



ชื่อเอกสาร :
แผนควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่
เรื่อง : สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร

หมายเลขเอกสาร : QD-F3-015
หมายเลขหน้า : 1 ต่อ 2
ครั้งที่แก้ไข : 01
วันที่บังคับใช้ : 27/04/07

สารบัญและประวัติการแก้ไข

หมายเลขหน้า	ต่อ	เรื่อง	ครั้งที่แก้ไข
1	2	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร *	01
2	3	บล็อกแก้วออกแบบใหม่	01
3	-	บล็อกแก้วออกแบบใหม่	01

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจสอบได้จากประวัติการแก้ไขของเอกสารต้นฉบับ

จัดทำโดย	ทบทวนโดย	อนุมัติโดย
 (นางสาวอัจฉรา กุวัชรเจริญ) ผู้จัดการแผนกประกันคุณภาพ และสินค้าแปรรูป	 (นายกุลวัฒน์ ชื่องจริง) ผู้จัดการส่วนผลิต	 (นางสาวนิตา ปิติปัญญากุล) QMR

ตรวจสอบว่า ครบถ้วนหรือไม่

แผนควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ออกเบบใหม่
เรื่อง : บด็อกแก้วออกเบบใหม่

ลำดับ	ขั้นตอน	รายการควบคุม	กำหนดระยะเวลา	ความถี่ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องมือตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข	เอกสารประกอบ		หมายเหตุ
										วิธีการทำงาน	บันทึก	
1	การตรวจลักษณะทั่วไป (ตำหนิ)	ความกว้างและยาว	200 ก่อนแรกทุกก้อน	พื้นที่วางสินค้ารอตรวจสอบ	พนักงานประกันคุณภาพ	พนักงานผลิตผลิตภัณฑ์	เหล็กดัด เครื่องเขียนและ เทปเปอร์ดัด	- ตรวจที่เชิงลักษณะทั่วไปด้วยสายตาในสภาพที่มีแสงสว่างพอเพียง - กรณี Wobble ให้วางบนสื่อแก้วลงกับแผ่นเหล็กเรียบใช้มือกดดูว่ามีการกระดกหรือไม่ หากมีและแรงสั่นไหวตาม ได้จากกึ่งกึ่งกึ่งเกินมาตรฐาน ให้วัดความกว้างของลำตัวที่ 4 - ใช้ปากแหว่งวัดเส้นผ่าศูนย์กลางและห่างซึ่งกันหาต้องการวัดตามแนวที่ขนานและห่างจากขอบของตัวอย่างประมาณ 1.5 ซม. รวม 4 ตำแหน่ง บันทึกผล	- เฝ้าระวังหน้าผลิตภัณฑ์ผลิตแต่ละหัวนั้นๆเพื่อปรับปรุงแก้ไข / Reject	QW-F3-004	QF-F3-203 QF-F3-152	เมื่อครบ 200 ก้อน แรกแล้วให้ปรับไปใช้ QD-F3-006
2	การวัดขนาดและน้ำหนัก	ความกว้างและยาว	3 ก่อนต่อหัวแต่ละคน ครบยอดผลิตภัณฑ์ 5,000 ก้อน	พื้นที่วางสินค้ารอตรวจสอบ	พนักงานประกันคุณภาพ	พนักงานผลิตผลิตภัณฑ์	- เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์	- ใช้ปากเวอร์เนียร์สำหรับวัดขนาดตามลงไปจากขอบของตัวอย่างประมาณ 1.5 ซม. รวม 4 ตำแหน่ง บันทึกผล	- ห้ามตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินค้าที่จะยอมรับข้อได้หรือไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรงจากผลิตภัณฑ์นั้นๆ เช่นเดียวกับการตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน (QF-F3-152) - หากพบว่ามี การ Reject ให้แจ้งหัวหน้าผลิตภัณฑ์ผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข - ห้ามตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินค้าที่จะยอมรับข้อได้หรือไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรงจากผลิตภัณฑ์นั้นๆ เช่นเดียวกับการตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน (QF-F3-152)	QW-F3-004	QF-F3-152	เมื่อครบ 5,000 ก้อน แรกแล้วให้ปรับไปใช้ QD-F3-006
		ความหนา	3 ก่อนต่อหัวแต่ละคน ครบยอดผลิตภัณฑ์ 5,000 ก้อน	พื้นที่วางสินค้ารอตรวจสอบ	พนักงานประกันคุณภาพ	พนักงานผลิตผลิตภัณฑ์	- เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์	- ใช้ปากเวอร์เนียร์สำหรับวัดขนาดตามลงไปจากขอบของตัวอย่างประมาณ 1.5 ซม. รวม 4 ตำแหน่ง บันทึกผล	- หากพบว่ามี การ Reject ให้แจ้งหัวหน้าผลิตภัณฑ์ผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข - ห้ามตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินค้าที่จะยอมรับข้อได้หรือไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรงจากผลิตภัณฑ์นั้นๆ เช่นเดียวกับการตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน (QF-F3-152)	QW-F3-004	QF-F3-152	
		น้ำหนัก	3 ก่อนต่อหัวแต่ละคน ครบยอดผลิตภัณฑ์ 5,000 ก้อน	พื้นที่วางสินค้ารอตรวจสอบ	พนักงานประกันคุณภาพ	พนักงานผลิตผลิตภัณฑ์	- เครื่องชั่ง	- ชั่งเครื่องชั่งให้อ่านที่ 0.000 วางบนสื่อแก้วลงไปตรงกลางเครื่องชั่งอ่านค่ามีน้ำหนักที่ได้นับที่กลาง	- หากพบว่ามี การ Reject ให้แจ้งหัวหน้าผลิตภัณฑ์ผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข - ห้ามตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินค้าที่จะยอมรับข้อได้หรือไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรงจากผลิตภัณฑ์นั้นๆ เช่นเดียวกับการตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน (QF-F3-152)	QW-F3-004	QF-F3-152	

แผนควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่

เรื่อง : บล็อกแก้วออกแบบใหม่

ลำดับ	ขั้นตอน	รายการควบคุม	กำหนดฐาน SPEC	ความถี่ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องมือตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข	เอกสารประกอบ		หมายเหตุ
										วิธีการทำงาน	บันทึก	
3	การวัดความถี่และความถี่ของสินค้าและสินค้าแรก	ความถี่และความถี่ของสินค้าแรก	QD-F3-022	3 ก่อนต่อพีแอสเจม	พื้นที่วางสินค้ารอตรวจสอบ	พนักงานคัดเลือผลิตภัณฑ์	ได้อัลกซ์	วางชุด ได้อัลกซ์บนขอมทั้ง 8 ขอบของตัวอย่าง	- คู่ตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินใจว่าจะยอมรับหรือไม่ หรือ ไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรวจทุก ๆ พัดเดสในกะนั้น ๆ เช่นเดียวกับการตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน (QF-F3-152) - หากพบว่ามี การ Reject ให้แจ้งหัวหน้าคัดเลือผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข - คู่ตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินใจว่าจะยอมรับหรือไม่ หรือ ไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรวจทุก ๆ พัดเดสในกะนั้น ๆ เช่นเดียวกับ การตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน (QF-F3-152) - หากพบว่ามีการ Reject ให้แจ้งหัวหน้าคัดเลือผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข - คู่ตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินใจว่าจะยอมรับหรือไม่ หรือ ไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรวจทุก ๆ พัดเดสในกะนั้น ๆ เช่นเดียวกับ การตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน QA Report (QF-F3-203) - หากพบว่ามี การ Reject ให้แจ้งหัวหน้าคัดเลือผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข	QW-F3-004	QF-F3-152	เมื่อครบ 5,000 ก้อนแรกแล้วให้ไปรับไปใช้ QD-F3-006
4	การวัดความถี่ได้ภา	ความถี่ได้ภา	QD-F3-022	3 ก่อนต่อพีแอสเจม	พื้นที่วางสินค้ารอตรวจสอบ	พนักงานคัดเลือผลิตภัณฑ์	ได้อัลกซ์	วางชุด ได้อัลกซ์บนขอมทั้ง 8 ขอบของตัวอย่าง	- คู่ตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินใจว่าจะยอมรับหรือไม่ หรือ ไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรวจทุก ๆ พัดเดสในกะนั้น ๆ เช่นเดียวกับ การตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน QA Report (QF-F3-203) - หากพบว่ามี การ Reject ให้แจ้งหัวหน้าคัดเลือผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข	QW-F3-004	QF-F3-203	เมื่อครบ 5,000 ก้อนแรกแล้วให้ไปรับไปใช้ QD-F3-006
5	การวัดการเปลี่ยนแปลง	การเปลี่ยนแปลง	QD-F3-022	3 ก่อนต่อพีแอสเจม	พื้นที่วางสินค้ารอตรวจสอบ	พนักงานคัดเลือผลิตภัณฑ์	ได้อัลกซ์	วางชุด ได้อัลกซ์บนขอมทั้ง 8 ขอบของตัวอย่าง	- คู่ตัวอย่างมาขึ้นเพื่อตัดสินใจว่าจะยอมรับหรือไม่ หรือ ไม่ตาม QW-F3-004 โดยตรวจทุก ๆ พัดเดสในกะนั้น ๆ เช่นเดียวกับ การตรวจลักษณะทั่วไป บันทึกผลใน QA Report (QF-F3-203) - หากพบว่ามี การ Reject ให้แจ้งหัวหน้าคัดเลือผลิตภัณฑ์และหัวหน้ากะเพื่อแก้ไข	QW-F3-004	QF-F3-203	เมื่อครบ 5,000 ก้อนแรกแล้วให้ไปรับไปใช้ QD-F3-006