

ระเบียบปฏิบัติ การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง	รหัสเอกสาร	: LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข	: 13
	หน้าที่	: 01 / 09

สารบัญ

ต้นฉบับ

รายละเอียด	หน้า
1. วัตถุประสงค์ (Purpose)	2
2. ขอบเขต (Scope)	2
3. คำจำกัดความ (Definition)	2
4. เอกสารที่เกี่ยวข้อง (Reference)	3
5. ระเบียบปฏิบัติ (Procedure)	4-8
6. ประวัติการแก้ไข (History Record)	9

ระเบียบปฏิบัติ

การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง

รหัสเอกสาร	:	LA-P-001
วันที่เริ่มใช้	:	06/09/61
ครั้งที่แก้ไข	:	13
หน้าที่	:	02 / 09

1. วัตถุประสงค์ (Purpose)

- 1.1 เพื่อออกแบบผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า
- 1.2 เพื่อควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่างก่อนส่งมอบให้ลูกค้า

2. ขอบเขต (Scope)

ตั้งแต่การรับต้นแบบมาทำการออกแบบ ตรวจสอบ และทวนสอบ จนถึงส่งตัวอย่างให้กับลูกค้า และการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ รวมถึงตัวอย่างก่อนส่งมอบให้กับลูกค้าของ ทั้งของ บมจ. สาลี คัลเลอร์, บจก. โพลีเมอร์ริท เอเชีย และบริษัท คอมโพสิต เอเชีย จำกัด

3. คำจำกัดความ (Definition)

- | | |
|--|---|
| 3.1 CS.(Customer Service) | คือ เจ้าหน้าที่บริการลูกค้า |
| 3.2 SPD.(Semi Product) | คือ วัตถุดิบกึ่งสำเร็จรูป |
| 3.3 MLA.(Lab Manager) | คือ ผู้จัดการฝ่ายห้องปฏิบัติการ |
| 3.4 CDS.(Design Chief) | คือ หัวหน้าแผนกออกแบบผลิตภัณฑ์ |
| 3.5 SDS.(Design and Sample Supervisor) | คือ ผู้ควบคุมออกแบบผลิตภัณฑ์และทำตัวอย่าง |

ระเบียบปฏิบัติ การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง	รหัสเอกสาร	: LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข	: 13
	หน้าที่	: 03 / 09

4. เอกสารที่เกี่ยวข้อง (Reference)

บันทึกคุณภาพ	รหัสเอกสาร	ผู้รับผิดชอบ	ดัชนีในการจัดเก็บ	ระยะเวลาจัดเก็บ
4.1 Matching Formula Record	LA-F-001	LA.	ตาม หมายเลข Job.	1ปี
4.2 Correction Form	LA-F-002	LA.	แบบสูตรทำตัวอย่าง	ตลอดไป
4.3 ใบบันทึกการส่งตัวอย่าง	LA-F-004	LA.	ตามวันที่/ใบส่งตัวอย่าง	1 เดือน
4.4 Quality Control Sheet	LA-F-005	LA.	ตาม รหัสสินค้า/แบกสี	2 ปี
4.5 Making Sample Card	LA-F-018	LA.	ตาม รหัสสินค้า	2 ปี
4.6 ใบส่งตัวอย่าง	LA-F-019	LA.	ตาม เลขที่เอกสาร	คอมพิวเตอร์
4.7 Product Change Request Form	LA-F-034	LA.	ตาม วัน/เดือน/ปี	ตลอดไป
4.8 Development Record	LA-F-024	LA.	แบบสูตรผลิตตัวอย่าง	ตลอดไป
4.9 Designation of Finished Product Code	LA-S-002	LA.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.10 วิธีการปรับสูตรและการเปรียบเทียบ	LA-W-001	LA.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.11 Dispersion Index and Film Appearance	LA-W-030	LA.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.12 การสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์ เพื่อการตรวจสอบคุณภาพ	LA-W-037	LA.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.13 การควบคุมคุณภาพ	LA-P-003	LA.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.14 NCP Online	MO-F-008	QMR.	ตาม เลขที่เอกสาร	ตลอดไป
4.15 Matching Form	SA-F-017	SA.	ตาม หมายเลข Job	1 ปี
4.16 การเรียงลำดับแผนการทำ Matching	SA-W-005	SA.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.17 แบบฟอร์มตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำวัน	LA-F-011	LA.	ตาม วัน/เดือน/ปี	3 เดือน
4.18 SAMPLE PLANNING & รายงานการตรวจคุณภาพสินค้าตัวอย่าง	LA-F-026	LA.	ตาม วัน/เดือน/ปี	3 เดือน
4.19 รายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์ TWIN LINE ก่อนทำการผลิต	PD-F-034	LA.	ตาม วัน/เดือน/ปี	3 เดือน
4.20 สมุดรายวันสินค้า	No Control	LA.	ตาม เลขที่เอกสาร	คอมพิวเตอร์
4.21 Chemical Substances Control List	MO-F-021	LA.	ตาม วัน/เดือน/ปี	5 ปี
4.22 ใบตรวจสอบเครื่องซั่ง 2,3 ตำแหน่ง	LA-F-016	LA.	ตาม วัน/เดือน/ปี	3 เดือน
4.23 ใบตรวจสอบเครื่องซั่ง 4,5 ตำแหน่ง	LA-F-017	LA.	ตาม วัน/เดือน/ปี	3 เดือน

5. ระเบียบปฏิบัติ (Procedure)

5.1 การควบคุมสูตรผลิตภัณฑ์

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง</div>	รหัสเอกสาร	:	LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้	:	06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข	:	13
	หน้าที่	:	04 / 09

- 5.1.1 สูตร Original ถูกเก็บรักษาในระบบ Computer โดยทั่วไปจะมี 2 สูตร/1 เบอร์ผลิตภัณฑ์
- 5.1.2 สูตรของแต่ละเบอร์อาจมีมากกว่า 1 สูตร ขึ้นอยู่กับสถานการณ์ของวัตถุดิบแต่ละสูตรให้คุณสมบัติเทียบเท่ากัน
- 5.1.3 การปรับแก้ไขสูตร ต้องได้รับความเห็นชอบจากฝ่าย Lab โดยต้องกรอกแบบฟอร์ม Product Change Request Form (LA-F-034) และขออนุมัติจาก MLA. ยกเว้น MLA. ทำการเปลี่ยนแปลงหรืออนุมัติให้ทำการเปลี่ยนได้ตามความ

เหมาะสม

- 5.1.4 การปรับสูตรจะเกิดขึ้นได้จากกรณีดังต่อไปนี้
 - การผลิตมีการ Adjust ในทิศทางเดียวกัน 3 ครั้งขึ้นไป
 - มีปัญหาในการจัดหา หรือปรับราคาของวัตถุดิบในสูตร
- 5.1.5 กรณีสินค้าที่ไม่มีคำสั่งซื้อต่อเนื่องเกิน 2 ปีให้หน่วยงานLAB ดำเนินการNon Active และ Non Approve Bom และใส่ ITEM TYPE เป็น Non Active
 - โดยเช็คจากการอัพเดท STD. ซองที่เก็บแล้วบันทึกการทำลายโดยหน่วยงาน Matching ทุกๆ 2 ปี
 - หากสินค้านั้นมีคำสั่งซื้อให้ฝ่ายขายดำเนินการออก JOB. New Matching แล้วส่งตัวอย่างให้ลูกค้าทดลองก่อนทำการผลิตทุกครั้ง เพื่อยืนยันสูตรที่จะใช้ในการผลิตให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง</div>	รหัสเอกสาร : LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข : 13
	หน้าที่ : 05 / 09

5.2 การออกแบบและผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง ดำเนินการตามผัง

Flow	กระบวนการ	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
<pre> graph TD 1([1]) --> 2{2} 2 -- YES --> 4[4] 2 -- NO --> 3([3]) 4 --> 5{5} 5 -- YES --> 6{6} 5 -- NO --> A1{A} 6 -- YES --> 7[7] 6 -- NO --> 22([22]) 7 -- YES --> 36([36]) 7 -- NO --> 22 8[8] --> 9[9] 9 --> 10[10] 10 --> 11{11} 11 -- YES --> 12([12]) 11 -- NO --> A2{A} A1 -- YES --> 7 A1 -- NO --> 22 A2 -- YES --> 7 A2 -- NO --> 22 </pre>	1.รับ Matching Form และต้นแบบ พร้อมตรวจสอบรายละเอียดเบื้องต้นว่าสามารถทำได้ตามเงื่อนไขต่างๆ ที่ลูกค้าต้องการได้หรือไม่	CDS./SDS.	- SA-F-017
	2.ผลการตรวจสอบรายละเอียด - ถ้าทำได้ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 4 - ถ้าทำไม่ได้ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 3	CDS./SDS.	- SA-F-017
	3.แจ้งปัญหาที่ไม่สามารถทำได้และส่งกลับ CS./Sales เพื่อทบทวนแก้ไข	CDS./SDS.	- SA-F-017
	4.จัดลำดับงานก่อนหลัง ตามความต้องการของฝ่ายขาย	CS./SA.	- SA-W-005
	5.เทียบผลิตภัณฑ์เดิมดูว่า สามารถใช้ได้หรือไม่ - ถ้าเทียบได้ หรือเป็นการขอ Extra Sample ให้ดำเนินการตามข้อที่ 6 - ถ้าไม่ได้ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 8	CDS./SDS.	- SA-F-017
	6.เช็คผลิตภัณฑ์ใน Stock F/G ว่ามีหรือไม่ - ถ้ามี ให้ดำเนินการตามข้อที่ 7 - ถ้าไม่มี ให้ดำเนินการตามข้อที่ 22	CDS./SDS.	- SA-F-017
	7.Transfer สินค้าย้ายจากคลัง WH มาคลัง Lab Sample แล้วดำเนินการตามข้อที่ 36	CDS./SDS.	- Program AX
	8.ออกแบบสูตร และทดลองสูตร ขึ้นรูปชิ้นงานตามความเหมาะสมของแต่ละ Application	CDS./SDS.	- LA-F-001
	9.เทียบต้นแบบและปรับสูตร จนได้สูตรที่ดีที่สุด	CDS./SDS.	- LA-W-001,- LA-F-011 - LA-F-016,- LA-F-017
	10.ประเมินคุณสมบัติของสินค้าที่จะได้เทียบกับข้อมูลใน Matching Form อีกครั้ง โดยเทียบคุณสมบัติทางเทคนิคต่างๆ, ราคาหรือเงื่อนไขอื่นๆ เช่น Chemical Substances Control List	CDS./SDS.	- SA-F-017 - LA-F-001 - MO-F-021
	11.ผลการประเมิน - ถ้าทำได้ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 13 - ถ้าไม่ได้ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 12	CDS./SDS.	- SA-F-017
	12.ส่งกลับไปที่ผู้ริเริ่มใช้งาน เพื่อทบทวนแก้ไข โดยแจ้งข้อมูลที่ไม่สอดคล้องกับเงื่อนไข	CS./SA.	- SA-F-017

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง</div>	รหัสเอกสาร : LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข : 13
	หน้าที่ : 06 / 09

5.2 การออกแบบและผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง ดำเนินการตามผัง (ต่อ)

Flow	กระบวนการ	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
<pre> graph TD A{{A}} --> D13{13} D13 -- YES --> P16[16] D13 -- NO --> D14{14} D14 -- YES --> P16 D14 -- NO --> P15([15]) P16 --> D17{17} D17 -- YES --> P19[19] D17 -- NO --> P18([18]) P19 -- YES --> P21[21] P19 -- NO --> P20([20]) P21 --> P22[22] P22 --> P23[23] P23 --> A </pre>	13.พิจารณาว่าจะออกเบอร์ผลิตภัณฑ์ใหม่หรือไม่ - ถ้าออกเบอร์ใหม่ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 16 - ถ้าไม่ออก ให้ดำเนินการตามข้อที่ 14	CDS./SDS.	
	14.ส่งข้อมูลผลการออกแบบเบื้องต้นให้CS./Sales ทบทวนกับลูกค้า โดยถือ Matching Form ไว้ก่อน	CS./SA.	- SA-F-017 - LA-F-001
	15.ทำการ Cancelled Matching Form นั้น หรือเปลี่ยนเงื่อนไขแล้วเริ่มต้น ดำเนินการตามข้อที่ 1 ใหม่	CDS./SDS.	- SA-F-017
	16. เมื่ออนุมัติแล้ว และออกเบอร์ผลิตภัณฑ์	CDS./SDS.	- LA-F-001 - LA-S-002
	17.พิจารณาว่าสมควรทำตัวอย่างหรือไม่ - ถ้าสมควรทำ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 19 - ถ้าไม่สมควรทำ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 18	CDS./MLA.	
	18.ทำการปิด Matching Form และจัดเก็บเอกสาร *กรณีต้องการตัวอย่างย้อนหลังให้เปิด Matching Form ใหม่เป็นการขอ Extra sample *กรณีต้องการผลิตขายเลย ไม่ต้องการตัวอย่าง ให้เก็บ Order Lot.แรกเป็น STD.	CDS./SDS.	- SA-F-017
	19.พิจารณาเครื่องจักรที่ใช้ผลิต - ผลิตที่ Lab ให้ดำเนินการตามข้อที่ 21 - ผลิตที่ฝ่ายผลิต ให้ดำเนินการตามข้อที่ 20	CDS./SDS.	
	20.ปิด Matching form แจ้ง CS ให้สั่งผลิตที่ฝ่ายผลิต หากได้ตัวอย่างแล้วให้เปิด Matching form ใหม่ ขอเป็น Extra Sample	CDS./SDS.	- SA-F-017 - LA-P-003
	21.พิมพ์สูตรทำตัวอย่างตามจำนวนที่ลูกค้าต้องการใช้ในการทดสอบ	CDS./SDS.	- LA-F-018
	22.เตรียมวัตถุดิบ ตามสูตร ตามจำนวนที่ผลิต	CDS./SDS.	- LA-F-016 - LA-F-017
	23.ทำการผลิต บันทึกการปรับตั้งค่าเครื่องจักรใน Development record form / ทำการตรวจเช็คสถานะเครื่องจักรก่อนการใช้งาน	CDS./SDS.	- LA-F-024 - PD-F-034

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง</div>	รหัสเอกสาร	: LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข	: 13
	หน้าที่	: 07 / 09

5.2 การออกแบบและผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง ดำเนินการตามผัง (ต่อ)

Flow	กระบวนการ	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
<pre> graph TD A1{{A}} --> 24[24] 24 --> 25[25] 25 --> 26{26} 26 -- NO --> 27[27] 27 --> 28[28] 28 --> 29[29] 29 --> 22((22)) 26 -- YES --> 30[30] 30 --> 31{31} 31 --> A2{{A}} A2 -- NO --> 32{32} 32 -- NO --> 27 32 -- YES --> 33[33] 33 --> 34[34] 34 --> 35[35] 35 --> 36[36] 36 --> A1 </pre>	24.สุ่มตัวอย่างตรวจสอบคุณภาพตามความเหมาะสม	CDS./SDS.	- LA-W-037
	25.ทำการตรวจสอบคุณภาพในเบื้องต้น / ลงบันทึกการตรวจคุณภาพสินค้าตัวอย่าง	CDS./SDS.	- LA-P-003 - LA-F-026
	26.ผลการตรวจสอบคุณภาพ - ถ้าผ่าน ให้ดำเนินการตามข้อที่ 30 - ถ้าไม่ผ่าน ให้ดำเนินการตามข้อที่ 27	CDS./SDS.	
	27.เขียนบนถุงบรรจุตัวอย่างให้ชัดเจนว่า Not. OK เพื่อแจ้งสถานะ	CDS./SDS.	
	28.ปรับสูตรแก้ไขโดยแบ่งตัวอย่างมาทดลองปรับสูตรจนได้สูตรที่ดีที่สุด แล้วออกสูตรแก้ไขทั้งหมดในสูตรเดียวกัน	CDS./SDS.	
	29.ออกสูตรให้ดำเนินการแก้ไขทั้งหมด แล้วทำตามข้อที่ 22	CDS./SDS.	- LA-F-002
	30.ทำการทดสอบตาม Application	CDS./SDS.	- LA-W-030
	31.ผลการทดสอบตาม Application - ถ้าผ่าน ให้ดำเนินการตามข้อที่ 34 - ถ้าไม่ผ่าน ให้ดำเนินการตามข้อที่ 32	CDS./SDS.	
	32.พิจารณาการแก้ไขโดยการ - กรณีที่ Rerun ให้ดำเนินการตามข้อที่ 33 - กรณีที่ปรับสูตร ให้ดำเนินการตามข้อที่ 27	CDS./SDS.	
	33.ทำการ Rerun แล้วให้ทำตามข้อที่ 24	CDS./SDS.	
	34.Final Test เช่น Density, Moisture, Bulk Density, Ash Test เป็นต้น เพื่อนำข้อมูลทำ Standard Spec. ตามมาตรฐาน หรือตามความต้องการของลูกค้า	CDS./SDS.	
	35.กำหนดสถานะของสูตร เพื่อให้สามารถส่งผลิตได้ ถ้ามีการสั่งซื้อเข้ามา กรณีผลิตที่ฝ่ายผลิต ให้ฝ่ายผลิตทำ GR เอาของเข้า F/G แล้วเบิกคัตต็อคออกมา เพื่อเป็นตัวอย่าง	CDS./SDS.	
	36.ออกเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมด เช่น - Technical Data Sheet - Standard Specification - SDS - ใบส่งตัวอย่าง	CDS./SDS.	

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง</div>	รหัสเอกสาร : LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข : 13
	หน้าที่ : 08 / 09

5.2 การออกแบบและผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง ดำเนินการตามผัง (ต่อ)

Flow	กระบวนการ	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
<div> <div>A</div> <div>↓</div> <div>37</div> <div>↓</div> <div>38</div> <div>↓</div> <div>39</div> <div>↓</div> <div>40</div> <div>↓</div> <div>41</div> </div>	37.บันทึกข้อมูลการตรวจสอบลงในQuality Control Sheet และแบ่งตัวอย่างไว้ทำ Standard หรือกรณี Extra Sample ให้เก็บไว้เป็น Reference	CDS./SDS.	- LA-F-005 - SA-F-017
	38.บรรจุตัวอย่างตามจำนวนที่ลูกค้าต้องการ พิมพ์ Sticker รายละเอียดของสินค้าตามแบบ Sticker มาตรฐาน <u>ในกรณีที่ เป็น Extra Sample</u> - หากเป็นลูกค้ารายเดิม และไม่มีกรซื้อขายจะต้องเปลี่ยนStandard ใหม่ทันทีและต้องควบคุมคุณภาพเหมือน Standardเดิมมากที่สุด - กรณีเป็นลูกค้ารายใหม่ ให้ใช้ Standard เดิม และต้องควบคุมคุณภาพเดิมมากที่สุดเหมือน Standard เดิมมากที่สุด	CDS./SDS.	
	39.บันทึกข้อมูลการผลิตใน Data กรณี Extra Sample ไม่ต้องบันทึก	CDS./SDS.	
	40.ตรวจสอบรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ รวมทั้งเอกสารทั้งหมดของแต่ละผลิตภัณฑ์ ก่อนส่ง	CDS./SDS.	- LA-F-004 - LA-F-019
	41.ส่งตัวอย่างพร้อมเอกสารที่เกี่ยวข้องให้ฝ่ายขาย นำส่งลูกค้าทดสอบ * กรณีการขอบริการจาก Lab.ที่ไม่เข้าข่ายการออกแบบหรือกาพัฒนา เช่น การขอแผ่น Chip, เอกสาร Support ต่างๆ หรือการขอให้ Test ค่าต่างๆ ให้ออกเป็น JOB มาขอบริการได้ โดยใช้ Matching form ยกเว้นกรณีต้องการตัวอย่างด้วย	CDS./SDS.	

5.3 กรณีที่การทำงานไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อกระบวนการทำงาน ให้ CDS.เป็นผู้ออก NCP Online (MO-P-008)

ระเบียบปฏิบัติ การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง	รหัสเอกสาร	: LA-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 06/09/61
	ครั้งที่แก้ไข	: 13
	หน้าที่	: 09 / 09

6. ประวัติการแก้ไข (History Record)

ครั้งที่แก้ไข	วันที่แก้ไข	รายละเอียด
00	08/08/55	ยกร่างเอกสารระเบียบปฏิบัติใหม่ (Update จากฉบับเดิมRev.10)
01	05/11/55	1.แก้ไขในส่วนเอกสารที่เกี่ยวข้อง ข้อที่ 4.4 จากใบส่งตัวอย่าง เป็นใบบันทึกการส่งตัวอย่าง 2.เพิ่มตำแหน่งใหม่ให้ตรงกับหน้าที่การปฏิบัติงานจริง (ตำแหน่ง FLD.)
02	26/05/57	แก้ไขชื่อเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่างข้อ 4.3
03	03/11/57	เพิ่มเอกสารที่เกี่ยวข้องข้อ 4.18
04	01/12/57	แก้ไขขั้นตอนการปฏิบัติงานข้อที่ 23, 25 และเพิ่มเอกสารที่เกี่ยวข้อง
05	16/11/58	แก้ไขในส่วนเอกสารที่เกี่ยวข้อง ข้อที่ 4.20 จากรายงานการตรวจเช็คสถานะเครื่องจักรก่อนใช้งาน เป็นรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์ TWIN LINE ก่อนทำการผลิต
06	15/11/59	แก้ไขรหัสเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่างข้อ 4.15
07	10/01/59	แก้ไขระยะเวลาการจัดเก็บเอกสารที่เกี่ยวข้อง ข้อที่ 4.3,4.4,4.5,4.7 และเพิ่มข้อที่ 4.21
08	28/02/60	เพิ่มการควบคุมสูตรผลิตภัณฑ์ ข้อ 5.1.5 กรณีสินค้าที่ไม่มีคำสั่งซื้อต่อเนื่องเกิน 2 ปี
09	05/05/60	แก้ไขขั้นตอนการประเมินเงื่อนไข ข้อที่ 10 และเพิ่มเอกสารที่เกี่ยวข้อง
10	08/08/60	เพิ่มชื่อบริษัท คอมโพสิต เอเชีย จำกัด ในหัวข้อที่ 2 ขอบเขต (Scope)
11	15/11/60	เพิ่มเอกสารที่เกี่ยวข้องข้อที่ 4.22,4.23 และข้อ 5.2 การออกแบบและผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง ดำเนินการตามผัง
12	25/04/61	แก้ไขคำย่อของหน่วยงานให้ตรงกับตำแหน่งงานจริง
13	06/09/61	แก้ไขเอกสารที่เกี่ยวข้อง ข้อที่ 4.7 และ 5.1 การควบคุมสูตรผลิตภัณฑ์