

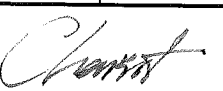

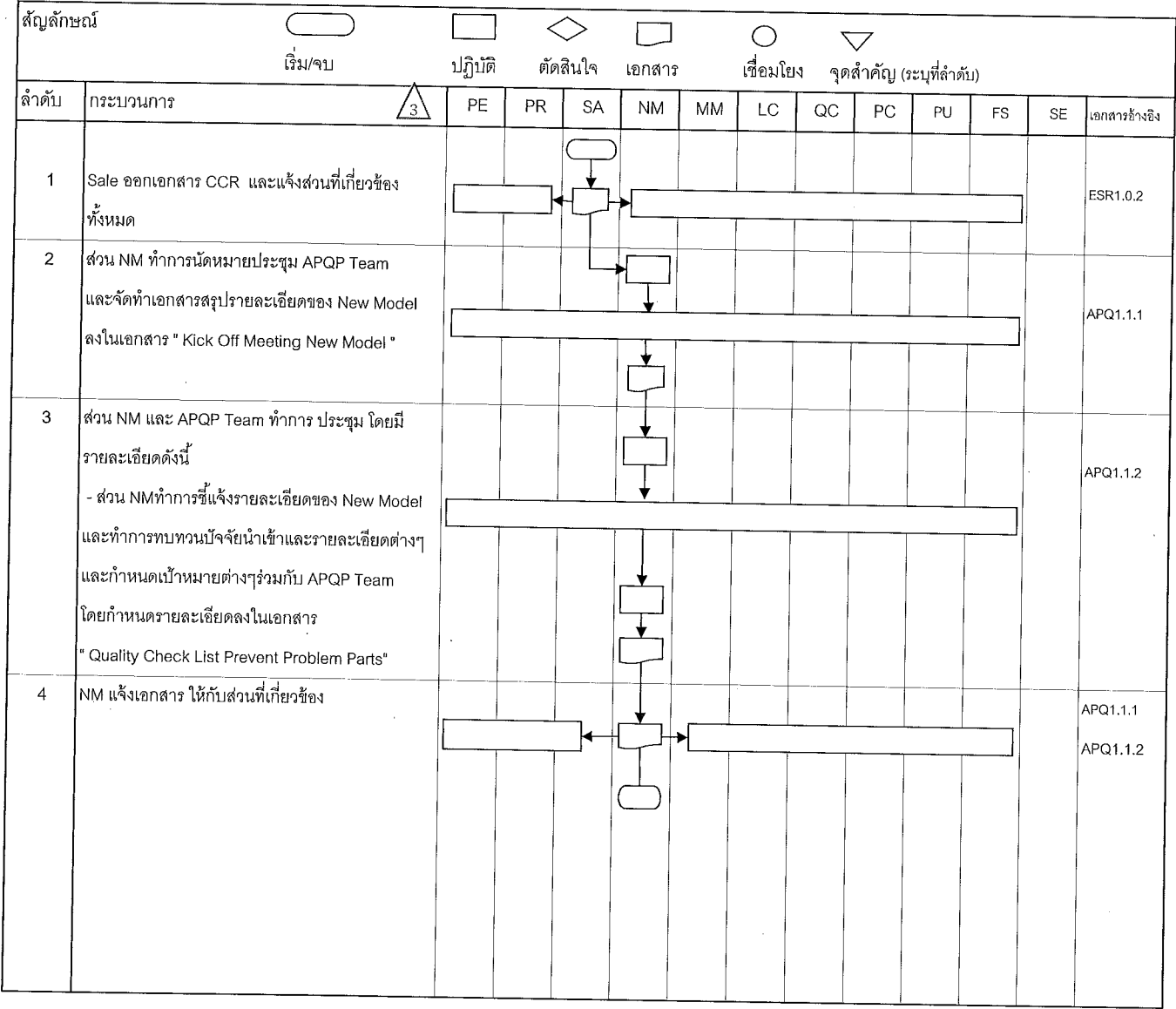
		วิธีปฏิบัติ (Work Instruction)		ครั้งที่แก้ไข	3	เลขควบคุม	APQ1.1
		Kick Off Meeting		วันที่เริ่มใช้	30-05-2018	จำนวนหน้า	1 / 5
ผู้จัดทำ	NM 	ผู้ทบทวน	CHIFE / ASST MGR 	ผู้อนุมัติ	MGR 		
*** ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกระบบควบคุมเอกสาร ***							
<div>1. วัตถุประสงค์</div> <div><div>3</div><div>1.1 เพื่อเป็นแนวทางในการทบทวนและตรวจสอบปัจจัยนำเข้าของผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ใหม่</div><div>1.2 เพื่อเป็นแนวทางในการทบทวนปัญหาในอดีตและแนวทางป้องกันปัญหาที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ใหม่</div><div>1.3 เพื่อเป็นแนวทางในการกำหนดเป้าหมายร่วมกันสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่</div></div> <div>2. ขอบเขต</div> <div><div>3</div><div>ครอบคลุมตั้งแต่ Sale ออกเอกสาร Change Control Report Go New Model จากลูกค้าพร้อมกับได้รับ Drawing และข้อมูลต่างที่จำเป็นของลูกค้า จนกระทั่งมีการทบทวน Drawing ,Spec ที่ได้รับจากลูกค้า และรวมถึงการกำหนดเป้าหมายสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่</div></div> <div>3. หัวข้อทบทวนปัจจัยนำเข้าของการออกแบบผลิตภัณฑ์</div> <div><div>3</div><div>หัวข้อทบทวนของปัจจัยนำเข้าสำหรับการออกแบบผลิตภัณฑ์ต้องมีการทบทวนข้อมูลที่ได้จากโครงการออกแบบที่ผ่านมา วิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ของคู่แข่ง(เปรียบเทียบ) เสี่ยงสะท้อนกลับจากผู้ส่งมอบ ข้อมูลภายในองค์กร ข้อมูลภายนอกองค์กร ข้อมูลจากผู้ที่ได้ใช้ผลิตภัณฑ์และแหล่งข้อมูลอื่นๆที่เกี่ยวข้อง เพื่อนำมาปรับใช้กับโครงการที่มีลักษณะคล้ายคลึงกันในปัจจุบันและอนาคต โดยมีหัวข้อดังต่อไปนี้</div><div>3.1) ข้อกำหนดเฉพาะของผลิตภัณฑ์ ครอบคลุมถึงคุณลักษณะพิเศษเป็นอย่างน้อย</div><div>3.2) ข้อกำหนดของขอบเขตและการเชื่อมโยง</div><div>3.3) การชี้บ่ง การสอบกลับได้และ การบรรจุภัณฑ์</div><div>3.4) การพิจารณาทางเลือกอื่นของการออกแบบ</div><div>3.5) ประเมินความเสี่ยงจากข้อกำหนด ปัจจัยนำเข้าและประเมินความสามารถขององค์กรในการลดหรือจัดการความเสี่ยงรวมถึงประเมินจากข้อมูลการวิเคราะห์ความเป็นไปได้</div><div>3.6) เป้าหมายสำหรับการทำให้สอดคล้องตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ รวมถึงการถนอมรักษา ความเชื่อถือได้ ความทนทาน ความสามารถในการซ่อมบำรุง สุขภาพความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม ระยะเวลาในการพัฒนาและต้นทุน</div><div>3.7) ข้อกำหนดพระราชบัญญัติและกฎหมายข้อบังคับของประเทศปลายทางที่กำหนดโดยลูกค้า (ถ้ามี)</div><div>3.8) ข้อกำหนดซอฟต์แวร์ที่ติดตั้งภายในผลิตภัณฑ์ (ถ้ามี)</div></div> <div>4. หัวข้อการทบทวนปัจจัยนำเข้าของการออกแบบกระบวนการผลิต</div> <div><div>3</div><div>หัวข้อทบทวนของปัจจัยนำเข้าสำหรับการออกแบบกระบวนการผลิตต้องครอบคลุมถึงการใช้วิธีป้องกันความผิดพลาดตามระดับที่เหมาะสมกับขนาดของปัญหาและเหมาะสมกับความเสี่ยงที่เกิดขึ้น โดยมีหัวข้อดังต่อไปนี้</div><div>4.1) ข้อมูลผลลัพธ์จากการออกแบบผลิตภัณฑ์ รวมถึงจุดควบคุมคุณลักษณะพิเศษ</div><div>4.2) เป้าหมายด้านผลิตภัณฑ์ ความสามารถของกระบวนการ ระยะเวลา และต้นทุน</div><div>4.3) ทางเลือกของเทคโนโลยีการผลิต เช่นกำหนดเป็น Line Auto หรือการนำ Robot มาช่วยการผลิตหรือไม่</div><div>4.4) ข้อกำหนดของลูกค้า (ถ้ามี) เช่น ข้อกำหนดว่าต้องมีการตรวจสอบในกระบวนการผลิต 100%</div><div>4.5) ประสบการณ์จากการออกแบบพัฒนาครั้งที่ผ่านมา</div><div>4.6) วัสดุดิบชนิดใหม่หรือไม่</div><div>4.7) ข้อกำหนดของการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์และการยศาสตร์</div><div>4.8) การออกแบบเพื่อง่ายต่อการผลิตและการออกแบบเพื่อง่ายต่อการประกอบงาน</div><div>4.9) เจ้าหน้าที่หรือผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สามารถใช้ร่วมกับผู้อื่นได้</div><div>4.10) มีผลิตภัณฑ์ที่ไม่สามารถใช้สายการผลิตร่วมกับผู้อื่นได้หรือไม่</div></div>							

	วิธีปฏิบัติ (Work Instruction)	ครั้งที่แก้ไข	3	เลขควบคุม	APQ1.1
	Kick Off Meeting	วันที่เริ่มใช้	30-05-2018	จำนวนหน้า	2 / 5
*** ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกระบบควบคุมเอกสาร ***					
5.การกำหนดเป้าหมายสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่ (Goal For New Products)					
3	การกำหนดเป้าหมาย (Goal) ของผลิตภัณฑ์ใหม่ (New Product) มีการแบ่งหัวข้อด้านต่างๆดังนี้				
	1) ด้านคุณภาพ				
	1.1) เป้าหมายการวัดสมรรถนะของกระบวนการผลิตภัณฑ์ใหม่ (Ppk, Cpk) 1.2) เป้าหมายการวัดคุณภาพของชิ้นงาน (Dimesion 100%) 1.3) เป้าหมายการจำนวนปัญหาที่ได้รับแจ้งจากทางลูกค้า (Claim = 0 PPM) 1.4) เป้าหมายการประเมินคุณภาพของผลิตภัณฑ์และกระบวนการในแต่ละ Event 1.5) เป้าหมายการประเมิน APQP Status ในแต่ละ Event ก่อนเริ่มการผลิต				
3	2) ด้านต้นทุน				
	2.1) เป้าหมายการประเมินต้นทุนและกำไรของการดำเนินการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่				
	3) ด้านการจัดส่ง				
3	3.1) เป้าหมายการจัดส่งผลิตภัณฑ์ใหม่ให้ลูกค้าในแต่ละ Event (Delivery on time)				
	4. หน้าที่และความรับผิดชอบ				
	1. ฝ่ายขาย (Sale : SA) มีหน้าที่				
3	- รับข้อมูลความต้องการผลิตภัณฑ์ใหม่ที่ได้รับจากทางลูกค้า หรือ Drawing				
	- ออกเอกสาร Change Control Report แจ้งผลิตภัณฑ์ใหม่เข้าระบบ				
	2. ผลิตภัณฑ์ใหม่ (New Model : NM) มีหน้าที่				
3	- จัดทำข้อมูล ที่ได้รับจากทางลูกค้า รายละเอียดที่จำเป็นตาม Drawing เพื่อเสนอที่ประชุม Kick Off Meeting				
	- เรียกประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing , Spec และกำหนดรายละเอียดและเป้าหมายของผลิตภัณฑ์ใหม่				
	- ติดตามแผนงาน และประเมินผลการดำเนินการ ตามหัวข้อที่กำหนด				
3	- จัดทำแผนการจัดเตรียม แม่พิมพ์				
	- จัดเตรียมข้อมูลเกี่ยวกับ รายละเอียดแม่พิมพ์				
	3. ฝ่ายจัดซื้อ (PURCHASING : PU) มีหน้าที่				
3	- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนที่เกี่ยวข้อง				
	- จัดเตรียมและคัดเลือกผู้ผลิต ชิ้นส่วนย่อย(Maker Layout)				
	- จัดเตรียมข้อมูลเกี่ยวกับ Supplier เพื่อประกอบการพิจารณา				
3	4. ฝ่ายควบคุมการผลิต (PRODUCTION CONTROL : PC) มีหน้าที่				
	- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนที่เกี่ยวข้อง				
	- วางแผนการผลิตตาม Order ของลูกค้า				
3	5. ฝ่ายกลยุทธ์โรงงาน (FACTORY STRATEGY : FS) มีหน้าที่				
	- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนที่เกี่ยวข้อง				
	- ทบทวนกำลังการผลิต 150 %				
3	- จัดทำแผนการจัดเตรียม Bill Of Material				
	- จัดเตรียมข้อมูลเกี่ยวกับ กำลังการผลิตภายในบริษัท เพื่อเสนอที่ประชุม				
	6. ฝ่ายควบคุมการจัดเก็บ (MATERIAL MANAGEMENT : MM) มีหน้าที่				
3	- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนที่เกี่ยวข้อง				
	- จัดทำแผนการจัดเตรียม Packing Standard ของส่วน WIP ทุก Process และ Training Operator				
	- จัดทำแผนการติดตาม Packing Standard ของ New Part Supplier				
3	7. ฝ่ายควบคุมการจัดส่ง (LOGISTIC CONTROL : LC) มีหน้าที่				
	- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนที่เกี่ยวข้อง				
	- จัดทำแผนการจัดเตรียม Packing Standard FG, Training Operator Logistic				
ROKI(THAILAND)Co.,Ltd					
Retention : 15 Years					

	วิธีปฏิบัติ (Work Instruction)	ครั้งที่แก้ไข	3	เลขควบคุม	APQ1.1
	Kick Off Meeting	วันที่เริ่มใช้	30-05-2018	จำนวนหน้า	3 / 5

*** ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกกระบวนการควบคุมเอกสาร ***

8. ฝ่ายวิศวกรรมการผลิต (PRODUCTION ENGINEER : PE) มีหน้าที่
- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนที่เกี่ยวข้อง
 - จัดทำแผนการจัดเตรียมเครื่องมือ เครื่องจักร ที่จำเป็นต่อการผลิต
 - จัดเตรียมข้อมูลเกี่ยวกับ รายละเอียดเครื่องมือ เครื่องจักรที่เกี่ยวข้อง เพื่อเสนอที่ประชุม
9. ฝ่ายผลิต (PRODUCTION : PR) มีหน้าที่
- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนที่เกี่ยวข้อง
 - จัดทำแผนการจัดเตรียม Operation Stanard , Condition Standard ,Training Operator
 - จัดเตรียมข้อมูลเกี่ยวกับ ปัญหาที่เคยเกิดขึ้นในกระบวนการผลิต เพื่อเสนอที่ประชุม
10. ฝ่ายควบคุมคุณภาพ (QUALITY CONTROL :QC) มีหน้าที่
- ร่วมประชุมทบทวนและพิจารณา Drawing ,Spec ร่วมกับส่วนงานที่เกี่ยวข้อง
 - จัดทำแผนการดำเนินงานในส่วนของการควบคุมภาพช่วงผลิตภัณฑ์ใหม่
 - จัดเตรียมข้อมูล เกี่ยวกับ ปัญหาที่เคยเกิดขึ้นในกระบวนการผลิต เพื่อเสนอที่ประชุม
11. ฝ่าย ควบคุมความปลอดภัย (SE) มีหน้าที่
- จัดเตรียมแผนการตรวจสอบกระบวนการและอุปกรณ์ที่กำหนดว่ามีสิ่งท่อนตรายต่อการดำเนินงาน

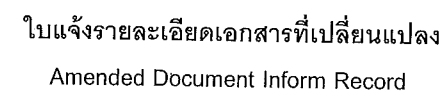




5 / 5

$$\triangle$$

หัวข้อ 1 หมายถึง การกำหนดเป้าหมายสำหรับการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่



Approved	Checked	Issued	เลขควบคุม	DRC10.1
QMR	TSC	DCC	ครั้งที่แก้ไข	1
Nopparat	-	Supaporn	วันที่เริ่มใช้	01-04-2011

ข้อมูลเอกสาร (Concern Document)

☐ ขั้นตอนปฏิบัติ (Procedure)

☒ วิธีปฏิบัติ (Work Instruction)

☐ แบบฟอร์มบันทึก (Record Format)


หมายเลขควบคุม (Control No.) :

ชื่อเอกสาร (Document Title) :

APQ1.1

Kick Off Meeting

ครั้งที่แก้ไข (revision No) :		1	2	3				
วันที่เริ่มใช้ (Effective Date) :		01-06-2015	22-09-2016	30-05-2018				
ชื่อ - นามสกุล (Fullname)	หน่วยงาน							
MR.CHAISIT SITTIVECH	NM	CHASIT	CHASIT	Chasit				
MS.KANJANA TAKAEW	NM	KANJANA	KANJANA	Kanjana				
MS.ORAPIN SAMRANPHAN	NM	-	-	Orapin				
MR.EAKKARAT SANTARATTIWO	SA	EAKKARAT	EAKKARAT	Eakkarat				
MS.SASICHAYA SANGCHAN	SA	SASICHAYA	SASICHAYA	Sasichaya				
MS.ROMKLAO MINGMAWONG	SA	ROMKLAO	ROMKLAO	Romkiao				
MR. NIRUN ABSUWAN	QC	NIRUN	NIRUN	Nirun				
MR.WANNASIT KAMSAW	QC	WANNASIT	WANNASIT	Wannasit				
MR.NIRAN SOOKYAEM	QC	NIRAN	NIRAN	Niran				
MR.WASIN PRATHUMYOS	PU	WASIN	WASIN	Wasin				
MS.JARUPHAN BOONTHONGNU	PU	JARUPHAN	JARUPHAN	Jaruphan				
MS.JUTAMAS KOTNUAM	PU	JUTAMAS	JUTAMAS	Jutamass				
MS.JIRAPORN SRIMAROENG	PC	JIRAPORN	JIRAPORN	Jiraporn				
MS.RENU NAKLONGDEE	FS	RENU	RENU	Renu				
MS.SIRIRAT KONGTUNGMON	MM	SIRIRAT	SIRIRAT	Siriratt				
MR.SAKTANA UPAMA	LC	SAKTANA	SAKTANA	Saktana				
MS.SIRILAK JUICHUMNAN	PE	SIRILAK	SIRILAK	Sirilak				
MR.NATEE JANRAM	PE	NATEE	NATEE	Natee				
MR.ULAI MEONKHUNTHOD	PR	ULAI	ULAI	Ulai				
วันที่แจ้ง (inform Date) :		01-06-2015	22-09-2016	30-05-2018				
ผู้แจ้ง (Inform By) :		KANJANA	KANJANA	Kanjana				


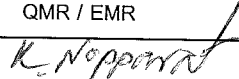
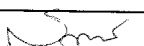
	ใบร้องขอเปลี่ยนแปลงเอกสารDocument	Approved	Checked	Issued	เลขควบคุม	DRC1.4.1
	Amendment Request Form	QMR		DCC	ครั้งที่แก้ไข	7
		Nopparat	-	Supaporn	วันที่เริ่มใช้	02-04-2018

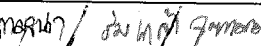

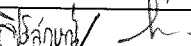
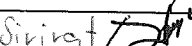
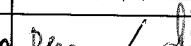
โดย (ชื่อ) From: กาญจนา ต๊ะแก้ว หน่วยงาน (Dept.): New Model วันที่ร้องขอ 1-Jun-18

<input checked="" type="checkbox"/> เอกสารระบบบริหารคุณภาพ (ISO/IATF16949) <input type="checkbox"/> เอกสารระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14001) <input type="checkbox"/> เอกสารอื่นๆ (OTHER) (.....)	
<input type="checkbox"/> ออกเอกสารใหม่ (Newly Issue) <input checked="" type="checkbox"/> แก้ไขเอกสาร (Amend Current Document) <input type="checkbox"/> ยกเลิกเอกสาร (Cancel Document) <input type="checkbox"/> ขอสำเนาเอกสาร (Copy Request)	<input type="checkbox"/> ขั้นตอนปฏิบัติ (Procedure) <input checked="" type="checkbox"/> วิธีปฏิบัติ (Work Instruction) <input type="checkbox"/> แบบฟอร์ม (Format) <input type="checkbox"/> เอกสารอื่นๆ Others (.....)

ข้อมูลเอกสารก่อนเปลี่ยนแปลง (Before amend)	เลขควบคุม	APQ1.1	ครั้งที่แก้ไข	2	วันที่เริ่มใช้	22-09-2016
ข้อมูลเอกสารที่หลังเปลี่ยนแปลงแล้ว (Amended)	เลขควบคุม	APQ1.1	ครั้งที่แก้ไข	3	วันที่เริ่มใช้	30-05-2018

เลขหน้า Page No.	รายละเอียดการแก้ไข, เหตุผลที่ออกเอกสารใหม่ หรือ ยกเลิก Revised Details, Reason for Newly issue or Cancellation
1/5	1. แก้ไขวัตถุประสงค์, ขอบเขต 2. เพิ่มเติมหัวข้อบททวนปัจจัยนำเข้าของการออกแบบผลิตภัณฑ์; หัวข้อบททวนปัจจัยนำเข้าของการออกแบบกระบวนการผลิต
2/5	1. แก้ไขการกำหนดเป้าหมายสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่ 2. แก้ไขหน้าที่และความรับผิดชอบ (เปลี่ยนแปลงชื่อส่วนงานที่เกี่ยวข้อง)
3/5	แก้ไขชื่อส่วนงานที่เกี่ยวข้อง
5/5	เปลี่ยนแปลงแบบฟอร์ม

ผู้ร้องขอ (Requested)	QMR / EMR	DCC
		
วันที่ (Date) <u>1-6-18</u>	วันที่ (Date) <u>1-6-18</u>	วันที่ (Date) <u>1/6/18</u>

รายการผู้ถือสำเนา				
หน่วยงาน (Dept.) <u>NM, SA, PU</u>	หน่วยงาน (Dept.) <u>QC</u>	หน่วยงาน (Dept.) <u>PE, PR</u>	หน่วยงาน (Dept.) <u>MM, LC</u>	หน่วยงาน (Dept.) <u>FS, PC</u>
				
วันที่ (Date) <u>1 / 6 / 18</u>	วันที่ (Date) <u>1 / 6 / 18</u>	วันที่ (Date) <u>1 / 6 / 18</u>	วันที่ (Date) <u>1 / 6 / 18</u>	วันที่ (Date) <u>1 / 6 / 18</u>

