลุถึงคุณภาพของผลิตภัณฑ์			
7.1.1 มาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล	2	1	บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานของ Pressing M/C ไม่มีมาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล
7.1.2 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด	2	0	พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด
7.1.3 กิจกรรมการฝึกอบรมตรวจสอบ ปรับปรุง ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย	2	2	มีแผนการฝึกอบรมหนีไฟประจำปี
7.2 ความสะอาดของสถานที่			
7.2.1 มาตรฐานของความสะอาดของสถานที่	2	0	ไม่มีมาตรฐานของความสะอาดของพื้นที่ปฏิบัติงาน
7.2.2 กิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดของสถานที่	2	1	มีการทำความสะอาด หลังปฏิบัติงานเสร็จ แต่ไม่มีกิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดในพื้นที่ให้ชัดเจน ไม่มีการจัดทำบันทึกผลการประเมินความสะอาดของพื้นที่
8 การวางแผนทำให้เป็นผลิตภัณฑ์			
8.1 เป้าหมายทางด้านคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์	5	2	มีการกำหนดเป้าหมายคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน เช่น ขนาดของผลิตภัณฑ์และระยะเผื่อค่า Ppk และค่า Cpk
8.2 การจัดทำกระบวนการ และจัดสรรทรัพยากร	3	2	มีการจัดเตรียมกระบวนการ โดยการทดลองผลิต จัดทำเอกสารเพื่อ

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			ควบคุมกระบวนการ และจัดเตรียมเครื่องมือรองรับในการผลิต
8.3 กิจกรรมการเฝ้าติดตามตรวจสอบ การทดสอบเฉพาะของผลิตภัณฑ์ และเกณฑ์ที่ยอมรับได้ของผลิตภัณฑ์	5	2	มีการติดตามเฝ้าติดตาม ตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน และตรวจสอบ 100%ก่อนจัดส่ง มีการทดสอบผลิตภัณฑ์ และแจ้งผลการทดสอบให้ลูกค้ารับทราบ และอนุมัติ
8.4 บันทึกของกระบวนการในการทำให้เป็นผลิตภัณฑ์	4	1	มีเอกสารในการจัดเตรียมกระบวนการในการทำให้เป็นผลิตภัณฑ์ แต่เอกสารบันทึกการประชุมมีการจัดเก็บไม่ครบ
8.5 ความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดเฉพาะทางเทคนิค	4	2	รับเอาความต้องการของลูกค้า และข้อกำหนดทางเทคนิคผ่านแบบวาด(Drawing) มากำหนดลงในแผนที่ทำให้เป็นผลิตภัณฑ์
9 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ			
9.1 มาตรฐานการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	3	1	มาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการไม่มีขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีที่ลูกค้าปฏิเสธการร้องขอการเปลี่ยนแปลงกระบวนการจากผู้ผลิตรถยนต์
9.2 บันทึกการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	3	1	มีการจัดเก็บบันทึกควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ แต่ไม่สามารถควบคุมการดำเนินการได้ตามที่กำหนด

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
9.3 การจัดทำเป็นกระบวนการมาตรฐาน	3	0	ไม่มีการจัดทำเป็นมาตรฐานของกระบวนการที่มีลักษณะคล้ายกัน
9.4 การดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการได้รับการยืนยันจากบุคคลที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการ	3	2	มีการอนุมัติเอกสารโดยผู้ที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ
9.5 ผลการตรวจสอบ ทดสอบเพื่อยืนยันการเปลี่ยนแปลง	5	2	มีเอกสารแสดงการตรวจสอบผลิตภัณฑ์แนบเพื่อเป็นหลักฐานความสอดคล้อง
<u>10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ</u>			
10.1 มาตรฐานการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	3	1	มีมาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ แต่ขั้นตอนในการปฏิบัติไม่ชัดเจน คือไม่มีขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีที่ถูกคำปฏิเสธร้องขอการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
10.2 บันทึกการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	3	2	มีการจัดเก็บบันทึก และสามารถควบคุมการดำเนินการเปลี่ยนแปลงการออกแบบได้ตามระยะเวลาที่กำหนดไว้
10.3 การจัดทำเป็นการออกแบบมาตรฐาน	3	0	ไม่มีการจัดทำเป็นมาตรฐานของการออกแบบที่มีลักษณะคล้ายกัน
10.4 การดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการได้รับการยืนยันจากบุคคลที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการ	3	2	มีการอนุมัติเอกสารโดยผู้ที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
10.5 ผลการตรวจสอบ ทดสอบเพื่อยืนยันการเปลี่ยนแปลง	5	2	มีเอกสารแสดงการตรวจสอบผลิตภัณฑ์แนบเพื่อเป็นหลักฐาน

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			ความสอดคล้อง
<u>11 กระบวนการที่สัมพันธ์กับลูกค้า</u>			
11.1 คุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด	5	1	มีจัดทำเอกสาร เช่น แผนการควบคุม มาตรฐานการตรวจสอบ และการควบคุมสำหรับลักษณะพิเศษ แต่คู่มือการปฏิบัติงานไม่มีการระบุคุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด
11.2 ความเป็นไปได้ในการผลิตขององค์กร	1	1	มีการจัดทำข้อมูลกำลังการผลิตของเครื่องจักร ยกเว้นเครื่องจักรใหม่ที่เริ่มใช้ผลิตแล้ว แต่ยังไม่มีการศึกษากำลังการผลิต และมีการทบทวนข้อมูลการจัดซื้อจากลูกค้า
<u>12 การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ</u>			
12.1 การพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	5	2	มีมาตรฐานการพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์ การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ ซึ่งทำโดยทีมงานต่าง ๆ จากหลายแผนก
12.2 การดำเนินการเพื่อลดโอกาสเสี่ยง	5	2	มีการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงในกระบวนการผลิต เมื่อค่า RPN สูงกว่าที่กำหนด
12.3 การพัฒนา ทบทวนการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบได้รับการอนุมัติโดยทีมงานที่เกี่ยวข้อง	3	2	ได้รับการอนุมัติจากทีมงานที่เกี่ยวข้อง
12.4 การพัฒนา ทบทวนแผนการควบคุม เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงการ	5	2	มีการทบทวน ปรับปรุงแผนการควบคุม เมื่อมีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
วิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ			การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่องและผลกระทบ
13 การจัดซื้อ			
13.1 มาตรฐานของกระบวนการจัดซื้อ	3	1	มีมาตรฐานของกระบวนการจัดซื้อ มีข้อกำหนดต่าง ๆ ที่เป็นการควบคุมการส่งมอบ และอื่น ๆ เช่น การสั่งซื้อ การส่งมอบ แต่ไม่มีการระบุสภาพของผลิตภัณฑ์ และหีบห่อที่เป็นมาตรฐานที่ชัดเจน
13.2 การประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ			
13.2.1 การประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ	4	0	ไม่มีมาตรฐานในการประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ การคัดเลือกทำโดยฝ่ายบริหาร และไม่มีการกำหนดระยะเวลาที่จะทำการประเมิน
13.2.2 เกณฑ์การคัดเลือก และการประเมินใหม่	4	0	ไม่มีเกณฑ์ในการคัดเลือก และการประเมินใหม่ที่ชัดเจน การดำเนินการคัดเลือกทำโดยฝ่ายบริหาร
13.3 การพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ			
13.3.1 มาตรฐานของการพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ	4	0	ไม่มีมาตรฐานที่จะพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ
13.3.2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบมีการปรับปรุงพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	5	0	เป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบ ไม่ได้มีการปรับลดลง เพื่อปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
13.3.3 แหล่งที่ลูกค้าอนุมัติรับรอง	3	2	ลูกค้าไม่ได้มีการกำหนดแหล่งที่อนุมัติรับรอง

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
13.3.4 คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่รับเข้ามา	4	2	มีมาตรฐานในการตรวจรับผลิตภัณฑ์ที่เข้ามา โดยรับเอกสารการตรวจสอบชิ้นส่วนจากผู้ส่งมอบ และมีการสุ่มตรวจสอบ
13.3.5 การเฝ้าติดตามผู้ส่งมอบ	5	2	มีการร้องเรียนในกรณีที่ผลิตภัณฑ์จากผู้ส่งมอบไม่ได้คุณภาพ และจัดทำข้อมูลเพื่อประเมิน เช่น การส่งมอบตรงเวลา การจัดทำค่า PPM
14 แผนการควบคุม			
14.1 ระดับของแผนการควบคุม	5	2	มีแผนการควบคุม แยกเป็นกระบวนการต่าง ๆ ในการผลิต และครอบคลุมถึงชิ้นส่วนย่อยต่าง ๆ
14.2 ขอบเขตและรายละเอียดของแผนการควบคุม			
14.2.1 แผนการควบคุมของการตรวจรับวัตถุดิบ	5	1	แผนการควบคุมไม่มีการระบุแผนตอบโต้ ส่วนรายละเอียดอื่น ๆ มีการระบุครบถ้วนชัดเจน
14.2.2 แผนการควบคุมของการดำเนินการผลิต	5	1	มีการระบุรายการที่ใช้ควบคุมในการผลิต และคุณลักษณะพิเศษ แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.2.3 แผนการควบคุมของการตรวจสอบก่อนจัดส่ง	5	1	แผนการควบคุมครอบคลุมการตรวจสอบก่อนจัดส่ง โดยระบุวิธีการตรวจสอบ และมาตรฐาน แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.3 แผนการควบคุมครอบคลุมช่วงการทดลองผลิตและการผลิต	5	1	มีการใช้แผนการควบคุมในช่วงของการทดลองและการผลิต แต่ไม่ชัดเจน

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			คือไม่มีแผนตอบโต้
14.4 แผนการควบคุมมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	2	มีการปรับปรุงแผนการควบคุม ซึ่งเป็นการแก้ไข ปรับปรุงการควบคุมให้ดีขึ้น
14.5 แผนการควบคุมฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้	5	1	แผนการควบคุมในการประกอบของ MIRROR ASS'Y INSIDE ชุดปัจจุบันไม่ถูกนำไปใช้
15 คู่มือการปฏิบัติงาน			
15.1 รายละเอียดของคู่มือการปฏิบัติงาน	5	1	มีการระบุลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์ เช่น รูปร่าง ลักษณะมีการระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานพร้อมการใช้เครื่องมือในการปฏิบัติงาน แต่ไม่ได้ระบุคุณลักษณะสำคัญของชิ้นส่วน
15.2 การจัดหาได้ของคู่มือการปฏิบัติงาน	4	1	คู่มือการปฏิบัติงานของชิ้นงาน MIRROR ASSY DOOR LH ที่ผลิตไม่ถูกติดอยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน
15.3 คู่มือการปฏิบัติงานฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้	5	2	คู่มือการปฏิบัติงานฉบับปัจจุบัน ถูกนำไปใช้
15.4 คู่มือการปฏิบัติงานมีการแก้ไขปรับปรุง	5	2	มีการแก้ไขคู่มือการปฏิบัติงาน เพื่อแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพที่เกิดขึ้น โดยใช้ Jig มาช่วยในการประกอบ เพื่อให้มีความสะดวก และช่วยลดของเสียจากการประกอบ
16 การทวนสอบการปรับตั้งงาน			
16.1 ขอบเขตของการทวนสอบการปรับตั้งงาน	5	2	มีการทวนสอบการปรับตั้งงาน โดยมีเอกสารตรวจสอบสภาวะการทำงาน

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			ของเครื่องจักร ก่อนการทำงาน และการเปลี่ยนงาน
16.2 การจัดหาได้ของคู่มือการปรับตั้งงาน	4	1	คู่มือการปรับตั้งงานถูกจัดเก็บอยู่ในสำนักงาน ทำให้พนักงานหยิบใช้ไม่สะดวก
16.3 คู่มือการปรับตั้งงานมีการแก้ไขปรับปรุง	5	0	คู่มือการปรับตั้งงานไม่มีการแก้ไขปรับปรุง
17 การบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร			
17.1 แผนกิจกรรมบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร	4	2	มีแผนการในการตรวจสอบ ซ่อมบำรุงอุปกรณ์ เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต ซึ่งจะถูกวางแผนเป็นประจำในแต่ละปี
17.2 การบรรจุและป้องกันความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องมือ และเกจ	3	0	การจัดวางเครื่องมือในสายการผลิต ไม่มีการบรรจุ หรือป้องกันการเสียหาย
17.3 การเตรียมชิ้นส่วนทดแทนในกระบวนการที่สำคัญ	3	1	มีการวางแผนเพื่อเตรียมชิ้นส่วนทดแทน แต่ในทางปฏิบัติ การจัดเตรียมไม่ครบตามที่กำหนด
17.4 การจัดทำและควบคุมเอกสารในการประเมินผลการบำรุงรักษา	3	2	มีการจัดทำ ควบคุมเอกสาร ที่แสดงผลการบำรุงรักษา เช่น การซ่อมบำรุง การเปลี่ยนชิ้นส่วนที่สึกหรอได้ เช่น หัวทิปที่ใช้ในการเชื่อม
17.5 การดำเนินการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรตามแผนที่กำหนด	4	0	การบำรุงรักษา Spot welding ไม่ถูกดำเนินการจริงตามแผนที่กำหนด

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

18 การบริหารเครื่องมือ			
18.1 แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ	5	2	มีแผนการบำรุงรักษา โดยการตรวจสอบสภาพของเครื่องมือเป็นประจำทุกเดือน
18.2 การแสดงสถานะของเครื่องมือ	4	1	มีการจัดทำ แท้ได้อัล เกจที่อยู่ในพื้นที่การใช้งาน ซึ่งมีสภาพไม่สมบูรณ์ ไม่มีการชี้บ่งสถานะว่าเป็นเครื่องมือที่ผิดปกติ
18.3 การจัดทำและควบคุมเอกสารที่แสดงการดัดแปลงและแก้ไขเครื่องมือ	3	0	ไม่มีการจัดทำเอกสารที่เป็นการแสดงบ่งชี้ การดัดแปลง แก้ไขเครื่องมือที่ใช้ภายในบริษัท
18.4 การดำเนินการบำรุงรักษาตามแผนที่กำหนด	5	2	มีการบำรุงรักษาเครื่องมือตามที่กำหนด
19 การชี้บ่งและการสอบกลับ			
19.1 การชี้บ่ง	2	2	มีการชี้บ่งซึ่งทำให้ทราบได้ชัดเจนว่าเป็นผลิตภัณฑ์อะไร กระบวนการต่าง ๆ ในการผลิต สามารถทราบได้ว่าชิ้นงานกำลังอยู่ในกระบวนการใด
19.2 การสอบกลับได้	2	2	สามารถสอบ วัน เดือน ปี ที่ผลิต ของแต่ละกระบวนการได้
20 การถนอมรักษาผลิตภัณฑ์			
20.1 การถนอมรักษาผลิตภัณฑ์	5	2	มีมาตรฐานของการบรรจุภัณฑ์ที่ชัดเจน รูปแบบการจัดวาง จำนวนชั้น ภาชนะที่ใส่
20.2 การจัดเก็บและคงคลัง	5	1	การจัดเก็บมีการควบคุมตามวิธี FIFO แต่พื้นที่ของการวางของ ชิ้นส่วน

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			เตรียมจัดส่งของ LAMP SIDE TURN SIGNAL การจัดวางไม่เป็นมาตรฐานตาม FIFO
21 การควบคุมอุปกรณ์การตรวจวัดและเฝ้าติดตาม			
21.1 แผนการสอบเทียบและทวนสอบ	4	2	มีแผนการสอบเทียบเครื่องมือวัดที่ชัดเจนในแต่ละเดือน
21.2 การชี้แจงเพื่อให้ทราบสถานะของการสอบเทียบ	4	2	มีการชี้แจงสถานะของการสอบเทียบที่ชัดเจนอยู่บนตัวของอุปกรณ์การตรวจวัด
21.3 การป้องกันจากความเสียหายและการเสื่อมสภาพ	4	0	ไม่มีการจัดเก็บป้องกันอุปกรณ์การตรวจวัดจากการเสื่อมสภาพ
21.4 การควบคุมบันทึกการสอบเทียบและทวนสอบ	3	2	มีการเก็บบันทึก การทวนสอบการสอบเทียบเครื่องมือวัดสามารถทำได้
21.5 การดำเนินการสอบเทียบและทวนสอบตามแผนที่กำหนด	4	1	ดำเนินการสอบเทียบเครื่องมือวัดตามแผนที่กำหนด ยกเว้นเครื่องตรวจเช็คความสว่างของ Lamp
22 การวิเคราะห์ระบบการวัด			
22.1 การศึกษาวิเคราะห์ระบบการวัด	5	2	มีการจัดทำการศึกษาการวิเคราะห์ระบบการวัดของกระบวนการผลิตที่มีอยู่
22.2 การวิเคราะห์ระบบการวัดในแผนการควบคุม	5	0	การวิเคราะห์ระบบการวัดไม่ถูกระบุอยู่ในแผนการควบคุมที่มีอยู่
22.3 การใช้การวิเคราะห์ระบบการวัดสอดคล้องกับข้อกำหนดของลูกค้า	5	1	มีการจัดทำแต่ไม่ได้ส่งให้ลูกค้าอนุมัติ

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

23 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง			
23.1 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง	5	2	มีการตรวจวัดกระบวนการ และผลิตภัณฑ์ และปรับปรุงตามความถี่ที่กำหนด
24 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ			
24.1 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ	5	2	มีการบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติในแต่ละกระบวนการในแผนการควบคุม
24.2 ความรู้พื้นฐานทางสถิติ	5	2	มีการนำความรู้ทางสถิติมาใช้ในการควบคุมกระบวนการและเพื่อลดความผันแปรของกระบวนการ
25 การตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ			
25.1 มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง	5	0	มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่แสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ระบุเพื่อตรวจหาสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงเท่านั้น
25.2 แผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพมีการกำหนดที่ชัดเจน	5	1	กำหนดแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพปีละ 1 ครั้ง แต่ไม่ได้กำหนด เดือน หรือวันที่จะทำการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ
25.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพที่ได้กำหนด	5	2	ดำเนินการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ ปีละ 1 ครั้ง ตามที่กำหนด

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
25.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีแนวคิดในการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตาม และไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตาม
25.5 คุณสมบัติของผู้ตรวจติดตาม	3	2	มีการกำหนดคุณสมบัติของการตรวจติดตาม ซึ่งต้องได้รับการฝึกอบรมการตรวจติดตามภายใน สำเร็จ การศึกษาระดับปริญญาตรีขึ้นไป และมีประสบการณ์ทำงาน 2 ปีขึ้นไป และต้องได้รับการแต่งตั้งจากฝ่ายบริหาร
26 การตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต			
26.1 มาตรฐานการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต	5	0	ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต
26.2 แผนการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตมีการกำหนดที่ชัดเจน	5	0	ไม่มีการตรวจติดตามกระบวนการผลิต
26.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตที่ได้กำหนด	5	0	ไม่มีการตรวจติดตามกระบวนการ
26.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต
27 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์			
27.1 มาตรฐานการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์	5	0	ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

27.2 แผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่มีการกำหนดที่ชัดเจน	5	0	ไม่มีแผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์
27.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ได้กำหนด	5	0	ไม่มีการดำเนินการ
27.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์
28 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ			
28.1 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ	5	2	มีการตรวจติดตาม และตรวจวัดความสามารถของกระบวนการผลิต เช่น X bar R Chart และค่า Cpk
28.2 การดำเนินการแก้ไขเมื่อไม่บรรลุเป้าหมายของกระบวนการ	5	2	มีการดำเนินการตรวจสอบหาสิ่งผิดปกติ และดำเนินการแก้ไข เมื่อไม่บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้
28.3 การศึกษากระบวนการผลิตใหม่	5	1	มีการจัดทำ แต่เครื่องจักร Press เครื่องใหม่ ขนาด 150 ตัน จำนวน 2 เครื่องไม่มีการศึกษากระบวนการผลิต
28.4 การจัดทำเป็นเอกสารของการศึกษากระบวนการผลิตใหม่	5	2	มีการจัดทำเอกสารแสดงผลการศึกษาของกระบวนการผลิตใหม่
28.5 การดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ	5	1	มีการดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ แต่ไม่มีแผนตอบโต้ระบุอยู่ในแผนการควบคุม
29 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์			
29.1 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์	5	2	มีการเฝ้าติดตามคุณลักษณะต่าง เช่น ขนาด รูปลักษณะภายนอก การ

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			ทดสอบผลิตภัณฑ์
29.2 การจัดทำ ควบคุมเอกสาร แสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์ และเกณฑ์การยอมรับ	5	2	มีการแสดงความสอดคล้องของ ผลิตภัณฑ์ เพื่อเป็นหลักฐานได้ชัดเจน สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้
29.3 การตรวจสอบโครงสร้างและการทดสอบหน้าที่การใช้งาน			
29.3.1 การตรวจสอบโครงสร้างและ การทดสอบหน้าที่การใช้งาน	5	2	มีการตรวจสอบโครงสร้าง และการ ทดสอบหน้าที่การใช้งานของชิ้นส่วน เมื่อลูกค้าร้องขอข้อมูล
29.3.2 การจัดทำ ควบคุมเอกสารผล การตรวจสอบโครงสร้างและการ ทดสอบหน้าที่การใช้งาน	5	2	มีการจัดทำเอกสารที่แสดงผลการ ตรวจสอบโครงสร้าง และการทดสอบ หน้าที่การใช้งาน
29.4 รายการลักษณะภายนอก	5	0	ไม่มีการจัดเก็บชิ้นส่วนตัวอย่างที่ แสดงลักษณะภายนอก ชิ้นส่วนที่เก็บ เป็นตัวอย่างไว้เป็นชิ้นส่วนของรุ่นเก่า
30 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด			
30.1 มาตรฐานในการควบคุมสิ่งที่ไม่ เป็นไปตามข้อกำหนด	5	1	มีมาตรฐานการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไป ตามข้อกำหนด แต่ไม่มีรายละเอียด ในการดำเนินการที่ชัดเจน ว่าใครมี หน้าที่อะไร
30.2 การควบคุมงานซ่อมแซม แก๊ซ	5	1	ไม่มีมาตรฐานในการควบคุมงานใน การซ่อมแซม แก๊ซ มีการดำเนินการ ในทางปฏิบัติ ซึ่งไม่ชัดเจน
30.3 ข้อมูลของลูกค้า	5	0	ไม่มีมาตรฐานการดำเนินการ
31 การปฏิบัติการแก้ไข			
31.1 การแก้ปัญหา	5	1	การแก้ไขปัญหามีกระบวนการที่ ชัดเจน ทำโดยการประชุมและสรุป

ตารางที่ 5.2 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต AMP โดยมาตรฐานการประเมินฯฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			สาเหตุของปัญหา
31.2 การป้องกันข้อผิดพลาดหลังลิ้ม	5	2	มีการนำเครื่องมือที่ช่วยในการป้องกันการหลงลืมของพนักงานมาใช้ในสายการผลิต
31.3 ผลกระทบจากการแก้ไข	5	1	มีการดำเนินการขยายผลกระทบจากการแก้ไข แต่ไม่มีเอกสารที่ระบุชัดเจนในการดำเนินการเพื่อขยายผลกระทบจากการแก้ไข
31.4 การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธ	5	0	ไม่มีมาตรฐานในการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจากลูกค้า
32 การปฏิบัติการป้องกัน			
32.1 การปฏิบัติการป้องกัน	5	0	ไม่มีการวางแผนล่วงหน้า

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

5.1.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อ

ในส่วนนี้จะเป็นการวิเคราะห์ผลการประเมินในแต่ละหัวข้อใหญ่ ๆ ระหว่างมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน และฉบับปรับปรุง ซึ่งพบว่าระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต AMP ที่ส่งผลกระทบต่อค่า Delivery PPM มี 9 หัวข้อ ดังนี้

- (1) ผู้บริหารไม่มีการเสนอแนะในการปรับปรุงในการประชุมในระดับฝ่ายบริหาร ทำให้ไม่ได้รับการสนับสนุนในการแก้ไขปัญหาอย่างเต็มที่จากฝ่ายบริหาร
- (2) การจัดการประชุมในระดับฝ่ายบริหาร ไม่ครบทุกเดือน แสดงถึงความไม่ใส่ใจในการติดตามแก้ไขปัญหาของฝ่ายบริหาร
- (3) ไม่มีการติดตามผลการทบทวนในครั้งก่อน ทำให้ไม่มีการติดตามผลการแก้ปัญหา และผู้ที่เกี่ยวข้องไม่ใส่ใจถึงสถานการณ์ของปัญหาที่เคยเกิดขึ้น
- (4) แผนการฝึกอบรมไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน ซึ่งจะทำให้พนักงานไม่เกิดการกระตุ้นในการปรับปรุงทักษะให้ดีขึ้น
- (5) มาตรฐานการฝึกอบรมไม่ถูกปรับให้ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน ทำให้พนักงานไม่ปฏิบัติตามวิธีการมาตรฐาน
- (6) ไม่มีเอกสารที่ประเมินความเข้าใจในการฝึกอบรมของพนักงาน ทำให้พนักงานที่มีทักษะต่ำ สามารถเข้าไปทำงานในสายการผลิตได้
- (7) ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ ซึ่งเป็นการสุ่มตรวจสอบตรวจจับสิ่งผิดปกติ เพื่อให้ทราบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะสามารถป้องกันปัญหาก่อนที่จะเกิดขึ้น
- (8) ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต ซึ่งเป็นการสุ่มตรวจสอบตรวจจับสิ่งผิดปกติ เพื่อให้ทราบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในกระบวนการในการผลิต ซึ่งจะสามารถป้องกันปัญหาก่อนที่จะเกิดขึ้น
- (9) ไม่มีการจัดเก็บชิ้นส่วนตัวอย่างที่แสดงลักษณะภายนอก ทำให้ไม่มีตัวอย่างอ้างอิงเพื่อช่วยในการตัดสินใจในการตรวจสอบชิ้นส่วน

โดยที่การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อจะแสดงใน ตาราง ที่ 5.3

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
1 นโยบายคุณภาพ	3 นโยบายคุณภาพของบริษัท
คะแนนที่ได้ 75% (หัวข้อการประเมินที่ 1.1 - 1.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติม ทำให้ทราบว่า แม้ว่าผู้ผลิตจะมีนโยบายคุณภาพ แต่ในรายละเอียดของนโยบายคุณภาพนั้นไม่แสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่องที่ชัดเจนนัก ซึ่งจะทำให้ไม่มีความชัดเจนในการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพ</p>	
2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพ	3.2 การจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมายที่ตั้งไว้
คะแนนที่ได้ 66.25% (หัวข้อการประเมินที่ 2.1 - 2.9)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แสดงให้เห็นถึงการมีระบบที่ดีในระดับหนึ่งทางด้านเป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ผลิต แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) แม้ว่าผู้ผลิตจะมีเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ลูกค้ำกำหนด แต่เป็นเป้าหมายรวมทำให้เกิดความไม่ชัดเจน ไม่สามารถแยกได้ว่าสามารถบรรลุเป้าหมายของลูกค้ำแต่ละรายได้หรือไม่ (2) ไม่มีการวางแผนการทำการกิจกรรมที่จะทำให้บรรลุเป้าหมาย ทำให้ไม่มั่นใจในการบรรลุเป้าหมาย และพนักงานผู้ปฏิบัติงานจะไม่ใส่ใจในการปฏิบัติงาน (3) มาตรการการดำเนินการไม่มีการกำหนดระยะเวลาดำเนินการที่ชัดเจน ทำให้ไม่มีขอบเขตเวลา เป็นเป้าหมายว่าจะต้องทำให้สำเร็จ เมื่อไหร่ ผู้ปฏิบัติจะไม่ใส่ใจเนื่องจากเป้าหมายทางด้านเวลาไม่ชัดเจน หรืออาจจะทำสำเร็จลุล่วงแต่ไม่ทันเวลา ซึ่งก็ถือเป็นความล้มเหลว 	
3 หน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจบังคับบัญชา และการสื่อสาร	5 แผนผังและหน้าที่ของแผนกสัมพันธ์กัน
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.1 - 3.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 5.1 - 5.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดี</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>ในเรื่องหน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจบังคับบัญชา และการสื่อสาร คือ</p> <p>(1) มีการกำหนดผู้รับผิดชอบทางด้านระบบบริหารคุณภาพ ซึ่งคอยดูแลความมีเสถียรภาพของระบบบริหารคุณภาพขององค์กร</p> <p>(2) มีการระบุเป็นลายลักษณ์อักษร เพื่อแสดงอำนาจหน้าที่ในการปฏิบัติงาน ทำให้ผู้ปฏิบัติงานทราบถึงภาระหน้าที่ของตนเองได้อย่างชัดเจน</p> <p>(3) มั่นใจได้ว่าความต้องการของลูกค้ารับจะถูกส่งไปยังผู้ผลิตได้อย่างดี โดยมีฝ่ายการตลาดทำหน้าที่รับผิดชอบ</p> <p>(4) มีวิธีการสื่อสารที่มีประสิทธิภาพ จะช่วยให้ข้อมูลที่ได้รับถูกต้อง ไม่เสียเวลา</p>	
4 การทบทวนของฝ่ายบริหาร	4 การประชุมในระดับผู้บริหาร
คะแนนที่ได้ 61.36% (หัวข้อการประเมินที่ 4.1 - 4.5)	คะแนนที่ได้ 33.33% (หัวข้อการประเมินที่ 4.1 - 4.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น แม้ว่าจะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบรองรับที่ดีในระดับหนึ่ง ซึ่งยังมีข้อบกพร่องในเรื่อง</p> <p>(1) แม้ว่าจะมีการประชุม แต่ผู้บริหารไม่มีการเสนอแนะในการปรับปรุงเพื่อให้บรรลุเป้าหมายทางด้านคุณภาพ(การประชุมเป็นเพียงการนำเสนอผลที่ได้จริง และการดำเนินการแก้ไขของแต่ละฝ่ายเท่านั้น) ทำให้ไม่ได้รับการสนับสนุนในการแก้ไขปัญหาอย่างเต็มที่จากฝ่ายบริหาร</p> <p>(2) มีการจัดการประชุม แต่ไม่ครบทุกเดือน แสดงให้เห็นถึงความไม่ใส่ใจในการแก้ไขปัญหา หรือติดตามสถานการณ์ในปัจจุบัน</p> <p>(3) ไม่มีการติดตามผลการทบทวนในครั้งก่อน ทำให้ไม่มีการติดตามผลการแก้ปัญหา และผู้ที่เกี่ยวข้องก็จะไม่ใส่ใจถึงสถานการณ์ของปัญหาที่เคยเกิดขึ้น</p>	
5 การบริหารจัดการทรัพยากร	12 การฝึกอบรมพนักงาน
คะแนนที่ได้ 22.50% (หัวข้อการประเมินที่ 5.1 - 5.4)	คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 12.1 -12.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่อง</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>ของระบบของผู้ผลิตได้ เช่น</p> <p>(1) แม้ว่าจะมีแผนการฝึกอบรมแต่ไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน ซึ่งจะทำให้พนักงานไม่เกิดการกระตุ้นในการปรับปรุงทักษะ ซึ่งทำให้ปฏิบัติงานได้ดีขึ้น หรือ มีทักษะในการทำงานเพิ่มมากขึ้น</p> <p>(2) แม้ว่าจะมีมาตรฐานการฝึกอบรมแต่กลับไม่ถูกปรับให้ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน จะทำให้เกิดความสับสน เมื่อพนักงานเริ่มปฏิบัติงานจริง</p> <p>(3) ไม่มีเอกสารที่ประเมินความเข้าใจในการฝึกอบรมของพนักงาน</p> <p>(4) ไม่มีการทำกิจกรรมพิเศษ จะทำให้ไม่เกิดการกระตุ้นในการปฏิบัติงาน เพื่อให้เกิดความใส่ใจ ในหน้าที่ที่ตนเองรับผิดชอบ</p>	
6 สิ่งอำนวยความสะดวก	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 25% (หัวข้อการประเมินที่ 6.1 - 6.2)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) ไม่มีการทำกิจกรรมที่เป็นการปรับปรุง ทบทวน แผนผัง การวางอุปกรณ์ภายในโรงงาน ซึ่งหากมีกิจกรรมเหล่านี้จะช่วยให้เกิดการขนถ่าย การหมุนเวียนของวัตถุดิบ ขึ้นส่วนระหว่างกระบวนการ และขึ้นส่วนสำเร็จรูปที่ดี มีประสิทธิภาพ ช่วยลดการขนถ่ายที่ไร้ประสิทธิภาพ</p> <p>(2) สามารถจัดส่งชิ้นส่วนได้ตามแผนที่กำหนด ในกรณีที่เกิดภาวะขาดแคลนแรงงาน เครื่องจักรสำคัญชำรุดเนื่องจากผู้ผลิตมีแผนฉุกเฉินรองรับ</p>	
7 ความปลอดภัยส่วนบุคคล	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 40% (หัวข้อการประเมินที่ 7.1 - 7.2)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) บางพื้นที่ไม่มีมาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล อาจเกิดอุบัติเหตุขึ้นได้ เนื่องจากพนักงานไม่ทราบว่าจุดปฏิบัติงานนี้ ต้องสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลขึ้นไบบ้าง</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
<p>(2) พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด ซึ่งอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้</p> <p>(3) ไม่มีมาตรฐานของความสะอาดของพื้นที่ปฏิบัติงานและการจัดทำบันทึกผลการประเมินความสะอาดของพื้นที่ ทำให้พนักงานไม่ทราบสถานะของความสะอาดของพื้นที่ และความสะอาดที่เป็นมาตรฐาน</p>	
8 การวางแผนทำให้เป็นผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 90.48% (หัวข้อการประเมินที่ 8.1 - 8.5)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีการกำหนดเป้าหมายคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน ซึ่งจะทำให้มีเป้าหมายที่ชัดเจน ผู้ปฏิบัติงานจะต้องดำเนินการเมื่อไม่สามารถบรรลุเป้าหมาย</p> <p>(2) มีการจัดเตรียมกระบวนการในการผลิต มีการจัดทำเอกสารเพื่อควบคุมกระบวนการ และเครื่องมือรองรับในการผลิต ทำให้มั่นใจได้ว่ามีกระบวนการที่มีคุณภาพในการผลิตขึ้นส่วน</p> <p>(3) มีระบบในการติดตามตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน มีการทดสอบผลิตภัณฑ์ และแจ้งผลการทดสอบให้ลูกค้ารับทราบและอนุมัติ ทำให้สามารถมั่นใจได้ว่าชิ้นส่วนที่ส่งมามีคุณภาพดี</p> <p>(4) มีระบบเอกสารในการจัดเตรียมกระบวนการในการทำให้เป็นผลิตภัณฑ์ แต่เอกสารบันทึกการประชุมมีการจัดเก็บไม่ครบ จะทำให้ไม่สามารถสอบกลับได้เมื่อเกิดปัญหาขึ้น</p> <p>(5) มีวิธีการรับความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดทางเทคนิค ซึ่งจะทำให้แน่ใจได้ว่าผู้ผลิตจะรับเอาความต้องการของลูกค้าได้ถูกต้อง และครบถ้วน</p>	
9 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 64.71% (หัวข้อการประเมินที่ 9.1 - 9.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 10.1 - 10.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น เนื่องจากผู้ผลิตมีระบบในการรองรับการเปลี่ยนแปลงกระบวนการที่ดีพอ แต่ยังมีข้อบกพร่อง คือ</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>(1) มาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ ไม่มีขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีที่ลูกค้าปฏิเสธการร้องขอการเปลี่ยนแปลงกระบวนการจากผู้ผลิตรถยนต์ อาจจะทำให้ผู้ปฏิบัติงานเกิดความสับสนในการปฏิบัติได้</p> <p>(2) มีการจัดเก็บบันทึกควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ แต่ก็ไม่สามารถควบคุมการดำเนินการได้ตามที่กำหนด ซึ่งส่งผลกระทบต่อสายการประกอบรถยนต์ได้ เนื่องจากชิ้นส่วนไม่ถูกส่งมายังผู้ผลิตตามแผนที่กำหนด</p> <p>(3) ไม่มีระบบในการจัดทำเป็นมาตรฐานของกระบวนการที่มีลักษณะคล้ายกัน ซึ่งเป็นมาตรฐานในการออกแบบกระบวนการ เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาซ้ำซ้อนในกระบวนการใหม่ที่มีคล้ายคลึงกัน</p>	
10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	11 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
คะแนนที่ได้ 73.53% (หัวข้อการประเมินที่ 10.1 – 10.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 11.1 - 11.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ผู้ผลิตมีระบบที่ดีรองรับ แต่ยังมีข้อบกพร่อง คือ</p> <p>(1) มาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบไม่มีขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีที่ลูกค้าไม่ปฏิเสธการร้องขอการเปลี่ยนแปลงการออกแบบจากผู้ผลิตรถยนต์ อาจจะทำให้ผู้ปฏิบัติงานเกิดความสับสนในการปฏิบัติได้ (เนื่องจากมีรายละเอียดของการประเมินมากขึ้น)</p> <p>(2) ไม่มีระบบในการจัดทำเป็นมาตรฐานของการออกแบบที่มีลักษณะคล้ายกัน ซึ่งเป็นมาตรฐานในการออกแบบผลิตภัณฑ์ เพื่อปรับปรุงให้ผลิตภัณฑ์ใหม่ที่มีคล้ายคลึงกันมีคุณสมบัติที่ดีขึ้น</p> <p>(3) มีระบบที่ดีในการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ โดยมีการอนุมัติเอกสารโดยผู้ที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการ และมีเอกสารแนบแสดงการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ เพื่อให้มั่นใจได้ว่าผลิตภัณฑ์ได้เป็นไปตามข้อกำหนด</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
11 กระบวนการที่สัมพันธ์กับลูกค้า	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 11.1 – 11.2)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีจัดทำเอกสาร เช่น แผนการควบคุม มาตรฐานการตรวจสอบ และการควบคุมสำหรับลักษณะพิเศษ แต่คู่มือการปฏิบัติงานไม่มีการระบุคุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด</p> <p>(2) มีการจัดทำข้อมูลกำลังการผลิตของเครื่องจักร ยกเว้นเครื่องจักรใหม่ที่เริ่มใช้ผลิตแล้ว ยังไม่มีการศึกษากำลังการผลิต และมีการทบทวนข้อมูลการจัดซื้อจากลูกค้า</p>	
12 การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	6.Process FMEA
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 12.1 – 12.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 6.1 – 6.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม แม้จะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดีรองรับ คือ</p> <p>(1) มีมาตรฐานการพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์ การเกิดความบกพร่องและผลกระทบ ซึ่งทำโดยทีมงานต่าง ๆ จากหลายแผนก</p> <p>(2) ได้รับการอนุมัติจากทีมงานที่เกี่ยวข้อง</p> <p>(3) มีการทบทวน ปรับปรุงแผนการควบคุม เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ</p>	
13 การจัดซื้อ	23 การควบคุมผู้ผลิตย่อย
คะแนนที่ได้ 42.19% (หัวข้อการประเมินที่ 13.1 – 13.3)	คะแนนที่ได้ % 50%(หัวข้อการประเมินที่ 23.1 - 23.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) ไม่มีมาตรฐานในการประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ การคัดเลือกทำโดยฝ่ายบริหาร และไม่มี</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>การกำหนดระยะเวลาที่จะทำการประเมิน</p> <p>(2) ไม่มีเกณฑ์ในการคัดเลือก และการประเมินใหม่ที่ชัดเจน การดำเนินการคัดเลือกทำโดยฝ่ายบริหาร</p> <p>(3) ไม่มีมาตรฐานที่จะพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ</p> <p>(4) เป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบ ไม่ได้มีการปรับลดลง เพื่อปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</p>	
14 แผนการควบคุม	<p>7 Control Plan</p> <p>15 การควบคุมในสถานที่ผลิต</p> <p>17 การตรวจรับวัตถุดิบ</p> <p>19 การตรวจสอบก่อนจัดส่ง</p>
คะแนนที่ได้ 64.29% (หัวข้อการประเมินที่ 14.1 – 14.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 7.1 – 7.3, 15.1 – 15.2, 17.1 – 17.2 และ 19.1 – 19.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีรายละเอียดในการประเมินมากขึ้น ทำให้ทราบว่า</p> <p>(1) แผนการควบคุมมีการระบุรายการที่ใช้ควบคุมในการผลิต และคุณลักษณะพิเศษ ครอบคลุมการตรวจสอบก่อนจัดส่ง โดยระบุวิธีการตรวจสอบ และมาตรฐาน แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้ เนื่องจากแผนการตอบโต้เป็นสิ่งที่จำเป็นต้องระบุอยู่ในแผนการควบคุมตามข้อกำหนดของ ISO/TS 16949 ซึ่งจะช่วยให้ปฏิบัติงานของพนักงานมีประสิทธิภาพสามารถจัดการกับปัญหาที่เกิดขึ้นได้อย่างรวดเร็ว</p> <p>(2) แผนการควบคุมในการประกอบของ MIRROR ASS'Y INSIDE ชุดปัจจุบันไม่ถูกนำไปใช้</p>	
15 คู่มือการปฏิบัติงาน	16 มาตรฐานการปฏิบัติงาน
คะแนนที่ได้ 76.32% (หัวข้อการประเมินที่ 15.1 – 15.4)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 16.1 – 16.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น แม้ว่าจะมีรายละเอียดในการประเมินมากขึ้น แต่ผู้ผลิตมีระบบที่ดีในระดับหนึ่ง แต่ยังคงพร่องในเรื่อง</p> <p>(1) มีการระบุลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน แต่ไม่ระบุคุณลักษณะ</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>สำคัญของชิ้นส่วน</p> <p>(2) คู่มือการปฏิบัติงานของชิ้นงาน MIRROR ASSY DOOR LH ที่ผลิตไม่ถูกต้องอยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ทำให้พนักงานอาจละเลยวิธีการปฏิบัติตามที่มาตรฐานกำหนดไว้ นำไปสู่การผลิตชิ้นส่วนที่ไม่ได้คุณภาพ</p>	
16 การทวนสอบการปรับตั้งงาน	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 16.1 - 16.3)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) แม้ว่าจะคู่มือการปรับตั้งงาน แต่ถูกจัดเก็บอยู่ในสำนักงาน ทำให้พนักงานหยิบใช้ไม่สะดวก</p> <p>(2) คู่มือการปรับตั้งงานไม่มีการแก้ไขปรับปรุง ทำให้แสดงถึงไม่มีการปรับปรุงให้ได้สภาวะการทำงานที่ดีขึ้น</p>	
17 การบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร	13 การควบคุมเครื่องมือ เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงาน
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 17.1 -17.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 13.1 - 13.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม แม้ว่าจะมีรายละเอียดในการประเมินมากขึ้น แต่ผู้ผลิตมีระบบที่ดีในระดับหนึ่ง แต่ยังคงพร่องในเรื่อง</p> <p>(1) การจัดวางเครื่องมือในสายการผลิต ไม่มีการบรรจุ หรือป้องกันการเสียหาย</p> <p>(2) มีการวางแผนเพื่อเตรียมชิ้นส่วนทดแทน แต่ในทางปฏิบัติ การจัดเตรียมไม่ครบตามที่กำหนด</p> <p>(3) การบำรุงรักษา Spot welding ไม่ถูกดำเนินการจริงตามแผนที่กำหนด</p>	
18 การบริหารเครื่องมือ	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 70.59% (หัวข้อการประเมินที่ 18.1 - 18.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
(1) มีแผนการบำรุงรักษา โดยการตรวจสอบสภาพของเครื่องมือเป็นประจำทุกเดือน (2) ได้อัด เกจซึ่งอยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ซึ่งมีสภาพไม่สมบูรณ์ ไม่มีการชี้บ่งสถานะว่าเป็นเครื่องมือที่ผิดปกติ (3) ไม่มีการจัดทำเอกสารที่เป็นการแสดง บ่งชี้ การดัดแปลง แก๊ไขเครื่องมือที่ใช้ภายในบริษัท (4) ระบบการบำรุงรักษาเครื่องมือถูกทำตามแผนที่กำหนด	
19 การชี้บ่งและการสอบกลับ	18 การตรวจสอบย้อนกลับได้
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 19.1 และ 19.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 18.1 - 18.2)
วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม ผู้ผลิตมีระบบที่ดีในการบ่งชี้และสอบกลับ เช่น (1) มีการชี้บ่งซึ่งทำให้ทราบได้ชัดเจนว่าเป็นผลิตภัณฑ์อะไร กระบวนการต่าง ๆ ในการผลิตสามารถทราบได้ว่าชิ้นงานกำลังอยู่ในกระบวนการใด (2) สามารถสอบ วัน เดือน ปี ที่ผลิต ของแต่ละกระบวนการได้	
20 การถนอมรักษาผลิตภัณฑ์	20 บรรจุกภัณฑ์
คะแนนที่ได้ 75% (หัวข้อการประเมินที่ 20.1 และ 20.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 20.1)
วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากยังมีข้อบกพร่อง คือ แม้ว่าจะมีมาตรฐานของการบรรจุภัณฑ์ที่ชัดเจน รูปแบบการจัดวาง จำนวนชั้น ภาชนะที่ใส่ แต่พื้นที่ของการวางของ ชั้นส่วนเตรียมจัดส่งของ LAMP SIDE TURN SIGNAL การจัดวางไม่เป็นมาตรฐานตาม FIFO คือผู้ผลิตมีระบบแต่ไม่สามารถควบคุมได้ตามที่กำหนด ซึ่งการบ่งชี้การประเมินชัดเจนมากขึ้น	
21 การควบคุมอุปกรณ์การตรวจวัดและเฝ้าติดตาม	21 การสอบเทียบเครื่องมือวัด
คะแนนที่ได้ 68.42% (หัวข้อการประเมินที่ 21.1 - 21.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 21.1 - 21.2)
วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่ม แม้ว่าจะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดีในระดับหนึ่ง	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>หนึ่ง แต่ยังไม่พบข้อบกพร่อง คือ</p> <p>(1) ไม่มีการจัดเก็บป้องกันอุปกรณ์การตรวจวัดจากการเสื่อมสภาพ</p> <p>(2) มีดำเนินการสอบเทียบเครื่องมือวัดตามแผนที่กำหนด ยกเว้นเครื่องตรวจเช็คความสว่างของ Lamp</p>	
22 การวิเคราะห์ระบบการวัด	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 22.1 - 22.3)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีการจัดทำการศึกษาการวิเคราะห์ระบบการวัดของกระบวนการผลิต</p> <p>(2) แม้ว่าจะมีการวิเคราะห์ระบบการวัด แต่ไม่ถูกระบุอยู่ในแผนการควบคุม</p> <p>(3) แม้ว่าจะมีการจัดทำการศึกษาการวิเคราะห์ระบบการวัดแต่ไม่ได้ส่งให้ลูกค้าอนุมัติ</p>	
23 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 23.1)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า มีการตรวจวัดกระบวนการ และผลิตภัณฑ์ และมีการปรับปรุงตามความถี่ที่กำหนด</p>	
24 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ	14 การใช้กระบวนการทางสถิติในการควบคุมกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 24.1 และ 24.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 14.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม เนื่องจากผู้ผลิตมีระบบที่ดี คือ</p> <p>(1) มีการบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติในแต่ละกระบวนการในแผนการควบคุม</p> <p>(2) มีการนำความรู้ทางสถิติมาใช้ในการควบคุมกระบวนการและเพื่อลดความผันแปรของ</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

กระบวนการ	
25 การตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ	2 การตรวจติดตามภายใน
คะแนนที่ได้ 45.65% (หัวข้อการประเมินที่ 25.1 - 25.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 2.1 - 2.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อในการประเมินมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่อง เช่น</p> <p>(1) มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่แสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ระบุเพื่อตรวจสอบหาสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงเท่านั้น</p> <p>(2) ไม่ได้กำหนด เดือน หรือวันที่จะทำการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพที่ชัดเจน</p> <p>(3) ไม่มีแนวคิดในการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตาม และไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตาม</p>	
26 การตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 26.1 - 26.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ และไม่มี การตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ ซึ่งเป็นการสุ่มตรวจสอบ ตรวจสอบสิ่งผิดปกติ เพื่อให้ทราบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในกระบวนการในการผลิต ซึ่งจะสามารถป้องกันปัญหาก่อนที่จะเกิดขึ้น</p>	
27 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 27.1 - 27.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต และไม่มี การตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการผลิต ซึ่งเป็นการสุ่มตรวจสอบ ตรวจสอบสิ่งผิดปกติ เพื่อให้ทราบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะสามารถป้องกันปัญหาก่อนที่จะเกิดขึ้น</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
28 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ	14 การใช้กระบวนการทางสถิติในการควบคุมกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 80% (หัวข้อการประเมินที่ 28.1 - 28.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 14.2 - 14.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อในการประเมินมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดี แต่ยังมีข้อบกพร่อง เช่น</p> <p>(1) เครื่องจักร Press เครื่องใหม่ ขนาด 150 ตัน จำนวน 2 เครื่องไม่มีการศึกษากระบวนการผลิต</p> <p>(2) มีการดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ แต่แผนตอบโต้ไม่ระบุอยู่ในแผนการควบคุม</p>	
29 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 80% (หัวข้อการประเมินที่ 29.1 - 29.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีการเฝ้าติดตามคุณลักษณะต่าง เช่น ขนาด รูปลักษณะภายนอก การทดสอบผลิตภัณฑ์</p> <p>(2) มีการแสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์ เพื่อเป็นหลักฐานได้ชัดเจน สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้</p> <p>(3) มีการตรวจสอบโครงร่าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งานของชิ้นส่วน เมื่อลูกค้าร้องขอข้อมูล</p> <p>(4) มีการจัดทำเอกสารที่แสดงผลการตรวจสอบโครงร่าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งาน</p> <p>(5) ไม่มีการจัดเก็บชิ้นส่วนตัวอย่างที่แสดงลักษณะภายนอก ทำให้ไม่มีตัวอย่างอ้างอิงเพื่อช่วยในการตัดสินใจ</p>	
30 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	22 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
คะแนนที่ได้ 33.33% (หัวข้อการประเมินที่ 30.1 - 30.3)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 22.1 - 22.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อในการประเมินมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่อง เช่น</p>	

ตารางที่ 5.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต AMP

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>(1) มีมาตรฐานการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด แต่ไม่มีรายละเอียดในการดำเนินการที่ชัดเจน ว่าใครมีหน้าที่อะไร</p> <p>(2) ไม่มีมาตรฐานในการควบคุมงานในการซ่อมแซม แก๊ซ มีการดำเนินการในทางปฏิบัติ ซึ่งไม่ชัดเจน</p> <p>(3) ไม่มีมาตรฐานการดำเนินการในเรื่องข้อมูลของลูกค้า</p>	
31 การปฏิบัติการแก้ไข	8 Poka Yoke
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 31.1 - 31.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 8.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อในการประเมินมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่อง เช่น</p> <p>(1) การแก้ไขปัญหามีกระบวนการที่ชัดเจน ทำโดยการประชุมและสรุปสาเหตุของปัญหา</p> <p>(2) มีการดำเนินการขยายผลกระทบจากการแก้ไข แต่ไม่มีเอกสารที่ระบุชัดเจนในการดำเนินการเพื่อขยายผลกระทบจากการแก้ไข</p> <p>(3) ไม่มีมาตรฐานในการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจากลูกค้า</p>	
32 การปฏิบัติการป้องกัน	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 32.1)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า ไม่มีการวางแผนล่วงหน้าในการปฏิบัติการป้องกัน</p>	

5.2 การตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต WDI

จากการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิต WDI โดยใช้มาตรฐานของการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตฉบับปรับปรุง สามารถสรุปผลการประเมินได้เป็น 3 ส่วน ดังนี้

- (1) การเปรียบเทียบผลการตรวจประเมิน
- (2) รายละเอียดของการตรวจประเมิน
- (3) การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อ

5.2.1 การเปรียบเทียบผลการตรวจประเมิน

จากการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง แล้วนำผลการประเมินที่ได้มาเปรียบเทียบกับผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน ได้ผลดังตารางที่ 5.4

ตารางที่ 5.4 การเปรียบเทียบผลการประเมินผู้ผลิต WDI

รายการ	ผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน	ผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง
เกรดที่ได้	A	B
คะแนนที่ได้	81.25%	65.03%

จะเห็นได้ว่าเกรด และคะแนนที่ได้ของผู้ผลิต WDI ลดต่ำลง จากเกรด A ไปเป็น B และจากคะแนน 81.25% ลดลงเหลือ 65.03% ในส่วนของการวิเคราะห์ผลการประเมินจะอยู่ในหัวข้อที่ 5.2.3

5.2.2 รายละเอียดของการตรวจประเมิน

ในส่วนนี้จะแสดงรายละเอียดของการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต WDI ทุกหัวข้อการประเมิน โดยมาตรฐานการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตฉบับปรับปรุง ดังตารางที่ 5.5

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
1 นโยบายคุณภาพ			
1.1 นโยบายคุณภาพแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุง พัฒนาระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง	4	2	นโยบายคุณภาพมุ่งมั่นในการพัฒนาระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง
1.2 นโยบายคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า และแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	2	นโยบายคุณภาพมุ่งมั่นเพื่อสนองตอบความต้องการของลูกค้า และปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพ			
2.1 การจัดตั้งเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ชัดเจน สามารถทำการวัดผลได้จริง	3	2	เป้าหมายถูกตั้งขึ้นชัดเจน แยกตามลูกค้า เช่น การกำหนดเป้าหมายของค่า PPM ไม่เกิน 20 PPM On time Delivery 95% ที่ชัดเจน สามารถทำการวัดผลได้จริง
2.2 การวางแผนเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์เป้าหมายทางด้านคุณภาพ	5	1	มีการวางแผนการทำกิจกรรมที่จะทำให้บรรลุเป้าหมาย แต่ไม่ได้กำหนดผู้รับผิดชอบ และระยะเวลาดำเนินการที่ชัดเจน
2.3 การจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ตั้งไว้	5	2	มีการจัดทำข้อมูลเพื่อเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ตั้งไว้ เช่น ลูกค้าร้องเรียนปัญหาทางด้านคุณภาพ และชิ้นงานเสียภายใน
2.4 การจัดทำข้อมูลเพื่อติดตามเป้าหมายทางด้านคุณภาพของลูกค้า	4	2	มีการจัดทำข้อมูลติดตามผลเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพของลูกค้าที่ชัดเจน

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			สำหรับแต่ละลูกค้าในแต่ละเดือน
2.5 การจัดทำข้อมูลเพื่อติดตามเป้าหมายของประสิทธิภาพของกระบวนการ	5	2	มีการจัดทำข้อมูลการลดอัตราผลิตภัณฑ์เสีย การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตในสายการผลิต เปรียบเทียบกับเป้าหมายที่ตั้งไว้
2.6 มาตรการการดำเนินการเพื่อให้ได้ตามเป้าหมายทางด้านคุณภาพมีกำหนดระยะเวลา และผู้รับผิดชอบที่ชัดเจน	5	1	มาตรการการดำเนินการไม่มีการกำหนดผู้รับผิดชอบ และระยะเวลาดำเนินการที่ชัดเจน
2.7 เป้าหมายทางด้านคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า	4	1	เป้าหมายทางด้านค่า PPM สอดคล้องตามที่ลูกค้ากำหนด แต่เป้าหมายทางด้านคุณภาพเรื่อง On time Delivery กำหนดไว้ที่ 95% ไม่สอดคล้องที่ลูกค้ากำหนด (100%)
2.8 เป้าหมายทางด้านคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	เป้าหมายทางด้านคุณภาพไม่ถูกปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
2.9 เป้าหมายทางด้านคุณภาพถูกทบทวนโดยฝ่ายบริหาร	4	2	มีการทบทวนเป้าหมายทางด้านคุณภาพประจำปีเพื่อปรับปรุงเป้าหมาย โดยผู้บริหารระดับสูง
3 หน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจบังคับบัญชา และการสื่อสาร			
3.1 หน้าที่ความรับผิดชอบด้านคุณภาพ	4	2	กำหนด QC Division Mgr. เพื่อรับผิดชอบทางด้านคุณภาพและ QMR เพื่อรับผิดชอบระบบบริหารคุณภาพ

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
3.2 หน้าที่ความรับผิดชอบ และ อำนาจหน้าที่ของตัวแทนฝ่ายบริหาร	4	0	เอกสารที่แสดงอำนาจหน้าที่ของตัวแทนฝ่ายบริหารไม่สามารถจัดหาได้
3.3 หน้าที่ความรับผิดชอบ และ อำนาจหน้าที่ของตัวแทนลูกค้า	3	2	มีเอกสารระบุผู้รับผิดชอบ และ หน้าที่ในการติดต่อกับลูกค้าซึ่ง รับผิดชอบโดย Local Marketing Dept.
3.4 การสื่อสารภายในองค์กร	3	2	การสื่อสารภายในองค์กรทำโดย จัดทำเป็นเอกสาร ติดประกาศ แจกผ่านทางหัวหน้างานเพื่อแจ้ง พนักงาน จดหมายอิเล็กทรอนิกส์
4 การทบทวนของฝ่ายบริหาร			
4.1 กำหนดการประชุมของฝ่ายบริหาร	4	1	มีกำหนดประชุมที่ชัดเจนเป็น ประจำทุกเดือน แต่ไม่มีตัวแทนฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2 ข้อมูลในการทบทวน			
4.2.1 ผลการตรวจติดตาม	3	1	มีการนำผลการตรวจติดตามนำมา เป็นข้อมูลในการทบทวน แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมประชุม
4.2.2 การตอบกลับจากลูกค้า (Feedback) และสถานการณ์ ดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	5	1	มีการนำเสนอข้อมูลการตอบกลับ จากลูกค้าเป็นประจำทุกเดือน พร้อมทั้งมาตรการแก้ไขเป็นประจำ ทุกเดือน แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วม ประชุม
4.2.3 สมรรถนะของกระบวนการ และความเป็นไปตามข้อกำหนดของ	5	1	ผลการศึกษาขีดความสามารถของ กระบวนการไม่ถูกนำมาเข้าร่วมในการ

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

ผลิตภัณฑ์ และสถานการณ์ ดำเนินการแก้ไขและป้องกัน			ทบทวน ฝ่ายบริหารไม่ได้เข้าร่วมในการประชุม
4.2.4 สถานการณ์การดำเนินการ แก้ไขและป้องกัน	5	1	การดำเนินการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ มีการนำเข้าร่วมประชุม เช่น คำร้องเรียนจากลูกค้า การดำเนินการแก้ไขปัญหาข้อบกพร่องภายในของกระบวนการผลิต แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมประชุม
4.2.5 การติดตามผลของการทบทวน ของฝ่ายบริหารครั้งก่อน	4	0	ไม่มีการติดตามผลของการทบทวน และไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมประชุม
4.2.6 การเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ ที่ อาจจะสามารถกระทบกับระบบ บริหารคุณภาพ	3	1	มีการรายงานผลของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในระบบบริหารคุณภาพ พร้อมการดำเนินการแก้ไข แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมประชุม
4.2.7 ข้อเสนอแนะสำหรับการ ปรับปรุง	3	0	ไม่มีข้อเสนอแนะในการปรับปรุง และไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมประชุม
4.3 การจัดการประชุมถูกจัดขึ้นอย่าง ต่อเนื่อง	3	0	ในเดือนพฤษภาคม ไม่มีการจัดการประชุม และไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมประชุม
4.4 การทบทวนผลการดำเนินการ ของมาตรการที่ถูกจัดตั้งขึ้นในครั้ง ก่อน	5	0	ไม่มีการทบทวนมาตรการที่ได้ดำเนินการในครั้งก่อน และไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมประชุม
4.5 การจัดทำรายงานการประชุม และเก็บบันทึกข้อมูล	4	1	มีการจัดทำรายงานการประชุมเป็นประจำทุกเดือน ยกเว้นเดือนพฤษภาคม

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
5 การบริหารจัดการทรัพยากร			
5.1 ทรัพยากรบุคคล	3	2	มีการกำหนดคุณสมบัติของพนักงานในแต่ละแผนก แต่ละตำแหน่ง เช่น วุฒิการศึกษา ประสบการณ์ ทักษะในการทำงานของบุคลากรที่รับผิดชอบในแต่ละตำแหน่ง
5.2 การฝึกอบรมทั่วไป			
5.2.1 แผนการฝึกอบรมทั่วไปแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงทักษะของพนักงาน	4	0	แผนการฝึกอบรมทั่วไปของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน
5.2.2 มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	0	มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปไม่ถูกปรับปรุงตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน
5.2.3 การเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมทั่วไป	3	1	มีการเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมทั่วไป แต่ผลการฝึกอบรมในเดือนตุลาคม ไม่สามารถจัดหาได้
5.2.4 การดำเนินการฝึกอบรมทั่วไปตามแผนที่กำหนด	3	2	ดำเนินการฝึกอบรมทั่วไปตามแผนที่กำหนด
5.2.5 การประเมินประสิทธิผลของการฝึกอบรมทั่วไป	3	0	ไม่มีการประเมินผลความเข้าใจในการฝึกอบรมของพนักงาน
5.3 การฝึกอบรมพนักงาน			
5.3.1 แผนการฝึกอบรมพนักงานแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงทักษะของพนักงาน	4	0	แผนการฝึกอบรมพนักงานของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของ

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			พนักงาน
5.3.2 มาตรฐานการฝึกอบรมหน้างานมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	2	มีมาตรฐานการฝึกอบรมหน้างานตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน
5.3.3 การเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมหน้างาน	3	1	มีการจัดเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมหน้างาน แต่ผลการฝึกอบรมหน้างานในเดือน ตุลาคม ไม่สามารถจัดหาได้
5.3.4 การดำเนินการฝึกอบรมหน้างานตามแผนที่กำหนด	3	1	ไม่สามารถดำเนินการฝึกอบรมหน้างานได้ตามแผนที่กำหนดในเดือน กรกฎาคม
5.3.5 การประเมินประสิทธิผลของการฝึกอบรมหน้างาน	3	0	ไม่มีการประเมินผลความเข้าใจในการฝึกอบรมหน้างานของพนักงาน
5.4 การจูงใจพนักงาน การมอบอำนาจ และความพึงพอใจ	3	0	ไม่มีการทำกิจกรรมเพื่อจูงใจพนักงานให้เกิดความใส่ใจในหน้าที่ที่ตนเองรับผิดชอบ
6 สิ่งอำนวยความสะดวก			
6.1 โรงงาน สิ่งอำนวยความสะดวก การวางแผนอุปกรณ์	3	0	ไม่มีการทำกิจกรรมที่เป็นการปรับปรุง ทบทวน แผนผัง การวางแผนอุปกรณ์ภายในโรงงาน
6.2 แผนฉุกเฉิน	1	2	มีการจัดทำแผนฉุกเฉินรองรับในกรณีที่เกิดแคลนแรงงาน เครื่องจักรสำคัญชำรุด

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

7 ความปลอดภัยส่วนบุคคล			
7.1 ความปลอดภัยส่วนบุคคลเพื่อให้บรรลุถึงคุณภาพของผลิตภัณฑ์			
7.1.1 มาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล	2	2	มีมาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยระดับชัดเจน
7.1.2 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด	2	1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด ยกเว้นพนักงานใน Line Crank Press Machine
7.1.3 กิจกรรมการฝึกอบรมตรวจสอบ ปรับปรุง ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย	2	2	มีแผนการฝึกอบรมหนีไฟประจำปี
7.2 ความสะอาดของสถานที่			
7.2.1 มาตรฐานของความสะอาดของสถานที่	2	0	ไม่มีมาตรฐานความสะอาดของสถานที่
7.2.2 กิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดของสถานที่	2	1	มีการทำความสะอาด หลังปฏิบัติงานเสร็จ แต่ไม่มีกิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดในพื้นที่ให้ชัดเจน ไม่มีการจัดทำบันทึกผลการประเมินความสะอาดของพื้นที่
8 การวางแผนทำให้เป็นผลิตภัณฑ์			
8.1 เป้าหมายทางด้านคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์	5	2	มีการกำหนดเป้าหมายคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน เช่นค่า Cpk Dimension ความสว่างของหลอดไฟ

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
8.2 การจัดทำกระบวนการ และจัดสรรทรัพยากร	3	1	มีการจัดเตรียมกระบวนการ โดยการทดลองผลิต และจัดเตรียมเครื่องมือรองรับในการผลิต แต่เอกสารที่ใช้ไม่เป็นมาตรฐาน
8.3 กิจกรรมการเฝ้าติดตาม ตรวจสอบ การทดสอบเฉพาะของผลิตภัณฑ์ และเกณฑ์ที่ยอมรับได้ของผลิตภัณฑ์	5	1	มีการเฝ้าติดตาม ตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน และตรวจสอบ 100% ก่อนจัดส่ง มีการทดสอบผลิตภัณฑ์และแจ้งผลการทดสอบให้ลูกค้ารับทราบและอนุมัติ แต่ไม่มีการจัดทำข้อมูลของ HINGE ASSY RR GATE ในเดือนกันยายน
8.4 บันทึกของกระบวนการในการทำให้เป็นผลิตภัณฑ์	4	2	มีเอกสารในการจัดเตรียมกระบวนการในการทำให้เป็นผลิตภัณฑ์ มีเอกสารบันทึกการประชุมครบถ้วนทุกครั้งที่มีการประชุม
8.5 ความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดเฉพาะทางเทคนิค	4	2	รับเอาความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดทางเทคนิคผ่านแบบวาด(Drawing)มากำหนดลงในแผนที่ทำให้เป็นผลิตภัณฑ์
9 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ			
9.1 มาตรฐานการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	3	1	มาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการไม่ครอบคลุมถึงการเปลี่ยนแปลงกระบวนการจากผู้ส่งมอบ
9.2 บันทึกการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	3	0	ไม่มีการจัดเก็บบันทึกเพื่อควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
9.3 การจัดทำเป็นกระบวนการมาตรฐาน	3	0	ไม่มีการจัดทำให้เป็นมาตรฐานของกระบวนการที่มีลักษณะคล้ายกัน
9.4 การดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการได้รับการยืนยันจากบุคคลที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการ	3	2	มีการอนุมัติเอกสารโดยผู้ที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ
9.5 ผลการตรวจสอบ ทดสอบเพื่อยืนยันการเปลี่ยนแปลง	5	0	เอกสารแสดงผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ไม่สามารถจัดหาได้
<u>10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ</u>			
10.1 มาตรฐานการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	3	1	มาตรฐานในการควบคุมการออกแบบกระบวนการไม่ครอบคลุมถึงการเปลี่ยนแปลงการออกแบบจากผู้ส่งมอบ
10.2 บันทึกการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	3	0	ไม่มีการจัดเก็บบันทึกเพื่อควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
10.3 การจัดทำเป็นการออกแบบมาตรฐาน	3	0	ไม่มีการจัดทำเป็นมาตรฐานของการออกแบบที่มีลักษณะคล้ายกัน
10.4 การดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการได้รับการยืนยันจากบุคคลที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการ	3	2	มีการอนุมัติเอกสารโดยผู้ที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
10.5 ผลการตรวจสอบ ทดสอบเพื่อยืนยันการเปลี่ยนแปลง	5	2	มีเอกสารแสดงผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์แนบเพื่อเป็นหลักฐานความสอดคล้อง
<u>11 กระบวนการที่สัมพันธ์กับลูกค้า</u>			
11.1 คุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด	5	1	มีการกำหนดจุด การจัดทำเอกสาร เช่น แผนการควบคุม มาตรฐาน การตรวจสอบ และการควบคุม

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			สำหรับลักษณะพิเศษ แต่คู่มือการปฏิบัติงานไม่มีการระบุคุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด
11.2 ความเป็นไปได้ในการผลิตขององค์กร	1	2	มีการจัดทำข้อมูลกำลังการผลิตของเครื่องจักร
12 การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ			
12.1 การพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	5	2	มีมาตรฐานการพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์ การเกิดความบกพร่องและผลกระทบ ซึ่งทำโดยทีมงานต่าง ๆ จากหลายแผนก
12.2 การดำเนินการเพื่อลดโอกาสเสี่ยง	5	2	มีการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงเมื่อค่า RPN สูงกว่าที่กำหนด
12.3 การพัฒนา ทบทวนการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบได้รับการอนุมัติโดยทีมงานที่เกี่ยวข้อง	3	2	ได้รับการอนุมัติจากทีมงานที่เกี่ยวข้อง
12.4 การพัฒนา ทบทวนแผนการควบคุม เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	5	2	มีการทบทวน ปรับปรุงแผนการควบคุมให้ทันสมัยสอดคล้องกับการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ
13 การจัดซื้อ			
13.1 มาตรฐานของกระบวนการจัดซื้อ	3	2	มีมาตรฐานของกระบวนการจัดซื้อ มีข้อกำหนดต่าง ๆ ที่เป็นการควบคุมการส่งมอบ และอื่น ๆ เช่น การสั่งซื้อ การส่งมอบ

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

13.2 การประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ			
13.2.1 การประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ	4	2	มีมาตรฐานในการประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ และกำหนดระยะเวลาที่จะทำการประเมิน
13.2.2 เกณฑ์การคัดเลือก และการประเมินใหม่	4	2	เกณฑ์ในการคัดเลือกผู้ผลิตทำโดยเปรียบเทียบสมรรถนะของผู้ส่งมอบ และการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ส่งมอบ
13.3 การพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ			
13.3.1 มาตรฐานของการพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ	4	2	มีมาตรฐานที่จะพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ โดยการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ส่งมอบ
13.3.2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบมีการปรับปรุงพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	5	0	เป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบ ไม่ได้มีการปรับลดลง เพื่อปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
13.3.3 แหล่งที่ลูกค้าอนุมัติรับรอง	3	2	ลูกค้าไม่ได้มีการกำหนดแหล่งที่อนุมัติรับรอง
13.3.4 คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่รับเข้ามา	4	2	มีมาตรฐานในการตรวจรับผลิตภัณฑ์ที่เข้ามา โดยรับเอกสารการตรวจสอบชิ้นส่วนจากผู้ส่งมอบ และมีการสุ่มตรวจสอบ
13.3.5 การเฝ้าติดตามผู้ส่งมอบ	5	2	มีการร้องเรียนในกรณีที่ผลิตภัณฑ์จากผู้ส่งมอบไม่ได้คุณภาพ และจัดทำข้อมูลในการประเมินผู้ผลิต เช่น การส่งมอบตรงเวลา

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			การจัดทำค่า PPM ซึ่งเป็นการติดตามสมรรถนะของผู้ส่งมอบ
14 แผนการควบคุม			
14.1 ระดับของแผนการควบคุม	5	2	มีแผนการควบคุม แยกเป็นกระบวนการต่าง ๆ ในการผลิต และครอบคลุมถึงชิ้นส่วนย่อยต่าง ๆ
14.2 ขอบเขตและรายละเอียดของแผนการควบคุม			
14.2.1 แผนการควบคุมของการตรวจรับวัตถุดิบ	5	1	มีแผนการควบคุมมาตรฐานการตรวจรับ แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.2.2 แผนการควบคุมของการดำเนินการผลิต	5	1	มีการระบุรายการที่ใช้ควบคุมในการผลิต และคุณลักษณะพิเศษ แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.2.3 แผนการควบคุมของการตรวจสอบก่อนจัดส่ง	5	1	แผนการควบคุมครอบคลุมการตรวจสอบก่อนจัดส่ง โดยระบุวิธีการตรวจสอบ และมาตรฐาน แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.3 แผนการควบคุมครอบคลุมช่วงการทดลองผลิตและการผลิต	5	1	มีการใช้แผนการควบคุมในช่วงของการทดลองและการผลิต แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.4 แผนการควบคุมมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	2	มีการปรับปรุงแผนการควบคุม เพื่อควบคุมการผลิตให้ดีขึ้น
14.5 แผนการควบคุมฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้	5	2	แผนการควบคุมชุดปัจจุบันถูกนำไปใช้

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

15 คู่มือการปฏิบัติงาน			
15.1 รายละเอียดของคู่มือการปฏิบัติงาน	5	1	มีการระบุลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์ เช่นรูปร่าง ลักษณะมีการระบุขั้นตอนการปฏิบัติงาน พร้อมการใช้เครื่องมือในการปฏิบัติงาน แต่ไม่ระบุคุณลักษณะสำคัญของชิ้นส่วน
15.2 การจัดหาได้ของคู่มือการปฏิบัติงาน	4	1	มีคู่มือการปฏิบัติงานอยู่ ณ. จุดปฏิบัติงานของพนักงาน แต่คู่มือการปฏิบัติงานชิ้นส่วน Hinge Assy RR Gate ไม่สามารถหาได้ ณ. จุดปฏิบัติงาน
15.3 คู่มือการปฏิบัติงานฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้	5	2	คู่มือการปฏิบัติงานฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้หน้างาน
15.4 คู่มือการปฏิบัติงานมีการแก้ไขปรับปรุง	5	2	มีการแก้ไขคู่มือการปฏิบัติงาน เพื่อแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพที่เกิดขึ้น
16 การทวนสอบการปรับตั้งงาน			
16.1 ขอบเขตของการทวนสอบการปรับตั้งงาน	5	2	มีการทวนสอบการปรับตั้งงาน โดยมีเอกสารตรวจสอบสภาวะการทำงานของเครื่องจักร ก่อนการทำงาน และการเปลี่ยนงาน
16.2 การจัดหาได้ของคู่มือการปรับตั้งงาน	4	1	คู่มือการปรับตั้งงานถูกจัดเก็บอยู่ในสำนักงาน ทำให้พนักงานหยิบใช้ไม่สะดวก

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
16.3 คู่มือการปรับตั้งงานมีการแก้ไขปรับปรุง	5	2	มีการแก้ไขปรับปรุงคู่มือการปรับตั้งงาน เพื่อแก้ปัญหาทางด้านคุณภาพ
17 การบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร			
17.1 แผนกิจกรรมบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร	4	2	มีแผนการในการตรวจสอบ ซ่อมบำรุง อุปกรณ์ เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต ซึ่งจะถูกวางแผนเป็นประจำในแต่ละปี
17.2 การบรรจุและป้องกันความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องมือ และเกจ	3	0	ไม่มีการป้องกันการเสียหายสำหรับเครื่องมือ
17.3 การเตรียมชิ้นส่วนทดแทนในกระบวนการที่สำคัญ	3	1	มีการวางแผนเพื่อเตรียมชิ้นส่วนทดแทน แต่จัดเตรียมชิ้นส่วนไม่ครบตามแผนที่กำหนด
17.4 การจัดทำและควบคุมเอกสารในการประเมินผลการบำรุงรักษา	3	1	มีการจัดทำ แต่ไม่สามารถควบคุมการเปลี่ยนแปลงที่สึกหรอได้ตามที่กำหนด
17.5 การดำเนินการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรตามแผนที่กำหนด	4	1	มีการดำเนินการตามแผน ยกเว้น Ultrasonic welding machine ไม่ถูกบำรุงรักษาตามที่กำหนด
18 การบริหารเครื่องมือ			
18.1 แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ	5	2	มีแผนการบำรุงรักษา โดยการตรวจสอบสภาพของเครื่องมือเป็นประจำทุกเดือน
18.2 การแสดงสถานะของเครื่องมือ	4	1	มีป้ายบ่งชี้สถานะของเครื่องมือติดอยู่ที่เครื่องมือ ยกเว้นเครื่องมือเซ็ค

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			ค่าทอร์คในสายการประกอบ Lamp Assy Room
18.3 การจัดทำและควบคุมเอกสารที่แสดงการดัดแปลงและแก้ไขเครื่องมือ	3	2	มีการจัดทำเอกสารที่เป็นการแสดงบ่งชี้ การดัดแปลง แก้ไขเครื่องมือที่ใช้ภายในบริษัท
18.4 การดำเนินการบำรุงรักษาตามแผนที่กำหนด	5	1	มีการบำรุงรักษาเครื่องมือตามที่กำหนด ยกเว้นเครื่องมือเช็คค่าทอร์คในสายการประกอบ Lamp Assy Room
<u>19 การชี้บ่งและการสอบกลับ</u>			
19.1 การชี้บ่ง	2	1	มีป้ายชี้บ่งซึ่งทำให้ทราบได้ชัดเจนว่าเป็นผลิตภัณฑ์อะไร กระบวนการต่าง ๆ ในการผลิต แต่ตรวจพบชิ้นส่วน Hinge Assy RR Gate ที่ไม่มีป้ายชี้บ่งจำนวน 1 กล่อง
19.2 การสอบกลับได้	2	2	สามารถตรวจสอบ วัน เดือน ปี ที่ผลิต ของแต่ละกระบวนการได้
<u>20 การถนอมรักษาผลิตภัณฑ์</u>			
20.1 การถนอมรักษาผลิตภัณฑ์	5	2	มีมาตรฐานของการบรรจุภัณฑ์ที่ชัดเจน รูปแบบการจัดวาง จำนวน ชั้น ภาชนะที่ใส่
20.2 การจัดเก็บและคงคลัง	5	1	มีการจัดเก็บควบคุมตามวิธี FIFO แต่พบการจัดวางเตรียมจัดส่งของ Pedal Assy Clutch ไม่เรียงตาม FIFO

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

21 การควบคุมอุปกรณ์การตรวจวัดและเฝ้าติดตาม			
21.1 แผนการสอบเทียบและทวนสอบ	4	2	มีแผนการสอบเทียบเครื่องมือวัดที่ชัดเจนในแต่ละเดือน
21.2 การชั่งเพื่อให้ทราบสถานะของการสอบเทียบ	4	1	มีการชั่งสถานะของการสอบเทียบที่ชัดเจนอยู่บนตัวของอุปกรณ์การตรวจวัด แต่พบเวอร์เนีย 1 ตัวไม่มีป้ายชั่งสถานะการสอบเทียบ
21.3 การป้องกันจากความเสียหายและการเสื่อมสภาพ	4	1	มีการระบุพื้นที่วางอุปกรณ์การตรวจวัด แต่ไม่มีการจัดเก็บเพื่อป้องกันความเสียหาย
21.4 การควบคุมบันทึกการสอบเทียบและทวนสอบ	3	2	บันทึกของการทวนสอบการสอบเทียบเครื่องมือวัดสามารถทำได้
21.5 การดำเนินการสอบเทียบและทวนสอบตามแผนที่กำหนด	4	2	มีการดำเนินการสอบเทียบเครื่องมือวัดตามแผนที่กำหนด
22 การวิเคราะห์ระบบการวัด			
22.1 การศึกษาวิเคราะห์ระบบการวัด	5	2	มีการจัดทำการศึกษาการวิเคราะห์ระบบการวัดของกระบวนการผลิตที่มีอยู่
22.2 การวิเคราะห์ระบบการวัดในแผนการควบคุม	5	0	การวิเคราะห์ระบบการวัดไม่ถูกระบุอยู่ในแผนการควบคุมที่มีอยู่
22.3 การใช้การวิเคราะห์ระบบการวัดสอดคล้องกับข้อกำหนดของลูกค้า	5	2	มีการจัดทำและส่งให้ลูกค้าอนุมัติ
23 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง			
23.1 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง	5	2	มีการตรวจวัดกระบวนการ และผลิตภัณฑ์ และปรับปรุงตาม

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			ความถี่ที่กำหนด
<u>24 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ</u>			
24.1 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ	5	2	มีการบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ เช่น ใช้ X bar & R Control Chart
24.2 ความรู้พื้นฐานทางสถิติ	5	2	มีการนำความรู้ทางสถิติมาใช้ในการควบคุมกระบวนการและเพื่อลดความผันแปรของกระบวนการ
<u>25 การตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ</u>			
25.1 มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง	5	0	มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่แสดงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง กำหนดเพื่อทวนสอบกิจกรรมคุณภาพ และเพื่อให้ผลที่ได้เป็นไปตามแผนที่วางไว้
25.2 แผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพมีการกำหนดที่ชัดเจน	5	1	กำหนดแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพปีละ 1 ครั้ง แต่ไม่ได้กำหนดเดือนที่จะทำให้ชัดเจน
25.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพที่ได้กำหนด	5	0	การดำเนินการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่ตรงตามแผนที่กำหนด
25.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีแนวคิดในการปรับปรุงเป้าหมายของการตรวจติดตามอย่างต่อเนื่อง และไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตาม
25.5 คุณสมบัติของผู้ตรวจติดตาม	3	2	มีการกำหนดคุณสมบัติของการตรวจติดตาม ซึ่งต้องได้รับการ

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			ฝึกอบรมการตรวจติดตามภายในสำเร็จการศึกษาในระดับปริญญาตรีขึ้นไปและมีประสบการณ์ในการทำงาน 1 ปีขึ้นไป และต้องได้รับการแต่งตั้งจากฝ่ายบริหาร
26 การตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต			
26.1 มาตรฐานการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต	5	2	มีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต เพื่อตรวจสอบหาสิ่งที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดของกระบวนการ
26.2 แผนการตรวจติดตามตามกระบวนการในการผลิตมีการกำหนดที่ชัดเจน	5	2	มีการสุ่มตรวจติดตามกระบวนการผลิต ทุก 2 ชั่วโมง
26.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตที่ได้กำหนด	5	1	การดำเนินการตรวจติดตามกระบวนการไม่ถูกทำตามแผนที่กำหนดไว้
26.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต
27 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์			
27.1 มาตรฐานการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์	5	2	มีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน โดยทำการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ว่าสอดคล้องกับข้อกำหนดหรือไม่
27.2 แผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์มีการกำหนดที่ชัดเจน	5	2	มีแผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์โดยการสุ่มตรวจสอบจาก

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			กระบวนการผลิตทุก 2 ชั่วโมง
27.3 การดำเนินการตรวจติดตามแผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่กำหนด	5	2	ดำเนินการตรวจติดตามตามแผนที่กำหนด
27.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์
28 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ			
28.1 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ	5	2	มีการตรวจติดตาม และตรวจวัดความสามารถของกระบวนการผลิต เช่น X bar R Chart และค่า Cpk
28.2 การดำเนินการแก้ไขเมื่อไม่บรรลุเป้าหมายของกระบวนการ	5	0	ไม่มีการดำเนินการตรวจสอบหาสิ่งผิดปกติ และดำเนินการแก้ไข เมื่อไม่บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้
28.3 การศึกษากระบวนการผลิตใหม่	5	2	มีการศึกษากระบวนการผลิตใหม่ที่จะใช้ในการผลิตชิ้นส่วนใหม่
28.4 การจัดทำเป็นเอกสารของการศึกษากระบวนการผลิตใหม่	5	1	มีการจัดทำเอกสารแสดงผลการศึกษาของกระบวนการผลิตใหม่ แต่เอกสารไม่เป็นรูปแบบที่ใช้ภายในบริษัท ทำให้ข้อมูลไม่ครบถ้วน
28.5 การดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ	5	2	มีการดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ
29 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์			
29.1 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์	5	2	มีการเฝ้าติดตามคุณลักษณะต่าง เช่น ขนาด รูปลักษณะภายนอก

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			การทดสอบผลิตภัณฑ์
29.2 การจัดทำ ควบคุมเอกสาร แสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์ และเกณฑ์การยอมรับ	5	2	มีการแสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์ เพื่อเป็นหลักฐานได้ชัดเจน สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้
<u>29.3 การตรวจสอบโครงสร้างและการทดสอบหน้าที่การใช้งาน</u>			
29.3.1 การตรวจสอบโครงสร้างและการทดสอบหน้าที่การใช้งาน	5	2	มีการตรวจสอบโครงสร้าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งานของชิ้นส่วน เมื่อลูกค้าร้องขอข้อมูล
29.3.2 การจัดทำ ควบคุมเอกสารผลการตรวจสอบโครงสร้างและการทดสอบหน้าที่การใช้งาน	5	2	มีการจัดทำเอกสารที่แสดงผลการตรวจสอบโครงสร้าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งาน
29.4 รายการลักษณะภายนอก	5	1	ชิ้นส่วนที่พบปัญหาทางด้านคุณภาพ ไม่มีการจัดทำตัวอย่าง แสดงรายการลักษณะภายนอก
<u>30 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</u>			
30.1 มาตรฐานในการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	5	1	มาตรฐานการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ไม่แสดงการระบุการคัดแยก บังชี้ผลิตภัณฑ์ที่ต้องสงสัย
30.2 การควบคุมงานซ่อมแซม แก้ไข	5	1	มีมาตรฐานในการควบคุมงานในการซ่อมแซม แก้ไข ซึ่งระบุผู้รับผิดชอบ และการดำเนินการแต่ไม่ระบุการคัดแยก บังชี้ผลิตภัณฑ์ที่ต้องสงสัย

ตารางที่ 5.5 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต WDI โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
30.3 ข้อมูลของลูกค้า	5	2	มีมาตรฐานการดำเนินการ
31 การปฏิบัติการแก้ไข			
31.1 การแก้ปัญหา	5	1	การแก้ไขปัญหาไม่มีกระบวนการที่ชัดเจน ทำโดยการประชุมและสรุปสาเหตุของปัญหา
31.2 การป้องกันข้อผิดพลาดหลังลิ้ม	5	2	มีการนำเครื่องมือที่ช่วยในการป้องกันการหลังลิ้มของพนักงานมาใช้ในสายการผลิต
31.3 ผลกระทบจากการแก้ไข	5	1	มีการดำเนินการขยายผลกระทบจากการแก้ไข แต่ไม่มีเอกสารระบุวิธีการดำเนินการเพื่อขยายผลกระทบจากการแก้ไข
31.4 การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธ	5	2	วิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจากลูกค้าโดยใช้มาตรฐาน 5 Why Analysis ในการวิเคราะห์หาสาเหตุ
32 การปฏิบัติการป้องกัน			
32.1 การปฏิบัติการป้องกัน	5	0	ไม่มีแผนปรับปรุง เพื่อป้องกันลดหรือป้องกันปัญหาที่อาจจะเกิดขึ้น

5.2.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อ

ในส่วนนี้จะเป็นการวิเคราะห์ผลการประเมินในแต่ละหัวข้อใหญ่ ๆ ระหว่างมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน และฉบับปรับปรุง ซึ่งพบว่าระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต WDI ที่ส่งผลกระทบต่อค่า Delivery PPM มี 11 หัวข้อ ดังนี้

- (1) ไม่มีตัวแทนของฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการทบทวนของฝ่ายบริหาร ทำให้การแก้ไขปัญหาไม่ได้รับการสนับสนุนจากฝ่ายบริหาร
- (2) ไม่มีข้อเสนอแนะในการปรับปรุงจากตัวแทนของฝ่ายบริหาร ทำให้ขาดการสนับสนุนการปรับปรุง การแก้ไขปัญหาจากตัวแทนของฝ่ายบริหาร
- (3) ไม่มีการทบทวนมาตรการที่ได้ดำเนินการในครั้งก่อน ทำให้ไม่มีการติดตามผลเพื่อให้ทราบได้อย่างชัดเจนว่าปัญหาได้ถูกแก้ไขไปแล้วและไม่เกิดขึ้นอีก
- (4) ไม่มีการกำหนดผู้รับผิดชอบ และระยะเวลาดำเนินการที่ชัดเจนลงในการวางแผนการทำงาน และมาตรการดำเนินการ
- (5) ไม่มีเป้าหมายเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงานในแผนการฝึกอบรมของพนักงาน
- (6) มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปไม่ถูกปรับปรุงให้ทันสมัย ทำให้พนักงานสับสนและไม่ปฏิบัติตามวิธีการมาตรฐาน
- (7) ไม่มีการประเมินผลความเข้าใจในการฝึกอบรมของพนักงาน ทำให้ไม่ทราบทักษะ หรือความเข้าใจในการปฏิบัติงานของพนักงาน
- (8) ไม่มีการจัดทำตัวอย่างแสดงรายการลักษณะภายนอก ซึ่งเป็นสาเหตุหนึ่งที่ไม่สามารถควบคุมค่า Delivery PPM ให้ต่ำกว่าเป้าหมายที่ลูกค้ากำหนด เนื่องจากไม่มีตัวอย่างชิ้นส่วนที่ลูกค้ายอมรับได้ เพื่อช่วยในการตัดสินใจในการตรวจสอบ
- (9) ไม่ระบุการคัดแยก บังชี้ผลิตภัณฑ์ที่ต้องสงสัยในมาตรฐานการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
- (10) ไม่มีเอกสารระบุวิธีการดำเนินการเพื่อขยายผลกระทบจากการแก้ไข
- (11) ไม่มีกระบวนการที่ชัดเจนในการปฏิบัติการแก้ไข

โดยที่การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อจะแสดงใน ตาราง ที่ 5.6

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
1 นโยบายคุณภาพ	3 นโยบายคุณภาพของบริษัท
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 1.1 - 1.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม ทำให้ทราบว่าผู้ผลิตก็มีนโยบายที่ดี ที่สามารถ</p> <p>(1) พัฒนาระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง</p> <p>(2) ตอบสนองและปรับปรุงความต้องการของลูกค้าอย่างต่อเนื่อง</p>	
2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพ	3.2 การจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมายที่ตั้งไว้
คะแนนที่ได้ 70% (หัวข้อการประเมินที่ 2.1 - 2.9)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แสดงให้เห็นถึงการมีระบบที่ดีในระดับหนึ่งทางด้านเป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ผลิต คือ</p> <p>(1) มีเป้าหมายถูกตั้งขึ้นชัดเจนแยกตามลูกค้า และมีการจัดทำข้อมูลติดตามผลเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพของลูกค้าที่ชัดเจน</p> <p>(2) มีการจัดทำข้อมูลการลดอัตราผลิตภัณฑ์เสีย การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตในสายการผลิตเปรียบเทียบกับเป้าหมายที่ตั้งไว้</p> <p>(3) ผู้บริหารระดับสูงมีการทบทวนเป้าหมายทางด้านคุณภาพประจำปีเพื่อปรับปรุงเป้าหมาย แต่ยังมีข้อบกพร่อง คือ</p> <p>(1) ไม่กำหนดผู้รับผิดชอบ และระยะเวลาดำเนินการที่ชัดเจนลงในการวางแผนการทำงาน และมาตรการดำเนินการ</p> <p>(2) เป้าหมายเรื่อง On time Delivery ไม่สอดคล้องที่ลูกค้ากำหนด</p> <p>(3) เป้าหมายทางด้านคุณภาพไม่ถูกปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
3 หน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจบังคับบัญชา และการสื่อสาร	5 แผนผังและหน้าที่ของแผนกสัมพันธ์คุณภาพ
คะแนนที่ได้ 71.43% (หัวข้อการประเมินที่ 3.1 – 3.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 5.1 – 5.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ซึ่งแม้ว่าผู้ผลิตจะมี</p> <p>(1) มีการกำหนดผู้รับผิดชอบทางด้านคุณภาพ และระบบบริหารคุณภาพที่ชัดเจน</p> <p>(2) มีเอกสารระบุผู้รับผิดชอบ และหน้าที่ในการติดต่อรับความต้องการของลูกค้า</p> <p>(3) มีระบบการสื่อสารที่มีประสิทธิภาพที่ดีภายในองค์กร</p> <p>แต่ก็ยังมีข้อบกพร่องในเรื่อง เอกสารที่แสดงอำนาจหน้าที่ของตัวแทนฝ่ายบริหารไม่สามารถจัดหาได้</p>	
4 การทบทวนของฝ่ายบริหาร	4 การประชุมในระดับผู้บริหาร
คะแนนที่ได้ 32.95% (หัวข้อการประเมินที่ 4.1 – 4.5)	คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 4.1 – 4.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้เข้าใจในระบบในการทบทวนของฝ่ายบริหารของผู้ผลิตมากขึ้น ซึ่งยังมีข้อบกพร่องอยู่มาก โดยเฉพาะ</p> <p>(1) ไม่มีตัวแทนของฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการทบทวนของฝ่ายบริหาร ทำให้การแก้ไขปัญหาไม่ได้รับการสนับสนุนจากฝ่ายบริหาร</p> <p>(2) ไม่มีข้อเสนอแนะในการปรับปรุง</p> <p>(3) ไม่มีการทบทวนมาตรการที่ได้ดำเนินการในครั้งก่อน ทำให้ไม่มีการติดตามผลเพื่อให้ทราบได้อย่างชัดเจนว่าปัญหาได้ถูกแก้ไขไปแล้วและไม่เกิดขึ้นอีก</p> <p>(4) ในเดือนพฤษภาคมไม่มีการจัดการประชุม จะทำให้การติดตามแก้ไขปัญหามิต่อเนื่อง</p>	
5 การบริหารจัดการทรัพยากร	12 การฝึกอบรมพนักงาน
คะแนนที่ได้ 36.25% (หัวข้อการประเมินที่ 5.1 – 5.4)	คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 12.1 – 12.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบเพิ่มเติมว่า</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>ยังมีข้อบกพร่อง เช่น</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) ไม่มีเป้าหมายเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงานในแผนการฝึกอบรมของพนักงาน ซึ่งจะ ทำให้พนักงานไม่เกิดการกระตุ้นในการปรับปรุงทักษะ ซึ่งทำให้ปฏิบัติงานได้ดีขึ้น หรือมี ทักษะในการทำงานเพิ่มมากขึ้น (2) มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปไม่ถูกปรับปรุงให้ทันสมัย ทำให้พนักงานสับสน และไม่ปฏิบัติ ตามวิธีการปัจจุบัน (3) ไม่มีการประเมินผลความเข้าใจในการฝึกอบรมของพนักงาน ทำให้ไม่ทราบทักษะ หรือความ เข้าใจในการปฏิบัติงานของพนักงาน (4) ทำให้ทราบเพิ่มเติมว่าไม่มีการทำกิจกรรมพิเศษ จะทำให้ไม่เกิดการกระตุ้นในการปฏิบัติงาน เพื่อให้เกิดความใส่ใจในหน้าที่ที่ตนเองรับผิดชอบ 	
6 สิ่งอำนวยความสะดวก	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 25% (หัวข้อการประเมินที่ 6.1 - 6.2)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) ไม่มีการทำกิจกรรมที่เป็นการปรับปรุง ทบทวน แผนผัง การวางอุปกรณ์ภายในโรงงาน ซึ่ง หากมีกิจกรรมเหล่านี้จะช่วยให้เกิดการขนถ่าย การหมุนเวียนของวัตถุดิบ ชิ้นส่วนระหว่าง กระบวนการ และชิ้นส่วนสำเร็จรูปที่ดี มีประสิทธิภาพ ช่วยลดการขนถ่ายที่ไร้ประสิทธิภาพ (2) สามารถจัดส่งชิ้นส่วนได้ตามแผนที่กำหนด ในกรณีที่เกิดภาวะขาดแคลนแรงงาน เครื่องจักร สำคัญชำรุดเนื่องจากผู้ผลิตมีแผนฉุกเฉินรองรับ 	
7 ความปลอดภัยส่วนบุคคล	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 60% (หัวข้อการประเมินที่ 7.1 - 7.2)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) แม้ว่าพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด แต่ตรวจพบพนักงาน ใน Line Crank Press Machine ไม่สวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด 	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
<p>อาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้</p> <p>(2) ไม่มีมาตรฐานและกิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดของสถานที่ จะทำให้ไม่มีการปรับปรุงความสะอาดของพื้นที่เกิดขึ้น</p>	
8 การวางแผนทำให้เป็นผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 80.95% (หัวข้อการประเมินที่ 8.1 - 8.5)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีการกำหนดเป้าหมายคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน ทำให้สามารถชี้วัดถึงคุณภาพของชิ้นส่วนได้</p> <p>(2) มีระบบการจัดเตรียมกระบวนการ เครื่องมือรองรับในการผลิต แต่เอกสารที่ใช้ไม่เป็นมาตรฐาน ทำให้มีข้อมูลไม่ครบ</p> <p>(3) มีการเฝ้าติดตาม ตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน และมีการทดสอบผลิตภัณฑ์และแจ้งผลการทดสอบให้ลูกค้ารับทราบและอนุมัติ แต่ไม่มีการจัดทำข้อมูลของ HINGE ASSY RR GATE ในเดือนกันยายน ซึ่งการมีระดับของการประเมินทำให้เกิดความชัดเจนในการประเมินเนื่องจากผู้ผลิตมีระบบ มีการจัดทำ แต่ควบคุมไม่ได้ตามที่กำหนด</p>	
9 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 26.47% (หัวข้อการประเมินที่ 9.1 - 9.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 10.1 - 10.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้พบข้อบกพร่องของผู้ผลิต เช่น</p> <p>(1) มาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการไม่ครอบคลุมถึงการเปลี่ยนแปลงกระบวนการจากผู้ส่งมอบ แสดงถึงการมีมาตรฐาน แต่ไม่ครอบคลุมการทำงานจริง</p> <p>(2) ไม่มีระบบในการจัดทำเป็นมาตรฐานของกระบวนการที่มีลักษณะคล้ายกัน ซึ่งเป็นมาตรฐานในการออกแบบกระบวนการ เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาซ้ำซ้อนในกระบวนการใหม่ที่คล้ายคลึงกัน</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
(3) เอกสารแสดงผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ไม่สามารถจัดหาได้ ทำให้ไม่มีหลักฐานอ้างอิงถึงผลการเปลี่ยนแปลง	
10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ คะแนนที่ได้ 55.88% (หัวข้อการประเมินที่ 10.1 – 10.5)	11 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 11.1 - 11.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้พบข้อบกพร่องของผู้ผลิต เช่น</p> <p>(1) มาตรฐานในการควบคุมการออกแบบกระบวนการไม่ครอบคลุมถึงการเปลี่ยนแปลงการออกแบบจากผู้ส่งมอบ แสดงถึงการมีมาตรฐาน แต่ไม่ครอบคลุมการทำงานจริง</p> <p>(2) ทำให้ทราบเพิ่มเติมว่าไม่มีระบบในการจัดทำเป็นมาตรฐานของการออกแบบที่มีลักษณะคล้ายกัน ซึ่งเป็นมาตรฐานในการออกผลิตภัณฑ์ เพื่อปรับปรุงให้ผลิตภัณฑ์ใหม่ที่คล้ายคลึงกันมีคุณสมบัติที่ดีขึ้น</p> <p>(3) มีการอนุมัติเอกสารโดยผู้ที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ</p> <p>(4) มีเอกสารแสดงการตรวจสอบผลิตภัณฑ์แนบเพื่อเป็นหลักฐานความสอดคล้อง</p>	
11 กระบวนการที่สัมพันธ์กับลูกค้า คะแนนที่ได้ 58.33% (หัวข้อการประเมินที่ 11.1 - 11.2)	ไม่มี
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีการกำหนดจุด การจัดทำเอกสาร เช่น แผนการควบคุม มาตรฐานการตรวจสอบ และการควบคุมสำหรับลักษณะพิเศษ แต่คู่มือการปฏิบัติงานไม่มีการระบุคุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด ทำให้พนักงานไม่เข้าใจในจุดสำคัญและระมัดระวังในการตรวจสอบ</p> <p>(2) มีการจัดทำข้อมูลกำลังการผลิตของเครื่องจักร ทำให้ทราบกำลังการผลิตที่สามารถรองรับได้เพื่อใช้ทบทวนในการทำสัญญากับลูกค้า</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
12 การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	6.Process FMEA
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 12.1 - 12.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 6.1 - 6.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม แม้ว่าจะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบรองรับ เช่น</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) มีมาตรฐานการพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์ การเกิดความบกพร่องและผลกระทบ ซึ่งทำโดยทีมงานต่าง ๆ จากหลายแผนก (2) มีการดำเนินการเพื่อลดความ เมื่อค่า RPN สูงกว่าที่กำหนด (3) มีการทบทวน ปรับปรุงแผนการควบคุมให้ทันสมัยสอดคล้องกับการวิเคราะห์ การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ 	
13 การจัดซื้อ	23 การควบคุมผู้ผลิตย่อย
คะแนนที่ได้ 84.38% (หัวข้อการประเมินที่ 13.1 - 13.3)	คะแนนที่ได้ 50%(หัวข้อการประเมินที่ 23.1 - 23.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น แม้ว่าจะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบรองรับ เช่น</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) มีมาตรฐานในการประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ และกำหนดระยะเวลาที่จะทำการประเมิน (2) มีเกณฑ์ในการคัดเลือกผู้ผลิต (3) มีมาตรฐานที่จะพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ (4) มีการร้องเรียนในกรณีที่ผลิตภัณฑ์จากผู้ส่งมอบไม่ได้คุณภาพ และจัดทำข้อมูลในการประเมินผู้ผลิต (5) มีมาตรฐานการประเมิน แต่ไม่มีเป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบ และไม่มีแนวคิดในการปรับปรุงเป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบอย่างต่อเนื่อง ซึ่งทั้งหมดนี้ จะทำให้เกิดการกระตุ้นผู้ส่งมอบให้มีการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพให้ดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง 	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
14 แผนการควบคุม	7 Control Plan 15 การควบคุมในสถานที่ผลิต 17 การตรวจรับวัตถุดิบ 19 การตรวจสอบก่อนจัดส่ง
คะแนนที่ได้ 71.43% (หัวข้อการประเมินที่ 14.1 – 14.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 7.1 – 7.3, 15.1 – 15.2, 17.1 – 17.2 และ 19.1 – 19.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง แม้ว่าผู้ผลิตจะมีแผนการควบคุม แต่มาตรฐานฉบับเดิมไม่มีการระบุให้ตรวจสอบว่าแผนการตอบโต้มีระบุอยู่ในแผนการควบคุมหรือไม่ จึงทำให้คะแนนลดลง เนื่องจากแผนการตอบโต้เป็นสิ่งที่จำเป็นต้องระบุอยู่ในแผนการควบคุม ตามข้อกำหนดของ ISO/TS 16949 ซึ่งจะช่วยในการปฏิบัติงานของพนักงานมีประสิทธิภาพ สามารถจัดการกับปัญหาที่เกิดขึ้นได้อย่างรวดเร็ว</p>	
15 คู่มือการปฏิบัติงาน	16 มาตรฐานการปฏิบัติงาน
คะแนนที่ได้ 76.32% (หัวข้อการประเมินที่ 15.1 – 15.4)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 16.1 – 16.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากผู้ผลิตมีระบบที่ดีในระดับหนึ่ง แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) แม้ว่าจะมีคู่มือการปฏิบัติงาน แต่คู่มือการปฏิบัติงานไม่ระบุคุณลักษณะสำคัญของชิ้นส่วน ซึ่งเป็นส่วนที่สำคัญ ช่วยให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของคุณลักษณะที่สำคัญ และยังช่วยให้การฝึกอบรมมีประสิทธิภาพมากขึ้น พนักงานจะทราบถึงจุดที่สำคัญของชิ้นส่วน และมีคู่มือการปฏิบัติงานอยู่ ณ จุดปฏิบัติงานของพนักงาน (2) คู่มือการปฏิบัติงานของชิ้นส่วน Hinge Assy RR Gate ไม่สามารถหาได้ ณ จุดปฏิบัติงาน ซึ่งทำให้การประเมินมีความชัดเจนมากขึ้น (3) ทำให้ทราบเพิ่มเติมว่าคู่มือการปฏิบัติงาน มีการปรับปรุงเพื่อแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพที่เกิดขึ้นในสายการผลิตอีกด้วย 	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

16 การทวนสอบการปรับตั้งงาน	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 85.71% (หัวข้อการประเมินที่ 16.1 – 16.3)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีระบบในการทวนสอบการปรับตั้งงาน ซึ่งจะช่วยให้การตรวจสอบสภาวะการทำงานสามารถป้องกันการใช้สภาวะการทำงานที่ผิดได้</p> <p>(2) แม้ว่าจะมีคู่มือการปรับตั้งงาน แต่ถูกจัดเก็บอยู่ในสำนักงาน ทำให้พนักงานหยิบใช้ไม่สะดวก อาจทำให้เกิดความเสียหายมาก หรือการดำเนินการล่าช้า</p> <p>(3) มีการศึกษา เพื่อแก้ไขปรับปรุงคู่มือการปรับตั้งงาน เพื่อปรับปรุงคุณภาพของชิ้นส่วนอีกด้วย</p>	
17 การบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร	13 การควบคุมเครื่องมือ เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงาน
คะแนนที่ได้ 52.94% (หัวข้อการประเมินที่ 17.1 -17.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 13.1 – 13.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) ไม่มีการป้องกันการเสียหายสำหรับเครื่องมือ อาจทำให้เครื่องมือชำรุด เสียหาย นำไปสู่การวัดค่าที่ผิดพลาดได้</p> <p>(2) แม้จะมีการวางแผนเพื่อเตรียมชิ้นส่วนทดแทน แต่จัดเตรียมชิ้นส่วนไม่ครบตามแผนที่กำหนด ซึ่งระดับของคะแนนบ่งชี้การประเมินได้ดีขึ้น (มาตรฐานฉบับปัจจุบันไม่สามารถบ่งชี้ได้)</p> <p>(3) มีการจัดทำ แต่ไม่สามารถควบคุมการเปลี่ยนชิ้นส่วนที่สึกหรอได้ตามที่กำหนด ซึ่งระดับของคะแนนบ่งชี้การประเมินได้ดีขึ้น (มาตรฐานฉบับปัจจุบันไม่สามารถบ่งชี้ได้)</p> <p>(4) แม้จะมีการดำเนินการบำรุงรักษาตามแผน แต่ Ultrasonic welding machine ไม่ถูกบำรุงรักษาตามที่กำหนด</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
18 การบริหารเครื่องมือ	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 73.53% (หัวข้อการประเมินที่ 18.1 - 18.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) มีแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือเป็นประจำทุกเดือน (2) แม้ว่ามีป้ายบ่งชี้สถานะของเครื่องมือ แต่พบเครื่องมือเช็คค่าทอร์คในสายการประกอบ Lamp Assy Room ไม่มีป้ายบ่งชี้สถานะ ซึ่งระดับของคะแนนบ่งชี้การประเมินได้ดีขึ้น (มาตรฐานฉบับปัจจุบันไม่สามารถบ่งชี้ได้) (3) มีการจัดทำเอกสารที่เป็นการแสดง บ่งชี้ การดัดแปลง แก้ไขเครื่องมือ (4) มีการบำรุงรักษาเครื่องมือตามที่กำหนด แต่พบเครื่องมือเช็คค่าทอร์คในสายการประกอบ Lamp Assy Room ไม่ถูกบำรุงรักษาเครื่องมือตามที่กำหนด 	
19 การชี้บ่งและการสอบกลับ	18 การตรวจสอบย้อนกลับได้
คะแนนที่ได้ 75% (หัวข้อการประเมินที่ 19.1 และ 19.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 18.1 – 18.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจาก แม้ว่ามีระบบการบ่งชี้ผลิตภัณฑ์ ว่าเป็นผลิตภัณฑ์ใดอยู่ในกระบวนการใดในการผลิต แต่ตรวจพบชิ้นส่วน Hinge Assy RR Gate ที่ไม่มีป้ายชี้บ่งจำนวน 1 กล่อง ซึ่งระดับของคะแนนบ่งชี้การประเมินได้ดีขึ้น(มาตรฐานฉบับปัจจุบันไม่สามารถบ่งชี้ได้)</p>	
20 การถนอมรักษาสภาพผลิตภัณฑ์	20 บรรจุกภัณฑ์
คะแนนที่ได้ 75% (หัวข้อการประเมินที่ 20.1 และ 20.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 20.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติม ทำให้ทราบว่า มีการจัดเก็บควบคุมตามวิธี FIFO แต่พบการจัดวางเตรียมจัดส่งของ Pedal Assy Clutch ไม่เรียงตาม FIFO</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
21 การควบคุมอุปกรณ์การตรวจวัดและเฝ้าติดตาม	21 การสอบเทียบเครื่องมือวัด
คะแนนที่ได้ 78.95% (หัวข้อการประเมินที่ 21.1 - 21.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 21.1 - 21.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติม และแม้ว่ามีแผนการสอบเทียบเครื่องมือวัดที่ชัดเจนและดำเนินการสอบเทียบตามแผนที่กำหนด และสามารถทวนสอบการสอบเทียบเครื่องมือวัดได้ แต่พบปัญหาคือ</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) มีการชี้บ่งสถานะของการสอบเทียบ แต่พบเวอร์เนียร์ 1 ตัวไม่มีป้ายชี้บ่งสถานะของการสอบเทียบ (2) มีการระบุพื้นที่วางอุปกรณ์การตรวจวัด แต่ไม่มีการจัดเก็บเพื่อป้องกันความเสียหาย ซึ่งผู้ผลิตมีระบบ แต่ไม่สามารถควบคุมการจัดทำได้ตามแผน ซึ่งมาตรฐานฉบับปรับปรุงสามารถบ่งชี้ได้ 	
22 การวิเคราะห์ระบบการวัด	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 22.1 - 22.3)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) มีการจัดทำการศึกษาการวิเคราะห์ระบบการวัดของกระบวนการผลิต ทำให้ทราบความมีเสถียรภาพของระบบการวัดได้ (2) การวิเคราะห์ระบบการวัดไม่ถูกระบุอยู่ในแผนการควบคุม ทำให้ผู้ปฏิบัติงานอาจจะละเลยการวิเคราะห์ระบบการวัดได้ (3) มีการจัดทำการวิเคราะห์ระบบการวัดและส่งให้ลูกค้าอนุมัติ 	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
23 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 23.1)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีการตรวจวัดกระบวนการและผลิตภัณฑ์ และมีการปรับปรุงตามความถี่ที่กำหนด</p>	
24 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ	14 การใช้กระบวนการทางสถิติในการควบคุมกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 24.1 และ 24.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 14.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม แม้จะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบดังกล่าวรองรับอยู่ เช่น</p> <p>(1) มีการบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ</p> <p>(2) มีการนำความรู้ทางสถิติมาใช้ในการควบคุมกระบวนการและเพื่อลดความผันแปรของกระบวนการ</p>	
25 การตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ	2 การตรวจติดตามภายใน
คะแนนที่ได้ 23.91% (หัวข้อการประเมินที่ 25.1 - 25.5)	คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 2.1 - 2.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง การประเมินโดยใช้มาตรฐานฉบับปรับปรุง ทำให้ทราบข้อมูลเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้เห็นว่าการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิตไม่ได้ มีข้อบกพร่องในเรื่อง</p> <p>(1) มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่แสดงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</p> <p>(2) ไม่กำหนดแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพให้ชัดเจน ผู้ดำเนินการอาจจะละเลยการจัดทำได้</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>(3) ไม่ดำเนินการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพตามแผนที่กำหนด</p> <p>(4) ไม่มีแนวคิดในการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตาม ซึ่งจะทำให้พนักงานตระหนักในการดำรงรักษาระบบบริหารคุณภาพ เนื่องจากมีเป้าหมายที่ชัดเจน</p>	
26 การตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 62.50% (หัวข้อการประเมินที่ 26.1 - 26.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ซึ่งแม้ว่าผู้ผลิตจะมีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต แต่ยังคงบกพร่องในเรื่อง</p> <p>(1) การดำเนินการตรวจติดตามกระบวนการไม่ถูกทำตามแผนที่กำหนดไว้</p> <p>(2) ไม่มีการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต ซึ่งจะทำให้ไม่สามารถวัดผลได้ว่าผลการตรวจติดตามกระบวนการ สามารถทำได้ตามเป้าหมายหรือไม่(เพื่อให้สามารถวัดผลได้)</p>	
27 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 75% (หัวข้อการประเมินที่ 27.1 - 27.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ซึ่ง แม้ผู้ผลิตมีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน และดำเนินการตรวจติดตามตามแผนที่กำหนด แต่ยังคงบกพร่องในเรื่อง ไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะทำให้ไม่สามารถวัดผลได้ว่าผลการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ สามารถทำได้ตามเป้าหมายหรือไม่(สามารถวัดผลได้)</p>	
28 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ	14 การใช้กระบวนการทางสถิติในการควบคุมกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 70% (หัวข้อการประเมินที่ 28.1 - 28.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 14.2 - 14.3)
วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น แม้ผู้ผลิตจะมีระบบการตรวจติดตาม และตรวจวัด	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>ความสามารถของกระบวนการผลิต และมีการดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ แต่ระบบที่มีอยู่ยังบกพร่องในเรื่อง</p> <p>(1) ไม่มีการดำเนินการตรวจสอบหาสิ่งผิดปกติ และดำเนินการแก้ไข เมื่อไม่บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้</p> <p>(2) เอกสารที่ใช้แสดงผลการศึกษาของกระบวนการผลิตใหม่ ไม่เป็นรูปแบบ ทำให้ข้อมูลไม่ครบถ้วน</p>	
29 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 90% (หัวข้อการประเมินที่ 29.1 - 29.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า ซึ่งแม้ว่า</p> <p>(1) มีการเฝ้าติดตามคุณลักษณะ</p> <p>(2) มีการแสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์</p> <p>(3) มีการตรวจสอบโครงร่าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งานของชิ้นส่วน และจัดทำเป็นเอกสาร แต่ไม่มีการจัดทำตัวอย่างแสดงรายการลักษณะภายนอก ซึ่งเป็นสาเหตุหนึ่งที่ไม่สามารถควบคุมค่า Delivery PPM ให้ต่ำกว่าเป้าหมายที่ลูกค้ากำหนด เนื่องจากไม่มีตัวอย่างชิ้นส่วนที่ลูกค้ายอมรับได้ เพื่อช่วยในการตัดสินใจในการตรวจสอบ</p>	
30 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	22 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 30.1 - 30.3)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 22.1 - 22.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มขึ้น แม้ว่าผู้ผลิตจะมีมาตรฐานการดำเนินการ เมื่อผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดถูกส่งให้กับลูกค้า แต่ยังมีข้อบกพร่องในเรื่อง ไม่ระบุการคัดแยก บังชี้ผลิตภัณฑ์ที่ต้องสงสัย อยู่ในมาตรฐานการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ทำให้อาจเกิดความผิดพลาด ทำให้ผลิตภัณฑ์ที่ต้องสงสัยถูกส่งไปยังลูกค้าได้</p>	

ตารางที่ 5.6 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต WDI

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
31 การปฏิบัติการแก้ไข	8 Poka Yoke
คะแนนที่ได้ 75% (หัวข้อการประเมินที่ 31.1 - 31.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 8.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบรองรับ เช่น</p> <p>(1) มีการดำเนินการขยายผลกระทบบจากการแก้ไขในทางปฏิบัติ แต่ไม่มีเอกสารระบุวิธีการดำเนินการเพื่อขยายผลกระทบบจากการแก้ไข</p> <p>(2) วิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจากลูกค้าโดยใช้มาตรฐาน 5 Why Analysis ในการวิเคราะห์หาสาเหตุ</p> <p>(3) มีการประชุมและสรุปสาเหตุของปัญหา ซึ่งไม่เป็นกระบวนการที่ชัดเจน</p>	
32 การปฏิบัติการป้องกัน	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 32.1)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า ไม่มีการวางแผนล่วงหน้าในการปฏิบัติการป้องกัน เมื่อไม่มีการวางแผนเพื่อดำเนินกิจกรรมป้องกัน ก็อาจจะเกิดปัญหาใหญ่ขึ้นได้ในอนาคต</p>	

5.3 การตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต UAM

จากการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิต UAM โดยใช้มาตรฐานของการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตฉบับปรับปรุง สามารถสรุปผลการประเมินได้เป็น 3 ส่วน ดังนี้

- (1) การเปรียบเทียบผลการตรวจประเมิน
- (2) รายละเอียดของการตรวจประเมิน
- (3) การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อ

5.3.1 การเปรียบเทียบผลการตรวจประเมิน

จากการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง แล้วนำผลการประเมินที่ได้มาเปรียบเทียบกับผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน ได้ผลดังตารางที่ 5.7

ตารางที่ 5.7 การเปรียบเทียบผลการประเมินผู้ผลิต UAM

รายการ	ผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน	ผลการประเมินโดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง
เกรดที่ได้	A	C
คะแนนที่ได้	83.33%	58.57%

จะเห็นได้ว่าเกรด และคะแนนที่ได้ของผู้ผลิต UAM ลดต่ำลง จากเกรด A ไปเป็น C และจากคะแนน 83.33% ลดลงเหลือ 58.57% ในส่วนของการวิเคราะห์ผลการประเมินจะอยู่ในหัวข้อที่ 5.3.3

5.3.2 รายละเอียดของการตรวจประเมิน

ในส่วนนี้จะแสดงรายละเอียดของการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต UAM ทุกหัวข้อการประเมิน โดยมาตรฐานการประเมินระบบบริหารคุณภาพผู้ผลิตฉบับปรับปรุง ดังตารางที่ 5.8

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

1 นโยบายคุณภาพ			
1.1 นโยบายคุณภาพแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุง พัฒนาระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง	4	2	นโยบายคุณภาพแสดงถึงการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง
1.2 นโยบายคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า และแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	2	นโยบายคุณภาพแสดงความมุ่งมั่นในการตอบสนองความต้องการของลูกค้า และแสดงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพ			
2.1 การจัดตั้งเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ชัดเจน สามารถทำการวัดผลได้จริง	3	2	เป้าหมายถูกตั้งขึ้นชัดเจน เช่น การกำหนดเป้าหมายของค่า PPM ไม่เกิน 20 PPM On time Delivery 100% ที่ชัดเจน สามารถทำการวัดผลได้จริง
2.2 การวางแผนเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์เป้าหมายทางด้านคุณภาพ	5	0	ไม่มีการวางแผนการทำการกิจกรรมที่จะทำให้บรรลุเป้าหมาย
2.3 การจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ตั้งไว้	5	2	มีการจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ตั้งไว้
2.4 การจัดทำข้อมูลเพื่อติดตามเป้าหมายทางด้านคุณภาพของลูกค้า	4	2	มีการจัดทำข้อมูลในการติดตามเปรียบผลกับเป้าหมายที่องค์กรตั้งไว้ในแต่ละเดือน เช่น ข้อร้องเรียนจากลูกค้า
2.5 การจัดทำข้อมูลเพื่อติดตามเป้าหมายของประสิทธิภาพของกระบวนการ	5	2	มีการจัดทำข้อมูลของเสียในสายการผลิต เปรียบเทียบกับเป้าหมาย

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
2.6 มาตรการการดำเนินการเพื่อให้ได้ตามเป้าหมายทางด้านคุณภาพมีกำหนดระยะเวลา และผู้รับผิดชอบที่ชัดเจน	5	1	มีการจัดตั้งเป้าหมายและผู้รับผิดชอบที่ชัดเจน แต่ไม่ได้กำหนดระยะเวลาดำเนินการ
2.7 เป้าหมายทางด้านคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า	4	2	การจัดทำข้อมูลและเป้าหมายทางด้านคุณภาพ แบ่งแยกตามลูกค้าแต่ละราย
2.8 เป้าหมายทางด้านคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	2	เป้าหมายทางด้านคุณภาพมีการปรับลดลงอย่างต่อเนื่องในแต่ละปี
2.9 เป้าหมายทางด้านคุณภาพถูกทบทวนโดยฝ่ายบริหาร	4	2	มีการทบทวนประจำปีเพื่อปรับปรุงเป้าหมาย โดยผู้บริหารระดับสูง
3 หน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจบังคับบัญชา และการสื่อสาร			
3.1 หน้าที่ความรับผิดชอบด้านคุณภาพ	4	2	กำหนด QA Dept. Mgr. เพื่อรับผิดชอบทางด้านคุณภาพ และ QMR เพื่อรับผิดชอบระบบบริหารคุณภาพ
3.2 หน้าที่ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ของตัวแทนฝ่ายบริหาร	4	2	มีเอกสารแสดงอำนาจหน้าที่ในการปฏิบัติงานที่ชัดเจน
3.3 หน้าที่ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ของตัวแทนลูกค้า	3	2	ฝ่ายการตลาดทำหน้าที่รับผิดชอบในการติดต่อเพื่อรับความต้องการของลูกค้าเข้ามาสื่อสารยังภายในองค์กร
3.4 การสื่อสารภายในองค์กร	3	2	การสื่อสารภายในองค์กรทำโดยจัดทำเป็นเอกสาร ติดประกาศ แจ้งผ่านทางหัวหน้างาน เพื่อแจ้ง

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			พนักงาน จดหมายอิเล็กทรอนิกส์
4 การทบทวนของฝ่ายบริหาร			
4.1 กำหนดการประชุมของฝ่ายบริหาร	4	1	มีกำหนดประชุมที่ชัดเจนเป็นประจำทุกเดือน แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2 ข้อมูลในการทบทวน			
4.2.1 ผลการตรวจติดตาม	3	1	มีการนำผลการตรวจติดตามนำมาเป็นข้อมูลในการทบทวน แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2.2 การตอบกลับจากลูกค้า (Feedback) และสถานการณ์ดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	5	1	มีการนำเสนอข้อมูลการตอบกลับจากลูกค้าเป็นประจำทุกเดือน พร้อมทั้งมาตรการแก้ไขเป็นประจำทุกเดือน แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2.3 สมรรถนะของกระบวนการและความเป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ และสถานการณ์ดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	5	1	มีการนำผลการศึกษาสมรรถนะของกระบวนการเข้าร่วมในการทบทวนโดยฝ่ายบริหาร เช่น การศึกษาความสามารถของกระบวนการผ่านแผนภูมิควบคุม แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2.4 สถานการณ์การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	5	1	การดำเนินการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ มีการนำเข้าร่วมประชุม เพื่อเสนอให้ฝ่ายบริหารทราบ เช่น การตอบกลับจากลูกค้า การดำเนินการเพื่อลดปัญหาต่าง ๆ ในสายการผลิต

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2.5 การติดตามผลของการทบทวนของฝ่ายบริหารครั้งก่อน	4	0	ไม่มีการติดตามผลการทบทวนของฝ่ายบริหาร
4.2.6 การเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ ที่อาจจะสามารถกระทบกับระบบบริหารคุณภาพ	3	1	มีการรายงานผลของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในระบบบริหารคุณภาพพร้อมการดำเนินการแก้ไข เฉพาะเดือนที่มีการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.2.7 ข้อเสนอแนะสำหรับการปรับปรุง	3	0	ฝ่ายบริหารไม่มีการเสนอแนะในการปรับปรุงเพื่อให้บรรลุเป้าหมายทางด้านคุณภาพ
4.3 การจัดการประชุมถูกจัดขึ้นอย่างต่อเนื่อง	3	1	การประชุมในระดับฝ่ายบริหาร ถูกจัดขึ้นอย่างต่อเนื่อง แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.4 การทบทวนผลการดำเนินการของมาตรการที่ถูกจัดตั้งขึ้นในครั้งก่อน	5	0	ไม่มีการทบทวนมาตรการที่ได้ดำเนินการในครั้งก่อน และไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
4.5 การจัดทำรายงานการประชุมและเก็บบันทึกข้อมูล	4	1	มีการจัดทำรายงานการประชุมเป็นประจำทุกครั้งที่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม
5 การบริหารจัดการทรัพยากร			
5.1 ทรัพยากรบุคคล	3	2	มีการกำหนดคุณสมบัติ เช่น วุฒิการศึกษา ประสบการณ์ในการทำงาน ของบุคลากรที่รับผิดชอบใน

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			แต่ละตำแหน่ง
5.2 การฝึกอบรมทั่วไป			
5.2.1 แผนการฝึกอบรมทั่วไปแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงทักษะของพนักงาน	4	0	แผนการฝึกอบรมทั่วไปของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน
5.2.2 มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	0	มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปไม่ถูกปรับให้ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน
5.2.3 การเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมทั่วไป	3	2	มีการเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมทั่วไป เพื่อแสดงทักษะในการทำงานของพนักงาน
5.2.4 การดำเนินการฝึกอบรมทั่วไปตามแผนที่กำหนด	3	2	สามารถดำเนินการฝึกอบรมทั่วไปได้ตามแผนที่กำหนด
5.2.5 การประเมินประสิทธิผลของการฝึกอบรมทั่วไป	3	2	มีการประเมินผลความเข้าใจในการฝึกอบรมทั่วไปของพนักงาน
5.3 การฝึกอบรมพนักงาน			
5.3.1 แผนการฝึกอบรมพนักงานแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงทักษะของพนักงาน	4	0	แผนการฝึกอบรมพนักงานของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน
5.3.2 มาตรฐานการฝึกอบรมพนักงานมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4	2	มีมาตรฐานการฝึกอบรมพนักงานที่ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน
5.3.3 การเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมพนักงาน	3	1	มีการเก็บบันทึกผลการฝึกอบรมพนักงาน แต่ผลการฝึกอบรมหน้า

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			งานในเดือนกันยายน ไม่สามารถจัดหาได้
5.3.4 การดำเนินการฝึกอบรมหน้างานตามแผนที่กำหนด	3	2	ดำเนินการฝึกอบรมหน้างานได้ตามที่กำหนด
5.3.5 การประเมินประสิทธิผลของการฝึกอบรมหน้างาน	3	0	ไม่มีการประเมินความเข้าใจในการฝึกอบรมหน้างานของพนักงาน
5.4 การจูงใจพนักงาน การมอบอำนาจ และความพึงพอใจ	3	0	ไม่มีการทำกิจกรรมพิเศษ เพื่อจูงใจพนักงานให้เกิดความใส่ใจในหน้าที่ที่ตนเองรับผิดชอบ
6 สิ่งอำนวยความสะดวก			
6.1 โรงงาน สิ่งอำนวยความสะดวก การวางแผนอุปกรณ์	3	0	ไม่มีการทำกิจกรรมที่เป็นการปรับปรุง ทบทวน แผนผัง การวางแผนอุปกรณ์ภายในโรงงาน
6.2 แผนฉุกเฉิน	1	2	มีการจัดทำแผนฉุกเฉินรองรับในกรณีที่เกิดแคลนแรงงาน เครื่องจักรสำคัญชำรุด
7 ความปลอดภัยส่วนบุคคล			
7.1 ความปลอดภัยส่วนบุคคลเพื่อให้บรรลุถึงคุณภาพของผลิตภัณฑ์			
7.1.1 มาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล	2	2	มีมาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยระบุไว้ชัดเจน
7.1.2 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด	2	2	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด
7.1.3 กิจกรรมการฝึกอบรม ตรวจสอบ ปรับปรุง ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย	2	2	มีแผนการฝึกอบรมหนีไฟประจำปี

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

7.2 ความสะอาดของสถานที่			
7.2.1 มาตรฐานของความสะอาดของสถานที่	2	0	ไม่มีมาตรฐานของความสะอาดของพื้นที่ปฏิบัติงาน
7.7.2 กิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดของสถานที่	2	1	มีการทำความสะอาด หลังปฏิบัติงานเสร็จ แต่ไม่มีกิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดในพื้นที่ให้ชัดเจน ไม่มีการจัดทำบันทึกผลการประเมินความสะอาดของพื้นที่
8 การวางแผนทำให้เป็นผลิตภัณฑ์			
8.1 เป้าหมายทางด้านคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์	5	2	มีการกำหนดเป้าหมายคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน เช่น ค่า Cpk ขนาดของชิ้นงานและระยะเผื่อ
8.2 การจัดทำกระบวนการ และจัดสรรทรัพยากร	3	2	มีการจัดเตรียมกระบวนการ โดยการทดลองผลิต จัดทำเอกสารเพื่อควบคุมกระบวนการ และจัดเตรียมเครื่องมือรองรับในการผลิต
8.3 กิจกรรมการเฝ้าติดตามตรวจสอบ การทดสอบเฉพาะของผลิตภัณฑ์ และเกณฑ์ที่ยอมรับได้ของผลิตภัณฑ์	5	2	มีการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน และตรวจสอบ 100% ก่อนจัดส่ง มีการทดสอบผลิตภัณฑ์ และแจ้งผลการทดสอบให้ลูกค้ารับทราบและอนุมัติ
8.4 บันทึกของกระบวนการในการทำให้เป็นผลิตภัณฑ์	4	1	มีเอกสารบันทึกการประชุมเพื่อติดตามความคืบหน้า ความพร้อม มีการจัดเก็บไม่ครบ

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
8.5 ความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดเฉพาะทางเทคนิค	4	2	รับเอาความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดทางเทคนิคผ่านแบบวาด(Drawing)มากำหนดลงในแผนที่ทำให้เป็นผลิตภัณฑ์
9 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ			
9.1 มาตรฐานการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	3	2	มีมาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการทั้งที่ร้องขอจากภายใน และภายนอก มีการกำหนดบุคลากรที่รับผิดชอบและขั้นตอนการดำเนินการที่ชัดเจน
9.2 บันทึกการควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	3	0	ไม่มีการจัดเก็บบันทึกเพื่อควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ
9.3 การจัดทำเป็นกระบวนการมาตรฐาน	3	0	ไม่มีการจัดทำเป็นมาตรฐานของกระบวนการที่มีลักษณะคล้ายกัน
9.4 การดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการได้รับการยืนยันจากบุคคลที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการ	3	2	มีการอนุมัติเอกสารโดยผู้ที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ
9.5 ผลการตรวจสอบ ทดสอบเพื่อยืนยันการเปลี่ยนแปลง	5	0	เอกสารแสดงผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ไม่สามารถจัดหาได้
10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ			
10.1 มาตรฐานการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	3	0	ไม่มีเอกสารที่เป็นมาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
10.2 บันทึกการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	3	0	ไม่มีการจัดเก็บบันทึกเพื่อควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
10.3 การจัดทำเป็นการออกแบบมาตรฐาน	3	0	ไม่มีการจัดทำเป็นมาตรฐานของการออกแบบที่มีลักษณะคล้ายกัน
10.4 การดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการได้รับการยืนยันจากบุคคลที่เกี่ยวข้องก่อนดำเนินการ	3	0	ไม่มีการอนุมัติเอกสารเนื่องจากไม่มีมาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
10.5 ผลการตรวจสอบ ทดสอบเพื่อยืนยันการเปลี่ยนแปลง	5	0	ไม่มีเอกสารแสดงการตรวจสอบผลิตภัณฑ์แบบเพื่อเป็นหลักฐานความสอดคล้อง
11 กระบวนการที่สัมพันธ์กับลูกค้า			
11.1 คุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด	5	1	มีการกำหนดจุด การจัดทำเอกสาร เช่น แผนการควบคุม มาตรฐานการตรวจสอบ และการควบคุมสำหรับลักษณะพิเศษ แต่คู่มือการปฏิบัติงานไม่มีการระบุคุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด
11.2 ความเป็นไปได้ในการผลิตขององค์กร	1	1	มีการจัดทำข้อมูลกำลังการผลิตของเครื่องจักร ยกเว้นเครื่องจักรใหม่ไม่มีการศึกษากำลังการผลิต
12 การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ			
12.1 การพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	5	2	มีมาตรฐานการพัฒนา และทบทวนการวิเคราะห์ การเกิดความบกพร่องและผลกระทบ ซึ่งทำโดยทีมงานต่าง ๆ จากหลายแผนก
12.2 การดำเนินการเพื่อลดโอกาสเสี่ยง	5	2	มีการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงเมื่อค่า RPN สูงกว่าที่กำหนด

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
12.3 การพัฒนา ทบทวนการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบได้รับการอนุมัติโดยทีมงานที่เกี่ยวข้อง	3	1	การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบของ Bumper RR CTR ไม่ได้รับการอนุมัติจากฝ่ายวิศวกรรม
12.4 การพัฒนา ทบทวนแผนการควบคุม เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	5	1	แผนการควบคุม Bumper RR CTR ไม่ถูกปรับปรุงให้ทันสมัย เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ
13 การจัดซื้อ			
13.1 มาตรฐานของกระบวนการจัดซื้อ	3	2	มีมาตรฐานของกระบวนการจัดซื้อ มีข้อกำหนดต่าง ๆ ที่เป็นการควบคุมการส่งมอบ และอื่น ๆ เช่น การสั่งซื้อ การส่งมอบ
13.2 การประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ			
13.2.1 การประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบ	4	1	มีมาตรฐานในการประเมิน แต่ไม่มีแนวทางการคัดเลือกผู้ส่งมอบ
13.2.2 เกณฑ์การคัดเลือก และการประเมินใหม่	4	0	ไม่มีเกณฑ์การคัดเลือก การประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต
13.3 การพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ			
13.3.1 มาตรฐานของการพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ	4	0	ไม่มีมาตรฐานที่จะพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ
13.3.2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบมีการปรับปรุงพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	5	0	เป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบ ไม่ได้มีการปรับลดลง เพื่อปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
13.3.3 แหล่งที่ลูกค้าอนุมัติรับรอง	3	2	ลูกค้าไม่ได้มีการกำหนดแหล่งที่อนุมัติรับรอง
13.3.4 คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่รับเข้ามา	4	2	มีมาตรฐานในการตรวจรับผลิตภัณฑ์ที่เข้ามา โดยรับเอกสารการตรวจสอบชิ้นส่วนจากผู้ส่งมอบ
13.3.5 การเฝ้าติดตามผู้ส่งมอบ	5	2	มีการร้องเรียนในกรณีที่ผลิตภัณฑ์จากผู้ส่งมอบไม่ได้คุณภาพ และจัดทำข้อมูลเพื่อประเมิน เช่น การส่งมอบตรงเวลา การจัดทำค่า PPM ซึ่งเป็นการติดตามสมรรถนะของผู้ส่งมอบ
14 แผนการควบคุม			
14.1 ระดับของแผนการควบคุม	5	2	มีแผนการควบคุม แยกเป็นกระบวนการต่าง ๆ ในการผลิต และครอบคลุมถึงชิ้นส่วนย่อยต่าง ๆ
14.2 ขอบเขตและรายละเอียดของแผนการควบคุม			
14.2.1 แผนการควบคุมของการตรวจรับวัตถุดิบ	5	1	มีแผนการควบคุมในการตรวจรับ แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.2.2 แผนการควบคุมของการดำเนินการผลิต	5	1	มีการระบุรายการที่ใช้ควบคุมในการผลิต และคุณลักษณะพิเศษ แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.2.3 แผนการควบคุมของการตรวจสอบก่อนจัดส่ง	5	1	แผนการควบคุมครอบคลุมการตรวจสอบก่อนจัดส่ง มีการระบุวิธีการตรวจสอบ และมาตรฐาน แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
14.3 แผนการควบคุมครอบคลุมช่วงการทดลองผลิตและการผลิต	5	1	มีการใช้แผนการควบคุมในช่วงของการทดลองและการผลิต แต่ไม่มีการระบุแผนตอบโต้
14.4 แผนการควบคุมมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	2	มีการปรับปรุงแผนการควบคุม
14.5 แผนการควบคุมฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้	5	2	แผนการควบคุมชุดปัจจุบันถูกนำไปใช้
15 คู่มือการปฏิบัติงาน			
15.1 รายละเอียดของคู่มือการปฏิบัติงาน	5	1	มีการระบุลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์ มีการระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานพร้อมการใช้เครื่องมือในการปฏิบัติงาน แต่ไม่มีการระบุคุณลักษณะสำคัญของชิ้นส่วน
15.2 การจัดหาได้ของคู่มือการปฏิบัติงาน	4	2	คู่มือการปฏิบัติงานอยู่ ณ จุดปฏิบัติงานของพนักงาน
15.3 คู่มือการปฏิบัติงานฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้	5	2	คู่มือการปฏิบัติงานฉบับปัจจุบันถูกนำไปใช้หน้างาน
15.4 คู่มือการปฏิบัติงานมีการแก้ไขปรับปรุง	5	2	มีการแก้ไขคู่มือการปฏิบัติงานเพื่อแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพที่เกิดขึ้น
16 การทวนสอบการปรับตั้งงาน			
16.1 ขอบเขตของการทวนสอบการปรับตั้งงาน	5	2	มีการทวนสอบการปรับตั้งงาน โดยมีเอกสารตรวจสอบสภาวะการทำงานของเครื่องจักร ก่อนการทำงาน และการเปลี่ยนงาน

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
16.2 การจัดหาได้ของคู่มือการปรับตั้งงาน	4	1	คู่มือการปรับตั้งงานถูกจัดเก็บอยู่ในสำนักงาน ทำให้พนักงานหยิบใช้ไม่สะดวก
16.3 คู่มือการปรับตั้งงานมีการแก้ไขปรับปรุง	5	2	คู่มือการปรับตั้งงานมีการแก้ไขปรับปรุงสถานะการปรับตั้งงาน
17 การบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร			
17.1 แผนกิจกรรมบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร	4	2	มีแผนการในการตรวจสอบ ซ่อมบำรุง อุปกรณ์ เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต วางแผนดำเนินการเป็นประจำในแต่ละปี
17.2 การบรรจุและป้องกันความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องมือ และเกจ	3	0	ไม่มีการป้องกันเครื่องมือจากการเสียหาย
17.3 การเตรียมชิ้นส่วนทดแทนในกระบวนการที่สำคัญ	3	2	มีการวางแผนเพื่อเตรียมชิ้นส่วนทดแทน และจัดเตรียมได้ไม่ครบตามที่กำหนด
17.4 การจัดทำและควบคุมเอกสารในการประเมินผลการบำรุงรักษา	3	2	มีการจัดทำ ควบคุมเอกสาร ที่แสดงผลการบำรุงรักษา เช่น การซ่อมบำรุง การเปลี่ยนชิ้นส่วนที่สึกหรอได้
17.5 การดำเนินการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรตามแผนที่กำหนด	4	2	มีการดำเนินการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรตามแผนที่กำหนด
18 การบริหารเครื่องมือ			
18.1 แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ	5	2	มีแผนการบำรุงรักษา โดยการตรวจสอบสภาพของเครื่องมือเป็น

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			ประจำทุกเดือน
18.2 การแสดงสถานะของเครื่องมือ	4	1	มีการขี้งสถานะของเครื่องมือแต่เครื่องมือที่ถูกใช้อยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงานไม่สามารถมองเห็นสถานะของเครื่องมือ
18.3 การจัดทำและควบคุมเอกสารที่แสดงการดัดแปลงและแก้ไขเครื่องมือ	3	0	ไม่มีการจัดทำเอกสารที่เป็นการแสดง บ่งชี้ การดัดแปลง แก้ไขเครื่องมือที่ใช้ภายในบริษัท
18.4 การดำเนินการบำรุงรักษาตามแผนที่กำหนด	5	2	มีการบำรุงรักษาเครื่องมือตามที่กำหนด
19 การขี้งและการสอบกลับ			
19.1 การขี้ง	2	2	มีการติดป้ายแสดงสถานะขี้งซึ่งทำให้ทราบได้ชัดเจนว่าเป็นผลิตภัณฑ์อะไร กระบวนการต่าง ๆ ในการผลิต สามารถทราบได้ว่าชิ้นงานกำลังอยู่ในกระบวนการใด
19.2 การสอบกลับได้	2	2	มีการจัดทำ และสามารถสอบกลับได้
20 การถนอมรักษาผลิตภัณฑ์			
20.1 การถนอมรักษาผลิตภัณฑ์	5	2	มีมาตรฐานของการบรรจุภัณฑ์ที่ชัดเจน รูปแบบการจัดวาง จำนวน ชั้น ภาชนะที่ใส่
20.2 การจัดเก็บและคงคลัง	5	1	การจัดวางมีการควบคุมตามวิธี FIFO แต่ไม่ชัดเจน

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

21 การควบคุมอุปกรณ์การตรวจวัดและเฝ้าติดตาม			
21.1 แผนการสอบเทียบและทวนสอบ	4	2	มีแผนการสอบเทียบเครื่องมือวัดที่ชัดเจนในแต่ละเดือน
21.2 การชี้บ่งเพื่อให้ทราบสถานะของการสอบเทียบ	4	2	มีการชี้บ่งสถานะของการสอบเทียบที่ชัดเจนอยู่บนตัวของอุปกรณ์การตรวจวัด
21.3 การป้องกันจากความเสียหายและการเสื่อมสภาพ	4	0	ไม่มีการจัดเก็บป้องกันอุปกรณ์การตรวจวัดจากการเสื่อมสภาพ
21.4 การควบคุมบันทึกการสอบเทียบและทวนสอบ	3	2	มีการเก็บบันทึก การทวนสอบการสอบเทียบเครื่องมือวัดสามารถทำได้
21.5 การดำเนินการสอบเทียบและทวนสอบตามแผนที่กำหนด	4	1	การสอบเทียบเครื่องมือวัดไม่ถูกดำเนินการตามแผนที่กำหนด
22 การวิเคราะห์ระบบการวัด			
22.1 การศึกษาวิเคราะห์ระบบการวัด	5	2	มีการจัดทำการศึกษาการวิเคราะห์ระบบการวัดของกระบวนการผลิตที่มีอยู่
22.2 การวิเคราะห์ระบบการวัดในแผนการควบคุม	5	0	การวิเคราะห์ระบบการวัดไม่ถูกระบุอยู่ในแผนการควบคุมที่มีอยู่
22.3 การใช้การวิเคราะห์ระบบการวัดสอดคล้องกับข้อกำหนดของลูกค้า	5	1	มีการจัดทำแต่ไม่ได้ส่งให้ลูกค้าอนุมัติ
23 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง			
23.1 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง	5	2	มีการตรวจวัดกระบวนการ และผลิตภัณฑ์ และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงเมื่อไม่ได้ตามเป้าหมายที่

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			ควบคุม
24 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ			
24.1 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ	5	2	มีการบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ เช่น ใช้ X bar & R Control Chart มีแผนการสุ่มตรวจรับชิ้นส่วน
24.2 ความรู้พื้นฐานทางสถิติ	5	2	มีการนำความรู้ทางสถิติมาใช้ในการควบคุมกระบวนการและเพื่อลดความผันแปรของกระบวนการ
25 การตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ			
25.1 มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพแสดงถึงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง	5	0	มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่แสดงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ระบุเพื่อตรวจหาสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงเท่านั้น
25.2 แผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพมีการกำหนดที่ชัดเจน	5	1	กำหนดแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพปีละ 1 ครั้ง แต่ไม่ได้กำหนด เดือน หรือวันที่จะทำการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ
25.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพที่ได้กำหนด	5	2	มีการดำเนินการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ ปีละ 1 ครั้ง ตามที่กำหนด
25.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีแนวคิดในการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตาม และไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตาม

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
25.5 คุณสมบัติของผู้ตรวจติดตาม	3	2	มีการกำหนดคุณสมบัติของการตรวจติดตาม ซึ่งต้องได้รับการฝึกอบรมการตรวจติดตามภายใน
26 การตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต			
26.1 มาตรฐานการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต	5	0	ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต
26.2 แผนการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตมีการกำหนดที่ชัดเจน	5	0	ไม่มีการตรวจติดตามในกระบวนการผลิต
26.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตที่ได้กำหนด	5	0	ไม่มีการดำเนินการตรวจติดตามกระบวนการ
26.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิตมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต
27 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์			
27.1 มาตรฐานการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์	5	0	ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์
27.2 แผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์มีการกำหนดที่ชัดเจน	5	0	ไม่มีแผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์
27.3 การดำเนินการตรวจติดตามตามแผนการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ได้กำหนด	5	0	ไม่มีการดำเนินการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์
27.4 เป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	5	0	ไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

28 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ			
28.1 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ	5	2	มีการตรวจติดตาม และตรวจวัดความสามารถของกระบวนการผลิต เช่น X bar R Chart และค่า Cpk
28.2 การดำเนินการแก้ไขเมื่อไม่บรรลุเป้าหมายของกระบวนการ	5	2	มีการดำเนินการตรวจสอบหาสิ่งผิดปกติ และดำเนินการแก้ไขเมื่อไม่บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้
28.3 การศึกษากระบวนการผลิตใหม่	5	0	ไม่มีการศึกษากระบวนการผลิตใหม่
28.4 การจัดทำเป็นเอกสารของการศึกษากระบวนการผลิตใหม่	5	0	ไม่มีการจัดทำเอกสารแสดงผลการศึกษาของกระบวนการผลิตใหม่
28.5 การดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ	5	1	มีการดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ แต่ไม่มีแผนตอบโต้ระบุอยู่ในแผนการควบคุม
29 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์			
29.1 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์	5	2	มีการเฝ้าติดตามคุณลักษณะต่าง เช่น ขนาด รูปลักษณะภายนอก การทดสอบผลิตภัณฑ์
29.2 การจัดทำ ควบคุมเอกสารแสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์ และเกณฑ์การยอมรับ	5	2	มีการแสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์ เพื่อเป็นหลักฐานได้ชัดเจน สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้
29.3 การตรวจสอบโครงสร้างและการทดสอบหน้าที่การใช้งาน			
29.3.1 การตรวจสอบโครงสร้างและการทดสอบหน้าที่การใช้งาน	5	2	มีการตรวจสอบโครงสร้าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งานของ

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
			ขึ้นส่วน เมื่อลูกค้าร้องขอข้อมูล
29.3.2 การจัดทำ ควบคุมเอกสารผลการตรวจสอบโครงร่างและการทดสอบหน้าที่การใช้งาน	5	2	มีการจัดทำเอกสารที่แสดงผลการตรวจสอบโครงร่าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งาน
29.4 รายการลักษณะภายนอก	5	0	ไม่มีการจัดเก็บชิ้นส่วนตัวอย่างที่แสดงลักษณะภายนอก
<u>30 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</u>			
30.1 มาตรฐานในการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	5	2	มีมาตรฐานการควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
30.2 การควบคุมงานซ่อมแซม แก้ไข	5	1	ไม่มีมาตรฐานในการควบคุมงานในการซ่อมแซม แก้ไข มีการดำเนินการในทางปฏิบัติ ซึ่งไม่ชัดเจน
30.3 ข้อมูลของลูกค้า	5	0	ไม่มีมาตรฐานการดำเนินการดังกล่าว
<u>31 การปฏิบัติการแก้ไข</u>			
31.1 การแก้ปัญหา	5	1	การแก้ไขปัญหาไม่มีกระบวนการที่ชัดเจน ทำโดยการประชุมและสรุปสาเหตุของปัญหา
31.2 การป้องกันข้อผิดพลาดหลังลิ้ม	5	2	มีการนำเครื่องมือที่ช่วยในการป้องกันการหลังลิ้มของพนักงานมาใช้ในสายการผลิต
31.3 ผลกระทบจากการแก้ไข	5	1	ไม่มีเอกสารที่ระบุชัดเจนในการดำเนินการเพื่อขยายผลกระทบจากการแก้ไข แต่มีการดำเนินการขยายผลกระทบจากการแก้ไขในทาง

ตารางที่ 5.8 รายละเอียดของการตรวจประเมินฯ ผู้ผลิต UAM โดยมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปรับปรุง

หัวข้อการประเมิน	น้ำหนักการประเมิน	คะแนนที่ได้	รายละเอียดของการประเมิน
------------------	-------------------	-------------	-------------------------

			ปฏิบัติ
31.4 การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธ	5	0	ไม่มีมาตรฐานในการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจากลูกค้า
32 การปฏิบัติการป้องกัน			
32.1 การปฏิบัติการป้องกัน	5	0	ไม่มีการวางแผนล่วงหน้า ไม่มีการศึกษาเพื่อสืบหาการเกิดปัญหาขึ้นในอนาคตจากกระบวนการในการผลิตปัจจุบัน

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

5.3.3 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อ

ในส่วนนี้จะเป็นการวิเคราะห์ผลการประเมินในแต่ละหัวข้อใหญ่ ๆ ระหว่างมาตรฐานการประเมินฯ ฉบับปัจจุบัน และฉบับปรับปรุง ซึ่งพบว่าระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต UAM ที่ส่งผลกระทบต่อค่า Delivery PPM มี 14 หัวข้อ ดังนี้

- (1) ฝ่ายบริหารเข้าไม่เข้าร่วมในการประชุมการทบทวนโดยฝ่ายบริหาร ทำให้ผู้บริหารไม่ทราบถึงสถานะของปัญหา
 - (2) ฝ่ายบริหารไม่มีการเสนอแนะในการปรับปรุง เพื่อเสนอแนะแนวทางในการแก้ไข ซึ่งเป็นหน้าที่ที่สำคัญของฝ่ายบริหาร
 - (3) ไม่มีการทบทวนมาตรการที่ได้ดำเนินการในครั้งก่อน ทำให้ขาดการติดตามผลของมาตรการที่ได้ดำเนินไปแล้ว
 - (4) แผนการควบคุม Bumper RR CTR ไม่ถูกปรับปรุงให้ทันสมัย
 - (5) แผนการฝึกอบรมทั่วไปของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน
 - (6) มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปไม่ถูกปรับให้ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน ทำให้พนักงานไม่ปฏิบัติตามวิธีการมาตรฐาน
 - (7) ไม่มีการประเมินความเข้าใจในการฝึกอบรมพนักงานของพนักงาน ทำให้ไม่ทราบว่าพนักงานเข้าใจในการฝึกอบรมหรือไม่
 - (8) ไม่มีกระบวนการที่ชัดเจนในการแก้ไขปัญหา และเนื่องจากปัญหาผิวซุบวมเป็นปัญหาที่ตรวจสอบได้ยาก ปัญหาจะเกิดขึ้นหลังจากผลิตเสร็จประมาณ 1 – 2 วัน
 - (9) ไม่มีเอกสารที่ระบุชัดเจนในการดำเนินการ เพื่อขยายผลกระทบจากการแก้ไข
 - (10) ไม่มีมาตรฐานในการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจากลูกค้า
 - (11) ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ ทำให้ไม่มีการสุ่มตรวจจับสิ่งผิดปกติของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะทำให้พนักงานระมัดระวังในการปฏิบัติงาน
 - (12) ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต ทำให้ไม่มีการสุ่มตรวจจับสิ่งผิดปกติของกระบวนการ ซึ่งจะทำให้พนักงานระมัดระวังในการปฏิบัติงาน
 - (13) ไม่มีการจัดเก็บชิ้นส่วนตัวอย่างที่แสดงลักษณะภายนอก ทำให้ไม่มีเครื่องช่วยในการตัดสินใจในการตรวจสอบชิ้นส่วน
 - (14) ไม่มีมาตรฐานในการควบคุมงานในการซ่อมแซม แก้ไข
- โดยที่การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อจะแสดงใน ตาราง ที่ 5.9

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
1 นโยบายคุณภาพ	3 นโยบายคุณภาพของบริษัท
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 1.1 - 1.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเดิม จากหัวข้อการประเมินที่ละเอียดมากขึ้น ทำให้ทราบว่า ผู้ผลิตมีนโยบายคุณภาพที่ดี คือ</p> <p>(1) แสดงถึงการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง</p> <p>(2) แสดงความมุ่งมั่นในการตอบสนองความต้องการของลูกค้า และปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</p>	
2 เป้าหมายทางด้านคุณภาพ	3.2 การจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมายที่ตั้งไว้
คะแนนที่ได้ 81.25% (หัวข้อการประเมินที่ 2.1 - 2.9)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดี เช่น</p> <p>(1) มีเป้าหมายทางด้านคุณภาพที่ชัดเจน มีการจัดทำข้อมูลเปรียบเทียบกับเป้าหมาย</p> <p>(2) เป้าหมายทางด้านคุณภาพมีการปรับลดลงอย่างต่อเนื่องในแต่ละปี</p> <p>(3) มีการทบทวนประจำปีเพื่อปรับปรุงเป้าหมาย โดยผู้บริหารระดับสูง แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) ไม่มีการวางแผนการทำการกิจกรรมที่จะทำให้บรรลุเป้าหมาย</p> <p>(2) มีการจัดตั้งเป้าหมายและผู้รับผิดชอบที่ชัดเจน แต่ไม่ได้กำหนดระยะเวลาดำเนินการ</p>	
3 หน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจบังคับบัญชา และการสื่อสาร	5 แผนผังและหน้าที่ของแผนกรับประกันคุณภาพ
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 3.1 - 3.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 5.1 - 5.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม เนื่องจากผู้ผลิตมีระบบที่ดีอยู่แล้ว เช่น</p> <p>(1) มีการกำหนดผู้รับผิดชอบทางด้านคุณภาพ และระบบบริหารคุณภาพที่ชัดเจน</p> <p>(2) มีเอกสารระบุผู้รับผิดชอบ และหน้าที่ในการติดต่อรับความต้องการของลูกค้า</p>	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

(3) มีระบบการสื่อสารที่มีประสิทธิภาพที่ดีภายในองค์กร	
(4) มีเอกสารที่แสดงอำนาจหน้าที่ของตัวแทนฝ่ายบริหาร	
4 การทบทวนของฝ่ายบริหาร	4 การประชุมในระดับผู้บริหาร
คะแนนที่ได้ 36.36% (หัวข้อการประเมินที่ 4.1 - 4.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 4.1 - 4.3)
วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องของผู้ผลิตคือ	
(1) มีการจัดการประชุม เพื่อทบทวนโดยฝ่ายบริหาร แต่ไม่มีฝ่ายบริหารเข้าร่วมในการประชุม ทำให้ผู้บริหารไม่ทราบถึงสถานะของปัญหา	
(2) ไม่มีการเสนอแนะในการปรับปรุงเพื่อให้บรรลุเป้าหมายทางด้านคุณภาพ เพื่อเสนอแนะแนวทางในการแก้ไข ซึ่งเป็นหน้าที่ที่สำคัญของฝ่ายบริหาร	
(3) ไม่มีการทบทวนมาตรการที่ได้ดำเนินการในครั้งก่อน ทำให้ขาดการติดตามผลของมาตรการที่ได้ดำเนินไปแล้ว	
5 การบริหารจัดการทรัพยากร	12 การฝึกอบรมพนักงาน
คะแนนที่ได้ 51.25% (หัวข้อการประเมินที่ 5.1 - 5.4)	คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 12.1 - 12.3)
วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ผู้ผลิตมีระบบที่ดีในระดับหนึ่ง แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ	
(1) แผนการฝึกอบรมทั่วไปของพนักงานไม่มีเป้าหมายที่เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงานของพนักงาน ทำให้พนักงานไม่เกิดการกระตุ้นในการปรับปรุงทักษะในการทำงานเพิ่มมากขึ้น	
(2) มาตรฐานการฝึกอบรมทั่วไปไม่ถูกปรับให้ทันสมัยตามขอบเขต วิธีการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบัน ทำให้พนักงานสับสน และไม่ปฏิบัติตามวิธีการปัจจุบัน	
(3) ไม่มีการประเมินความเข้าใจในการฝึกอบรมพนักงานของพนักงาน ทำให้ไม่ทราบทักษะหรือความเข้าใจในการปฏิบัติงานของพนักงาน	
(4) ไม่มีการทำกิจกรรมพิเศษ เพื่อจูงใจพนักงานให้เกิดความใส่ใจในหน้าที่ที่ตนเองรับผิดชอบ	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

6 สิ่งอำนวยความสะดวก	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 25% (หัวข้อการประเมินที่ 6.1 - 6.2)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) ไม่มีการทำกิจกรรมที่เป็นการปรับปรุง ทบทวน แผนผัง การวางอุปกรณ์ภายในโรงงาน ทำให้การขนถ่าย การหมุนเวียนของวัตถุดิบ ชิ้นส่วนระหว่างกระบวนการ และชิ้นส่วนสำเร็จรูปไม่ดี</p> <p>(2) มีการจัดทำแผนฉุกเฉินรองรับในกรณีที่ขาดแคลนแรงงาน เครื่องจักรสำคัญชำรุด</p>	
7 ความปลอดภัยส่วนบุคคล	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 70% (หัวข้อการประเมินที่ 7.1 - 7.2)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีมาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยที่ชัดเจน และพนักงานสวมใส่ อุปกรณ์ความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด</p> <p>(2) ไม่มีมาตรฐานและกิจกรรมการปรับปรุงความสะอาดของสถานที่ ทำให้ไม่มีการปรับปรุง ความสะอาดของพื้นที่</p>	
8 การวางแผนทำให้เป็นผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 90.48% (หัวข้อการประเมินที่ 8.1 - 8.5)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีการกำหนดเป้าหมายคุณภาพและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่ชัดเจน ทำให้สามารถชี้วัดถึงคุณภาพของชิ้นส่วนได้</p> <p>(2) มีระบบการจัดเตรียมกระบวนการ เครื่องมือรองรับในการผลิต</p> <p>(3) มีการเฝ้าติดตาม ตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน และมีการทดสอบผลิตภัณฑ์และแจ้งผลการทดสอบให้ลูกค้ารับทราบและอนุมัติ</p>	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
9 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 35.29% (หัวข้อการประเมินที่ 9.1 – 9.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 10.1 - 10.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) ไม่มีการจัดเก็บบันทึกเพื่อควบคุมการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ ทำให้ไม่สามารถควบคุมการเปลี่ยนแปลงให้ได้ตามเป้าหมายที่กำหนด</p> <p>(2) ไม่มีระบบในการจัดทำเป็นมาตรฐานของกระบวนการที่มีลักษณะคล้ายกัน ซึ่งเป็นมาตรฐานในการออกแบบกระบวนการ เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาซ้ำซ้อนในกระบวนการใหม่ที่คล้ายคลึงกัน</p> <p>(3) เอกสารแสดงผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ไม่สามารถจัดหาได้ ทำให้ไม่มีหลักฐานอ้างอิงถึงผลการเปลี่ยนแปลง</p>	
10 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ	11 การควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 10.1 – 10.5)	คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 11.1 - 11.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม เนื่องจากผู้ผลิตไม่มีระบบที่รองรับการเปลี่ยนแปลงการออกแบบคือ ไม่มีมาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงการออกแบบ และทำให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตมากขึ้น เช่น</p> <p>(1) ไม่มีระบบในการจัดทำเป็นมาตรฐานของการออกแบบที่มีลักษณะคล้ายกัน เพื่อปรับปรุงให้ผลิตภัณฑ์ใหม่ที่คล้ายคลึงกันมีคุณสมบัติที่ดีขึ้น</p> <p>(2) ไม่มีเอกสารแสดงผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์แบบเพื่อเป็นหลักฐานความสอดคล้อง</p>	
11 กระบวนการที่สัมพันธ์กับลูกค้า	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 11.1 - 11.2)	
ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
<p>(1) มีการกำหนดจุด การจัดทำเอกสาร เช่น แผนการควบคุม มาตรฐานการตรวจสอบ และการควบคุมสำหรับลักษณะพิเศษ แต่คู่มือการปฏิบัติงานไม่มีการระบุคุณลักษณะพิเศษที่ลูกค้ากำหนด</p> <p>(2) มีการจัดทำข้อมูลกำลังการผลิตของเครื่องจักร ยกเว้นเครื่องจักรใหม่ไม่มีการศึกษากำลังการผลิต</p>	
12 การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ	6.Process FMEA
คะแนนที่ได้ 77.78% (หัวข้อการประเมินที่ 12.1 - 12.4)	คะแนนที่ได้ 66.67% (หัวข้อการประเมินที่ 6.1 - 6.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่ม แม้ว่าจะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดี แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) การวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบของ Bumper RR CTR ไม่ได้รับการอนุมัติจากฝ่ายวิศวกรรม ทำให้มีข้อบกพร่อง</p> <p>(2) แผนการควบคุม Bumper RR CTR ไม่ถูกปรับปรุงให้ทันสมัย เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงการวิเคราะห์การเกิดความบกพร่อง และผลกระทบ</p>	
13 การจัดซื้อ	23 การควบคุมผู้ผลิตย่อย
คะแนนที่ได้ 53.13% (หัวข้อการประเมินที่ 13.1 - 13.3)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 23.1 - 23.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น แม้ว่าจะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบรองรับ แต่ไม่ดีนัก มีข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) มีมาตรฐานในการประเมินผู้ส่งมอบ แต่ไม่มีแนวทางการคัดเลือก</p> <p>(2) ไม่มีเกณฑ์การคัดเลือก การประเมินระบบบริหารคุณภาพของผู้ผลิต</p> <p>(3) ไม่มีมาตรฐานที่จะพัฒนาระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ</p> <p>(4) มีเป้าหมายทางด้านคุณภาพของผู้ส่งมอบ แต่ไม่ปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง จึงไม่เกิดการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพของผู้ส่งมอบ</p>	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

14 แผนการควบคุม	7 Control Plan 15 การควบคุมในสถานที่ผลิต 17 การตรวจรับวัตถุดิบ 19 การตรวจสอบก่อนจัดส่ง
คะแนนที่ได้ 71.43% (หัวข้อการประเมินที่ 14.1 – 14.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 7.1 – 7.3, 15.1 – 15.2, 17.1 – 17.2 และ 19.1 – 19.3)
วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องคือ แม้ว่าผู้ผลิตจะมีแผนการควบคุม แต่มาตรฐานฉบับเดิมไม่มีการระบุให้ตรวจสอบว่าแผนการตอบโต้มีระบุอยู่ในแผนการควบคุมหรือไม่ จึงทำให้คะแนนลดลง เนื่องจากแผนการตอบโต้เป็นสิ่งที่จำเป็นต้องระบุอยู่ในแผนการควบคุม ตามข้อกำหนดของ ISO/TS 16949 ซึ่งจะช่วยในการปฏิบัติงานของพนักงานมีประสิทธิภาพ สามารถจัดการกับปัญหาที่เกิดขึ้นได้อย่างรวดเร็ว	
15 คู่มือการปฏิบัติงาน	16 มาตรฐานการปฏิบัติงาน
คะแนนที่ได้ 86.84% (หัวข้อการประเมินที่ 15.1 – 15.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 16.1 – 16.2)
วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง แม้จะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดี แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ คู่มือการปฏิบัติงานไม่มีการระบุคุณลักษณะสำคัญของชิ้นส่วน	
16 การทวนสอบการปรับตั้งงาน	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 85.71% (หัวข้อการประเมินที่ 16.1 – 16.3)	
ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า (1) มีระบบในการทวนสอบการปรับตั้งงาน ซึ่งช่วยในการตรวจสอบสภาวะการทำงานสามารถป้องกันการใช้สภาวะการทำงานที่ผิดได้ (2) แม้ว่าจะมีคู่มือการปรับตั้งงาน แต่ถูกจัดเก็บอยู่ในสำนักงาน ทำให้พนักงานหยิบใช้ไม่สะดวก	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>ทำให้การดำเนินการล่าช้า</p> <p>(3) มีการศึกษา เพื่อแก้ไขปรับปรุงคู่มือการปฏิบัติงาน เพื่อปรับปรุงคุณภาพของชิ้นส่วน</p>	
17 การบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร	13 การควบคุมเครื่องมือ เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงาน
คะแนนที่ได้ 82.35% (หัวข้อการประเมินที่ 17.1 -17.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 13.1 – 13.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น ทำให้ทราบว่าผู้ผลิตมีระบบที่ดี แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ ไม่มีการป้องกันเครื่องมือจากการเสียหาย อาจทำให้เครื่องมือชำรุดเสียหาย นำไปสู่การทำงานที่ผิดพลาด</p>	
18 การบริหารเครื่องมือ	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 70.59% (หัวข้อการประเมินที่ 18.1 - 18.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) มีแผนการบำรุงรักษา โดยการตรวจสอบสภาพของเครื่องมือเป็นประจำทุกเดือน</p> <p>(2) ไม่มีการจัดทำเอกสารที่เป็นการแสดง บ่งชี้ การดัดแปลง แก้ไขเครื่องมือที่ใช้ภายในบริษัท</p> <p>(3) มีการบำรุงรักษาเครื่องมือตามที่กำหนด ทำให้มั่นใจได้ว่าเครื่องมือมีความพร้อมในการใช้งาน</p>	
19 การชี้บ่งและการสอบกลับ	18 การตรวจสอบย้อนกลับได้
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 19.1 และ 19.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 18.1 – 18.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม เนื่องจากผู้ผลิตมีระบบที่ดีในการบ่งชี้และสอบกลับ เช่น</p> <p>(1) มีการชี้บ่งซึ่งทำให้ทราบได้ชัดเจนว่าเป็นผลิตภัณฑ์อะไร กระบวนการต่าง ๆ ในการผลิต สามารถทราบได้ว่าชิ้นงานกำลังอยู่ในกระบวนการใด</p> <p>(2) สามารถสอบ วัน เดือน ปี ที่ผลิต ของแต่ละกระบวนการได้</p>	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
20 การถนอมรักษาสภาพผลิตภัณฑ์	20 บรรจุกภัณฑ์
คะแนนที่ได้ 75% (หัวข้อการประเมินที่ 20.1 และ 20.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 20.1)
วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากการจัดวางมีการควบคุมตามวิธี FIFO แต่ไม่มีการกำหนดให้ชัดเจน ทำให้เกิดการสับสนในการควบคุม	
21 การควบคุมอุปกรณ์การตรวจวัดและเฝ้าติดตาม	21 การสอบเทียบเครื่องมือวัด
คะแนนที่ได้ 68.42% (หัวข้อการประเมินที่ 21.1 - 21.5)	คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 21.1 - 21.2)
วิเคราะห์ผล: คะแนนเพิ่มขึ้น เนื่องจากผู้ผลิตมีระบบที่ดี แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ (1) ไม่มีการจัดเก็บป้องกันอุปกรณ์การตรวจวัดจากการเสื่อมสภาพ (2) การสอบเทียบเครื่องมือวัดไม่ถูกดำเนินการตามแผนที่กำหนด ซึ่งนำไปสู่การวัดที่ผิดพลาดได้	
22 การวิเคราะห์ระบบการวัด	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 22.1 - 22.3)	
ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า (1) มีการจัดทำการศึกษาการวิเคราะห์ระบบการวัดของกระบวนการผลิต (2) การวิเคราะห์ระบบการวัดไม่ถูกระบุอยู่ในแผนการควบคุม (3) มีการจัดทำการวิเคราะห์ระบบการวัด แต่ไม่ได้ส่งให้ลูกค้าอนุมัติ	
23 การตรวจวัด การวิเคราะห์ และการปรับปรุง	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 23.1)	
ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
(1) มีการตรวจวัดกระบวนการ และผลิตภัณฑ์ และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงเมื่อไม่ได้ตามเป้าหมายที่ควบคุม	
24 การบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ	14 การใช้กระบวนการทางสถิติในการควบคุมกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 24.1 และ 24.2)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 14.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนเท่าเดิม เนื่องจากผู้ผลิตมีระบบที่ตีรองรับ เช่น</p> <p>(1) มีการบ่งชี้เครื่องมือทางสถิติ</p> <p>(2) มีการนำความรู้ทางสถิติมาใช้ในการควบคุมกระบวนการและเพื่อลดความผันแปรของกระบวนการ</p>	
25 การตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพ	2 การตรวจติดตามภายใน
คะแนนที่ได้ 45.65% (หัวข้อการประเมินที่ 25.1 - 25.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 2.1 - 2.3)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีรายละเอียดในการประเมินมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) มาตรฐานการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่แสดงความมุ่งมั่นในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ระบุเพื่อตรวจหาสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงเท่านั้น</p> <p>(2) การกำหนดแผนการตรวจติดตามระบบบริหารคุณภาพไม่ชัดเจน</p> <p>(3) ไม่มีแนวคิดในการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตาม และไม่มีเป้าหมายของการตรวจติดตาม</p>	
26 การตรวจติดตามกระบวนการในการผลิต	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 26.1 - 26.4)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า</p> <p>(1) ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามกระบวนการผลิต และไม่มีที่ตั้งเป้าหมายของ</p>	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

การตรวจติดตามกระบวนการผลิต ทำให้ไม่มีการสุ่มตรวจจับสิ่งผิดปกติของกระบวนการ ซึ่งจะทำให้พนักงานระมัดระวังในการปฏิบัติงาน	
27 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 27.1 - 27.4)	
ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า (1) ไม่มีมาตรฐานในการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ และไม่มีการตั้งเป้าหมายของการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ ทำให้ไม่มีการสุ่มตรวจจับสิ่งผิดปกติของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะทำให้พนักงานระมัดระวังในการปฏิบัติงาน	
28 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดกระบวนการ	14 การใช้กระบวนการทางสถิติในการควบคุมกระบวนการ
คะแนนที่ได้ 90% (หัวข้อการประเมินที่ 28.1 - 28.5)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 14.2 - 14.3)
วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง แม้จะมีหัวข้อการประเมินเพิ่มมากขึ้น แต่ผู้ผลิตก็มีระบบที่ดี แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ มีการดำรงรักษาความสามารถของกระบวนการ แต่ไม่มีแผนตอบโต้ระบุอยู่ในแผนการควบคุม	
29 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดผลิตภัณฑ์	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 80% (หัวข้อการประเมินที่ 29.1 - 29.4)	
ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า (1) มีการเฝ้าติดตามคุณลักษณะต่าง เช่น ขนาด รูปลักษณะภายนอก การทดสอบผลิตภัณฑ์ (2) มีการแสดงความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์ เพื่อเป็นหลักฐานได้ชัดเจน สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

<p>(3) มีการตรวจสอบโครงร่าง และการทดสอบหน้าที่การใช้งานของชิ้นส่วน เมื่อลูกค้าร้องขอข้อมูล และมีการจัดทำเอกสาร</p> <p>แต่ยังมีข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) ไม่มีการจัดเก็บชิ้นส่วนตัวอย่างที่แสดงลักษณะภายนอก ทำให้ไม่มีเครื่องมือช่วยในการตัดสินใจในการตรวจสอบชิ้นส่วน</p>	
30 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	22 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 30.1 – 30.3)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 22.1 – 22.2)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องคือ</p> <p>(1) ไม่มีมาตรฐานในการควบคุมงานในการซ่อมแซม แก๊ซ มีการดำเนินการในทางปฏิบัติ ซึ่งไม่ชัดเจน</p> <p>(2) ไม่มีมาตรฐานการดำเนินการเรื่องข้อมูลของลูกค้า</p>	
31 การปฏิบัติการแก้ไข	8 Poka Yoke
คะแนนที่ได้ 50% (หัวข้อการประเมินที่ 31.1 – 31.4)	คะแนนที่ได้ 100% (หัวข้อการประเมินที่ 8.1)
<p>วิเคราะห์ผล: คะแนนลดลง เนื่องจากมีหัวข้อการประเมินเพิ่มเติมมากขึ้น ทำให้ทราบข้อบกพร่องของผู้ผลิต เช่น</p> <p>(1) ไม่มีกระบวนการที่ชัดเจนในการแก้ไขปัญหา ทำโดยการประชุมและสรุปสาเหตุของปัญหา</p> <p>(2) ไม่มีเอกสารที่ระบุชัดเจนในการดำเนินการ เพื่อขยายผลกระทบจากการแก้ไข</p> <p>(3) ไม่มีมาตรฐานในการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจากลูกค้า</p>	

ตารางที่ 5.9 การวิเคราะห์ผลการประเมินแต่ละหัวข้อของผู้ผลิต UAM

หัวข้อการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปรับปรุง	หัวข้อของการประเมินระบบบริหารคุณภาพฉบับปัจจุบัน
--	---

32 การปฏิบัติการป้องกัน	ไม่มี
คะแนนที่ได้ 0% (หัวข้อการประเมินที่ 32.1)	
<p>ส่วนนี้เป็นหัวข้อการประเมินที่เพิ่มขึ้น ช่วยให้ทราบข้อมูลของผู้ผลิตเพิ่มเติมว่า ไม่มีการวางแผนล่วงหน้าในการปฏิบัติการป้องกัน เมื่อไม่มีการวางแผนเพื่อดำเนินกิจกรรมป้องกัน ก็อาจจะเกิดปัญหาใหญ่ขึ้นได้ในอนาคต</p>	

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย