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

โดย (ชื่อ) From: JARUPHAN BOONTHONGNEAM หน่วยงาน (Dept.): PURCHASING วันที่ร้องขอ 30-04-2018

- ☒ เอกสารระบบบริหารคุณภาพ ( ISO/IATF16949 )  
☐ เอกสารระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ( ISO 14001 )  
☐ เอกสารอื่น ๆ ( OTHER ) (.....)
- ☐ ออกเอกสารใหม่ (Newly Issue)      ☐ ขั้นตอนปฏิบัติ (Procedure)  
☒ แก้ไขเอกสาร (Amend Current Document)      ☒ วิธีปฏิบัติ (Work Instruction)  
☐ ยกเลิกเอกสาร (Cancel Document)      ☐ แบบฟอร์ม (Format)  
☐ ขอสำเนาเอกสาร (Copy Request)      ☐ เอกสารอื่นๆ Others ( ..... )

ข้อมูลเอกสารก่อนเปลี่ยนแปลง (Before amend)	เลขควบคุม	APQ1.2	ครั้งที่แก้ไข	5	วันที่เริ่มใช้	01-04-2011
ข้อมูลเอกสารที่หลังเปลี่ยนแปลงแล้ว (Amended)	เลขควบคุม	APQ1.2	ครั้งที่แก้ไข	6	วันที่เริ่มใช้	01-04-2018

เลขหน้า Page No.	รายละเอียดการแก้ไข, เหตุผลที่ออกเอกสารใหม่ หรือ ยกเลิก Revised Details, Reason for Newly issue or Cancellation
	แก้ไขเอกสารเพื่อการปฏิบัติงานให้สอดคล้องกับระบบ ISO/IATF 16949

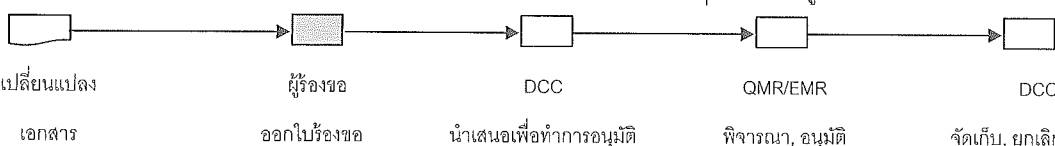
ผู้ร้องขอ (Requested)	QMR / EMR	DCC
JARUPHAN.B	<i>Nopparat</i>	<i>Supaporn</i>
วันที่ (Date) 30-04-2018	วันที่ (Date) 30-3-18	วันที่ (Date) 30/3/18





#### รายการผู้ถือสำเนา

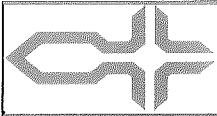
หน่วยงาน (Dept.)	หน่วยงาน (Dept.)	หน่วยงาน (Dept.)	หน่วยงาน (Dept.)	หน่วยงาน (Dept.)
<u>PUR</u>				
<i>On</i>				
วันที่ (Date) 1/4/18	วันที่ (Date) / /	วันที่ (Date) / /	วันที่ (Date) / /	วันที่ (Date) / /

\* ขั้นตอนการออกเอกสารใหม่, แก้ไขเอกสารเดิม, และยกเลิกเอกสารให้อ้างอิงเอกสาร "ขั้นตอนปฏิบัติ เรื่องการควบคุมเอกสาร (DRC1)"

\* ขณะแจกจ่ายสำเนาเอกสารที่แก้ไขแล้ว ให้เก็บสำเนาฉบับเก่าคืนจากหน่วยงานนั้นๆ ก่อนลงชื่อผู้ถือสำเนาข้างบน



	วิธีการปฏิบัติ (Work Instruction) การพิจารณาคัดเลือก Maker Layout		ครั้งที่แก้ไข	6	เลขควบคุม	APQ1.2
			วันที่เริ่มใช้	01-04-2018	จำนวนหน้า	1 / 7
ผู้จัดทำ	PU 	ผู้ทบทวน	PU ASST.MGR 	ผู้อนุมัติ	MGR 	
*** ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกกระบวนการควบคุมเอกสาร ***						
<p>1. วัตถุประสงค์</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>เพื่อกำหนดให้เป็นมาตรฐานในการปฏิบัติและเกณฑ์กำหนดในการคัดเลือกพิจารณาและสรุป Supplier</li> <li>เพื่อให้ได้มาซึ่งประสิทธิภาพในการกำหนดเลือก Supplier โดยให้ได้ถึงการมีส่วนร่วมในการประเมิน ทั้งในส่วนผลิต , คุณภาพ , การส่งมอบ และราคา</li> </ol> <p>2. ขอบเขต</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>ครอบคลุมตั้งแต่ หน่วยงาน PUเรียกคณะกรรมการประเมินประชุมเพื่อทำการคัดเลือก Maker Layout</li> <li>ครอบคลุมในส่วนของบริษัท Part Component และ Mold ที่สั่งจากภายนอก เท่านั้น</li> </ol> <p>3. หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <p>3.1. เจ้าหน้าที่จัดซื้อ</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.1.1 ทำหน้าที่แจ้ง จัดทำเอกสารที่เกี่ยวข้องในการสรุป Supplier สำหรับงาน New model</li> <li>3.1.2 ทำหน้าที่เป็นประธานการประชุมในการคัดเลือกและสรุป Supplier</li> </ol> <p>3.2. คณะกรรมการประเมิน</p> <p>แผนก QC</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.2.1 ทำหน้าที่เป็นผู้ประเมินร่วมในการคัดเลือก Supplier ในหัวข้อด้านคุณภาพของ Supplier</li> </ol> <p>แผนก PC</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.2.2 ทำหน้าที่เป็นผู้ประเมินร่วมในการคัดเลือก Supplier ในหัวข้อที่เกี่ยวข้อง เช่น ต้นทุนการผลิต , capacity</li> </ol> <p>แผนก MP</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.2.3 ทำหน้าที่เป็นผู้ประเมินร่วมในการคัดเลือก Supplier ในหัวข้อที่เกี่ยวข้อง เช่น คุณภาพด้านการจัดส่งและปัญหาการจัดส่ง เป็นต้น</li> </ol> <p>แผนก NM</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.2.4 ทำหน้าที่เป็นผู้ประเมินร่วมในการคัดเลือก Supplier ในหัวข้อที่เกี่ยวข้อง พร้อมข้อมูลอื่นๆที่เกี่ยวข้องเช่น Mold</li> </ol> <p>แผนก Sale</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.3.5 ทำหน้าที่ Obsever ร่วมในการคัดเลือก Supplier</li> </ol>						



# วิธีการปฏิบัติ (Work Instruction)

การพิจารณาคัดเลือก Maker Layout

ครั้งที่แก้ไข

6

เลขควบคุม

APQ1.2

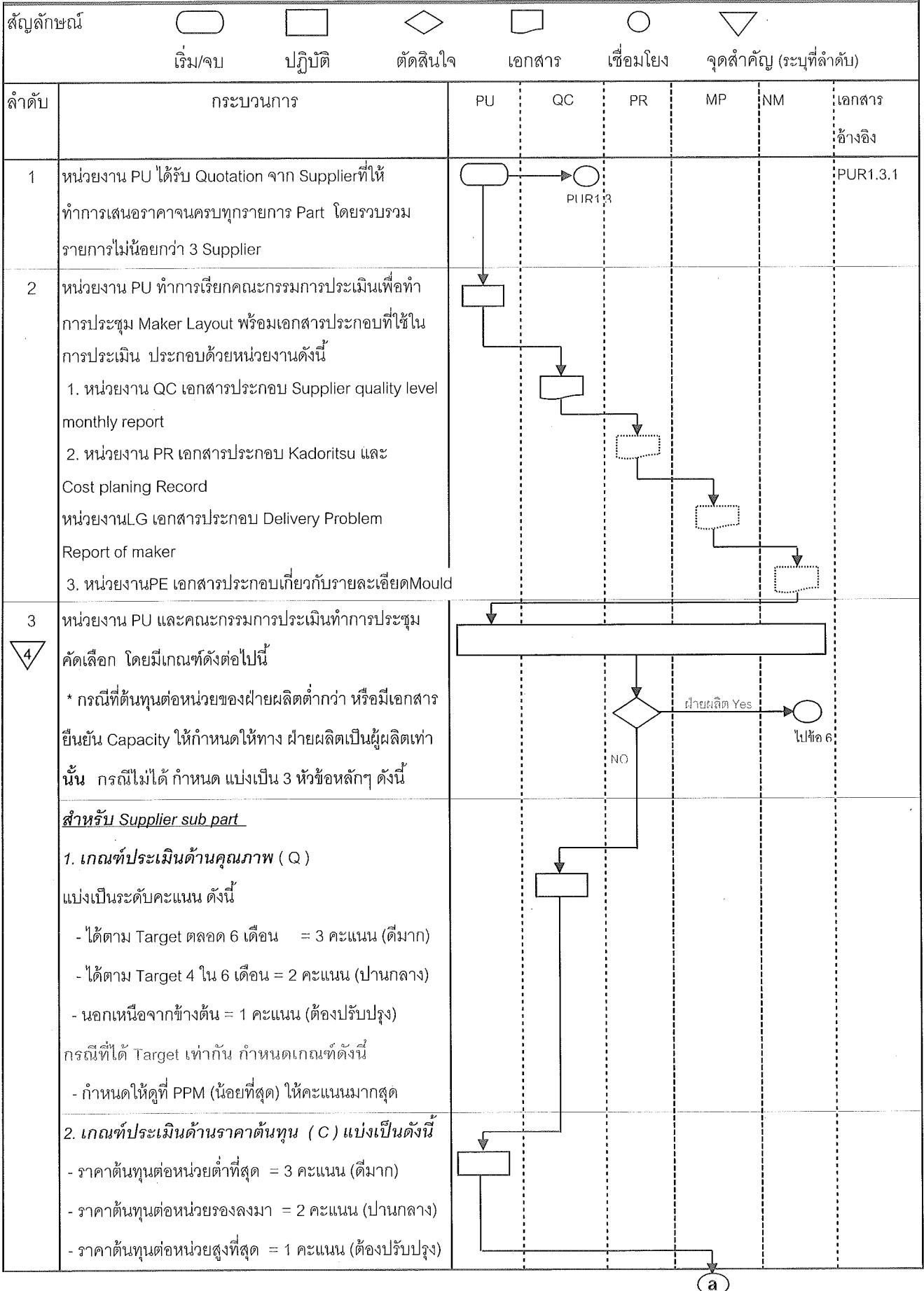
วันที่เริ่มใช้

01-04-2018

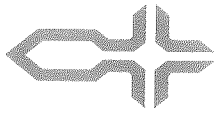
จำนวนหน้า

2 / 7

\*\*\* ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกระบบควบคุมเอกสาร \*\*\*







# วิธีการปฏิบัติ (Work Instruction)

การพิจารณาการคัดเลือก Maker Layout

ครั้งที่แก้ไข

6

เลขควบคุม

APQ1.2

วันที่เริ่มใช้

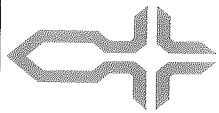
01-04-2018

จำนวนหน้า

4 / 7

\*\*\* ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกกระบวนการควบคุมเอกสาร \*\*\*

ลำดับ	กระบวนการ	PU	QC	PR	MP	NM	เอกสารอ้างอิง
		<b>b</b>					
4	หน่วยงาน PU และคณะกรรมการประเมินทำการประเมินให้คะแนนตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้						
5	หน่วยงาน PU และคณะกรรมการประเมิน ทำการสรุปรวบรวมคะแนนเพื่อเลือก Supplier ที่จะให้ทำการดำเนินงาน โดยมีเกณฑ์ดังนี้ - ทำการเลือก Supplier ถ้าคะแนนรวม Q,C และ D ได้สูงที่สุด * กรณีที่คะแนนรวม Q,C,D ได้เท่ากับกำหนดเกณฑ์ดังนี้ ขั้นที่ 1 ให้ดูที่ต้นทุนต่อหน่วย กำหนดค่าที่สูงสุด = ok ขั้นที่ 2 ให้ดู PPM ด้านคุณภาพ กำหนดค่าที่สูงสุด (ถ้าข้อที่ 1 เท่ากัน) = ok						
6	หน่วยงาน PU ทำการสรุปแจ้งทบทวน ให้คณะกรรมการประเมินอีกครั้ง ก่อนปิดการประชุม						
7	หน่วยงาน PU ทำการปิดหัวข้อการประชุม พร้อมดำเนินการจัดทำเอกสาร Maker layout ฉบับสมบูรณ์ โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้						APQ1.2.1
		<b>c</b>					



# วิธีการปฏิบัติ (Work Instruction)

ครั้งที่แก้ไข

6

เลขควบคุม

APQ1.2

การพิจารณาการคัดเลือก Maker Layout

วันที่เริ่มใช้

01-04-2018

จำนวนหน้า

5 / 7

\*\*\* ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกกระบวนการควบคุมเอกสาร \*\*\*

MAKER LAYOUT(M/L)																	
CCR.NO. 18																	
MATERIAL NO. (FG CODE) 17																	
CUSTOMER. HATE 1																	
4																	
PART NO. 2																	
PART NAME 3																	
SCHEDULE																	
TRY 1																	
TRY3																	
PP1																	
PP2																	
PP3																	
M/P																	
5																	
7																	
REVISION NO.																	
DATE																	
NO.																	
LIFE QTY 6																	
PCS/																	
Year																	
11																	
16																	
13																	
14																	
NO. 8																	
LEVEL NO.																	
CUSTOMER																	
ROKI																	
PART NO																	
PART NAME																	
9																	
10																	
MAKER SELECTION																	
Q C D A Q C D A Q C D A Q C D A																	
DECIDE (MAKER)																	
SAP CODE																	
MILL OT																	
LOT ASHA D																	
MATERIAL KIND AND SUPPLIER																	
1 EXISTING																	
2 NEW																	
3 CUS-SUPPLY																	
REMARK																	
15																	
M																	
P																	

จากข้อ c

ลำดับที่1 Customer

- ระบุชื่อของลูกค้าที่ทำการซื้อขาย

ลำดับที่2 PART NO.

- ระบุหมายเลขของชิ้นส่วน Modelหลัก

ลำดับที่ 3 PART NAME

- ระบุชื่อของชิ้นส่วนModel หลัก เช่น AIR/C ASSY , FILTER ASSY เป็นต้น

ลำดับที่ 4 SCHEDULE

- ให้ระบุช่วงเวลาในการจัดทำชิ้นส่วน ( Event )แยกเป็น 3 ช่วงหลักๆดังนี้

ช่วงที่ 1 TRY เป็นช่วงของการทดสอบผลิตภัณฑ์เพื่อดูรายละเอียดและปัญหาที่เกิดขึ้นเพื่อทำการแก้ไข ทั้งตัวชิ้นงาน

Tooling , เอกสาร

ช่วงที่ 2 PP เป็นช่วงของการเตรียมความพร้อมก่อนทำการ Mass production เช่น Tooling , Material , Process

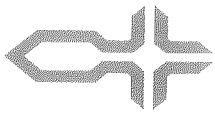
ช่วงที่ 3 M/P เป็นช่วงของการผลิตจริง มีการสั่ง Order จากลูกค้า

ลำดับที่ 5 REVISION NO.

- ให้ระบุหมายเลขแบบ(Drawing) ที่ใช้อยู่ปัจจุบัน เพื่อป้องกันกรณีที่มีแบบมีการ Revise เป็นต้น ในส่วนของ Date ให้ใช้วันที่ของการ Revise Make lay out ในแต่ละครั้ง ในการระบุเพื่อสอกลับการ Update Make lay out

ลำดับที่ 6 LIFE QTY.

- ให้ระบุจำนวนการใช้โดยประมาณจนจบรุ่น ปกติลูกค้าจะเป็นผู้กำหนด เช่น จำนวนการผลิต 200,000 ชิ้น / 5 ปี เป็นต้น



# วิธีการปฏิบัติ (Work Instruction)

ครั้งที่แก้ไข

6

เลขควบคุม

APQ1.2

การพิจารณาการคัดเลือก Maker Layout

วันที่เริ่มใช้

01-04-2018

จำนวนหน้า

6 / 7

\*\*\* ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกกระบวนการควบคุมเอกสาร \*\*\*

## ลำดับที่ 7 DATE

- ให้ระบุวันเดือนปีที่จัดทำเอกสาร

## ลำดับที่ 8 LEVEL NO.

- ให้ทำการกำหนดรายการชิ้นส่วนต่างๆของ Model นั้นโดยกำหนดแยกชิ้นส่วนดังต่อไปนี้



- ให้ระบุหมายเลขลำดับของชิ้นส่วน โดยปกติช่องที่สี่กำหนดให้เป็นช่อง Part ย่อยๆของช่องที่สาม เช่น Bolt อาจจะมี nut ประกอบย่อยอีก เป็นต้น
- ให้ระบุหมายเลขลำดับของชิ้นส่วน โดยปกติช่องที่สามกำหนดให้เป็นช่อง Part ย่อยๆของช่องที่สอง เช่น Clamp อาจจะมี Screw , Nut , Bolt ประกอบย่อยอีก เป็นต้น
- ให้ระบุหมายเลขลำดับของชิ้นส่วน โดยปกติช่องที่สองกำหนดให้เป็นช่อง Part เดี่ยวที่ยังไม่ประกอบ เช่น Tube , Case , Cover , Band , Clamp , Element เป็นต้น
- ให้ระบุหมายเลขลำดับของชิ้นส่วน โดยปกติช่องแรกกำหนดให้เป็น ช่อง Part หลักหรือ Assy

## ลำดับที่ 9 PART NO./ NAME

- ให้ทำการระบุหมายเลข / ชื่อ ชิ้นส่วนต่างๆ ตามรายการที่กำหนดไว้ใน Drawing

## ลำดับที่ 10 PIECES / UNIT

- ให้ระบุจำนวนการใช้ของ Part นั้น /โมเดล เช่น Screw ใช้ 5 ตัว เป็นต้น

## ลำดับที่ 11 Maker Selection

- ให้ระบุชื่อ Supplier ที่ต้องการที่จะนำมาคัดเลือก โดยจะมีหัวข้อการประเมิน

3 ประเภท คือ หัวข้อ Q (ด้านคุณภาพ)

C (ด้านต้นทุน)

D (ด้านการจัดส่ง)

A ( Activity ) กิจกรรม Lose Control (Kaizen) , Cost Down

## ลำดับที่ 12 DECIDE(MAKER)

- ให้ระบุชื่อ Supplier ที่ได้ทำการเลือกให้เป็นผู้ดำเนินงาน หลังจากที่มีการประชุมสรุปกับคณะกรรมการเรียบร้อยแล้ว

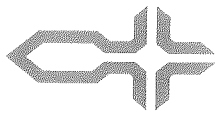
## ลำดับที่ 13 MATREIAL KIND AND SUPPLIER

- ให้ระบุชื่อหรือชนิดของ Material ที่ใช้ในการผลิต Part นั้นๆ

## ลำดับที่ 14 1. Existing , 2. New , 3. Cust. Supply

- ให้ระบุหมายเลข 1 - 3 ของแต่ละ Part ว่าเป็นแบบใด กำหนดแบ่งเป็น 3 ลักษณะ คือ

Existing = มี Part ดังกล่าวแล้ว ( Part common)



# วิธีการปฏิบัติ (Work Instruction)

ครั้งที่แก้ไข

6

เลขควบคุม

APQ1.2

การพิจารณาการคัดเลือก Maker Layout

วันที่เริ่มใช้

01-04-2018

จำนวนหน้า

7 / 7

\*\*\* ห้ามถ่ายสำเนา หรือ แจกจ่ายนอกกระบวนการควบคุมเอกสาร \*\*\*

New = เป็น Part ใหม่ยังไม่เคยมีการจัดทำ

Cust. Supply = เป็น Part ที่ลูกค้าจัดหาให้

ลำดับที่ 15 M , P

- ให้ระบุรายการ Part ดังกล่าวกำหนดทำที่ใดโดย แบ่งเป็น 2 ประเภท คือ

M = เป็น Part ที่จัดทำที่บริษัทเอง เช่น งานที่มีการฉีดพลาสติกเอง หรือ Assy เอง

P = เป็น Part ที่ Supplier เป็นผู้ผลิตให้หรือลูกค้า Supply ให้ หรือ เป็น Part ที่ต้องสั่งจากต่างประเทศ เป็นต้น

ลำดับที่ 16 CODE SAP

- Code สำหรับสั่งซื้อชิ้นงานจากทาง Supplier

ลำดับที่ 17 MATERIAL NO

- FG NO ในการสั่งซื้อชิ้นงานของลูกค้า

ลำดับที่ 18 CCR NO

- เลขที่ Change control report ที่ได้รับจากทาง Sales



ข้อมูลเอกสาร (Concern Document)


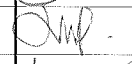
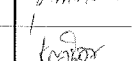


- ☐ ขั้นตอนปฏิบัติ (Procedure)
- ☒ วิธีปฏิบัติ (Work Instruction)
- ☐ แบบฟอร์มบันทึก (Record Format)

หมายเลขควบคุม (Control No.) :

APQ1.2

ชื่อเอกสาร (Document Title) :

APQ 1.2 การพิจารณาคัดเลือก Maker Layout

ครั้งที่แก้ไข (revision No) :		6					
วันที่เริ่มใช้ (Effective Date) :		01-04-2018					
ชื่อ - นามสกุล (Fullname)	หน่วยงาน						
MR.SATHAPORN SANGSIRI	PU						
MR.WASIN PRATHUMYOS	PU						
MR.CHALERAMPHONG KAHMJAI	PU	ล.ธวัช					
MS.JARUPHAN BOONTHONGNEAM	PU	จ.นพ					
MS.JUTHAMAS KOTNUAM	PU	จ.นพ					
MS.CHAYANIT KONGJARUPHAT	PU	จ.นพ					
MR.NOPPARAT KONGTHONGMON	QC						
MS.RATTANA PAJCHIM	MP	Rattana					
MR.ANUCHIT THONGUTHAISIRI	PE						
MR.THEERACHAI JAMNONGPONE	SA						
MR.CHAISIT SITTIVECH	NM	Chint					
MR. PATTARA ONLUE	PU	จ.น					
Ms. Jiraporn Srivavong	PC	Lh					
วันที่แจ้ง (inform Date) :		๓๐-๓-๖๕					
ผู้แจ้ง (Inform By) :		jaruphan					