Check the equipment MT-Accepted PR-Acce	ir records of equipment.)	Reflect troubles to the past trouble track records.] (The Reflect countermeasure against past troubles of equipment which affected to product quality. (Refer to the past trouble trackrecords (Problem)	※Apply countermeasure against falling and moving of equipment at earthquakes. ※Use specification parts which consider energy saving. ※You have to submit a producing specification form of equipment (Attach a list which is written about QA functions of parts in the specification form of equipment (Attach a list which is written about QA functions of parts in the specification form of equipment (Attach a list which is written about QA functions of parts in the specific parts.)	Xy.Don't use musnroom type switch as a starter switch. XCheck there is no problems appearances on products and performances. XIndicate maintenance & check items for equipments and jigs.(Have a meeting about details separately.) XINDICATE THE STANDICATE STANDARY TO Equipment specifications.(Have a meeting about details separately.) XINDICATE STANDARY SERVICE STANDARY OF EQUIPMENT SPECIFICATIONS. (Have a meeting about details separately.)	Attachment parts	General requests		Others	Quality	Shapes		Electrical parts	[Equipment specification in detail] Parts	10,	12.	9,	6,	л.4.	1,	[Foruinment standard] (Function & Efficiency)Attach "O" marks to the end of sentence in this form about quality control point		Productive capabity Professional Professional	quipment basic condition. Purpose of use New •	Part Name Setting Area	SPECIFICATION of TOOLING
epted PE-Checked		of quality.)	cation form.)																	Order Form.) Attendance Attendance at the middle at the last	Value judgement (It depends on Equipment	ROKI	Remodel Funtion Spo	Lquipment Jig-Fixture Making by] Mach
*Value Judgement way at attendance :OK···There is no problems. , NG···There are defects. , Not yet···V		4	[Energy saving]	5 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	[Environment] 1.	5	4	[Safety]	5.		6. [Magnizament]	5,4.4.	[Maintenance] 1. 2.	1	4		[Dalishitt.]	4. 5.	FIGURE 1 97 A Adultion for a tree to a 7	[Working rate of equipment per office hour] Attendance at the middle	(It dops	Other Confirm Process : เป็นงานเก็บ Process การทำงานเมื่อเป็นงาน OK ต่อเปรี่อนเขติการท่าน Process เป็น Mark 8, Mark 99 , Samp Lot เป็นตัน	: Inter Lock System. Inte	New D/M/Y	
We can't check																				ance Attendance	Value judgement (It depends on Equipment Order Form)	งย์การผ่าน	าเน็น Clamp		

Show Mo	ld Specification Reque	st										
Information				Iss	ue date :							
Part No.			Т ТНМ	☐ TYM	☐ TSM	□кмт	ПНП	☐ KYB	7	Approved	Checked	Issued
Part Name		- Customer name	☐ HATC	□ NMT	☐GM	□ AAT	☐ MMTh	☐ IMCT	-			
Revision No.				GO	ТО		T1		T2		Т3	M/P
Volume Life	pcs / Year	Mold Schedule										
1.Basic structure		Mold receiving ch	eck> O/X	Remark : -		***************************************					• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	
	☐ AC440,TR50K: 15/1000	☐ 1015GNK : 10/1000	301	Tromant.								
Motorial 9 Obviol	☐ TSA40HM: 10/1000	☐ 1015GU3 : 10/1000				1.					Target C/	-
Material & Shrinkage	PP ☐ TR63K , SJ300 : 10/1000 P/	A6 ☐ 1013NW8 : 10/1000										sec
	Other [] /1000	PA66+EPDM: 15/1000			4-4, 80		VAIT-10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-			<u></u>		
Cavity	☐ 1 Cav. ☐ 2 Cav. ☐ Famil	y Other [] C	Cav.		* ***#* (**		110 /1100					
Mold plate	☐ 2Plate ☐ 2.5Plate ☐ 3Plate	e 🔲 Family										
Gate system	☐ Cold ☐ Hot [☐ Open	/					1.					
	☐ Direct ☐ Pin ☐ Side	☐ Film ☐ Submarine										
Gate point	point						-			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
Gate size	Ø[] mm] HxV [mm X mm]			MANUTURE II							
Ejectors		Plate Other [1						* 11			 -
Undercut process	Angular Angular core	☐ Hydraulic ☐ N/A										
Number of slides	:Moving slide set :Fix slide	set :Angular core	set									
Lot mark	☐ Yes [D/M/Y] ☐ N/A						•					
	:Position ☐ By drawing ☑ By me	eeting										
Product appearance level	Format Round											
Surface level		#800 Mirror surface										
Etching	Yes [Etching No.] Ref.D\		¹									
Insert material Mold base	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·] IMPAX						Addition to the same of the sa				
2.Machine specifications	□ S50C □ PX4 □ P20											
Machine	JSW FANUC TOSHIBA VICTO			·								
Clamping method	□ Normal □ Auto clamp □ Clampin		ц			,		(MA) 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11				
Locasting ring size	Ø mm.	g plate mm.]							<u> </u>	UISWWII - I		
Open daylight	mm.						SACONDAY I			100 AMBOTO 4 11 1		
Mold thickness	MIN mm. X MAX	mm.							· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
Tie bar spacing	mm. X	mm.			ication			Notices				
Nozzle (R , Ø)	R Mold-R 1 Ø	[Ø Mold]			spacer block in o	operation side						
Nozzle long	mm.			• Weight unit :		•						
3.Other specifications				Horizontal			Ver	tical			Operation side	
Remove parts	☐ Auto Drop ☐ Robot ☐ Hand				Top surfa	ace					Operation side	
Remove runner	☐ Auto Drop ☐ Robot ☐ Hand										Identify posit	ion
Spare parts requirement	☐ Insert core ☐ Insert Cav. ☐ Fin insert Elmt	Other Unrequireme	ent		Operation side	Identify	<u>po</u> sition					·····
Shot counter	CVPL-2000 (Wanco) Unrequirement											
Approval drawing	Assembly DWG, Parts DWG, CD-Data	Unrequirement		⊚Part Number	r, Part Name, O	ther						
	☐ 100,000 ☐ 200,000 ☐ 300,000	400,000		• Part Number,	, Part Name, Mo	old size(HxVxT)	, Weight(Kg), M	laker name				
Due mold finish	D M Y			⊚Mold hangin	ıg bolt							
TRY Due date	D M Y [TRY0]			• Standard / 4	points (Position	, quantity and s	size is consider	the safety)				

ROKI (THAILAND) Co.,Ltd.

Sign after checked
Approve Check Inspection

Retention : จนกว่าจะยกเลิก : Revised No.1 , Date : 1/4/2011

APQ 1.4.3

Material rea	gistration	work	flow
--------------	------------	------	------

Prototype
Discontinue Mass pro

Revision DWG.

Name:

Model

☐ 2W

Mass Parts ID Flag:

| Mass pro : 1A (1) |
| Sales part : 1B (2) |
| Export : 1C (3) |
| Chargeable : 1F (4)

1

New Model ☐ Mass pro.

Customer material no.: #N/A

Customer for order: Code:

Start Date for customers (Customers request):

Start Date for SAP. (Before 7 working days):

	Finish goods (FG)	Component part	Others
	New Material no.	☐ New component part	☐ Add Ship-to
	Modify (Change Material no.)	☐ Change suppliers	☐ Change (Others)
	Modify (Not change Material no.)	Cancel Material no.	Detail:
i i i	Cancel Material no.		·
			,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,

Bus. Type: Expansion Customer for delivery: (Ship-to)

	Tag. WMS		Tag.Color	
FG-B		White	Blue	
FG-S		Black	Pink	
WIP		Yellow	Orange	
RM		Green	Purple	

Document No.:	
Issued Date:	
Revised by section:	
Rev. No.:	

	①	②FG	SFG	Parts	②			3)				(4)			Final
Dept.	SA	SA	SP	PU	LOG	PE	NM	PR	PL	LOG	SP	INV	SD	РО	Check
Name															BOM
sign															
Date															

	Carrie Maria	Produc	tion engineering info &Pro		2									F/09/09/05/20	izio e i					3		reservação do				- millionered entitligates/1-	4
		Sales,	Production Control, Purcha	asing dept							Venc	lor info sing dept						Broduce	Production tion Engineer, P	engineering	info	nt					ion con. info
	Man del 1	Į į			T	T-			T		Purcha			<u> </u>		1		Product	non Engineer , P			pt			1	Productio	Ti Ti
Level	Material code.	Material number	Material name	Theory -quantity	Actual Q'ty	Units	IN-house	EX-house	Cust.	Vendor	Vendor	Minimum Lot Size	Subcontracting		Work Center	r			Set up time (andard an-hour			Wight (g.)	Paper	ļ	1010, 102 Z110
	FG SFG Parts			Raw materials	s		in	EX	си	CODE	Name		Chargeable:C Non- Chargeable;N	Main line	Support 1	Support 2	Mold no.	Cavity	In	Out Un	it:(Sec.)	ec.) Ma	n power	let wight Gr. Wig	nt Units/ Roll	PKG. Std	Production storage location
													Vendor own:V														1
					-				-	ļ																	1
																•											
						WW																					+-
																											1
																									_		+
																											1
				_																							+
 																											
																									-		+
																											-
																											+
																	·										#
+++++																											+
				-																							
																											+
					-																						+
· 																											
																									-		+-
																											-
																									+		+
																											_
																											1
																									+		+
																										<u> </u>	-

Note:	

APQ1.5.1 REV.6 DATE : 15-06-2016 RETENTION : NA ^ กรณีขอเปลี่ยนแปลง BOM ต้องแจ้งภายในวันที่ 15 ของทุกเดือน เทื่อให้มีผลในเดือนถัดไป ^ กรณีเปลี่ยนแปลงด่วน ให้เรียกผู้ที่เกี่ยวข้องประชุมก่อนทำการแก้ไข BOM

		: 1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		100	Master o	lata for SAP	. System		Sea And And	Davidson (1983)	er e		
			(S)				6	0		(8)		9	(1)
			√aterial maste	er			вом	Routing		Purchasing		Costing	Sal	es
		Plan	nning system	dept			SP	SP		Purchasing		AC	Sal	es
Existing	M-01	M-02	M-03	M-04	M-0A	M-0B	M-05	M-06	M-07	Source list ME05	quota arrangemen	-	M-08	M-24
or Blank	SAP	SAP	SAP	SAP	SAP	SAP	SAP	PL	PU	PU	PU	AC	5A	SA
OK.: ✓														
Sign														
Date														

A Daniel									
	ใบร้องขอ	อเปลี่ยนแป	ลงเอกสาร	Document	Approved	Checked	Issued	เลขควบคุม	DRC1.4.1
	1	mendment			QMR	. TSC	DCC	ครั้งที่แก้ไข	7
**					Senee	Nopparat	Supaporn	วันที่เริ่มใช้	01-04-2011
โดย (ชื่อ) From:	สากามาส	(คำอยู่		หน่วยงาน ([Dept.):	bΕ		วันที่ร้องขอ	22-05-14
🔃 เอกสาร	ระบบบริหารคุ	าุณภาพ (ISC)/TS16949)						
🗌 เอกสาร	ระบบการจัดก	าารสิ่งแวดล้อม	I (ISO 1400	01)					
🔲 เอกสารร์	อื่นๆ(OTHE	R) ()				
		ใหม่ (Newly Is			·	ขั้นตอนปฏิบัติ	(Procedure)		
		(Amend Cur		ent)		วิธีปฏิบัติ (Wo		١	
		์ าร (Cancel Do				์ แบบฟอร์ม (Fo		,	
		เลาร (Copy F	•		. ĻZI				
ช้อมูลเอกสารก่อนเปลี	<u> </u>		<u> </u>			เอกสารอื่นๆ C			
			เลขควบคุม		1.4.2	ครั้งที่แก้ไข	5	วันที่เริ่มใช้	01-04-2015
ข้อมูลเอกสารที่หลังเป	ไลยนแปลงแล้ว	(Amended)	เลขควบคุม	APQ	1.4.2	ครั้งที่แก้ไข	6	วันที่เริ่มใช้	19-05-2017
เลขหน้า			รายละ	- เอียดการแก้ไ	ข, เหตุผลที่อย	กเอกสารใหม่	หรือ ยกเลิก	,	
Page No.						vly issue or Can			
£ .	- it in t	Tet la						<u> </u>	
	Os do	71.168 1700			bo enul	docess Te	13t avent	18wow No	Σ
	Já clem	1	18 80 00 5		. ^				
•	- 1h s din	No Confi	en 1206	iss worth	in aran	W2			
ผู้ร้องขอ	2 (Requeste	d)						DOC	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	a (Requested	d)		QMR /				DCC	
क्राधाल ह	อ (Requested			QMR	EMR /			DCC Tm ²	
م ماداسم	o \		ันที่ (Date)	QMR			ันที่ (Date)	DCC 7m5	17
ארותיף פ	- 05-17			QMR	EMR /		ันที่ (Date)	Zms	17
จับทามาศ คื วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา	1722 - 05-17		วันที่ (Date)	QMR/	EMR /	· c		Zm5/ 22/5/	17
จุ๊าามาศ คื วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา	1722 - 05-17		วันที่ (Date)	QMR	EMR /			Zms	17
จักามาศ คั วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา หน่วยงาน (Dept.)	1782 - 05-17	หน่วยงาน (Dep	วันที่ (Date)	QMR / J.) - (มน่วยงาน (Dept	EMR / 2000 / 200	สม่วยงาน (Dept.,	ν	32/5/	
จักามาศ คั วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา หน่วยงาน (Dept.)	1782 - 05-17		วันที่ (Date)	QMR/	EMR / 2000 / 200	· c	ν	Zm5/ 22/5/	
จักามาศ คั วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา หน่วยงาน (Dept.) P วันที่ (Date) 2/ 106	108-17 108-17 118	หน่วยงาน (Dep รีนที่ (Date) [/])	วันที่ (Date) t.) ME _ เ	QMR / 	1 EMR / 2005-12 205-12 151/2 6	หม่วยงาน (Dept., วันที่ (Date)	. ν / ɔ̃	32 /5 / เม่วยงาน (Dept.) เนที่ (Date) /	/
วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา หน่วยงาน (Dept.) โ วันที่ (Date) 21 /06	1720 - 05-17 1 117	หน่วยงาน (Dep วันที่ (Date) ฏิปู วันที่ (Bate) ก็ปู	วันที่ (Date) (.) M	QMR / ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้	י EMR באר	หน่วยงาน (Dept.) วันที่ (Date) /	/ วั องการควบคุม	32 /5 / เม่วยงาน (Dept.) เนที่ (Date) /	/
จักาม่าศ คั วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา หน่วยงาน (Dept.) P	1720 - 05-17 1 117	หน่วยงาน (Dep วันที่ (Date) ฏิปู วันที่ (Bate) ก็ปู	วันที่ (Date) (.) M	QMR / ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้	י EMR באר	หน่วยงาน (Dept.) วันที่ (Date) /	/ วั องการควบคุม	32 /5 / เม่วยงาน (Dept.) เนที่ (Date) /	/
จักาม่าศ คื วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา หน่วยงาน (Dept.) ใ วันที่ (Date) 2/ /06	1720 - 05-17 1 117	หน่วยงาน (Dep วันที่ (Date) ฏิ/ู่) วันที่ (ปลาลารเดิม ไขแล้ว ให้เก็บ	วันที่ (Date) (.) M	QMR /	י EMR באר	หน่วยงาน (Dept.) ทันที่ (Date) / นตอนปฏิบัติ เรื่ ทนลงชื่อผู้ถือสำ	/ วั องการควบคุม	่นที่ (Date) / เอกสาร (DRC:	/
จักามาศ คั วันที่ (Date) 2 2 รายการผู้ถือสำเนา หน่วยงาน (Dept.) โ วันที่ (Date) 21 /06	กลารใหม่, แก้	หน่วยงาน (Dep วันที่ (Date) ฏิปู วันที่ (Bate) ก็ปู	วันที่ (Date) (.) M	QMR / ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้ ผู้	/ EMR / / / / / / / / / / / / / / / / / / /	หน่วยงาน (Dept.) วันที่ (Date) /	v / วั องการควบคุม	32 /5 / เม่วยงาน (Dept.) เนที่ (Date) /	/



ใบแจ้งรายละเอียดเอกสารที่เปลี่ยนแปลง

Amended Document Inform Record

Approved	Checked	Issued	เลขควบคุม	DRC1.0.1
QMR	TSC	DCC	ครั้งที่แก้ไข	1
Senee	Nopparat	Supaporn	วันที่เริ่มใช้	01-04-2011

ข้อมูลเอเ	ศาร (Concern Document)			-
	ขั้นตอนปฏิบัติ (Procedure)	หมายเลขควบคุม (Control No.) :	APQ 1.4.2	7
	วิธีปฏิบัติ (Work Instruction)	ชื่อเอกสาร (Document Title) :		-
	แบบฟอร์มบันทึก (Recoed Format)	•	SPECIFICATION OF TOOLING	
		<u> </u>		

								,
ครั้งที่แก้ไข (revision No) :	6			T			T
วันที่เริ่มใช้ (Eff		i .						
ชื่อ - นามสกุล (Fullname)	หน่วยงาน	13 03 2017	<u> </u>					
นายทวน คุณเมือง	PE	-s4-cst-	T T	T .	T			
นายอนุชิต ทองอุทัยศิริ	PE	ason					-	
นายมานพ ศรีละออง	PE	/Emops						
นายวิสันต์ มาศรี	PE	Janob &						<u> </u>
นางสาวศิริลักษณ์ จุ้ยชำนาญ	PE	Qigury Janes						
 นางสาวจุฑามาศ คำอยู่	PE	Sita,						
นายอาวุธ ถนอมสุข	PE	Ans.						
นายนที่ จันทร์แรม	PE	Thus:						
นายวรวิทย์ ราชดุษฎี	PE	Costan						
นายอภิชาติ ต่อโชติ	PR	John						
มายปียวัฒน์ กาศจัก ร	PR	In com						
มายสุจิต ปีตานัง	PR	100 × 100 ×	/				VB4-24	
มายนพรัตน์ กองทุ่งมน	QC .	KNOPPENON						
เายสุนทร แสนวิบูลย์	QC	6 hAL				+ 0.3h		
เายไพโรจน์ ทรัพย์คงคลัง	QC	Done						
เายสมาน รักพงษ์ไทย	ME	All ensi	>					
		<u> </u>	,			-		
***		1,500	~~				7770.	
				,				
	7.000		:					
		10.3		<u>, , </u>		<u> </u>		
			- u					, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
		180.4						

	***				~			
วันที่แจ้ง (ir	ıform Date) :	22-05-2017		-				
	(Inform By) :	จุฑามาศ						

ROKI (THAILAND) Co.,Ltd.

ระยะเวลาการจัดเก็บ : จนกว่าจะยกเลิก