

ระเบียบปฏิบัติ การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง	รหัสเอกสาร : MO-P-004
	วันที่เริ่มใช้ : 08/08/60
	ครั้งที่แก้ไข : 01
	หน้าที่ : 01 / 05

สารบัญ **ต้นฉบับ**

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

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง</div>	รหัสเอกสาร	: MO-P-004
	วันที่เริ่มใช้	: 08/08/60
	ครั้งที่แก้ไข	: 01
	หน้าที่	: 02 / 05

1. วัตถุประสงค์ (Purpose)

เพื่อป้องกันไม่ให้นำผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง ไปส่งมอบ หรือ นำไปใช้

2. ขอบเขต (Scope)

ตั้งแต่การตรวจสอบ การแยกเก็บ คัดป้อนระบุ จนถึงการจัดการกับผลิตภัณฑ์ วัตถุดิบที่ไม่สอดคล้องกับระบบบูรณาการ
ครอบคลุม บมจ. สาลี คัลเลอร์ , บจก. โพลีเมอร์ริท เอเชีย และ บจก.คอมโพลีท เอเชีย

3. คำจำกัดความ (Definition)

- 3.1 Non Conformity Product (NCP) คือ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง / ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
- 3.2 Customer Service (CS) คือ เจ้าหน้าที่ประสานงานขาย / เจ้าหน้าที่บริการลูกค้า
- 3.3 ผู้รับผิดชอบของหน่วยงาน คือ ผู้ที่ได้รับมอบหมายให้ดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง

4. เอกสารที่เกี่ยวข้อง (Reference)

บันทึกคุณภาพ	รหัสเอกสาร	ผู้รับผิดชอบ	ดัชนีในการจัดเก็บ	ระยะเวลาจัดเก็บ
4.1 P.การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง	MO-P-004	IMR.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดอายุการใช้งาน
4.2 P.การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร	MO-P-003	IMR.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดอายุการใช้งาน
4.3 ใบมอบหมายงาน	MO-F-007	IMR.	ตาม วัน/เดือน/ปี	2 ปี
4.4 ใบ NCP Online	MO-F-008	IMR.	ตาม วัน/เดือน/ปี	ตลอดอายุการใช้งาน

5. ระเบียบปฏิบัติ (Procedure)

5.1 ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง มีดังต่อไปนี้

ลำดับ	ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง	ผู้จัดทำ NCP	ผู้อนุมัติ ผู้กำหนดวิธีการดำเนินการ
1	วัตถุดิบที่เสื่อมสภาพ	Warehouse	MWH./MLA./MD.
2	ผลิตภัณฑ์ที่รับคืนจากลูกค้า	Sales / CS. / Technical Support	MLA./MSA./MD.
3	ผลิตภัณฑ์ในกระบวนการผลิต ซึ่งตรวจสอบแล้วไม่ผ่าน	Production	MPD./MLA./MD.

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง</div>	รหัสเอกสาร : MO-P-004
	วันที่เริ่มใช้ : 08/08/60
	ครั้งที่แก้ไข : 01
	หน้าที่ : 03 / 05

5.2 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง ดำเนินการตามผัง

Flow	กระบวนการ	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
<pre> graph TD 1([1]) --> 2[2] 2 --> 3[3] 3 --> 4[4] 4 --> 5[5] 5 --> 6{6} 6 -- YES --> 8([8]) 6 -- NO --> 6a[6] 6a --> 7{7} 7 -- YES --> 8 7 -- NO --> 5 style 6a fill:none,stroke:none style 6a fill:none,stroke:none </pre>	<p>1.เมื่อพบผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง ให้ ออก NCP Online ระบุรายละเอียดต่างๆ</p> <p>2.ผู้รับผิดชอบของหน่วยงาน จัดการ แยกจัดเก็บและติดป้ายระบุให้ชัดเจน</p> <p>3.ผู้อนุมัติ/ผู้กำหนดวิธีการดำเนินการ กำหนดวิธีการจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ ไม่สอดคล้องตามความเหมาะสม</p> <p>4.ผู้รับผิดชอบของหน่วยงาน/ผู้ที่ได้รับ มอบหมายดำเนินการตามวิธีที่กำหนด และบันทึกรายละเอียดที่ดำเนินการ การดำเนินการมี 4 กรณีดังนี้</p> <p>4.1 สามารถนำไปขายให้ลูกค้ารายอื่น</p> <p>4.2 นำสินค้าทำการผลิตใหม่</p> <p>4.3 ขายเป็นเศษพลาสติก</p> <p>4.4 นำไปกำจัด</p> <p>5.IMR.ติดตามผลทุกๆ 30 วัน</p> <p>6.ดำเนินการเสร็จภายใน 30 วันหรือไม่</p> <p>- ถ้าใช่ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 8</p> <p>- ถ้าไม่ใช่ ให้ดำเนินการตามข้อที่ 7</p> <p>7.ดำเนินการเกิน 180 วันหรือไม่</p> <p>- ถ้าเกิน ให้ดำเนินการตามข้อที่ 8</p> <p>- ถ้าไม่เกิน ให้ดำเนินการตามข้อที่ 5</p> <p>8.รวบรวม สรุป นำเข้าที่ประชุม เพื่อ ทบทวนโดยฝ่ายบริหาร</p>	<p>ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง ตามตารางที่ 5.1</p> <p>ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง Warehouse</p> <p>MLA./ALM.</p> <p>MSA . MPL./MPD. MWH./MPD. EMR.</p> <p>IMR./ผู้รับมอบหมาย</p> <p>IMR./ผู้รับมอบหมาย</p> <p>IMR./ผู้รับมอบหมาย</p> <p>IMR./ผู้รับมอบหมาย</p>	<p>MO-F-008</p> <p>ป้ายขึ้นสถานะ</p> <p>MO-F-007</p>

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง</div>	รหัสเอกสาร	: MO-P-004
	วันที่เริ่มใช้	: 08/08/60
	ครั้งที่แก้ไข	: 01
	หน้าที่	: 04 / 05

- 5.3 ในกรณีที่นำผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกลับมาดำเนินการ / Reprocess
- ฝ่าย QC. ต้องตรวจสอบคุณภาพ พร้อมบันทึกรายละเอียดเช่นกันกับ Product ทั่วไป
 - ฝ่ายผลิต ต้องบันทึกผลการดำเนินการ & การติดตามผล ลงใน Program NCP Online ระบุรายละเอียดต่างๆ เพื่อสะดวกในการสอบกลับ
- 5.4 ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง ที่ไม่สามารถดำเนินการให้เสร็จสิ้นได้ภายใน 6 เดือน IMR.รวบรวมข้อมูล เพื่อนำเข้าที่ประชุม ทบทวนของฝ่ายบริหาร เพื่อหาข้อสรุปในการดำเนินการต่อไป
- 5.5 การดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง
- 5.5.1 WH. ทำเรื่องขออนุมัติทำลาย ส่งให้ผู้มีอำนาจลงนาม
- 5.5.2 WH. นำวัตถุดิบที่แยกเก็บไว้ ไปรวมกัน เพื่อส่งกำจัดตาม P.การจัดการของเสีย (EM-P-001) และลงบันทึกผลลงใน Program NCP Online ในช่องดำเนินการ/การติดตามผล
- 5.5.3 IMR./ผู้ได้รับมอบหมายติดตามผล
- 5.5.4 วัตถุดิบเสื่อมสภาพที่ไม่สามารถดำเนินการให้แล้วเสร็จภายใน 6 เดือน IMR./ผู้ได้รับมอบหมายรวบรวมข้อมูล นำเข้าที่ประชุมทบทวนโดยฝ่ายบริหาร เพื่อหาข้อสรุปในการดำเนินการต่อไป
- 5.6 ผลิตภัณฑ์ที่รับคืนจากลูกค้า & ผลิตภัณฑ์ในกระบวนการผลิต ซึ่งตรวจสอบแล้วไม่ผ่าน
- 5.6.1 Planning / Production / QC./ Lab / Sales เข้าร่วมพิจารณาว่า ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องตัวใดบ้าง ที่สามารถดำเนินการได้ โดยพิจารณาข้อมูลจาก โปรแกรม NCP Online/Program AX รวมถึงข้อมูลสั่งซื้อจากลูกค้า
- ถ้าแก้ไข โดยนำกลับมา Reprocess โดยไม่ต้อง Adjust/แก้ไขสูตร Planning ทำการวางแผนผลิตได้เอง
 - ถ้าแก้ไข โดยต้อง Adjust/แก้ไขสูตร ไม่ว่าจะแก้ไขเป็นเบอร์เดิม/แก้เป็นเบอร์อื่น Lab & QC ต้องทำการ Adjust/Rematch แก้ไข เมื่อได้สูตรที่แก้ไขเสร็จแล้ว ทดสอบว่าผ่าน จึงส่งให้ Planning วางแผนดำเนินการ
- 5.6.2 เมื่อได้ข้อมูลแล้ว Planning ทำการวางแผนการผลิตใน Program AX ซึ่งจะต้องระบุในช่อง Remark : ว่าให้นำผลิตภัณฑ์ NCP ที่อยู่ใน Stock มาดำเนินการด้วย แล้วส่งไป Production Planning (PL-F-001) ให้ Production
- 5.6.3 ฝ่าย Production ออกใบ Production Card (PD-F-006) และนำไปให้ Lab ตรวจสอบและลงนามรับรอง โดย MLA.จากนั้นทำใบขอเบิกวัตถุดิบ (PL-F-002) และส่งให้ฝ่าย Warehouse
- 5.6.4 เมื่อ Warehouse ได้รับใบขอเบิกวัตถุดิบ (PL-F-002) และตรวจสอบพบว่าต้องใช้ NCP ด้วย จะต้องทำการโอนย้ายผลิตภัณฑ์เข้าคลัง R/M จากนั้นจึงตัดเบิก จัดเตรียมวัตถุดิบ แล้วส่งมอบวัตถุดิบให้ฝ่ายผลิต และดำเนินการตามกระบวนการผลิตปกติ และบันทึกข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง</div>	รหัสเอกสาร	: MO-P-004
	วันที่เริ่มใช้	: 08/08/60
	ครั้งที่แก้ไข	: 01
	หน้าที่	: 05 / 05

5.6.5 QC.ตรวจสอบคุณภาพ และบันทึกผล

- ถ้าผลสรุปไม่ผ่าน ฝ่ายผลิตออก NCP (ดำเนินการตามข้อที่ 5.2)
- ถ้าผลสรุปผ่าน และผลิตเสร็จ ฝ่ายผลิตต้องออกไป GR (PD-F-012) จากนั้นส่งมอบเอกสารและผลิตภัณฑ์ให้กับ Warehouse จัดเก็บต่อไป

5.6.6 ฝ่ายผลิต / ผู้รับผิดชอบดำเนินการ บันทึกข้อมูลใน โปรแกรม NCP Online โดยต้องบันทึกว่า ได้ดำเนินการเป็น

Product Code, Batch No. จำนวนเท่าใด

- กรณีดำเนินการได้ทั้งหมด ให้เลือกดำเนินการได้ทั้งหมด และเลือกปิด NCP
- กรณีดำเนินการได้เป็นบางส่วน ให้เลือกดำเนินการได้บางส่วน และเลือกยังไม่ปิด NCP และต้องระบุขอลงเหลือ

5.6.7 IMR./ผู้ได้รับมอบหมายติดตามผล

5.6.8 ผลิตภัณฑ์ที่รับคืนจากลูกค้า & ผลิตภัณฑ์ในกระบวนการผลิต ซึ่งตรวจสอบแล้วไม่ผ่าน ที่ไม่สามารถดำเนินการ

ให้เสร็จสิ้นภายใน 6 เดือน IMR./ผู้ได้รับมอบหมายรวบรวมนำเข้าสู่ที่ประชุมทบทวน โดยฝ่ายบริหาร เพื่อหาข้อสรุปต่อไป

6. ประวัติการแก้ไข (History Record)

ครั้งที่แก้ไข	วันที่แก้ไข	รายละเอียด
00	15/11/59	ขร่างเอกสารระเบียบปฏิบัติใหม่
01	08/08/60	แก้ไขหัวข้อที่ 2 ขอบเขต (Scope) ครอบคลุมบจ.สาธิต คัลเลอร์ ,บจก.โพลีเมอร์ริท เอเชีย และ บจก.คอมโพสิต เอเชีย