



BANGKOK  
CRYSTAL

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-266

ชื่อเอกสาร กำหนดการผลิตของเครื่องจักรและสินค้า Fabrication

ครั้งที่แก้ไข : 00

หมายเลขหน้า : 1




วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

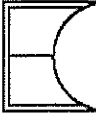
## สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญ
2	วัตถุประสงค์และนิยาม
3	กำล้งการผลิตของเครื่องตัด ENSOLL
4	กำล้งการผลิตสินค้า

เอกสารความคุม

\*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบกับเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

<p>จัดทำโดย</p>  <p>(นายคิชฐะ สุภฤทธิ์) ผู้จัดการแผนก Fabrication</p>	<p>ทบทวนโดย</p>  <p>(นายกุลวัฒน์ ช้อจริง) ผู้จัดการฝ่ายเพิ่มมูลค่าสินค้า</p>	<p>อนุมัติโดย</p>  <p>(นายชชาติ อุ่นอารมย์) QMR</p>
--	---	--



B A N G K O K  
C R Y S T A L

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-266

ชื่อเอกสาร วัสดุประสงค์และนิยาม

ครั้งที่แก้ไข : 00

หมายเลขหน้า : 2

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

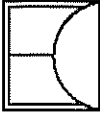
### วัสดุประสงค์ และขอบเขต

มาตรฐานระเบียบปฏิบัตินี้ ครอบคลุมเกี่ยวกับการควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า *Fabrication* ของบริษัท เพื่อให้ความ  
มั่นใจว่าระบบคุณภาพของบริษัทฯ ที่กำหนดไว้ ถูกนำไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ

นิยาม

- ไม่มี

เอกสารควบคุม



BANGKOK  
CRYSTAL

หมายเลขเอกสาร : QD-FI-266

ชื่อเอกสาร กำลังการผลิตของเครื่องจักรและสินค้า Fabrication

ครั้งที่แก้ไข : 00

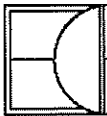
หมายเลขหน้า : 3

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

## กำลังการผลิตของเครื่องจักร ENSOLL

### กำลังการผลิตเครื่อง ENSOLL

ลำดับที่	รายการ	ขนาด	จำนวน ชิ้น/8 ชั่วโมง
1	ตัดขอบขอบ	90 x 90 x 80	20
2	ตัดเข้ามุม	134 x 190 x 80	10
3	ตัดเข้ามุม	134 x 90 x 80	20



BANGKOK  
CRYSTAL

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-266

ชื่อเอกสาร กำลังการผลิตของเครื่องจักรและสินค้า Fabrication

ครั้งที่แก้ไข : 00

หมายเลขหน้า : 4

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

### กำลังผลิตสินค้า Fabrication

#### งานประกอบ

ลำดับที่	รายการ	ขนาด	จำนวน ชิ้น/8 ชั่วโมง
1	ประกอบงานจบขอบ	90 x 90 x 80	60
2	ประกอบงานตัดเข้ามุม	134 x 190 x 80	40
3	ประกอบงานตัดเข้ามุม	134 x 90 x 80	50

#### งานตบแต่ง

ลำดับที่	รายการ	ขนาด	จำนวน ชิ้น/8 ชั่วโมง
1	งานจบขอบ	90 x 90 x 80	60
2	งานตัดเข้ามุม	134 x 190 x 80	40
3	งานตัดเข้ามุม	134 x 90 x 80	50