

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Quality Procedure)	หน้าที่ : 1 จาก 7
ชื่อเอกสาร : การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (Engineering Change)	แก้ไขครั้งที่ : 00
รหัสเอกสาร : QP-PS-02	วันที่เริ่มใช้ : 15 สิงหาคม 2552

นโยบายคุณภาพ (Quality Policy)

ผู้จัดทำ	ผู้ทบทวน	ผู้อนุมัติ

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Quality Procedure)	หน้าที่ : 3 จาก 7
ชื่อเอกสาร : การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (Engineering Change)	แก้ไขครั้งที่ : 00
รหัสเอกสาร : QP-PS-02	วันที่เริ่มใช้ : 15 สิงหาคม 2552

วัตถุประสงค์ :

เพื่อกำหนดเป็นมาตรฐานในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงต่างๆที่มีผลกระทบต่อคุณภาพของสินค้า ครอบคลุมทั้งการเปลี่ยนแปลงที่ระบุโดยลูกค้า และการเปลี่ยนแปลงที่เกิดจากภายในบริษัทฯ

ขอบข่าย :

ระเบียบวิธีปฏิบัติงานนี้ใช้ในการควบคุมการเปลี่ยนแปลงที่ระบุโดยลูกค้า และการเปลี่ยนแปลงที่เกิดจากภายในในระบบคุณภาพของบริษัทฯ

เอกสารอ้างอิงและแบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง :

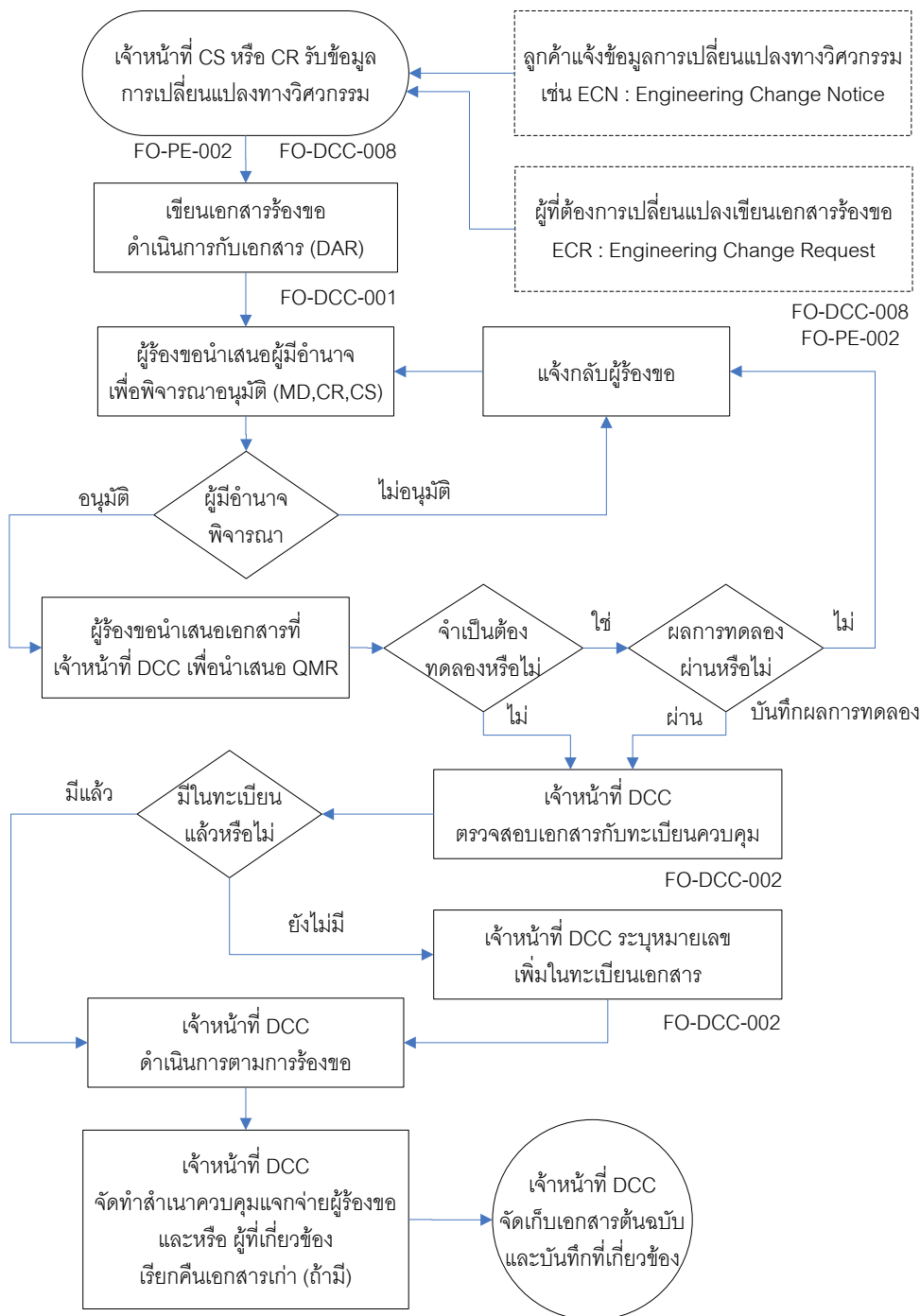
1	ใบร้องขอดำเนินการเอกสาร	FO-DCC-001
2	ECR. Log Sheet	FO-DCC-008
3	ขั้นตอนปฏิบัติ เรื่อง การควบคุมเอกสาร	QP-DCC-001
4	แบบฟอร์ม ECR	FO-PE-002

คำนิยาม :

Engineering Change	การเปลี่ยนแปลงทางวิศวกรรม ที่มีผลกระทบต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เช่น การเปลี่ยนแปลงมาตรฐานความหนา การเปลี่ยนวัตถุดิบ น้ำยาเคมี การเปลี่ยนแปลงเกณฑ์การยอมรับในการตรวจสอบคุณภาพ
ECR: Engineering Change Request	การแจ้ง ระบุ หรือการร้องขอ เพื่อขอเปลี่ยนแปลง
ECN: Engineering Change Notice	เอกสารแจ้งการเปลี่ยนแปลง
Specification	มาตรฐาน หรือข้อกำหนด
CSR: Customer Specific Requirement	ข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Quality Procedure)	หน้าที่ : 4 จาก 7
ชื่อเอกสาร : การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (Engineering Change)	แก้ไขครั้งที่ : 00
รหัสเอกสาร : QP-PS-02	วันที่เริ่มใช้ : 15 สิงหาคม 2552

ผังการไหลของกระบวนการ : การควบคุมการเปลี่ยนแปลงเอกสารทางวิศวกรรม



หมายเหตุ : FO-DCC-003

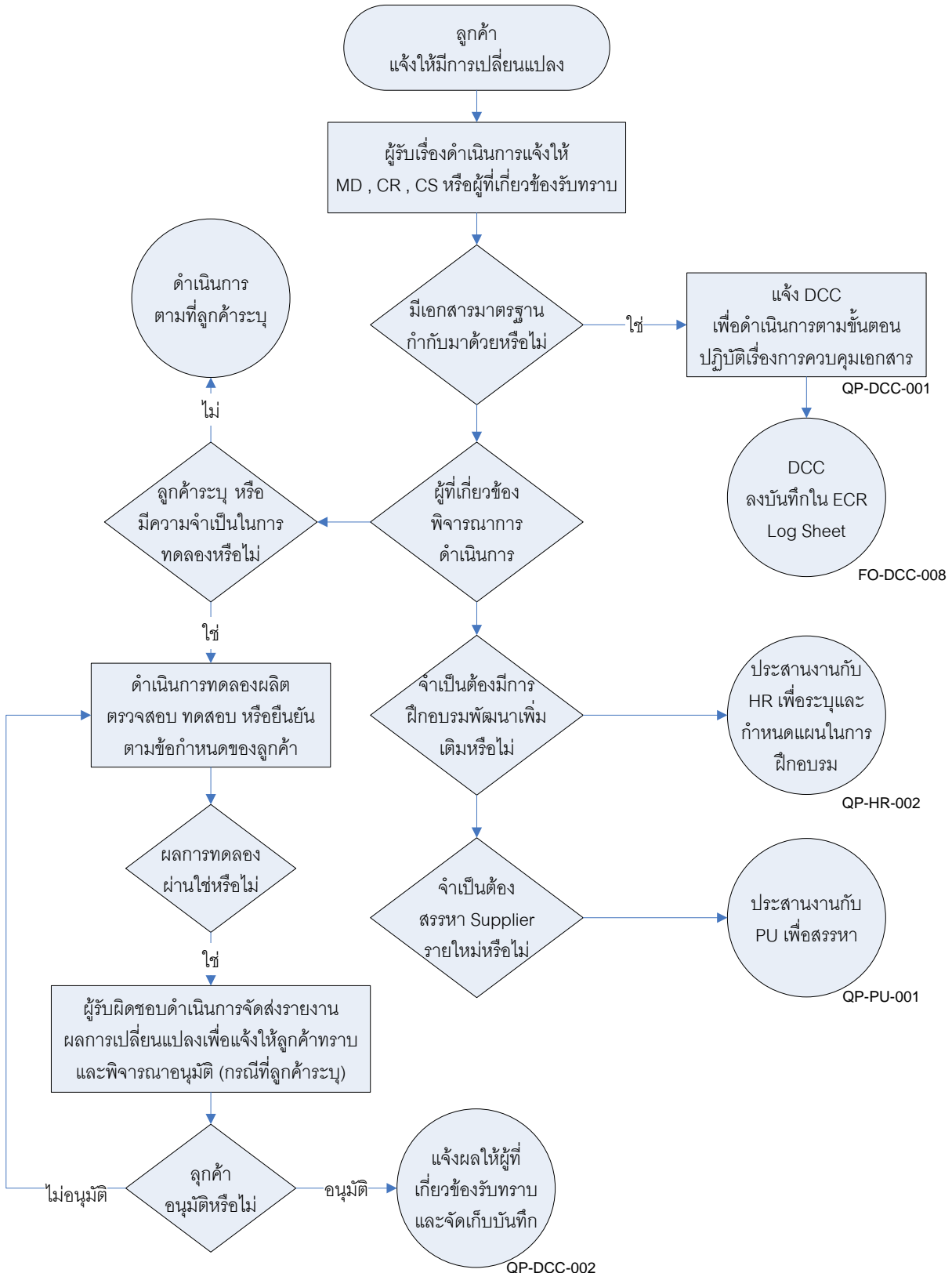
กรณีที่บริษัทร้องขอเปลี่ยนแปลงต่อลูกค้า ต้องได้รับการอนุมัติจากลูกค้าด้วยทุกครั้ง

กรณีที่เป็นการระบุให้เปลี่ยนแปลงโดยลูกค้า อาจไม่ต้องทำการทดลองก็ได้ ให้พิจารณาตามความเหมาะสม

Remark: ระยะเวลาในการทบทวนเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงจากลูกค้า (ECR) จะดำเนินการให้แล้วเสร็จภายใน 1 สัปดาห์ทำการ

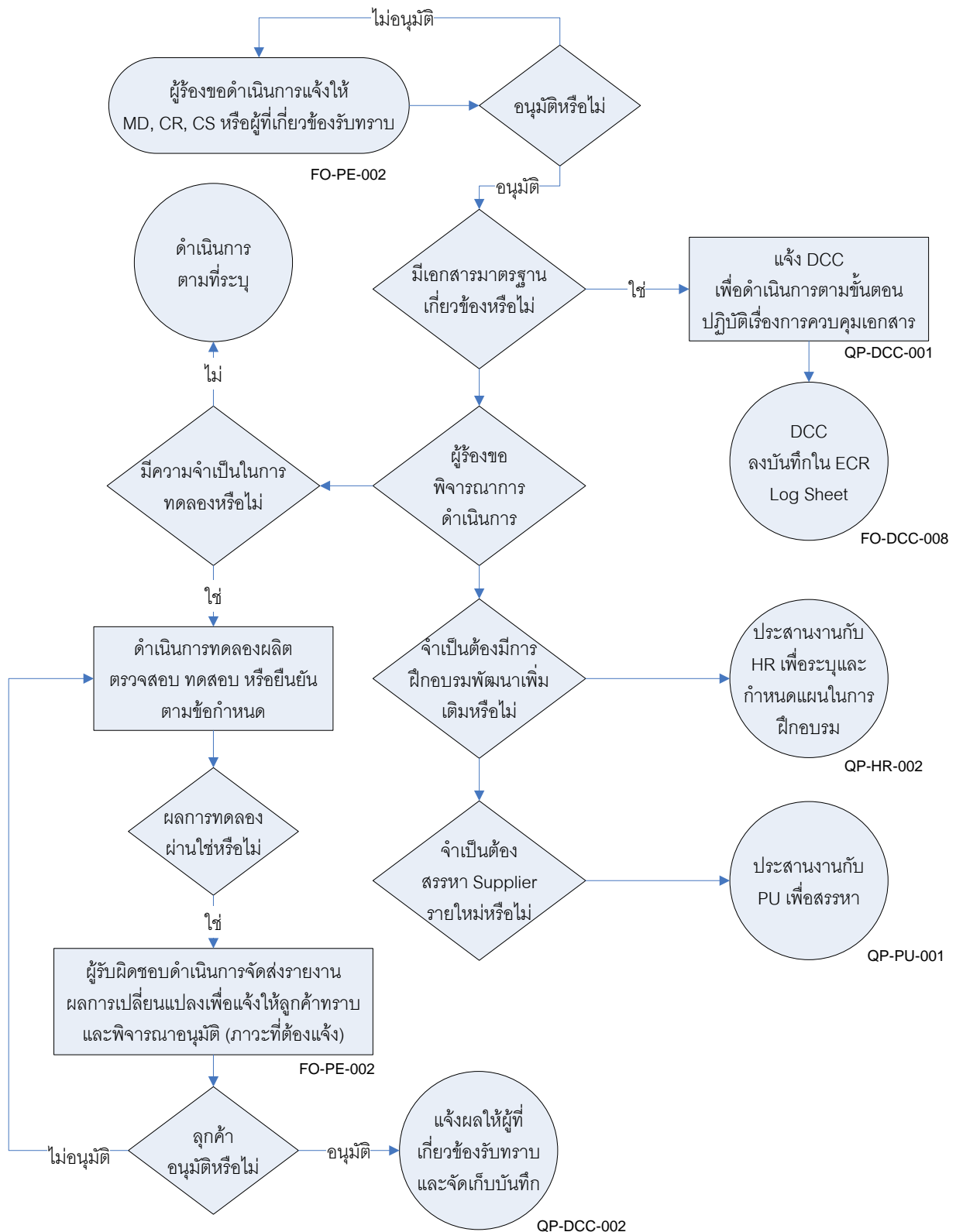
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Quality Procedure)	หน้าที่ : 5 จาก 7
ชื่อเอกสาร : การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (Engineering Change)	แก้ไขครั้งที่ : 00
รหัสเอกสาร : QP-PS-02	วันที่เริ่มใช้ : 15 สิงหาคม 2552

ผังการไหลของกระบวนการ : การควบคุมการเปลี่ยนแปลงทางวิศวกรรม (ภาวะที่แจ้งโดยลูกค้า)



ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Quality Procedure)	หน้าที่ : 6 จาก 7
ชื่อเอกสาร : การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (Engineering Change)	แก้ไขครั้งที่ : 00
รหัสเอกสาร : QP-PS-02	วันที่เริ่มใช้ : 15 สิงหาคม 2552

ผังการไหลของกระบวนการ : การควบคุมการเปลี่ยนแปลงทางวิศวกรรม (การร้องขอภายใน)



ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Quality Procedure)	หน้าที่ : 7 จาก 7
ชื่อเอกสาร : การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (Engineering Change)	แก้ไขครั้งที่ : 00
รหัสเอกสาร : QP-PS-02	วันที่เริ่มใช้ : 15 สิงหาคม 2552

ขอบข่ายของการเปลี่ยนแปลงที่ต้องดำเนินการควบคุม และภาวะที่ต้องแจ้งลูกค้า

ลำดับที่	รายการควบคุม	รายละเอียด
1	Man	เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงพนักงานที่เกี่ยวข้องในสายการผลิต จากพนักงานประจำของบริษัทเป็นการใช้บริการจาก Outsource
2	Machine	เมื่อมีการย้ายการผลิตจากเครื่องจักรหรือสายการผลิตเดิมที่เคยได้รับการอนุมัติจากลูกค้า
		เมื่อมีการเพิ่มกำลังการผลิต โดยขยายหรือเพิ่มเป็นสายการผลิตใหม่
		มีการซ่อมแซมขนาดใหญ่ หรือจัดเปลี่ยนตำแหน่งเครื่องมือ/เครื่องจักรที่ใช้อยู่
		มีการใช้เครื่องมือใหม่, ปรับปรุงเปลี่ยนแปลงเครื่องมือที่ใช้อยู่ รวมทั้งการเพิ่มจำนวน และการทดแทน (Replacement) เครื่องมือ (ยกเว้นเครื่องมือที่สึกหรอได้)
		การโอนย้ายเครื่องมือ และอุปกรณ์ไปยัง หรือมาจากหน่วยผลิตอื่น ๆ หรือสถานที่อื่น
		เครื่องมือที่ใช้ในการผลิต หยุดใช้ตั้งแต่ 12 เดือนขึ้นไป
3	Method	เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงวิธีการปฏิบัติงานที่มีผลกระทบต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เช่น การลดจำนวนตรวจสอบ การเปลี่ยนความถี่ หรือจำนวนสุ่มตรวจสอบ
		การเปลี่ยนแปลงวิธีการตรวจสอบ/ทดสอบ เช่น การใช้เทคนิคการตรวจสอบใหม่โดยที่ต้งไม่มีผลกระทบต่อเกณฑ์การยอมรับ
4	Material	เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงมาตรฐานหรือชนิดของวัตถุดิบ นำยาเคมี ที่มีผลกระทบต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์
		การเปลี่ยนผู้รับจ้างช่วง (Subcontractor) ที่ขายวัตถุดิบ หรือให้บริการ (เช่น งานชุบ) ซึ่งมีผลกระทบต่อข้อกำหนดของลูกค้าทางด้านความพอดี (Fit), รูปทรง (Form), การทำงาน (Function), ความทนทาน (Durability) และ สมรรถนะ (Performance)
5	Environment	เมื่อมีการโยกย้าย Lay-Out ในสายการผลิตเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม
		เมื่อมีการเปลี่ยน Location หรือสถานที่ผลิตจากโรงงานที่ตั้งเดิมไปเป็นที่ตั้งใหม่
6	Other	ตามข้อกำหนดเฉพาะของแต่ละลูกค้า