



BANGKOK  
CRYSTAL

หมายเลขเอกสาร : QP-F1-008

ครั้งที่แก้ไข : 00

ชื่อเอกสาร

หมายเลขหน้า : 1

การควบคุมและการผลิตสินค้า Fabrication

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

## สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญ
2	วัตถุประสงค์และนิยาม
3	Flow chart การเตรียม,การควบคุมและการผลิตสินค้า Fab.
4	การเตรียม,การควบคุมและการผลิตสินค้า Fab.
5	การเตรียม,การควบคุมและการผลิตสินค้า Fab.

\*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบกับเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

<p>จัดทำโดย</p>  <p>( นายคิชณะ สุภฤทธิ ) ผู้จัดการแผนก Fabrication</p>	<p>ทบทวนโดย</p>  <p>( นายกุลวัฒน์ ช็องจรง ) ผู้จัดการฝ่ายเพิ่มมูลค่าสินค้า</p>	<p>อนุมัติโดย</p>  <p>( นายชชาติ อุ่นอารมย์ ) QMR</p>
---	---	--



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-008

ครั้งที่แก้ไข : 00

ชื่อเอกสาร

หมายเลขหน้า : 2

วัตถุประสงค์และนิยาม

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

#### วัตถุประสงค์ และขอบเขต

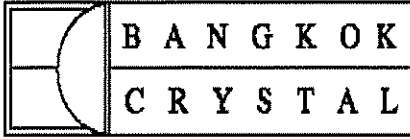
มาตรฐานระเบียบปฏิบัตินี้ ครอบคลุมเกี่ยวกับการควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า *Fabrication* ของบริษัทฯ เพื่อให้ความมั่นใจว่าระบบคุณภาพของบริษัทฯ ที่กำหนดไว้ ถูกนำไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ

#### นิยาม

- ไม่มี

#### เอกสารอ้างอิง

- QP-F3-001	หมายถึง	การตรวจและการทดสอบ
- QP-F3-007	หมายถึง	การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
- QW-F1-245	หมายถึง	ขั้นตอนการตัดและประกอบบล็อกแก้วขอบขอบ
- QW-F1-246	หมายถึง	ขั้นตอนการตัดและประกอบบล็อกแก้วเข้ามุม 90 องศา
- QW-F4-002	หมายถึง	การ โอนสินค้า
- QD-F1-265	หมายถึง	แผนควบคุมการผลิตบล็อกแก้วขอบขอบและเข้ามุม 90 องศา
- QD-F1-266	หมายถึง	กำลังการผลิตของเครื่องจักรและสินค้า
- QD-F3-006	หมายถึง	แผนควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป
- QD-F3-038	หมายถึง	มาตรฐานบล็อกแก้วขอบขอบ
- QD-F3-039	หมายถึง	มาตรฐานบล็อกแก้วเข้ามุม 90 องศา
- QF-F3-040	หมายถึง	แผนงานบำรุงรักษาเครื่องจักร
- QF-F1-325	หมายถึง	แผนผลิตสินค้าFabrication
- QF-F1-326	หมายถึง	ใบบันทึกการปฏิบัติงานและปัญหาประจำวัน
- QF-F3-219	หมายถึง	บันทึกการตรวจนับสินค้าก่อน โอนเข้าคลัง



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-008

ครั้งที่แก้ไข : 00

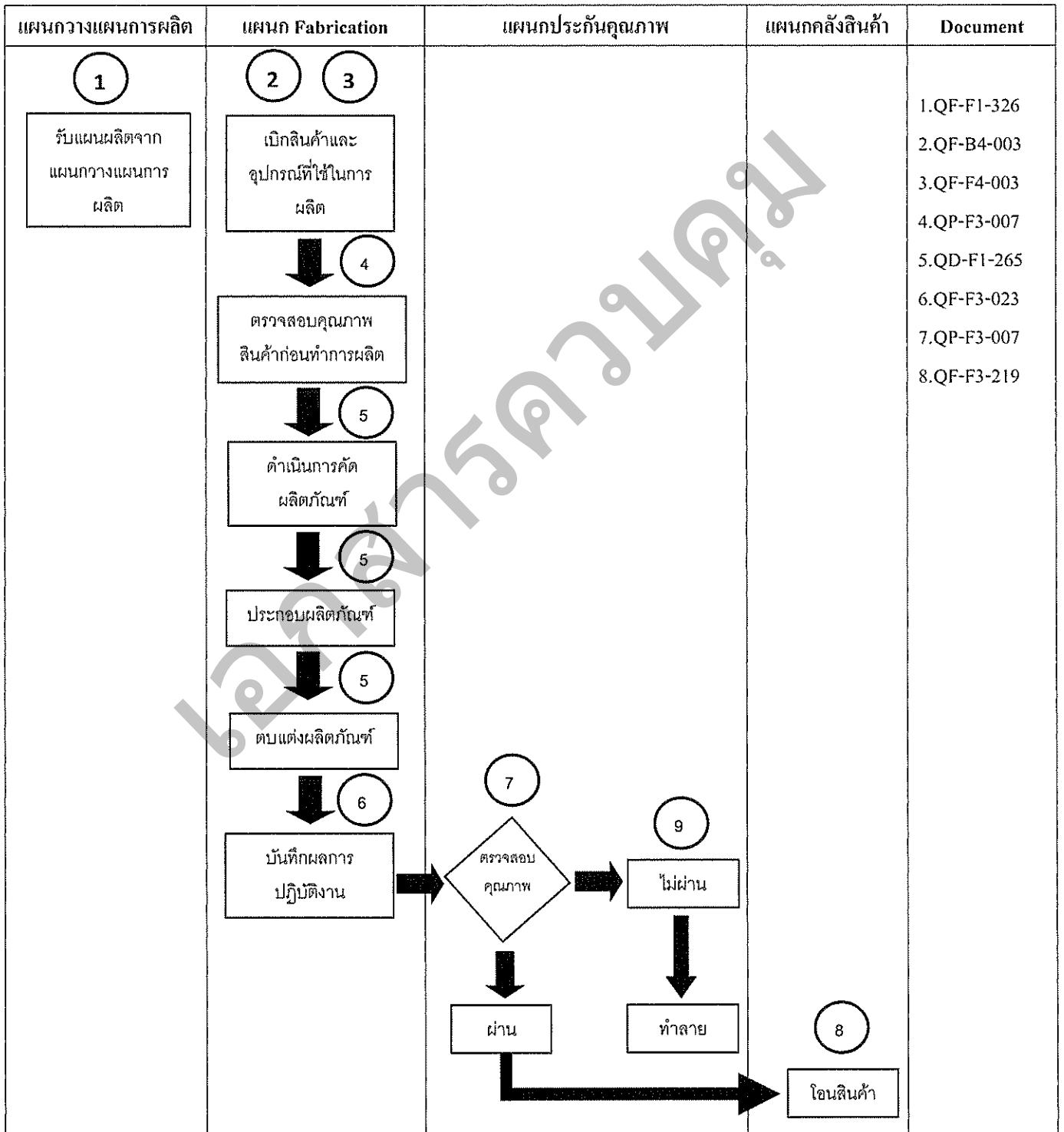
ชื่อเอกสาร

หมายเลขหน้า : 3

Flow Chart การเตรียม,การควบคุมและการผลิต  
สินค้า Fabrication

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

### Flow ควบคุมขบวนการผลิตสินค้า Fabrication





หมายเลขเอกสาร : QP-F1-008

ครั้งที่แก้ไข : 00

ชื่อเอกสาร

หมายเลขหน้า : 4

การเตรียม,การควบคุมและการผลิตสินค้า Fab.

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

ตรวจสอบความพร้อมของการผลิต / ผชก.Fab.

เมื่อได้รับแผนผลิต ( QF-F1-325 ) ให้ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักร,จัดเตรียมอุปกรณ์ต่างๆที่จะใช้ในการผลิต ตลอดจนสินค้าที่จะนำมาผลิตและ จัดแบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบแต่ละจุดของพนักงาน

เบิกสินค้าและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต / ผชก.Fab.

ทำการเบิกสินค้าที่จะมาทำการตัด ในใบเบิกสินค้าสำเร็จรูป ( QF-B4-003 ) และอุปกรณ์อื่นๆที่ต้องใช้ในการตัดและเบิกวัสดุที่ใช้ในการตัดลงในเอกสารใบเบิก ( QF-F4-003 )

ตรวจสอบคุณภาพก่อนการใช้งาน / พนง.Fab.

ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพสินค้าหรืออุปกรณ์ที่เบิก ให้เป็นไปตามระเบียบการตรวจสอบและทดสอบ ( QP-F3-001 ),(QP-F3-007) สินค้าหรืออุปกรณ์อื่นๆ ที่ตรวจรับโอนแล้ว ให้จัดเก็บเข้าพื้นที่และแสดงป้าย บอกระยะสำหรับกระบวนการต่อไป

ตัดผลิตภัณฑ์ / พนง. Fab.

ดำเนินการตัดผลิตภัณฑ์ตามแผนการควบคุมการผลิตบล็อกแก้วขอบขอบและเข้ามุม 90 องศา ( QW-F1-245 ) , ( QW-F1-246 ) ( QD-F1-265 )

ประกอบผลิตภัณฑ์ / พนง. Fab.

ดำเนินการประกอบผลิตภัณฑ์ตามแผนการควบคุมการผลิตบล็อกแก้วขอบขอบและเข้ามุม 90 องศา ( QW-F1-245 ) , ( QW-F1-246 ) ( QD-F1-265 )

การตกแต่งผลิตภัณฑ์ / พนง. Fab.

หลังจากประกอบงานเสร็จแล้วรอท้าวเช็ดตัวเป็นเวลา 3 วัน ให้ทำการการตกแต่งผลิตภัณฑ์ในส่วนที่ไม่ต้องการออก ( QW-F1-245 ) ( QW-F1-246 ),( QD-F1-265 )

บันทึกผลการปฏิบัติงาน / พนง.Fab.

พนักงาน จะต้องบันทึกข้อมูลจากการปฏิบัติงาน ลงในแบบฟอร์ม ( QF- F1-326 ) ที่กำหนดของแต่ละงาน เพื่อบันทึกไว้เป็นหลักฐาน และคุณภาพในการปฏิบัติงานครั้งต่อไป



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-008

ครั้งที่แก้ไข : 00

ชื่อเอกสาร

หมายเลขหน้า : 5

การเตรียม,การควบคุมและการผลิตสินค้า Fab.

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

การคัดเลือกและบรรจุ / พนง. Fab.

คัดเลือกคุณภาพผลิตภัณฑ์และบรรจุตามแผนควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป ( QD-F3-006 )

การตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ / พนง.ปค.

ตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามแผน ควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป ( QD-F3-006 )

โอนผลิตภัณฑ์เข้าคลังสินค้า / พนง. Fab., พนง.คส.

เขียนรายละเอียดสินค้าที่จะโอน โดยระบุข้อมูลดังนี้ รหัสสินค้า , ประเภท/ ชนิดของสินค้า , จำนวน , วันที่โอน และลงนามตามที่ระบุในเอกสารบันทึกการตรวจนับสินค้าก่อนโอนเข้าคลัง ( QF-F3-219 ) นำส่งให้พนักงานคลังสินค้า เพื่อตรวจสอบรายละเอียดของการโอนสินค้า และลงนามรับทราบร่วมกันระหว่างผู้โอนกับผู้รับโอน และจะเก็บสำเนาเอกสารฝ่ายละ 1 ใบ พนง. Fab. ทำการบันทึกข้อมูลการโอนในระบบ BIS และพิมพ์เอกสารใบรับผลผลิต