

ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
เรื่อง : สารบัญและประวัติการแก้ไข

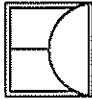
หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007
หมายเลขหน้า : 1 ต่อ 2
ครั้งที่แก้ไข : 04
วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

สารบัญและประวัติการแก้ไข

หมายเลขหน้า	ต่อ	เรื่อง	ครั้งที่แก้ไข
1	2	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร *	04
2	3	วัตถุประสงค์และนิยาม	03
3	4	เอกสารและบันทึกคุณภาพ	03
4	5	เอกสารและบันทึกคุณภาพ	03
5	6	Flow chart การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในไลน์คัดเลือก	00
6	7	การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในไลน์คัดเลือก	04
7	8	Flow chart การตรวจสอบการสลับสายของบล็อกแก้ว	00
8	9	การตรวจสอบการสลับสายของบล็อกแก้ว	04
9	10	Flow chart การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่	00
10	11	การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่	04
11	12	Flow chart การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป	00
12	13	การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป	04
13	14	การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป	04
14	15	การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป	04
15	-	การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป	04

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจสอบได้จากประวัติการแก้ไขของเอกสารต้นฉบับ

จัดทำโดย (นางสาวอัจฉรา กุวัชรเจริญ) ผู้จัดการแผนกสินค้าแปรรูป	ทบทวนโดย (นายกุลวัฒน์ ช้องจริง) ผู้จัดการ โรงงาน	อนุมัติโดย (นายชูชาติ อุ่นอารมย์) QMR
---	--	---



BANGKOK
CRYSTAL

ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007

หมายเลขหน้า : 2 ต่อ 3

ครั้งที่แก้ไข : 03

เรื่อง : วัตถุประสงค์และนิยาม

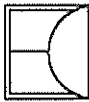
วันที่บังคับใช้ 01/06/07

วัตถุประสงค์และขอบเขต

Procedure นี้จัดทำเพื่อเป็นแนวทางในการตรวจสอบ, การทดสอบ และการควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของสินค้าสำเร็จรูปโดยขอบเขตเริ่มจากผลิตภัณฑ์ที่ไลน์ผลิตและการตรวจประกันคุณภาพ ก่อนส่งมอบเข้าคลังสินค้า รวมทั้งให้มีการสอบกลับสินค้ารุ่นที่มีการร้องเรียนจากลูกค้าที่มีอยู่ในคลังสินค้า ด้วย

นิยาม

- Master sample ตัวอย่างมาตรฐานสำหรับอ้างอิงการตรวจสอบที่สอดคล้องกับมาตรฐานการตรวจสอบสินค้าที่เกี่ยวข้องและได้รับการรับรองโดย ผจส.ผลิต, ผจก.ขต. และ ผจก.รง.
 - Copy sample ตัวอย่างมาตรฐานสำหรับอ้างอิงการตรวจสอบที่สอดคล้องกับ Master sample และลงนามรับรองโดย ผศ.ปป.
 - GB บล็อกแก้ว (Glass Block)
 - Rework การนำกลับเข้ากระบวนการใหม่เพื่อแก้ไขข้อบกพร่อง
 - Thermal shock resistance ความทนทานต่อการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิอย่างรวดเร็ว
 - Crushing strength ความต้านทานแรงอัด
 - ลีต หมายถึง กลุ่มของสินค้าที่จำแนกออกตาม ประเภท, รุ่น, วัน-เดือน-ปี, ทะ และทีมที่ผลิต ในกรณีที่จำเป็นสามารถแยกตาม Pallet No ได้อีกด้วย
 - Lot size หมายถึง จำนวนของสินค้าทั้งหมดในแต่ละลีตที่ต้องมีการตรวจประกันคุณภาพ
 - Sample size หมายถึง จำนวนตัวอย่างสินค้าในแต่ละลีตที่ถูกสุ่มขึ้นมาเป็นตัวแทนในการตรวจประกันคุณภาพ
 - พนง.คัดเลือกผลิตภัณฑ์ หมายถึง พนักงานในแผนกประกันคุณภาพและสินค้าแปรรูปที่ทำหน้าที่คัดแยกเกรดสินค้าที่ท้ายไลน์การผลิตบล็อกแก้ว (บางครั้งเรียก QC / Sorting)
 - พนง.ประกันคุณภาพ หมายถึง พนักงานในแผนกประกันคุณภาพและสินค้าแปรรูปที่ทำหน้าที่ตรวจประกันคุณภาพก่อน
- จะมีการส่งมอบสินค้าจากแผนกขึ้นรูปเข้าไปในคลังสินค้า (บางครั้งเรียก QA)



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

ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
เรื่อง : เอกสารและบันทึกคุณภาพ

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007
หมายเลขหน้า : 3 ต่อ 4
ครั้งที่แก้ไข : 03
วันที่บังคับใช้ : 01/06/07

เอกสารและบันทึกคุณภาพ

- QP-B1-001 การควบคุมการออกแบบ
- QP-F1-001 การควบคุมกระบวนการผลิตบล็อกแก้วและผลิตภัณฑ์แก้ว
- QW-F3-002 วิธีการทดสอบเทอร์มัลช็อกของบล็อกแก้ว
- QW-F3-004 วิธีการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปแบบสุ่มตัวอย่าง
- QW-F3-006 วิธีการทดสอบความต้านทานแรงอัดของบล็อกแก้ว
- QW-F3-007 วิธีการทดสอบสี่เหลี่ยมของบล็อกแก้ว
- QW-F3-008 วิธีการทดสอบสี่เหลี่ยม
- QD-F3-002 มาตรฐานการตรวจสอบบล็อกแก้ว
- QD-F3-006 แผนควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป
- QD-F3-007 แผนควบคุมการคัดเลือกและบรรจุ
- QD-F3-010 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแก้วบล็อกกลาง (มอก.1395-2540)
- QD-F3-012 มาตรฐานระบบการตรวจสอบด้วยการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ (MIL-STD-105 E)
- QD-F3-014 มาตรฐานการตรวจสอบแจกันบล็อกแก้ว
- QD-F3-015 แผนควบคุมผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่
- QD-F3-016 มาตรฐานการทวนสอบตัวอย่างผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่และตกแต่งใหม่
- QF-F3-017 บันทึกการทดสอบสี่เหลี่ยมของบล็อกแก้วระหว่างผลิต
- QF-F3-018 Thermal Shock Test Record
- QF-F3-020 F/G Inspection and Lot out Report (Sorting)
- QF-F3-025 บันทึกการเตรียมตัวอย่างบล็อกแก้วสำหรับทดสอบความต้านทานแรงอัด
- QF-F3-026 บันทึกผลการทดสอบความต้านทานแรงอัด
- QF-F3-031 บันทึกแผนช่วยตรวจ G/B ประจำวัน
- QF-F3-053 Product Verifying (Basic Product)



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

ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007

หมายเลขหน้า : 4 ต่อ 5

ครั้งที่แก้ไข : 03

เรื่อง : เอกสารและบันทึกคุณภาพ

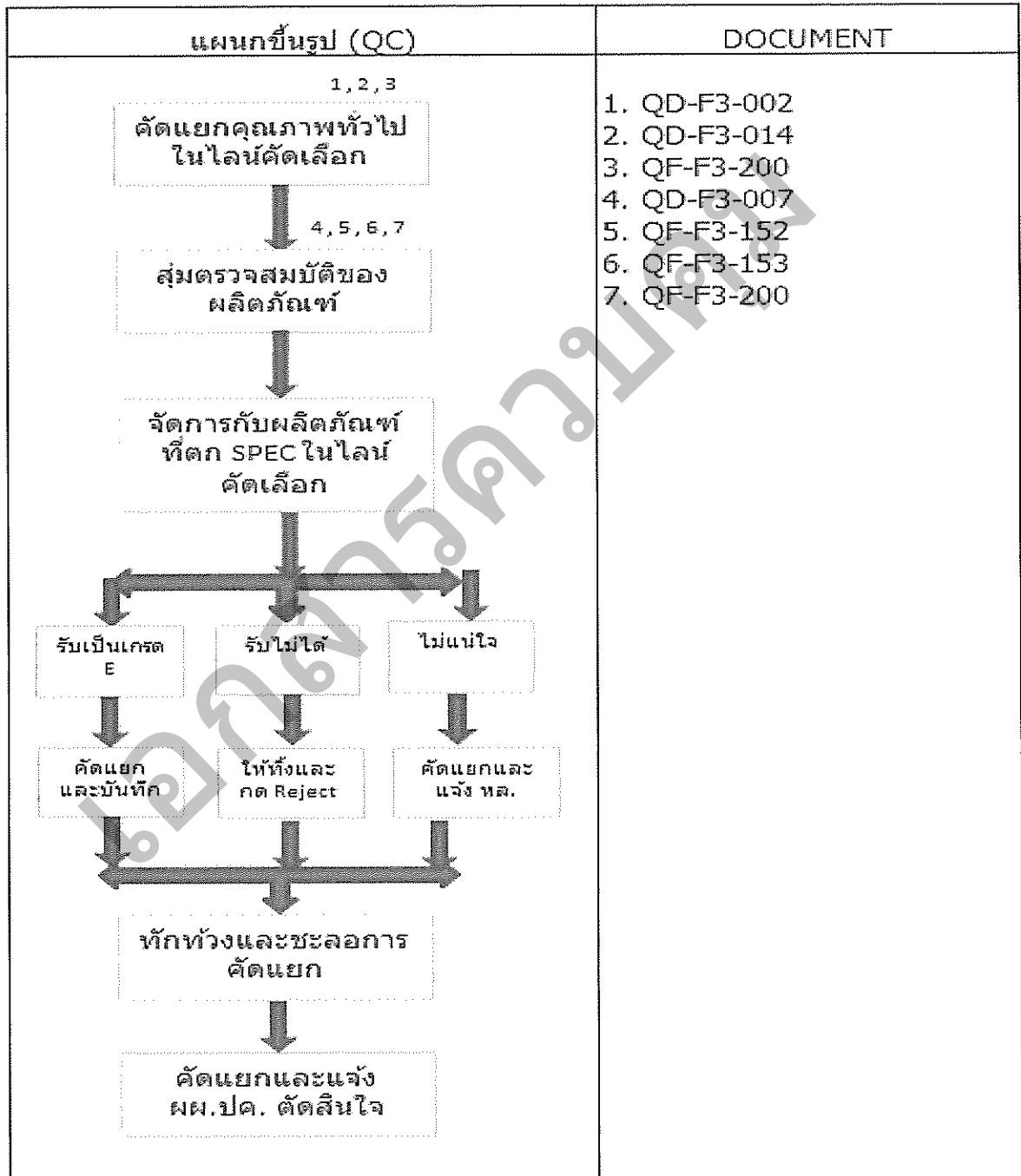
วันที่บังคับใช้ 01/06/07

เอกสารและบันทึกคุณภาพ(ต่อ)

- QF-F3-077 F/G Inspection and Lot out Report (Value added)
- QF-F3-152 ถึง 153 Dimension & Weight check sheet of Glass block 3” และ Glass block 4”
- QF-F3-200 Daily Report of Glass Block
- QF-M1-005 Product Drawing
- QF-B3-001 Customer claim
- QF-B3-002 Customer complaint
- QF-B7-005 CPAR

เอกสารควบคุม

Flow chart การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป (การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในไลน์คัดเลือก)





ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007

หมายเลขหน้า : 6 ต่อ 7

ครั้งที่แก้ไข : 04

เรื่อง : การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในไลน์ คัดเลือก

วันที่บังคับใช้ 01/07/11

การคัดแยกคุณภาพทั่วไปในไลน์คัดเลือก / พนง.คัดเลือกผลิตภัณฑ์

ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในไลน์คัดเลือกทุกใบ (100 %) ด้วยสายคาโดยใช้มาตรฐานการตรวจสอบที่เกี่ยวข้อง (QD-F3-002) , (QD-F3-014) และ Copy หรือ Master sample สำหรับอ้างอิงเพื่อคัดแยกเกรดของผลิตภัณฑ์แต่ละชั้น โดยบันทึกผลการคัดแยกและข้อมูลต่างๆไว้ในบันทึกคุณภาพที่เกี่ยวข้องทุกๆชั่วโมง (QF-F3-200) ในบางกรณีอาจจำเป็นต้องใช้เครื่องมือช่วยตรวจได้แก่ ตรวจ GB ใช้เหล็กฉากเรียบเพื่อเช็ค Not Parallel (Wobble) ทั้งนี้ความถี่ในการใช้ขึ้นอยู่กับสภาพของปัญหา

การสุ่มตรวจสอบสมบัติของผลิตภัณฑ์ / หล.คัดเลือกผลิตภัณฑ์

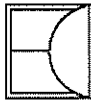
สุ่มตรวจสอบคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ตามแผนงานที่เกี่ยวข้อง (QD-F3-007) ในหัวข้อ 1 สีนํ้าแก้ว (GB) 2 ขนาดมิติและน้ำหนัก (GB) บันทึกข้อมูลไว้ในบันทึกคุณภาพที่เกี่ยวข้อง (QF-F3-152) , (QF-F3-153) , (QF-F3-200)

การจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ตก SPEC ในไลน์คัดเลือก / พนง.คัดเลือกผลิตภัณฑ์

- กรณีคุณภาพทั่วไป เมื่อตรวจพบผลิตภัณฑ์ในไลน์คัดเลือกที่มีตำหนิไม่สามารถรับเป็นเกรด S ได้ให้ทำดังนี้
 1. หากรับเป็นเกรด E ได้ให้คัดแยกไว้เป็นเกรด E และกดปุ่มเพื่อบันทึกจำนวนแยกตามตำหนิที่เด่นชัดที่สุดหรือตามแต่จะตกลงเป็นกรณีๆไป หากไม่มีปุ่มที่สอดคล้องกับตำหนิให้กดปุ่ม Other ที่เกี่ยวข้อง
 2. หากรับเป็นเกรดใดๆไม่ได้ ให้ทั้งผลิตภัณฑ์ชิ้นดังกล่าวและกดปุ่ม Reject ที่เกี่ยวข้องเพื่อบันทึกจำนวนโดยแยกตามตำหนิที่เด่นชัดที่สุดหรือตามแต่จะตกลงเป็นกรณีๆไป
 3. หากไม่แน่ใจว่าควรตัดสินใจเป็นเกรดใด ให้คัดแยกออกไว้ต่างหาก โดยยังไม่บันทึกเกรดใดๆทั้งสิ้นแล้วแจ้ง หล.คัดเลือกผลิตภัณฑ์เพื่อดำเนินการต่อไป
- กรณีสีนํ้าแก้ว, ขนาดมิติและน้ำหนัก และความถี่
 1. สีนํ้าแก้ว(GB) - หากพบว่าสีนํ้าแก้วมีการเปลี่ยนแปลงให้มีการคัดแยกเกรดและบีม์สีนํ้าแก้วให้ตรงกับสีที่พบ
 2. ขนาดมิติและน้ำหนัก(GB) - หากพบว่าไม่ผ่านและไม่สามารถ Rework ได้หรือมีคำสั่งให้ทิ้ง ให้ทิ้งได้และกดปุ่มบันทึกที่เกี่ยวข้อง แต่หาก Rework ได้ให้เก็บแยกไว้หรือ Rework โดยยังไม่ระบุเกรดใดๆ

การทักท้วงและชะลอการคัดแยก / พนง.คัดเลือกผลิตภัณฑ์

หากพบหรือ ได้รับการทักท้วงจากพนง.คัดเลือกผลิตภัณฑ์หรือ หัวหน้ากะหรือหัวหน้างานที่เกี่ยวข้องว่า การตรวจสอบในขณะนั้นอาจมีความไม่ถูกต้องหรือไม่แน่ใจว่าเหมาะสมหรือไม่ให้พิจารณาตัดสินใจด้วยตนเองและแจ้งผลการตัดสินใจกับผู้ที่เกี่ยวข้อง แต่หากยังได้รับคำทักท้วงอยู่หรือไม่สามารถตัดสินใจเองได้ให้แยกผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหาดังกล่าวไว้โดยยังไม่ระบุเกรดใดๆทั้งสิ้น เพื่อให้ ผ.ปป. เป็นผู้ตัดสินใจร่วมกับผู้เกี่ยวข้องอื่นๆต่อไป



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

ชื่อเอกสาร :

การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007

หมายเลขหน้า : 7 ต่อ 8

ครั้งที่แก้ไข : 00

เรื่อง : Flow chart การตรวจสอบการสลับลาย
ของบล็อกแก้ว

วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

Flow chart การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป (การตรวจสอบการสลับลายของบล็อกแก้ว)

แผนกประกันคุณภาพ	แผนกขึ้นรูป (QC)	DOCUMENT
กำหนดรุ่นที่ต้องควบคุม "การสลับลาย"	<pre> graph TD A[ตรวจสอบการสลับลาย] --> B[พบมีการสลับลายให้ตัดทิ้ง] </pre>	-



BANGKOK
CRYSTAL

ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007

หมายเลขหน้า : 8 ต่อ 9

ครั้งที่แก้ไข : 04

เรื่อง : การตรวจสอบการสลับลายของบล็อกแก้ว

วันที่บังคับใช้ 01/07/11

การกำหนดรุ่นที่ต้องควบคุม “การสลับลาย” / ผ.ป.ป.

กำหนดให้ตรวจสอบ “การสลับลาย” ของบล็อกแก้วในรุ่นที่การสลับลายผิดพลาดมีผลทำให้สินค้าไม่สอดคล้องกับ Product Drawing

การตรวจสอบการสลับลาย / พนง.คัดเลือกผลิตภัณฑ์

เมื่อมีการผลิตบล็อกแก้วที่ถูกต้องให้ควบคุมการสลับลาย จะต้องระมัดระวังว่านอกจากการดูตาอื่นแล้ว ยังต้องดูการสลับลายเป็นกรณีพิเศษว่าลายของผิวหน้าทั้งสองด้านต้องสอดคล้องกับหัวข้อการกำหนด รุ่นที่ต้องควบคุมฯ โดยมีเทคนิคพิเศษเพิ่มเติมดังนี้

ยื่นมองดูลายของบล็อกบนสายพานจากมุมหนึ่งเพื่อดูว่ามีก้อนใดผิดแยกไปจากกลุ่มหรือไม่ และเปลี่ยนมาดูอีกมุมหนึ่งเช่นเดียวกัน ทำเช่นนี้ทุก ๆ 15 นาที หากพบการสลับลายผิดพลาด ให้คัดบล็อกก้อนดังกล่าวทิ้งและให้แจ้ง พนง.ขร. และ พนง.ประกันคุณภาพ



ชื่อเอกสาร :

การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป

เรื่อง : Flow chart การตรวจสอบผลิตภัณฑ์
ออกแบบใหม่

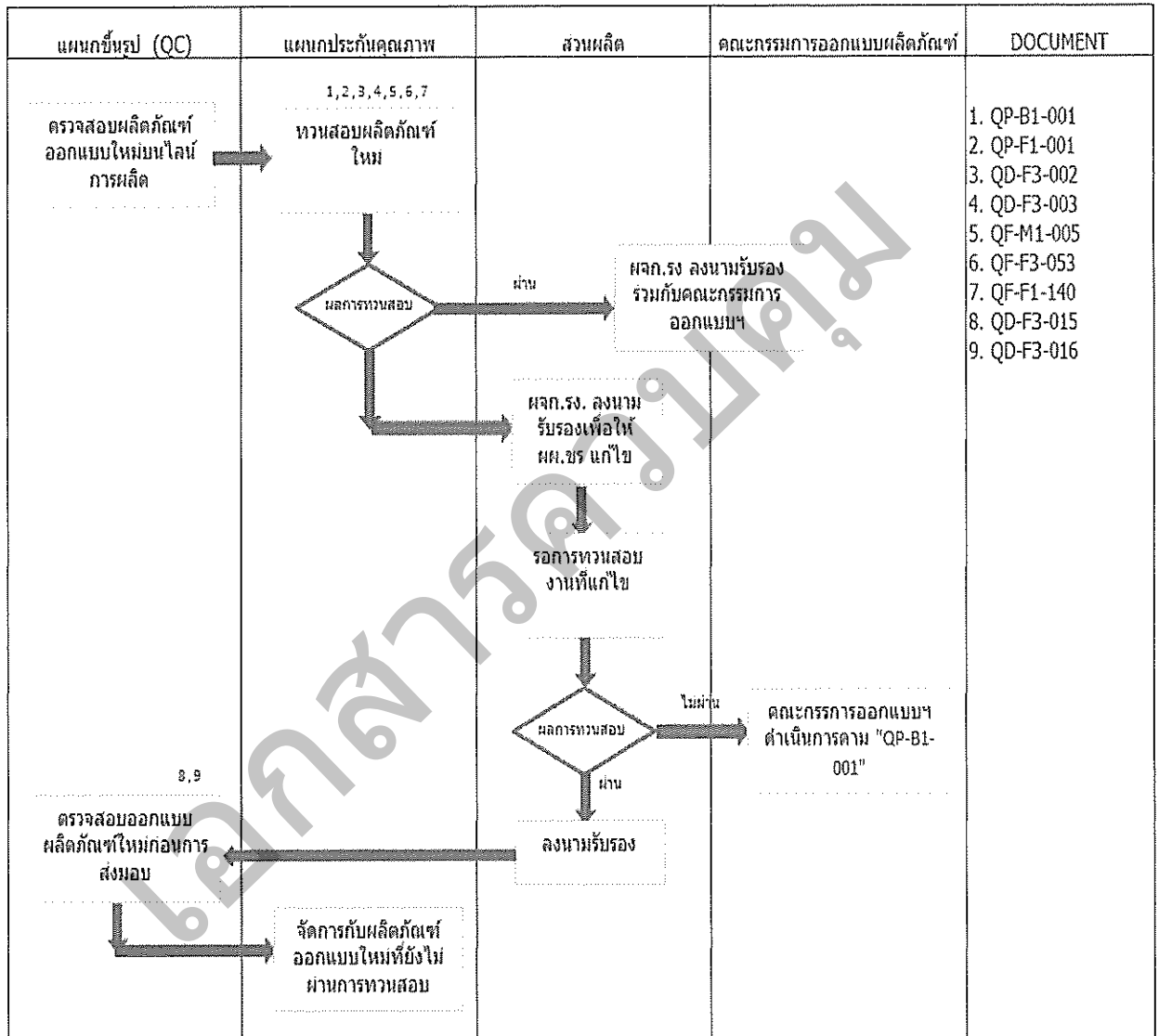
หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007

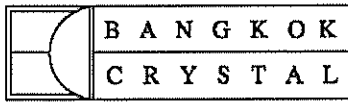
หมายเลขหน้า : 9 ต่อ 10

ครั้งที่แก้ไข : 00

วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

Flow chart การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
(การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่)





ชื่อเอกสาร :

การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป

เรื่อง : การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007

หมายเลขหน้า : 10 ต่อ 11

ครั้งที่แก้ไข : 04

วันที่บังคับใช้ 01/07/11

การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่บนไลน์การผลิต / พนง.คัดเลือกผลิตภัณฑ์

เมื่อพบว่าต้องตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่จากการแจ้งของหัวหน้างาน ให้ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามขั้นตอนปกติตั้งแต่ต้นใน Procedure นี้ และให้คัดเลือกตัวอย่างที่คุณภาพทั่วไปอยู่ในเกณฑ์ผ่านปกติ 1 ก้อนเพื่อให้ ผศ.ปป. พิจารณาจัดทำ Master หรือ Copy Sample

การทวนสอบผลิตภัณฑ์ใหม่ / ผศ.ปป.

พิจารณาผลการจัดทำผลิตภัณฑ์ใหม่โดยใช้แบบผลิตภัณฑ์ (Product drawing) และมาตรฐานการตรวจสอบที่เกี่ยวข้องเป็นเกณฑ์และบันทึกผลการพิจารณาลงในแบบฟอร์ม Product Verifying (Basic Product)

- กรณีที่ผ่าน ให้ ผศ. สผลิตและประสานคณะกรรมการพิจารณาการออกแบบผลิตภัณฑ์ลงนามรับรองในบันทึก Product Verifying ที่เกี่ยวข้องและดำเนินการต่อไปใน (QP-F1-001) และ (QP-B1-001) ผลิตภัณฑ์ชิ้นที่มีการรับรองว่าผ่านให้จัดทำ Master และ Copy sample สำหรับให้พนักงานที่เกี่ยวข้องใช้เป็นมาตรฐานอ้างอิงในการทำงานต่อไป
- กรณีที่ไม่ผ่าน ให้ ผศ. สผลิตลงนามรับรองเพื่อให้ ผศ.ขร. แก้ไขงานตาม (QP-F1-001) แล้วรอการทวนสอบงานที่แก้ไขแล้วอีกครั้งหนึ่ง แต่หากไม่สามารถแก้ไขได้แล้วให้ส่งประสานคณะกรรมการพิจารณาการออกแบบผลิตภัณฑ์ดำเนินการตาม (QP-B1-001)

การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่ก่อนการส่งมอบ / พนง.ประกันคุณภาพ

ผู้ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่ตามขั้นตอนที่ระบุไว้ใน Procedure นี้ในเรื่อง "การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป" โดยใช้ QD-F3-015 เป็นแนวทาง (กรณีที่ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตกแต่งใหม่ ให้ใช้ QD-F3-016 เป็นเกณฑ์)

การจัดการกับผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่ที่ยังไม่ผ่านการทวนสอบ / พนง.ประกันคุณภาพ

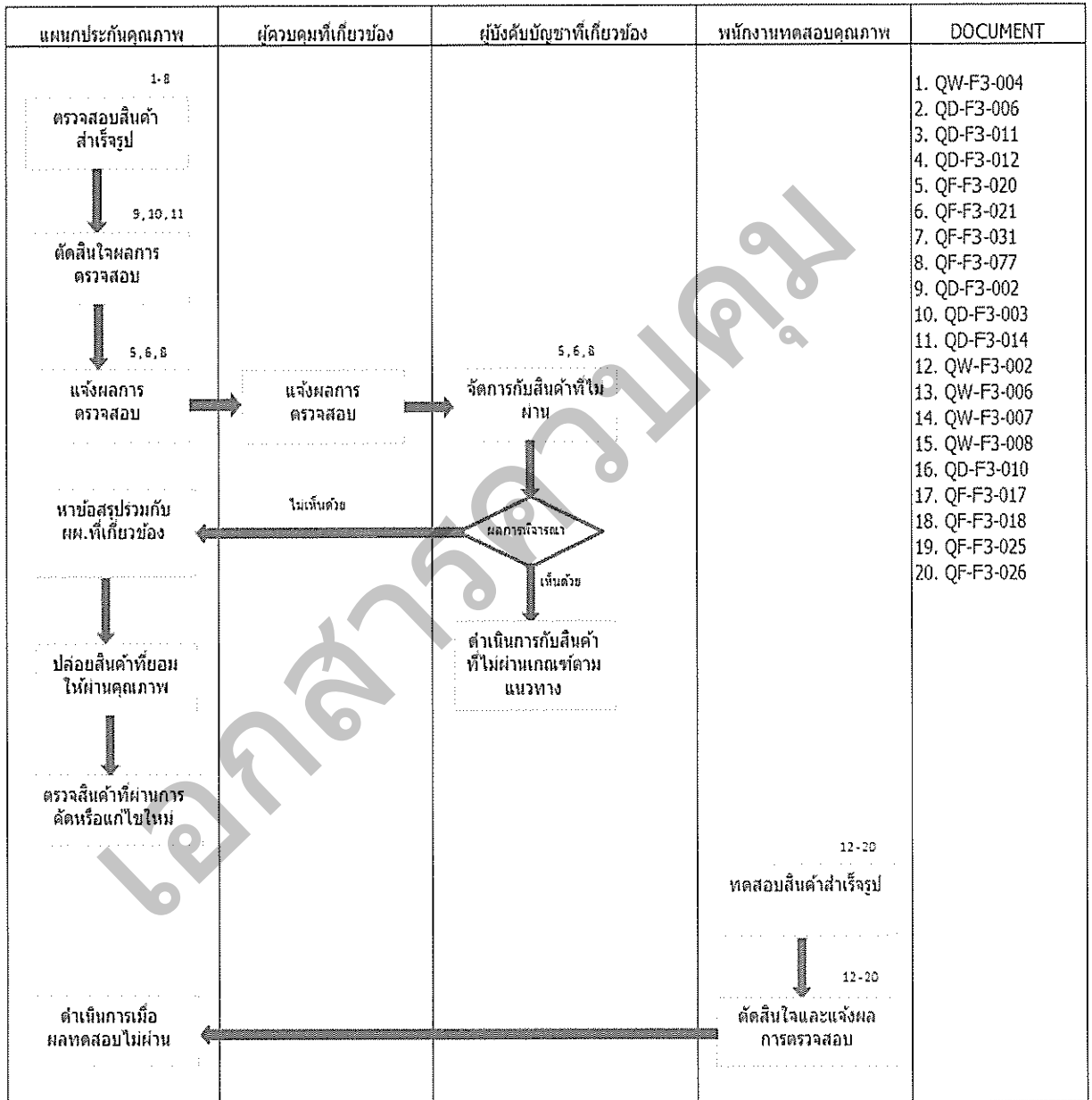
เมื่อพบว่าผลิตภัณฑ์ออกแบบใหม่ที่ตรวจก่อนการส่งมอบเข้าคลังสินค้ายังไม่ผ่านหรือยังไม่ได้รับการรับรองการทวนสอบให้ชะลอการตรวจสอบและการแสดงสถานะการตรวจสอบไว้ก่อน จนกว่าจะมีการรับรองว่าผ่านจึงตรวจและแสดงสถานะได้



ชื่อเอกสาร : การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
 Flow chart การตรวจสอบสินค้า
 เรื่อง : สำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007
 หมายเลขหน้า : 11 ต่อ 12
 ครั้งที่แก้ไข : 00
 วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

Flow chart การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
 (การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป)





BANGKOK
CRYSTAL

ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
เรื่อง : การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007
หมายเลขหน้า : 12 ต่อ 13
ครั้งที่แก้ไข : 04
วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป / พนง.ประกันคุณภาพ

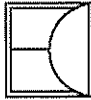
เมื่อได้รับแจ้งหรือทราบว่ามีสินค้าสำเร็จรูปพร้อมตรวจให้สุ่มตรวจรายการต่อไปนี้ด้วยวิธีหรือแผนงานที่เกี่ยวข้องและบันทึกข้อมูลไว้ในบันทึกคุณภาพที่เกี่ยวข้อง

งานจากไลน์การผลิต (Sorting)

ลำดับ	รายการ	ความสำคัญ	หมายเหตุ
1	ลักษณะทั่วไปของ GB ระดับ Critical, Major และ Minor ที่ตรวจได้ด้วยสายตา	สำคัญ	
2	ขนาดมิติ (Dimension)	สำคัญ	
2	ลักษณะของบรรจุภัณฑ์ที่ตรวจได้ด้วยสายตา	สำคัญ	
3	การขึ้นบ่ง	รอง	
			กรณีที่ไม่พบการขึ้นบ่ง สามารถตรวจสอบสินค้าล็อตดังกล่าวก่อนได้ โดยที่จะลดการแสดงผลการตรวจสอบไว้ก่อนจนกว่าจะมีการขึ้นบ่ง

งานจากไลน์สินค้าแปรรูป (Value added)

ลำดับ	รายการ	ความสำคัญ	หมายเหตุ
1	ลักษณะทั่วไปของ GB ระดับ Critical, Major ที่ตรวจได้ด้วยสายตา	สำคัญ	-
2	ลักษณะทั่วไปของ GB ระดับ Minor ที่ตรวจได้ด้วยสายตา	รอง	กรณีที่ถูกสั่งไม่ได้กำหนด ไม่ต้องตัดสินใจผลด้วยรายการนี้ (เพียงแต่บันทึกการตรวจพบไว้เป็นหลักฐาน)
3	ลักษณะทั่วไปของงานแปรรูปบนตัว GB ที่ตรวจได้ด้วยสายตา	สำคัญ	-
4	ลักษณะของบรรจุภัณฑ์ที่ตรวจได้ด้วยสายตา	สำคัญ	
5	การขึ้นบ่ง	รอง	กรณีที่ถูกสั่งไม่ได้กำหนด สามารถอนุโลมปล่อยสินค้าได้โดยให้ผู้ที่รับผิดชอบงานบันทึกการขึ้นบ่งไว้เป็นเอกสารแยกต่างหากเพื่อการสอบกลับภายหลัง



BANGKOK
CRYSTAL

ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
เรื่อง : การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007
หมายเลขหน้า : 13 ต่อ 14
ครั้งที่แก้ไข : 04
วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

การตัดสินใจผลการตรวจสอบ / พงง.ประกันคุณภาพ

ตัดสินใจผลการตรวจสอบตามเกณฑ์ที่ระบุไว้ในเอกสารที่เกี่ยวข้อง หากผ่านแสดงสถานะผ่านโดยการพิมพ์ "PASS" ลงบนสลิปซึ่งบนกองสินค้า หากไม่ผ่านแสดงสถานะไม่ผ่านโดยการพิมพ์ "REJECT" ลงบนกระดาษที่จัดทำขึ้นมาต่างหากแยกแยะติดไว้ใกล้กับสลิปซึ่ง

การแจ้งผลการตรวจสอบ / พงง.ประกันคุณภาพ

แจ้งผลการตรวจสอบดังกล่าวกับหัวหน้าผู้ควบคุมงานที่เกี่ยวข้อง โดยใช้บันทึกที่เกี่ยวข้องและผลิตภัณฑ์ที่ไม่ผ่าน (ถ้ามี) เป็นหลักฐาน

การดำเนินการกับสินค้า / ผู้ควบคุมงานที่เกี่ยวข้อง

กรณี "ผ่าน" ให้มีการโอนย้ายสินค้าไปยังแผนกวางแผนและคลังสินค้าหรือลูกค้าในลำดับถัดไป

กรณี "ไม่ผ่าน" ให้แจ้งผู้บังคับบัญชาในลำดับถัดไปหรือหากตกลงกันได้แล้วก็สามารถดำเนินการตามแนวทางในขั้นตอน "การจัดการกับสินค้าที่ไม่ผ่าน" ได้เลย

การจัดการกับสินค้าที่ไม่ผ่าน / ผู้บังคับบัญชาที่เกี่ยวข้อง

กรณีที่เห็นด้วยกับผลการตรวจสอบให้ดำเนินการกับสินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์โดยมีแนวทางให้เลือกพิจารณาดังนี้

1. งานจากไลน์ผลิต (Sorting)

ลำดับ	แนวทาง	ผู้ดำเนินการ		
		เสนอ	ทบทวน	อนุมัติ
1	คัดใหม่หรือแก้ไขทั้งหมด	วศก.ปค.	ผผ.ปป.	ผจส.ผลิต.
2	คัดใหม่หรือแก้ไขบางส่วน			
3	ลดเกรด			
4	ทิ้ง			
5	ยอมให้ผ่านคุณภาพ	-	-	ผจส.ผลิต, ผจก.ขต., ผจก.รง.



ชื่อเอกสาร :
การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป
เรื่อง : การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป

หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007
หมายเลขหน้า : 14 ต่อ 15
ครั้งที่แก้ไข : 04
วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

2. งานจากสินค้าแปรรูป (Value added)

ลำดับ	แนวทาง	ผู้ดำเนินการ		
		เสนอ	ทบทวน	อนุมัติ
1	คัดใหม่หรือแก้ไขทั้งหมด	หล.สป.	ผผ.ปป.	ผจส.ผลิต.
2	คัดใหม่หรือแก้ไขบางส่วน			
3	ลดเกรด			
4	ทิ้ง			
5	ยอมให้ผ่านคุณภาพ	-	-	ผจส.ผลิต. , ผจก.ขต. , ผจก.รง.

กรณีที่ไม่เห็นด้วยกับผลการตรวจสอบให้ ผผ.ปป. กับ ผผ. ที่เกี่ยวข้องกับงาน (หากมี) หาข้อสรุปร่วมกันหากผลสรุปยืนยันว่าไม่ผ่าน ให้ดำเนินการจัดการตามแนวทางด้านบน หากผลสรุปค้านว่าผ่าน ให้ยกเลิกผลการ Reject , ให้มีการปล่อยผ่าน (ปีมพ์ "PASS") และไม่บันทึก Lot out record

การปล่อยสินค้าที่ยอมให้ผ่านคุณภาพ / พนง.ประกันคุณภาพ
ให้ปีมพ์ "ยอมให้ผ่านคุณภาพ" ที่สลิบจับงสินค้าที่ยอมให้ผ่านคุณภาพ และให้มีการโอนให้ลูกค้าในลำดับถัดไปได้


การตรวจสอบสินค้าที่ผ่านการคัดหรือแก้ไขใหม่ / พนง.ประกันคุณภาพ
ให้ตรวจสอบสินค้าที่ผ่านการคัดใหม่หรือแก้ไขใหม่บางส่วนโดยกลับไปขึ้นตอน "การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป"

การทดสอบสินค้าสำเร็จรูป / พนง.ทดสอบคุณภาพ
เมื่อได้รับแจ้งหรือทราบว่ามีสินค้าพร้อมสำหรับการทดสอบคุณภาพให้สุ่มตัวอย่างเพื่อทดสอบดังรายการต่อไปนี้

ประเภท	ลำดับ	รายการทดสอบ
GB	1	คุณภาพของสี่สปรีย์ขอบ
	2	Thermal shock resistance
	3	Crushing strength

การตัดสินใจและแจ้งผลการตรวจสอบ / พนง.ทดสอบคุณภาพ
ตัดสินใจผลการทดสอบตามเกณฑ์ที่ระบุไว้ในเอกสารที่เกี่ยวข้อง แสดงผลผ่านหรือไม่ผ่านไว้ในบันทึกที่เกี่ยวข้อง

- หากผลทดสอบปกติ ส่งรายงานผลให้ผผ.ปป. สัปดาห์ละ 1 ครั้ง
- หากมีรายการใดที่ไม่ผ่าน ส่งรายงานให้ผผ.ปป. คู่ทันที

	BANGKOK	ชื่อเอกสาร :	หมายเลขเอกสาร : QP-F3-007
	CRYSTAL	การตรวจและการทดสอบสินค้าสำเร็จรูป	หมายเลขหน้า : 15 ต่อ - ครั้งที่แก้ไข : 04
		เรื่อง : การตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป	วันที่บังคับใช้ : 01/07/11

การดำเนินการเมื่อผลทดสอบไม่ผ่าน / ผ.พ.ป.
เมื่อพบว่าสินค้าไม่ผ่านการทดสอบให้ดำเนินการดังนี้

ประเภท	ลำดับ	รายการทดสอบ	การดำเนินการ
GB	1	คุณภาพของลีสเปอร์ย์ขอบ	1 ให้สุ่มตัวอย่างใหม่จาก lot เดิมอีก 2 ชุด ทดสอบซ้ำ(กรณีลีสเปอร์ย์ขอบให้ทดสอบหลังจากสเปร์ย์แล้วอย่างน้อย 48 ชม.) - หากผ่านทั้ง 2 ชุด ให้ถือว่าลืตดั่งกล่าวผ่าน
	2	Thermal shock resistance	
	3	Crushing strength	