

แผนควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ

ลำดับ	วัตถุดิบ	รายการควบคุม	กำหนดมาตรฐาน Spec	ความถี่ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข กระบวนการทั้งหมด / วัตถุดิบ	เอกสารประกอบ		หมายเหตุ
										วิธีการทำงาน	บันทึก	
1	SAND	Fe ₂ O ₃ Grain size Moisture	QD-F1-260	ทุกครั้งที่มีวัตถุดิบเข้ามา	ห้องปฏิบัติการทดสอบ	1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory	1. EDXRF 1. Sieving Machine 1. Infrared Moisture-Determination Balance	1. สุ่มตัวอย่าง 1 Sample / 1 คันรถ	1. คำนวณการควบคุม QP-F1-003	- QP-F1-003 - QW-F1-231 - QW-F1-235	- QF-F1-243 - QW-F3-253	
2	SODA ASH	Na ₂ O ₂ Fe ₂ O ₃ Grain size Moisture	QD-F1-260	ทุกครั้งที่มีวัตถุดิบเข้ามา	ห้องปฏิบัติการทดสอบ	1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory	1. TRITRATE 1. Sieving Machine 1. Infrared Moisture-Determination Balance	1. สุ่มตัวอย่าง 1 Sample / 1 คันรถ ตรวจสอบ COA ที่ผู้ขายส่งให้	1. คำนวณการควบคุม QP-F1-003	- QP-F1-003 - QW-F1-231 - QW-F1-235	- QF-F1-243 - QW-F3-253	
3	FELDSPAR	Fe ₂ O ₃ Grain size Moisture	QD-F1-260	ทุกครั้งที่มีวัตถุดิบเข้ามา	ห้องปฏิบัติการทดสอบ	1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory	1. EDXRF 1. Sieving Machine 1. Infrared Moisture-Determination Balance	1. สุ่มตัวอย่าง 1 Sample / 1 คันรถ	1. คำนวณการควบคุม QP-F1-003	- QP-F1-003 - QW-F1-231 - QW-F1-235	- QF-F1-243 - QW-F3-253	
4	DOLOMITE	Fe ₂ O ₃ Grain size Moisture	QD-F1-260	ทุกครั้งที่มีวัตถุดิบเข้ามา	ห้องปฏิบัติการทดสอบ	1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory	1. EDXRF 1. Sieving Machine 1. Infrared Moisture-Determination Balance	1. สุ่มตัวอย่าง 1 Sample / 1 คันรถ	1. คำนวณการควบคุม QP-F1-003	- QP-F1-003 - QW-F1-231 - QW-F1-235	- QF-F1-243 - QW-F3-253	
5	SODIUM SULFATE	NaSO ₄ Grain size Moisture	QD-F1-260	ทุกครั้งที่มีวัตถุดิบเข้ามา	ห้องปฏิบัติการทดสอบ	1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory 1. พนักงาน Laboratory	- 1. Sieving Machine 1. Infrared Moisture-Determination Balance	ตรวจสอบ COA ที่ผู้ขายส่งให้	1. คำนวณการควบคุม QP-F1-003	- QP-F1-003 - QW-F1-231 - QW-F1-235	- QF-F1-243 - QW-F3-253	

แผนควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ

ลำดับ	วัตถุดิบ	รายการควบคุม	ค่ามาตรฐาน Spec	ความถี่ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข กระบวนการเร่งด่วน / วัตถุดิบ	ผลการประกอบ		หมายเหตุ
										วิธีการทำงาน	บันทึก	
6	COBALT OXIDE	Co	QD-FI-260	ทุกครั้งที่มีวัตถุดิบเข้ามา	ห้องปฏิบัติการทดสอบ	1. พนักงาน Laboratory	-	ตรวจสอบ COA ที่ผู้ขายส่งให้	1. ดำเนินการตาม QP-FI-003	- QP-FI-003	- QF-FI-243	
		Grain size				1. พนักงาน Laboratory	-	ตรวจสอบ COA ที่ผู้ขายส่งให้		- QW-FI-231	- QW-F3-253	
		Moisture				1. พนักงาน Laboratory	1. Infrared Moisture- Determination Balance				- QW-FI-235	
7	SELENIUM	Se	QD-FI-260	ทุกครั้งที่มีวัตถุดิบเข้ามา	ห้องปฏิบัติการทดสอบ	1. พนักงาน Laboratory	-	ตรวจสอบ COA ที่ผู้ขายส่งให้	1. ดำเนินการตาม QP-FI-003	- QP-FI-003	- QF-FI-243	
		Grain size				1. พนักงาน Laboratory	-	ตรวจสอบ COA ที่ผู้ขายส่งให้		- QW-FI-231	- QW-F3-253	
		Moisture				1. พนักงาน Laboratory	1. Infrared Moisture- Determination Balance				- QW-FI-235	