

Change Control System

USER GUIDE

Version ฉบับชั่วคราว

(Release 31/08/20)

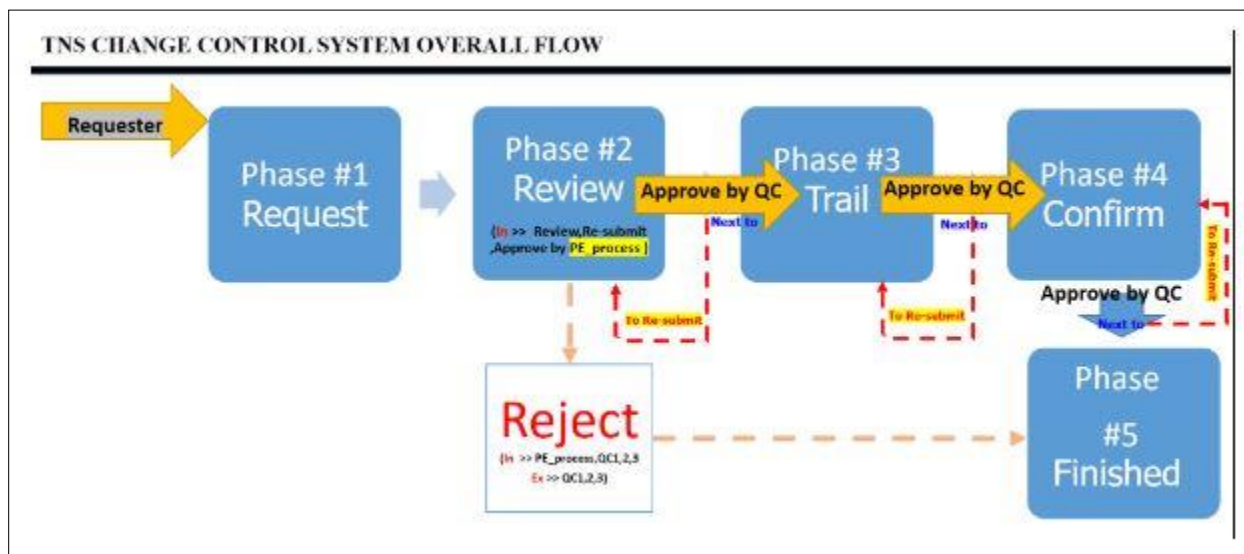
บทนำ

ระบบ CCS (Change Control System) เป็นระบบที่จัดทำขึ้น เพื่อจัดการเอกสารการเปลี่ยนแปลงทั้งภายใน (Internal change) และภายนอก (External change) ของบริษัทไทย นิปปอน เซกิ โดยมีวัตถุประสงค์หลักๆดังต่อไปนี้

1. ใช้ระบบในการบันทึกการเปลี่ยนแปลงแทนเอกสาร PROCESS CHANGE REQUEST
2. สืบกลับ ค้นหาประวัติการเปลี่ยนแปลงผ่านระบบ
3. เพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการเอกสารการเปลี่ยนแปลงของบริษัท ผ่านระบบ อาทิ ลดเวลาในการเดินแจกจ่าย ติดตามเอกสาร
4. สามารถนำข้อมูลมาทำการศึกษาและวิเคราะห์เพื่อเป็นประโยชน์กับบริษัทต่อไป

ทั้งนี้ระบบ CCS (Change Control System) นั้นได้ทำการออกแบบให้เหมาะสมกับรูปแบบงานในปัจจุบัน อนาคตหากรูปแบบงานมีการเปลี่ยนแปลงระบบต้องมีการพัฒนาหรือปรับปรุงต่อไปอีก

อธิบายรวมถึงขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart)



ระบบจะแบ่งออกเป็น 5 เฟสการทำงานของแต่ละเฟสจะมีการเชื่อมโยงกันดังต่อไปนี้

Phase # 1 Request ผู้ที่ร้องขอ (Requester) ร้องขอเอกสารการเปลี่ยนแปลงระบบโดยต้องมีการ Approve จากผู้ที่เกี่ยวข้องในแผนกเดียวกันก่อน

Phase # 2 Review แผนกที่ถูกผู้ร้องขอ(Requester) ระบุให้ทำการ Review เอกสารผ่านระบบ สำหรับ Internal Change จะถูก PE Process ทำการ Review ก่อน และส่งต่อไปให้แผนกอื่นๆ Review ต่อไป ระบบจะทำการส่งข้อมูลให้ QC ทำการตรวจสอบและทำการ Approve เมื่อแผนกที่ทำการ Review ทำการ Approve ส่วนงานของตนเอง เอกสารดังกล่าวสามารถถูก Reject โดย PE_Process หรือ QC และสามารถร้องขอข้อมูลเพิ่มเติม(Re-submit) ได้อีกทั้งยังสามารถเพิ่มแผนก (Add Related) ที่ต้องการให้ Review เพิ่มได้ทั้ง 2 ส่วนงาน

Phase # 3 Trail เฟสนี้จะถูกเปิดก็ต่อเมื่อแผนกที่ Review ทำการระบุจากขั้นตอน Review เมื่อทำการระบุข้อมูล Trail เรียบร้อย ระบบจะทำการส่งข้อมูลให้ QC ทำการตรวจสอบและทำการ Approve ต่อไปสามารถร้องขอข้อมูลเพิ่มเติม(Re-submit)

Phase # 4 Confirm เฟสนี้จะถูก confirm จากแผนก Production และ QC1, QC2, QC3 เท่านั้น

Phase # 5 Finished

ระบบ **CCS (Change Control System)** จะเกี่ยวข้องกับการทำงาน 2 รูปแบบคือ

1. Internal Change เป็นรูปแบบการขอเปลี่ยนแปลงภายใน โดยมีขั้นตอน

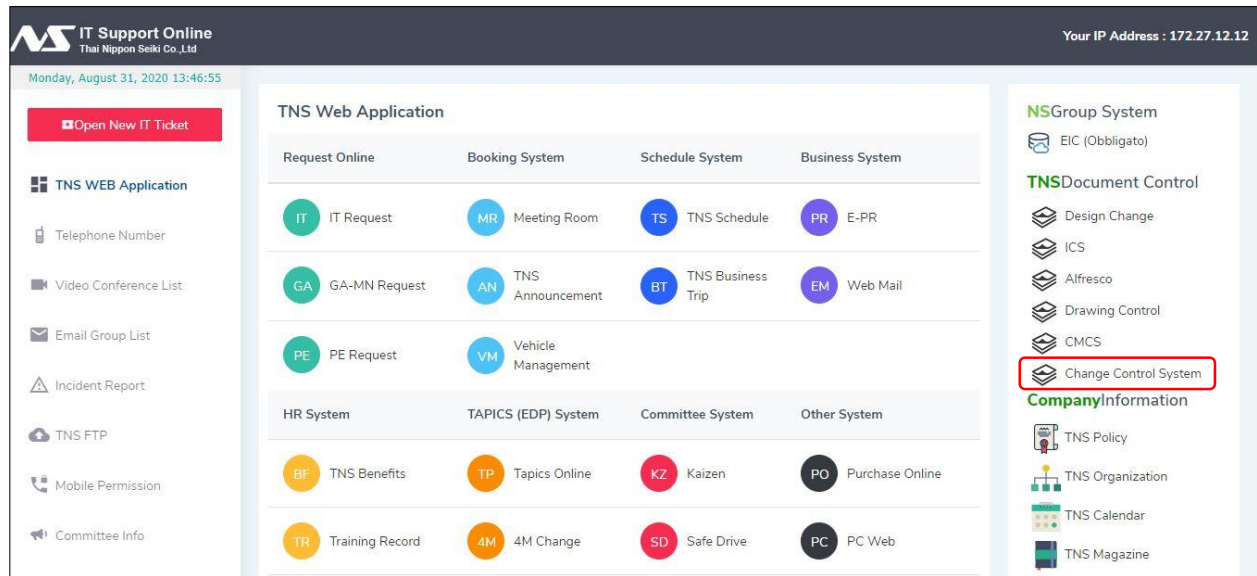
ดังนี้ **Requester** ร้องขอโดยการเปิด **Request** ผ่านระบบ ทำการเลือกแผนกที่เกี่ยวข้องผ่านระบบ กด **Submit** เป็นการ **Issue** เอกสารผ่านระบบ หัวหน้าฝ่ายหรือผู้ที่ได้รับมอบหมายทำการ **Approve** ผ่านระบบเป็นการเสร็จสิ้นการ **Request** ขั้นตอนต่อไป ระบบจะแจ้ง **Email** ไปหา **PE-process** ที่ **Requester** ทำการระบุไว้ เพื่อทำการ **Review** เอกสารขอเปลี่ยนแปลงผ่านระบบก่อนที่จะส่งต่อไปให้แผนกอื่น **Review** ต่อไป ถ้า **PE-process** ทำการ **Approve** เอกสารดังกล่าว ระบบจะทำการแจ้งข้อมูลให้แต่ละแผนกที่ **Requester** เลือกไว้ทำงานต่อไป **PE-process** มีสิทธิ์ในการ **Reject** เอกสารดังกล่าวได้ถ้าเห็นไม่สมควร แผนกที่จะทำการ **Review** สามารถร้องขอการ **Trial** ผ่านระบบ เมื่อแต่ละแผนกทำการ **Review** และแล้วกด **Approve** เรียบร้อย ระบบจะทำการส่งข้อมูลให้ **QC** ที่เกี่ยวข้องทำการตรวจสอบ **QC** สามารถ **Reject** เอกสารเมื่อไม่ต้องการเอกสารดังกล่าว และสามารถ **Re-submit** ไปหาแผนกต่างๆเพื่อขอข้อมูลเพิ่มเติม ระบบจะทำการเปิดเฟสหรือขั้นตอนต่อไปก็ต่อเมื่อ **QC** ทำการ **Approve** เฟสก่อนหน้าเรียบร้อยแล้ว

2. External Change เป็นรูปแบบการขอเปลี่ยนแปลงการเปลี่ยนแปลง

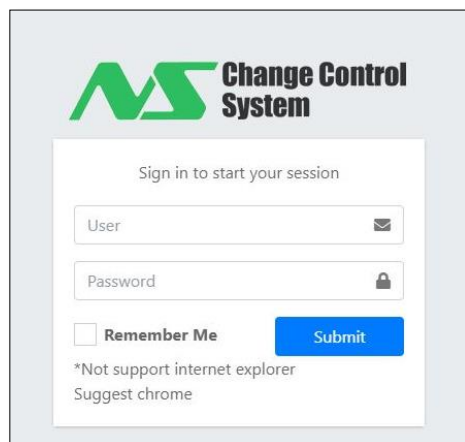
ภายนอก **Requester** ร้องขอโดยการเปิดเหมือนกับ **Internal Change** แตกต่างกันที่ **PE-process** ไม่ต้อง **Review** เอกสารก่อนแผนกอื่นๆ ความหมายคือ **Requester** ทำการ **Request** เลือกแผนกที่เกี่ยวข้อง หัวหน้าฝ่ายหรือผู้ที่ได้รับมอบหมายทำการ **Approve** ระบบจะแจ้ง **E-mail** ไปให้แต่ละแผนกทำการ **Review** เอกสารทันที ขั้นตอนอื่นๆเหมือนกัน

1.การใช้งานของระบบ

1.1 เข้าใช้งานระบบ Change Control System จาก Link <http://172.27.170.23/intranet/index.aspx>



1.2 ทำการ Log in



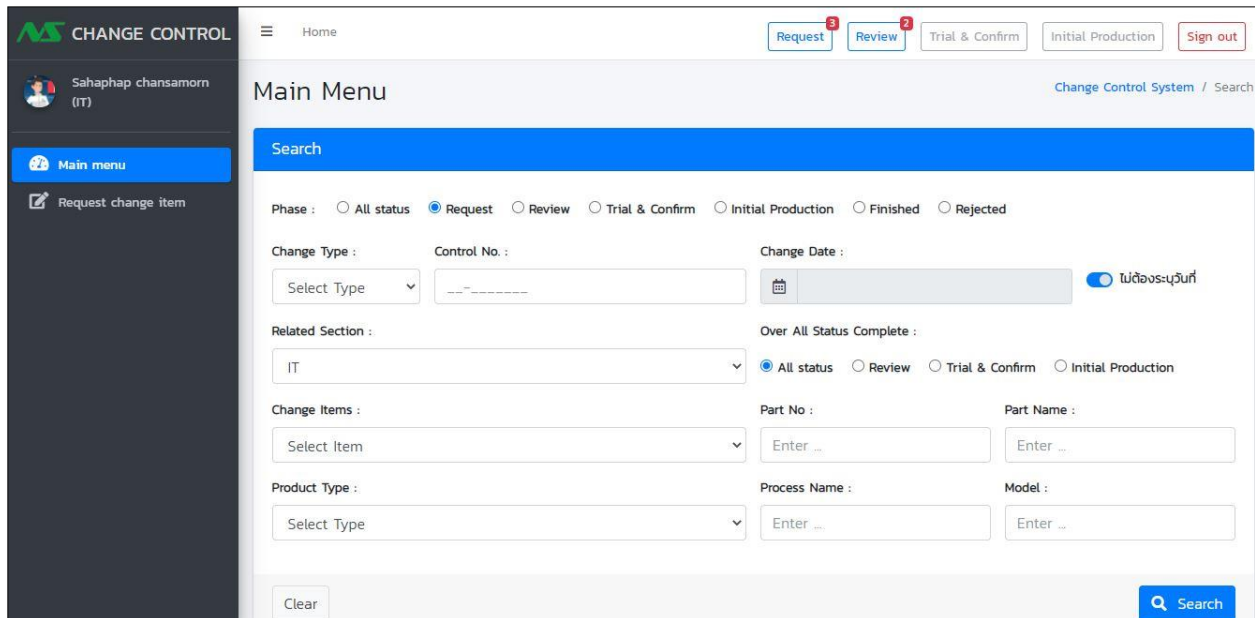
The login form for the Change Control System includes the following fields and elements:

- Sign in to start your session**
- User** (text input field)
- Password** (password input field)
- ☐ **Remember Me**
- Submit** (button)
- *Not support internet explorer
Suggest chrome

อธิบายรายละเอียดของแต่ละหัวข้อได้ดังนี้

1. User : รหัสพนักงาน
2. Password : รหัสสำหรับการ Log in เข้าใช้งานเครื่องคอมพิวเตอร์

2.อธิบายภาพรวมของระบบ



CHANGE CONTROL

Home

Request ³ Review ² Trial & Confirm Initial Production Sign out

Sahaphap chansamorn (IT)

Main menu Request change item

Main Menu Change Control System / Search

Search

Phase : ☐ All status ☒ Request ☐ Review ☐ Trial & Confirm ☐ Initial Production ☐ Finished ☐ Rejected

Change Type : Control No. : Change Date : ☒ ไม่ต้องระบุวันที่

Related Section : Over All Status Complete : ☒ All status ☐ Review ☐ Trial & Confirm ☐ Initial Production

Change Items : Part No. : Part Name :

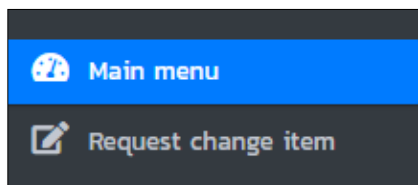
Product Type : Process Name : Model :

Clear Search

2.1 ประกอบด้วย 2 เมนู ดังนี้

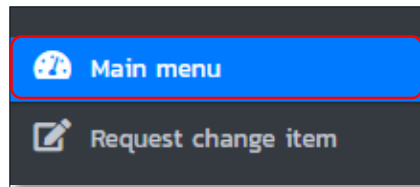
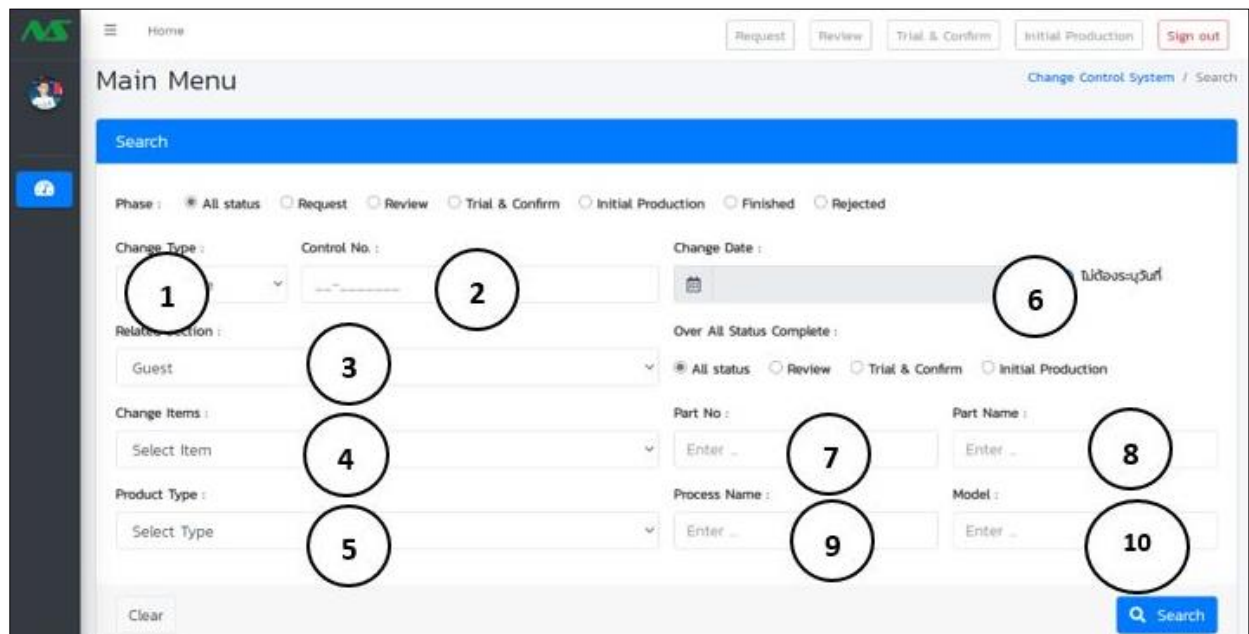
1.Main menu

2.Request change item



Main menu Request change item

1. Main menu เพื่อทำการค้นหาข้อมูลต่างๆ สามารถกรองข้อมูลที่ต้องการ










The image shows a screenshot of the 'Main Menu' search interface. It features a sidebar with a 'Main menu' button (circled 1) and a 'Request change item' button. The main content area has a search bar and various filters. The fields are numbered as follows:

- 1: Change Type (dropdown)
- 2: Control No. (text input)
- 3: Related Section (dropdown)
- 4: Change Items (dropdown)
- 5: Product Type (dropdown)
- 6: Change Date (calendar icon)
- 7: Part No. (text input)
- 8: Part Name (text input)
- 9: Process Name (text input)
- 10: Model (text input)


รายละเอียดหัวข้อที่สามารถ Search หาข้อมูลได้ มีดังนี้

1. Change Type คือ ประเภทของการเปลี่ยนแปลง ประกอบด้วย 2 ประเภทดังนี้ 1. Internal Change 2. External Change
2. Control No คือ หมายเลขเอกสารที่ต้องการค้นหา
3. Related Section คือ ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง
4. Change Items คือ รายการที่เปลี่ยนแปลง
5. Product Type คือ ประเภทสินค้า
6. Change Date คือ วันที่ที่ต้องการเปลี่ยนแปลงเอกสาร
7. Part No คือ หมายเลขชิ้นส่วนงานที่ผลิต
8. Part Name คือ ชื่อชิ้นส่วน Part ที่นำมาประกอบ
9. Process Name คือ ชื่อ Process ที่ทำการประกอบ
10. Model คือ รุ่นที่ผลิต

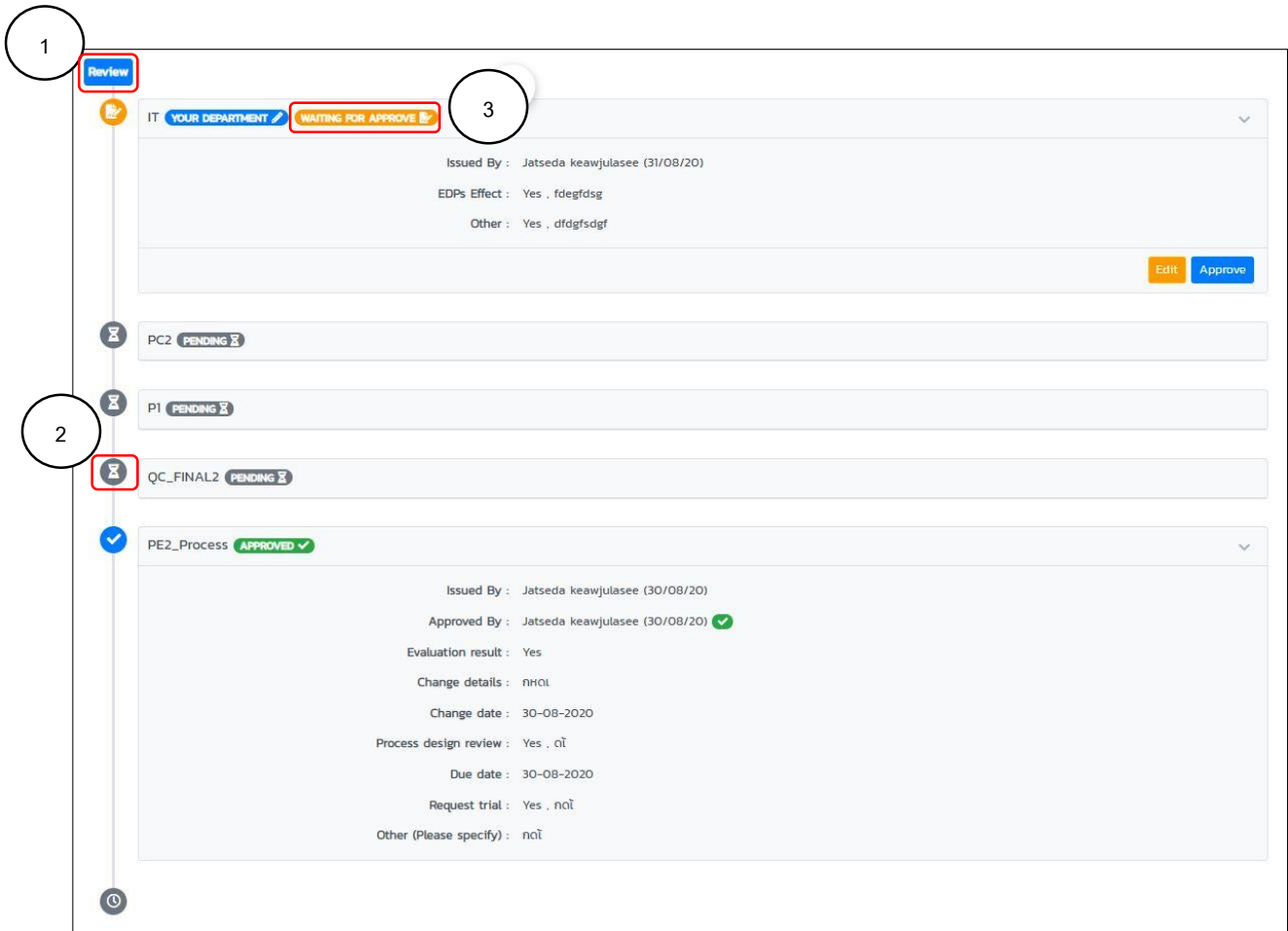
อธิบายการแสดงการค้นหา

Total records ...								
Show 10 entries		Search:						
TNS No.	Request Date	Change Date	Department	Change Detail	Change Type	Model	Status	More
IN-2008035	31 Aug 2020	4 Sep 2020	IT	xcxcxcxcxx	Meter 4R	TEAA	Review	 
IN-2008034	31 Aug 2020	2 Sep 2020	PC2	rerererere	Meter 4R	TEAA	Request	 
IN-2008033	31 Aug 2020	4 Sep 2020	PC2	test 02	FU/SP	TEAA	Review	 
IN-2008032	30 Aug 2020	4 Sep 2020	PC2	ffdfdfd 4455554	FU/SP	aseeww	Request	 
IN-2008031	30 Aug 2020	4 Sep 2020	PC2	dfdfdfdfdfdfdfdfdfdf	Meter 4R	TEAA	Request	 
IN-2008030	30 Aug 2020	4 Sep 2020	PC2	xadaddsdssdsdsds	Meter 4R	TEAA	Trial and Confirm	 

อธิบายการแสดงการค้นหา มีดังนี้




1. TNS no. แสดงหมายเลขของเอกสารการเปลี่ยนแปลง
2. Request Date แสดงวันที่ทำการร้องขอ
3. Change Date แสดงวันที่ต้องการเปลี่ยนแปลงเอกสาร
4. Department แสดงชื่อแผนกที่ทำการร้องขอ
5. Change Detail แสดงรายละเอียดที่ผู้ร้องขอระบุ
6. Change Type แสดงรายละเอียดประเภทสินค้าที่ผู้ร้องขอระบุ
7. Model แสดง Model ที่ผู้ร้องขอระบุ
8. Status แสดงสถานะเอกสาร ถ้า User ระบุ Phase จะแสดง Status ของงาน ณ Phase นั้นๆ (Pending, Issued, Approved) แต่ถ้าไม่ระบุ Phase จะแสดง Status ของ Phase งานดังกล่าวถึง คือ Phase โดยอ้างอิงข้อมูลจาก QC ทำการ Approve เรียบร้อยแล้ว
9. More แสดงปุ่ม  ที่สามารถกดเข้าไปดูรายละเอียดของเอกสารดังกล่าว

อธิบาย Timeline แจ้งสถานะของเอกสาร








อธิบาย Timeline แจ้งสถานะของเอกสาร ดังนี้




1. หัวข้อ Timeline ของแต่ละ Phase ประกอบด้วยหัวข้อดังนี้

Review	
Trial & Confirm	
Initial Production	
Closed	

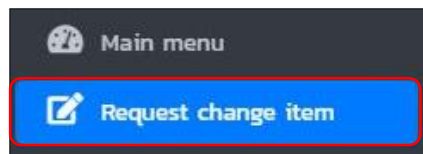
2. ไอคอนแสดงสถานะของเอกสาร มีดังนี้

รอ Approv	
Approved แล้ว	
รอ Approv ระหว่าง Phase	
รอดอบเอกสารระหว่าง Phase	
จบกระบวนการ	

3. สถานะแจ้งเอกสารขึ้นเอกสาร

Approved แล้ว	
รอ Approv	
รอ Issue	

2. Request change item ผู้ร้องขอจะทำการเปิดเอกสารด้วยเมนูดังกล่าว



Change control details
Change Control System / Request

Request
ID: IN-2008035

Change Type*

Internal Change
1

Change Items*

2

☐ New Part
☐ Material change
☐ Manufacturing Method change
☐ Inspection Method change

☐ Jig /Tool change
☐ Design Change
☐ New Supplier
☐ Machine change

☐ Manufacturing Process order change
☐ Packing ,Transportation change
☐ Die / Mold change
☐ Others

Product Type*

☐ Meter 2R ☐ Meter 4R ☐ Agriculture ☐ FU/SP ☐ D/P ☐ Pointer ☐ Consumer ☐ Others

3

Model
Part No

Enter Model

Enter Part No

Part Name
Process Name

Enter Part Name

Enter Process Name

Change Date*

4

31-08-2020

☐ ไม่สามารถระบุได้

Subject/Purpose for change

5

B U 14

Change Details & Introduction

5

B U 14

Attach File

6

Drag & Drop
Browse (Limit 10MB)

7

Review & Result Confirm Requirement*

☐ Information Technology
☐ IT

☐ Marketing
☐ MKT

☐ Process Control
☐ PC1 ☐ PC2

☐ Production
☐ P1 ☐ P2 ☐ P3A ☐ P3M ☐ P4 ☐ P5 ☐ P6
☐ P7

☐ Production Engineer
☐ PE1_Equipment ☐ PE2_Equipment ☐ PE2_SMT_Equipment

☐ Production Engineer Process
☐ PE1_Process ☐ PE2_Process ☐ P5_ProcessDesign ☐ P6_ProcessDesign

☐ Purchase
☐ PCH

☐ Quality Control
☐ QC_IN1 ☐ QC_IN2 ☐ QC_IN3 ☐ QC_FINAL1 ☐ QC_FINAL2 ☐ QC_FINAL3 ☐ QC1
☐ QC2 ☐ QC3

1 Change Type จะมีให้เลือก 2 หัวข้อดังนี้

1. Internal Change คือ การเปลี่ยนแปลงภายใน เลขที่เอกสารจะ Run Auto Number ขึ้นต้น IN ตามด้วยเลข Number ยกตัวอย่าง เลขที่เอกสาร IN-2008003

Request

ID: IN-2008003

Change Type*

Internal Change

External Change

ความหมายของเลขที่เอกสาร มีดังนี้

IN = Internal Change

20 = ปีที่ทำการเปิดเอกสาร

08 = เดือนที่ทำการเปิดเอกสาร

003 = เลขที่เอกสารจะ Run Auto Number จาก 001-999

2.External Change คือ การเปลี่ยนแปลงภายนอก เลขที่เอกสารจะ Run Auto Number ขึ้นต้น EX ตามด้วยเลข Number ยกตัวอย่าง เลขที่เอกสาร EX-2008002



ความหมายของเลขที่เอกสาร มีดังนี้

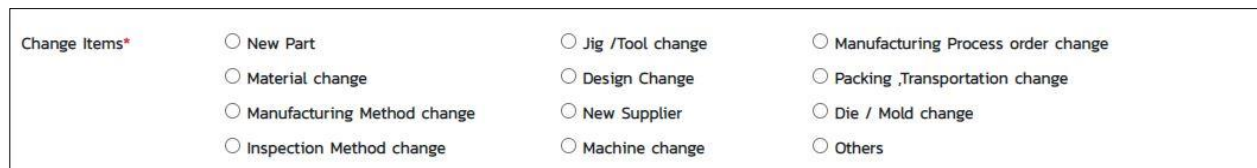
EX = External Change

20 = ปีที่ทำการเปิดเอกสาร

08 = เดือนที่ทำการเปิดเอกสาร

002 = เลขที่เอกสารจะ Run Auto Number จาก 001-999

2.Change Items คือ การเปลี่ยนแปลงรายการต่างๆ มีดังนี้



รายละเอียดการ Change Items สามารถเลือกหัวข้อตามที่เราต้องการ มีดังนี้

1. New Part
2. Material change
3. Manufacturing Method change
4. Inspection Method change
5. Jig /Tool change
6. Design Change
7. New Supplier
8. Machine change
9. Manufacturing Process order change
- 10.Packing, Transportation change
- 11.Die / Mold change
- 12.Others

3. Product Type คือ ประเภทสินค้า มีดังนี้

Product Type*
☐ Meter 2R
☐ Meter 4R
☐ Agriculture
☐ FU/SP
☐ D/P
☐ Pointer
☐ Consumer
☐ Others

Model

Part No

Part Name

Process Name

แยกเป็น 2 ส่วนดังนี้

1.เลือก Product สินค้าที่ต้องการ มีดังนี้

☐ Meter 2R
☐ Meter 4R
☐ Agriculture
☐ FU/SP
☐ D/P
☐ Pointer
☐ Consumer
☐ Others

2.เลือก Product เสร็จแล้วให้ทำการคีย์ข้อมูล Model, Part No, Part Name, Process Name ที่ต้องการลงในช่องดังนี้

Model

Part No

Part Name

Process Name

4. Change Date คือ วันที่ต้องการเปลี่ยน

สามารถเลือกใส่วันที่ได้ หรือไม่ระบุวันที่ก็ได้

Change Date*

☐ ไม่สามารถระบุได้

5. Subject/Purpose for change และ Change Details & Introduction

คือ รายละเอียดต่างๆ และ วัตถุประสงค์ในการเปลี่ยนแปลง

สามารถกรอกข้อมูลที่เรากำลังต้องการลงในช่องดังนี้

Subject/Purpose for change


B U 14

Change Details & Introduction

B U 14

6. Attach File คือ การแนบไฟล์ สามารถแนบไฟล์ได้สูงสุดไม่เกิน 10 MB

Attach File

 Drag & Drop your files or Browse (Limit 10MB)

7. Review & Result Confirm Requirement คือ เลือกแผนกที่ต้องการเกี่ยวข้อง

Review & Result Confirm Requirement*

☐ Information Technology

☐ IT

☐ Marketing

☐ M&T

☐ Process Control

☐ PC1

☐ PC2

☐ Production

☐ P1

☐ P2

☐ P3A

☐ P3M

☐ P4

☐ P5

☐ P6

☐ P7

☐ Production Engineer

☐ PE1_Equipment

☐ PE2_Equipment

☐ PE2_SMT_Equipment

☐ Production Engineer Process

☐ PE1_Process

☐ PE2_Process

☐ P5_ProcessDesign

☐ P6_ProcessDesign

☐ Purchase

☐ PCH

☐ Quality Control

☐ QC_IN1

☐ QC_IN2

☐ QC_IN3

☐ QC_FINAL1

☐ QC_FINAL2

☐ QC_FINAL3

☐ QC1

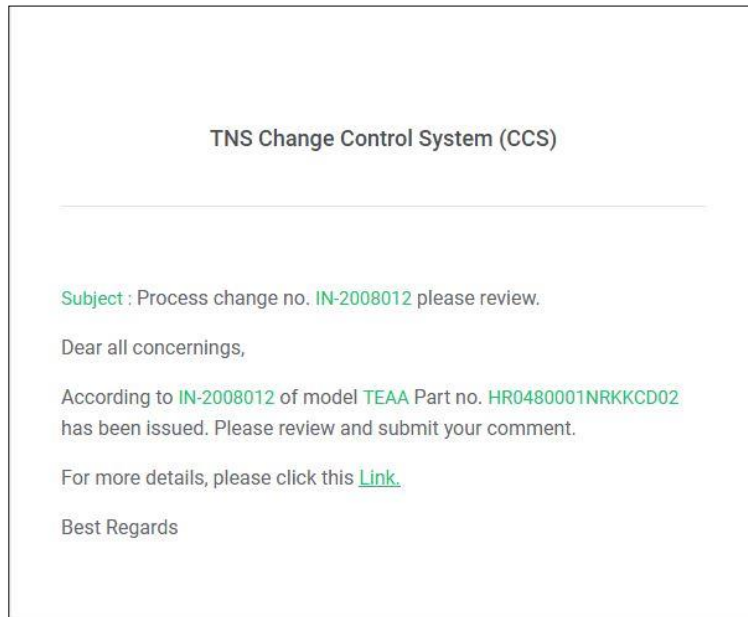
☐ QC2

☐ QC3

Submit

เมื่อกรอกข้อมูลครบแล้วให้กดปุ่ม [Submit](#)

แล้วข้อมูลจะส่ง Mail ไปยังคน Approve ประจำแผนกที่เปิด Request



(ตัวอย่าง Mail ที่ได้รับ)

อธิบายแทบการแจ้งเตือนเอกสารที่รอการตรวจสอบ จะมีแทบแจ้งเตือนสถานะ ดังนี้



1. Request คือ สถานะการตรวจสอบการเปิดเอกสาร
2. Review คือ สถานะการตรวจสอบเนื้อหาเอกสาร
3. Trial & Confirm คือ สถานะการตรวจสอบเอกสาร ช่วงทดลองการเปลี่ยนแปลง
4. Initial Production คือ สถานะการตรวจสอบการปิดเอกสาร

จำนวนเอกสารที่รอการตรวจสอบ จะมีตัวเลขค้างที่สถานะ ดังรูป



