

รายการอ้างอิง

ภาษาไทย

ทิวชาติ เดชวิทยาพร. การพัฒนาระบบประกันคุณภาพสำหรับกระบวนการผลิตนมห้ำมล้อ. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2540.

ธวัชชัย หล่อวิจิตร. การออกแบบระบบบริหารคุณภาพสำหรับกระบวนการผลิตของงานหล่อโลหะและงานกลึง. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.

บรรจง จันทมาศ. ระบบบริหารงานคุณภาพ ISO 9000. พิมพ์ครั้งที่ 9. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2542.

บรรจง จันทมาศ. ระบบบริหารคุณภาพ ISO 9000 : 2000. พิมพ์ครั้งที่ 15. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2544.

ศุภวัชร เมฆบุรณ. การพัฒนาระบบคุณภาพในโรงงานผลิตชิ้นส่วนพลาสติกสำหรับมาตรฐาน มอก.9000. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2537.

ศูนย์บริการลงทุน. มาตรการส่งเสริมให้ธุรกิจได้รับ ISO. วารสารส่งเสริมการลงทุน 10 (มกราคม 2542) : 14-18.

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมและสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย. คู่มือการจัดทำระบบการบริหารงานคุณภาพ ISO 9000. กรุงเทพมหานคร : กองส่งเสริมและฝึกอบรม สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม, 2541.

สุวิทย์ บุญชูจรัส. การพัฒนาระบบควบคุมคุณภาพสำหรับกระบวนการทำสีตัวถังรถยนต์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.

เสรี สมนาแซง. การวางแผนและการควบคุมการผลิต. พิมพ์ครั้งที่ 3. ขอนแก่น : คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยขอนแก่น, 2537.

อนันต์ชัย สกกรักษ์. การปรับปรุงระบบควบคุมคุณภาพสำหรับกระบวนการผลิตเครื่องสุขภัณฑ์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2538.

ภาษาอังกฤษ

Gammal, Y. ISO 9000 : 2000 Quality Management Systems-Fundamentals and Vocabulary. ISO 9000 + ISO 14000 News 10 (January - February 2001) : 13-15.

International Organization for Standardization. ISO 9001 Quality Systems-Model for Quality Assurance in Design, Development, Production, Installation and Servicing, 1994.

International Organization for Standardization. ISO 9002 Quality Systems-Model for Quality Assurance in Production, Installation and Servicing, 1994.

International Organization for Standardization. ISO 9001 Quality Management Systems-Requirements, 2000.

Stimson, W. A. ISO 9000 How to Sustain Quality in a Dynamic World. The United States of America : American Management Association, 1998.

Tricker R., L. ISO 9000 for Small Business. Great Britain : Biddles, 1997.

บรรณานุกรม

ภาษาไทย

กฤษฎี อุทัยรัตน์. ถกคุณภาพ. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น), 2542.

กิตติศักดิ์ พลอยพานิชเจริญ. สถิติสำหรับงานวิศวกรรม เล่ม 1. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2540.

กิตติศักดิ์ พลอยพานิชเจริญ. สถิติสำหรับงานวิศวกรรม เล่ม 2. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2540.

ชูชาติ วิเศษธรณี. ISO 9000 สำหรับนักบริหารมืออาชีพ. กรุงเทพมหานคร : ซีเอ็ดยูเคชั่น, 2542.

ณัฐกาญจน์ สุวรรณปฏิกรณ์. กิจกรรมประยุกต์ใช้ตามข้อกำหนดระบบบริหารคุณภาพ ISO 9001 : 2000. กรุงเทพมหานคร : ไทเรคท์ ออกาไนซิง ซัพพลาย, 2544.

ธงชัย ธาระวานิช. คู่มือการจัดการระบบคุณภาพ ISO 9000. กรุงเทพมหานคร : ลิฟวิ้ง ทรานส์ มีเดีย, 2540.

ประเสริฐ สุทธิประสิทธิ์. การพัฒนาจัดทำและการปรับเข้าสู่ ภาพ ISO 9001 : 2000. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2544.

พิชิต สุขเจริญพงษ์. การจัดระบบคุณภาพตามมาตรฐาน ISO 9000/QS-9000. กรุงเทพมหานคร : cursuสภาลาดพร้าว, 2541.

พิชิต สุขเจริญพงษ์. การควบคุมคุณภาพเชิงวิศวกรรม. กรุงเทพมหานคร : ซีเอ็ดยูเคชั่น, 2535.

พิภพ ลลิตาภรณ์. เจาะลึกข้อกำหนดใหม่ ISO 9001 : 2000. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2544.

วรภัทร์ ภูเจริญ. คู่มืออธิบายข้อกำหนด ISO 9001. กรุงเทพมหานคร : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2539.

วีรพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์. คู่มือพัฒนาระบบคุณภาพสู่มาตรฐาน ISO 9002. กรุงเทพมหานคร : ผู้จัดการ, 2539.

ศิริจันทร์ ทองประเสริฐ และ จันทนา จันทโร. สถิติสำหรับงานวิศวกรรม. กรุงเทพมหานคร : จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2540.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก
แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002 : 1994

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
1	4.6 การจัดซื้อ 4.6.1 บททั่วไป มีเอกสารวิธีการดำเนินงานและระบบเอกสารเพื่อควบคุมให้การจัดซื้อ ผลิตภัณฑ์ตรงตามข้อกำหนดหรือไม่ อย่างไร					
2	4.6.2 การประเมินผู้ส่งมอบ มีระบบการประเมินผู้ส่งมอบและรายชื่อผู้ส่งมอบที่ได้รับการยอมรับ หรือไม่					
3	มีเอกสารอธิบายวิธีการประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบตามความ สามารถในการปฏิบัติตามข้อกำหนดและการประกันคุณภาพและ มีบันทึกหรือไม่ อย่างไร					
4	4.6.3 ข้อมูลการสั่งซื้อ เอกสารการสั่งซื้อมีข้อมูลเพียงพอที่จะบอกถึง Spec. ในการสั่งซื้อ ผลิตภัณฑ์หรือไม่					
5	4.6.4 การทวนสอบผลิตภัณฑ์ที่สั่งซื้อ มีการทวนสอบเพื่อดูว่าผลิตภัณฑ์ที่สั่งซื้อตรงตามที่กำหนดไว้หรือไม่					
6	มีกำหนดกระบวนการสำหรับการทวนสอบและมีบันทึกสำหรับ การทวนสอบหรือไม่					
7	มีกิจกรรมการทวนสอบที่ทำ ณ สถานที่ของผู้ส่งมอบ หรือมีการ ทวนสอบโดยลูกค้าหรือไม่ อย่างไร					

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994 (ต่อ)

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
8	4.7 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบโดยลูกค้า มีกำหนดวิธีการในการตรวจรับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับโดยลูกค้า					
9	มีการจัดเก็บ ดูแลรักษาและเบิกจ่ายผลิตภัณฑ์ที่ได้รับโดยลูกค้า					
10	มีการกำหนดผู้รับผิดชอบกระบวนการต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับ ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบโดยลูกค้า (เช่น การตรวจรับ ตรวจสอบ ติดต่อก ลูกค้า)					
11	มีการจัดทำบันทึก และรายงานให้ลูกค้ารู้เมื่อมีผลิตภัณฑ์สูญหาย ชำรุด หรือไม่เหมาะสมกับการใช้งาน					
12	มีระบบการจัดเก็บและแยกแยะผลิตภัณฑ์ที่ไม่ตรงตามข้อกำหนด (เช่น ติดป้าย)					
13	มีการจัดทำเอกสารขั้นตอนในแต่ละกระบวนการที่เกี่ยวข้องกับ ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับโดยลูกค้า					
14	4.8 การชี้แจงและสอบถามได้ของผลิตภัณฑ์ มีการจัดทำและคงไว้ซึ่งเอกสารวิธีการชี้แจงผลิตภัณฑ์อย่างเหมาะสม ตั้งแต่การรับผลิตภัณฑ์ และในทุกขั้นตอนของการผลิต และการจัดส่ง หรือไม่ อย่างไร					
15	มีระบบการดำเนินงานที่สามารถสอบถามกลับผลิตภัณฑ์					
16	มีการจัดเก็บรักษาบันทึกการชี้แจงผลิตภัณฑ์ไว้ หรือไม่					

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994 (ต่อ)

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
17	4.9 การควบคุมกระบวนการ มีการวางแผนกระบวนการผลิต ในส่วนที่จะมีผลกระทบต่อคุณภาพ โดยมีข้อมูลที่ถูกต้องและมีประสิทธิภาพ					
18	มีการกำหนดกระบวนการในกรณีเกิดการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิต และมีการประสานงานกับผู้รับผิดชอบกระบวนการที่เกี่ยวข้องรวมถึงลูกค้าอย่างไร					
19	มีผู้รับผิดชอบในกระบวนการวางแผนการผลิต					
20	มีการจัดทำเอกสารคู่มือการทำงานสำหรับกระบวนการต่าง ๆ ใน การผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ					
21	มีการกำหนดการควบคุมกระบวนการการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ รวมทั้งกำหนดผู้รับผิดชอบอย่างเหมาะสม					
22	มีการจัดสภาวะแวดล้อมการทำงานให้เหมาะสมกับการปฏิบัติงานใน กระบวนการนั้น (เช่น น้ำ อากาศ ชยะ)					
23	พนักงานทุกคนได้ปฏิบัติตามมาตรฐานวิธีการทำงานหรือเอกสาร วิธีการ หรือไม่ อย่างไร					
24	มีคู่มือการทำงานอย่างละเอียดหรือมีการฝึกอบรมให้แก่ผู้ที่ต้องปฏิบัติ งานหรือผู้ตรวจงานสำหรับงานที่มีความซับซ้อนมาก ๆ หรือไม่					

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994 (ต่อ)

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
25	มีการกำหนดเกณฑ์คุณภาพงานหรือตัวอย่างเทียบงานในลักษณะที่ชัดเจน และใกล้เคียงความเป็นจริงมากที่สุด เช่น เขียนไว้เป็นมาตรฐาน หรือตัวอย่างชิ้นงาน หรือไม่ อย่างไร					
26	มีการบำรุงรักษาเครื่องจักร เครื่องมือและอุปกรณ์ หรือไม่ อย่างไร					
27	มีกระบวนการพิเศษที่ไม่สามารถทวนสอบได้ทันทีหลังการผลิตเสร็จเนื่องจากข้อบกพร่องจะปรากฏขึ้นเมื่อใช้ผลิตภัณฑ์ดังกล่าวไปแล้วหรือไม่					
28	4.10 การตรวจและการทดสอบ 4.10.1 บททั่วไป มีการจัดทำและคงไว้ซึ่งเอกสารวิธีการสำหรับการตรวจและทดสอบเพื่อทวนสอบว่าข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ถูกต้องครบถ้วน หรือไม่ อย่างไร					
29	มีการกำหนดรายละเอียดของการตรวจและทดสอบ รวมทั้งบันทึกที่ได้จัดทำไว้ในแผนคุณภาพ หรือเอกสารวิธีการ หรือไม่ อย่างไร					
30	4.10.2 การตรวจและทดสอบเมื่อได้รับผลิตภัณฑ์เพื่อการผลิต มีกระบวนการตรวจสอบและควบคุมที่สามารถสร้างความมั่นใจว่าวัสดุที่ใช้ในการผลิตทุกชนิดได้รับการตรวจสอบก่อนนำไปใช้					
31	มีการควบคุมวัสดุ/ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ผ่านการตรวจสอบอย่างไร					

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994 (ต่อ)

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
32	ถ้าจำเป็นต้องปล่อยวัตถุดิบไปเพื่อการผลิตในกรณีเร่งด่วนก่อนการทวนสอบ ได้ชี้บ่งอย่างชัดเจน หรือไม่ อย่างไร					
33	4.10.3 การตรวจและทดสอบระหว่างกระบวนการผลิต ได้ตรวจและทดสอบผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิตตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐานการทำงานหรือเอกสารวิธีการ หรือไม่ อย่างไร					
34	มีการกำหนดกระบวนการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิตอย่างชัดเจนและมีประสิทธิภาพ					
35	มีการกำหนดผู้รับผิดชอบในกระบวนการผลิต ระหว่างผลิตอย่างเหมาะสม					
36	4.10.4 การตรวจและทดสอบขั้นสุดท้าย มีการตรวจและทดสอบสินค้าสำเร็จรูปตามมาตรฐานการทำงานหรือเอกสารวิธีการ เพื่อให้มั่นใจว่า สินค้าสำเร็จรูปนั้นเป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า หรือไม่ อย่างไร					
37	มีการกำหนดวิธีการตรวจและทดสอบตั้งแต่ขั้นตอนการรับวัตถุดิบการผลิต จนได้เป็นสินค้าสำเร็จรูปไว้เป็นเอกสารวิธีการ หรือมาตรฐานการทำงาน หรือไม่ อย่างไร					
38	4.10.5 บันทึกการตรวจและทดสอบ มีการจัดทำและคงไว้ซึ่งบันทึกคุณภาพเพื่อเป็นหลักฐานว่าผลิตภัณฑ์ได้ผ่านการตรวจและทดสอบแล้ว หรือไม่ อย่างไร					

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994 (ต่อ)

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
39	บันทึกคุณภาพมีความชัดเจนว่าผลิตภัณฑ์ผ่านหรือไม่ผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้ หรือไม่ อย่างไร					
40	ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ผ่านตามเกณฑ์การตรวจและทดสอบตามที่กำหนดไว้ มีวิธีการควบคุมอย่างเหมาะสม หรือไม่ อย่างไร					
41	กรณีผลตรวจสอบไม่ได้ตามเกณฑ์ มีวิธีการอย่างไร ผู้รับผิดชอบ และวิธีการแก้ไขอย่างไร					
42	บันทึกคุณภาพได้ชี้บ่งถึงผู้มีอำนาจในการปล่อยหรือระงับผลิตภัณฑ์นั้น หรือไม่ อย่างไร					
43	4.15 การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การเก็บรักษา และการส่งมอบ 4.15.1 บททั่วไป มีการจัดทำและคงไว้ซึ่งเอกสารวิธีการสำหรับการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การเก็บรักษา และการส่งมอบผลิตภัณฑ์หรือไม่ อย่างไร					
44	4.15.2 การเคลื่อนย้าย ผลิตภัณฑ์ทุกประเภทถูกเคลื่อนย้ายอย่างถูกวิธีเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการชำรุด พัง สุกเสียหาย หรือเสื่อมสภาพหรือไม่					

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994 (ต่อ)

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
45	มีการกำหนดวิธีการและเครื่องมือในการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ที่สามารถป้องกันความเสียหายหรือความสึกหรอ และสามารถปฏิบัติได้อย่างมีประสิทธิภาพ					
46	4.15.3 การจัดเก็บ มีวิธีการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการชำรุด พังหรือเสื่อมสภาพหรือไม่ มีการประเมินตรวจหาความเสื่อมสภาพของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บหรือไม่					
47	มีการกำหนดสถานที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดอย่างเหมาะสมและสะดวกในการใช้งาน (วัตถุดิบ ระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป)					
48	มีการกำหนดผู้รับผิดชอบและจัดทำเอกสารในการรับจ่ายอย่างเหมาะสม					
49	4.15.4 การบรรจุ มีการจัดทำเอกสารวิธีการสำหรับการบรรจุและควบคุมกระบวนการบรรจุ เพื่อให้มั่นใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่					
50	มีการกำหนดวิธีการในการบรรจุผลิตภัณฑ์ได้อย่างเหมาะสม					
51	4.15.5 การเก็บรักษา มีการจัดทำเอกสารวิธีการสำหรับการเก็บรักษาและได้ใช้วิธีการที่เหมาะสมเพื่อการเก็บรักษาและคัดแยกผลิตภัณฑ์ตลอดเวลาที่ผลิตภัณฑ์อยู่ภายใต้การควบคุม หรือไม่ อย่างไร					

ตารางที่ ก.1 แบบประเมินระบบคุณภาพตามข้อกำหนด ISO 9002:1994 (ต่อ)

ลำดับที่	ข้อกำหนด/รายการประเมิน	เอกสารที่ใช้ในระบบ	รายละเอียดการทำงาน	ผู้ตอบแบบประเมิน	ผลการประเมินโดยผู้วิจัย	
					ผ่าน	ไม่ผ่าน
52	4.15.6 การส่งมอบ ได้จัดการป้องกันคุณภาพของผลิตภัณฑ์หลังการตรวจสอบและ ทดสอบขั้นสุดท้ายแล้ว หรือไม่ อย่างไร					
53	มีการกำหนดวิธีการและพาหนะใช้ขนส่งผลิตภัณฑ์เพื่อส่งมอบให้ ลูกค้าได้อย่างเหมาะสม					
54	กระบวนการส่งมอบผลิตภัณฑ์ทำได้ตรงตามเวลาที่ตกลงกับลูกค้า					
55	มีการจัดทำเอกสารวิธีการสำหรับการส่งมอบและกำหนดผู้รับผิดชอบ ในกระบวนการส่งมอบสินค้าอย่างไร					

ภาคผนวก ข
เอกสารที่ใช้ในระบบคุณภาพก่อนการพัฒนา

สารบัญ ภาคผนวก ข

		หน้า
รูปที่ ข.1	แบบฟอร์มใบเบิกพัสดุ อุปกรณ์.....	266
รูปที่ ข.2	แบบฟอร์มใบขออนุมัติสั่งซื้อ (Purchase Requisition-PR).....	267
รูปที่ ข.3	แบบฟอร์มใบสั่งซื้อ (Purchase Order-PO).....	268
รูปที่ ข.4	แบบฟอร์มบัญชีรายชื่อผู้ส่งมอบ.....	269
รูปที่ ข.5	แบบฟอร์มใบกำกับ(TAG).....	270
รูปที่ ข.6	แบบฟอร์ม STOCK CARD.....	271
รูปที่ ข.7	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบชิ้นงาน SOZAI แผนกตะไบ (DIE CAST).....	272
รูปที่ ข.8	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบชิ้นงาน SOZAI แผนก STEP.....	273
รูปที่ ข.9	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบชิ้นงาน SOZAI แผนกชุปคอยล์ (SECONDARY COIL).....	274
รูปที่ ข.10	แบบฟอร์มแผนการจัดส่งของลูกค้า(DELIVERY SCHEDULE).....	275
รูปที่ ข.11	แบบฟอร์มตารางควบคุมคุณภาพในกรรมวิธี(PROCESS QUALITY CONTROL TABLE).....	276
รูปที่ ข.12	แบบฟอร์มใบมาตรฐานการทำงาน(OPERATION STANDARD).....	278
รูปที่ ข.13	แบบฟอร์มบันทึกการใช้งาน/การซ่อมบำรุง เครื่องมือ,เครื่องจักร.....	279
รูปที่ ข.14	แบบฟอร์มบันทึกข้อมูลเครื่อง BARREL ประจำเดือน.....	280
รูปที่ ข.15	แบบฟอร์มบันทึกข้อมูลเครื่อง SHOT BLAST ประจำเดือน.....	281
รูปที่ ข.16	แบบฟอร์มบันทึกข้อมูล AIR COMPRESSOR ประจำเดือน.....	282
รูปที่ ข.17	แบบฟอร์มบันทึกข้อมูล รถโพล์คลิฟท์ ประจำเดือน.....	283
รูปที่ ข.18	แบบฟอร์มใบแจ้งซ่อมเครื่องมือ/เครื่องจักร.....	284
รูปที่ ข.19	แบบฟอร์มใบแจ้งปัญหาคุณภาพ.....	285
รูปที่ ข.20	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบ QUALITY CONTROL IN PROCESS แผนก STEP.....	286
รูปที่ ข.21	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบ QUALITY CONTROL IN PROCESS แผนกชุปคอยล์.....	287
รูปที่ ข.22	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการตบแต่งชิ้นงานของ แผนก STEP.....	288
รูปที่ ข.23	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการ BUFF ของแผนก STEP.....	289

สารบัญ ภาคผนวก ข (ต่อ)

	หน้า
รูปที่ ข.24	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการ SHOT BLAST ของแผนก STEP..... 290
รูปที่ ข.25	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการ ASSEMBLY ของแผนก STEP..... 291
รูปที่ ข.26	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการ ENDLESS แผนก ชุบคอยล์..... 292
รูปที่ ข.27	บันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการเจาะรูคอยล์ 883 แผนกชุบคอยล์..... 293
รูปที่ ข.28	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการคว้านคอยล์ แผนก ชุบคอยล์..... 294
รูปที่ ข.29	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการเช็คโอห์ม แผนก ชุบคอยล์..... 295
รูปที่ ข.30	แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป แผนกตะไบ (DIE CAST)..... 296
รูปที่ ข.31	แบบฟอร์ม TROUBLE REPORT จากลูกค้า สำหรับผลิตภัณฑ์แผนก DIE CAST และแผนก STEP..... 297

เล่มที่

No.

ใบเบิกพัสดุ อุปกรณ์

วันที่...../...../.....

แผนก/ส่วน.....ฝ่าย.....

ลำดับ	รายการ	ชนิด/ขนาด/ยี่ห้อ	วันที่ต้องการ	จำนวน	หน่วย	หมายเหตุ
หมายเหตุ/วัตถุประสงค์.....						
(.....)	(.....)	(.....)	(.....)	(.....)	(.....)	(.....)
ผู้เบิก	ผู้อนุมัติ/ ผู้จัดการทั่วไป	ผู้รับพัสดุ	ผู้รับใบเบิก/ สโตร์	ผู้บันทึกใบเบิก/ บัญชี		

รูปที่ ข.1 แบบฟอร์มใบเบิกพัสดุ อุปกรณ์

ใบขออนุมัติสั่งซื้อ P/R

ผู้ขออนุมัติ.....สายงาน.....แผนก.....								ใบขออนุมัติสั่งซื้อ P/R					
ส่วน.....ฝ่าย.....													
จุดประสงค์การใช้งาน.....								ส่งของที่.....					
								เลขที่ใบเบิก.....					
								เลขที่ P/R.....					
								วันที่.....					
ผู้ขออนุมัติ								สำหรับฝ่ายจัดซื้อ					สำหรับผู้อนุมัติ
เลขที่	รายการ	รหัสวัสดุ	จำนวน			ราคาโดยประมาณ	ชื่อครั้งสุดท้าย		การสืบราคา			ผู้ขายและจำนวนเงินที่ขออนุมัติคิดรวมรายการสั่งซื้อ	
			หน่วยนับ	ขออนุมัติ	คงเหลือ		จำนวนใช้ต่อเดือน	วันที่	บริษัท/ราคาขอ	บริษัท1 ราคา/เงื่อนไข	บริษัท2 ราคา/เงื่อนไข		บริษัท3 ราคา/เงื่อนไข
												บริษัท.....	
												บริษัท.....	
			กำหนดส่งภายในวันที่										จำนวนเงิน.....
												บริษัท.....	
												บริษัท.....	
			กำหนดส่งภายในวันที่										จำนวนเงิน.....
												บริษัท.....	
												บริษัท.....	
			กำหนดส่งภายในวันที่										จำนวนเงิน.....
ถวรองอนุมัติด้วยทั้งต้น								<input type="checkbox"/> สืบราคาล่วงหน้า <input type="checkbox"/> สืบราคาใหม่ <input type="checkbox"/> กรณีพิเศษ <input type="checkbox"/> การอนุมัติขั้นสุดท้าย					
ผู้ขออนุมัติ		อนุมัติ		ผลจ.ฝ่าย		พนักงานจัดซื้อ		ผจก.ส่วน		ผจก.ฝ่าย		ผลจ.ฝ่ายหรือสูงกว้าง	
.....		
.....		

รูปที่ ข.2 แบบฟอร์มใบขออนุมัติสั่งซื้อ (Purchase Requisition-PR)

บัญชีรายชื่อผู้ส่งมอบ

รายชื่อผู้ขายผลิตภัณฑ์/ผู้ให้บริการ	ผลิตภัณฑ์/บริการ	ที่อยู่	ผู้ติดต่อ

ผู้จัดทำ.....
วันที่.....

ผู้อนุมัติ.....
วันที่.....

รูปที่ ข.4 แบบฟอร์มบัญชีรายชื่อผู้ส่งมอบ

MODEL..... LOTMARK..... PARTS NAME..... Q'TY..... CHECKER..... DATE.....
MODEL..... LOTMARK..... PARTS NAME..... Q'TY..... CHECKER..... DATE.....
MODEL..... LOTMARK..... PARTS NAME..... Q'TY..... CHECKER..... DATE.....

รูปที่ ข.5 แบบฟอร์มใบกำกับ(TAG)

STOCK CARD

ประจำเดือน.....

รายการ	วันที่	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
	รับ																																
	จ่าย																																
	คงเหลือ																																
	รับ																																
	จ่าย																																
	คงเหลือ																																
	รับ																																
	จ่าย																																
	คงเหลือ																																
	รับ																																
	จ่าย																																
	คงเหลือ																																
	รับ																																
	จ่าย																																
	คงเหลือ																																

รูปที่ ข.6 แบบฟอร์ม STOCK CARD

QUALITY CONTROL SECTION
ใบตรวจสอบชิ้นงาน SOZAI DIE CAST

วันที่ _____

ลำดับ	รุ่นชิ้นงาน	เที่ยวที่	จำนวนชิ้น/ตะกร้า						OK.						NG.						หมายเหตุ			
			1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6				
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
จุดตรวจสอบ			สุ่มเช็คชิ้นงานตะกร้าละ 2 ชิ้น ดัดไม่เต็ม ไม่เสียรูป ไม่แตก บิ่น ร้าว ไม่เป็นรอยกระแทกส่วนผิวโซว์																		ผู้ตรวจเช็ค หัวหน้าส่วน			

รูปที่ ข.7 แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบชิ้นงานSOZAI แผนกตะไบ(DIE CAST)

QUALITY CONTROL SECTION

วันที่ _____ ไบตรวจสอบชิ้นงาน SOZAI STEP&REAR GRAB

ลำดับ	รุ่นชิ้นงาน	เที่ยวที่	จำนวนชิ้น/ตะกร้า						OK.						NG.						หมายเหตุ			
			1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6				
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		1																						
		2																						
		3																						
		ผู้ตรวจสอบ		ดีดไม่เต็ม ไม่เสียรูป ไม่แตก บิ่น ร้าว ไม่เป็นรอยกระแทกส่วนผิวโซ่												ผู้ตรวจเช็ค		หัวหน้าส่วน						

รูปที่ ข.8 แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบชิ้นงานSOZAI แผนก STEP

SAMPLING CHECK SHEET SOZAI										DATE				
										INSPECTOR				
PART NAME					CUSTOMER					CHECK BY				
PART NO.					SAMPLING QTY.					APPROVED BY				
MODEL.					LOT SIZE.					PASS	IMPROVE	REJECT		
<u>FIGURE</u>														
NO	DESCRIPTION	STD	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	TUDG MENT	
NOTE										O = OK				
										Δ = IMPROVE				
										X = REJECT				

รูปที่ ข.9 แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบชิ้นงานSOZAI แผนกชุบคอยล์(SECONDARY COIL)

รุ่น	
หมายเลข ชิ้นส่วน	
ชื่อ ชิ้นส่วน	

ตารางควบคุมคุณภาพในกรรมวิธี(I)
PROCESS QUALITY CONTROL TABLE(I)

บริษัทหรือฝ่ายที่ออกเอกสาร			ฝ่ายที่ทำการยืนยัน			เลขที่ ควบคุม
ผู้รับรอง	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำเอกสาร	ผู้รับรอง	ผู้ตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ	

แผนภูมิการไหลของกรรมวิธี	รายการชิ้นส่วนย่อย						
	ลำดับ	หมายเลขชิ้นส่วน	ชื่อชิ้นส่วน	แหล่งที่มา			ชื่อผู้ผลิต
				MAKER	IN-HOUSE	JPN.	
3							
2							
1							
การ แก้ไข	วัน/เดือน/ปี	เนื้อหา การแก้ไข	ผู้รับรอง	ผู้จัดทำเอกสาร	ผู้รับรอง	ผู้รับผิดชอบ	
			บริษัทหรือฝ่ายที่ออก เอกสาร		ฝ่ายที่ทำการ ยืนยัน		

รูปที่ ข.11 แบบฟอร์มตารางควบคุมคุณภาพในกรรมวิธี(PROCESS QUALITY CONTROL TABLE)

รุ่น MODEL		ไขมาตรฐานการทำงาน OPERATION STANDARD	ฝ่ายเอกสาร			ฝ่ายยืนยันเอกสาร		
ชื่อชิ้นงาน PART NAME			ผู้รับรอง	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำเอกสาร	ผู้รับรอง	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำเอกสาร
หมายเลขชิ้นงาน PART NUMBER								
ชบวนการ PROCESS								

ขั้นตอน ITEM	กรรมวิธี PROCESS	หัวข้อควบคุม ITEM CONTROLLED		วิธีการควบคุม METHOD CONTROLLED				ความปลอดภัยในการทำงาน SAFETY OF WORKING		ภาพประกอบ FIGURE
		เงื่อนไข CONDITION	มาตรฐาน คุณภาพ QUALITY CHARACTER	ผู้ตรวจสอบ INSPECTOR	วิธี METHOD	ความถี่ RATE	การบันทึก RECORD	อันตรายที่อาจ เกิดขึ้น HAZARD CAUTION	การป้องกัน อันตราย HAZARD PROTECTION	
										การแก้ไข
										วันเดือนปี
										เนื้อหาการแก้ไข
										ผู้รับรอง
										ผู้จัดทำ
										วันเดือนปี ที่ออกเอกสาร

รูปที่ ข.12 แบบฟอร์มไขมาตรฐานการทำงาน(OPERATION STANDARD)

บันทึกการใช้งาน/การซ่อมบำรุง เครื่องมือ,เครื่องจักร

1. รายละเอียดประจำเครื่อง

รหัสประจำเครื่อง.....ชื่อเครื่อง.....แบบ/รุ่น.....ราคา.....บาท
 ผู้แทนจำหน่าย.....วันที่เริ่มใช้.....วันที่เลิกใช้.....
 ผู้รับผิดชอบ.....เลขที่บัตร.....แผนก.....

2. ประวัติการซ่อมบำรุง

วันเดือนปี	อาการขัดข้อง	รายการซ่อมบำรุง	ระยะเวลา	ค่าใช้จ่าย	ตรวจซ่อม ครั้งต่อไป	หมายเหตุ

รูปที่ ข.13 แบบฟอร์มบันทึกการใช้งาน/การซ่อมบำรุง เครื่องมือ,เครื่องจักร

บันทึกข้อมูล เครื่อง BARREL ประจำเดือน.....

DATE	TIME	H	A	OIL	REMARK
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					

รูปที่ ข.14 แบบฟอร์มบันทึกข้อมูลเครื่อง BARREL ประจำเดือน

บันทึกข้อมูล เครื่อง SHOT BLAST เดือน.....

DATE	TIME	HOUR	REMARK
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

รูปที่ ข.15 แบบฟอร์มบันทึกข้อมูลเครื่อง SHOT BLAST ประจำเดือน

บันทึกข้อมูลประจำเดือน..... AIR COMPRESSOR NO.....

วันที่	TIME	AME TEMP	KGF/CM ²	C	A	H	OIL LEVEL	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								
31								

รูปที่ ข.16 แบบฟอร์มบันทึกข้อมูล AIR COMPRESSOR ประจำเดือน

บันทึกข้อมูล รถไพร์คลิฟท์ เดือน.....

DATE	TIME	HOUR	OIL	REMARK
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				

รูปที่ ข.17 แบบฟอร์มบันทึกข้อมูล รถไพร์คลิฟท์ ประจำเดือน

ใบแจ้งซ่อมเครื่องมือ / เครื่องจักร			
1. รายละเอียดการแจ้งซ่อม รหัสประจำเครื่อง.....ชื่อเครื่อง.....รุ่น..... แผนก.....ส่วน.....ฝ่าย..... .อาการขัดข้อง..... วันที่แจ้งซ่อม..... ผู้แจ้งซ่อม..... หัวหน้าแผนก..... ผู้อนุมัติซ่อม.....			
2. ผลการพิจารณาจากแผนกซ่อมบำรุง และรายละเอียดการซ่อมเครื่อง <input type="checkbox"/> สามารถซ่อมแซมให้ใช้งานได้ <input type="checkbox"/> ไม่สามารถซ่อมแซมให้ใช้งานได้ รายละเอียด.....			
.....
ผู้รับใบแจ้งซ่อม	ผู้แจ้งซ่อมรับทราบ	หัวหน้าแผนก	สโตร์รับทราบ
3. การดำเนินการ กรณีไม่สามารถซ่อมแซมให้ใช้งานได้ (หมดสภาพ) คั้นสโตร์เพื่อ <input type="checkbox"/> ขายตามสภาพ <input type="checkbox"/> ทิ้ง <input type="checkbox"/> อื่นๆ..... (.....) ผู้อนุมัติ			
สำเนา 1.ฝ่ายบัญชี/สโตร์รวม 2.ผู้แจ้งซ่อม 3.ซ่อมบำรุง			

รูปที่ ข.18 แบบฟอร์มใบแจ้งซ่อมเครื่องมือ/เครื่องจักร

วันที่ (DATE).....

จาก (FROM).....		ใบแจ้งปัญหาคุณภาพ QUALITY CONTROL PROBLEMS INFORMATION				ROUTE			
ถึง (ATTN.).....								REF.NO.....	วันที่ตอบกลับ.....
		ชื่อชิ้นงาน (PART NAME).....	หมายเลขชิ้นงาน (PART NO.).....รุ่น (MODEL).....						
แผนก ควบคุม คุณภาพ	ปัญหา (PROBLEMS)		ต้องการให้ปฏิบัติ (REQUIREMENT TO TAKE ACTION)			APPROVED			
						CHECKER			
						ตรวจสอบ CHECK		STOCK	ISSUE BY
						เสีย DEFECT			
						เปอร์เซ็นต์ DEFECTIVE			
ฝ่าย ผลิต	สาเหตุ (CAUSE)		การแก้ไข (COUNTER MEASURE)		ระยะเวลา (SCHEDULE)		APPROVED		
							CHECKER		
							ISSUE BY		
							ISSUE BY		
							ISSUE BY		

รูปที่ ข.19 แบบฟอร์มใบแจ้งปัญหาคุณภาพ

ใบรายงานการตรวจเช็คการ ENDLESS
ประจำวันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

รุ่น	การ ENDLESS	ผลการเช็คการ ENDLESS จำนวน 3 ชั้น ๆ ละ 126 ชั้น รวม 378 ชั้นต่อกระบะ / = เจาะรู X = ไม่เจาะรู												หมายเหตุ	
		กระบะที่ 1	กระบะที่ 2	กระบะที่ 3	กระบะที่ 4	กระบะที่ 5	กระบะที่ 6	กระบะที่ 7	กระบะที่ 8	กระบะที่ 9	กระบะที่ 10	กระบะที่ 11	กระบะที่ 12		
รุ่น	การ ENDLESS	กระบะที่ 1	กระบะที่ 2	กระบะที่ 3	กระบะที่ 4	กระบะที่ 5	กระบะที่ 6	กระบะที่ 7	กระบะที่ 8	กระบะที่ 9	กระบะที่ 10	กระบะที่ 11	กระบะที่ 12	หมายเหตุ	
รุ่น	การ ENDLESS	กระบะที่ 1	กระบะที่ 2	กระบะที่ 3	กระบะที่ 4	กระบะที่ 5	กระบะที่ 6	กระบะที่ 7	กระบะที่ 8	กระบะที่ 9	กระบะที่ 10	กระบะที่ 11	กระบะที่ 12	หมายเหตุ	

ลำดับ ที่	ชื่อ-สกุล	จำนวนคอยล์ที่เช็คการ ENDLESS		1 4 7		FR-80		8 8 3		จำนวนรวม		หมายเหตุ
		1 4 7	FR-80	8 8 3	งานดี	งานเสีย	งานดี	งานเสีย	งานดี	งานเสีย	งานดี	
จำนวนรวม												

ผู้รายงาน.....
ผู้ตรวจสอบ.....

รูปที่ ข.26 แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการ ENDLESS แผนกชุบคอยล์

ใบรายงานการตรวจเช็คการเจาะรู 883
ประจำวันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

รุ่น	การเจาะรู	ผลการเช็คการเจาะรู จำนวน 3 ชั้น ๆ ละ 126 ชั้น รวม 378 ชั้นต่อกระบะ / = เจาะรู X = ไม่เจาะรู												หมายเหตุ	
		กระบะที่ 1	กระบะที่ 2	กระบะที่ 3	กระบะที่ 4	กระบะที่ 5	กระบะที่ 6	กระบะที่ 7	กระบะที่ 8	กระบะที่ 9	กระบะที่ 10	กระบะที่ 11	กระบะที่ 12		
	การเจาะรู	กระบะที่ 13	กระบะที่ 14	กระบะที่ 15	กระบะที่ 16	กระบะที่ 17	กระบะที่ 18	กระบะที่ 19	กระบะที่ 20	กระบะที่ 21	กระบะที่ 22	กระบะที่ 23	กระบะที่ 24	หมายเหตุ	

ลำดับ ที่	ชื่อ-สกุล	จำนวนคอล์ยที่เจาะรู			1 4 7		FR-80		8 8 3		จำนวนรวม		หมายเหตุ	
		1	4	7	FR-80	8	8	3	งานดี	งานเสีย	งานดี	งานเสีย		งานดี
	จำนวนรวม													

ผู้รายงาน.....

ผู้ตรวจสอบ.....

รูปที่ ข.27 แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการเจาะรูคอล์ย 883 แผนกชุบคอล์ย

ใบรายงานการตรวจเช็คการคว้านคอยล์
ประจำวัน.....เดือน.....พ.ศ.....

รุ่น	การคว้าน	ผลการเช็คการคว้านคอยล์ จำนวน 3 ชั้น ๆ ละ 126 ชั้น รวม 378 ชั้นต่อกระบะ / = เจาะรู X = ไม่เจาะรู												หมายเหตุ	
		กระบะที่ 1	กระบะที่ 2	กระบะที่ 3	กระบะที่ 4	กระบะที่ 5	กระบะที่ 6	กระบะที่ 7	กระบะที่ 8	กระบะที่ 9	กระบะที่ 10	กระบะที่ 11	กระบะที่ 12		
รุ่น	การคว้าน	กระบะที่ 1	กระบะที่ 2	กระบะที่ 3	กระบะที่ 4	กระบะที่ 5	กระบะที่ 6	กระบะที่ 7	กระบะที่ 8	กระบะที่ 9	กระบะที่ 10	กระบะที่ 11	กระบะที่ 12	หมายเหตุ	
รุ่น	การคว้าน	กระบะที่ 1	กระบะที่ 2	กระบะที่ 3	กระบะที่ 4	กระบะที่ 5	กระบะที่ 6	กระบะที่ 7	กระบะที่ 8	กระบะที่ 9	กระบะที่ 10	กระบะที่ 11	กระบะที่ 12	หมายเหตุ	

ลำดับ ที่	ชื่อ-สกุล	จำนวนคอยล์ที่คว้าน			1 4 7		FR-80		8 8 3		จำนวนรวม		หมายเหตุ
		1	4	7	FR-80	8 8 3	งานดี	งานเสีย	งานดี	งานเสีย	งานดี	งานเสีย	
	จำนวนรวม												

ผู้รายงาน.....
ผู้ตรวจสอบ.....

รูปที่ ข.28 แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบระหว่างกระบวนการคว้านคอยล์ แผนกชุบคอยล์

LOCAL PART TROUBLE REPORT										
MAKER NAME				LOT DATE.....QUANTITY.....Pcs.						
REPORT NUMBER		REPORT DATE		INSPECTED QUANTITY.....Pcs.						
PART NUMBER				DEFECT QUANTITY.....Pcs.						
PART NAME				DEFECT PERCENTAGE.....%						
TROUBLE DETAIL							TROUBLE GRADE (WRITE O)			
							A	B	C	
							MANAGER			
							CHIEF			
							INSPECTOR			
CAUSES (WRITE O)		WORKER	MACHINE	METHOD	MATERIAL	ETC.				
IMPROVEMENT AND PREVENTION										
FOR MAKER				FOR CUSTOMER						
IMPROVEMENT FINISH DATE				FOLLOW UP			REPORT AND SAMPLE RECEIVED			
SAMPLE DELIVERY DATE				1	2	3	DATE / /			
RESPONSIBLE PERSON				INSPRCTION		ASSY CHECK		INSPECTOR	CHIEF	MANAGER
MANAGER				OK	NG	OK	NG			
* TROUBLE GRADE A ให้ตอบและส่งคืนภายใน 24 ชั่วโมง B ให้ตอบและส่งคืนภายใน 3 วัน C ให้ตอบและส่งคืนภายใน 7 วัน										

รูปที่ ข.31 แบบฟอร์มTROUBLE REPORT จากลูกค้า สำหรับผลิตภัณฑ์แผ่นก DIE CAST และแผ่นก STEP

ประวัติผู้เขียนวิทยานิพนธ์

นางสาวอัจฉรา น้อมธรรม เกิดวันที่ 23 ธันวาคม 2516 ที่อำเภอเมือง จังหวัดขอนแก่น สำเร็จการศึกษาปริญญาตรีวิศวกรรมศาสตรบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยขอนแก่น ในปีการศึกษา 2539 และเข้าศึกษาต่อในหลักสูตรวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เมื่อปีการศึกษา 2541 ปัจจุบันรับราชการที่สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

