

## สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร
2	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร
3	วัตถุประสงค์ และนิยาม
4	เอกสารและบันทึกคุณภาพ
5	เอกสารและบันทึกคุณภาพ
6	Flow chart วางแผนการผลิต
7	วางแผนการผลิต
8	วางแผนการผลิต
9	Flow chart งานFog
10	งานFog
11	งานFog
12	งานFog
13	Flow chart งานPaint สีบลีอกแก้ว
14	งาน Paint สีบลีอกแก้ว
15	งาน Paint สีบลีอกแก้ว
16	งาน Paint สีบลีอกแก้ว
17	Flow chart งานพ่นทราย (Auto & Manual sandblast)
18	งานพ่นทราย Auto & Manual
19	งานพ่นทราย Auto & Manual
20	งานพ่นทราย Auto & Manual
21	Flow chart งาน STAIN GLASS
22	งาน STAIN GLASS
23	งาน STAIN GLASS
24	งาน STAIN GLASS



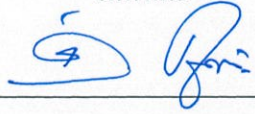
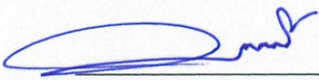

หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002  
ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า  
ตกแต่ง


ครั้งที่แก้ไข : 12  
หมายเลขหน้า : 2  
วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

## สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
25	Flow chart งาน COATED GLASS
26	งาน COATED GLASS
27	งาน COATED GLASS
28	งาน COATED GLASS
29	Flow chart งาน INJECTED GLASS
30	งาน INJECTED GLASS
31	งาน INJECTED GLASS
32	งาน INJECTED GLASS

\*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบกับเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

<p>จัดทำโดย</p>  <p>(นางสาวอังฉรา คุวัชระเจริญ) ผู้จัดการแผนกสินค้าตกแต่ง</p>	<p>ทบทวนโดย</p>  <p>(นายกุลวัฒน์ ช้องจริง ) ผู้จัดการกองโรงงาน</p>	<p>อนุมัติโดย</p>  <p>(นายชูชาติ อุ่นอารมย์ ) QMR</p>
--	--	--

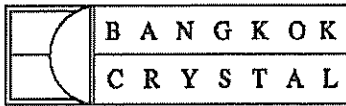
 B A N G K O K C R Y S T A L	หมายเลขเอกสาร : QP-FI-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 3
	ตกแต่ง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

## วัตถุประสงค์ และขอบเขต

มาตรฐานระเบียบปฏิบัตินี้ ครอบคลุมเกี่ยวกับการควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าตกแต่งบริษัทฯ เพื่อให้ความมั่นใจว่าระบบคุณภาพของบริษัทฯ ที่กำหนดไว้ ถูกนำไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ

## นิยาม

- พนง.สต.	คือ	พนักงานสินค้าตกแต่ง
- พนง.คก.	คือ	พนักงานวิศวกรรมเครื่องกล
- พนง.ฟฟ.	คือ	พนักงานวิศวกรรมไฟฟ้า
- ผชก.สต.	คือ	ผู้ชำนาญการสินค้าตกแต่ง
- ผผ.สต.	คือ	ผู้จัดการแผนกสินค้าตกแต่ง
- ผจก.ปส.	คือ	ผู้จัดการกองประกันคุณภาพและคลังสินค้า
- จนท.วผ.	คือ	เจ้าหน้าที่วางแผนการผลิต
- วศก.รง.	คือ	วิศวกรกองโรงงาน
- จนท.รง.	คือ	เจ้าหน้าที่กองโรงงาน



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

ดกแต่ง


ครั้งที่แก้ไข : 12

หมายเลขหน้า : 4

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

เอกสารและบันทึกคุณภาพ

1. การควบคุมการออกแบบ (QP-B1-001)
2. การทบทวนข้อตกลงกับลูกค้า (QP-M5-001)
3. แผนควบคุมการผลิตสินค้าดกแต่ง (QD-F1-007)
4. มาตรฐานการทวนสอบตัวอย่างผลิตภัณฑ์เพื่อออกแบบใหม่และดกแต่งใหม่ (QD-F3-016)
5. มาตรฐานการตรวจสอบบล็อกแก้วโรงงาน2 (QD-F3-022)
6. ขั้นตอนงานดกแต่งผลิตภัณฑ์ (QW-F1-001)
7. วิธีการลอกสติ๊กเกอร์ (QW-F1-003)
8. วิธีการทดสอบสินค้าสำเร็จรูปแบบสุ่มตัวอย่าง (QW-F3-004)
9. วิธีการทดสอบสีสเปิร์ชขอบบล็อกแก้ว (QW-F3-007)
10. การโอนสินค้า (QW-F4-002)
11. การเบิกสินค้าสำเร็จรูป (QW-F4-004)
12. ใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป (QF-B4-003)
13. บันทึกการตรวจนับสินค้าก่อน โอนเข้าคลัง (QF-F3-219)
14. บันทึกการควบคุมกระบวนการพ่นทราย Auto sandblast (QF-F1-048)
15. VA daily plan (QF-F1-044)
16. ใบเบิกวัสดุ (QF-F4-003)
17. บันทึกกระบวนการพ่นทราย Manual fog (QF-F1-049)
18. บันทึกการควบคุม Robot Fog process (QF-F1-050)
19. Daily report sticker before sandblast (QF-F1-051)
20. Daily report sandblast manual paint (QF-F1-052)
21. Daily report washing (QF-F1-053)
22. Daily report sticker before paint (QF-F1-054)
23. Daily report paint (QF-F1-055)
24. Daily report move sticker before packing (QF-F1-056)
25. Daily report packing paint (QF-F1-057)
26. Daily report of Plot (QF-F1-061)
27. Daily report of Infill (QF-F1-062)
28. Daily report of robot งานCoated glass/Fog (QF-F1-063)
29. รายงานการ Resort ผลิตภัณฑ์บล็อกแก้วสำหรับงานva (QF-F1-065)

 B A N G K O K C R Y S T A L	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 5
	ตกแต่ง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

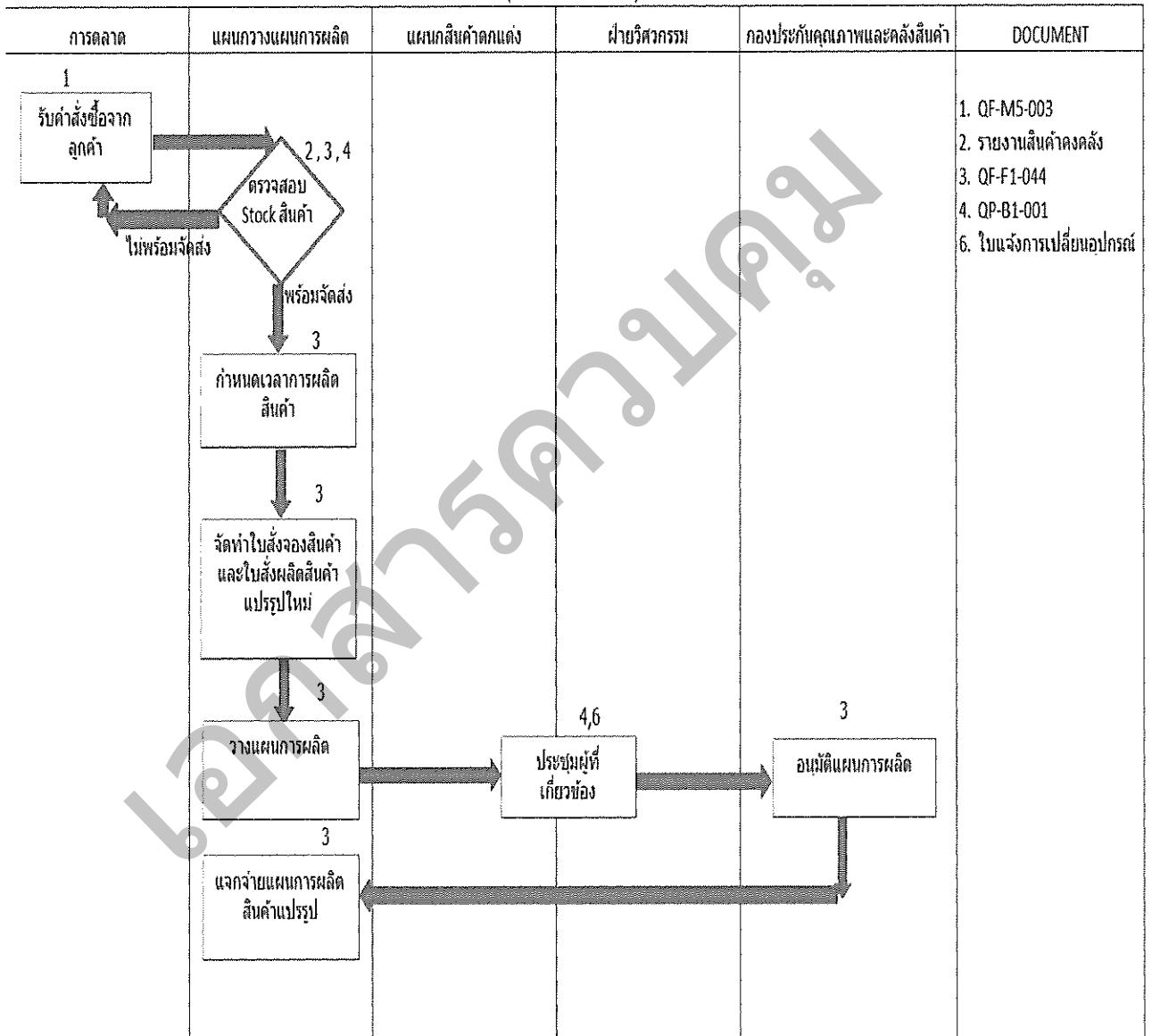
เอกสารและบันทึกคุณภาพ

- |  |             |
|--|-------------|
| 30. Daily report Quality Control Stain glass (QC)  | (QF-F3-066) |
| 31. Daily report Quality Control Coated glass (QC) | (QF-F3-067) |
| 32. Daily report Injected glass                    | (QF-F3-096) |

เอกสารควบคุม

Flow การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าตกแต่ง

(การวางแผนการผลิต)





หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 7

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

รับคำสั่งจองสินค้า / ผก.ปส. , จนท.วผ. , จนท.ประสานงานขาย , จนท.พัฒนาผลิตภัณฑ์  
เมื่อเจ้าหน้าที่ประสานงานขาย หรือเจ้าหน้าที่พัฒนาผลิตภัณฑ์ได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้า เพื่อจะผลิตสินค้าตกแต่งจะมีการส่งใบจอง  
สินค้า (QF-M5-003) มายังแผนกวางแผนการผลิต หากมีการเปลี่ยนแปลงการสั่งจองสินค้าในกรณีเร่งด่วน อันเนื่องมาจากลูกค้า  
ต้องการ และมีความจำเป็นต้องแทรกแผนการผลิตจะต้องแจ้งแผนกวางแผนการผลิตและทำเอกสาร(QF-M5-003) ใหม่ เพื่อ  
ดำเนินการตรวจสอบดังต่อไปนี้ ชื่อลูกค้า , ชนิดของสินค้า , เกรดของสินค้า , ปริมาณที่ต้องการ , รูปแบบ, รายละเอียดที่ต้องการ  
แปรรูป , ลักษณะการบรรจุ , วันที่ส่งมอบสินค้า , สถานที่ส่งมอบ

ตรวจสอบ Stock สินค้า / ผส.สต. , ผส.คพ. , จนท.วผ.

ให้มีการตรวจสอบข้อมูลดังต่อไปนี้

1. ตรวจสอบ Stock สินค้าจากรายงานสินค้าคงคลังประจำวันของแผนกคลังสินค้า
2. ปริมาณ Stock ของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต, บรรจุภัณฑ์อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าตกแต่ง
3. ตรวจสอบแผนการผลิตสินค้าตกแต่ง (QF-F1-044) เดิมที่กำหนดไว้
4. ตรวจสอบการสั่งจองสินค้าตกแต่ง ที่มีการสั่งจองสินค้าไว้เรียบร้อยแล้วตามเอกสาร

หลังจากตรวจสอบเสร็จแล้ว หากมีความพร้อมในการจัดส่งตามวันที่กำหนด จนท.วผ. จะลงนามในใบ Order Form แล้ว  
ส่งกลับไปยังเจ้าหน้าที่ประสานงานขาย หรือเจ้าหน้าที่พัฒนาผลิตภัณฑ์ เพื่อยืนยัน หรือหากไม่สามารถจัดส่งได้ ผก.ปส. จะ  
ลงนาม และส่ง Order Form กลับ ไปยังเจ้าหน้าที่ประสานงานขายหรือเจ้าหน้าที่พัฒนาผลิตภัณฑ์ให้ติดต่อกลับลูกค้า เพื่อเจรจา  
ต่อรองเวลาในการประสานงาน (ภายใน 3 วันทำการ)

กำหนดเวลาการผลิตสินค้า / จนท.วผ., ผส.สต.

ก่อนที่จะกำหนดแผนการผลิตสินค้าตกแต่ง (QF-F1-044) ให้มีการตรวจสอบ ตรวจสอบการผลิตที่แผนกำหนดไว้เทียบกับแผนการ  
ผลิตจริง, ตรวจสอบกำลังการผลิตของเครื่อง , ตรวจสอบ Lead Time ของวัตถุดิบทุกประเภท , ตรวจสอบวันกำหนดการผลิตสินค้า  
ระยะเวลาการจัดส่งสินค้าให้ลูกค้า

วางแผนการผลิต

จัดทำแผนการผลิตประจำวัน (QF-F1-044) ตามใบ Va daily plan “\_\_\_\_\_” ซึ่งจะระบุ Job No. ไว้ กรณีที่ต้องการ  
เปลี่ยนแปลงการผลิตให้ Revise จากแผนผลิตเดิม



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 8

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

ประชุมผู้เกี่ยวข้อง / ผผ.สต. , ผผ.คก.

ในกรณีที่เปลี่ยนสินค้าตกแต่งพิเศษที่ลูกค้าต้องการ หรือบริษัทยังไม่เคยผลิตมาก่อน จะต้องมีการดัดแปลง Process จะต้องมีการประชุมและชี้แจงรายละเอียดต่าง ๆ เพื่อเป็นไปในทางเดียวกันตามระเบียบปฏิบัติการควบคุมการออกแบบ (QP-B1-001) แผนกวิศวกรรมเครื่องกลและแผนกวิศวกรรมไฟฟ้า จะช่วยดำเนินการดัดแปลง Process ในการผลิตให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า พิจารณาแผนการผลิตอีกครั้ง เพื่ออนุมัติแผนการผลิต

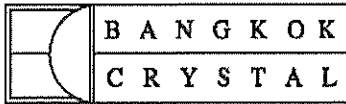
อนุมัติแผนการผลิต / ผจก.ปส.

พณง.วางแผน. ตรวจสอบการผลิต และนำเสนอต่อ ผจก.ปส. อนุมัติแผนผลิต (QP-F1-044)

แจกจ่ายแผนการผลิตสินค้าตกแต่ง / จนท.วผ.

หลังจากแผนการผลิต (QP-F1-044) ประจำเดือนได้รับอนุมัติแล้ว จะสำเนาแจกจ่ายไปยัง ผผ.คจ. , ผผ.สต. , ผผ.คพ. , ผจก.ขต. เพื่อให้แต่ละหน่วยงานดำเนินการจัดเตรียมงานในแต่ละ Job ที่ระบุในแผนการผลิตต่อไป



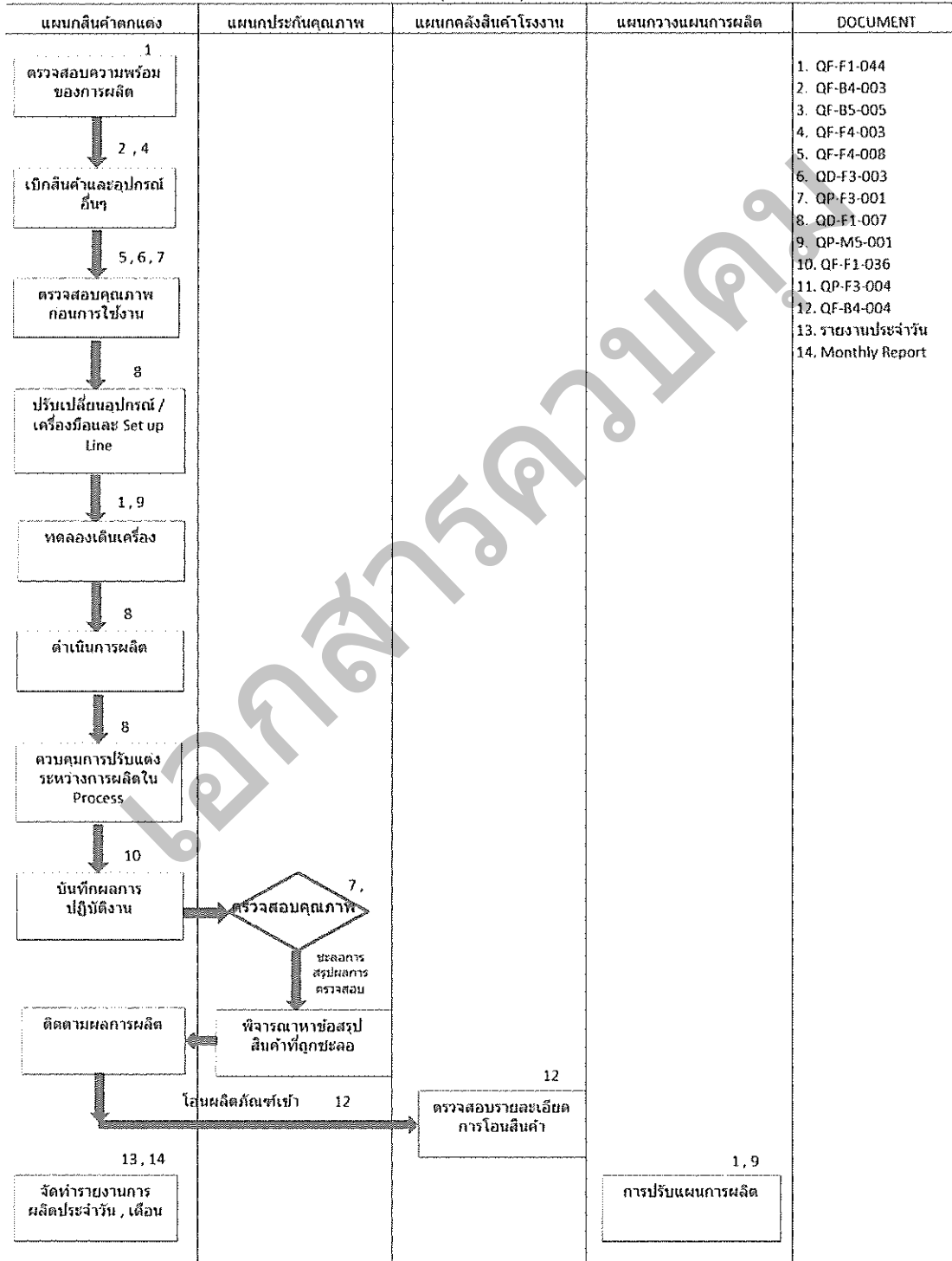


หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002  
 ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า  
 ตกแต่ง

ครั้งที่แก้ไข : 12  
 หมายเลขหน้า : 9  
 วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

Flow การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าตกแต่ง

( งานพิมพ์สี )





หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 10

ดกแต่ง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.สต. , วศก.รง.

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QF-F1-044) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรกำหนดแผนการซ่อมและบำรุงรักษาระหว่างการเปลี่ยนการผลิตเตรียมอุปกรณ์, สินค้าที่จะนำมาแปรรูป ที่จะใช้ในการผลิต , จัดเตรียมแบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบแต่ละจุดของพนักงาน

เบิกสินค้าและอุปกรณ์อื่นๆ / พนง.สต. , ผชก.สต. , ผผ.สต.

ทำการเบิกสินค้าที่จะนำมาแปรรูปในใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป (QF-B4-003) และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ต้องใช้ในการผลิตงาน Fog ตามรายละเอียดที่ระบุใน Order form (QF-M5-003) และเบิกวัสดุอุปกรณ์ วัสดุคืบที่ใช้ในการผลิตลงในรายการใบเบิกวัสดุ (QF-F4-003)

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน / พนง.สต.

พนง.สต.ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของสินค้า หรืออุปกรณ์ที่เบิกให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจ และทดสอบ (QP-F3-001) สินค้าหรืออุปกรณ์อื่นๆ ที่ตรวจรับโอนแล้ว ให้จัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือและ SET UP Robot / พนง.สต. , พนง.ฟฟ./คค. , วศก.รง.

พนง.สต.ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือตามเอกสารที่กำหนดให้ในกรณีที่ต้องปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือ เป็นการพิเศษให้แจ้งแผนกวิศวกรรมเครื่องกลและวิศวกรรมไฟฟ้าทำการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือ ทำการ Set Up เครื่องจักร, เครื่องมือต่าง ๆ

ประกอบเฟรม / พนง.สต.


นำบล็อกแก้วที่ผ่านการพันทรายมาประกอบเฟรม (1 เฟรม = 9 ก้อน) ให้ได้จำนวนตามแผนผลิต QF-F1-044

ดำเนินการผลิต / พนง.สต.

ดำเนินการผลิตให้ได้ตามแผนการผลิต (QD-F1-007) ที่กำหนด โดยจะควบคุมการผลิต ตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดกแต่ง

ควบคุมการปรับแต่งระหว่างการผลิตใน Process / พนง.สต.

ควบคุมดูแลความเรียบร้อยของเครื่องจักร และระบบผลิตใน Process ทำการปรับแต่งอุปกรณ์ หรือ Process

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 11
	ดัดแปลง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

#### บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.สศ.

พนักงาน จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงาน ลงในแบบฟอร์ม (QP-F1-050) ที่กำหนดของแต่ละงาน เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และคุณภาพในการปฏิบัติงานครั้งต่อไป

#### ผู้ตรวจสอบคุณภาพของสินค้าดัดแปลง/ พนง.ปค.

ผู้ตรวจสอบสินค้าดัดแปลงที่ลงสีเรียบร้อยแล้วตามระเบียบปฏิบัติ “ การตรวจและการทดสอบ ” (QP-F3-001) สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบไม่ผ่านจะถูกนำไปเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “REJECT” และจะถูกดำเนินการตามระเบียบปฏิบัติ “การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด” (QP-F3-004) สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบผ่าน จะถูกจัดเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “PASS”

#### การชะลอการสรุปผลการตรวจสอบสินค้า/ พนง.ปค.

กรณีที่มีสินค้าที่ไม่สามารถสรุปผลการตรวจสอบที่ร่วมกันได้ให้ชะลอการสรุปผลการตรวจสอบ เพื่อให้ ผศ.สศ. , ผจฝ.พศ. การตลาด ร่วมกันพิจารณาหาข้อตกลง เพื่อสรุปใน QA Report

#### ร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปสินค้าที่ถูกชะลอ / ผศ.สศ. , ผจฝ.ปค.

พิจารณาข้อสรุปผลการตรวจสอบที่ถูกชะลอไว้ โดยอาจจะใช้มาตรฐานการตรวจสอบสินค้าที่เกี่ยวข้อง หรือตัวอย่างของสินค้านำมาร่วมประกอบการพิจารณา เพื่อใช้เป็นมาตรฐานการตรวจสอบ

#### การติดตามผลการผลิต / ผจก.สศ.

หัวหน้างานสินค้าดัดแปลง จะต้องติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งถ้าสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด ให้ดำเนินการแก้ไข และบันทึกรายงานต่อ ผู้จัดการแผนกสินค้าดัดแปลง

#### โอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า / พนง.สศ./พนง.สศ.

เขียนรายละเอียดสินค้าที่จะโอน โดยระบุข้อมูลดังนี้ รหัสสินค้า , ประเภท/ชนิดของสินค้า, จำนวน, วันที่โอน และลงนามตามที่ระบุในเอกสารบันทึกการตรวจนับสินค้าก่อนโอนเข้าคลัง (QP-F3-019) นำส่งให้พนักงานคลังสินค้า เพื่อตรวจสอบรายละเอียดของการโอนสินค้า และลงนามรับทราบร่วมกันระหว่างผู้โอนกับ ผู้รับโอน และจะเก็บสำเนาเอกสารฝ่ายละ 1 ใบ พนง.สศ.ทำการบันทึกข้อมูลการโอนในระบบ BIS และพิมพ์เอกสารใบรับผลผลิต PVF เสนอต่อ ผศ.สศ. /ผจก.สศ. เพื่ออนุมัติการโอน และนำส่งให้แผนกคลังสินค้าโรงงานต่อไป

#### จัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / พนง.สศ. , ผจก.สศ.

รวบรวมข้อมูลการผลิต (QP-F1-050) และปัญหาต่าง ๆ ที่พบ รายงานให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบและเพื่อทำการปรับปรุงให้อยู่ในสภาวะปกติ



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 12

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024


จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / ผผ.สค. , ผชก.สค.

นำข้อมูลการผลิตประจำวันมาสรุป เป็นรายงานประจำเดือน หรือ Monthly Report เพื่อแสดงต่อผู้จัดการกองโรงงานพิจารณาผลการปฏิบัติงานประจำเดือน

การปรับแผนการผลิต / ผจก.ปศ. , ผผ.สค.

ในกรณีที่ผลิตไม่ได้ตามแผนที่กำหนด (QP-F1-044) จะต้องมีการปรับเปลี่ยนแผนการผลิต และหากมีผลกระทบต่อ การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า จะมีการแจ้งให้หน่วยงานวางแผนการผลิต เพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้องต่อไป ตามระเบียบการควบคุมข้อตกลงกับลูกค้า (QP-M5-001)



	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 14
	ดกแต่ง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.สต. , วสก.รง.

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QF-F1-044) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือเครื่องใช้ จัดเตรียมอุปกรณ์, สินค้าที่จะนำมาแปรรูปที่จะใช้ในการผลิต, จัดเตรียมแบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบแต่ละจุดของพนักงาน จัดทำแผนการผลิตสินค้าดกแต่ง แยกตามการดกแต่งผลิตภัณฑ์

เบิกสินค้าและอุปกรณ์อื่นๆ / พนง.สต. , ผชก.สต. , ผผ.สต.

ทำการเบิกสินค้าที่จะนำมาแปรรูป ในใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป(QF-B4-003) และอุปกรณ์อื่นๆ ที่ต้องใช้ในการผลิตงาน Paint สี ตามรายละเอียดที่ระบุไว้ใน Order form (QF-F5-003) และเบิกวัสดุอุปกรณ์, วัตถุดิบ, ในการผลิตลงในเอกสารใบเบิกวัสดุ (QF-F4-003)

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน/ พนง.สต.

ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของสินค้าหรืออุปกรณ์ที่เบิก ให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจ และทดสอบสินค้า (QP-F3-001) หรืออุปกรณ์อื่นๆ ที่ตรวจรับโอนแล้ว ให้จัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์/เครื่องมือ / พนง.สต., พนง.คก./วฟ. , ผชก.สต. , วสก.รง.

ในกรณีที่ต้องมีการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือเป็นการพิเศษให้แจ้งแผนกวิศวกรรมเครื่องกลและแผนกวิศวกรรมไฟฟ้า ทำการปรับเปลี่ยน หากเป็นอุปกรณ์ที่ใช้เป็นปกติ ให้เปลี่ยนตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดกแต่ง (QD-F1-007)

การเตรียมส่วนผสมของสีที่ใช้ Paint / พนง.สต.

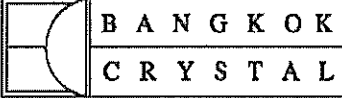
ตรวจสอบชนิดสีที่ต้องการ Paint ตามแผนการผลิต (QF-F1-044) จากนั้นผสมตามสูตรการผสมสี (QW-F1-001) ขั้นตอนงานดกแต่งผลิตภัณฑ์

Paint สีผลิตภัณฑ์ / พนง.สต.

นำผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการคัดแล้วมาทำความสะอาดทุกก้อน ก่อนที่จะนำมา Paint สี ดำเนินการตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดกแต่ง (QD-F1-007) โดยเมื่อเสร็จขั้นตอนการ Paint สี ทำการหาสีขอบบล็อกแก้ว ทั้งให้สีแห้งโดยจะจัดเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

ควบคุมการปรับแต่งระหว่างการผลิตใน Process / พนง.สต.

ควบคุมดูแลความเรียบร้อยของเครื่องมือและระบบผลิตใน Process ทำการปรับแต่งอุปกรณ์ หรือ Process เมื่อการผลิตไม่ได้ตามแบบตัวอย่าง ตามที่ลูกค้าต้องการ หรือตามมาตรฐานที่กำหนดตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดกแต่ง (QD-F1-007)

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 15
	ตกแต่ง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.สศ., ผชก.สศ.

พนักงานสินค้าตกแต่ง จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงานลงในแบบฟอร์มที่กำหนดของแต่ละงาน เช่น QF-F1-051, QF-F1-052, QF-F1-053, QF-F1-054, QF-F1-055, QF-F1-056, QF-F1-057 เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และคุณภาพในการปฏิบัติงานครั้งต่อไป

ผู้ตรวจสอบคุณภาพของสินค้าตกแต่ง / พนง.ปค.

ผู้ตรวจสอบสินค้าตกแต่งที่ Paint สีเรียบร้อยแล้วตามระเบียบปฏิบัติ “การตรวจและการทดสอบ” (QP-F3-001) สินค้าตกแต่งที่ตรวจสอบไม่ผ่านจะถูกนำไปเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “REJECT” และจะถูกดำเนินการตามระเบียบปฏิบัติ “การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด” (QP-F3-004) สินค้าตกแต่งที่ตรวจสอบผ่าน จะถูกจัดเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “PASS”

การชะลอการสรุปผลการตรวจสอบสินค้า / พนง.ปค.

กรณีที่มีสินค้าที่ไม่สามารถสรุปผลการตรวจสอบที่ร่วมกันได้ให้ชะลอการสรุปผลการตรวจสอบ เพื่อให้ ผผ.สศ. พิจารณาหาข้อสรุป

ร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปสินค้าที่ถูกชะลอ / ผผ.สศ. , ผจก.ปค.

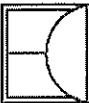
ร่วมกันพิจารณาข้อสรุปผลการตรวจสอบที่ถูกชะลอไว้ โดยอาจจะใช้มาตรฐานการตรวจสอบสินค้าที่เกี่ยวข้อง หรือตัวอย่างของสินค้านำร่วมประกอบการพิจารณา

การติดตามผลการผลิต / ผชก.สศ.

หัวหน้างานสินค้าตกแต่ง 1 จะต้องติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งถ้าสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด ให้ดำเนินการแก้ไข และบันทึกรายงานต่อผู้จัดการแผนกประกันคุณภาพและสินค้าตกแต่ง

โอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า / พนง.สศ. , พนง.คส.รง.

เขียนรายละเอียดสินค้าที่จะโอน โดยระบุข้อมูลดังนี้ รหัสสินค้า, ประเภท/ชนิดของสินค้า, จำนวน, วันที่โอน และลงนามตามที่ระบุในเอกสารบันทึกการตรวจนับสินค้าก่อนโอนเข้าคลัง (QF-F3-219) นำ ส่งให้ พนง.คส.รง. เพื่อตรวจสอบรายละเอียดของการโอนสินค้า และลงนามรับทราบร่วมกันระหว่างผู้โอนกับผู้รับโอนสินค้า และจะเก็บสำเนาเอกสารฝ่ายละ 1 ใบ พนง.สศ.ทำการบันทึกข้อมูลการโอนในระบบ BIS และพิมพ์เอกสารใบรับผลผลิต PVF เสนอต่อ ผผ.สศ. / ผชก.สศ. ลงนามเพื่ออนุมัติการโอนและนำส่งให้แผนกคลังสินค้าโรงงานต่อไป

 B A N G K O K C R Y S T A L	หมายเลขเอกสาร : QP-FI-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 16
	ตกแต่ง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

จัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / ผชก.สด.

รวบรวมข้อมูลการผลิตประจำวัน และปัญหาต่าง ๆ ที่พบ รายงานให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบและปรับปรุงให้อยู่ในสภาวะปกติ

จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / ผผ.สด. , ผชก.สด.

นำข้อมูลการผลิตประจำวันมาสรุป เพื่อจัดทำรายงานประจำเดือนหรือ Monthly Report เพื่อแสดงต่อผู้จัดการกองโรงงานพิจารณาผลการปฏิบัติงานประจำเดือน

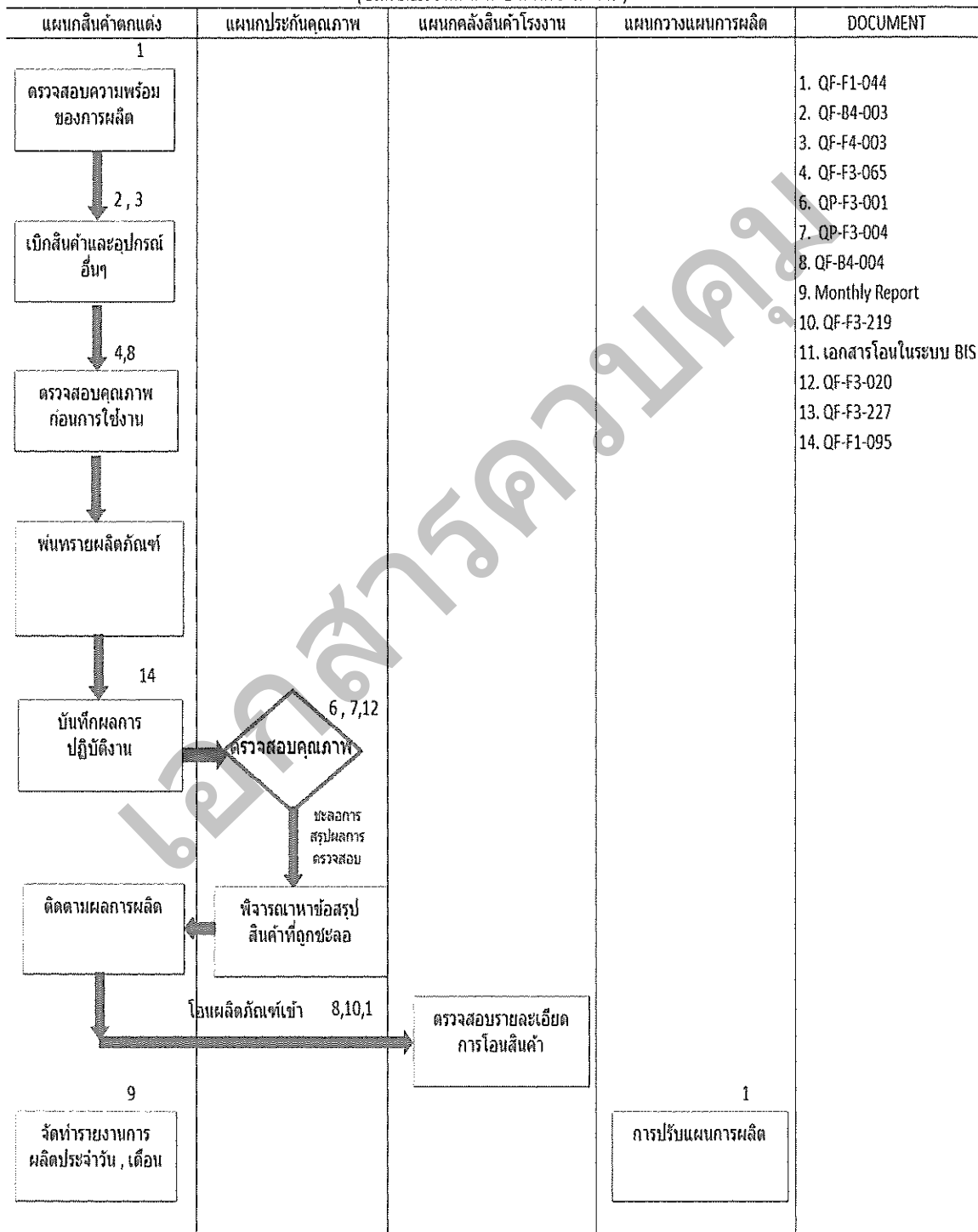
การปรับแผนการผลิต / ผจก.ปส. , ผผ.สด.

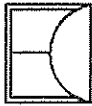
ในกรณีที่เกิดไม่ได้ตามแผนที่กำหนด (QP-FI-044) จะต้องมีการประชุม เพื่อปรับเปลี่ยนแผนการผลิต และหากมีผลกระทบต่อ การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า จะมีการแจ้งให้หน่วยงานวางแผนการผลิตทราบเพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้อง ซึ้งต่อไป



Flow การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าดกแต่ง

(Sandblast งานพ่นทราย Manual & Auto)





BANGKOK  
CRYSTAL

หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

ดัดแปลง

ครั้งที่แก้ไข : 12

หมายเลขหน้า : 18

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.สต. , วศก.รง.

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QP-F1-044) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรกำหนดแผนการซ่อมและบำรุงรักษาระหว่างการ  
การผลิต (หากมี) จัดเตรียมอุปกรณ์, สินค้าที่จะนำมาแปรรูป ที่จะใช้ในการผลิตจัดเตรียมแบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบแต่ละจุดของ  
พนักงาน

เบิกสินค้าและอุปกรณ์อื่นๆ / พนง.สต. , ผชก.สต. , ผผ.สต.

ทำการเบิกสินค้าที่จะนำมาแปรรูปในใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป (QF-B4-003) และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ต้องใช้ในงานพ่นทราย Auto และ  
เบ็กวีสดุที่ใช้ในการผลิตลงในเอกสารใบเบิกวัสดุ (QF-F4-003)

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน / ผชก.สต. , พนง.สต.

ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของสินค้าหรืออุปกรณ์ที่เบิก ให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจ และทดสอบ (QP-F3-001) สินค้า  
หรืออุปกรณ์อื่นๆ ที่ตรวจรับโอนแล้ว ให้จัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

พ่นทรายผลิตภัณฑ์ / พนง.สต.

ดำเนินการพ่นทรายที่ผลิตภัณฑ์ตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าสำเร็จรูป (QD-F1-007).

บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.สต.

พนักงานประจำเครื่องพ่นทราย จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงาน ลงในแบบฟอร์ม (QF-F1-048) บันทึกการควบคุม  
กระบวนการพ่นทราย Auto sand blast ที่กำหนดของแต่ละงาน เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และคุณภาพในการปฏิบัติงานครั้งต่อไป

การติดตามผลการผลิต / ผชก.สต.

ผู้ชำนาญการผลิตสินค้าดัดแปลง จะต้องติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งถ้าสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด ให้ดำเนินการ  
แก้ไข


และบันทึกรายงานต่อผู้จัดการแผนกสินค้าดัดแปลง

การจัดเก็บสินค้า/ พนง.สต.

เมื่อดำเนินการผลิตเสร็จในแต่ละ Lot ทำการจัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการถัดไป”

จัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / ผชก.สต.

จัดทำรายงานการผลิต และปัญหาต่าง ๆ ที่พบ รายงานให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบและปรับปรุงให้อยู่ในสภาวะปกติ

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 19
	ดัดแปลง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / ผผ.สศ.

จัดทำรายงานการผลิตประจำเดือนหรือ Monthly Report เพื่อแสดงต่อผู้จัดการกองโรงงานพิจารณาผลการปฏิบัติงานประจำเดือน

การปรับแผนการผลิต / ผจก.ปส. , ผผ.สศ.

ในกรณีที่ผลิตไม่ได้ตามแผน (QF-F1-044) ที่กำหนดจะต้องมีการประชุม เพื่อปรับเปลี่ยนแผนการผลิต และหากมีผลกระทบต่อ การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า จะมีการแจ้งให้หน่วยงานวางแผนการผลิตทราบ เพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้องต่อไป

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.สศ. , วศก.รง.

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QF-F1-044) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องพ่นทราย Manual ว่าอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานหรือไม่ จัดเตรียมวัสดุอุปกรณ์ และหรือวัสดุที่ใช้ เช่น Alumina oxide 500 mesh+ฝุ่นทราย ,เครื่องชั่งน้ำหนัก

เบิกสินค้าและอุปกรณ์อื่นๆ / ผชก.สศ. , ผผ.สศ.

เบิกสินค้า เช่น บล็อกแก้วใส เพื่อนำมาดัดแปลงโดยเขียนใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป (QF-B4-003) และเบิกวัสดุอุปกรณ์หรือวัสดุที่ใช้ ในการพ่นทราย Manual ให้เขียนเอกสารใบเบิกวัสดุ(QF-F4-003) ลงนามอนุมัติการเบิกโดย ผผ.สศ. หรือ ผชก.สศ. และส่งให้ทาง แผนกคลังพัสดุและอะไหล่ดำเนินการต่อไป

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน / ผชก.สศ. , พนง.สศ.

ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของวัสดุอุปกรณ์และหรือวัสดุที่เบิก ให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจ และทดสอบ (QP-F3-001) และจัดเก็บเข้าพื้นที่ พร้อมทั้งติดป้ายชี้บ่งสถานะ

พ่นทรายผลิตภัณฑ์ / พนง.สศ.

ดำเนินการพ่นทรายที่ผลิตภัณฑ์ตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าสำเร็จรูป (QD-F1-007),(QW-F1-001)

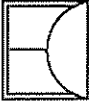
บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.สศ.

พนักงานประจำเครื่องพ่นทราย จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงาน ลงในแบบฟอร์ม Daily Report sand blast manual Paint (QF-F1-052) เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และคุณภาพในการปฏิบัติงานครั้งต่อไป

การติดตามผลการผลิต / ผชก.สศ.

ผู้ชำนาญการสินค้าดัดแปลง จะต้องติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งถ้าสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด ให้ดำเนินการแก้ไข และบันทึกรายงานต่อผู้จัดการแผนกสินค้าดัดแปลง

การจัดเก็บสินค้า/ พนง.สศ.

 BANGKOK CRYSTAL	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 20
	ดัดแปลง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

เมื่อดำเนินการผลิตเสร็จในแต่ละ Lot ทำการจัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการถัดไป”

จัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / ผจก.สต.

จัดทำรายงานการผลิต และปัญหาต่าง ๆ ที่พบ รายงานให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบและปรับปรุงให้อยู่ในสภาวะปกติ

จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / ผผ.สต.

จัดทำรายงานการผลิตประจำเดือนหรือ Monthly Report เพื่อแสดงต่อผู้จัดการกองโรงงานพิจารณาผลการปฏิบัติงานประจำเดือน

การปรับแผนการผลิต / ผจก.ปส. , ผผ.สต.

ในกรณีที่ผลิตไม่ได้ตามแผน (QP-F1-044) ที่กำหนดจะต้องมีการประชุม เพื่อปรับเปลี่ยนแผนการผลิต และหากมีผลกระทบต่อ การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า จะมีการแจ้งให้หน่วยงานวางแผนการผลิตทราบ เพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้องต่อไป



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

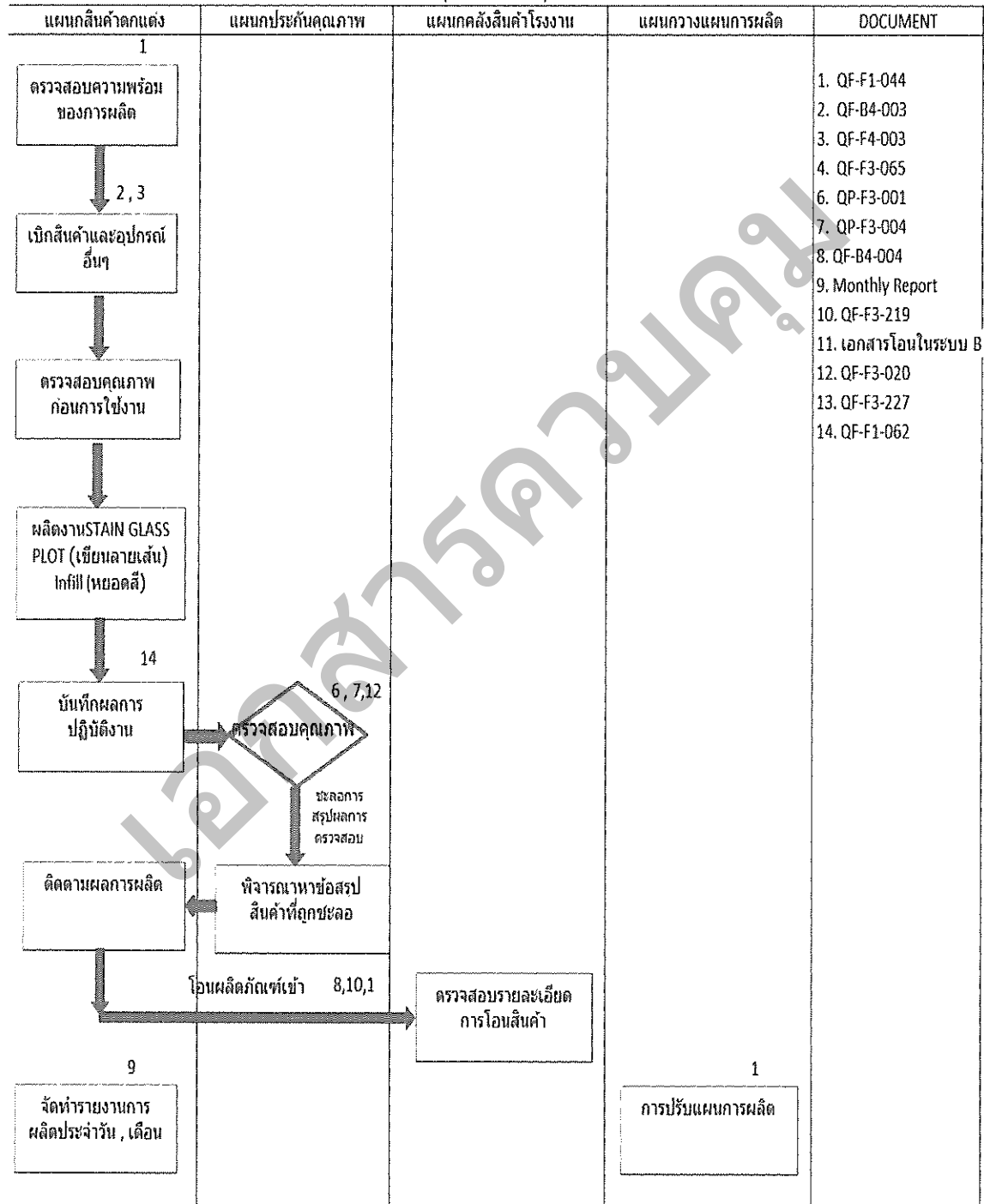
หมายเลขหน้า : 21

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

Flow การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าดัดแปลง

(STAIN GLASS)





หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 22

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.สต. , วศก.รง.

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QF-F1-044) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือเครื่องใช้ จัดเตรียมอุปกรณ์, สินค้าที่จะนำมาแปรรูปที่จะใช้ในการผลิต, จัดเตรียมแบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานตามหน้าที่งานที่กำหนด

เบิกสินค้าและอุปกรณ์อื่นๆ / พนง.สต. , ผชก.สต. , ผผ.สต.

ทำการเบิกสินค้าที่จะนำมาแปรรูป ในใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป(QF-B4-003) และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ต้องใช้ในการผลิตงาน Stain glass ตามรายละเอียดที่ระบุไว้ใน Order form (QF-F5-003) และเบิกวัสดุอุปกรณ์, วัตถุดิบ, ในการผลิตลงในเอกสารใบเบิกวัสดุ (QF-F4-003)

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน/ พนง.สต.

ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของสินค้าหรืออุปกรณ์ที่เบิก ให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจ และทดสอบสินค้า (QP-F3-001) หรืออุปกรณ์อื่นๆ ที่ตรวจรับโอนแล้ว ให้จัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์/เครื่องมือ / พนง.สต. , พนง.คก./วฟ. , ผชก.สต. , วศก.รง.

ในกรณีที่ต้องมีการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือเป็นการพิเศษให้แจ้งแผนกวิศวกรรมเครื่องกลและแผนกวิศวกรรมไฟฟ้า ทำการปรับเปลี่ยน หากเป็นอุปกรณ์ที่ใช้เป็นปกติ ให้เปลี่ยนตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)


การเตรียมส่วนผสมของResin ที่ใช้ Plot outline (เขียนลายเส้น)และสีที่ใช้ Infill (หยอดสี) / พนง.สต./ ผชก.สต. , วศก.รง

ตรวจสอบชนิดResin และสีรวมทั้งส่วนผสมที่ต้องใช้ในการ Plot Outline(เขียนลายเส้น)และInfill(หยอดสี) ตามแผนการผลิต (QF-F1-044) จากนั้นผสมตามสูตรการผสมสี (QD-F1-011) คู่มืองานผสมสีสินค้าดัดแปลง

Plot outline (เขียนลายเส้น) Infill (หยอดสี)ผลิตภัณฑ์ / พนง.สต.

นำผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการคัดคุณภาพแล้วนำมาขัดผิวหน้าด้วยฟอยสแตนเลสทุกก้อนและเช็ดน้ำสะอาดด้วยผ้าMicrofiber ก่อนที่จะนำมา Plot outline(เขียนลายเส้น) ดำเนินการตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007) โดยเมื่อเสร็จขั้นตอนการ Plot outline(เขียนลายเส้น)วางไว้ให้เส้นลวดลายที่เขียนด้วยResinแห้งและทำการดัดแปลงลายเส้นให้เรียบร้อยก่อนจัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

นำผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการ Plot outline(เขียนลายเส้น)และดัดแปลงลายเส้นแล้วนำมาปิดฝุ่นด้วย ผ้า Microfiberก่อนที่จะนำมา Infill (หยอดสี)ดำเนินการตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)โดยเมื่อเสร็จขั้นตอนการ Infill (หยอดสี)วางไว้ให้สีที่หยอดแห้งอย่างน้อย 4 ชั่วโมงห้ามเคลื่อนย้าย ก่อนการจัดเก็บเข้าพื้นที่และ แสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 23
	ดัดแปลง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

**ควบคุมการปรับแต่งระหว่างการผลิตใน Process / พนง.สศ.**

ควบคุมดูแลความเรียบร้อยของเครื่องมือและระบบผลิตใน Process ทำการปรับแต่งอุปกรณ์ หรือ Process เมื่อการผลิตไม่ได้ตามแบบตัวอย่าง ตามที่ลูกค้าต้องการ หรือตามมาตรฐานที่กำหนดตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)

**บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.สศ., ผชก.สศ.**

พนักงานสินค้าดัดแปลง จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงานลงในแบบฟอร์มที่กำหนดของแต่ละงาน เช่น QF-F1-061, QF-F1-062, QF-F1-065, QF-F1-066 เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และคุณภาพในการปฏิบัติงานครั้งต่อไป

**ผู้ตรวจสอบคุณภาพของสินค้าดัดแปลง / พนง.ปค.**

ผู้ตรวจสอบสินค้าดัดแปลงที่หยุดสี่เรียบร้อยแล้วตามระเบียบปฏิบัติ “ การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป (QP-F3-007) สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบไม่ผ่านจะถูกนำไปเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “REJECT” และจะถูกดำเนินการตามระเบียบปฏิบัติ สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบผ่าน จะถูกจัดเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “PASS”

**การชะลอการสรุปผลการตรวจสอบสินค้า / พนง.ปค.**

กรณีที่มีสินค้าที่ไม่สามารถสรุปผลการตรวจสอบที่ร่วมกันได้ให้ชะลอการสรุปผลการตรวจสอบ เพื่อให้ ผผ.สศ. พิจารณาหาข้อสรุป

**ร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปสินค้าที่ถูกชะลอ / ผผ.สศ. , ผผ.ปค. , ผผ.ฝ.พส.**


ร่วมกันพิจารณาข้อสรุปผลการตรวจสอบที่ถูกชะลอไว้ โดยอาจจะใช้มาตรฐานการตรวจสอบสินค้าที่เกี่ยวข้อง หรือตัวอย่างของสินค้านำร่วมประกอบการพิจารณา

**การติดตามผลการผลิต / ผชก.สศ.**

ผู้อำนวยการสินค้าดัดแปลง จะต้องติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งถ้าสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด ให้ดำเนินการแก้ไข และบันทึกรายงานต่อผู้จัดการแผนกสินค้าดัดแปลง

**โอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า / ผชก.สศ., พนง.สศ., พนง.คส.รง.**

เขียนรายละเอียดสินค้าที่จะโอน โดยระบุข้อมูลดังนี้ รหัสสินค้า, ประเภท/ชนิดของสินค้า, จำนวน, วันที่โอน และลงนามตามที่ระบุในเอกสารบันทึกการตรวจนับสินค้าก่อนโอนเข้าคลัง (QF-F3-219) นำ ส่งให้ พนง.คส.รง. เพื่อตรวจสอบรายละเอียดของการโอนสินค้า และลงนามรับทราบร่วมกันระหว่างผู้โอนกับผู้รับโอนสินค้า และจะเก็บสำเนาเอกสารฝ่ายละ 1 ใบ พนง.สศ.ทำการบันทึกข้อมูลการโอนในระบบ BIS และพิมพ์เอกสารใบรับผลผลิต PVF เสนอต่อ ผผ.สศ. / ผชก.สศ. ลงนามเพื่ออนุมัติการโอนและนำส่งให้แผนกคลังสินค้าโรงงานต่อไป

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 24
	คกแต่ง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

จัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / ผชก.สค.

รวบรวมข้อมูลการผลิตประจำวัน และปัญหาต่างๆ ที่พบ รายงานให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบและปรับปรุงให้อยู่ในสภาวะปกติ

จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / ผผ.สค. , ผชก.สค.

นำข้อมูลการผลิตประจำวันมาสรุป เพื่อจัดทำรายงานประจำเดือนหรือ Monthly Report เพื่อแสดงต่อผู้จัดการกอง โรงงานพิจารณาผลการปฏิบัติงานประจำเดือน

การปรับแผนการผลิต / ผจก.ปส. , ผผ.สค.

ในกรณีที่ผลิตไม่ได้ตามแผนที่กำหนด (QP-F1-044) จะต้องมีการประชุม เพื่อปรับเปลี่ยนแผนการผลิต และหากมีผลกระทบต่อ การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า จะมีการแจ้งให้หน่วยงานวางแผนการผลิตทราบเพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้อง ซองต่อไป



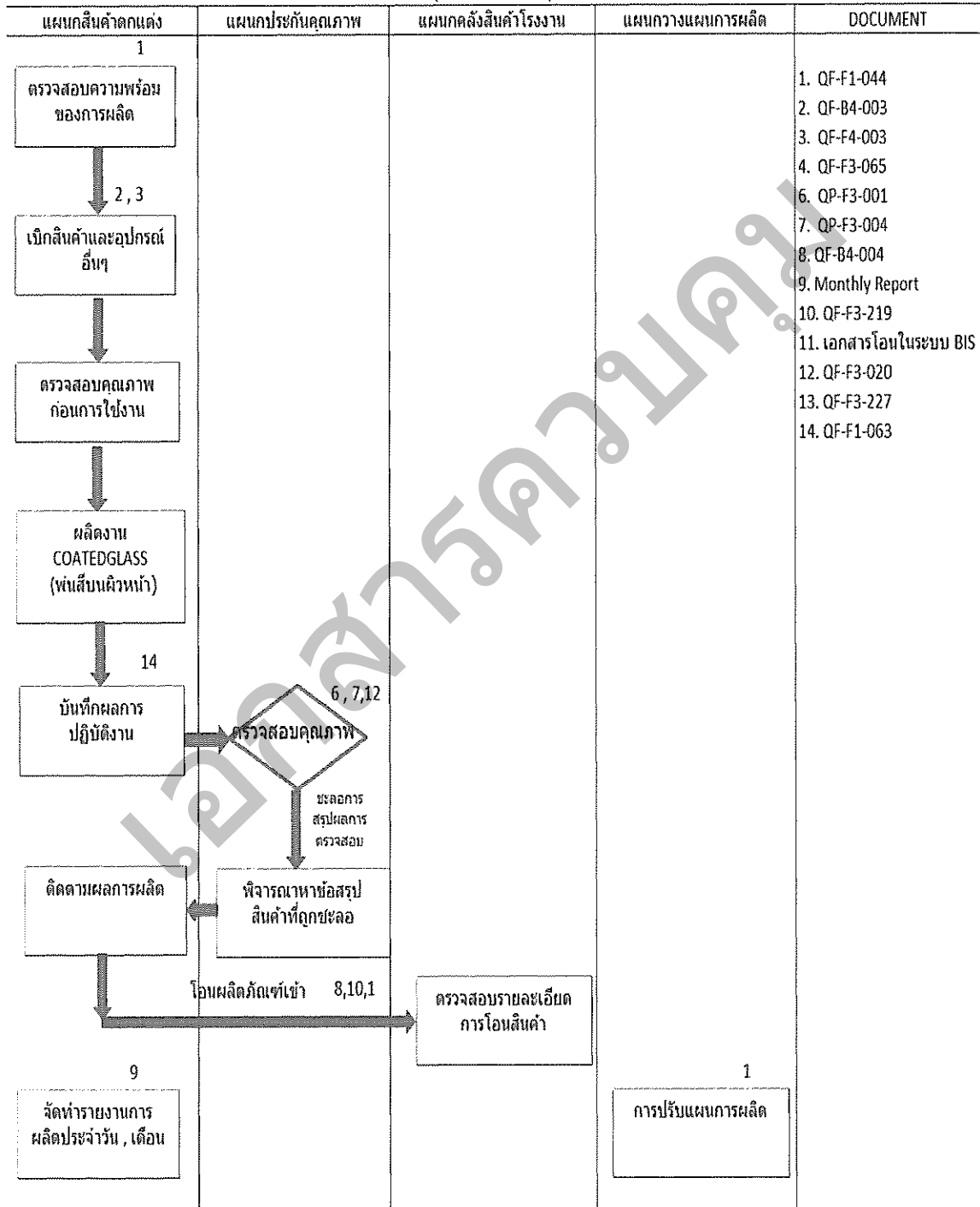


หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002  
 ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า  
 ตกแต่ง

ครั้งที่แก้ไข : 12  
 หมายเลขหน้า : 25  
 วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

Flow การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าตกแต่ง

(COATED GLASS)





หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 26

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.สต.

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QF-F1-064) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือเครื่องใช้ จัดเตรียมอุปกรณ์, สินค้าที่จะนำมาแปรรูปที่จะใช้ในการผลิต, จัดเตรียมแบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานตามหน้าที่งานที่กำหนด

เบิกสินค้าและอุปกรณ์อื่นๆ / พนง.สต. , ผชก.สต. , ผผ.สต.

ทำการเบิกสินค้าที่จะนำมาแปรรูป ในใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป(QF-B4-003) และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ต้องใช้ในการผลิตงาน Coated glass ตามรายละเอียดที่ระบุไว้ใน Order form (QF-F5-064) และเบิกวัสดุอุปกรณ์, วัตถุดิบ, ในการผลิตลงในเอกสาร ใบเบิกวัสดุ (QF-F4-003)

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน/ พนง.สต.

ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของสินค้าหรืออุปกรณ์ที่เบิก ให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจ และทดสอบสินค้า (QP-F3-001) หรืออุปกรณ์อื่นๆ ที่ตรวจรับโอนแล้ว ให้จัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์/เครื่องมือ / พนง.สต. , พนง.คก./พฟ. , ผชก.สต. , วิศว.รง.

ในกรณีที่ต้องมีการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือเป็นการพิเศษให้แจ้งแผนกวิศวกรรมเครื่องกลและแผนกวิศวกรรมไฟฟ้า ทำการปรับเปลี่ยน หากเป็นอุปกรณ์ที่ใช้เป็นปกติ ให้เปลี่ยนตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)

การเตรียมส่วนผสมของสีที่ใช้ พ่นสี Coated Glass / พนง.สต./ผชก.สต.

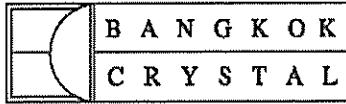
ตรวจสอบชนิดสีรวมทั้งส่วนผสมที่ต้องใช้ในการ พ่นสี Coated glass ตามแผนการผลิต (QF-F1-064) จากนั้นผสมตามสูตรการผสมสี (QD-F1-011) คู่มืองานผสมสีสินค้าดัดแปลง

พ่นสีบนผลิตภัณฑ์ / พนง.สต.

นำผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการคัดคุณภาพแล้วมาทำความสะอาดทุกก้อนด้วยน้ำยา MIBK และเช็ดด้วยผ้าสาธู ก่อนที่จะนำมา พ่นสี นำบล็อกแก้วที่ทำความสะอาดแล้วจัดวางบนHanger และทำการพ่นสีลงบนผิวหน้าบล็อกแก้วทั้ง 2 ด้าน โดยดำเนินการตามการควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007) โดยเมื่อเสร็จขั้นตอนการพ่นสี ในการจัดเก็บเข้าพื้นที่ห้ามสัมผัสผิวหน้าบล็อกที่พ่นสีแล้ว และ แสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

ควบคุมการปรับแต่งระหว่างการผลิตใน Process / พนง.สต.

ควบคุมดูแลความเรียบร้อยของเครื่องมือและระบบผลิตใน Process ทำการปรับแต่งอุปกรณ์ หรือ Process เมื่อการผลิตไม่ได้ตามแบบตัวอย่าง ตามที่ลูกค้าต้องการ หรือตามมาตรฐานที่กำหนดตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)



หมายเลขเอกสาร : QP-FI-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 27

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.สต. , ผชก.สต.

พนักงานสินค้าดัดแปลง จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงานลงในแบบฟอร์มที่กำหนดของแต่ละงาน เช่น QF-FI-063, QF-FI-067 เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และคุณภาพในการปฏิบัติงานครั้งต่อไป

ผู้ตรวจสอบคุณภาพของสินค้าดัดแปลง / พนง.ปค.

ผู้ตรวจสอบสินค้าดัดแปลงที่พ้นสรีบร้อยแล้วตามระเบียบปฏิบัติ “ การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป (QP-F3-007) สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบไม่ผ่านจะถูกนำไปเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “REJECT” และจะถูกดำเนินการตามระเบียบปฏิบัติ สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบผ่าน จะถูกจัดเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “PASS”

การชะลอการสรุปผลการตรวจสอบสินค้า / พนง.ปค.

กรณีที่มีสินค้าที่ไม่สามารถสรุปผลการตรวจสอบที่ร่วมกันได้ให้ชะลอการสรุปผลการตรวจสอบ เพื่อให้ ผผ.สต. พิจารณาหาข้อสรุป

ร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปสินค้าที่ถูกชะลอ / ผผ.สต. , ผผ.ปค. , ผจฝ.พส.

ร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปผลการตรวจสอบที่ถูกชะลอไว้ โดยอาจจะใช้มาตรฐานการตรวจสอบสินค้าที่เกี่ยวข้อง หรือตัวอย่างของสินค้ามาร่วมประกอบการพิจารณา

การติดตามผลการผลิต / ผชก.สต.


ผู้อำนวยการสินค้าดัดแปลง ติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งถ้าสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด ให้ดำเนินการแก้ไข และบันทึกรายงานต่อผู้จัดการแผนกสินค้าดัดแปลง

โอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า / ผชก.สต. , พนง.สต. , พนง.คส.รง.

เขียนรายละเอียดสินค้าที่จะโอน โดยระบุข้อมูลดังนี้ รหัสสินค้า, ประเภท/ชนิดของสินค้า, จำนวน, วันที่โอน และลงนามตามที่ระบุในเอกสารบันทึกการตรวจนับสินค้าก่อนโอนเข้าคลัง (QF-F3-219) นำส่งให้ พนง.คส.รง. เพื่อตรวจสอบรายละเอียดของการโอนสินค้า และลงนามรับทราบร่วมกันระหว่างผู้โอนกับผู้รับโอนสินค้า และจะเก็บสำเนาเอกสารฝ่ายละ 1 ใบ พนง.สต.ทำการบันทึกข้อมูลการโอนในระบบ BIS และพิมพ์เอกสารใบรับผลผลิต PVF เสนอต่อ ผผ.สต. / ผชก.สต. ลงนามเพื่ออนุมัติการโอนและนำส่งให้แผนกคลังสินค้าโรงงานต่อไป

จัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / ผชก.สต.

รวบรวมข้อมูลการผลิตประจำวัน และปัญหาต่าง ๆ ที่พบ รายงานให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบและปรับปรุงให้อยู่ในสภาวะปกติ  
จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / ผผ.สต. , ผชก.สต.

 BANGKOK CRYSTAL	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002	ครั้งที่แก้ไข : 12
	ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า	หมายเลขหน้า : 28
	ตกแต่ง	วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

นำข้อมูลการผลิตประจำวันมาสรุป เพื่อจัดทำรายงานประจำเดือนหรือ Monthly Report เพื่อแสดงต่อผู้จัดการกอง โรงงานพิจารณาผลการปฏิบัติงานประจำเดือน

การปรับแผนการผลิต / ผจก.ปศ. , ผผ.สค.

ในกรณีที่ผลิตไม่ได้ตามแผนที่กำหนด (QP-F1-044) จะต้องมีการประชุม เพื่อปรับเปลี่ยนแผนการผลิต และหากมีผลกระทบต่อ การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า จะมีการแจ้งให้หน่วยงานวางแผนการผลิตทราบเพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้อง ข้องต่อไป

เอกสารควบคุม



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

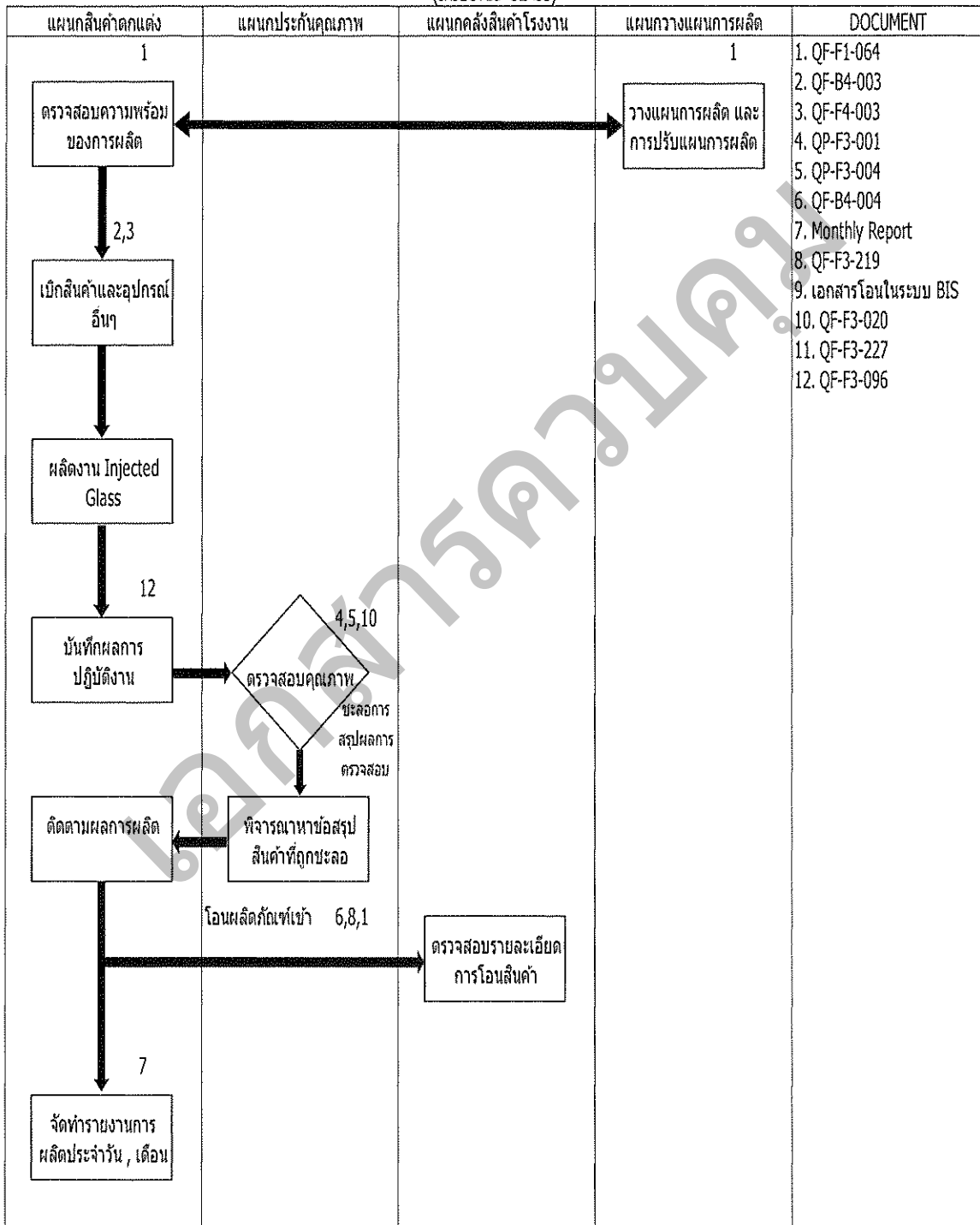
หมายเลขหน้า : 29

ตกแต่ง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

Flow การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าตกแต่ง

(INJECTED GLASS)





หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 30

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.สต. , วศก.รง.

เมื่อได้รับแผนการผลิต (QF-F1-064) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือเครื่องใช้ จัดเตรียมอุปกรณ์, สินค้าที่จะนำมาแปรรูปที่จะใช้ในการผลิต, จัดเตรียมแบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานตามหน้าที่งานที่กำหนด

เบิกสินค้าและอุปกรณ์อื่นๆ / พนง.สต. , ผชก.สต. , ผผ.สต.

ทำการเบิกสินค้าที่จะนำมาแปรรูป ในใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป(QF-B4-003) และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ต้องใช้ในการผลิตงาน Injected glass ตามรายละเอียดที่ระบุไว้ใน Order form (QF-F5-064) และเบิกวัสดุอุปกรณ์, วัตถุดิบ, ในการผลิตลงในเอกสารใบเบิกวัสดุ (QF-F4-003)

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน/ พนง.สต.

ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของสินค้าหรืออุปกรณ์ที่เบิก ให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจ และทดสอบสินค้า (QP-F3-001) หรืออุปกรณ์อื่นๆ ที่ตรวจรับโอนแล้ว ให้จัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย “บอกสถานะสำหรับกระบวนการต่อไป”

ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์/เครื่องมือ / พนง.สต. , พนง.คก./พฟ. , ผชก.สต. , วศก.รง.

ในกรณีที่ต้องมีการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ / เครื่องมือเป็นการพิเศษให้แจ้งแผนกวิศวกรรมเครื่องกลและแผนกวิศวกรรมไฟฟ้า ทำการปรับเปลี่ยน หากเป็นอุปกรณ์ที่ใช้เป็นปกติ ให้เปลี่ยนตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)

การเตรียมส่วนผสมของสีที่ใช้ กลิ้งสี Injected Glass / พนง.สต., ผชก.สต. , วศก.รง.

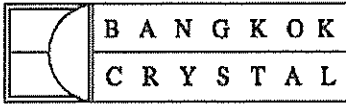
ตรวจสอบชนิดสีรวมทั้งส่วนผสมที่ต้องใช้ในการ กลิ้งสี Injected Glass ตามแผนการผลิต (QF-F1-064) จากนั้นผสมตามสูตรการผสมสี (QD-F1-011) คู่มืองานผสมสีสินค้าดัดแปลง

กลิ้งสีบนผลิตภัณฑ์ / พนง.สต.

นำผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการคัดคุณภาพและการเจาะมาทำความสะอาดทุกก้อน ก่อนที่จะนำมา กลิ้งสี นำบล็อกแก้วที่ทำความสะอาดแล้วมาใส่สีเข้าไปด้านในบล็อกแก้วและกลิ้งสีด้วยมือ จากนั้นทำความสะอาดบริเวณรูเจาะก่อนนำเข้าเครื่องกลิ้งสีด้วยลม เมื่อสีแห้งทำความสะอาดบริเวณที่มีสีเลอะ ละจัดวางในพื้นที่รอตรวจ เมื่อผ่านการทดสอบ โดยปฏิบัติตามการควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)

ควบคุมการปรับแต่งระหว่างการผลิตใน Process / พนง.สต. , ผชก.สต. , วศก.รง.

ควบคุมดูแลความเรียบร้อยของเครื่องมือและระบบผลิตใน Process ทำการปรับแต่งอุปกรณ์ หรือ Process เมื่อการผลิตไม่ได้ตามแบบตัวอย่าง ตามที่ลูกค้าต้องการ หรือตามมาตรฐานที่กำหนดตามแผนควบคุมการผลิตสินค้าดัดแปลง (QD-F1-007)



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-002

ครั้งที่แก้ไข : 12

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

หมายเลขหน้า : 31

ดัดแปลง

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.สต. , ผชก.สต.

พนักงานสินค้าดัดแปลง จะต้องบันทึกผลจากการปฏิบัติงานลงในแบบฟอร์มที่กำหนดของแต่ละงาน เช่น QF-F3-096 เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และเป็นข้อมูลการปฏิบัติงานในทุกวัน

ผู้ตรวจสอบคุณภาพของสินค้าดัดแปลง / พนง.ปค.

ผู้ตรวจสอบสินค้าดัดแปลงที่พ้นสรีบร้อยแล้วตามระเบียบปฏิบัติ “ การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป (QP-F3-007) สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบไม่ผ่านจะถูกนำไปเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “REJECT” และจะถูกดำเนินการตามระเบียบปฏิบัติ สินค้าดัดแปลงที่ตรวจสอบผ่าน จะถูกจัดเก็บเข้าพื้นที่ และแสดงป้าย “PASS”

การชะลอการสรุปผลการตรวจสอบสินค้า / พนง.ปค.

กรณีที่มีสินค้าที่ไม่สามารถสรุปผลการตรวจสอบที่ร่วมกันได้ให้ชะลอการสรุปผลการตรวจสอบ เพื่อให้ ผผ.สต. พิจารณาหาข้อสรุป

ร่วมกันพิจารณาหาข้อสรุปสินค้าที่ถูกชะลอ / ผผ.สต. , ผผ.ปค. , ผจก.ปค.

ร่วมกันพิจารณาข้อสรุปผลการตรวจสอบที่ถูกชะลอไว้ โดยอาจจะใช้มาตรฐานการตรวจสอบสินค้าที่เกี่ยวข้อง หรือตัวอย่างของสินค้ามาร่วมประกอบการพิจารณา

การติดตามผลการผลิต / ผชก.สต.

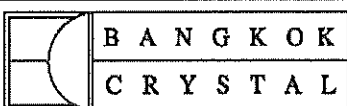
ผู้อำนวยการสินค้าดัดแปลง ติดตามผลการผลิตในแต่ละ Lot ซึ่งถ้าพบสินค้าไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนด ให้ดำเนินการแก้ไข และบันทึกรายงานต่อผู้จัดการแผนกสินค้าดัดแปลง

โอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า / ผชก.สต. , พนง.สต. , พนง.คส.รง.

เขียนรายละเอียดสินค้าที่จะโอน โดยระบุข้อมูลดังนี้ รหัสสินค้า, ประเภท/ชนิดของสินค้า, จำนวน, วันที่โอน และลงนามตามที่ระบุในเอกสารบันทึกการตรวจนับสินค้าก่อนโอนเข้าคลัง (QF-F3-219) นำ ส่งให้ พนง.คส.รง. เพื่อตรวจสอบรายละเอียดของการโอนสินค้า และลงนามรับทราบร่วมกันระหว่างผู้โอนกับผู้รับโอนสินค้า และจะเก็บสำเนาเอกสารฝ่ายละ 1 ใบ พนง.สต.ทำการบันทึกข้อมูลการโอนในระบบ BIS และพิมพ์เอกสารใบรับผลผลิต PVF เสนอต่อ ผผ.สต. / ผชก.สต. ลงนามเพื่ออนุมัติการโอนและนำส่งให้แผนกคลังสินค้าโรงงานต่อไป

จัดทำรายงานการผลิตประจำวัน / ผชก.สต.

รวบรวมข้อมูลการผลิตประจำวัน และปัญหาต่าง ๆ ที่พบ รายงานให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบและปรับปรุงให้อยู่ในสภาวะปกติ



หมายเลขเอกสาร : QP-FI-002

ชื่อเอกสาร การควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า

คกแต่ง

ครั้งที่แก้ไข : 12

หมายเลขหน้า : 32

วันที่บังคับใช้ : 07/03/2024

จัดทำรายงานสรุปประจำเดือน / ผ.สศ. , ผชก.สศ.

นำข้อมูลการผลิตประจำวันมาสรุป เพื่อจัดทำรายงานประจำเดือนหรือ Monthly Report เพื่อแสดงต่อผู้จัดการกอง โรงงานพิจารณาผลการปฏิบัติงานประจำเดือน

การปรับแผนการผลิต / ผจก.ปส. , ผผ.สศ.

ในกรณีที่ผลิตไม่ได้ตามแผนที่กำหนด (QP-FI-044) จะต้องมีการประชุม เพื่อปรับเปลี่ยนแผนการผลิต และหากมีผลกระทบต่อ การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า จะมีการแจ้งให้หน่วยงานวางแผนการผลิตทราบเพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้อง ซึ้งต่อไป