

IATF16949:2016 Implementation Progress Monitoring Plan

สิ่งที่ต้องปฏิบัติ (ข้อกำหนดที่)	แผนกที่รับผิดชอบ	กำหนดเสร็จ	Progress (%)				หมายเหตุ	
			25	50	75	100		
4. บริบทขององค์กร (Context of the Organization) <ul style="list-style-type: none"> นำข้อกำหนดเฉพาะลูกค้า (Customer Specific Requirements) มาระบุเป็นหัวข้อที่ใช้ในการตรวจ Process audit และ Product audit จัดทำรายการข้อกำหนดเฉพาะลูกค้า (Customer Specific Requirements) ของแต่ละลูกค้า 							Focus on current customer comercial	
5. ภาวะความเป็นผู้นำ (Leadership) <ul style="list-style-type: none"> กำหนดนโยบายต่อต้านการติดสินบน และจรรยาบรรณของพนักงาน เพื่อการดำเนินธุรกิจอย่างซื่อสัตย์ ต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม (หรือเพิ่มเติมในนโยบายเดิม) กำหนดอำนาจการหยุดการส่งมอบให้ลูกค้าในเอกสาร Job description (J.D) ของตำแหน่งงานที่ องค์กรกำหนดทั้งกลางวัน/กลางคืน (คนไทยและคนญี่ปุ่น) และสื่อสารให้พนักงานได้รับทราบอย่างทั่วถึง 							พร้อมเบอร์โทรติดต่อ	
6. การวางแผน (Planning) <ul style="list-style-type: none"> ทบทวน Risk analysis ที่ได้จัดทำแล้ว ให้ครอบคลุมถึง การเรียกคืนสินค้า (Recall) , Field returns , Complaints , Scrap , Rework ทั้งที่มีแนวโน้มจะเกิดขึ้นและเกิดขึ้นแล้ว นำหลักการ SWOT มาประยุกต์ใช้เพื่อหาประเด็นปัญหาด้านความเสี่ยง ทบทวน Risk analysis ที่ได้จัดทำแล้ว ให้ครอบคลุมกระบวนการผลิตและอุปกรณ์โครงสร้างพื้นฐานทั้งหมด เช่น Machining , Latch CNC , Hobbing , Die cast MC , แม่พิมพ์ฉีด , เครื่องล้าง , CMM , เครื่องประกอบ ฯลฯ กำหนดแผนสำรองและแผนข้อทดสอบประสิทธิภาพตามความเสี่ยงและผลกระทบที่มีต่อลูกค้า โดยทบทวน อย่างน้อยปีละครั้ง โดยใช้ทีมคณะแผนก รวมถึงผู้บริหารระดับสูง 							S = จุดแข็ง , W = จุดอ่อน , O = โอกาส , T = อุปสรรค	
7. การสนับสนุน (Support) <ul style="list-style-type: none"> จัดเก็บบันทึกกิจกรรม การบำรุงรักษาสำหรับ ซอฟต์แวร์ทั้งหมดที่ใช้ในการควบคุมผลิตภัณฑ์และกระบวนการ โดยระบุรายละเอียดใน FM-DCC-003 , FM-DCC-056 จัดให้มีการฝึกอบรมเรื่อง Quality awareness และ ข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า และความเสี่ยงที่ลูกค้า ได้รับผลิตภัณฑ์ NG ทบทวน QP-QMR-103 ให้มีระยะเวลาการเก็บรักษาบันทึกที่กำหนดในคู่มือ PPAP (AIAG) เป็นระยะเวลา ตลอดอายุที่ขึ้นงานบวก 1 ปี ปฏิทิน แก้ไขระเบียบปฏิบัติ QP-R&D-001 เปลี่ยนจากทบทวนใน 2 สัปดาห์ทำงานเป็น 10 วันทำงาน 							Simulation / Practice	
8. การดำเนินงาน (Operation) <ul style="list-style-type: none"> จัดทำฐานการฝึกอบรมในหัวข้อการทำงานสำหรับพนักงานที่ต้องสื่อสารกับลูกค้าเช่น เรื่องการรายงาน กำลังการผลิต, การรายงานการแก้ไข, ปัญหาโรงเรียน, การส่งมอบ และ customer portal เพิ่มเติมขอบเขตและข้อกำหนดด้านการเชื่อมต่อนั่นส่วนที่ใช้ออกแบบผลิตภัณฑ์กับชิ้นส่วนอื่นของลูกค้าหรือ หรือผู้ผลิตชิ้นส่วนอื่นมาเป็นหัวข้อที่ใช้ในการออกแบบ ในระเบียบปฏิบัติ QP-R&D-001 เพิ่มเติม เช่น 3D models ข้อมูลด้านเทคนิค ข้อมูลเกี่ยวกับ GD&T วิธีปฏิบัติการซ่อมแซม ข้อกำหนด service part และบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ในการส่งมอบ มาเป็นหัวข้อที่ได้จากการออกแบบ ในระเบียบปฏิบัติ QP-R&D-001 แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-PU-002 โดยกำหนดกระบวนการคัดเลือก Supplier โดยการประเมิน QMS ของ Supplier, การประเมินความเสี่ยงของ Supplier risk และใช้ทีมงานคณะแผนกในการคัดเลือก แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-PU-002 โดยกำหนดเกณฑ์ต่างๆ ที่ใช้เป็นพื้นฐานในการคัดเลือก Supplier เช่น ประวัติคุณภาพ, ความมั่นคงด้านการเงิน, R&D, กำลังการผลิต, การวางแผนธุรกิจให้มีความต่อเนื่อง กำหนดคุณสมบัติที่จำเป็น สำหรับผู้ที่สามารถไปตรวจ Supplier เช่นมีความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ Supplier ผลิต (Forging , Casting , Stamping , Heat treatment , Coating , Rubber , Plastic injection , etc) , 							ครอบคลุมทุกลูกค้าที่ต้องสื่อสาร	
								Product design input
								ต้องได้รับการรับรอง ISO9001:2015 เป็นอย่างน้อย
								การวางแผนธุรกิจให้มีความต่อเนื่อง เป็นหัวข้อที่น่าสนใจ
								กำหนดเพื่อสรรหา/ควบคุม จนนท.คนใหม่ ส่วนจนนท.เดิมมี

IATF16949:2016 Implementation Progress Monitoring Plan

สิ่งที่ต้องปฏิบัติ (ข้อกำหนดที่)	แผนกที่รับผิดชอบ	กำหนดเสร็จ	Progress (%)				หมายเหตุ
			25	50	75	100	
กฎหมาย , ข้อกำหนดของลูกค้า ในเอกสาร Job description (J.D) หรือในระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง							คุณสมบัติที่พร้อมอยู่แล้ว
<ul style="list-style-type: none"> จัดทำแผนทบทวน/อัปเดต Control plan เป็นประจำโดยไม่เกิน 1 ปี 			■	■			ไม่ต้องรอ 4M Change
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมมาตรฐานการทำงาน (Standardized Work/Operator instruction & visual standards) ให้ครอบคลุมถึงกฎความปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงานด้วย 			■	■	■		Tip , เคล็ดลับการทำงานให้ปลอดภัย จากประสบการณ์ของผู้ที่ชำนาญ
<ul style="list-style-type: none"> กำหนดและดำเนินการมาตรการทวนสอบหลังมีการหยุดการผลิต ตามที่วางแผนไว้ (planned shutdown) หรือหยุดโดยที่ไม่ได้วางแผน (unplanned shutdown) ในระเบียบปฏิบัติ หรือคู่มือการทำงาน 			■	■	■		Job set up off plan
<ul style="list-style-type: none"> พัฒนาระบบ Total Productive Maintenance (TPM) 			■	■			
<ul style="list-style-type: none"> กำหนดเป้าหมายใน Business plan ด้านการบำรุงรักษาเป็นเอกสารรวมถึง OEE, MTBF (Mean time Between Failure), MTTR (Mean Time To Repair) และนำข้อมูลเหล่านี้เข้าสู่การทบทวนของผู้บริหาร 			■	■			
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมโดยกระบวนการในระเบียบปฏิบัติ QP-MN-001 เกี่ยวกับรายละเอียดของการ overhaul เครื่องจักร ต้องแยกออกจาก Preventive maintenance ให้ชัดเจน 			■	■	■		
<ul style="list-style-type: none"> กำหนดมอบหมายบุคคลหนึ่งคนและตัวสำรองโดยทำเป็นเอกสารแสดงความรับผิดชอบในการจัดการข้อมูลของลูกค้าที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนการผลิต, ข้อมูล EDI และจัดเก็บบันทึกการฝึกอบรมสำหรับบุคคลดังกล่าว 			■	■	■		ตัวสำรองอาจมากกว่า 1 คนก็ได้
<ul style="list-style-type: none"> จัดทำระเบียบปฏิบัติหรือคู่มือการทำงานที่สื่อถึงวิธีการดูแลรักษาทรัพย์สินของผู้ขาย เช่น บรรจุกันท์ , แม่พิมพ์ , เครื่องมือ ฯลฯ 			■	■			รวมถึงทรัพย์สินทางปัญญาด้วย
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-QC-001 ให้ระบุการซ่อมแซมชิ้นงานที่เกี่ยวกับความปลอดภัยและข้อกำหนดกฎหมายจะต้องได้รับการอนุมัติจากลูกค้าก่อน 			■	■			
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-QC-001 ให้ระบุการใช้ FMEA ในการประเมินความเสี่ยงสำหรับกระบวนการซ่อมแซม (Rework process) ชิ้นงานก่อนตัดสินใจดำเนินการซ่อมแซม 			■	■			Special FMEA
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-QC-001 ให้ระบุกระบวนการจัดการชิ้นงาน NG ที่ไม่ได้นำไปซ่อมแซม สำหรับชิ้นงานด้านความปลอดภัย และกฎหมาย จะต้องทำลายทิ้งจนไม่สามารถใช้งานได้แล้ว ก่อนนำไปทิ้ง 			■	■			
9. การประเมินสมรรถนะ (Performance evaluation)							
<ul style="list-style-type: none"> เพิ่มเติม/แก้ไขคู่มือการทำงาน WI-PE-019 และ WI-R&D-005 ให้มีการกำหนดการใช้เครื่องมือทางสถิติใน DFMEA และ PFMEA ตามความเหมาะสม 			■	■			
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-QMR-002 โดยกำหนด Manufacturing process audit ต้องครอบคลุมถึงการสุ่มตรวจเรื่องการต่อกะ (ตรวจ Night shift) 			■	■	■		
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-QMR-011 ให้กำหนดความสามารถของ internal auditor เช่น ความรู้ core tools, process approach, เข้าใจผลกระทบต่อลูกค้าจากปัญหาของชิ้นงานและกระบวนการ ให้ชัดเจน 			■	■	■		
<ul style="list-style-type: none"> แก้ไข/เพิ่มเติมระเบียบปฏิบัติ QP-QMR-001 เพิ่มวาระการประชุมเรื่องการวางแผนสิ่งอำนวยความสะดวกและอุปกรณ์เพื่อให้มั่นใจว่ามีความเป็นไปได้ในการผลิต 			■	■	■		
10. การปรับปรุง (Improvement)							
<ul style="list-style-type: none"> ระบุกระบวนการในการพิจารณาการใช้เทคนิค ตัวกันผิดพลาด, รายละเอียดการนำไปใช้และความถี่ในการทดสอบ และระบุไว้ใน PFMEA และ Control plan 			■	■			Poka Yoke
<ul style="list-style-type: none"> จัดเก็บบันทึกการทดสอบอุปกรณ์ตัวกันผิดพลาด ในกรณีที่มีความล้มเหลว 			■	■			
<ul style="list-style-type: none"> กำหนดระบบการจัดการ Warranty และขั้นตอนสำหรับการวิเคราะห์ชิ้นงาน Warranty รวมถึง กระบวนการ NTF (No Trouble found) 			■	■			** การวิเคราะห์ชิ้นงานเสีย ที่มีเคลมจากผู้ใช้รถยนต์ที่เป็นแบบ NTF (No Trouble Found) คล้ายกับข้อกำหนดมาตรฐาน VDA 6.3 Process Audit
<ul style="list-style-type: none"> ประยุกต์ใช้ lesson learned เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาซ้ำ 			■	■	■		

IATF16949:2016 Implementation Progress Monitoring Plan

สิ่งที่ต้องปฏิบัติ (ข้อกำหนดที่)	แผนกที่รับผิดชอบ	กำหนดเสร็จ	Progress (%)				หมายเหตุ
			25	50	75	100	