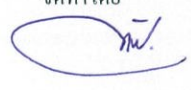
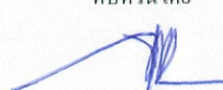


	หมายเลขเอกสาร : QP-FI-001	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต บล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 1

สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร
2	วัตถุประสงค์และนิยาม
3	วัตถุประสงค์และนิยาม
4	Flow chart การเตรียม,การควบคุมและการผลิตบล็อกแก้ว
5	การเตรียม,การควบคุมและการผลิตบล็อกแก้ว
6	การเตรียม,การควบคุมและการผลิตบล็อกแก้ว
7	การเตรียม,การควบคุมและการผลิตบล็อกแก้ว
8	Flow chart การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าทดลอง
9	การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าทดลอง
10	Flow chart การทดลองผลิตโดยใช้วัตถุดิบใหม่
11	การทดลองการผลิต โดยใช้วัตถุดิบใหม่

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจสอบได้จากประวัติการแก้ไขของเอกสารต้นฉบับ

จัดทำโดย  (นายทวีป บัวนิล) ผู้จัดการแผนกขึ้นรูป	ทบทวนโดย  (นายจักร์กฤษณ์ ณะแหง) ผู้จัดการฝ่ายขึ้นรูป	อนุมัติโดย  (นายชูชาติ อุ่นอารมย์) QMR
---	--	--

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-001	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า : 2
	บล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

วัตถุประสงค์และขอบเขต

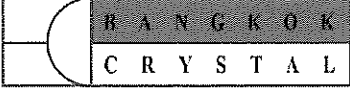
มาตรฐานระเบียบปฏิบัติงานฉบับนี้ ครอบคลุมเกี่ยวกับการควบคุมกระบวนการผลิตของบริษัท เพื่อให้มั่นใจว่าระบบคุณภาพของบริษัทฯ ที่กำหนดไว้ถูกนำไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ

นิยาม


- ไม่มี

เอกสารอ้างอิง

- QP-B1-001	หมายถึง	การควบคุมการออกแบบ
- QP-F2-001	หมายถึง	การบำรุงรักษา
- QP-F3-001	หมายถึง	การตรวจการทดสอบ
- QP-F3-003	หมายถึง	การแสดงผลงานการตรวจและการทดสอบ
- QP-F4-003	หมายถึง	การวางแผนการผลิต
- QP-M5-001	หมายถึง	การทบทวนข้อตกลงกับลูกค้า
- QW-F1-121	หมายถึง	ขั้นตอนวิธีการปรับแต่งเครื่องจักรผลิตบล็อกแก้ว
- QW-F1-236	หมายถึง	การ JOB CHANGE
- QW-F4-002	หมายถึง	การโอนสินค้า
- QD-F1-001	หมายถึง	แผนการควบคุมส่วนผสมและการหลอม
- QD-F1-003	หมายถึง	แผนการควบคุมการผลิตบล็อกแก้ว (Quality Plan)
- QD-F1-008	หมายถึง	กำลังการผลิตของเครื่องจักร/สินค้า
- QD-F1-248	หมายถึง	ข้อมูลการควบคุมการผลิตบล็อกแก้ว
- QD-F1-249	หมายถึง	คู่มือการปรับแต่งเครื่องจักรผลิตบล็อกแก้ว
- QD-F3-006	หมายถึง	แผนควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป
- QD-F3-022	หมายถึง	มาตรฐานการตรวจสอบบล็อกแก้ว

	หมายเลขเอกสาร : QP-FI-001	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า : 3
	บล็อกลูกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24


- QF-FI-026	หมายถึง	PRODUCTION PLAN GLASS BLOCK
- QF-FI-140	หมายถึง	สรุปผลการผลิตสินค้าทดลอง
- QF-FI-248	หมายถึง	ใบแจ้งการทดลองใช้วัสดุดิบ
- QF-FI-313	หมายถึง	บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ Automatic Spary machine
- QF-FI-314	หมายถึง	บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ Automatic Glass Press Machine line1,2
- QF-FI-315	หมายถึง	บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ Automatic Welding Machine line1,2
- QF-FI-316	หมายถึง	บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ Automatic Glass Press Machine line3
- QF-FI-317	หมายถึง	บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ Automatic Welding Machine line3
- QD-FI-249	หมายถึง	แผนงานซ่อมบำรุง (PM) เครื่องจักร
- QD-F3-006	หมายถึง	PRODUCT VERIFYING
- QD-F3-022	หมายถึง	DIMENSION & WEIGHT CHECK SHEET OF GLASS BLOCK
ใบรับผลผลิต		

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-001	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า : 4
	บดล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

Flow การเตรียมและการควบคุมการผลิต , การผลิตบดล็อกแก้ว

แผนกส่วนผสมและการหลอม	แผนกวิศวกรรมและบำรุงรักษา	แผนกขึ้นรูป	แผนกประกันคุณภาพ	แผนกคลังสินค้า	DOCUMENT
21, 22 ตรวจสอบคุณภาพก่อนการผลิต	1, 2, 3, 4 การเตรียมการผลิต ↓ ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์	Set Up เครื่องจักร ↓ เครื่องมือต่างๆ 7, 8, 9, 10 การเดินเครื่องจักร ↓ 1, 11, 12, 13, 4, 8, 9, 10 การควบคุมการปรับแต่งระหว่างการผลิตใน Process ↓ 15, 16, 17, 18, 19, 20 บันทึกผลการปฏิบัติงาน	21, 22 การตรวจสอบคุณภาพระหว่างกระบวนการผลิต ↓ 8 การคัดเลือกและบรรจุ ↓ 23 การตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ ↓ การขอการสรุปผลการตรวจสอบสินค้า ↓ การรวมกันพิจารณาข้อสรุปสินค้าที่อุทธรณ์		1. QF-F1-026 2. QF-F2-004 3. QP-F2-001 4. QD-F1-248 5. QF-F2-004 6. QW-F1-236 7. QW-F1-121 8. QD-F3-006 9. QD-F3-022 10. QD-F3-022 11. QD-F1-001 12. QD-F1-003 13. QD-F1-249 14. QD-F3-022 15. QF-F1-314 16. QF-F1-315 17. QF-F1-316 18. QF-F1-317 19. QF-F1-268 20. QF-F1-313 21. QP-F3-001 22. QP-F3-003 23. QP-F3-006 24. QW-F4-002 25. ใบรับผลผลิต 26. Monthly Report
		1, 17, 18, 20 ติดตามผลการผลิต ↓ 17, 18, 19, 20 จัดทำรายงาน ↓ การผลิตประจำวัน ↓ 26 การจัดทำรายงานสรุปประจำเดือน	ผ่าน ↓ โอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า	รับโอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า	

ห้ามนำเอกสารโดยไม่ได้รับอนุญาต เอกสารที่มีตราประทับการควบคุมจะไม่มีผลในการปฏิบัติงาน

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-001	ครั้งที่แก้ไข :	03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า :	5
	บล็อกล็อก	วันที่บังคับใช้ :	25/04/24

การเตรียมการผลิต

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QF-F1-026)ซึ่งจะมีการระบุวันกำหนดงานซ่อมบำรุงเครื่องจักร(QF-F2-004)โดยหัวหน้างานซ่อมบำรุงจะนำแผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักรส่งให้ทางหน่วยงานขึ้นรูปเพื่อทราบหรือเพิ่มเติมใน ส่วนที่ตรวจพบความบกพร่องและจะดำเนินการซ่อมให้อยู่ในสภาพพร้อมต่อการผลิต วางแผนการเตรียมอุปกรณ์และปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติ(QP-F2-001)และวัดจุดบัพที่จะใช้งานในการผลิต (QD-F1-248)เพื่อเตรียมความพร้อม

ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ , เครื่องมือและ SET UP LINE

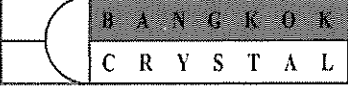
ให้ พง.วบ ดำเนินการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักรตามแผนการซ่อม (QF-F2-004) ที่ได้กำหนดไว้ ให้ วิศว.ผล. และ วิศว.ขร. ดำเนินการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ (QW-F1-236) , เครื่องมือตามเอกสารข้อมูลการผลิต (QD-F1-248) ที่กำหนดให้ และในกรณีที่ข้อมูลการผลิตไม่สามารถใช้ในการผลิตได้ตามค่าที่กำหนดให้บันทึกปัญหาและการแก้ไขทุกครั้ง พร้อมทำการ Revise ข้อมูลการผลิตทุก 1 ปี ในกรณีที่ต้องการปรับเปลี่ยนติดตั้งเครื่องมือ , อุปกรณ์พิเศษที่นอกเหนือจากการผลิตปกติให้แผนวิศวกรรมและบำรุงรักษาทำการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ , อุปกรณ์ หลังจากนั้น ทค. และ พง.วบ. ประจำเครื่องทำการ SET UP เครื่องจักร , เครื่องมือต่างๆ เช่น อุปกรณ์ , Take out เป็นต้น ให้เป็นไปตามที่กำหนด สินค้าในระหว่างการผลิต Lot เดิมจะไม่มีการนำมาสอดแทรกระหว่างการผลิตชิ้นงานใหม่เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการปะปนกัน ในกรณีนำสินค้าเดิมมาแปรรูปเป็นสินค้าใหม่จะทำการระบุแยกกันอย่างชัดเจน

การเดินเครื่องจักร / วิศว.ผล.

ทำการเดินเครื่องจักรเพื่อผลิตสินค้า โดยปรับแต่งแก้ไขปัญหาเครื่องจักร (QW-F1-121) และค่าพารามิเตอร์ขั้นตอนที่กำหนดให้ได้คุณภาพ ตามที่แผนควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป (QF-F3-006) และมาตรฐานการตรวจสอบบล็อกแก้ว (QD-F3-022)

การควบคุมการปรับแต่งระหว่างการผลิตใน Process

ดำเนินการผลิตให้ได้ตามแผนการผลิต (QF-F1-026) , (QD-F1-001),(QD-F1-003), ที่กำหนด ปรับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน และปฏิบัติตาม Quality Plan ซึ่งกำหนดเป็นคู่มือการปรับแต่งเครื่องจักร (QD-F1-249) การผลิตบล็อกแก้วควบคุมดูแลความเรียบร้อยของเครื่องจักร และระบบการผลิตใน Process (QD-F1-248) ตรวจสอบผลิตภัณฑ์และความถูกต้องของข้อมูลในการผลิต (QF-F3-006) ปรับแต่ง Process เมื่อผลิตภัณฑ์ไม่ได้ตามมาตรฐานที่กำหนด (QD-F3-014) , (QD-F3-022) หรือตรงตามความต้องการของลูกค้า Quality Plan

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-001	ครั้งที่แก้ไข :	03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า :	6
	บล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ :	25/04/24

บันทึกผลการปฏิบัติงาน / ทค., พนง. ผล., พนง. ขร

พนักงานที่เกี่ยวข้อง จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงานที่กำหนดไว้ในแบบฟอร์มของแต่ละงาน (QP-F1-314), (QP-F1-315), (QP-F1-316), (QP-F1-317), (QP-F1-268), (QP-F1-313) เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐานตามข้อกำหนด และคุณภาพในการปฏิบัติงานต่อไป

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการผลิต / พนง. ห้องปฏิบัติการ

มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิตตามระเบียบปฏิบัติ "การตรวจและการทดสอบ" (QP-F3-001) รวมถึงระเบียบปฏิบัติ "การแสดงสถานการณ์ตรวจและการทดสอบ" (QP-F3-003)

การตรวจสอบคุณภาพระหว่างกระบวนการผลิต / พนง. ที่เกี่ยวข้อง

มีการตรวจสอบคุณภาพระหว่างผลิตตามระเบียบปฏิบัติ "การตรวจและการทดสอบ" (QP-F3-001) และระเบียบปฏิบัติ "การแสดงสถานการณ์ตรวจและการทดสอบ" (QP-F3-003)

การคัดเลือกและบรรจุ / พนง. คัดเลือกผลิตภัณฑ์

คัดเลือกคุณภาพผลิตภัณฑ์และบรรจุลงในบรรจุภัณฑ์ตามแผนควบคุมคุณภาพสำเร็จรูป (QD-F3-006)

การตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ / พนง. คัดเลือกผลิตภัณฑ์

กรณีที่มีสินค้าส่วนที่ไม่สามารถตรวจสอบร่วมกันได้ ให้ชะลอการสรุปผลการตรวจสอบสินค้าเพื่อให้ ผผ. ขร. และ ผผ. ปป. ร่วมกันพิจารณาหาข้อตกลง


การร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปสินค้าที่ถูกระงับ / ผผ. ขร., ผผ. ปป.

ร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปผลการตรวจสอบที่ถูกระงับไว้โดยอาจใช้มาตรฐานการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ (QD-F3-014), (QD-F3-022)

ที่เกี่ยวข้องมาประกอบการพิจารณา

การติดตามผลการผลิต / ผผ. ขร.

จะต้องติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด (QP-F1-026) ให้ติดต่อประสานงานเพื่อดำเนินการแก้ไข และบันทึกในรายงานการผลิต (QP-F1-313), (QP-F1-314), (QP-F1-315), (QP-F1-316), (QP-F1-317)

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-001	ครั้งที่แก้ไข :	03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า :	7
	บล็อกรายการ	วันที่บังคับใช้ :	25/04/24

โอมผลิตภัณฑ์เซมิคอนดักเตอร์ / พนง. ประกันคุณภาพ , พนง.คลังสินค้า

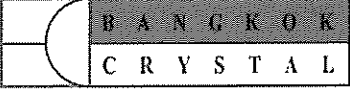
เขียนรายละเอียดของชนิดสินค้าที่จะโอน ขั้นตอนการ โอนสินค้า (QW-F4-002) โดยระบุข้อมูลดังนี้ รหัสสินค้า , ประเภท / ชนิดของสินค้า , จำนวน สดภาพการตรวจสอบ จากนั้นนำใบรับผลผลิตส่งให้ทางหน่วยงานคลังสินค้าเพื่อมาตรวจสอบรายละเอียดของการโอน สินค้า และเซ็นชื่อรับทราบระหว่างผู้โอนกับผู้รับโอนสินค้าและจะเก็บสำเนาเอกสารฝ่ายละ 1 ใบ

การจัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / วิศว. ขร. , หก.

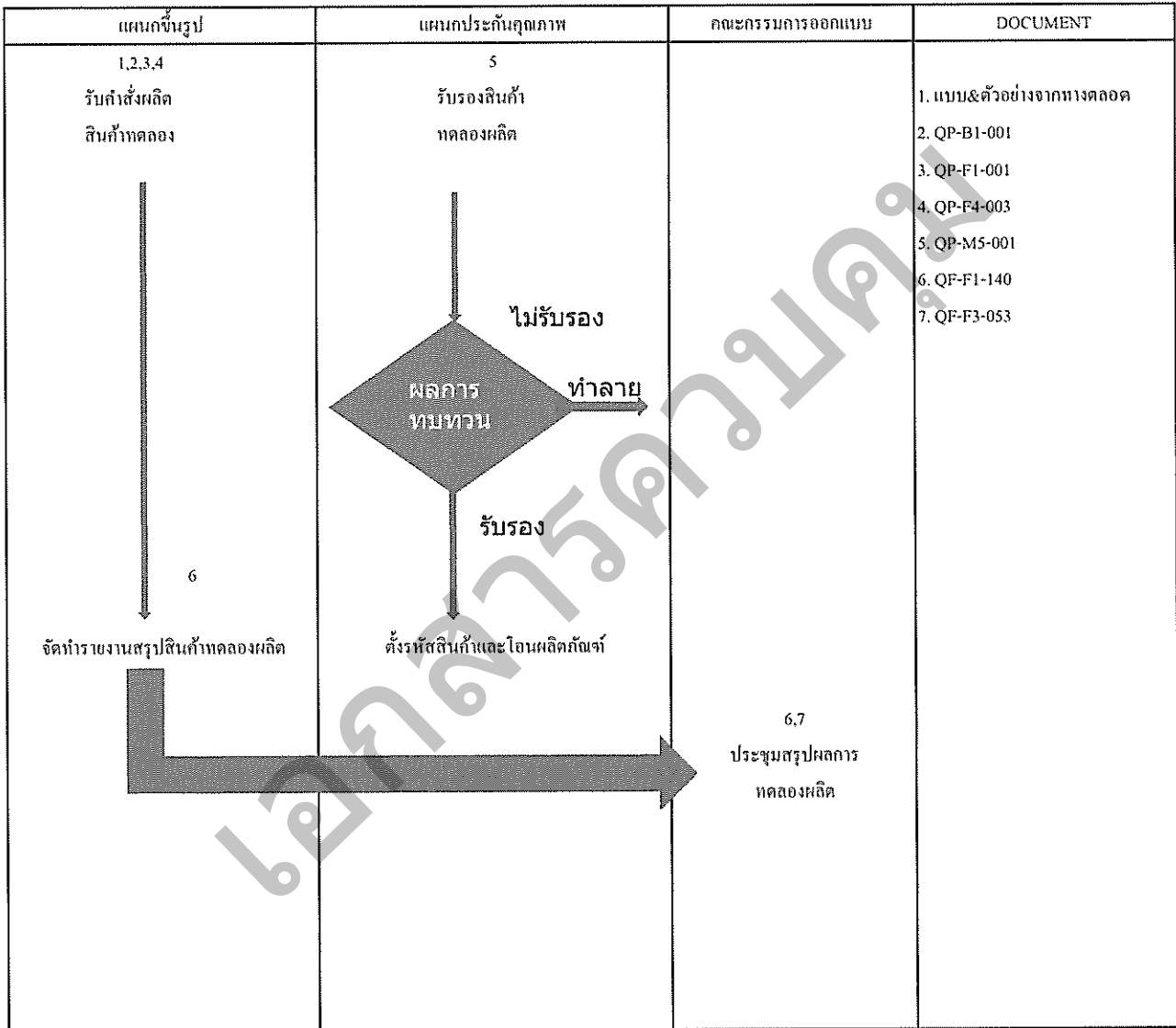
ทุกวันหลังการผลิต วิศว. ขร. จะมีการประชุมสรุปผลการผลิตและปัญหาต่างๆ ที่พบในวันนั้นๆ โดยนำรายงาน (QF-F1-313),(QF-F1-314), (QF-F1-315),(QF-F1-316),(QF-F1-317),(QF-F1-268),ของ หก. หน.กักตักผลิตภัณฑ์ , พนง. ขึ้นรูป มาแจ้งให้ที่ ประชุมรับทราบ เพื่อสำหรับดำเนินการต่อไป


จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / วิศว.ขร.

นำข้อมูลการผลิตประจำวันมาสรุปเป็นรายงานการผลิตประจำเดือน หรือ Monthly Report เพื่อเสนอต่อผู้จัดการแผนกขึ้นรูป REPORT ที่พิจารณา

	หมายเลขเอกสาร : QP-FI-001	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า : 8
	บล็อกรหัส	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

Flow การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าทดลอง



	หมายเลขเอกสาร : QP-FI-001	ครั้งที่แก้ไข :	03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า :	9
	บล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ :	25/04/24

การรับคำสั่งผลิตสินค้าทดลอง / ผ.ช.ร.

เมื่อลูกค้าต้องการที่จะได้สินค้าแบบใหม่ไม่ว่าจะเป็นตัวอย่างสินค้าที่มีให้หรือจะเป็นการออกแบบจากทางผู้ผลิตเอง ให้ดำเนินการจากทางการตลาดระเบียบปฏิบัติ "การควบคุมการออกแบบ" (QP-B1-001) , และระเบียบปฏิบัติ "การวางแผนการผลิต" (QP-F4-003) รวมถึงระเบียบปฏิบัติ "การควบคุมกระบวนการผลิตบล็อกแก้ว" (QP-FI-001)

การรับรองสินค้าทดลองผลิต / ผ.ช.ร. , ผ.ผ.ป

ผ.ช.ร. จะส่งสินค้าทดลองการผลิตให้ ผ.ผ.ป. เพื่อดำเนินการตามระเบียบปฏิบัติ "การทบทวนข้อตกลงกับลูกค้า" (QP-M5-001) ในกรณีที่สินค้าได้รับการรับรองจากลูกค้าให้ตั้งรหัสสินค้าและดำเนินการโอนผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่สินค้าไม่ได้รับการรับรองจากลูกค้าให้ทำลาย

จัดทำรายงานสรุปสินค้าทดลองผลิต / ผ.ช.ร

นำข้อสรุปการผลิตมาทำเป็นรายงานสรุปการผลิต (QF-F1-140) เพื่อเสนอต่อ ผ.จ.ส.ผลิต พิจารณา

ประชุมสรุปผลการทดลองผลิต / คณะกรรมการออกแบบผลิตภัณฑ์

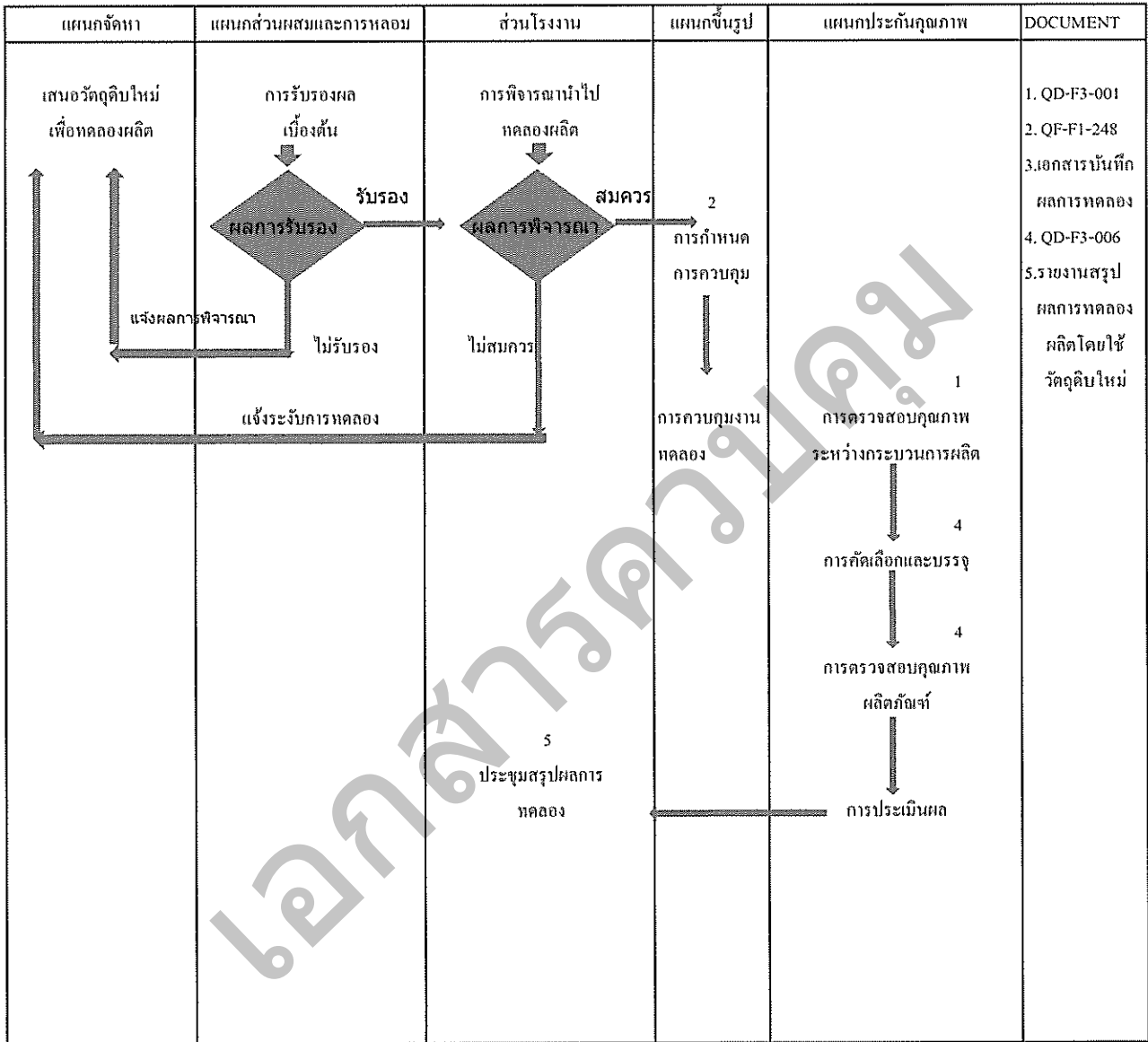
ผ.ช.ร. รายงานสรุปผลการผลิตสินค้าทดลอง (QF-F1-140) , (QF-F3-053) การผลิต และ ผ.ผ.ป. รายงานผลการตรวจสอบคุณภาพสินค้าต่อคณะกรรมการการออกแบบผลิตภัณฑ์ เพื่อพิจารณาจะให้ดำเนินการตามขั้นตอนต่อไป




หมายเลขเอกสาร : QP-FI-001
 ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต
 บล็อกแก้ว

ครั้งที่แก้ไข : 03
 หมายเลขหน้า : 10
 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

Flow การทดลองผลิตโดยใช้วัตถุดิบใหม่



	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-001	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : การควบคุมกระบวนการผลิต	หมายเลขหน้า : 11
	บล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

การรับรองผลเบื้องต้น / ผผ. ขถ.

เมื่อมีการร้องขอจากงานจัดหาว่ามีความต้องการเสนอวัตถุดิบใหม่ เพื่อทดลองผลิต ผผ.ผล. จะทำการพิจารณาผลของวัตถุดิบเบื้องต้น (QP-F3-001) , ซึ่งหากคุณภาพผ่านมาตรฐานที่กำหนดก็จะแจ้งให้พิจารณาเพื่อทดลองผลิตได้

การพิจารณานำไปผลิต / ผผ.ผลิต

ทำการพิจารณาความเหมาะสมการนำวัตถุดิบใหม่มาทดลอง ใช้ในกรณีพิจารณาความเหมาะสม หากไม่พร้อมหรือไม่สมควรทดลอง ก็จะแจ้งเหตุผลไปยังหน่วยงานจัดหาเพื่อระงับการทดลอง

การกำหนดการควบคุม / ผผ.ผด., ผผ.ก.รจ , ผผ.ขร

กำหนดหัวข้อรายงานควบคุมพิเศษ (QP-F1-248) ที่วัตถุดิบส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ ผู้จัดการแผนกต่างๆ ทำการแจ้งไปยัง ผู้ปฏิบัติงานในหน่วยงานให้ทราบถึงการเปลี่ยนแปลง และข้อกำหนดต่างๆ โดยจะมีการกำหนดเป็นระยะเวลาทดสอบไว้

การควบคุมงานทดลอง / ผผ.ผด. หรือ วทก.ผล.

สินค้าที่เป็นงานทดลอง ผผ. ที่เกี่ยวข้องจะมีการจดบันทึกเอกสารบันทึก lot พิเศษได้ (เอกสารบันทึกผลการทดลอง และใบแจ้งผลการทดลอง ใช้วัตถุดิบ QP-F1-248) รวมถึงสภาพการผลิตและการปรับแต่งอุปกรณ์ผลการทดลอง

การตรวจสอบคุณภาพระหว่างกระบวนการผลิต / ผผ. ที่เกี่ยวข้อง

มีการตรวจสอบคุณภาพระหว่างผลิตตาม "การตรวจและการทดสอบ" (QP-F3-001)

การคัดเลือกและบรรจุ / พนง. คัดเลือกผลิตภัณฑ์

คัดเลือกคุณภาพผลิตภัณฑ์ระหว่างผลิตตามระเบียบปฏิบัติตามแผนควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป (QD-F3-006)

การตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ / พนง. คัดเลือกผลิตภัณฑ์

ตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามแผนควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป

การประเมินผล / ผผ.ผด. , ผผ.ขร., ผผ.ปป., ผผ.ก.รจ.

ผผ. ที่เกี่ยวข้องต้องประชุมร่วมกันเพื่อนำข้อมูลที่ได้หาข้อสรุปในการทำงานและผลทดลองผลิตโดยใช้วัตถุดิบใหม่ ผผ.ผล. นำข้อสรุปจากการทดลองผลิตมานำเสนอสรุปการทดลองวัตถุดิบใหม่เพื่อเสนอต่อ ผผ.ผลิต พิจารณา

ประชุมสรุปผลการทดลอง / ผผ.ผลิต , ผผ.ผด., ผผ.ขร.

หลังจากสรุปผล ผผ.ผลิต แจ้งผู้เกี่ยวข้องเพื่อยอมรับวัตถุดิบใหม่หรือไม่ยอมรับ เพื่อเสนอต่อ กจก. เพื่อพิจารณาดำเนินการขั้นต่อไป