

2022 Patrol Check Supplier RA Zone (Package & Milk Run)

Summary Patrol Of Activities Survey Supplier AUG 2022

TAPACO KABINBURI



SHIN HEUNG



MITSUWA KORAT



TRIO



- Topic :**
1. Review concept std. design & support package
 2. Contact borrow package
 3. Review concept support milk run [belt & pallet]
 4. Present activity QR code
 5. activity improvement [package & milk run]

Purpose

1. Elevate strengths and adjust the weaknesses of trading partners

To acquire the ability to quickly certify and price competition As a business partner

2. Promote more Cost Down

Eliminate Muda and strengthen Management abilities by improving the job site. (production reform to support the production of various models effectively)

3. Make improvements on the buyer's side

Promote Win-Win activities

Target

Set clear internal goals such as TSS from packaging / from transportation / quality of parts. And start the activity! Configure a target classified by type of work and determine the content of activities with partner companies Policy overview TSS = 0 (Packaging Issues)

* Actually, I would like to set the target value based on the base number (Standard, Management Strength, etc.) first and then confirm the actual activity result



Patrol Supplier Schedule

DBC- Planning

Now

No.	Content	PIC	Feb				Mar				Apr				May				Jun				Jul				Aug				Remark
			1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	
1	List check items point	Ms.Sikharin Agm						▼																							
2	Setting Organization team Patrol	Ms.Sikharin Agm						▼																							
3	Training member	Ms.Sikhain Agm							▼																						
4	Supplier information	Ms.Arporn Amgr							▼																						
5	Supplier patrol -1 1.SHIN HEUNG 2.MITSUWA KORAT	All								SHIN HEUNG ▼				MITSUWA KORAT ▼																	
6	Problem report -1	Ms.Phornsiri								▼	▼	▼		▼																	
7	Supplier patrol -2 1.TAPACO_KIZ														▼				TRIO ▼					▼	▼						
8	Supplier patrol -3 (Review again) 1.SHIN HEUNG																														SHIN HEUNG ▼
9	Supplier patrol -4 (Review again) 1.MITSUWA KORAT 2.TRIO																														MITSUWA_K ▼ TRIO ▼
10	Problem report -2	Ms.Sikharin													▼			▼	▼	▼		▼	▼	▼							▼ NK ▼ KMC
11	Progressive follow up	Ms.Sikharin											▼		▼			▼			▼		▼		▼						Wait confirm
12	Summary report	Ms.Sikharin									▼	▼	▼	▼	▼			▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼						

Schedule Re - Tanaoroshi package 24-Jul-22 due to supplier and In-house

Plan Schedule
Date 24 Aug'22

APACO_KIZ

SHIN HEUNG

Plan Schedule
Date 26 Aug'22

MITSUWA_K

TRIO

Plan Schedule
Date 30 Aug'22

Organization CHT & Supplier [RA Zone]

DBC- Planning

Chief Project CHT



Ms. Sikharin
AGM.

Advisor.



Mr. Takano GM.



Mr. Ichinosawa
AGM.



Mr. Washira
M Mgr.

Chief Supplier

1. TAPACO_KIZ



Mr. Masaki San
(MGR.)

2. SHIN HEUNG



Mr. Jae Ho Koo
(MGR.)

3. MITSUWA_K



Ms. Orasa
(MGR.)

4. TRIO



Mr. Worrathep
(MGR.)

5. NK



Ms. Nisara
(MGR.)

6. KMC



Mr. Phaitoon
(MGR.)

Supplier Team

Mr. Wirot

Mr. Chaiwat

Mr. Kitchakorn

Mr. Methee

Mr. Damrongsak

Ms. Wanlada

Mr. Yuwanit

Ms. Korakot

Ms. Wanida

Ms. Uamporn

Mr. Pairee

Ms. Kanogpich

Ms. Nutchanard
(MGR.)

Ms. Yupa

Mr. Tanathorn

Ms. Phiangkhwan

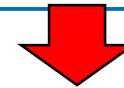
Ms. Nattaya

Ms. Saranya

Concept

1. Work Process.

- 1.1. Basic Package Training
- 1.2. Gemba After Training
- 1.3. Confirm check point



2. Setting Target.

- 2.1. Radar Chart Target & Before
- 2.2. Reduce Part Problem
- 2.3. Setting Standard Wip



3. Main Activity.

- 3.1. Factory Inspection
- 3.2. Presentation.
- 3.3. Gemba Kaizen/Muda Tori
- 3.4. Q-Visible Control
- 3.5. Kizuki Activity
- 3.6. PQ Chart After



Partrol 4 sup.



Wait 2 sup.

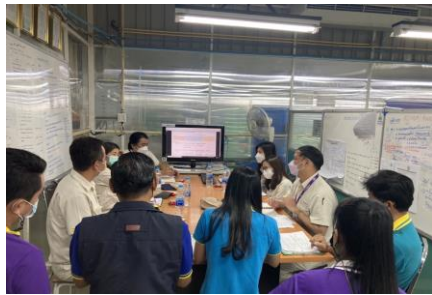
Training Process 4 Supplier



1.TAPACO KABINBURI

Date 24 Aug'22

CHT : 6 Person
Supplier : 4 Person



2. SHIN HEUNG

Date 26 Aug'22

CHT : 7 Person
Supplier : 6 Person



3.MITSUWA KORAT

Date 30 Aug'22

CHT : 4 Person
Supplier : 3 Person



4.TRIO

Date 30 Aug'22

CHT : 4 Person
Supplier : 4 Person

Gemba Kaizen : Supplier TAPACO KABINBURI

Empty box Area



Empty box Area



Package Area



Placement area Package is not clean / no visible

Packages are arranged combined, not classified

Controlling and storing packages is not visible.

Store FG Area



Store FG Area



Shipping Area



Delivery preparation area There is a clearly marked sign.

Waiting area for delivery Part of FG

Not enough belt is problem for use

Gemba Kaizen : Supplier SHIN HEUNG

Empty box Area



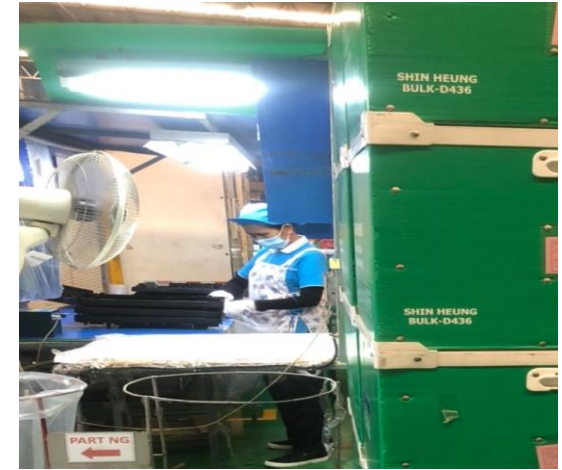
Empty box storage space, clear visibility.

Package Area



Empty boxes waiting to be used are stored quite well

Injection Area



Re-package before sending CHT

Injection Area



Temporary package use package of supplier

Store Area



Delivery preparation area There is a clearly marked sign.

Store FG Area



Waiting area for delivery Part of FG

Gemba Kaizen : Supplier MITSUWA KORAT

Empty box Area



Empty box storage space, clear visibility.

Package Area



Empty boxes waiting to be used are stored quite well.

Package Area



Area keep package clean storage and have good control

Injection Area



Re-package before sending CHT

Injection Area



Temporary package use paper box

Store FG Area



Delivery preparation area There is not a clearly marked sign.

Gemba Kaizen : Supplier TRIO

Empty box Area



Empty boxes waiting to be used with no clear placement area.

Package Area



Box over plan use, have Problem Not have space keep package.

Store Area



The supplier takes the damaged package to use.

Store packing Area



Re-package before sending CHT

Store FG Area



The FG area has overlapping packages and pallets.

Shipping Area



Delivery preparation area There is a clearly marked sign

Supplier TAPACO KABINBURI : Topic Evaluation

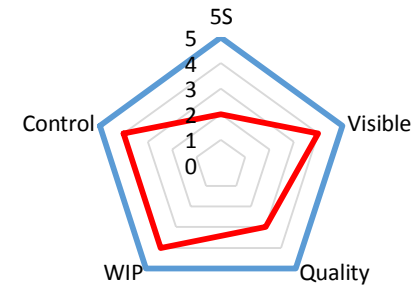
- 1) 5S
- 2) Visible
 - Production Area
 - QC Process
 - Finished Product & Shipping Area
- 3) Quality Control
- 4) Stock Control
- 5) Package Control

Evaluation Result TAPACO KABINBURI ☺

Supplier	Part (items)	Std. WIP of Box (Pcs).
TAPACO_KIZ	99	6,139

Estimate Range

— Target — Act.



5S

1. สร้างนิสัย	5	4	3	2	1
มีป้ายสโตนการแรงค์ และควบคุม บรรจุภัณฑ์ให้กับพนักงานได้ที่เกี่ยวข้องรับทราบเพื่อที่จะร่วมกันควบคุม.มีการแจ้งสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นจากบรรจุภัณฑ์ให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องได้ทราบ				2	

Visible

2. Store Package.	5	4	3	2	1
มีภาพรวมแสดงตำแหน่งจุดจัดวาง ที่สามารถเข้าใจได้ชัดเจน สามารถทราบถึงความปลอดภัยและผิดปกติได้ Layout การจัดวาง บรรจุภัณฑ์/ระบบในการควบคุมการจัดเก็บและการเบิกจ่าย		4			

3. Production Area.	5	4	3	2	1
1. สามารถมองเห็นได้ทันทีว่ามีบรรจุภัณฑ์ สามารถรองรับกับการผลิตได้ในแต่ละเครื่องแต่ละ Part No.		4			
2. มีการกำหนดพื้นที่ทำงาน OK. และงาน NG. ออกจากกันได้ชัดเจน ไม่นำบรรจุภัณฑ์ ไปใส่ของ NG..เนื่องจากบรรจุภัณฑ์ ที่สนับสนุนให้จะนำไปใส่เฉพาะงานที่ดีมีคุณภาพ เท่านั้น.		4			

4. QC Process	5	4	3	2	1
1. เมื่อมองดูก็เข้าใจได้โดยทันที มีการนำบรรจุภัณฑ์ไปใช้กับงานที่รอการตรวจสอบชิ้นงานเป็นเวลานานๆหรือไม่ และได้มีการนำบรรจุภัณฑ์ไปใช้ในการจัดเก็บชิ้นส่วน NG หรือไม่.		4			

5. Finished Product & Shipping Area	5	4	3	2	1
1. มีแผนผัง หรือ Layout ภาพรวมแสดงตำแหน่งการจัดวาง Finish Product ที่ดูแล้วสามารถเข้าใจได้อย่างชัดเจนว่า Code, Type, Color, Customer Name จัดเก็บอยู่ที่ไหน รวมทั้งมีพื้นที่การใช้งานอยู่ที่เท่าไร ไม่นำบรรจุภัณฑ์ไปใส่ชิ้นส่วนงานที่ไม่มีการเคลื่อนไหว จนทำให้เกิดการดกค้างไม่มีการเคลื่อนไหวเป็นเวลานานๆ			3		

Quality

2. QC Process	5	4	3	2	1
1. มีการกำหนดเงื่อนไขของงาน ควบคุมบรรจุภัณฑ์ ไว้อย่างชัดเจน (Work Standard)			3		
2. ได้มีระบบในการตรวจสอบการควบคุม/จัดเก็บ/การนำไปใช้งานบรรจุภัณฑ์ หรือไม่		4			

Stock



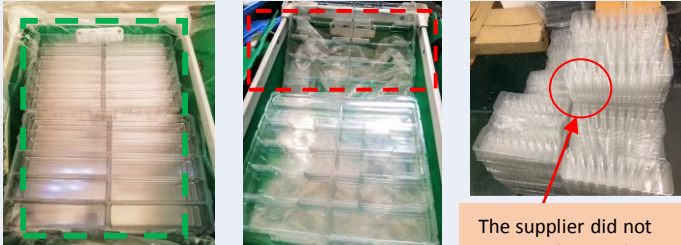
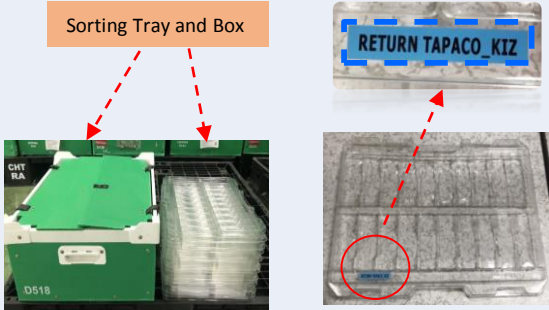

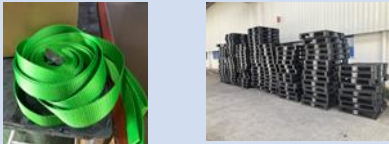
1. Receiving Area	5	4	3	2	1
1. มีการควบคุมการจัดจ่ายบรรจุภัณฑ์ Up Date ข้อมูลคงเหลือ อย่างแม่นยำ เข้าใจถึงสภาพที่ปกติผิดปกติได้		4			

2. Finished Product & Shipping Area	5	4	3	2	1
1. กำหนด รอบการส่งมอบ ปริมาณ และผู้รับผิดชอบ อย่างชัดเจน /มีระบบในการแจ้งความผิดปกติที่ชัดเจน และมีระบบในการแชร์ข้อมูลข่าวสารที่ส่งเร็ว เพื่อให้สามารถจัดการปัญหาได้อย่างรวดเร็ว		4			

Control Package

1. (Control)	5	4	3	2	1
1. มีระบบการควบคุมการใช้งานบรรจุภัณฑ์ ที่ทาง บริษัทได้ดำเนินการสนับสนุนให้อย่างเป็นระบบหรือไม่.		4			
2. มีการควบคุมบรรจุภัณฑ์ เพื่อยืนยันจำนวนยังคงอยู่ครบ โดยการ Tanaoroshi ตามรอบระยะเวลา		4			
3. บรรจุภัณฑ์ที่เสียชำรุดไม่สามารถใช้งานได้ มีการแจ้งข้อมูลให้กับ CHT ได้ทราบเพื่อรองรับปัญหา.			3		
4. มีการนำบรรจุภัณฑ์ไปใส่ชิ้นส่วนงานอื่นที่ไม่ใช่ชิ้นงานของบริษัทหรือไม่ (เอาบรรจุภัณฑ์ของ CHT ไปใส่ชิ้นส่วนของบริษัทอื่นๆ)		4			
5. มีการควบคุมการขนส่งจำนวนการส่งชิ้นงานในแต่ละรอบ.		4			

Supplier TAPACO KABINBURI : Summary Patrol Check

No	Problem	Countermeasure	Target	EVA
1.	<ul style="list-style-type: none"> Supplier did keep package not good . Damage the packaging NG 	<ul style="list-style-type: none"> Negotiate with suppliers for corrections and improvements. Explain the storage package process to supplier. 	Estimate schedule Sep ' 2022	○
2	<ul style="list-style-type: none"> Partition(Tray) in the box are not full. As a result Return Supplier have Problem  <p>Target: Full Tray in Box Actual: Not Full Tray</p> <p>The supplier did not put a sticker on the tray, making it difficult to sort.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Re training Employee Assy's Assy Box & Partition then delivery to supplier Supplier considering to put a sticker on tray. make it easy to sort 	Estimate schedule Aug – Sep 2022 Completed around 80 %	●
3	<ul style="list-style-type: none"> Not enough belt is problem for use.  <p>suppliers use Plastic film instead of Belt</p>	<ul style="list-style-type: none"> Improve method to control from individual paper to trips book for can understand actual circulate status (keep history) 	Estimate schedule Aug – Sep ' 2022	○

Supplier SHIN HEUNG : Topic Evaluation

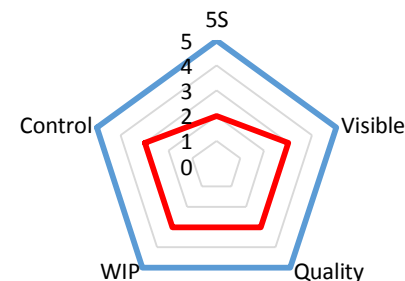
- 1) 5S
- 2) Visible
 - Production Area
 - QC Process
 - Finished Product & Shipping Area
- 3) Quality Control
- 4) Stock Control
- 5) Package Control

➤ Evaluation Result
SHIN HEUNG 😊

Supplier	Part (items)	Std. WIP of Box (Pcs).
SHIN HEUNG	178	44,965

Estimate Range

— Target — Act.



5S

1. สร้างนิสัย	5	4	3	2	1
1 มีป้ายสโลแกนแรงจูงใจ และควบคุม บรรจุภัณฑ์ให้กับพนักงานได้ที่เกี่ยวข้องกับปริมาณเพื่อที่จะร่วมกันควบคุม.มีการแจ้งสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นจากบรรจุภัณฑ์ให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องได้ทราบ				2	

Visible

2. Store Package.	5	4	3	2	1
1 มีภาพรวมแสดงตำแหน่งจุดจัดวาง ที่สามารถเข้าใจได้ชัดเจน สามารถทราบถึงความปลอดภัยและผิดปกติได้ Layout การจัดวาง บรรจุภัณฑ์/ระบบในการควบคุมการจัดเก็บและการเบิกจ่าย			3		

3. Production Area.

1 สามารถมองเห็นได้ทันทีว่ามีบรรจุภัณฑ์ สามารถรองรับกับการผลิตได้ในแต่ละเครื่องแต่ละ Part No.	5	4	3	2	1
2 มีการกำหนดพื้นที่ทำงาน OK. และงาน NG. ออกจากกันได้อย่างชัดเจน ไม่นำบรรจุภัณฑ์ ไปใส่ของ NG..เนื่องจากบรรจุภัณฑ์ ที่สนับสนุนให้จะนำไปใส่เฉพาะงานที่ดีมีคุณภาพ เท่านั้น.			3		

4. QC Process

1 เมื่อมองดูก็เข้าใจได้โดยทันที มีการนำบรรจุภัณฑ์ไปใช้กับงานที่รอการตรวจสอบชิ้นงานเป็นเวลานานๆหรือไม่ และได้มีการนำบรรจุภัณฑ์ไปใช้ในการจัดเก็บชิ้นส่วน NG หรือไม่.	5	4	3	2	1
			3		

5. Finished Product & Shipping Area

1 มีแผนผัง หรือ Layout ภาพรวมแสดงตำแหน่งการจัดวาง Finish Product ที่ดูแล้วสามารถเข้าใจได้อย่างชัดเจนว่า Code, Type, Color, Customer Name จัดเก็บอยู่ที่ไหน รวมทั้งมีพื้นที่การใช้งานอยู่ที่เท่าไร ไม่นำบรรจุภัณฑ์ไปใส่ชิ้นส่วนงานที่ไม่มีการเคลื่อนไหว จนทำให้เกิดการตกค้างไม่มีการเคลื่อนไหวเป็นเวลานานๆ	5	4	3	2	1
				2	

Quality

2. QC Process	5	4	3	2	1
1 มีการกำหนดเงื่อนไขของงาน ควบคุมบรรจุภัณฑ์ ให้อย่างชัดเจน (Work Standard)				2	
2 ได้มีระบบในการตรวจสอบการควบคุม/จัดเก็บ/การนำไปใช้งานบรรจุภัณฑ์ หรือไม่			3		

Stock

1. Receiving Area	5	4	3	2	1
1 มีการควบคุมการจัดจ่ายบรรจุภัณฑ์ Up Date ข้อมูลลงเหลือ อย่างแม่นยำ เข้าใจถึงสภาพที่ปกติผิดปกติได้			3		



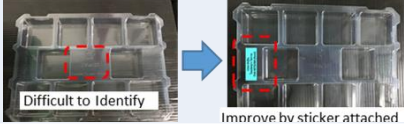
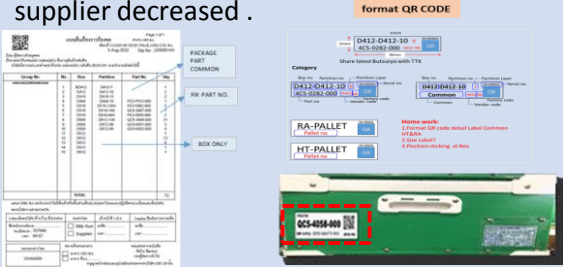
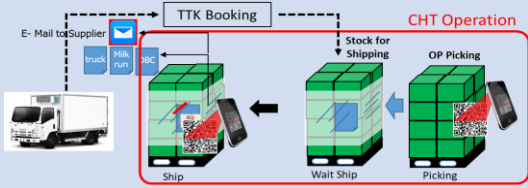
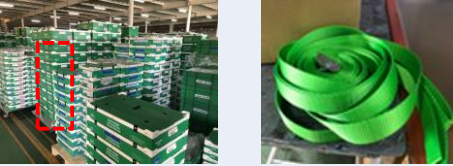

2. Finished Product & Shipping Area

1 กำหนด รอบการส่งมอบ ปริมาณ และผู้รับผิดชอบ อย่างชัดเจน /มีระบบในการแจ้งความผิดปกติที่ชัดเจน และมีระบบในการแชร์ข้อมูลข่าวสารที่ส่งเร็ว เพื่อให้สามารถจัดการปัญหาได้อย่างรวดเร็ว	5	4	3	2	1
			3		

Control Package

1. (Control)	5	4	3	2	1
1 มีระบบการควบคุมการใช้งานบรรจุภัณฑ์ ที่ทาง บริษัทได้ดำเนินการสนับสนุนให้อย่างเป็นระบบหรือไม่.				2	
2 มีการควบคุมบรรจุภัณฑ์ เพื่อยืนยันจำนวนยังอยู่ครบ โดยการ Tanaoroshi ตามรอบระยะเวลา		4			
3 บรรจุภัณฑ์ที่เสียชำรุดไม่สามารถใช้งานได้ มีการแจ้งข้อมูลให้กับ CHT ได้ทราบเพื่อรองรับปัญหา.			3		
4 มีการนำบรรจุภัณฑ์ไปใส่ชิ้นส่วนงานอื่นที่ไม่ใช่ชิ้นงานของบริษัทหรือไม่ (เอาบรรจุภัณฑ์ของ CHT ไปใส่ชิ้นส่วนของบริษัทอื่นๆ)		4			
5 มีการควบคุมการขนส่งจำนวนการส่งชิ้นงานในแต่ละรอบ.		4			

Supplier SHIN HEUNG : Summary Patrol Check

No	Problem	Countermeasure	Target	EVA
1.	<p>The volume of Box and Partition over plan use ,Supplier request return package Because Supplier have Problem Not have space keep package.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> CHT re-confirm volume with PS plan that match with their request or not? Reply supplier for package return preparation Supplier had returned some packages on Aug'22 	Estimate schedule Oct ' 2022	○
2	<ul style="list-style-type: none"> Partition(Tray) in the box are not full. As a result Return Supplier have Problem 	<ul style="list-style-type: none"> Re training Employee Assy's Assy's Box & Partition then delivery to supplier After updating and fixing missing boxes The result was less problem. 	Estimate schedule Sep- Oct' 2022	○
3	<ul style="list-style-type: none"> DBC-RA Planning use QR code for package control circulating As a result, the box went to mistake supplier decreased . 	<ul style="list-style-type: none"> Attached QR Code (Box code & Partition code) on Box to suitable for sorting Improving the way to control boxes using QR codes has been completed. 	Project Completed Around 98 %	●
4	<ul style="list-style-type: none"> Not enough belt and pallet over plan is problem 	<ul style="list-style-type: none"> Improve method to control from individual paper to trips book for can understand actual circulate status (keep history) Milk run will control the use of pallets according to the delivery cycle. 	Estimate schedule Aug – Sep 2022	○

Symbol : ● Finished ○ On plan ▲ Problem but have countermeasure ✗ Problem with no have countermeasure

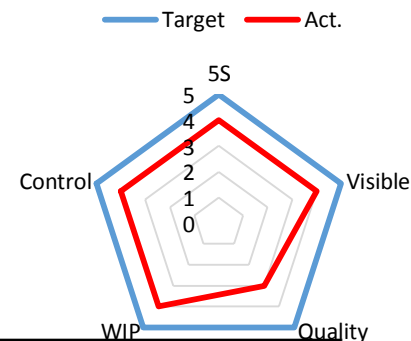
Supplier MITSUWA KORAT : Topic Evaluation

- 1) 5S
- 2) Visible
 - Production Area
 - QC Process
 - Finished Product & Shipping Area
- 3) Quality Control
- 4) Stock Control
- 5) Package Control

➤ Evaluation Result
MITSUWA KORAT 😊

Supplier	Part (items)	Std. WIP of Box (Pcs).
MITSUWA_K	264	40,008

Estimate Range



1. สร้างนิสัย	5	4	3	2	1
1 มีป้ายสโตนเรนจ์ และควบคุม บรรจภัณฑ์ให้กับพนักงานได้ที่เกี่ยวข้องรับทราบเพื่อที่จะร่วมกันควบคุม.มีการแจ้งสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นจากบรรจภัณฑ์ให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องได้ทราบ		4			

Visible	5	4	3	2	1
2. Store Package.		4			
1 มีภาพรวมแสดงตำแหน่งจุดจัดวาง ที่สามารถเข้าใจได้ชัดเจน สามารถทราบถึงความปกติและผิดปกติได้ Layout การจัดวาง บรรจภัณฑ์/ระบบในการควบคุมการจัดเก็บและการเบิกจ่าย		4			

3. Production Area.	5	4	3	2	1
1 สามารถมองเห็นได้ทันทีว่ามีบรรจภัณฑ์ สามารถรองรับกับการผลิตได้ในแต่ละเครื่องแต่ละ Part No.		4			
2 มีการกำหนดพื้นที่งาน OK. และงาน NG. ออกจากกันได้ชัดเจน ไม่ปนบรรจภัณฑ์ ไปใส่ของ NG...เนื่องจากบรรจภัณฑ์ ที่สนับสนุนให้เข้ามาไปใส่เฉพาะงานที่ดีมีคุณภาพ เท่านั้น.		4			

4. QC Process	5	4	3	2	1
1 เมื่อมองดูก็เข้าใจได้โดยทันที มีการนำบรรจภัณฑ์ไปใช้กับงานที่รอการตรวจสอบชิ้นงานเป็นเวลานานๆหรือไม่ และได้มีการนำบรรจภัณฑ์ไปใช้ในการจัดเก็บชิ้นส่วน NG หรือไม่.			3		

5. Finished Product & Shipping Area	5	4	3	2	1
1 มีแผนผัง หรือ Layout ภาพรวมแสดงตำแหน่งการจัดวาง Finish Product ที่ดูแล้วสามารถเข้าใจได้อย่างชัดเจนว่า Code, Type, Color, Customer Name จัดเก็บอยู่ที่ไหน รวมทั้งมีพื้นที่การใช้งานอยู่ที่เท่าไร ไม่ปนบรรจภัณฑ์ไปใส่ชิ้นส่วนงานที่ไม่มีการเคลื่อนไหว จนทำให้เกิดการดกค้างไม่มีการเคลื่อนไหว เป็นเวลานานๆ		4			








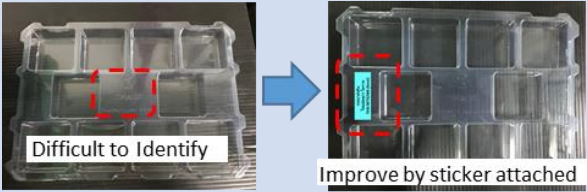

Quality	5	4	3	2	1
2. QC Process		4	3	2	1
1 มีการกำหนดเงื่อนไขของงาน ควบคุมบรรจภัณฑ์ ไว้อย่างชัดเจน (Work Standard)		4			
2 ได้มีระบบในการตรวจสอบการควบคุม/จัดเก็บ/การนำไปใช้งานบรรจภัณฑ์ หรือไม่			3		





Stock	5	4	3	2	1
1. Receiving Area			3		
1 มีการควบคุมการจัดจ่ายบรรจภัณฑ์ Up Date ข้อมูลคงเหลือ อย่างแม่นยำ เข้าใจถึงสภาพที่ปกติผิดปกติได้			3		

2. Finished Product & Shipping Area	5	4	3	2	1
1 กำหนด รอบการส่งมอบ ปริมาณ และหีบห่อชัดเจน อย่างชัดเจน /มีระบบในการแจ้งความผิดปกติที่ชัดเจน และมีระบบในการแชร์ข้อมูลข่าวสารที่ล่องเร็ว เพื่อให้สามารถจัดการปัญหาได้อย่างรวดเร็ว		4			

Control Package	5	4	3	2	1
1. (Control)					
1 มีระบบการควบคุมการใช้งานบรรจภัณฑ์ ที่ทาง บริษัทผู้ค้าได้ทำการสนับสนุนให้อย่างเป็นระบบหรือไม่.		4			
2 มีการควบคุมบรรจภัณฑ์ เพื่อยืนยันจำนวนยังอยู่ครบ โดยการ Tanoroshi ตามรอบระยะเวลา		4			
3 บรรจภัณฑ์ที่เสียหายไม่สามารถใช้งานได้ มีการแจ้งข้อมูลให้กับ CHT ได้ทราบเพื่อรองรับปัญหา.		4			
4 มีการนำบรรจภัณฑ์ไปใส่ชิ้นส่วนงานอื่นที่ไม่ใช่ชิ้นงานของบริษัทผู้ค้าหรือไม่ (เอาบรรจภัณฑ์ของ CHT ไปใส่ชิ้นส่วนของบริษัทอื่นๆ)		4			
5 มีการควบคุมการขนส่งจำนวนการส่งชิ้นงานในแต่ละรอบ.		4			

Supplier MITSUWA KORAT : Summary Patrol Check

No	Problem	Countermeasure	Target	EVA
1.	<ul style="list-style-type: none"> The volume of Box and Partition over plan use. Supplier request return package Because Supplier have Problem Not have space keep package. 	<ul style="list-style-type: none"> CHT re-confirm volume with PS plan that match with their request or not? Reply supplier for package return preparation Supplier had returned some packages on Jul – Aug '22 	<p>Estimate schedule Oct 2022 Completed around 60 %</p>	
2	<ul style="list-style-type: none"> Not enough belt is problem for use. 	<ul style="list-style-type: none"> Improve method to control from individual paper to trips book for can understand actual circulate status (keep history) Milk run will control the use of pallets according to the delivery cycle. 	<p>Estimate schedule Aug – Sep ' 2022</p>	
3	<ul style="list-style-type: none"> DBC-RA went review survey again. Follow up on the problem again about the lost box and not circulating 	<ul style="list-style-type: none"> After updating and fixing missing boxes The result was less problem. 	<p>Estimate schedule Mar- Apr 2022 Completed around 90 %</p>	

Symbol :  Finished  On plan  Problem but have countermeasure  Problem with no have countermeasure

Supplier TRIO : Topic Evaluation

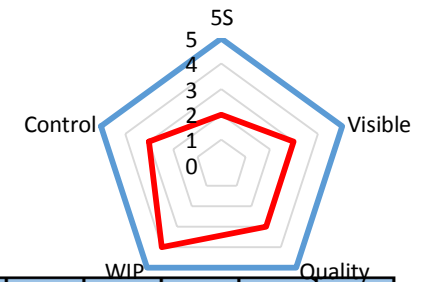
- 1) 5S
- 2) Visible
 - Production Area
 - QC Process
 - Finished Product & Shipping Area
- 3) Quality Control
- 4) Stock Control
- 5) Package Control

➤ Evaluation Result
TRIO 😊

Supplier	Part (items)	Std. WIP of Box (Pcs).
TRIO	146	58,108

Estimate Range

— Target — Act.



1. สร้างนิสัย					
1	มีป้ายสโลแกนแรงจูงใจ และควบคุม บรรจุกฎให้พนักงานได้ที่เกี่ยวข้องรับทราบเพื่อที่จะร่วมกันควบคุม.มีการแจ้งสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นจากบรรจุกฎให้พนักงานที่เกี่ยวข้องได้ทราบ	5	4	3	2
					1

Visible					
2. Store Package.					
1	มีภาพรวมแสดงตำแหน่งจัดวาง ที่สามารถเข้าใจได้ชัดเจน สามารถทราบถึงความปลอดภัยและผิดปกติได้ Layout การจัดวาง บรรจุกฎ/ระบบในการควบคุมการจัดเก็บและการเบิกจ่าย	5	4	3	2
			3		1

3. Production Area.					
1	สามารถมองเห็นได้ทันทีว่ามีบรรจุกฎ สามารถรองรับกับการผลิตได้ในแต่ละเครื่องแต่ละ Part No.	5	4	3	2
2	มีการกำหนดพื้นที่งาน OK. และงาน NG. ออกจากกันได้ชัดเจน ไม่นำบรรจุกฎ ไปใส่ของ NG..เนื่องจากบรรจุกฎ ที่สนับสนุนให้นำไปใส่เฉพาะงานที่ดีมีคุณภาพ เท่านั้น.		4		1

4. QC Process					
1	เมื่อมองดูก็เข้าใจได้โดยทันที มีการนำบรรจุกฎไปใช้กับงานหรือการตรวจสอบชิ้นงานเป็นเวลานานๆหรือไม่ และได้มีการนำบรรจุกฎไปใช้ในการจัดเก็บชิ้นส่วน NG หรือไม่.	5	4	3	2
			3		1

5. Finished Product & Shipping Area					
1	มีแผนผัง หรือ Layout ภาพรวมแสดงตำแหน่งการจัดวาง Finish Product ที่ดูแล้วสามารถเข้าใจได้อย่างชัดเจนว่า Code, Type, Color, Customer Name จัดเก็บอยู่ที่ไหน รวมทั้งมีพื้นที่การใช้งานอยู่ที่เท่าไร ไม่นำบรรจุกฎไปใส่ชิ้นส่วนงานที่ไม่มีการเคลื่อนไหว จนทำให้เกิดการคัดง้างไม่มีการเคลื่อนไหวเป็นเวลานานๆ	5	4	3	2
			3		1

Quality					
2. QC Process					
1	มีการกำหนดเงื่อนไขของงาน ควบคุมบรรจุกฎ ไว้อย่างชัดเจน (Work Standard)	5	4	3	2
2	ได้มีระบบในการตรวจสอบการควบคุม/จัดเก็บ/การนำไปใช้งานบรรจุกฎ หรือไม่			3	1






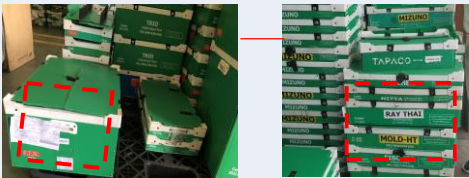
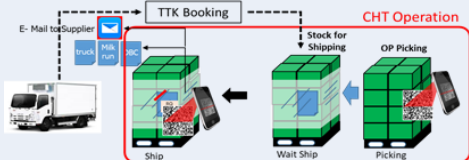
Stock					
1. Receiving Area					
1	มีการควบคุมการจัดจ่ายบรรจุกฎ Up Date ข้อมูลคงเหลือ อย่างแม่นยำ เข้าใจถึงสภาพที่ปกติผิดปกติได้	5	4	3	2
			3		1

2. Finished Product & Shipping Area					
1	กำหนด รอบการส่งมอบ ปริมาณ และผู้รับผิดชอบ อย่างชัดเจน /มีระบบในการแจ้งความผิดปกติที่ชัดเจน และมีระบบในการแชร์ข้อมูลข่าวสารที่ส่งเร็ว เพื่อให้สามารถจัดการปัญหาได้อย่างรวดเร็ว	5	4	3	2
			4		1

Control Package					
1. (Control)					
1	มีระบบการควบคุมการใช้งานบรรจุกฎ ที่ทาง บริษัทค้าได้ทำการสนับสนุนให้อย่างเป็นระบบหรือไม่.	5	4	3	2
2	มีการควบคุมบรรจุกฎ เพื่อยืนยันจำนวนยังอยู่ครบ โดยการ Tanaoroshi ตามรอบระยะเวลา		4		1
3	บรรจุกฎที่เสียชำรุดไม่สามารถใช้งานได้ มีการแจ้งข้อมลให้กับ CHT ได้ทราบเพื่อรองรับปัญหา.		4		
4	มีการนำบรรจุกฎไปใส่ชิ้นส่วนงานอื่นที่ไม่ใช่ชิ้นงานของบริษัทค้าหรือไม่ (เอาบรรจุกฎของ CHT ไปใส่ชิ้นส่วนของบริษัทอื่นๆ)			3	
5	มีการควบคุมการขนส่งจำนวนการส่งชิ้นงานในแต่ละรอบ.			3	

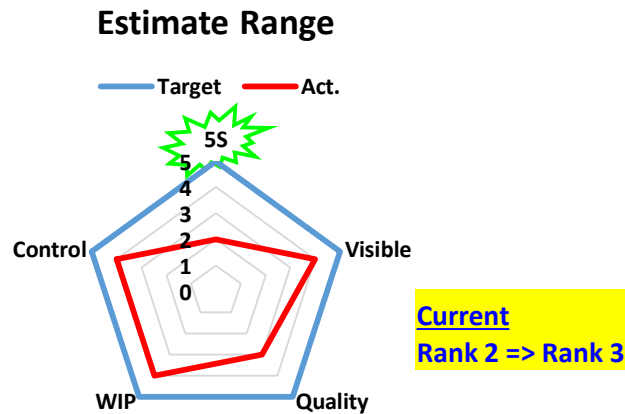
2
2
40%
3
3
4
3
3
60%
3
3
70%
3
4
7
68%

Supplier TRIO : Summary Patrol Check

No	Problem	Countermeasure	Target	EVA
1.	<ul style="list-style-type: none"> Packaging storage does not meet CHT standards. Place packages that are too high and overlap. may damage the packaging. 	<ul style="list-style-type: none"> Negotiate with suppliers for corrections and improvements. Explain the storage package process to supplier. 	Estimate schedule Sep ' 2022	○
2	<ul style="list-style-type: none"> The quantity of pallets is more than the usage plans. Not enough belt 	<ul style="list-style-type: none"> Milk run will control the use of pallets according to the delivery cycle. 	Estimate schedule Sep ' 2022	○
3	<ul style="list-style-type: none"> The volume of Box and Partition over plan use ,Supplier request return package Because Supplier have Problem Not have space keep package.  <div data-bbox="645 882 819 928"> <p>Box code : D430 = 400 : D436 = 600</p> </div>	<ul style="list-style-type: none"> CHT re-confirm volume with PS plan that match with their request or not? Reply supplier for package return preparation Supplier had returned some packages on Aug'22 	Estimate schedule Oct ' 2022 Completed around 40 %	○
4	<ul style="list-style-type: none"> Empty box return mistake supplier  <div data-bbox="645 1205 819 1256"> <p>Box mix of other Supplier</p> </div>	<ul style="list-style-type: none"> Attached QR Code (Box code & Partition code) on Box to suitable for sorting  <p>Step 1 ; Addition check point by leader Step 2 ; Expand to use QR Code</p>	Estimate schedule On '2023	○

Radar Chart [RA Zone]

1.TAPACO KABINBURI (24 Aug)



RANK	Percent (%)	Remark
5	85 - 100	Very well
4	75 - 85	Good
3	65 - 75	Almost
2	55 - 65	Must Improve
1	0 - 55	Must Improve Suddenly

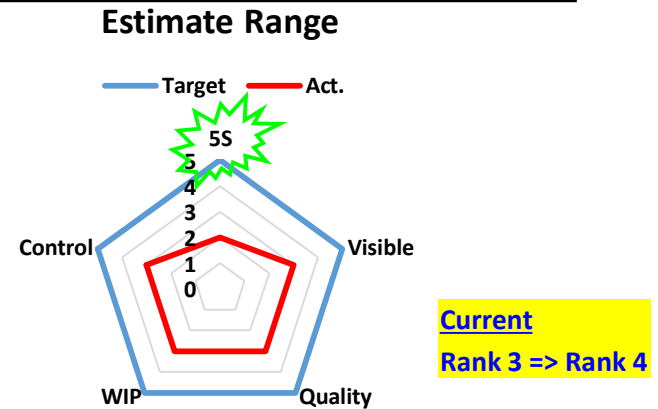
Results from the actual site inspection of the supplier (24 Aug.)

The process must be improved and corrected.

1. 5S

- Area package and FG storage is dirty and there is no clear urgent improvement topic.

2.SHIN HEUNG (26 Aug)



RANK	Percent (%)	Remark
5	85 - 100	Very well
4	75 - 85	Good
3	65 - 75	Almost
2	55 - 65	Must Improve
1	0 - 55	Must Improve Suddenly

Results from the actual site inspection of the supplier (26 Aug.)

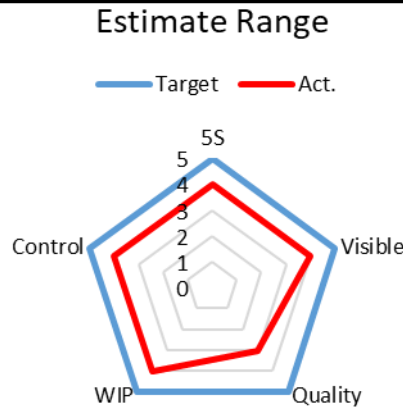
The process must be improved and corrected.

1. 5S

- Packaging storage areas are clearly labeled. and has improved the packaging arrangement better than the previous.

Radar Chart [RA Zone]

3. MITSUWA KORAT (30 Aug)



Current
Rank 4 => Rank 5

RANK	Percent (%)	Remark
5	85 - 100	Very well
4	75 - 85	Good
3	65 - 75	Almost
2	55 - 65	Must Improve
1	0 - 55	Must Improve Suddenly

■ Results from the actual site inspection of the supplier (26 Aug.)

The process must be improved and corrected.

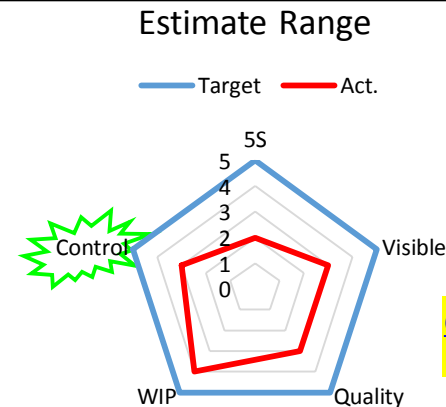
1. 5S

- Area keep package clean storage and have good control

2. Control

- There is a good control and planning of the use of the package.

4. TRIO (30 Aug)



Current
Rank 2 => Rank 3

RANK	Percent (%)	Remark
5	85 - 100	Very well
4	75 - 85	Good
3	65 - 75	Almost
2	55 - 65	Must Improve
1	0 - 55	Must Improve Suddenly

■ Results from the actual site inspection of the supplier (26 Aug.)

The process must be improved and corrected.

1. 5S

- Area package and FG storage is dirty and there is no clear urgent improvement topic .

2. Quality

- Suppliers will keep parts in stock by stacking on the packaging. This may damage part and packaging.

Evaluation of the activity

The question for evaluation of opinion exchange activities

1. The result obtained from the meeting report and discussion meeting

- 1.1 The pattern of the meeting is appropriate, able to explain condition and review job package/Milk run
- 1.2 Check and evaluation the work in the actual place that the supplier jointly
- 1.3 The presentation of the results is a good format can easy exchange of opinions
- 1.4 When problem part or line stop at CHT, Notification problem to supplier for just in time
- 1.5 The QR code box activity, Supplier don't understand process job in case production plan increase or decrease / When CHT change box support to supplier?

(Who change ? , When change ? , How change ?)

2. Suggestion and requirement CHT must to improvements to raise the activity level

- 2.1 The present examples of activities that can be effective and can actually solve problems as a real
- 2.2 The facilitators are able to transfer knowledge to supplier and CHT easily understandable
- 2.3 Check and review knowledge of supplier less than 1 year/time
- 2.4 CHT visit supplier for Kaizen less than **3** month/time
- 2.5 CHT Support package put in partition in box to good activity, For reduce lead time
process job requirement CHT continue activity support cover bag and EPE Foam to supplier for reduce packing cost