

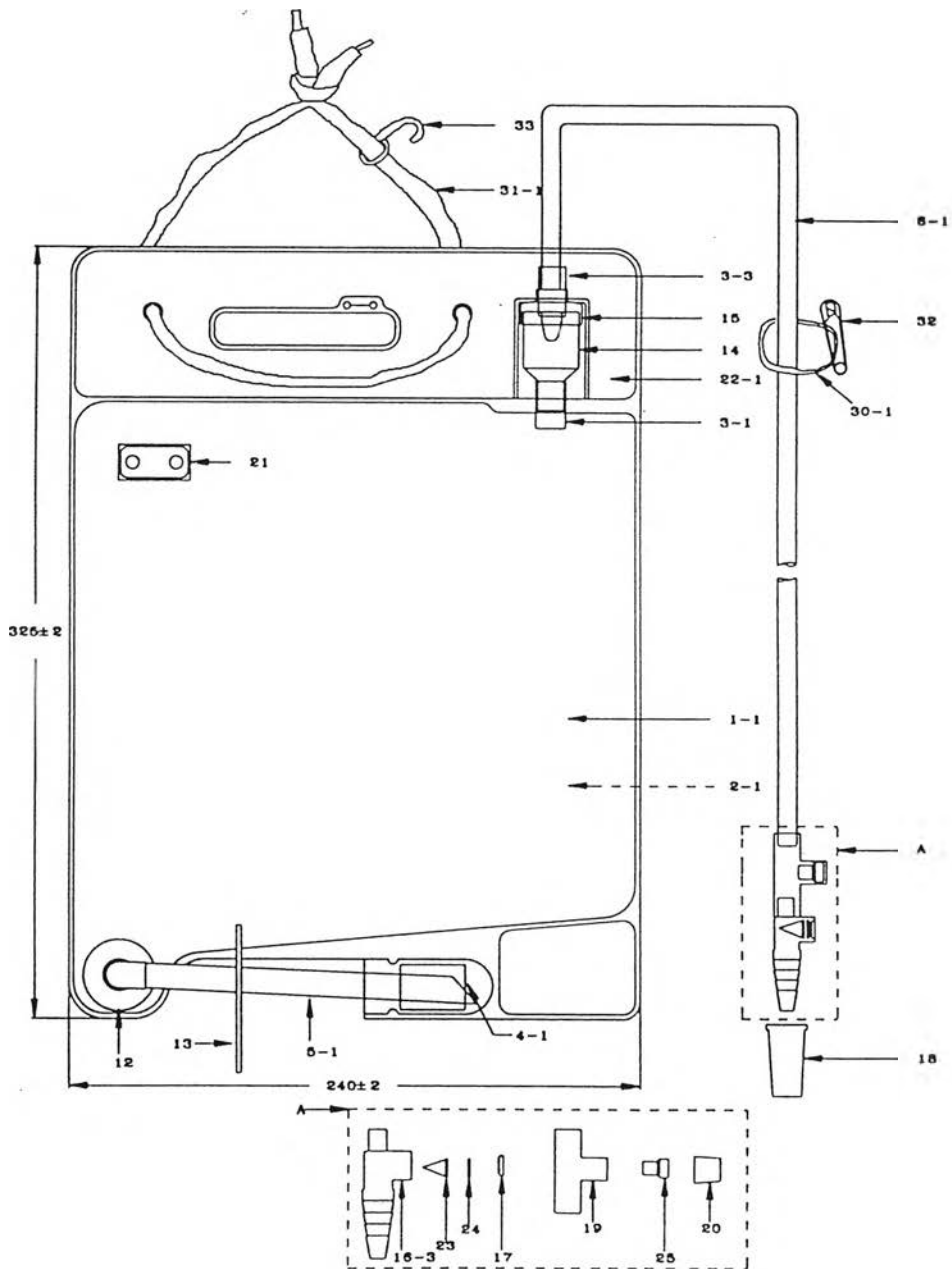
รายการอ้างอิง

1. William J. Kolarik. Creating Quality : Concepts, Systems, Strategies and Tools International Edition. Singapore: McGraw-Hill, Inc.1995.
2. Jack R. Meredith. The Management of Operations : A Conceptual Emphasis Fourth Edition. U.S.A. : John Wiley & Sons, Inc.1992.
3. Andrew Lowery, Judy Strojny, Joseph Tuleo. Medical Device Quality System Manual reprinted from HHS Publication FDA 97-4179 First Edition. Santa Monica, California, U.S.A. : Cannon Communication LLC, Dec.1996.
4. เฉลิมพล ลีลาผาดิกุล. การวิเคราะห์และควบคุมปัจจัยที่มีผลกระทบต่อคุณภาพสำหรับอุตสาหกรรมผลิตยางรถยนต์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2540.
5. สยม สุริยมงคล. ระบบประกันคุณภาพสำหรับการทำโครงการระบบการควบคุมแบบกระจาย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2542.

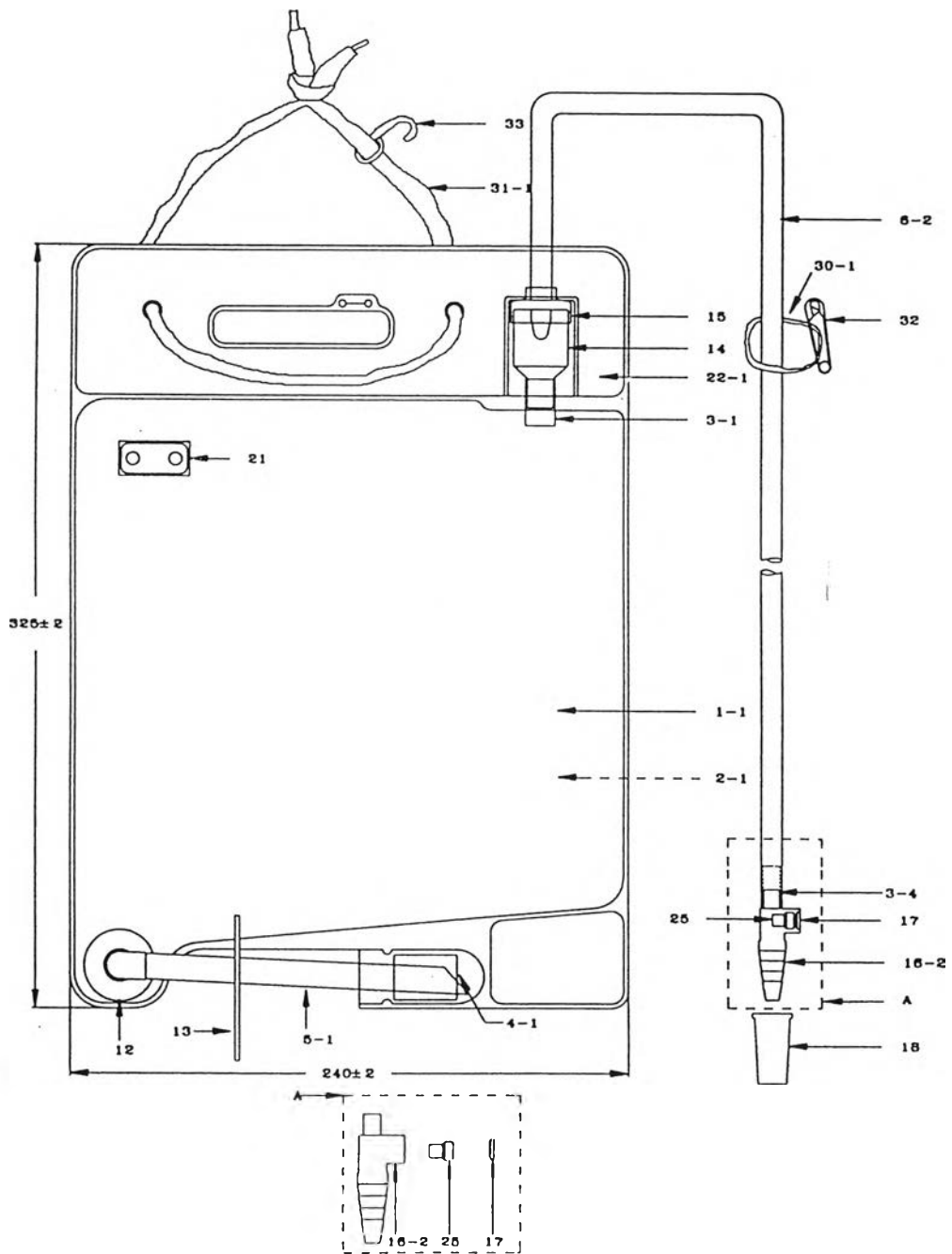
ภาคผนวก

ภาคผนวก ก
รูปวาดของถุบัสสาวะแบบต่าง ๆ

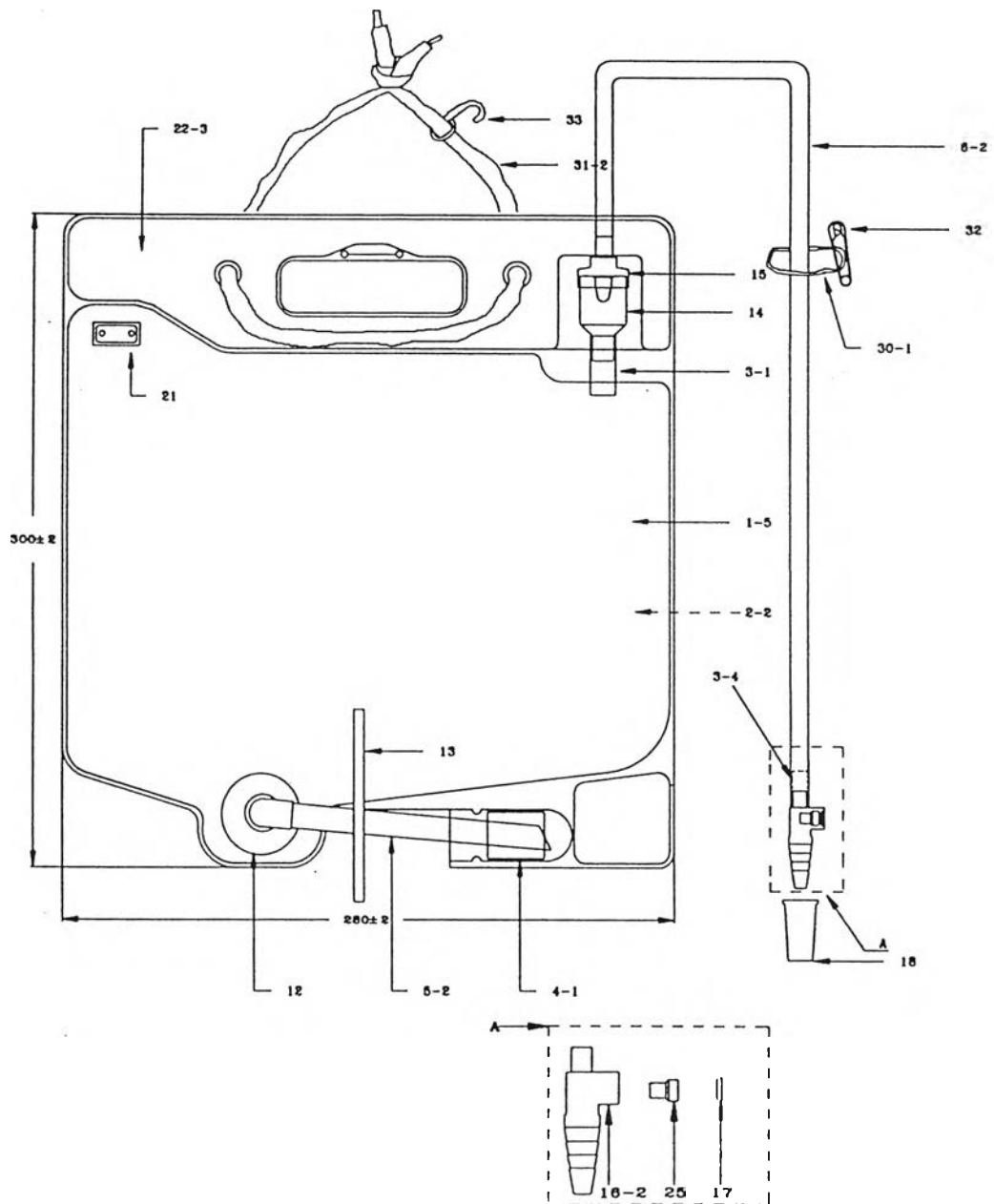
รูปวาดของถุงบีตสภาวะแบบ UB-2HN



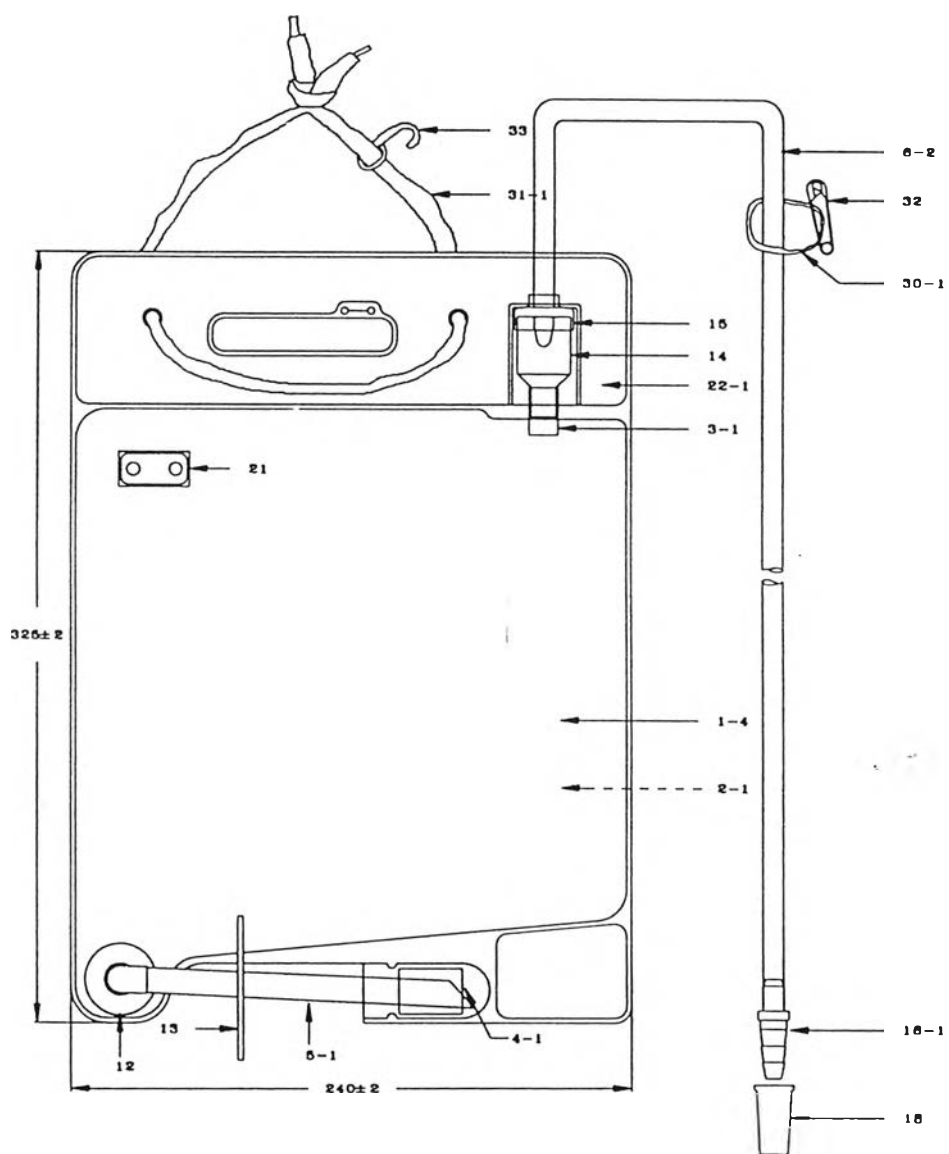
รูปวาดของถุงบัสสาวะแบบ UB-2HT



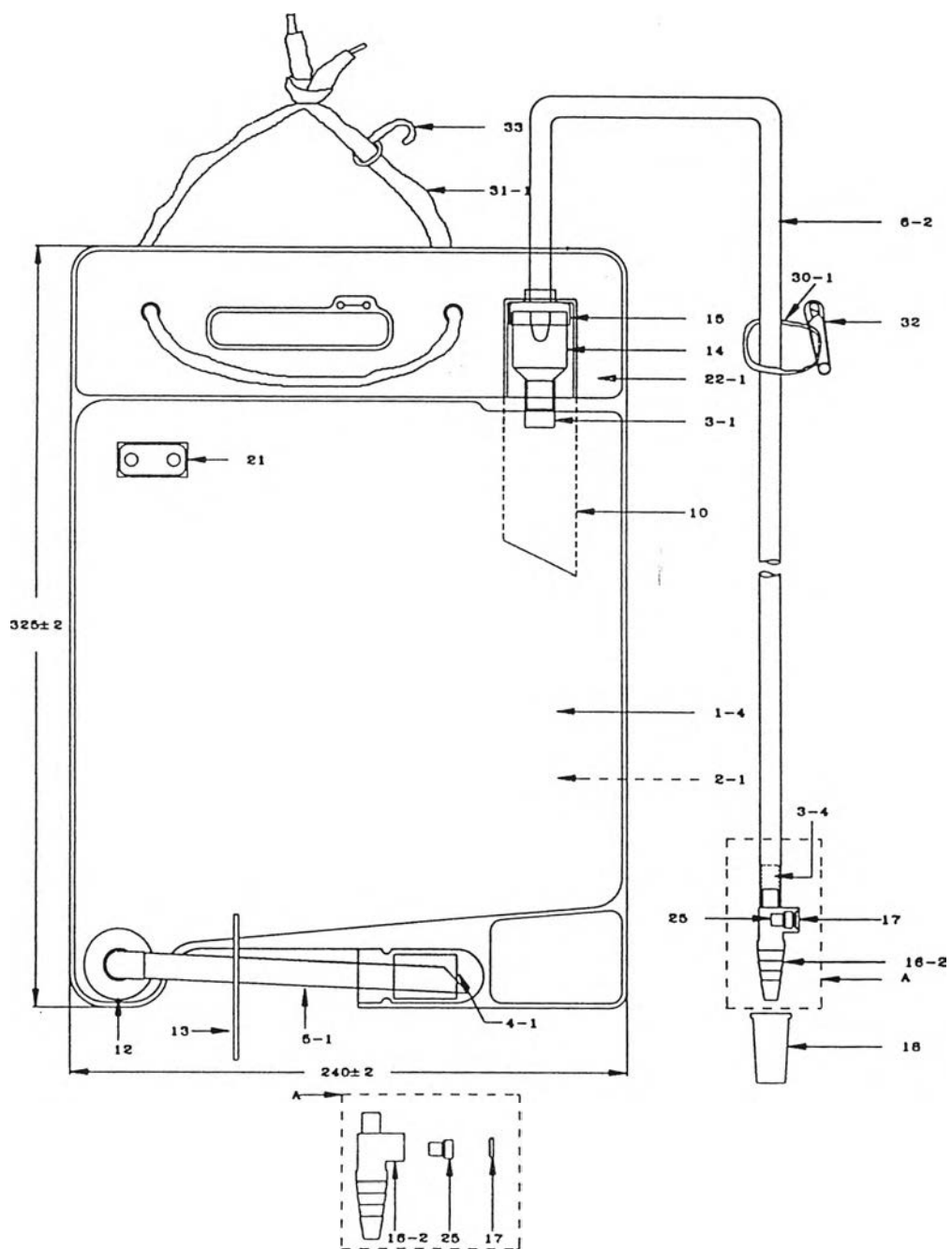
รูปวาดของถุงปัสสาวะแบบ UB-25



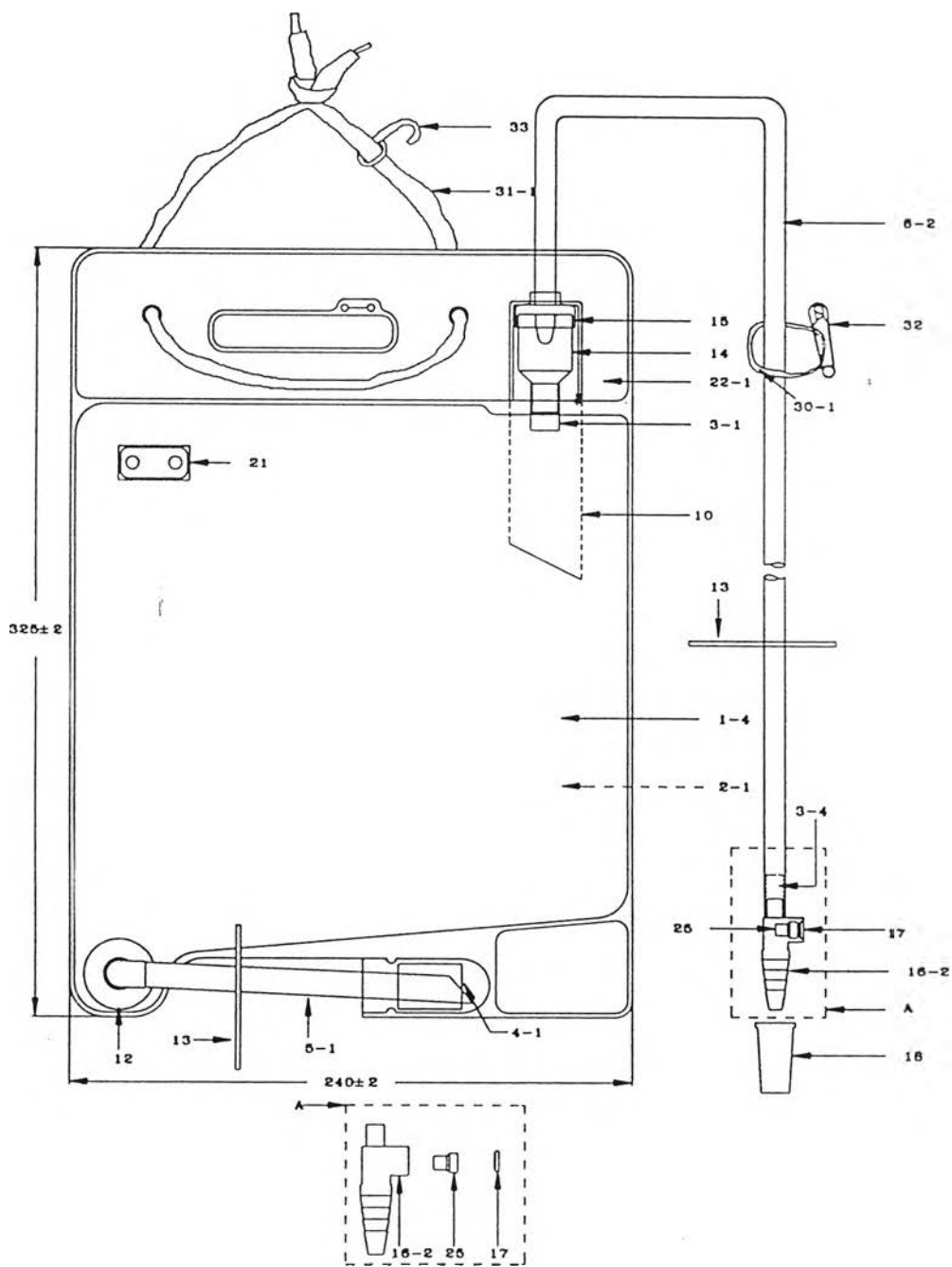
รูปวาดของถุงปัสสาวะแบบ UB-2L



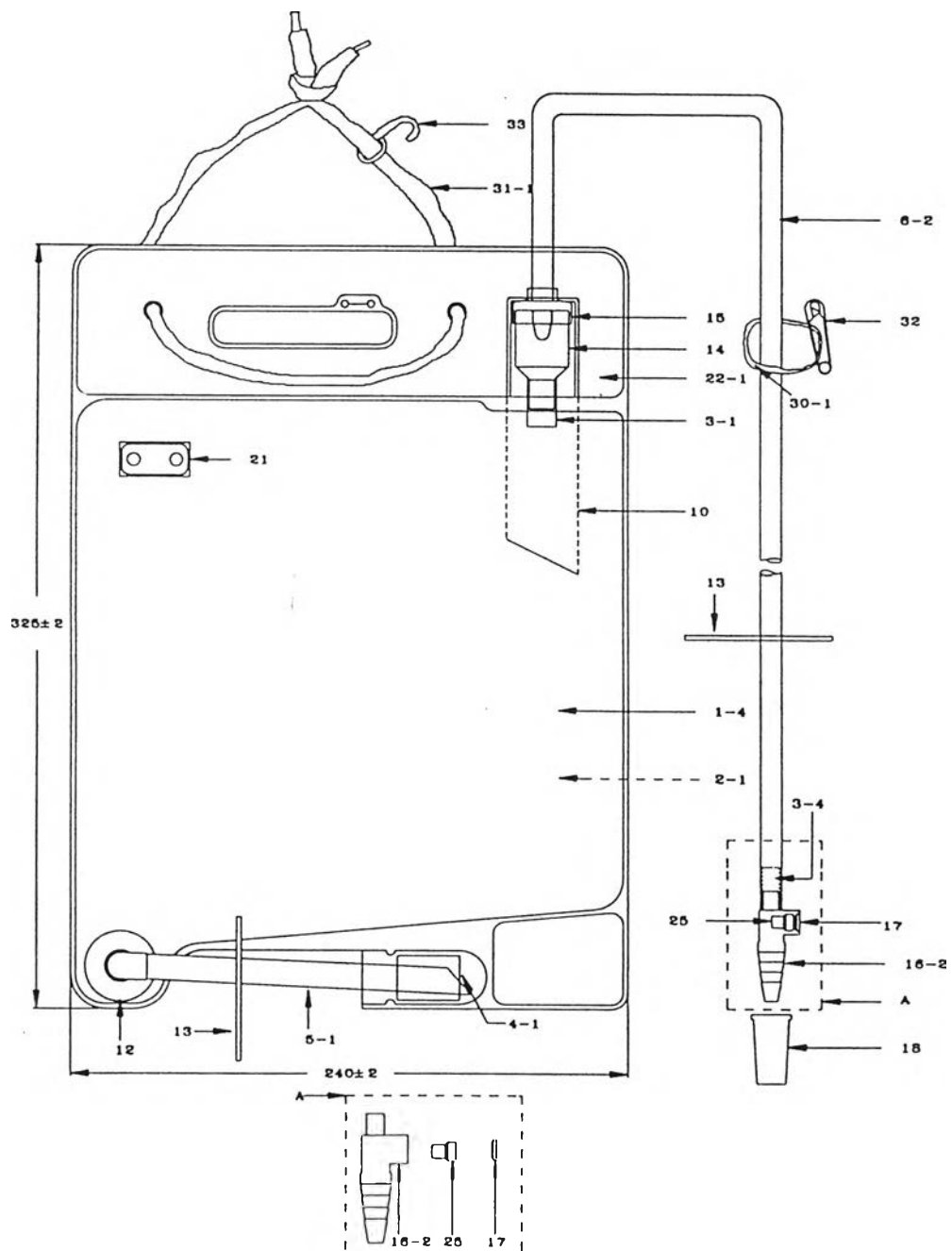
รูปวาดของถุงบีบสภาวะแบบ UB-2LC



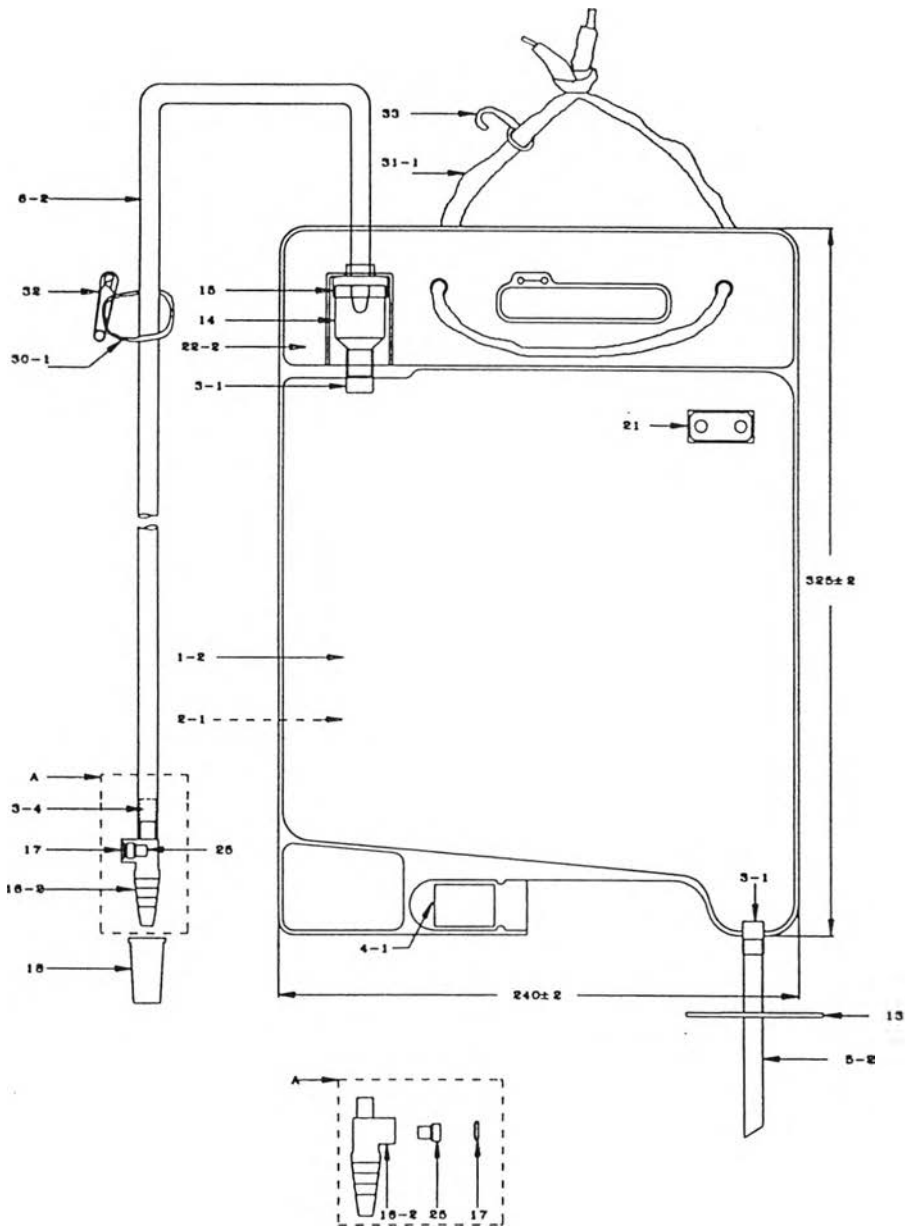
รูปวาดของถุงบีตสภาวะแบบ UB-2LCS



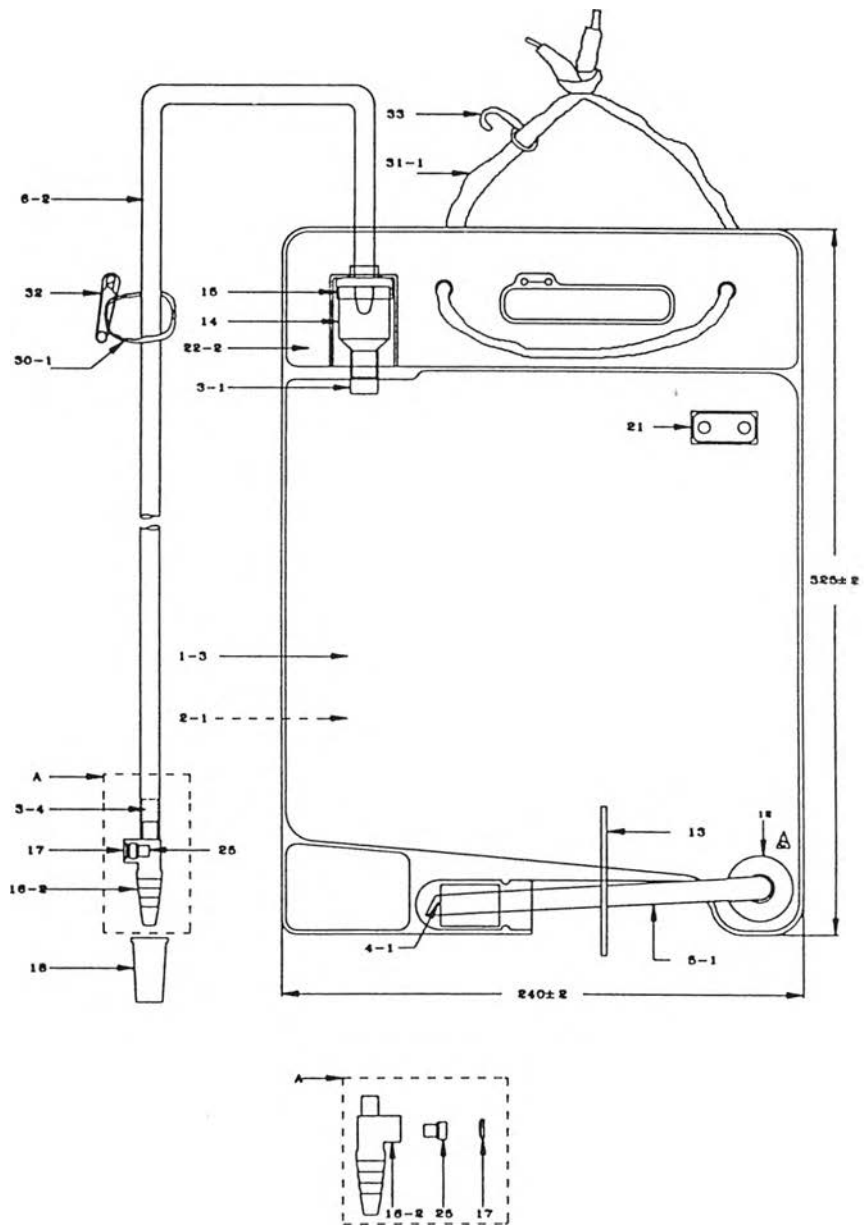
รูปวาดของถุงบีตสภาวะแบบ UB-2LCSS



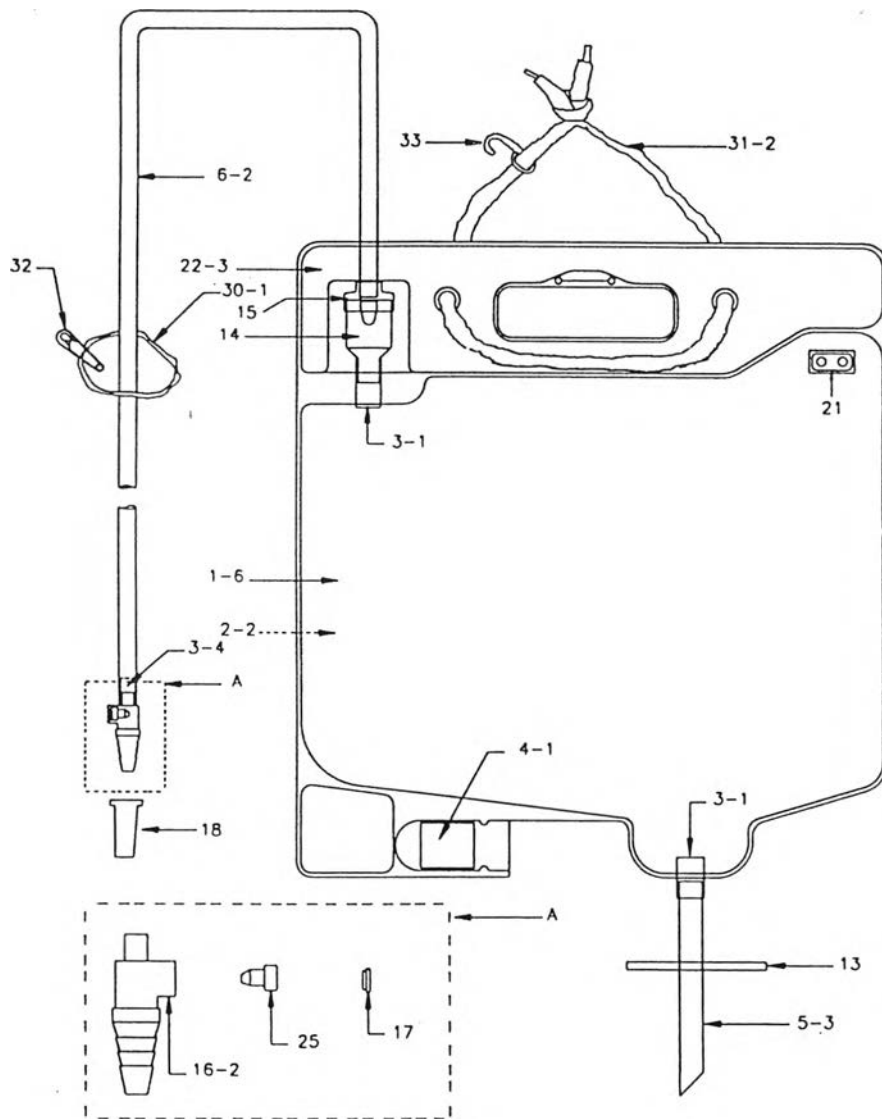
รูปวาดของถุงบีตสภาวะแบบ TU-03S



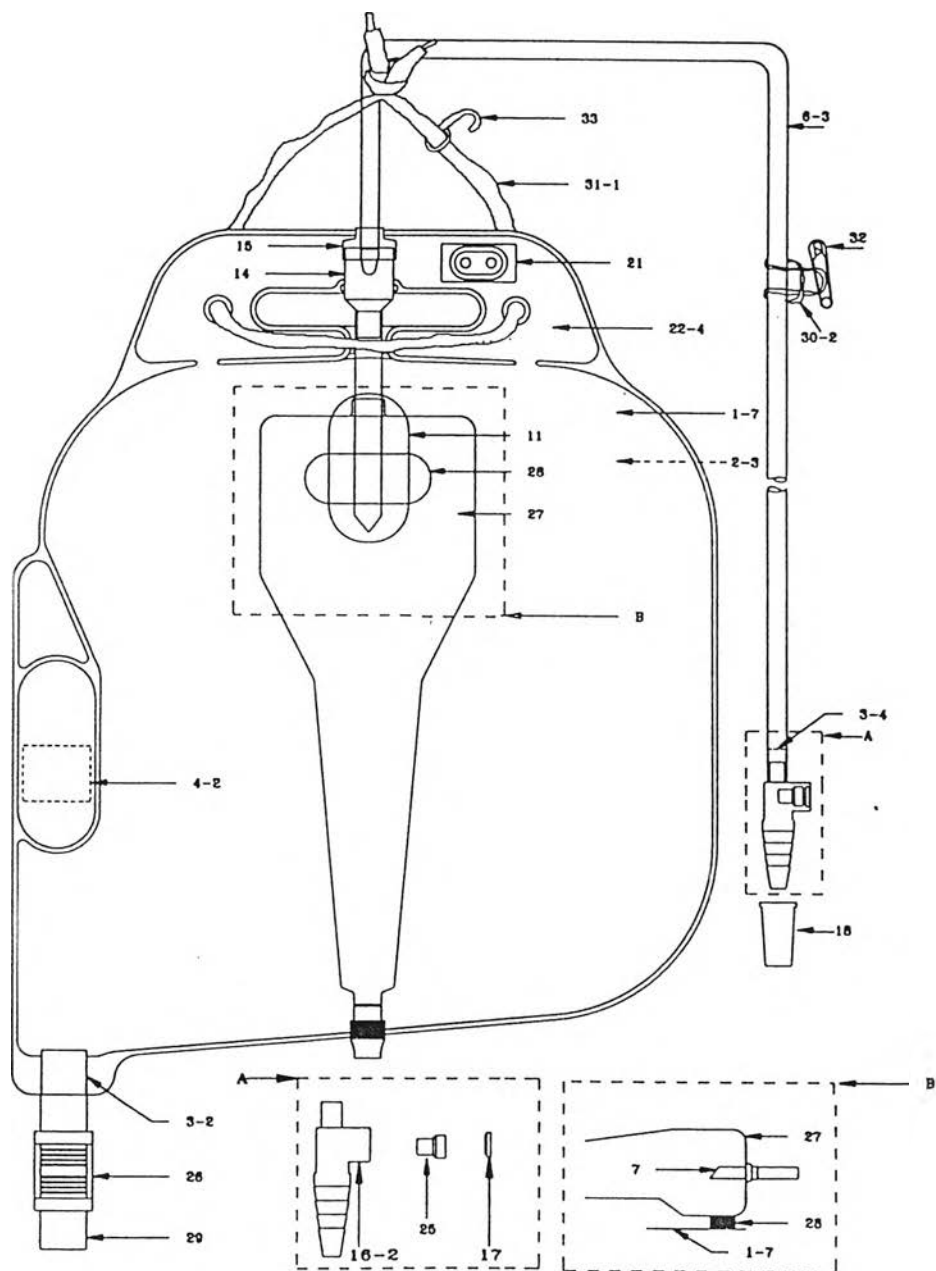
รูปวาดของถุงบีตสภาวะแบบ TU-03SE



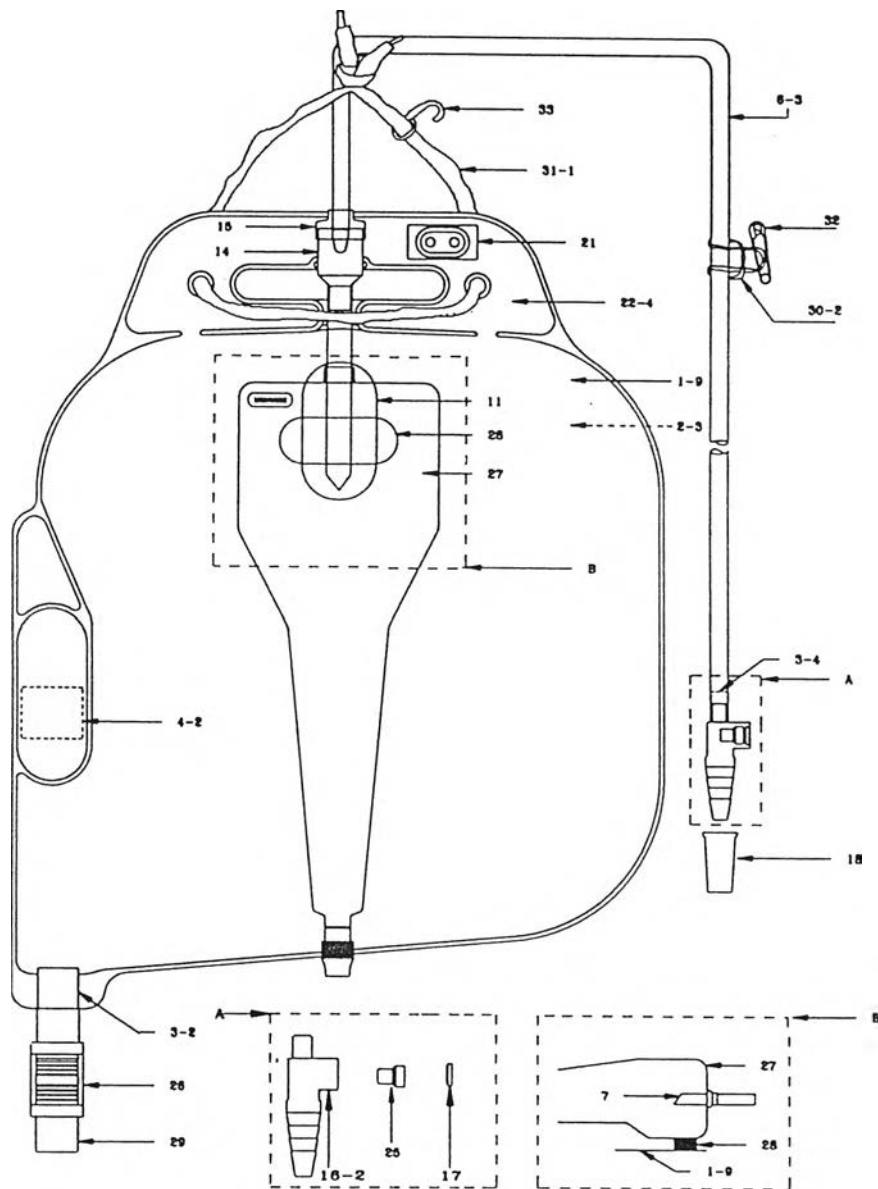
รูปวาดของถุงบัสสาวะแบบ TU-03Y



รูปวาดของถุงบัสสาวะแบบ UB-M และ TU-03M



รูปวาดของถุงบีตสภาวะแบบ Kosan



รายการชิ้นส่วนที่ใช้ในการผลิตถุงปัสสาวะ

หมายเลข ชิ้นส่วน	ชื่อชิ้นส่วน	หมายเลข ชิ้นส่วน	ชื่อชิ้นส่วน
1-1	Upper Sheet UB-2HN, 2HT	14	UB Drip Chamber
1-2	Upper Sheet TU-03S	15	UB Drip Chamber Cap1
1-3	Upper Sheet TU-03SE	16-1	UB Connector
1-4	Upper Sheet UB-2L, 2LC, 2LCS, 2LCSS	16-2	UB Connector B
1-5	Upper Sheet UB-25	16-3	UB Connector C1
1-6	Upper Sheet TU-03Y	17	วงแหวน
1-7	Upper Sheet UB-M	18	UB Connector Cap
1-8	Upper Sheet TU-03M	19	Air Line Joint
1-9	Upper Sheet Kosan	20	Gomu Button Cap
2-1	Under Sheet	21	กระดาดทรง
2-2	Under Sheet	22-1	แผ่นรองสำหรับ UB-2HN, UB-2HT
2-3	Under Sheet	22-2	แผ่นรองสำหรับ TU-03S, TU-03SE
3-1	Joint Tube	22-3	แผ่นรองสำหรับ UB-25
3-2	Joint Tube	22-4	แผ่นรองสำหรับ UB-M
3-3	Joint Tube	23	Stop Valve (Include oil)
3-4	Joint Tube	24	Membrane Filter (Pual)
4-1	Poly Tube	25	ลูกยาง
4-2	Poly Tube	26	One Touch clamp
5-1	Drain Tube	27	ขวดวัดปริมาตรและลิ้นปิดเปิด
5-2	Drain Tube	28	ข้อต่อพลาสติก
5-3	Drain Tube	29	Rubber Drain Tube
6-1	Inlet Tube	30-1	ยาง 1.5"
6-2	Inlet Tube	30-2	ยาง 3"
6-3	Inlet Tube	31-1	เชือก 27"
7	Meter Inlet Tube	31-2	เชือก 30"
11	Under Protect Sheet	32	เข็มกลัด
12	เอลโบ	33	ตาขอ
13	แผ่นหยุด		

ภาคผนวก ข
การควบคุมของเสียระหว่างกระบวนการ

การควบคุมของเสียระหว่างกระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตที่ถูกออกแบบไว้อย่างดีเลิศจะไม่มีของเสียเกิดขึ้นจากกระบวนการนั้น แต่กระบวนการผลิตที่มีข้อบกพร่องจะทำให้เกิดของเสียขึ้นในระหว่างกระบวนการผลิต การพยายามลดของเสียเป็นการพยายามปรับปรุงกระบวนการผลิต

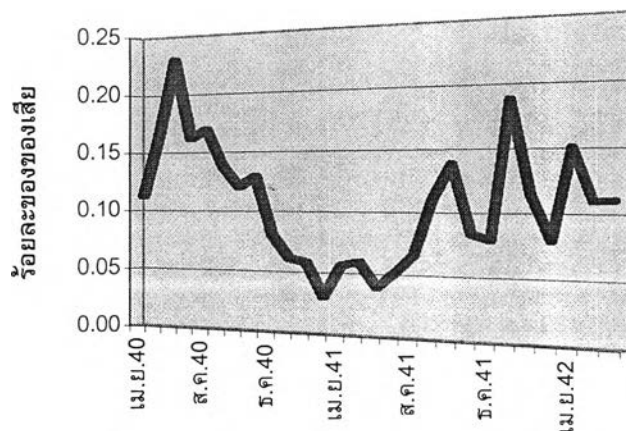
การพยายามลดของเสียในกระบวนการผลิตถูกปัสสาวะในระหว่างทำงานวิจัย มีขั้นตอนดำเนินงานดังนี้

1. ในระหว่างปฏิบัติงาน กำหนดให้พนักงานทำการตรวจชิ้นงานที่ออกมาจากการปฏิบัติงานด้วยตนเอง ก่อนส่งไปสู่ขั้นตอนต่อไป
2. ให้พนักงานลงบันทึกจำนวนของเสียที่ตรวจพบในแต่ละวันไว้
3. นำข้อมูลที่ได้มาทำแผนภูมิพาเรโต
4. เลือกปัญหาหลักมาทำการปฏิบัติการแก้ไขก่อน
5. หาสาเหตุที่แท้จริงของข้อบกพร่องนั้นแล้ววางแผนการปฏิบัติการแก้ไข
6. นำแผนการปฏิบัติการแก้ไขไปปฏิบัติ
7. ติดตามผลการปฏิบัติการแก้ไข

ตารางสรุปร้อยละของของเสียในระหว่างกระบวนการเชื่อมตัวถุงและตัดถุง
ตั้งแต่เดือนเมษายน พ.ศ.2540 ถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ.2542

เดือน	จำนวนที่ผลิต	จำนวนของเสีย	ร้อยละของของเสีย
เม.ย.40	88,300	100	0.11
พ.ค.40	106,476	176	0.17
มี.ย.40	102,535	235	0.23
ก.ค.40	116,088	188	0.16
ส.ค.40	109,986	186	0.17
ก.ย.40	104,244	144	0.14
ต.ค.40	102,023	123	0.12
พ.ย.40	99,829	129	0.13
ธ.ค.40	92,625	75	0.08
ม.ค.41	105,365	65	0.06
ก.พ.41	93,755	55	0.06
มี.ค.41	105,733	33	0.03
เม.ย.41	110,763	63	0.06
พ.ค.41	107,865	65	0.06
มี.ย.41	112,145	45	0.04
ก.ค.41	97,751	51	0.05
ส.ค.41	97,865	65	0.07
ก.ย.41	103,415	115	0.11
ต.ค.41	106,848	148	0.14
พ.ย.41	110,293	93	0.08
ธ.ค.41	91,773	73	0.08
ม.ค.42	83,557	157	0.19
ก.พ.42	102,017	117	0.11
มี.ค.42	117,634	94	0.08
เม.ย.42	99,650	150	0.15
พ.ค.42	122,895	135	0.11
มี.ย.42	129,243	143	0.11

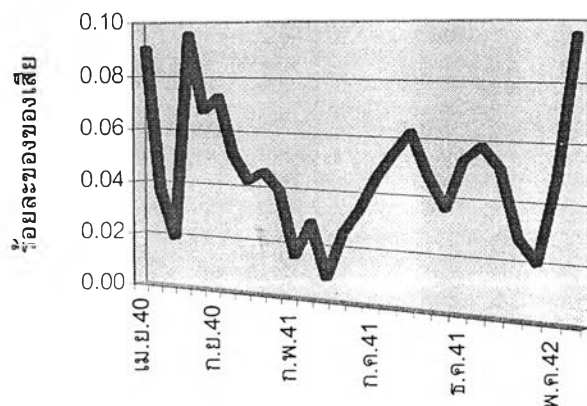
แผนภูมิแสดงร้อยละของของเสียในขั้นตอนการเชื่อมตัวถุงและตัดถุง



ตารางสรุปร้อยละของของเสียในระหว่างกระบวนการประกอบ
ตั้งแต่เดือนเมษายน พ.ศ.2540 ถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ.2542

เดือน	จำนวนที่ผลิต	จำนวนของเสีย	ร้อยละของของเสีย
เม.ย.40	93,125	84	0.09
พ.ค.40	108,294	40	0.04
มี.ย.40	103,045	20	0.02
ก.ค.40	119,538	114	0.10
ส.ค.40	109,476	74	0.07
ก.ย.40	108,340	79	0.07
ต.ค.40	100,847	52	0.05
พ.ย.40	97,152	41	0.04
ธ.ค.40	95,949	44	0.05
ม.ค.41	104,297	41	0.04
ก.พ.41	95,317	15	0.02
มี.ค.41	102,488	29	0.03
เม.ย.41	114,589	10	0.01
พ.ค.41	102,446	26	0.03
มี.ย.41	108,828	37	0.03
ก.ค.41	98,229	45	0.05
ส.ค.41	102,956	56	0.05
ก.ย.41	106,211	66	0.06
ต.ค.41	107,883	51	0.05
พ.ย.41	112,865	41	0.04
ธ.ค.41	90,169	48	0.05
ม.ค.42	75,287	44	0.06
ก.พ.42	105,578	54	0.05
มี.ค.42	114,786	32	0.03
เม.ย.42	109,698	22	0.02
พ.ค.42	118,548	58	0.05
มิ.ย.42	131,175	125	0.10

แผนภูมิแสดงร้อยละของของเสียในขั้นตอนการประกอบ



ภาคผนวก ค

ตารางแสดงระยะเวลาที่ได้รับข้อร้องเรียนจากลูกค้าหลังจากผลิตสินค้า

ตารางแสดงระยะเวลาที่ได้รับข้อร้องเรียนจากลูกค้าหลังจากผลิตสินค้า

(รวบรวมข้อมูลตั้งแต่เดือน เมษายน พ.ศ.2540 ถึงเดือน มิถุนายน พ.ศ. 2542)

วันที่ได้รับ ข้อร้องเรียน	แบบสินค้า	รุ่น	ระยะเวลา หลังจาก ผลิตสินค้า
09 เม.ย. 40	TU-03SE	UNK	-----
16 เม.ย. 40	UB-2HN	UNK	-----
16 เม.ย. 40	UB-M	UNK	-----
19 เม.ย. 40	UB-2HT	96H16	8 เดือน
19 เม.ย. 40	UB-2HT	96E06	11.5 เดือน
23 เม.ย. 40	UB-25	96I17	7 เดือน
26 พ.ค. 40	UB-2HT	UNK	-----
20 มิ.ย. 40	UB-25	97C07	3.5 เดือน
20 มิ.ย. 40	UB-25	97C07	3.5 เดือน
21 มิ.ย. 40	TU-03SE	96J07	8.5 เดือน
07 ก.ค. 40	UB-25	UNK	-----
15 ก.ค. 40	UB-M	UNK	-----
15 ก.ค. 40	UB-2HT	97A10	6 เดือน
09 ส.ค. 40	UB-2HT	96L14	8 เดือน
29 ก.ย. 40	UB-2HT	UNK	-----
17 ต.ค. 40	UB-M	96C16	7 เดือน
27 ต.ค. 40	UB-2HT	97C27	7 เดือน
01 พ.ย. 40	UB-25	UNK	-----
03 พ.ย. 40	TU-03SE	97E16	5.5 เดือน
05 พ.ย. 40	TU-03Y	97F05	5 เดือน
22 พ.ย. 40	UB-25	97F26	5 เดือน
28 พ.ย. 40	UB-2HN	UNK	-----
28 พ.ย. 40	UB-25	97E05	6.5 เดือน
28 พ.ย. 40	UB-2HN	97A10	10.5 เดือน
28 พ.ย. 40	UB-2HT	97E24	6 เดือน
26 ธ.ค. 40	UB-25	97G24	5 เดือน
22 ม.ค. 41	UB-25	97F06	7.5 เดือน
25 ม.ค. 41	TU-03SE	97G18	6 เดือน
06 ก.พ. 41	UB-2HT	UNK	-----
30 มี.ค. 41	UB-2HT	97J23	5 เดือน
10 เม.ย. 41	UB-25	97G24	8.5 เดือน
16 เม.ย. 41	UB-2HT	97I03	7.5 เดือน

วันที่ได้รับ ข้อร้องเรียน	แบบสินค้า	รุ่น	ระยะเวลา หลังจาก ผลิตสินค้า
22 เม.ย. 41	TU-03SE	97K22	5 เดือน
23 เม.ย. 41	UB-2HT	97I08	7.5 เดือน
12 พ.ค. 41	UB-25	97L22	4.5 เดือน
19 มิ.ย. 41	UB-2HN	97K12	7 เดือน
26 มิ.ย. 41	UB-25	97K04	7.5 เดือน
22 ก.ค. 41	UB-25	97L24	7 เดือน
24 ก.ค. 41	TU-03Y	98C21	4 เดือน
28 ก.ค. 41	UB-M	97J10	9.5 เดือน
		98A06	6.5 เดือน
06 ส.ค. 41	UB-25	UNK	-----
31 ส.ค. 41	TU-03Y	UNK	-----
03 ก.ย. 41	UB-2HT	98C26	5 เดือน
03 ก.ย. 41	UB-2HT	98C26	5 เดือน
14 ก.ย. 41	TU-03M	UNK	-----
25 ก.ย. 41	UB-2HT	98D24	5 เดือน
03 ธ.ค. 41	UB-2HN	98G14	4.5 เดือน
15 ธ.ค. 41	TU-03M	UNK	-----
22 ธ.ค. 41	UB-25	UNK	-----
20 ม.ค. 42	TU-03SE	UNK	-----
26 ม.ค. 42	UB-M	UNK	-----
15 ก.พ. 42	UB-25	UNK	-----
08 มี.ค. 42	UB-25	98J21	4.5 เดือน
08 มี.ค. 42	UB-25	UNK	-----
26 พ.ค. 42	UB-25	98K20	6 เดือน
11 มิ.ย. 42	UB-M	UNK	-----
22 มิ.ย. 42	UB-25	99D17	2 เดือน
28 มิ.ย. 42	UB-2HN	UNK	-----

ภาคผนวก ง

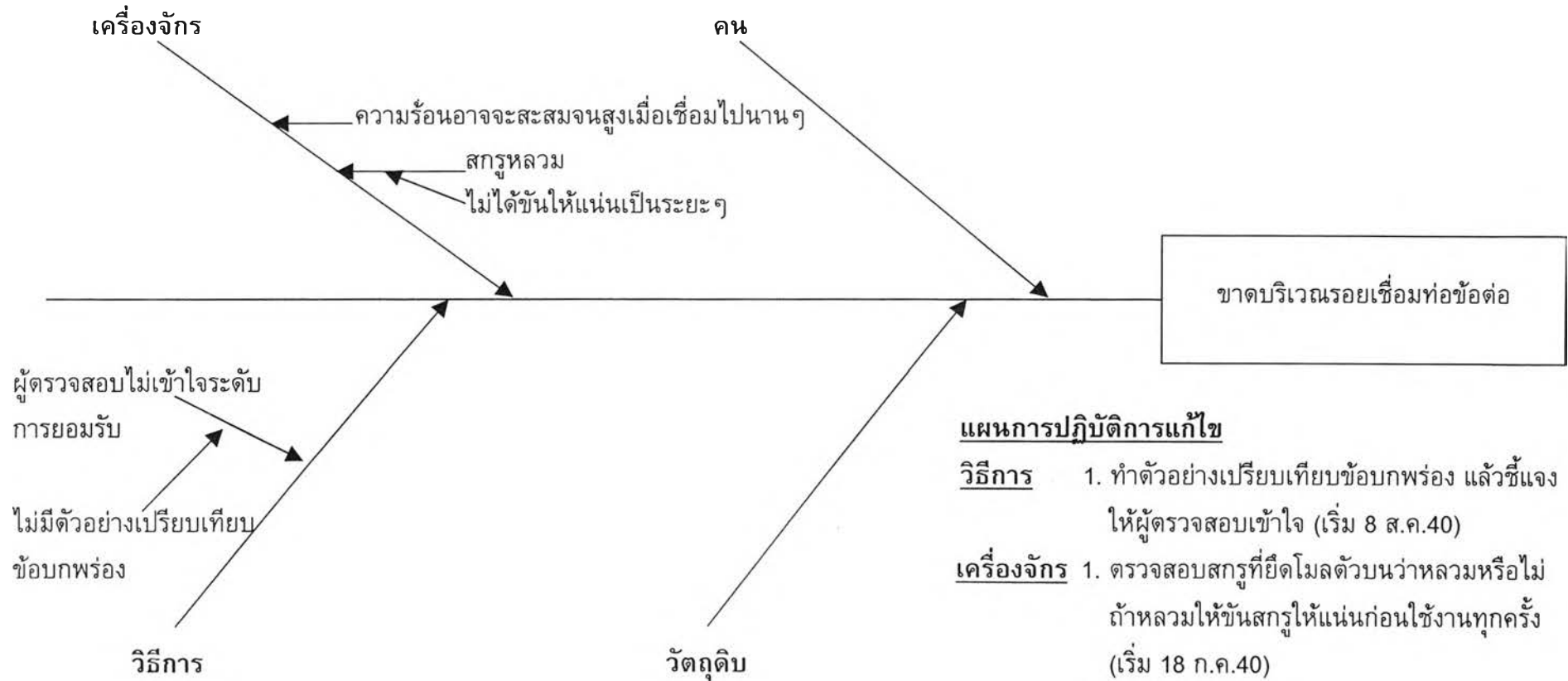
แผนภูมิกำงปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข/การปฏิบัติการ
แก้ไข/การติดตามผลการปฏิบัติการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียน

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข ปัญหา ขาดบริเวณรอยเชื่อมต่อข้อต่อ

ข้อร้องเรียนที่ UBT-14/40

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น UNK



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. UBT-10/97, UBT-14/97 DATE 15 Aug.,97

Model / Lot No. UB-25/UNK, UB-2HN/UNK

Nonconforming / Complaint item Drip chamber part was broken

Estimated Cause
 1. Screw fix of welding mould was loosen because of not fix it periodically (No "Key Point" at instruction sheet.)
 2. Heat of mold is accumulated to high temperature.
 3. Inspector don't understand acceptable level.

Counterplan *✓*
 1. Must fix screw before use everytime. (18 Jul.,97)
~~2. Add "Key Point" at Instruction sheet. (10 Jul.,97)~~
 3. Must make limit sample. (08 Aug.,97)

Evaluation Item (In process) Visual check(Sampling plan MIL-STD-105E General inspection level II single sampling plans for normal inspection.)

Follow Up Period 3 Months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	981120	UB-25E	10000	200	0/200	/		Wink
2	981120	UB-25E	2000	300	0/300	/		Wink
3	981121	UB-25Y	2000	200	0/200	/		Wink
4	981122	UB-25	2000	200	0/200	/		Wink
5	981125	UB-25	2000	200	0/200	/		Wink
6	981124	UB-25	1000	200	0/200	/		Wink
7	981129	UB-2HT	10000	200	0/200	/		Wink
8	981101	UB-2HT	10000	200	0/200	/		Wink
9	981106	UB-2HT	10000	200	0/200	/		Wink
10	981105	UB-2HT	10000	200	0/200	/		Wink
CONCLUSION		this counterplan is not effective			CONSIDERATION		Check H/C before use everytime is very important	
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY			
					Wink (101)	Ri	J. Chaska	
		SECTION QC		ASS. SECT. MGR		MANAGER		

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
11	18110	UB-314	5000	200	0/200	/		Wird
12	18111	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
13	18112	UB-314	2000	200	0/200	/		Wird
14	18114	UB-315	3000	200	0/200	/		Wird
15	18115	UB-315	4000	200	0/200	/		Wird
16	18117	UB-315	2000	200	0/200	/		Wird
17	18118	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
18	18119	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
19	18120	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
20	18121	UB-314	3000	200	0/200	/		Wird
21	18122	UB-314	7000	200	0/200	/		Wird
22	18123	UB-314	5000	200	0/200	/		Wird
23	18124	TU-035	2000	200	0/200	/		Wird
24	18125	UB-315	6000	200	0/200	/		Wird
25	18126	UB-315	3000	200	0/200	/		Wird
26	18127	UB-315	4000	200	0/200	/		Wird
27	18128	UB-314	3000	200	0/200	/		Wird
28	18129	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
29	18130	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
30	18131	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
31	18132	UB-314	10000	200	0/200	/		Wird
32	18133	TU-035	3000	200	0/200	/		Wird
33	18134	UB-315	5000	200	0/200	/		Wird
34	18135	UB-315	3000	200	0/200	/		Wird
35	18136	UB-315	4000	200	0/200	/		Wird
36	18137	UB-315	6000	200	0/200	/		Wird

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
27	15K1E	CB-30	3000	200	0/200	✓		Wibak
28	15K08	CB-30	3000	200	0/200	✓		Wibak
29	15K10	CB-30	6000	200	0/200	✓		Wibak
10	15K12	CB-30HS	4000	200	0/200	✓		Wibak
11	15K14	CB-30HT	4000	200	0/200	✓		Wibak

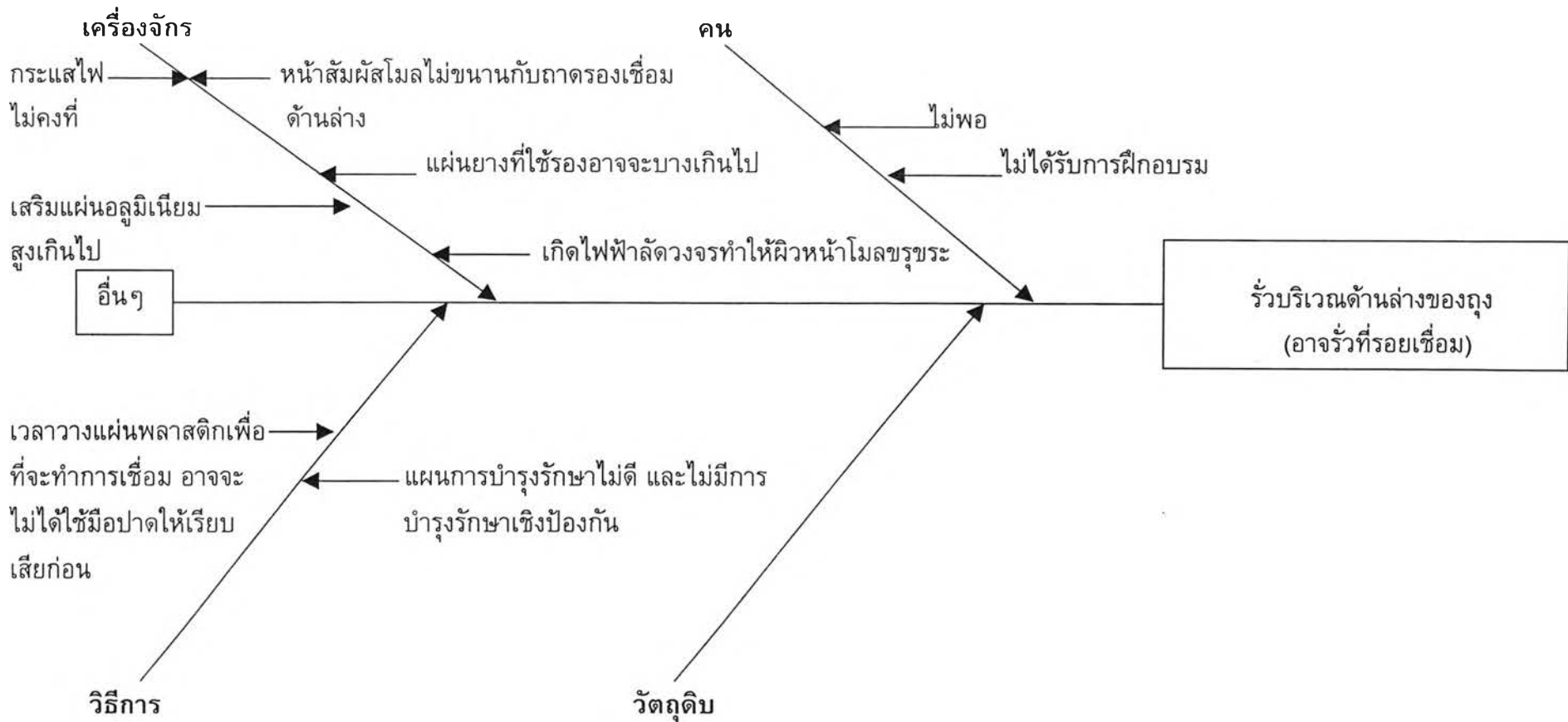
Wibak
28-1

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุที่แท้จริงของข้อร้องเรียน
ปัญหา รั่วบริเวณด้านล่างของถุ (อาจรั่วที่รอยเชื่อม)

ข้อร้องเรียนที่ UBT-15/40

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 97E05



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No.	UBT-15, UBT-4	DATE	28 Feb, 98 06 Jan, 98
Model / Lot No.	UB-25/97E05.....UBT-15, UB-2HT/UNKUBT- 4		
Nonconforming / Complaint item	Leakage was observed near bottom of bag.		
Estimated Cause	<ol style="list-style-type: none"> 1. Current supply for welding is not constant. 2. Not have enough equipment to maintain M/C conveniently and appropriately for each work. 3. M/C have long life, so efficiency was decreased and not have manual for maintenance M/C in detail. 4. surface of mold is not paralle. 5. Screw of mold was loosen , so it make surface of mold shift. 		
Counterplan	<ol style="list-style-type: none"> 1 Purchase equipment for maintenance to more convenient and appropriate for each job. (27 Feb.,98) 2. Checked and change spare part which used for long time of M/C to improve efficiency.(12 Jan.,98) 3. Check screw fix of mold and position of surface of mold monthly and adjust to appropriate level.(05 Jan.,98) 		
Evaluation Item (In process)	Visual check (Sampling plan MIL-STD-105E general inspection level		
	(1 single sampling plans for normal inspection) 10/leak test		
Follow Up Period	3 Months.		
Result			

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

110-88-003-TBU

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8A-003-TBU, 110-88-003-TBU DATE 10 Feb.,98

Nonconforming / Complaint item Welding line is not complete.

Model / Lot No. UB-2HT / 98A28 , 70 037 / 43 E 11 , 70 037 / 43 E 11

- Estimated Cause
1. Supply current for welding is not constant.
 2. Electric conductor (copper) was broken.
 3. M/C reset very often.
 4. A piece of PVC sheet many drop on welding tray.

- Counterplan
1. Change electric conductor (copper). (29 Jan.,98)
 2. Prevent M/C reset. (29 Jan.,98)
 3. Provide self inspection for sheet welding. (30 Jan.,98)

Evaluation Item (In process) 10 % Leak test.

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	AS B 12	TU - C3SE	10000	1000	0/1000	✓		Panchast
2	AS B 11	TU - C3SE	1000	100	0/100	✓		Panchast
3	AS B 16	UB - 28	8000	800	0/800	✓		Panchast
4	AS B 17	UB - 28	8000	800	0/800	✓		Panchast
5	AS B 17	UB - 28	8000	800	0/800	✓		Panchast
6	AS B 23	UB - 28	1000	100	0/100	✓		Panchast
7	AS B 24	UB - 211N	1000	100	0/100	✓		Panchast
8	AS B 24	UB - 211N	1000	100	0/100	✓		Panchast
9	AS C 02	UB - 211N	1000	100	0/100	✓		Panchast
10	AS C 03	UB - 211N	1000	100	0/100	✓		Panchast
11	AS C 03	UB - 211N	1000	100	0/100	✓		Panchast
12	AS C 12	UB - 210SS	8000	800	0/800	✓		Panchast
13	AS C 1A	UB - 210SS	2000	200	0/200	✓		Panchast
14	AS C 18	TU - C3SE	10000	1000	0/1000	✓		Panchast
15	AS C 21	TU - C3SE	9000	900	0/900	✓		Panchast

CONCLUSION		This counterplan is effective		CONSIDERATION		① Change electric to copper ② Provide self inspection for sheet welding	
EVALUATION RESULT	<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY			
				Panchast		J. Ochoa	
				SECTION QC		ASS. SECT. MGR	

③ Prevent M/c reset efficiently.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
16	95 C 23	UB - H	1000	100	1/100	✓		Panchast
17	95 C 26	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast.
18	95 C 27	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
19	95 C 31	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
20	95 D 03	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
21	95 D 04	UB - 2HT	8000	800	1/800	✓		Panchast
22	95 D 07	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
23	95 D 08	UB - 25	8000	800	1/800	✓		Panchast
24	95 D 10	UB - 25	8000	800	1/800	✓		Panchast
25	95 D 11	UB - 25	8000	800	1/800	✓		Panchast.
26	95 D 12	UB - 25	1000	100	1/100	✓		Panchast
27	95 D 16	TV - 055E	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
28	95 D 15	TV - 055E	9500	950	1/950	✓		Panchast
29	95 D 19	TV - 057	2500	250	1/250	✓		Panchast
30	95 D 22	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
31	95 D 23	TV - 0611	2500	250	1/250	✓		Panchast
32	95 D 24	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast.
33	95 D 27	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
34	95 D 29	UB - 2HT	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
35	95 E 05	UB - 2HT	7000	700	1/700	✓		Panchast
36	95 E 07 95 E 04 (20)	UB - 2HT	7000	700	1/700	✓		Panchast
37	95 E 08	UB - H	1000	100	1/100	✓		Panchast
38	95 E 09	UB - 25	8000	800	1/800	✓		Panchast
39	95 E 11	UB - 25	8000	800	1/800	✓		Panchast.
40	95 E 13	UB - 25	8000	800	1/800	✓		Panchast.

7

P.

P. 25A

P. 25A

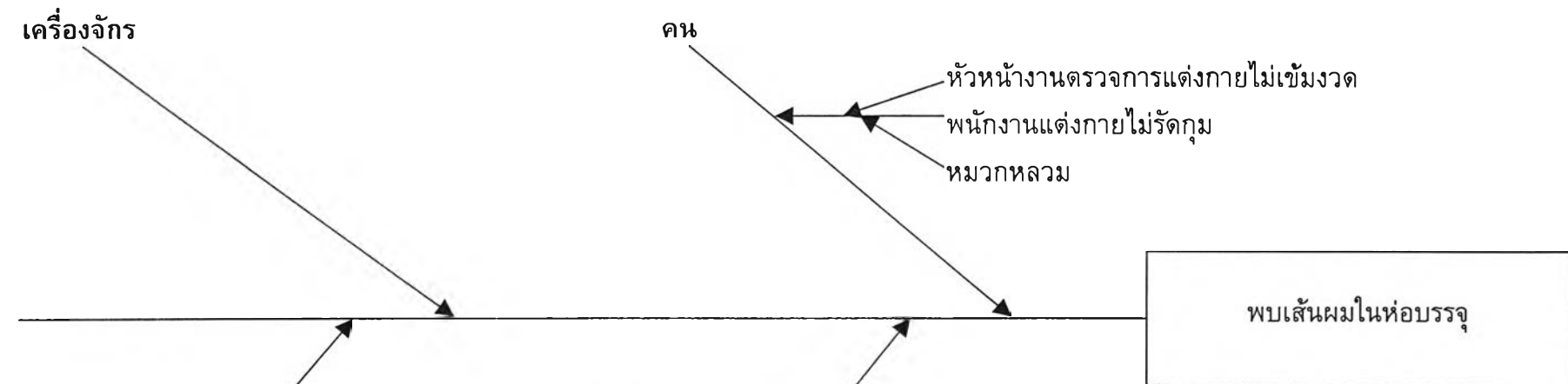
P. 25A

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา พบเส้นผมในห่อบรรจุ

ข้อร้องเรียนที่ UBT-16/40

แบบสินค้า UB-2HN

หมายเลขรุ่น 97A20



แผนการปฏิบัติการแก้ไข

วิธีการ 1. เพิ่มการทำความสะอาดโดยการใช้ลูกกลิ้งเหนียวกลิ้งพื้นวันละ 2 ครั้ง ตอนเช้าและตอนเย็น (เริ่ม 15 ส.ค.40)

คน 1. พนักงานต้องแต่งกายให้รัดกุม ถ้าพบว่าหมวกหลวมก็ให้เปลี่ยนหมวกใหม่ (เริ่ม 8 ก.ค.40)
2. หัวหน้างานต้องตรวจการแต่งกายของพนักงานให้เข้มงวดมากขึ้น (เริ่ม 8 ก.ค.40)

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFATURING FAILURE

UBT-16

Nonconforming Report No. /Complaint No. NF-7G-001-TBU, NF-7H-001-TBC, DATE 22 Aug, 97
IN-7H-002-TBC, IN-7H-004 -TBC

Nonconforming / Complaint item

Hair was found in package

Estimated Cause

Method 1. Cleaning no good. (Frequency not so often)

Man 1. Don't dressing well, Cap is loose, Personnel checking is not strictly.

2. Inspector exhausting.

Counterplan

Method 1.1 Shall clean floor by sticky roller every 2 hrs. (Executed Date 22 Aug., 97).

1.2 Shall attach sticky mat in front of assembly and between TBIC and TBC section. (Executed Date 22 Aug., 97)

Man 1.1 Shall change cap if it's loose, and shall check "personel checking" before work more strictly.

1.2 Shall dressing well.

2. O.T. not over 3 hrs/day.

Evaluation Item (In process)

Visual check Sampling plan MIL-STD-105E general inspection level II single sampling plans for normal inspection.

Follow Up Period

For 3 months.

Result

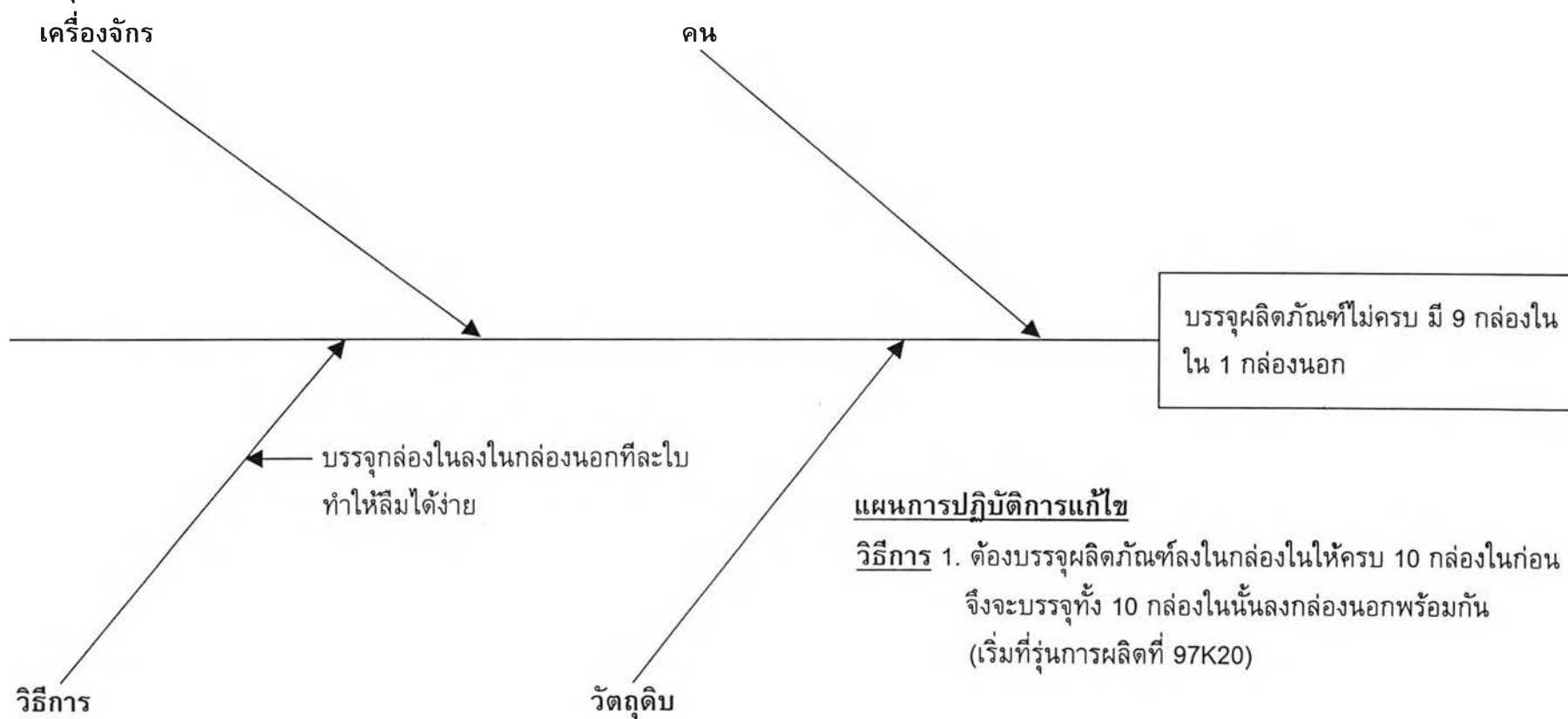
NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	95H80	NSC-10(TBDC-510)	1000	200	2/200	✓		Wizad	
2	95H80	NSC-10(TBDC)	2000	200	0/200	✓		Wizad	
3	95H80	NSC-14(TBDC-510)	5000	200	0/200	✓		Wizad	
4	95H80	NSC-16(TBDC)	1000	250	0/250	✓		Wizad	
5	95H85	NSC-10(TBDC)	2000	200	0/200	✓		Wizad	
6	95H85	NSC-10(TBDC)	2000	200	0/200	✓		Wizad	
7	95H85	UP-2.5	2000	200	0/200	✓		Wizad	
8	95H85	UP-2.5	2000	200	0/200	✓		Wizad	
9	95H85	UP-2.5	2000	200	0/200	✓		Wizad	
10	95H85	UP-2.5	2000	200	0/200	✓		Wizad	
CONCLUSION		This counterplan is not effective			CONSIDERATION				
EVALUATION RESULT		<input type="checkbox"/> EFFECTIVE <input checked="" type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					SECTION QC	CHIEF	MANAGER		

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา บรรจุก้อนที่ไม่ครบ มี 9 ก้อนใน ใน 1 ก้อนนอก

ข้อร้องเรียนที่ N-057-NN/40, N-058-NN/40, N-070-NN/41, UBT-18/40

แบบสินค้า TU-03SE, TU-03Y, TU-03SE, UB-2HT

หมายเลขรุ่น 97E16, 97F05, 97G18, 97E24



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No.

N-057-NN

N-057-NN, N-058-NN, UBT-18 DATE 08 Nov.,97

Nonconforming / Complaint item

Q'ty not enough 9 inner boxes/ outer box

Estimated Cause

1. In-process of packing inner boxes into outer boxes over lap, so we cannot check quantities are fulfilled in outer boxes or not.
2. In-process of EtO sterilization , have put B.I. for test replace actual products, so inner box might be lost because employees do not return actual products after take off B.I. boxes.
3. New employees do not understand standard of work and inspection.
4. Not put 10 inner boxes in an outer box at the same time.
5. Forget put one inner box into an outer box.

Counterplan *PC*

1. Must put products into inner box and wait until 10 inner boxes are processed, after that put 10 inner boxes into an outer box at the same time. (Execute Lot No. 97K20)
2. Must inform employee how important of good health.
3. Move an operator who sometimes forget to put one inner box into an outer box to other job.

Evaluation Item (In process)

Visual check Sampling plan MIL-STD-105E general inspection level II single sampling plans for normal inspection.

Follow Up Period

For 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT	MODEL	QUANTITY /LOT (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	97K20	TU-08Y	O = 150 P = 2000	13	0/13	✓		Wizak
2	97K22	TU-08SE	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
3	97K25	TU-08SE	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
4	97K28	TU-08SE	O = 500 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
5	97L01	TU-08SE	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
6	97L03	UB-2HT	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
7	97L06	UB-2HT	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
8	97L06	UB-2L	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
9	97L10	UB-2HT	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
10	97L12	UB-2HT	O = 200 P = 10000	13	0/13	✓		Wizak
CONCLUSION			This counterplan is effective		CONSIDERATION		It should use balance to weight outer box before handling	
EVALUATION RESULT			<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY		
						Wizak (for)	<i>PC</i>	<i>J. Chach</i>
			SECTION QC		ASS. SECT. MGR		MANAGER	

Remark O = outer box
P = Product.

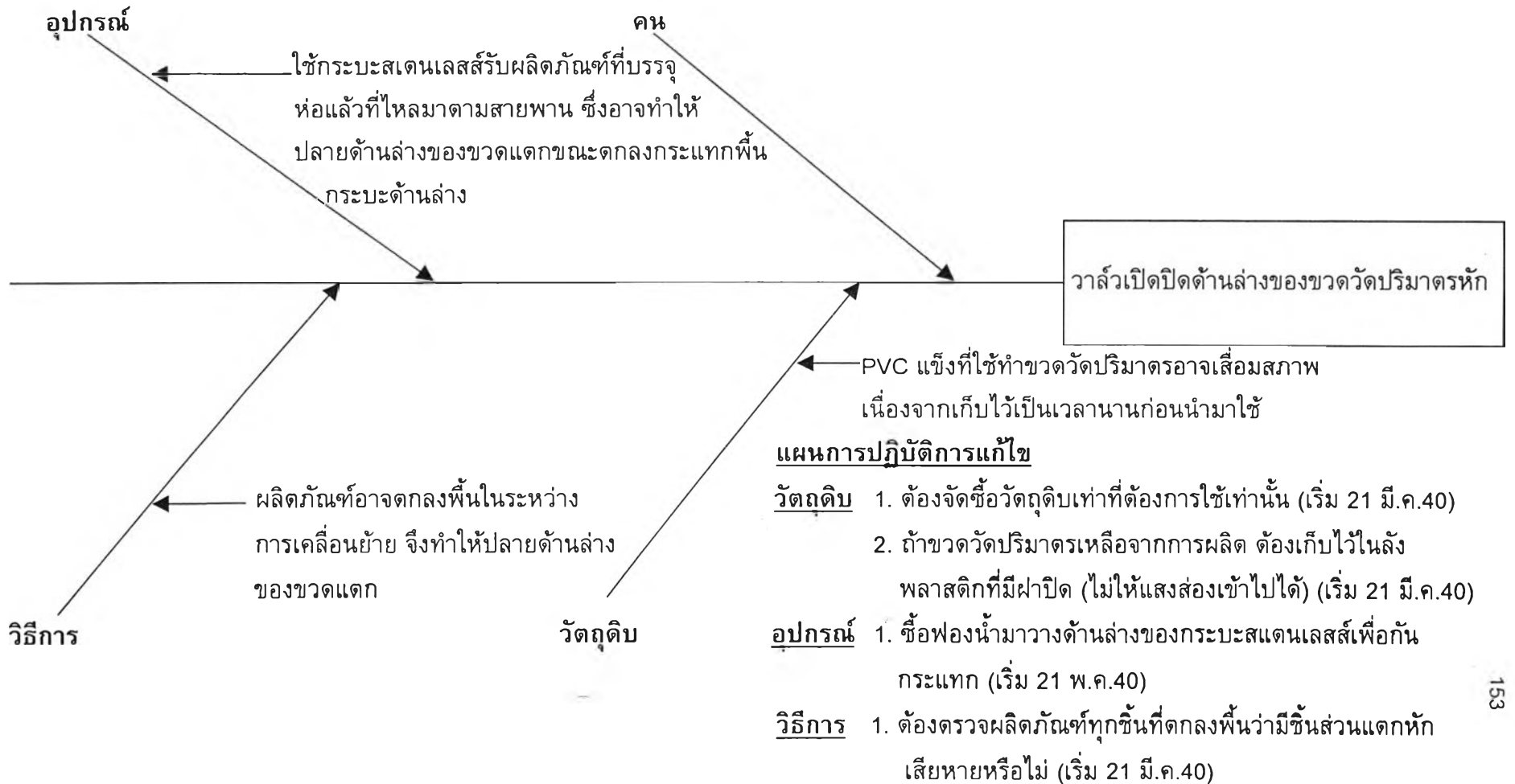
Result

NO.	FOI LOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
11	97 L 15	UB-2HT	O=200 P=10000	13	c/13	/		Wizak
12	97 L 18	UB-2HN	O=100 P=5000	13	c/13	/		Wizak
13	97 L 19	TU-2AS	O=50 P=2500	13	c/13	/		Wizak
14	97 L 18	UB-2LCS	C=160 P=8000	13	c/13	/		Wizak
15	97 L 20	UB-2LCS	C=140 P=7000	13	c/13	/		Wizak
16	97 L 22	UB-25	O=160 P=8000	13	c/13	/		Wizak
17	97 L 2A	UB-25	O=160 P=8000	13	c/13	/		Wizak
18	97 L 26	UB-25	O=160 P=8000	13	c/13	/		Wizak
19	97 A 03 97 A 04	UB-25	O=140 P=7000	13	c/13	/		Wizak
20	98 A 06	UB-21	C=50 P=1000	13	c/13	/		Wizak
21	98 A 08	UB-25	O=160 P=8000	13	c/13	/		Wizak
22	98 A 10	UB-25	O=160 P=8000	13	c/13	/		Wizak
23	98 A 12	UB-25	O=160 P=8000	13	c/13	/		Wizak
24	98 A 14	UB-2HN	O=200 P=10000	13	c/13	/		Wizak
25	98 A 17	UB-2HT	O=200 P=10000	13	c/13	/		Wizak
26	98 A 18	TU-2BY	O=50 P=2500	13	c/13	/		Wizak
27	98 A 21	TU-23SE	O=150 P=7500	13	c/13	/		Wizak
28	98 A 23	TU-23SE	O=200 P=10000	13	c/13	/		Wizak
29	98 A 26	UB-2HT	C=900 P=10000	13	c/13	/		Wizak
30	98 A 28	UB-2HT	C=900 P=10000	13	c/13	/		Wizak
31	98 B 02	UB-2HT	O=200 P=10000	13	c/13	/		Wizak
32	98 B 04	UB-2HT	O=40 P=2000	13	c/13	/		Wizak
33	98 B 05	UB-2LCS	O=80 P=4000	13	c/13	/		Wizak
34	98 B 06	UB-2LCS	C=80 P=4000	13	c/13	/		Wizak
35	98 B 09	UB-2LCS	O=40 P=2000	13	c/13	/		Wizak
36	98 B 10	UB-2LC	O=30 P=3000	13	c/13	/		Wizak

Pc
23Pc
18
Pc
02Pc
11

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา วาล์วเปิดปิดด้านล่างของขวดวัดปริมาตรหัก

ข้อร้องเรียนที่ UBT-20/40
แบบสินค้า UB-M
หมายเลขรุ่น 96C16



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. UBT-20

DATE 03.10.97

Nonconforming / Complaint item Sampling part was broken

Estimated Cause

1. Material deteriorate.
2. Package drop into stainless container before pack into inner box.
3. Not check after package drop to the floor.
4. When assembly valve and bottle we press too strong.

Counterplan *PK*

1. Shall purchase measuring bottle only enough for manufacturing (Apply already on 21 Mar.,97)
- ✓ 2. The remain measuring bottle shall be kept in close container (Apply already on 21 Mar.,97)
- ✓ 3. Put on sponge in stainless container (Excuted Date 21 May.,97)
- ✓ 4. Shall check after package drop to the floor.(Apply already on 21 Mar.,97)

Evaluation Item (In process)

Visual check Sampling plan MIL-STD-105E general inspection level II single sampling plans for normal inspection.

Follow Up Period

For ⁵10-lots or 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT	MODEL	QUANTITY /LOT (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	44F1A	UB-11	1000	900	0.900	✓		Wird
2	44J1C	UB-11	1000	200	0.200	✓		Wird
3	48A06	UB-11	1000	200	0.200	✓		Wird
4	48A23	UB-11	1000	200	0.200	✓		Wird
5	48D23	TU-11	200	200	1.000	✓		Wird
6								
7								
8								
9								
10								

CONCLUSION	This counterplan is effective	CONSIDERATION	④ Must purchase measuring bottle enough for manufacturing
EVALUATION RESULT	<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE	REPORTED BY	
	<input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE	Wird	J. Q
		SECTION QC	ASS. SECT. MGR
		11 Mar. 98	11 Mar. 98

④ Must check after package drop to the floor.

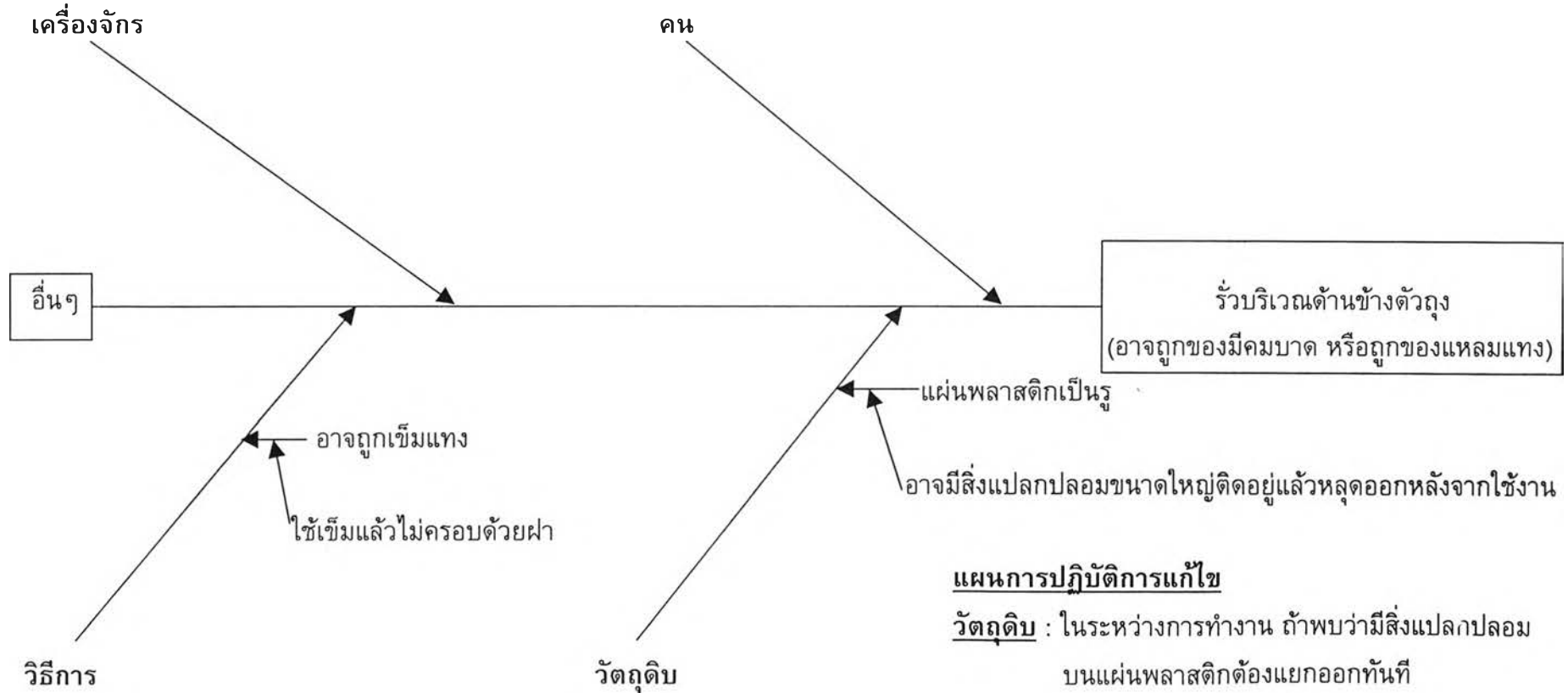
⑤ The remain measuring bottle must in close container
⑥ Put on sponge in stainless container

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
 ปัญหา รั่วบริเวณด้านข้างตัวถุ (อาจถูกของมีคมบาด หรือถูกของแหลมแทง)

ข้อร้องเรียนที่ UBT-21/40

แบบสินค้า UB-2HT

หมายเลขรุ่น 97C27



แผนการปฏิบัติการแก้ไข

วัตถุดิบ : ในระหว่างการทำงาน ถ้าพบว่ามีสิ่งแปลกปลอมบนแผ่นพลาสติกต้องแยกออกทันที
 (เริ่ม 7 พ.ย.40)

วิธีการ : เมื่อใช้เข็มแล้วต้องครอบด้วยฝาทันที
 (เริ่ม 7 พ.ย.40)

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. UBT-21

DATE 08 Nov.,97

Nonconforming / Complaint item Leakage was observed beside welded part.

Estimated Cause 1. Pin hole

2. Foreign matter

Counterplan *✓*

1. Train to follow SOP again.

2. After use needle aready should cover by Protector immediatly.

3. If found foreign matter on upper sheet, under sheet must inform to MDE Section by Alert Limit Report. (Executed Date 07 Nov.,97)

Evaluation Item (In process) Leak test 10%

Follow Up Period For 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT	MODEL	QUANTITY /LOT (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	97K12	TU-CASE	1000	100	0/100			SHRIMP	
2	97K13	TU-CASE	1000	100	0/100			SHRIMP	
3	97K14	TU-CASE	1000	100	0/100			SHRIMP	
4	97K15	TU-CASE	1000	100	0/100			SHRIMP	
5	97K16	TU-CASE	1000	100	0/100			SHRIMP	
6	97K17	TU-CASE	1000	100	0/100			SHRIMP	
7	97K18	TU-CASE	1000	100	0/1000	✓		SHRIMP	
8	97K19	TU-CASE	1000	100	0/1000	✓		SHRIMP	
9	97K01	TU-CASE	2000	200	0/200	✓		SHRIMP	
10	97K02	UB-21T	10000	1000	0/1000	✓		SHRIMP	
CONCLUSION		THIS COUNTERPLAN IS EFFECTIVE			CONSIDERATION (D)		Be care when use needle, cutter		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					Ward (for)		<i>PK</i>	<i>J. Chaudh</i>	
					SECTION QC		ASS.SECT.MGR	MANAGER	

ⓐ Don't put product on lid o container w/o cover sheet

ⓑ Must find out an effective count plan

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE 158

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-7L-004-TBU. DATE 02 Jan.,98

Nonconforming / Complaint item Leak at under sheet.

Model / lot No. UB-2HT / 97L15

Estimated Cause
 1. Inspector can't find out.
 2. Electric light may not enough.
 3. Put product on M/C or put on lid of container.
 4. Lid of container is broken.

Counterplan *R*
 1. Before inspection must check electric light that it is damaged or not (17 Dec.,97)
 2. Not put Products on M/C or put on lid of container but must put in container without exception. (17 Dec.,97)

Evaluation Item (In process) 10 % leak test at joint tube welding, 10/ Dec 97

Follow Up Period 3 months. (every model)

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	AS A 01	UB-11	1000	-	-	-	-	-	
2	AS A 05	UB-21	5000	200	1/500	✓		Parichart	
3	AS A 10	UB-31	5000	500	1/1000	✓		Parichart	
4	AS A 12	UB-20	5000	500	1/1000	✓		Parichart	
5	AS A 14	UB-2111	10000	1000	1/1000	✓		Parichart	
6	AS A 17	UB-2111	10000	1000	1/1000	✓		Parichart	
7	AS A 20	UB-237	2000	200	1/1000	✓		Parichart	
8	AS A 21	UB-237E	2000	200	1/1000	✓		Parichart	
9	AS A 23	UB-237E	10000	1000	1/1000	✓		Parichart	
10	AS A 26	UB-2111	10000	1000	1/1000	✓		Parichart	
CONCLUSION		This counterplan is effective			CONSIDERATION		Prevent to use sharp instrument in welding room and U-Box assembly		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					Parichart	<i>R</i> 16 Apr., 98	J. Chacko		
					SECTION QC	ASS. SECT MGR	MANAGER		

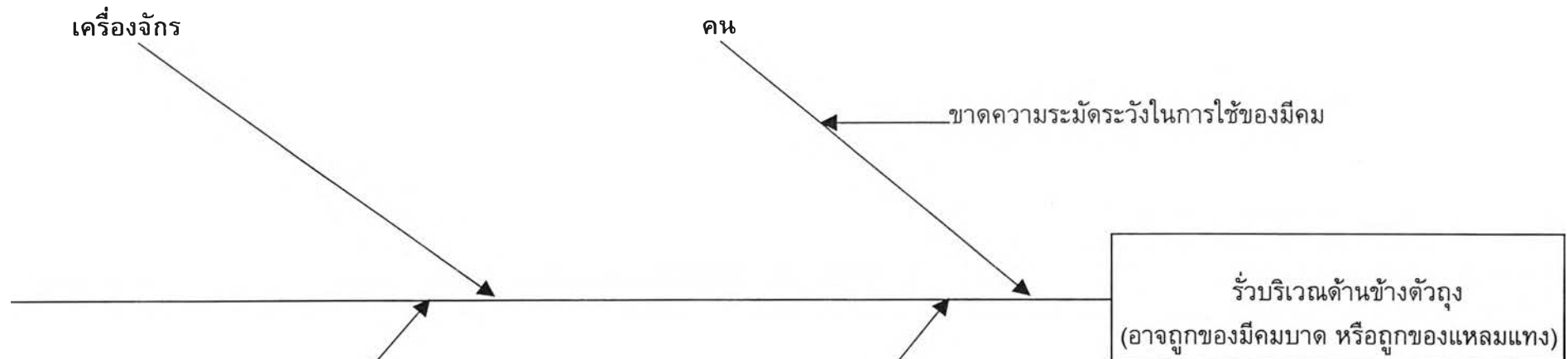
to that survey for sharp corner at every place in the section

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา รั่วบริเวณด้านข้างตัวถูง (อาจถูกของมีคมบาด หรือถูกของแหลมแทง)

ข้อร้องเรียนที่ UBT-22/40

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น ไม่ทราบรุ่น



แผนการปฏิบัติการแก้ไข

วิธีการ 1. ต้องควบคุมการใช้ของมีคม ของมีคมที่ใช้ในการผลิตทุกชนิด ต้องเก็บไว้ที่หัวหน้างาน ถ้าใครต้องการใช้ก็ต้องมาเบิกออกไป (เริ่ม 27 พ.ย.40)

คน 1. ต้องเพิ่มความระมัดระวังในการใช้ของมีคม ทุกชนิด (เริ่ม 27 พ.ย.40)

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. UBT-22

DATE 27 Nov., 97

Nonconforming / Complaint item Leakage was observed

Estimated Cause 1. Cut by sharp instrument because we do not control using of sharp instrument.

2. Not careful when use cutter.

Counterplan *pe* 1. Must control using of sharp instrument. (Execute Date 27 Nov.,97)
2. Must keep all sharp instruments by sub-leader and up. If employee would like to used, must request to sub-leader or up. (Execute Date 27 Nov.,97)

Evaluation Item (In process) Leak test 10 %

Follow Up Period For 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT	MODEL	QUANTITY /LOT (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	3710A	TP-305E	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
2	3711A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
3	3712A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
4	3713A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
5	3714A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
6	3715A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
7	3716A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
8	3717A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
9	3718A	TP-305	10000	1000	0/1000	-		Panchan	
10	3719A	TP-305	5000	500	0/500	-		Panchan	
CONCLUSION		This counterplan is not effective.			CONSIDERATION		Be careful to use sharp instrument		
EVALUATION RESULT		<input type="checkbox"/> EFFECTIVE <input checked="" type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					SECTION QC		ASS SECT.MGR		MANAGER
					(Signature) PE		(Signature) J Check		(Signature) J Check

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY/LOT (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
11	95 E 01	LS - 2HT	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
12	95 E 02	LS - 2HT	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
13	95 E 03	LS - 2HT	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
14	95 E 04	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
15	95 E 05	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
16	95 E 06	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
17	95 E 07	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
18	95 E 08	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
19	95 E 09	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
20	95 E 10	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
21	95 E 11	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
22	95 E 12	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
23	95 E 13	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
24	95 E 14	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
25	95 E 15	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
26	95 E 16	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
27	95 E 17	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
28	95 E 18	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
29	95 E 19	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
30	95 E 20	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
31	95 E 21	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
32	95 E 22	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
33	95 E 23	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
34	95 E 24	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
35	95 E 25	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
36	95 E 26	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
37	95 E 27	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
38	95 E 28	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
39	95 E 29	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
40	95 E 30	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
41	95 E 31	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
42	95 E 32	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
43	95 E 33	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
44	95 E 34	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
45	95 E 35	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
46	95 E 36	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
47	95 E 37	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
48	95 E 38	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
49	95 E 39	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
50	95 E 40	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
51	95 E 41	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
52	95 E 42	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
53	95 E 43	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
54	95 E 44	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
55	95 E 45	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
56	95 E 46	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
57	95 E 47	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
58	95 E 48	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
59	95 E 49	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad
60	95 E 50	LS - 2LCS	10,000	1000	1/1000	✓		Panchanad

11 Feb 95

15 Mar 95

10 Mar 95

MM 7H-6C-02-750 AM 10:00

ult

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
10	93 D 26	LD-2HT	10,000	1000	1/1000	✓		Panchast.
35	94 D 27	LD-2HT	10,000	1000	1/1000	✓		Panchast.
39	95 D 31	LD-2HT	10,000	1000	1/1000	✓		Panchast.
40	95 D 03	LD-2HT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast.
41	95 D 02	LD-2HT	8,000	800	1/1000	✓		Panchast.

Re
with.

Re
not

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Conforming Report No. / Complaint No. IN-8C-002-TBU ^{Filter} DATE 03 Apr., 98
 Nonconforming / Complaint item Leak at upper sheet, near filter.
 Model / Lot No. UB-2LCSS / 98C14
 Estimated Cause
 1. May injured by equipment of leak test M/C
 2. May injured by sharp instrument (Scissor).
 Counterplan ^{PN}
 1. Cover sharp equipment of leak test M/C. (Exe. 22 Mar., 98)
 2. Survey for sharp instrument and cover them if found.
 (Exe. 02 Apr., 98)
 Evaluation Item (In process) 5% leak test UB-2HT, 2HN, 2L
 10% leak test UB-25, 2LC, 2LCS, 2LCSS, TU-03S, 03SE, 03Y
 Follow Up Period 3 months.
 Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	98 D 04	UB-2HT	8000	400	0/400	✓		JIER M. Suda
2	98 D 07	UB-2HN	10000	500	0/500	✓		SCIA M. Suda
3	99 D 08	UB-25	8000	800	0/800	✓		SCIA M. Suda
4	99 D 10	UB-25	8000	800	0/800	✓		SCIA M. Suda
5	98 D 11	UB-25	800	800	0/800	✓		SCIA M. Suda
6	98 D 12	UB-25	1000	100	0/100	✓		SCIA M. Suda
7	99 D 16	TU-03SE	10000	1000	0/1000	✓		SCIA M. Suda
8	98 D 18	TU-03SE	7500	750	0/750	✓		SCIA M. Suda
9	99 D 19	TU-03Y	2500	250	0/250	✓		SCIA M. Suda
10	99 D 22	UB-2HT	10000	500	0/500	✓		SCIA M. Suda
11	99 D 24	UB-2HT	10000	500	0/500	✓		SCIA M. Suda
12	99 D 27	UB-2HT	10000	500	0/500	✓		SCIA M. Suda
13	99 D 29	UB-2HT	10000	500	0/500	✓		SCIA M. Suda
14	98 E 05	UB-2HT	7000	350	0/350	✓		SCIA M. Suda
15	98 E 07	UB-2HN	7000	350	0/350	✓		SCIA M. Suda

CONCLUSION	This counterplan is effective	CONSIDERATION	Please keep in your mind, sharp ins must not keep in PW section		
			REPORTED BY		
EVALUATION RESULT	<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE	Panchari ^{PN}		M. Suda	
		SECTION QC	ASS SECT. MGR	MANAGER	

PN 101

PN 27A

PN 11H

11

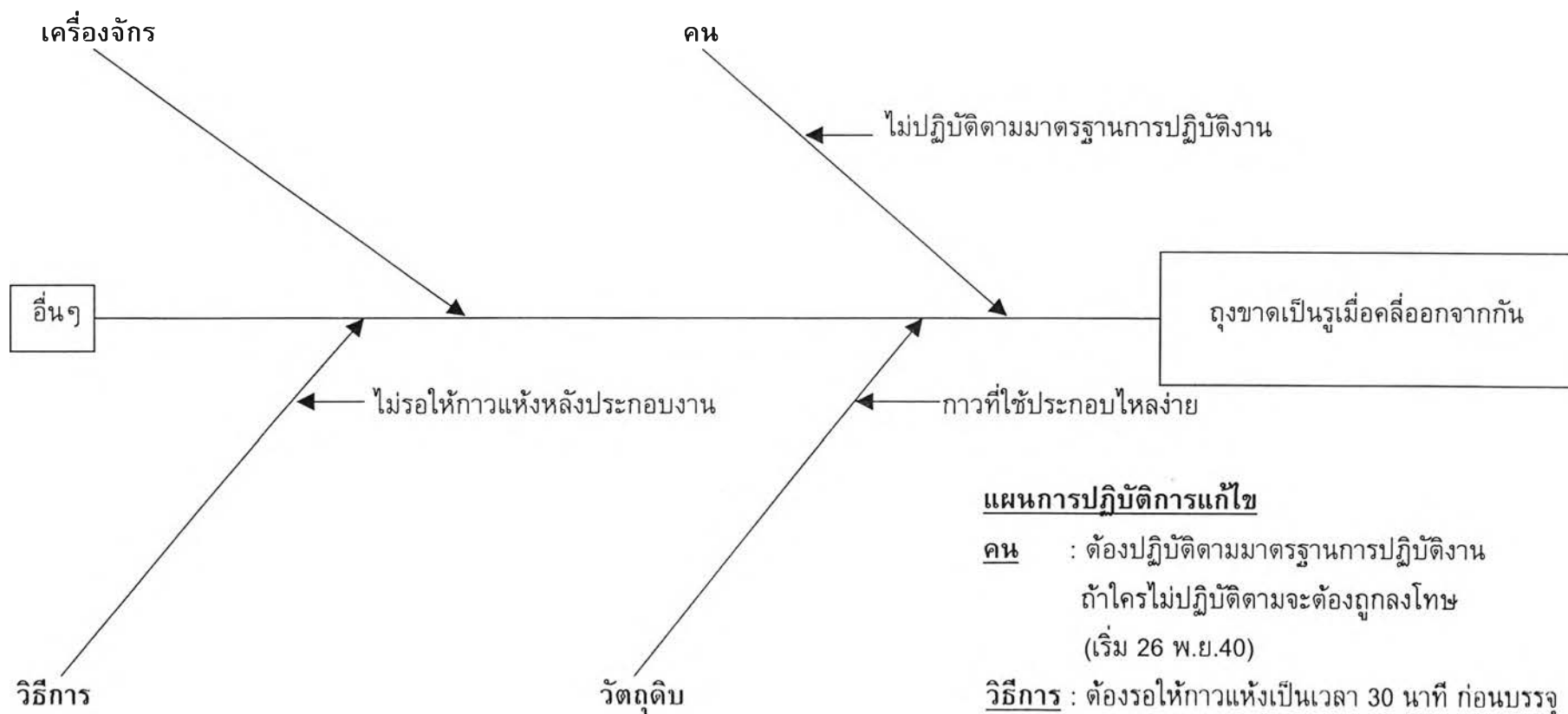
NO.	FOLLOW UP LOT	MODEL	QUANTITY/LOT (Secs.)	NO. OF SAMPL (Secs.)	RATIO OF NG/G (Secs.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
16	95 F 01	UB-21	5000	500	1/100	✓		Morinda
17	95 F 02	UB-21	5000	500	1/100	✓		Morinda
18	95 F 03	UB-21	5000	500	1/100	✓		Morinda
19	95 F 04	UB-21	10000	500	1/100	✓		Morinda
20	95 F 05	UB-21C	1500	150	1/100	✓		Morinda
21	95 F 06	TU-032	10000	500	1/1000	✓		Morinda
22	95 F 07	TU-032	1000	100	1/500	✓		Morinda
23	95 F 08	TU-037	5000	500	1/1000	✓		Morinda
24	95 F 09	UB-21T	10000	500	1/1000	✓		Morinda
25	95 F 10	TU-035	3000	300	0/300	✓		Morinda
26	95 F 11	UB-21T	10000	500	0/500	✓		Morinda
27	95 F 12	UB-21T	10,000	500	0/500	✓		Morinda
28	95 F 13	UB-21T	10,000	500	0/500	✓		Morinda
29	95 F 14	UB-21T	10,000	500	0/500	✓		Morinda
30	95 F 05	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
31	95 F 06	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
32	95 F 07	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
33	95 F 08	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
34	95 F 09	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
35	95 F 10	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
36	95 F 11	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
37	95 F 12	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
38	95 F 13	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
39	95 F 14	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
40	95 F 15	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
41	95 F 16	UB-21	3000	300	0/300	✓		Morinda
42	95 F 17	TU-035E	10,000	1000	0/1000	✓		Morinda
43	95 F 18	TU-032	5000	500	0/500	✓		Morinda
44	95 F 19	UB-21T	10,000	500	0/500	✓		Morinda
45	95 F 20	UB-21T	10,000	500	0/500	✓		Morinda

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา ถูงขาดเป็นรูเมื่อคลีออกจากกัน

ข้อร้องเรียนที่ UBT-23/40

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 97F11



แผนการปฏิบัติการแก้ไข

คน : ต้องปฏิบัติตามมาตรฐานการปฏิบัติงาน
ถ้าใครไม่ปฏิบัติตามจะต้องถูกลงโทษ
(เริ่ม 26 พ.ย.40)

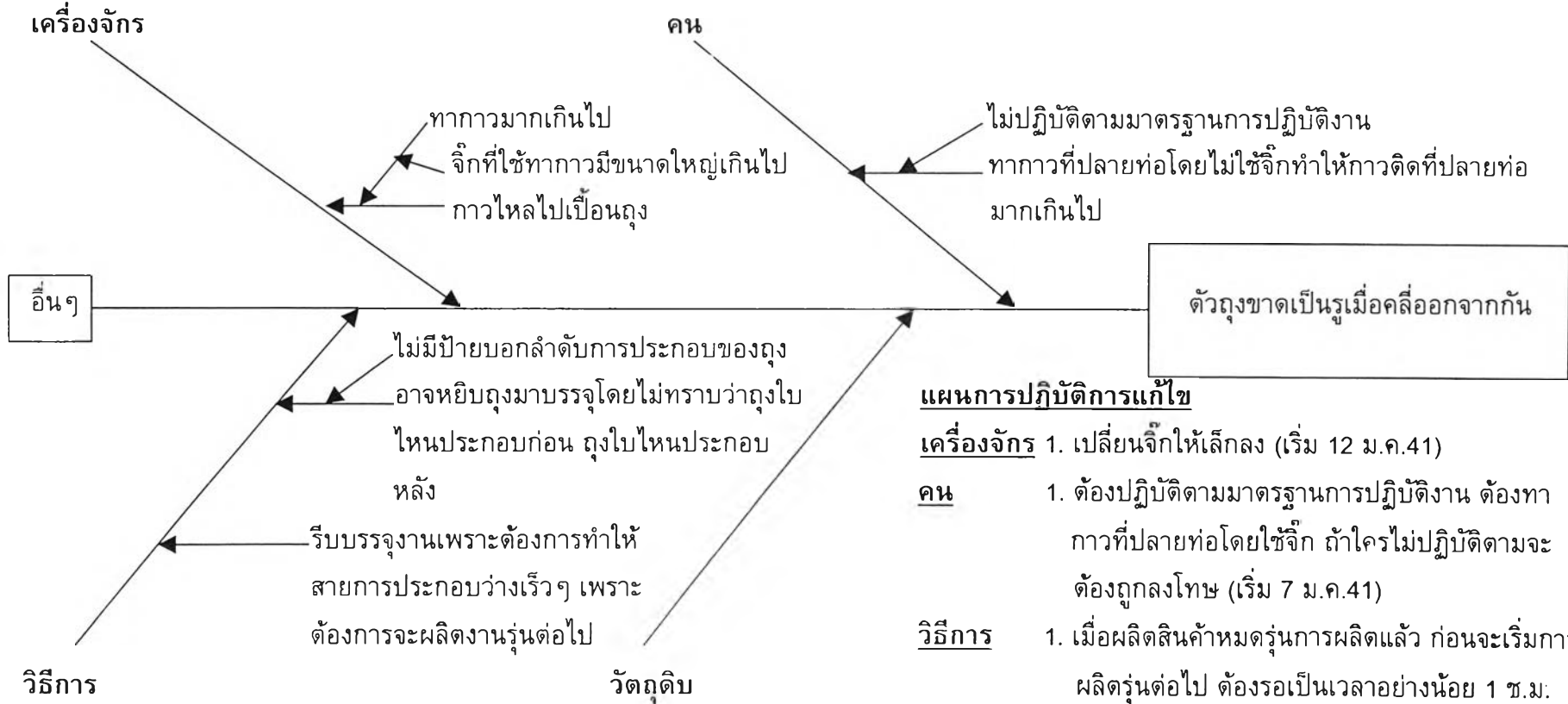
วิธีการ : ต้องรอให้กาวแห้งเป็นเวลา 30 นาที ก่อนบรรจุ
แม้ว่าจะรีบบรรจุงานเพียงไรก็ตาม
(เริ่ม 26 พ.ย.40)

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข ปัญหา ตัวถูงขาดเป็นรูเมื่อคลี่ออกจากกัน

ข้อร้องเรียนที่ UBT-24/40

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 97G24



แผนการปฏิบัติการแก้ไข

- เครื่องจักร** 1. เปลี่ยนจิกให้เล็กลง (เริ่ม 12 ม.ค.41)
- คน** 1. ต้องปฏิบัติตามมาตรฐานการปฏิบัติงาน ต้องทากาวที่ปลายท่อโดยใช้จิก ถ้าใครไม่ปฏิบัติตามจะต้องถูกลงโทษ (เริ่ม 7 ม.ค.41)
- วิธีการ** 1. เมื่อผลิตสินค้าหมดรุ่นการผลิตแล้ว ก่อนจะเริ่มการผลิตรุ่นต่อไป ต้องรอเป็นเวลาอย่างน้อย 1 ชม. (เริ่ม 7 ม.ค.41)
2. ติดป้ายบอกลำดับการประกอบถูง (เริ่ม 7 ม.ค.41)

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. UBT-23 , UBT-24 DATE 12 Jan., 98
 Model / Lot No. UB-25 / 97F26¹¹, UB-25 / 97G24
 Nonconforming / Complaint item A pin hole was made when folded sheet was separated
 Estimated Cause
 1. No indication tag to inform how long of bags are wait for adhesive dry.
 2. Not set a period wait when'd like to start to produce next lot.
 3. Coat Cyc. on tube too much, so sdhesive was spread.
 4. Too hurry to pack when'd like to close the lot.(not wait until adhesive dry.)
 5. jig for coat Cyc. on t'ssy is too loose, so difficult to take off and make Cyc. on tube too much.
 6. Not coat cyc. on tube by using jig (not follow SOP or jig is too tight)

Counterplan *PR*

- ✓ 1 Attach indication tag to inform sequence of finished bag. (07 Jan.,98)
- ✓ 2. When'd like to start to produce next lot, must wait for one hour after finished previous lot .(07 Jan.,98)
- ✓3. Must follow SOP, if they do not follow SOP, I will punish them (07 Jan.,98)
- ✓ 4. Change jig to larger size than present ones. (12 Jan.,98)
- 5. Must cover Cyc. on tube by using jig without exception. (07Jan.,98)

Evaluation Item (In process) ~~Visual check (Sampling plan MIL-STD-105E general inspection level II single sampling plans for normal inspection)~~ *PR Refer to inspection data of GC.*

Follow Up Period 3 Months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	98 A 1A	UB-2HT	10,000	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
2	98 A 17	UB-2HT	10,000	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
3	98 A 10	TU-03Y	2500	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
4	98 A 91	TU-03SE	7500	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
5	98 A 93	TU-03SE	10,000	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
6	98 A 2A	UB-21SS	100	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
7	98 A 26	UB-2HT	10,000	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
8	98 A 28	UB-2HT	10,000	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>
9	98 B 02	UB-2HT	10,000	b	0/b	✓		<i>Horvath</i>

CONCLUSION	<i>This counterplan is effective</i>	CONSIDERATION	① Must attach indication tag to inform sequence of finished bag		
EVALUATION RESULT	<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE	REPORTED BY			
	<input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE	<i>wirk (for)</i>	<i>PR</i>	<i>J. Shanks</i>	
		SECTION QC	ASS. SECT. MGR	MANAGER	

② Must follow sop, if they do not follow sop, I will punish them. ③ When'd like to start to produce next lot, must wait for 1 hr. finished previous lot.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
10	98 B 0A	UB - JHT	9000	b	0/b	/		Monuolu
11	98 B 05	UB - J1C55	9000	b	0/b	/		Monuolu
12	98 B 06	UB - J1C55	8000	b	0/b	/		Monuolu
13	98 B 09	UB - J1C55	8000	b	0/b	/		Monuolu
14	98 B 10	UB - J1C	9000	b	0/b	/		Monuolu
15	98 B 11	TU-03Y	3500	b	0/b	/		Monuolu
16	98 B 12	TU-035E	10,000	b	0/b	/		Monuolu
17	98 B 16	UB - J5	8000	b	0/b	/		Monuolu
18	98 B 19	UB - J5	8000	b	0/b	/		Monuolu
19	98 B 21	UB - J5	8000	b	0/b	/		Monuolu
20	98 B 23	UB - J5	1000	b	0/b	/		Monuolu
21	98 B 25	UB - J1H	9000	b	0/b	/		Monuolu
22	98 B 27	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
23	98 C 03	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
24	98 C 05	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
25	98 B 1A	TU-035E	6500	b	0/b	/		Monuolu
26	98 C 07	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
27	98 C 10	UB - JHT	6000	b	0/b	/		Monuolu
28	98 C 11	UB - J1C55	8000	b	0/b	/		Monuolu
29	98 C 18	TU-035E	10,000	b	0/b	/		Monuolu
30	98 C 23	UB - M	1000	b	0/b	/		Monuolu
31	98 C 26	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
32	98 C 27	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
33	98 C 31	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
34	98 D 03	UB - JHT	10,000	b	0/b	/		Monuolu
35	98 D 0A	UB - JHT	8000	b	0/b	/		Monuolu

P
11/12P
10/12

Result

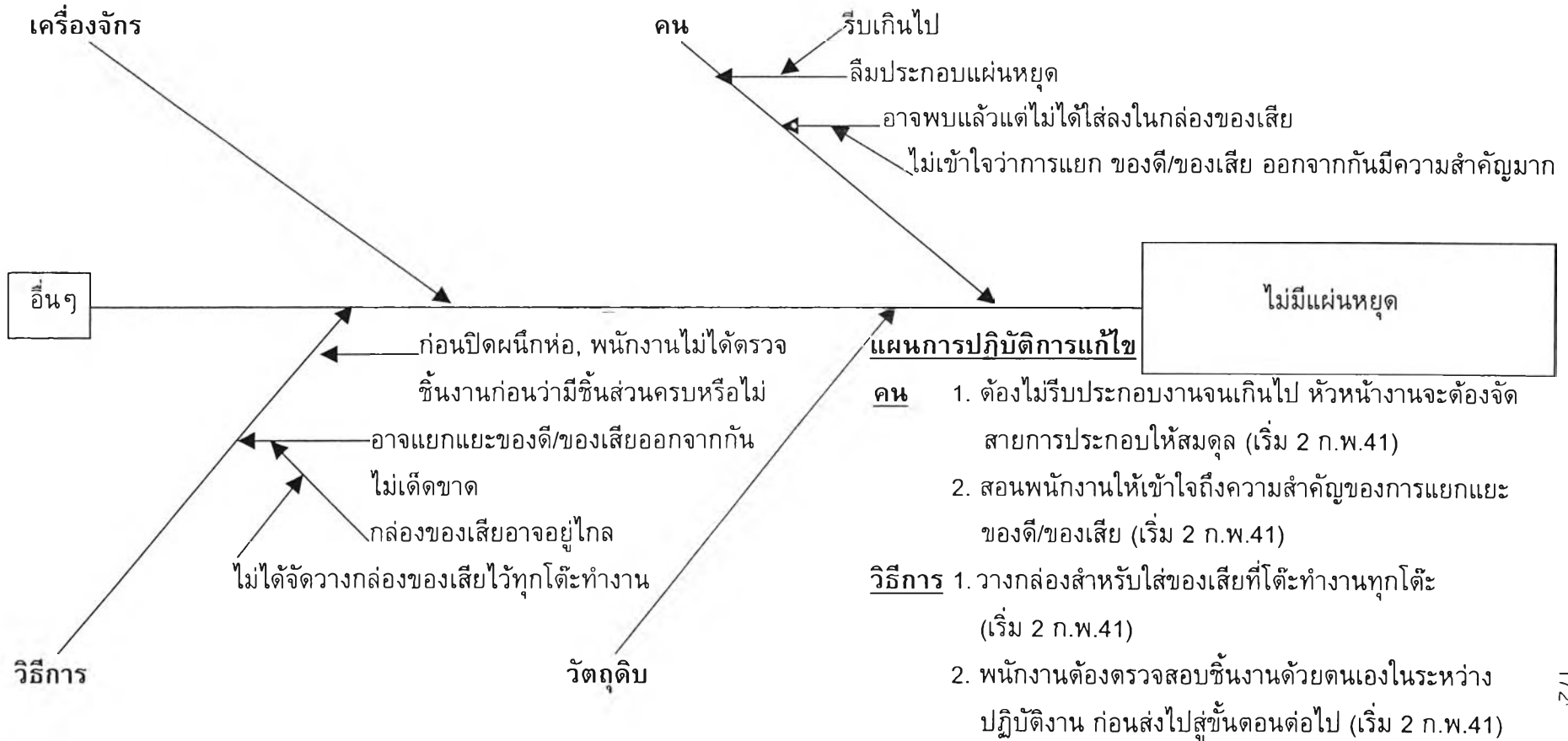
NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						NETTO	NOT NETTO	
26	93 D 07	UB-JHN	10,000	b	0/b	/		<i>Herrada</i>
37	98 D 08	UB-25	8000	b	0/b	/		<i>Herrada</i>
98	98 D 10	UB-25	8000	b	0/b	/		<i>Herrada</i>
99	98 D 11	UB-25	8000	b	0/b	/		<i>Herrada</i>
10	98 D 12	UB-25	8000	b	0/b	/		<i>Herrada</i>
11	98 D 16	TU-03SE	10,000	b	0/b	/		<i>Herrada</i>
12	98 D 18	TU-03SE	7500	b	0/b	/		<i>Herrada</i>
/								

PR 251

PR 41

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข ปัญหา ไม่มีแผ่นหยุด

ข้อร้องเรียนที่ UBT-25/41
แบบสินค้า UB-25
หมายเลขรุ่น 97F06



Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
				200	2/200	✓		WISD
11	94P23	UP-25	1000	1000	0/1000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
12	94P25	UP-2HT	2000	2000	0/2000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
13	94P27	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
14	94C23	UP-9HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
15	94C25	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
16	94C27	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
17	94C29	UP-2HT	6000	6000	0/6000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
18	94C31	UP-2LONS	8000	8000	0/8000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
19	94C33	UP-25E	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
20	94C35	UP-25E	7500	7500	0/7500	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
21	94C37	UP-25Y	2500	2500	0/2500	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
22	94C39	UP-25	8000	8000	0/8000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
23	94C41	UP-25	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
24	94C43	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
25	94C45	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
26	94C47	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
27	94C49	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
28	94D01	UP-2HT	8000	8000	0/8000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
29	94D03	UP-2HT	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
30	94D05	UP-25	8000	8000	0/8000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
31	94D07	UP-25	8000	8000	0/8000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
32	94D09	UP-25	8000	8000	0/8000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
33	94D11	UP-25	8000	8000	0/8000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
34	94D13	UP-25	10000	10000	0/10000	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
35	94D15	UP-25	7500	7500	0/7500	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD
36	94D17	UP-25Y	2500	2500	0/2500	✓		BOONLEERT
				200	0/200	✓		WISD

WISD

WISD

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
37	98D22	UB-2HT	10000	500 10000	0/1000 0/10000	✓		WIND BOONLEERT
38	98D23	UB-2HT	10000	500 10000	0/1000 0/10000	✓		WIND BOONLEERT
39	98D27	TU-07M	8000	800 8000	0/800 0/8000	✓		WIND BOONLEERT
40	98D27	UB-3HT	10000	800 10000	0/800 0/10000	✓		WIND BOONLEERT
41	98D30	UB-2HT	10000	800 10000	0/800 0/10000	✓		WIND BOONLEERT
42	98E05	UB-2HT	7000	800 7000	0/800 0/7000	✓		WIND BOONLEERT
43	98E07	UB-2HT	7000	800 7000	0/800 0/7000	✓		WIND BOONLEERT
44	98E03	UB-25	8000	800 8000	0/800 0/8000	✓		WIND BOONLEERT

RE 117

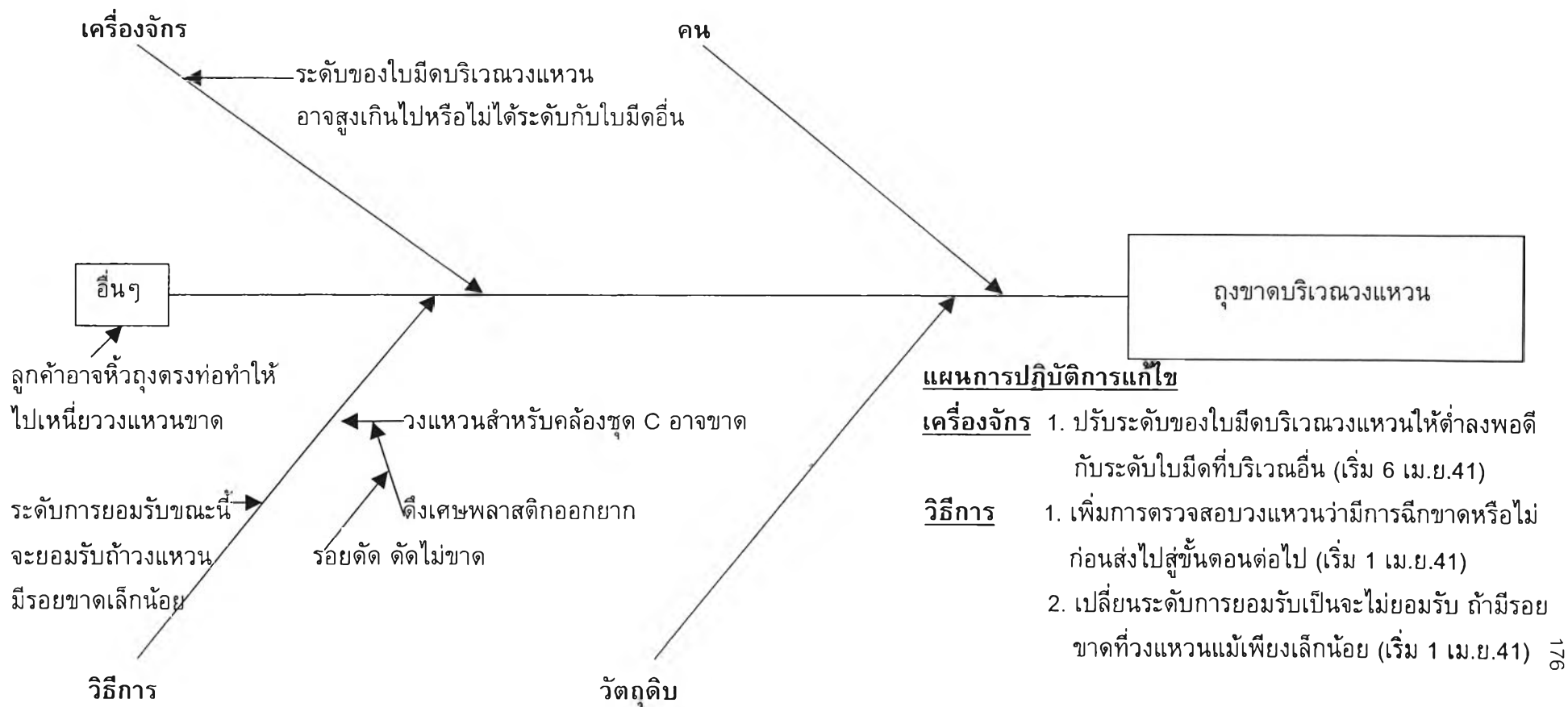
แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข

ปัญหา ถูขาดบริเวณวงแหวน

ข้อร้องเรียนที่ UBT-26/40, 28/40

แบบสินค้า UB-2HT

หมายเลขรุ่น UNK, 97J23



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. UBT-26, UBT-28, UBT-2/98 DATE 02 Apr.,98

Nonconforming / Complaint item Tubing was kink by a breakage of support for chamber.

Model / Lot No. UB-2HT / UNK, 97J23 , UB-2HT,97I03

Estimated Cause

1. Level of cutting blade is too high.
2. Ring for dirp chamber may be torn because of cutting line is not so deep.
3. By present situation, small ^{injury} ~~inset~~ _{for} is acceptable.
4. Customer may carry bag by carry at inlet tube.

Counterplan *RV*

1. Adjust level of cutting blade to more lower. (Exe. 06 Apr., 98)
2. Add item check of ring for dirp chamber whether is was injured before send for assembly. (Exe. 01 Apr., 98) *If found at assembly area, please repair by drop cyclohexamine*
3. Review instruction for use on individual package and inner box. (Exe. 06 Apr., 98)

Evaluation Item (In process) 100% visual check.

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	98 D 05	UB-2HT	10000	10000 5000	0/10000 5000	✓		SUPH
2	98 D 06	UB-2HT	8000	8000 4000	0/8000 4000	✓		SUPH
3	98 D 07	UB-2HT	10000	10000 5000	0/10000 5000	✓		SUPH
4	98 D 08	UB-25	8000	8000 4000	0/8000 4000	✓		SUPH
5	98 D 10	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		SUPH
6	98 D 11	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		SONLUAN
7	98 D 12	UB-25	1000	1000	0/1000	✓		SUPH
8	98 D 16	70 CASE	10000	10000	0/10000	✓		JIEM
9	98 D 18	70 CASE	7500	7500	0/7500	✓		WIPANDEO
10	98 D 19 98 D 21	TU-03Y	2500	2500	0/2500	✓		MANNA

RV
10 Apr

CONCLUSION	This counterplan is effective.		CONSIDERATION	Check cutting line periodically	
EVALUATION RESULT	<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE		REPORTED BY		
			<i>WIPANDEO</i>	<i>RV</i>	<i>JOKASH</i>
			SECTION QC	ASS. SECT. MGR	MANAGER

Result

NO.	FOLLOW UP LOE.	MODEL	QUANTITY OF (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
11	94 D 22	UB-2HT	10000	10000 5000	0/10000 5000	✓		S.P.A.T.
12	94 D 24	UB-2HT	10000	10000 5000	0/10000 5000	✓		S.P.A.T.
13	94 D 27	UB-2HT	10000	10000 5000	0/10000 5000	✓		S.P.A.T.
14	94 D 29	UB-2HT	10000	10000 5000	0/10000 5000	✓		S.P.A.T.
15	94 E 05	UB-2HT	7000	7000	0/7000	✓		S.P.A.T.
16	94 E 07	UB-2HT	7000	7000	0/7000	✓		S.P.A.T.
17	94 E 09	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		S.P.A.T.
18	94 E 11	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		S.P.A.T.
19	94 E 13	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		S.P.A.T.
20	94 E 14	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		NANDA
21	94 E 15	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		NANDA
22	94 E 17	TU-035E	10000	10000	0/10000	✓		NANDA
23	94 E 19	TU-035E	5000	5000	0/5000	✓		JISH
24	94 E 20	TU-035	5000	5000	0/5000	✓		JISH
25	94 E 23	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		JISH
26	94 E 24	TU-035	3000	3000	0/3000	✓		SUPRECAM
27	94 E 25	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		SUPRECAM
28	94 E 27	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		SUPRECAM
29	94 E 29	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		SUPRECAM
30	94 F 03	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		SUPRECAM
31	94 F 05	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		SUPRECAM
32	94 F 06	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		SUPRECAM
33	94 F 09	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		SUPRECAM
34	94 F 11	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		NANDA
35	94 F 12	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		NANDA
36	94 F 13	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		S.P.A.T.

Result

NO.	FOLLOW UP LOI.	MODEL	QUANTITY/OI. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
37	97 F 15	UB-2HT	8000	8000	0/8000	✓		SCDA
38	98 F 17	TU-CASE	10000	10000	0/10000	✓		JEM
39	98 F 19	TU-CASE	8000	8000	0/8000	✓		SCDA
40	99 F 20	TU-CST	8000	8000	0/8000	✓		SCDA
41	98 F 22	UB-2LSS	8000	8000	0/8000	✓		JEM
42	98 F 23	UB-2LSS	8000	8000	0/8000	✓		JEM
43	98 F 25	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		JEM
44	99 F 28	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		JEM
45	99 F 30	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		SCDA
46	99 G 03	UB-2HT	10000	10000	0/10000	✓		JEM
47	99 G 04	UB-2HT	5000 10000	5000	0/5000	✓		JEM
48	99 G 06	UB-25	8000	8000	0/8000	✓		SCDA
/								

ภาคผนวก จ

- ตารางแสดงผลิตภัณฑ์ที่ผลิตระหว่างเดือนเมษายน พ.ศ. 2541 ถึง เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2542 และผลการตรวจสอบขั้นสุดท้าย
- ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)
- ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)

ตารางแสดงผลสัมฤทธิ์ที่ผลิตระหว่างเดือนเมษายน พ.ศ. 2541 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2542
และผลการตรวจสอบขั้นสุดท้าย

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ		ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ	
				ผ่าน	ไม่ผ่าน					ผ่าน	ไม่ผ่าน
1	UB-2HT	98D03	10,000	✓		36	UB-25	98F11	3,000	✓	
2	UB-2HT	98D04	8,000	✓		37	UB-25	98F12	2,000	✓	
3	UB-2HN	98D07	10,000	✓		38	UB-25	98F13	7,700	✓	
4	UB-25	98D08	8,000	✓		39	UB-25	98F14	300	✓	
5	UB-25	98D10	8,000	✓		40	UB-2HN	98F15	8,000	✓	
6	UB-2F	98D11	8,000	✓		41	TU-03SE	98F17	10,000	✓	
7	UB-25	98D12	1,000	✓		42	TU-03SE	98F19	5,000	✓	
8	TU-03SE	98D16	10,000	✓		43	TU-03Y	98F20	5,000	✓	
9	TU-03SE	98D18	7,500	✓		44	UB-2LCSS	98F22	7,400	✓	
10	TU-03Y	98D19	2,500	✓		45	UB-2LCSS	98F23	1,900	✓	
11	UB-2HT	98D22	10,000	✓		46	UB-2HT	98F25	10,000	✓	
12	TU-03M	98D23	280	✓		47	UB-2HT	98F28	10,000	✓	
13	UB-2HT	98D24	10,000	✓		48	UB-2HT	98F30	10,000	✓	
14	UB-2HT	98D27	10,000	✓		49	UB-2HT	98G03	10,000	✓	
15	UB-2HT	98D29	10,000	✓		50	UB-2HT	98G04	5,000	✓	
16	UB-2HT	98E05	7,000	✓		51	UB-2LCSS	98G05	700	✓	
17	UB-2HN	98E07	7,000	✓		52	UB-25	98G06	8,000	✓	
18	UB-M	98E08	1,000	✓		53	UB-25	98G08	8,000	✓	
19	UB-25	98E09	8,000	✓		54	UB-25	98G10	7,000	✓	
20	UB-25	98E11	8,000	✓		55	UB-25	98G13	4,000	✓	
21	UB-25	98E13	8,000	✓		56	UB-2HN	98G14	7,000	✓	
22	UB-25	98E14	1,000	✓		57	UB-M	98G15	1,000	✓	
23	UB-2LC	98E15	1,800	✓		58	TU-03SE	98G17	2,000	✓	
24	TU-03SE	98E17	10,000	✓		59	TU-03SE	98G18	8,000	✓	
25	TU-03SE	98E19	5,000	✓		60	TU-03SE	98G20	10,000	✓	
26	TU-03Y	98E20	5,000	✓		61	UB-2HT	98G23	10,000	✓	
27	UB-2HT	98E23	10,000	✓		62	UB-2HT	98G27	6,800	✓	
28	TU-03S	98E24	3,000	✓		63	UB-2HT	98G29	3,200	✓	
29	UB-2HT	98E25	10,000	✓		64	UB-2HT	98H03	10,000	✓	
30	UB-2HT	98E27	10,000	✓		65	UB-2HT	98H06	10,000	✓	
31	UB-2HT	98E29	10,000	✓		66	UB-2HT	98H08	8,000	✓	
32	UB-2HT	98F03	10,000	✓		67	UB-2HN	98H10	10,000	✓	
33	UB-25	98F05	8,000	✓		68	UB-25	98H11	2,800	✓	
34	UB-25	98F06	8,000	✓		69	UB-25	98H12	5,200	✓	
35	UB-25	98F09	8,000	✓		70	TU-03M	98H12	200	✓	

ตารางแสดงผลผลิตภัณฑ์ที่ผลิตระหว่างเดือนเมษายน พ.ศ. 2541 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2542
และผลการตรวจสอบขั้นสุดท้าย (ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ		ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ	
				ผ่าน	ไม่ผ่าน					ผ่าน	ไม่ผ่าน
71	UB-25	98H13	6,000	✓		106	TU-03Y	98J04	1,400	✓	
72	UB-25	98H14	2,000	✓		107	UB-2HT	98J05	10,000	✓	
73	UB-25	98H15	8,000	✓		108	UB-2HT	98J07	10,000	✓	
74	UB-2LC	98H15	1,000	✓		109	UB-2LC	98J08	1,000	✓	
75	TU-03M	98H16	1,520	✓		110	UB-2LC	98J09	3,000	✓	
76	UB-M	98H16	1,000	✓		111	UB-2HT	98J10	10,000	✓	
77	UB-25	98H18	3,000	✓		112	UB-2HT	98J13	10,000	✓	
78	UB-2HT	98H20	10,000	✓		113	UB-2HT	98J15	7,000	✓	
79	UB-2HT	98H22	10,000	✓		114	UB-2HN	98J20	7,000	✓	
80	UB-2HT	98H25	10,000	✓		115	UB-25	98J21	8,000	✓	
81	UB-2HT	98H28	10,000	✓		116	UB-25	98J24	8,000	✓	
82	UB-2HT	98H29	2,000	✓		117	UB-25	98J26	8,000	✓	
83	UB-2HN	98H30	5,000	✓		118	UB-25	98J28	8,000	✓	
84	UB-2HN	98I01	4,000	✓		119	UB-25	98J30	2,000	✓	
85	UB-25	98I03	8,000	✓		120	UB-2HT	98K01	10,000	✓	
86	UB-25	98I04	3,000	✓		121	UB-2HT	98K05	10,000	✓	
87	UB-25	98I05	5,000	✓		122	UB-2HT	98K07	1,250	✓	
88	UB-25	98I07	8,000	✓		123	UB-2HT	98K09	8,750	✓	
89	UB-25	98I08	2,000	✓		124	UB-2HT	98K12	10,000	✓	
90	UB-M	98I10	1,000	✓		125	TU-03SE	98K12	2,500	✓	
91	UB-2HT	98I14	9,950	✓		126	UB-2HT	98K14	5,000	✓	
92	UB-2HT	98I15	10,000	✓		124	UB-2HN	98K16	9,000	✓	
93	UB-2HT	98I17	3,500	✓		128	UB-25	98K18	7,500	✓	
94	UB-2HT	98I19	10,000	✓		129	UB-25	98K20	6,500	✓	
95	UB-2HT	98I21	10,000	✓		130	TU-03SE	98K23	8,500	✓	
96	UB-2HT	98I22	1,550	✓		131	TU-03SE	98K24	10,000	✓	
97	UB-2HN	98I24	8,000	✓		132	TU-03SE	98K25	9,000	✓	
98	TU-03S	98I25	1,500	✓		133	TU-03S	98K26	5,000	✓	
99	UB-25	98I26	8,000	✓		134	UB-M	98K26	500	✓	
100	UB-25	98I28	8,000	✓		135	UB-25	98L01	1,000	✓	
101	UB-25	98J01	8,000	✓		136	UB-25	98L02	7,000	✓	
102	UB-25	98J02	3,000	✓		137	UB-25	98L03	8,000	✓	
103	UB-M	98J02	600	✓		138	UB-2HT	98L08	10,000	✓	
104	UB-M	98J03	400	✓		139	UB-2HT	98L10	10,000	✓	
105	TU-03Y	98J03	3,600	✓		140	UB-2HT	98L14	10,000	✓	

ตารางแสดงผลภัณฑ์ที่ผลิตระหว่างเดือนเมษายน พ.ศ. 2541 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2542
และผลการตรวจสอบขั้นสุดท้าย (ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ		ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ	
				ผ่าน	ไม่ผ่าน					ผ่าน	ไม่ผ่าน
141	UB-2HN	98L16	5,500	✓		176	UB-2HT	99B25	4,000	✓	
142	UB-M	98L17	1,000	✓		177	UB-2HN	99C01	8,800	✓	
143	UB-2HT	98L19	10,000	✓		178	UB-2HN	99C02	200	✓	
144	UB-2HT	98L21	5,000	✓		179	TU-03S	99C03	5,000	✓	
145	UB-25	98L22	8,000	✓		180	TU-03SE	99C04	10,000	✓	
146	UB-25	98L24	8,000	✓		181	TU-03SE	99C06	10,000	✓	
147	UB-25	98L28	8,000	✓		182	TU-03SE	99C08	10,000	✓	
148	UB-25	99A04	3,000	✓		183	TU-03Y	99C10	8,000	✓	
149	UB-2HT	99A06	10,000	✓		184	TU-03Y	99C11	2,000	✓	
150	KOSAN	99A09	1,920	✓		185	UB-25	99C11	1,000	✓	
151	KOSAN	99A11	1,920	✓		186	UB-25	99C12	7,000	✓	
152	KOSAN	99A12	1,160	✓		187	UB-25	99C18	8,000	✓	
153	TU-03Y	99A13	4,000	✓		188	UB-25	99C20	8,000	✓	
154	UB-2HT	99A16	10,000	✓		189	UB-25	99C22	3,000	✓	
155	UB-2HT	99A19	10,000	✓		190	UB-M	99C22	100	✓	
156	TU-03Y	99A22	3,800	✓		191	UB-M	99C23	1,500	✓	
157	TU-03Y	99A23	2,200	✓		192	TU-03SE	99C26	10,000	✓	
158	UB-2HT	99A23	8,000	✓		193	TU-03SE	99C28	10,000	✓	
159	UB-2HN	99A23	2,000	✓		194	TU-03Y	99C29	8,000	✓	
160	UB-2HN	99A26	7,000	✓		195	TU-03Y	99C30	2,000	✓	
161	UB-25	99A27	8,000	✓		196	TU-03M	99C30	640	✓	
162	UB-25	99A30	8,000	✓		197	UB-2HT	99D01	10,000	✓	
163	UB-25	99B01	8,000	✓		198	UB-2HT	99D03	10,000	✓	
164	UB-25	99B03	8,000	✓		199	UB-2HT	99D05	10,000	✓	
165	UB-25	99B04	3,000	✓		200	UB-2HT	99D07	10,000	✓	
166	UB-M	99B05	500	✓		201	UB-2HT	99D08	3,000	✓	
167	TU-03SE	99B08	10,000	✓		202	UB-2HN	99D10	10,000	✓	
168	TU-03SE	99B10	10,000	✓		203	UB-2L	99D16	1,100	✓	
169	TU-03SE	99B12	10,000	✓		204	UB-2L	99D17	400	✓	
170	UB-2HT	99B16	10,000	✓		205	UB-25	99D17	8,000	✓	
171	TU-03M	99B16	1,000	✓		206	UB-25	99D19	8,000	✓	
172	TU-03S	99B16	5,000	✓		207	UB-25	99D21	8,000	✓	
173	UB-2HT	99B19	10,000	✓		208	UB-25	99D23	8,000		
174	UB-2HT	99B20	10,000	✓		209	UB-25	99D24	4,000	✓	
175	UB-2HT	99B24	10,000	✓		210	UB-M	99D24	700	✓	

ตารางแสดงผลภัณฑ์ที่ผลิตระหว่างเดือนเมษายน พ.ศ. 2541 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2542
และผลการตรวจสอบขั้นสุดท้าย (ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ		ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	ผลการตรวจสอบ	
				ผ่าน	ไม่ผ่าน					ผ่าน	ไม่ผ่าน
211	TU-03SE	99D27	10,000	✓		246	UB-2HT	99F25	10,000	✓	
212	TU-03SE	99D30	10,000	✓		247	UB-2HT	99F26	10,000	✓	
213	TU-03Y	99E02	8,000	✓		248	UB-2HT	99F29	10,000	✓	
214	TU-03Y	99E03	2,000	✓							
215	TU-03M	99E04	1,800		✓						
216	TU-03M	99E06	1,560	✓							
217	TU-03SE	99E08	10,000	✓							
218	UB-25	99E10	8,000	✓							
219	UB-25	99E12	8,000	✓							
220	UB-25	99E13	8,000	✓							
221	UB-25	99E15	8,000	✓							
222	UB-25	99E17	7,000	✓							
223	UB-M	99E18	1,600	✓							
224	UB-2HT	99E20	10,000	✓							
225	UB-2HT	99E22	10,000	✓							
226	UB-2HT	99E24	10,000	✓							
227	UB-2HT	99E27	10,000	✓							
228	UB-2HT	99E28	2,000	✓							
229	UB-2HN	99E28	7,000	✓							
230	UB-25	99E31	8,000	✓							
231	UB-25	99F01	2,000	✓							
232	UB-25	99F02	8,000	✓							
233	UB-25	99F03	8,000	✓							
234	UB-25	99F05	8,000	✓							
235	UB-25	99F07	8,000	✓							
236	UB-25	99F09	8,000	✓							
237	UB-25	99F10	2,000	✓							
238	UB-2HN	99F11	8,000	✓							
239	TU-03SE	99F14	10,000	✓							
240	TU-03SE	99F16	10,000	✓							
241	UB-M	99F17	500	✓							
242	UB-25	99F18	2,000	✓							
243	UB-2HN	99F18	5,000	✓							
244	UB-2HT	99F21	10,000	✓							
245	UB-2HT	99F23	10,000	✓							

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
1	UB-2LC	97A04	1,500				
2	UB-2HT	97A08	10,000				
3	UB-2HT	97A10	10,000			✓	รั้วที่รอยเชื่อม
4	UB-2HT	97A12	10,000				
5	UB-2HT	97A14	10,000				
6	UB-2HT	97A17	10,000				
7	UB-2HN	97A20	10,000			✓	พบเส้นผมในหีบบรรจุ
8	TU-03SE	97A23	1,500				
9	UB-2LC	97A23	200				
10	UB-2LCS	97A23	2,000				
11	UB-25	97A27	8,000				
12	UB-25	97A29	3,000				
13	UB-25	97A31	4,000				
14	TU-03SE	97B01	10,000				
15	TU-03SE	97B04	7,500				
16	TU-03Y	97B06	2,500				
17	UB-2LC	97B06	2,000				
18	UB-2HT	97B08	10,000				
19	UB-2HT	97B10	10,000				
20	UB-2HT	97B12	10,000				
21	UB-2HT	97B15	10,000				
22	UB-2HT	97B18	10,000				
23	UB-2HT	97B20	10,000				
24	UB-2HT	97B24	5,000				
25	TU-03SE	97B26	10,000				
26	TU-03SE	97B28	8,500				
27	TU-03Y	97C03	1,500				
28	UB-25	97C05	8,000				
29	UB-25	97C07	8,000			✓	รั้วที่แผ่นหยุด, รั้วที่เอลโบ
30	UB-25	97C10	8,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
31	UB-25	97C12	8,000				
32	UB-25	97C14	8,000				
33	UB-2HN	97C17	10,000				
34	KOSAN	97C18	1,200				
35	UB-2HN	97C19	10,000				
36	UB-M	97C21	1,920				
37	UB-M	97C22	80				
38	UB-2HT	97C24	10,000				
39	UB-2HT	97C27	10,000			✓	รั้วที่รอยเชื่อม
40	UB-2HT	97C30	10,000				
41	UB-25	97D02	8,000				
42	UB-25	97D04	8,000				
43	UB-25	97D07	8,000				
44	UB-25	97D09	6,000				
45	UB-2HT	97D11	10,000				
46	UB-2HT	97D16	10,000				
47	UB-2HT	97D18	10,000				
48	UB-2HN	97D21	10,000				
49	UB-2HN	97D24	5,000				
50	TU-03Y	97D28	1,500				
51	TU-03SE	97D29	10,000				
52	TU-03SE	97E02	8,500				
53	UB-25	97E05	8,000			✓	ถุงรั้วบริเวณด้านล่างตัวถุง
54	UB-25	97E07	8,000				
55	UB-25	97E12	8,000				
56	UB-25	97E14	8,000				
57	TU-03Y	97E15	1,500				
58	TU-03SE	97E16	10,000			✓	บรรจุผลิตภัณฑ์ไม่ครบ มี 9 กล้องใน 1 กล่องนอก
59	TU-03SE	97E19	8,500				
60	UB-2HN	97E21	5,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวน การ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
61	UB-2HT	97E22	10,000				
62	UB-2HT	97E24	10,000			✓	บรรจุผลิตภัณฑ์ไม่ครบ มี 9 กล่องใน ใน 1 กล่องนอก
63	UB-2HT	97E26	10,000				
64	TU-03SE	97E29	10,000				
65	TU-03SE	97F03	5,500				
66	TU-03Y	97F05	4,500			✓	บรรจุผลิตภัณฑ์ไม่ครบ มี 9 กล่องใน ใน 1 กล่องนอก
67	UB-25	97F06	7,200			✓	ไม่มีแผ่นหยุด
68	UB-25	97F09	8,000				
69	UB-25	97F11	8,000				
70	UB-25	97F12	6,000				
71	UB-M	97F14	1,000				
72	UB-2HT	97F16	10,000				
73	UB-2HT	97F18	10,000				
74	UB-2HT	97F20	10,000				
75	UB-2HT	97F23	10,000				
76	UB-2HT	97F24	5,000				
77	TU-03S	97F24	1,500				
78	UB-25	97F26	8,000			✓	ถุงขาดเป็นรูเมื่อคลี่ออกจากกัน
79	UB-25	97F28	8,000				
80	UB-25	97F30	8,000				
81	UB-2HN	97G03	8,000				
82	UB-2HT	97G05	10,000				
83	UB-2HT	97G05	10,000				
84	UB-2HT	97G07	10,000				
85	UB-2HT	97G09	10,000				
86	UB-2HT	97G11	10,000				
87	UB-2HT	97G14	10,000				
88	TU-03SE	97G18	10,000			✓	บรรจุผลิตภัณฑ์ไม่ครบ มี 9 กล่องใน ใน 1 กล่องนอก
89	TU-03SE	97G20	8,500				
90	TU-03S	97G23	2,500				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
91	TU-03Y	97G23	1,500				
92	UB-25	97G24	8,000			✓	ถุงขาดเป็นรูเมื่อคลี่ออกจากกัน, ไม่มีแผ่นหยุด
93	UB-25	97G29	8,000				
94	UB-25	97G30	4,000				
95	UB-2HN	97H01	10,000				
96	UB-2HT	97H04	10,000				
97	UB-2HT	97H06	10,000				
98	UB-2HT	97H08	10,000				
99	UB-2HT	97H11	10,000				
100	UB-2HT	97H14	5,000				
101	TU-03Y	97H15	1,500				
102	TU-03SE	97H18	10,000				
103	TU-03SE	97H20	8,000				
104	TU-03Y	97H21	2,000				
105	UB-25	97H23	8,000				
106	UB-25	97H25	8,000				
107	UB-25	97H27	4,000				
108	UB-2HT	97H29	10,000				
109	UB-2HT	97I01	10,000				
110	UB-2HT	97I03	10,000			✓	วงแหวนที่ใช้คล้องชุด C ขาด
111	UB-2HT	97I05	10,000				
112	UB-2HT	97I08	5,000			✓	ถุงติดกัน (ทำให้น้ำบัสสาวะไม่ไหลลงถุง)
113	UB-2HN	97I10	10,000				
114	UB-2LC	97I12	3,000				
115	UB-25	97I14	8,000				
116	UB-25	97I15	8,000				
117	UB-25	97I17	2,000				
118	UB-2HT	97I20	10,000				
119	UB-2HT	97I22	10,000				
120	UB-2HT	97I24	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
121	UB-2HT	97I26	8,000				
122	UB-2HN	97I30	7,000				
123	UB-2L	97J02	5,000				
124	TU-03S	97J03	2,500				
125	UB-25	97J04	6,000				
126	UB-25	97J05	2,000				
127	UB-25	97J06	8,000				
128	UB-25	97J08	7,000				
129	UB-M	97J10	1,000			✓	เสกของขวดวัดปริมาตรไม่ตรงกับตัวถุง. ตัวถุงด้านในติดกัน. ปัสสาวะไหลเข้าถุงไม่ครบ๑๑
130	UB-2HN	97J11	8,000				
131	Ub-2hn	97J12	8,000				
132	UB-2HT	97J14	10,000				
133	UB-2HT	97J17	10,000				
134	UB-2HT	97J20	10,000				
135	UB-2HT	97J23	10,000			✓	วงแหวนที่ใช้คล้องชุด C ขาด
136	TU-03S	97J27	2,000				
137	UB-2LCSS	97J28	5,000				
138	UB-2LCSS	97J30	8,000				
139	UB-2LCSS	97K01	7,600				
140	UB-25	97K04	8,000			✓	ถุงแตก
141	UB-25	97K06	8,000				
142	UB-25	97K08	8,000				
143	UB-25	97K10	6,000				
144	UB-2HN	97K12	8,000			✓	ใช้กล่องบรรจุที่ใช้แล้วให้ลูกค้า
145	UB-2HT	97K14	10,000				
146	UB-2HT	97K17	10,000				
147	TU-03Y	97K20	8,000				
148	TU-03SE	97K22	10,000			✓	รั้วที่แผ่นหยุด
149	TU-03SE	97K25	10,000				
150	TU-03SE	97K28	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
151	TU-03SE	97L02	2,000				
152	UB-2HT	97L03	10,000				
153	UB-2HT	97L06	10,000				
154	UB-2L	97L08	1,050				
155	UB-2HT	97L10	10,000				
156	UB-2HT	97L11	350				
157	UB-2HT	97L12	10,000				
158	UB-2HT	97L15	10,000				
159	UB-2HT	97L17	5,000				
160	UB-2HN	97L18	5,000				
161	UB-2LCSS	97L18	7,800				
162	TU-03S	97L19	2,500				
163	UB-2LCSS	97L20	2,000				
164	UB-25	97L22	8,000			✓	ห่อบรรจุขาด
165	UB-25	97L24	8,000			✓	ถุงขาดเป็นรูเมื่อคลี่ออกจากกัน
166	UB-25	97L26	8,000				
167	UB-25	98A02	7,000				
168	UB-M	98A06	1,000			✓	เลขของขวดปริมาตรไม่ตรงกับตัวถุง, ตัวถุงด้านในติดกัน, ปิดสวาทไหลเข้าถุงไม่คล่อง
169	UB-25	98A08	8,000				
170	UB-25	98A10	8,000				
171	UB-25	98A12	8,000				
172	UB-2HN	98A14	10,000				
173	UB-2HT	98A17	10,000				
174	TU-03Y	98A20	2,500				
175	TU-03SE	98A21	7,500				
176	TU-03SE	98A23	10,000				
177	UB-2LCSS	98A24	200				
178	UB-2HT	98A26	10,000				
179	UB-2HT	98A28	10,000				
180	UB-2HT	98B02	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ก่อนการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
181	UB-2HT	98B04	2,000				
182	UB-2LCSS	98B05	8,000				
183	UB-2LCSS	98B06	8,000				
184	UB-2LCSS	98B09	4,000				
185	UB-2LC	98B10	3,000				
186	TU-03Y	98B11	3,500				
187	TU-03SE	98B12	10,000				
188	TU-03SE	98B14	6,500				
189	UB-25	98B16	8,000				
190	UB-25	98B19	8,000				
191	UB-25	98B21	8,000				
192	UB-25	98B23	1,000				
193	UB-2HN	98B25	9,000				
194	UB-2HT	98B27	10,000				
195	UB-2HT	98C03	10,000				
196	UB-2HT	98C05	10,000				
197	UB-2HT	98C07	10,000				
198	UB-2HT	98C10	6,000				
199	UB-2LCSS	98C12	8,000				
200	UB-2LCSS	98C14	2,000				
201	TU-03SE	98C18	10,000				
202	TU-03SE	98C20	7,500				
203	TU-03Y	98C21	2,500			✓	น้ำปัสสาวะไม่ไหลลงถูง
204	UB-M	98C23	1,000				
205	UB-2HT	98C26	10,000			✓	รั่วที่แผ่นหยุด, รั่วบนตัวถูง
206	UB-2HT	98C27	10,000				
207	UB-2HT	98C31	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
1	UB-2HT	98D03	10,000				
2	UB-2HT	98D04	8,000				
3	UB-2HT	98D07	10,000				
4	UB-25	98D08	8,000				
5	UB-25	98D10	8,000				
6	UB-25	98D11	8,000				
7	UB-25	98D12	1,000				
8	TU-03SE	98D16	10,000				
9	TU-03SE	98D18	7,500				
10	TU-03Y	98D19	2,500				
11	UB-2HT	98D22	10,000				
12	TU-03M	98D23	280				
13	UB-2HT	98D24	10,000			✓	น้ำปัสสาวะไม่ไหลลงถุง, ถุงติดกัน
14	UB-2HT	98D27	10,000				
15	UB-2HT	98D29	10,000				
16	UB-2HT	98E05	7,000				
17	UB-2HN	98E07	7,000				
18	UB-M	98E08	1,000				
19	UB-25	98E09	8,000				
20	UB-25	98E11	8,000				
21	UB-25	98E13	8,000				
22	UB-25	98E14	1,000				
23	UB-25	98E15	1,800				
24	TU-03SE	98E17	10,000				
25	TU-03SE	98E19	5,000				
26	TU-03Y	98E20	5,000				
27	UB-2HT	98E23	10,000				
28	TU-03S	98E24	3,000				
29	UB-2HT	98E25	10,000				
30	UB-2HT	98E27	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
31	UB-2HT	98E29	10,000				
32	UB-2HT	98F03	10,000				
33	UB-25	98F05	8,000				
34	UB-25	98F06	8,000				
35	UB-25	98F09	8,000				
36	UB-25	98F11	3,000				
37	UB-25	98F12	2,000				
38	UB-25	98F13	7,700				
39	UB-25	98F14	300				
40	UB-2HN	98F15	8,000				
41	TU-03SE	98F17	10,000				
42	TU-03SE	98F19	5,000				
43	TU-03Y	98F20	5,000				
44	UB-2LCSS	98F22	7,400				
45	UB-2LCSS	98F23	1,900				
46	UB-2HT	98F25	10,000				
47	UB-2HT	98F28	10,000				
48	UB-2HT	98F30	10,000				
49	UB-2HT	98G03	10,000				
50	UB-2HT	98G04	5,000				
51	UB-2LCSS	98G05	700				
52	UB-25	98G06	8,000				
53	UB-25	98G08	8,000				
54	UB-25	98G10	7,000				
55	UB-25	98G13	4,000				
56	UB-2HN	98G14	7,000			✓	ถุงติดบริเวณชุด C
57	UB-M	98G15	1,000				
58	TU-03SE	98G17	2,000				
59	TU-03SE	98G18	8,000				
60	TU-03S	98G20	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
61	UB-2HT	98G23	10,000				
62	UB-2HT	98G27	6,800				
63	UB-2HT	98G29	3,200				
64	UB-2HT	98H03	10,000				
65	UB-2HT	98H06	10,000				
66	UB-2HT	98H08	8,000				
67	UB-2HN	98H10	10,000				
68	UB-25	98H11	2,800				
69	UB-25	98H12	5,200				
70	TU-03M	98H12	200				
71	UB-25	98H13	6,000				
72	UB-25	98H15	8,000				
73	UB-2LC	98H15	1,000				
74	TU-03M	98H16	1,520				
75	UB-M	98H16	1,000				
76	UB-25	98H18	3,000				
77	UB-2HT	98H20	10,000				
78	UB-2HT	98H22	10,000				
79	UB-2HT	98H25	10,000				
80	UB-2HT	98H28	10,000				
81	UB-2HT	98H29	2,000				
82	UB-2HN	98H30	5,000				
83	UB-2HN	98I01	4,000				
84	UB-25	98I03	8,000				
85	UB-25	98I04	3,000				
86	UB-25	98I05	5,000				
87	UB-25	98I07	8,000				
88	UB-25	98I08	2,000				
89	UB-M	98I10	1,000				
90	UB-2HT	98I14	9,950				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
91	UB-2HT	98I15	10,000				
92	UB-2HT	98I17	3,500				
93	UB-2HT	98I19	10,000				
94	UB-2HT	98I21	10,000				
95	UB-2HT	98I22	1,550				
96	UB-2HN	98I24	8,000				
97	TU-03S	98I25	1,500				
98	UB-25	98I26	8,000				
99	UB-25	98I28	8,000				
100	UB-25	98J01	8,000				
101	UB-25	98J02	3,000				
102	UB-M	98J02	600				
103	UB-M	98J03	400				
104	TU-03Y	98J03	3,600				
105	TU-03Y	98J04	1,400				
106	UB-2HT	98J05	10,000				
107	UB-2HT	98J07	10,000				
108	UB-2LC	98J08	1,000				
109	UB-2LC	98J09	3,000				
110	UB-2HT	98J10	10,000				
111	UB-2HT	98J13	10,000				
112	UB-2HN	98J20	7,000				
113	UB-2HT	98J15	7,000				
114	UB-2HN	98J20	7,000				
115	UB-25	98J21	8,000			✓	ห่อบรรจุขาด
116	UB-25	98J24	8,000				
117	UB-25	98J26	8,000				
118	UB-25	98J28	8,000				
119	UB-25	98J30	2,000				
120	UB-2HT	98K01	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
121	UB-2HT	98K05	10,000				
122	UB-2HT	98K07	1,250				
123	UB-2HT	98K09	8,750				
124	UB-2HT	98K12	10,000				
125	TU-03SE	98K12	2,500				
126	UB-2HT	98K14	5,000				
127	UB-2HN	98K16	9,000				
128	UB-25	98K18	7,500				
129	UB-25	98K20	6,500			✓	รั้วที่รอยเชื่อมด้านซ้าย
130	TU-03SE	98K23	8,500				
131	TU-03SE	98K24	10,000				
132	TU-03SE	98K25	10,000				
133	TU-03SE	98K26	5,000				
134	UB-M	98K26	500				
135	UB-25	98L01	1,000				
136	UB-25	98L02	7,000				
137	UB-25	98L03	8,000				
138	UB-2HT	98L08	1,000				
139	UB-2HT	98L10	10,000				
140	UB-2HT	98L14	10,000				
141	UB-2HN	98L16	5,500				
142	UB-M	98L17	1,000				
143	UB-2HT	98L19	10,000				
144	UB-2HT	98L21	5,000				
145	UB-25	98L22	8,000				
146	UB-25	98L28	8,000				
147	UB-25	99A04	3,000				
148	UB-2HT	99A06	10,000				
149	TU-03Y	99A13	4,000				
150	UB-2HT	99A16	10,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
151	UB-2HT	99A19	10,000				
152	TU-03Y	99A22	3,800				
153	TU-03Y	99A23	2,200				
154	UB-2HT	99A23	8,000				
155	UB-2HN	99A23	2,000				
156	UB-2HN	99A26	7,000				
157	UB-25	99A27	8,000				
158	UB-25	99A30	8,000				
159	UB-25	99B01	8,000				
160	UB-25	99B03	8,000				
161	UB-25	99B04	3,000				
162	UB-M	99B05	500				
163	TU-03SE	99B08	10,000				
164	TU-03SE	99B10	10,000				
165	TU-03SE	99B12	10,000				
166	UB-2HT	99B16	10,000			✓	ถุงรั่วบริเวณเอลโบ
167	TU-03M	99B16	1,000				
168	TU-03S	99B16	5,000				
169	UB-2HT	99B19	10,000			✓	กล่องในบูบ
170	UB-2HT	99B20	10,000				
171	UB-2HT	99B24	10,000			✓	ถุงขาดเป็นรูเมื่อคลี่ออกจากกัน
172	UB-2HT	99B25	4,000				
173	UB-2HN	99C01	8,800				
174	UB-2HN	99C02	200				
175	TU-03S	99C03	5,000				
176	TU-03SE	99C04	10,000				
177	TU-03SE	99C06	10,000				
178	TU-03SE	99C08	10,000				
179	TU-03Y	99C10	8,000				
180	TU-03Y	99C11	2,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
181	UB-25	99C11	1,000				
182	UB-25	99C12	7,000				
183	UB-25	99C18	8,000				
184	UB-25	99C20	8,000				
185	UB-25	99C22	3,000				
186	UB-M	99C22	100				
187	UB-M	99C23	1,500			✓	พบเชื้อราที่กล่องใน
188	TU-03SE	99C26	10,000				
189	TU-03SE	99C28	10,000				
190	TU-03Y	99C29	8,000				
191	TU-03Y	99C30	2,000				
192	TU-03M	99C30	640				
193	UB-2HT	99D01	10,000				
194	UB-2HT	99D03	10,000	✓			พบขนตาในหีบบรรจุ
195	UB-2HT	99D05	10,000	✓			พบขนตาในหีบบรรจุ
196	UB-2HT	99D07	10,000				
197	UB-2HT	99D08	3,000			✓	รั้วที่รอยต่อระหว่างท่อกับข้อต่อ B
198	UB-2HN	99D10	10,000				
199	UB-2L	99D16	1,100				
200	UB-2L	99D17	400				
202	UB-25	99D17	8,000			✓	ท่อนำน้ำปัสสาวะหลุด
203	UB-25	99D19	8,000				
204	UB-25	99D21	8,000				
205	UB-25	99D23	8,000	✓			รั้วบริเวณรอยเชื่อม
206	UB-25	99D24	4,000				
207	UB-M	99D24	700			✓	ท่อนำน้ำปัสสาวะคอตและเป็ยนิล (บริเวณที่ประกอบกับยาง)
208	TU-03SE	99D27	10,000				
209	TU-03SE	99D30	10,000				
210	TU-03Y	99E02	8,000				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมายเลข รุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
211	TU-03Y	99E03	2,000				
212	TU-03M	99E04	1,800		✓		กล่องในหลอดตรงบริเวณรอยต่อหลังฆ่าเชื้อ
213	TU-03M	99E06	1,560	✓			กล่องในหลอดตรงบริเวณรอยต่อหลังฆ่าเชื้อ
214	TU-03SE	99E08	10,000				
215	UB-25	99E10	8,000				
216	UB-25	99E12	8,000				
217	UB-25	99E13	8,000	✓			พบรูรั่วบนแผ่นพลาสติกกลาง
218	UB-25	99E15	8,000				
219	UB-25	99E17	7,000				
220	UB-M	99E18	1,600				
221	UB-2HT	99E20	10,000	①✓		②✓	① เชื่อมท่อข้อต่อไม่สมบูรณ์ ② ถุงรั่วแต่ไม่ทราบตำแหน่ง
222	UB-2HT	99E22	10,000				
223	UB-2HT	99E24	10,000				
224	UB-2HT	99E27	10,000	✓			พบขนตาในตัวถุง
225	UB-2HT	99E28	2,000				
226	UB-2HN	99E28	7,000				
227	UB-25	99E31	8,000			✓	รั่วที่แผ่นหยุด
228	UB-25	99F01	2,000	✓			พบเส้นผมในท่อบรรจุ
229	UB-25	99F02	8,000	①✓②✓		③✓	① รั่วบริเวณรอยเชื่อมเอลโบ ② พบรูรั่วบนแผ่นพลาสติกบน ③ ถุงรั่วบริเวณเอลโบ
230	UB-25	99F03	8,000				
231	UB-25	99F05	8,000			✓	ถุงรั่วบริเวณเอลโบ, ท่อติดกับถุง
232	UB-25	99F07	8,000			✓	น้ำปัสสาวะไม่ไหลลงถุง
233	UB-25	99F09	8,000				
234	UB-25	99F10	2,000				
235	UB-2HN	99F11	8,000				
236	TU-03SE	99F14	10,000				
237	TU-03SE	99F16	10,000				
238	UB-M	99F17	500				

ตารางแสดงจุดที่ตรวจพบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หลังการปฏิบัติการป้องกัน)(ต่อ)

ลำดับ ที่	แบบ สินค้า	หมาย เลขรุ่น	จำนวน (ชิ้น)	จุดที่ตรวจพบ			สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
				ระหว่าง กระบวนการ	ก่อนจัด จำหน่าย	ลูกค้า ร้องเรียน มา	
239	UB-25	99F18	2,000				
240	UB-2HN	99F18	5,000				
241	UB-2HT	99F21	10,000				
242	UB-2HT	99F23	10,000				
243	UB-2HT	99F25	10,000				
244	UB-2HT	99F26	10,000				
245	UB-2HT	99F29	10,000				

ภาคผนวก จ

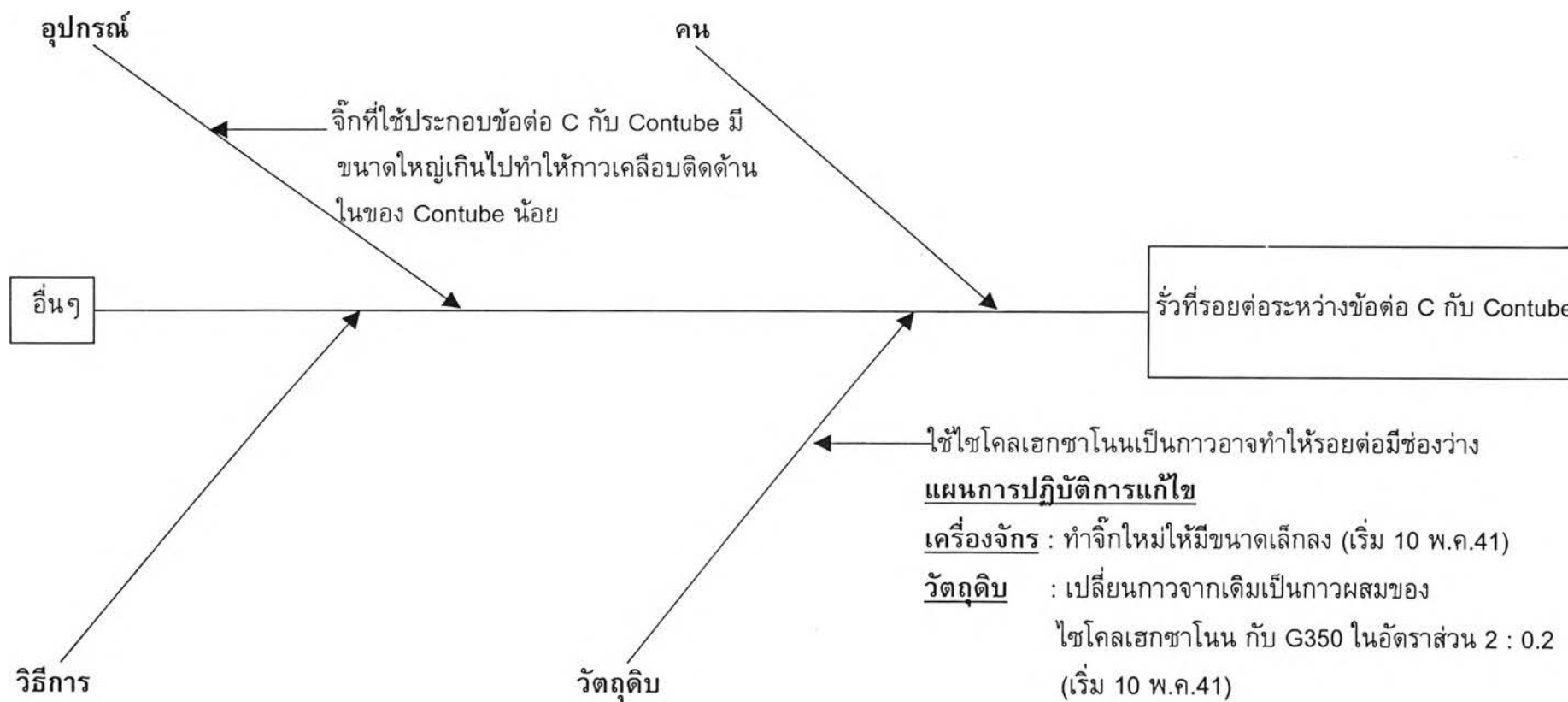
แผนภูมิกำงปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข/การปฏิบัติการ
แก้ไข/การติดตามผลการปฏิบัติการแก้ไขสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
ในระหว่างกระบวนการ

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา รั่วที่รอยต่อระหว่างข้อต่อ C กับ Contube

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8D-001-TBU

แบบสินค้า UB-2HN

หมายเลขรุ่น 98D07



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8D-001-TBU DATE 10 Apr., 98

Nonconforming / Complaint item Leakage at connector C + contube.

Model / Lot No. UB-2HN/ 97D07

Estimated Cause
 1. Jig is too large, so cyclohexanone can not coat well inside of contube.
 2. Use cyclohexanone as glue.

Counterplan
 1. Modify jig to more smaller. (Exe. 10 May, 98)
 2. Change glue from pure cyclohexanone to mixing of cyclohexanone and G350 (2:02) (Exe. 10 May., 98)

Evaluation Item (In process) 5% leak test UB-2HN

Follow Up Period 3 lots.

FR
29 Apr, 98

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	98 E 07	UB-2HN	7000	350	350/7000	/		WANDA Morueta	
2	98 F 15	UB-2HN	8000	400	400/8000	/		JIE M Morueta	
3	98 G 1A	UB-2HN	7000	350	350/7000	/		JIE M Morueta	
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
CONCLUSION		This counterplan is effective.			CONSIDERATION		When failure occurred, should modify process.		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					SECTION QC	ASS SECT MGR	MANAGER	<i>Wanda</i> <i>FR</i> <i>J. Kinsler</i>	

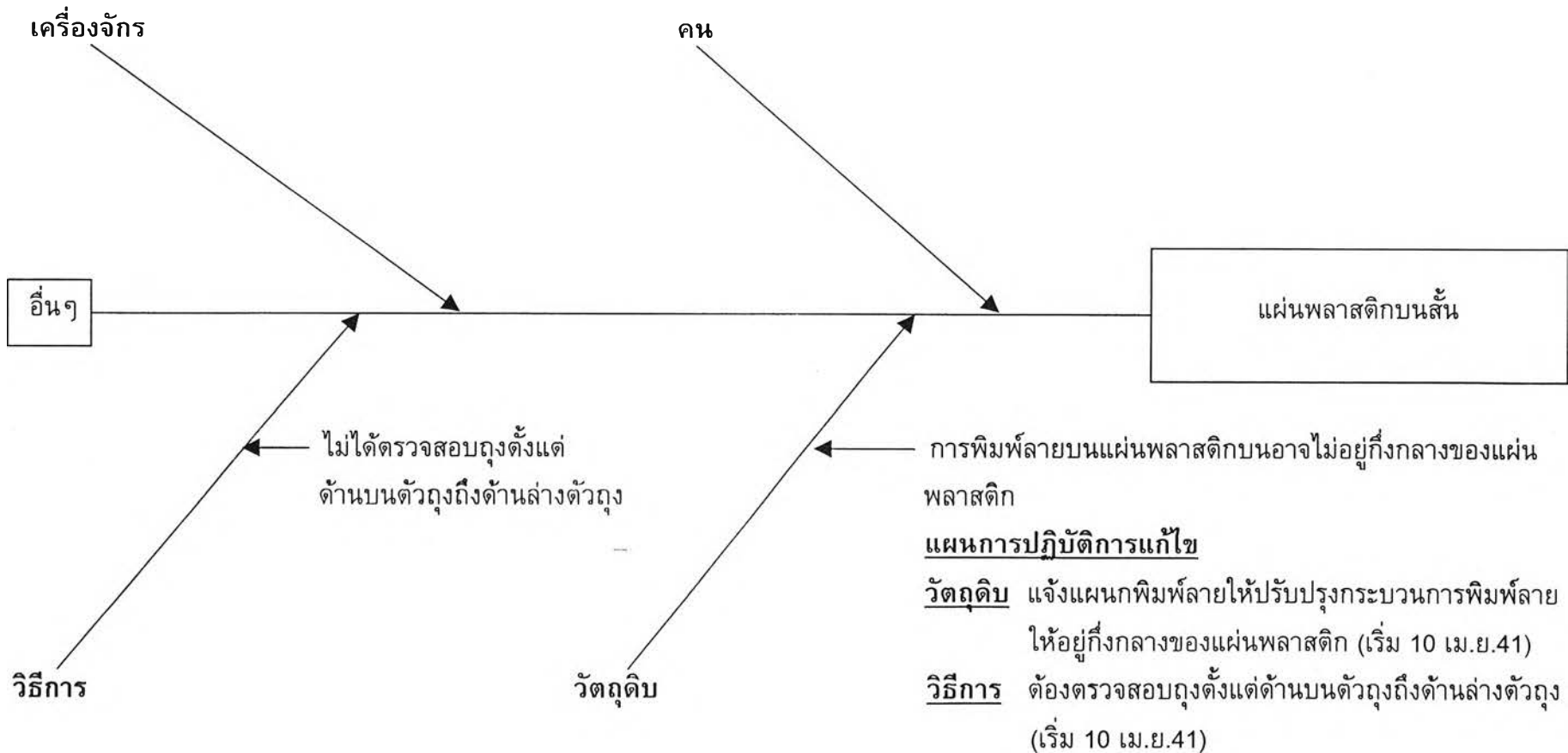
FR
29 Apr, 98

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา แผ่นพลาสติกบนสัน

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8D-002-TBU

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 98D10



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8D-002-TBU, *UB-25* DATE 10 Apr., 98
 Nonconforming / Complaint item Upper sheet is short, bag was broken
 Model / Lot No. UB-25/98D10, *UB-25 / 97KGA*
 Estimated Cause 1. Welding members didn't check welding line from top to bottom of bag.
 2. Printing is not center.

Counterplan *in limit sample among model was 25 May*
 1. Inform MDE to improve printing process. (Exe. 10 Apr., 98)
 2. Must look for welding line from the top to the bottom of bag. (Exe. 10 Apr., 98)

Evaluation Item (In process) 10 % leaktest of all model
 Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	18 D 12	UB-25	1000	100	1/100	✓		Parichart <i>Imping</i>
2	18 D 16	TU-035E	10,000	1000	1/1000	✓		Parichart <i>Imping</i>
3	18 D 18	TU-035E	2500	250	1/250	✓		Parichart <i>Imping</i>
4	18 D 19	TU-037	2000	395	1/395	✓		Parichart <i>Imploen</i>
5	18 D 22	UB-211T	10,000	1,000	1/1000	✓		Parichart <i>Imploen</i>
6	18 D 23	TU-037M	280	28	1/28	✓		Parichart
7	18 D 24	UB-211T	10,000	1,000	1/1000	✓		Parichart <i>Imping</i>
8	18 D 27	UB-211T	10,000	1,000	1/1000	✓		Parichart <i>Imploen</i>
9	18 D 29	UB-211T	10,000	1,000	1/1000	✓		Parichart <i>Imploen</i>
10	18 E 05	UB-211T	2000	200	1/200	✓		Parichart <i>Imploen</i>
11	18 E 07	UB-24N	2000	200	1/200	✓		Parichart <i>Imping</i>
12	18 E 08	UB-11	1000	100	1/100	✓		Parichart
13	18 E 09	UB-15	5000	500	1/500	✓		Parichart <i>Imping</i>
14	18 E 11	UB-26	8,000	800	1/800	✓		Parichart <i>Imping</i>
15	18 E 13	UB-25	8000	800	1/800	✓		Parichart <i>Imploen</i>

CONCLUSION	This counterplan is effective.	CONSIDERATION	① Printing must be on center of bag / st ② Must look for welding line from the top to bottom bag
EVALUATION RESULT	<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE	REPORTED BY	
	<input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE	Parichart (det)	<i>PR</i>
		SECTION QC	ASS. SECT. MGR

Result

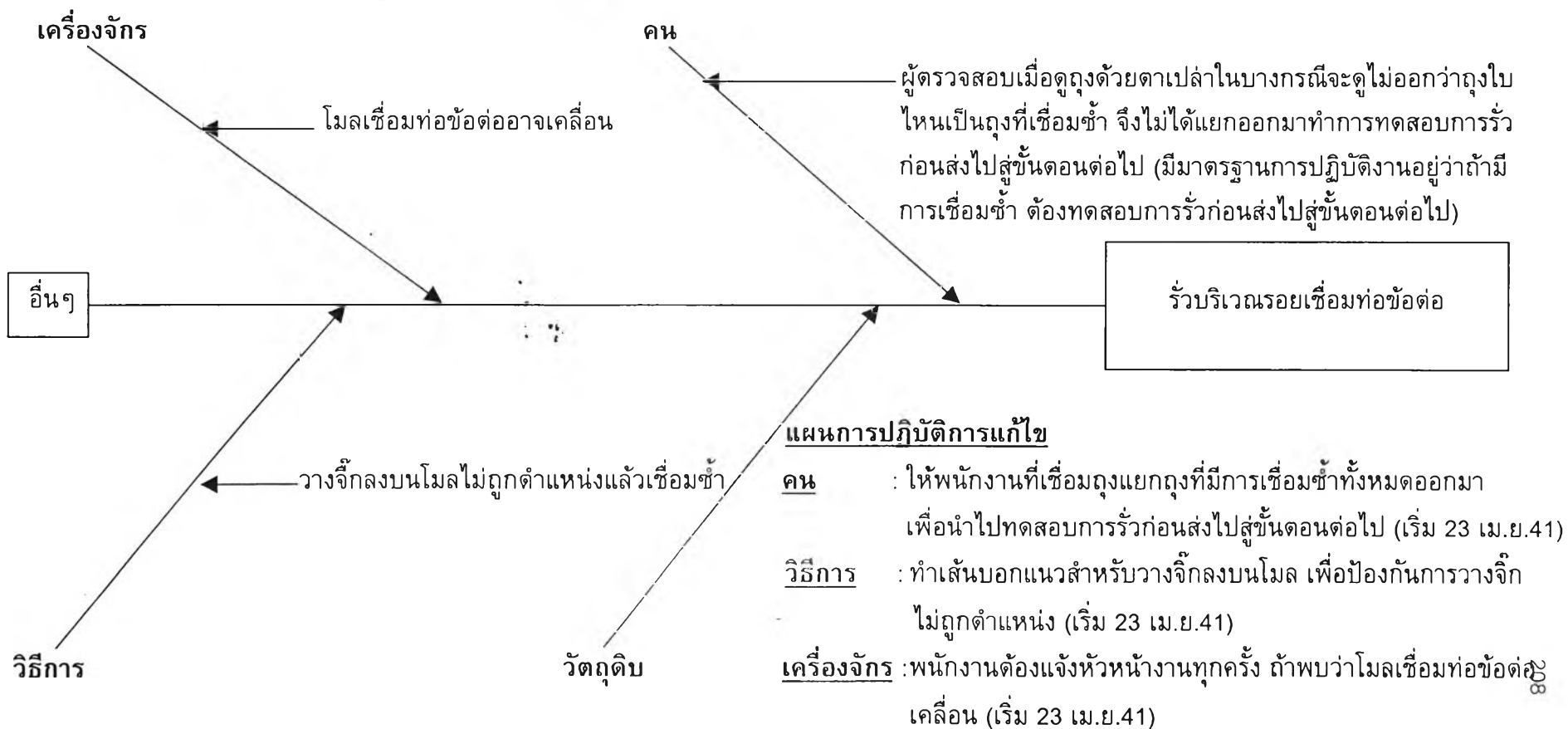
NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
16	98 E 1A	UB-25	1000	100	0/100	✓		Panchast ^{Aplocn}
17	98 E 15	UB-2LC	1300	130	0/130	✓		Panchast
18	98 E 17	TU-035E	10000	1000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
19	98 E 19	TU-035E	9000	900	0/900	✓		Panchast ^{Aplocn}
20	98 E 20	TU-03Y	9000	950	0/950	✓		Panchast ^{Aplocn}
21	98 E 23	UB-2HT	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
22	98 E 24	TU-035	3000	300	0/300	✓		Panchast
23	98 E 25	UB-2HT	10000	1000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
24	98 E 27	UB-2HN	10000	1000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
25	98 E 27	UB-2HT	10000	1000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
26	98 F 03	UB-2HT	10,000	1,000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
27	98 F 05	UB-25	8000	800	0/800	✓		Panchast ^{Aplocn}
28	98 F 06	UB-25	8000	800	0/800	✓		Panchast ^{Aplocn}
29	98 F 07	UB-25	8000	800	0/800	✓		Panchast ^{Aplocn}
30	98 F 11	UB-25	3000	300	0/300	✓		Panchast ^{Aplocn}
31	98 F 12	UB-25	1000	200	0/200	✓		Panchast ^{Aplocn}
32	98 F 13 98 F 12	UB-25	8000	800	0/800	✓		Panchast ^{Aplocn}
33	98 F 15	UB-211N	8000	800	0/800	✓		Panchast
34	98 F 17	TU-035E	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
35	98 F 19	TU-035E	9,000	900	0/900	✓		Panchast ^{Aplocn}
36	98 F 20	TU-03Y	9,000	950	0/950	✓		Panchast ^{Aplocn}
37	98 F 22	UB-2LC55	3,000	300	0/300	✓		Panchast
38	98 F 23	UB-2LC55	2,000	200	0/200	✓		Panchast ^{Aplocn}
39	98 F 24	UB-2HT	10,000	1,000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
40	98 F 28	UB-2HT	10,000	1,000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}
41	98 G 03 98 F 28	UB-2HT	10,000	1,000	0/1000	✓		Panchast ^{Aplocn}

แผนภูมิแกงปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
 ปัญหา ร้วบริเวณรอยเชื่อมต่อข้อต่อ

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8D-003-TBU

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 98D11



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8D-003-TBU

DATE 23 Apr., 98

Nonconforming / Complaint item Leak at joint tube welding.

Model / Lot No. UB-25/ 98D11

Estimated Cause 1. Employee don't understand that which case called "rewelding", so they don't apply leak test before send to next process (There are SOP for apply leak test of rewelding before send to next process).

2. Joint tube welding mold was shift when weld for many times.

3. Put jig on mold not correctly before welding.

Counterplan *PK*

✓ 1. Inform employee every case of rewelding which need to test leakage before release. (Exe. 23 Apr, 98)

✓ 2. Operator must inform Foreman or Supervisor if found joint tube welding mold is shifted (Exe. 23 Apr., 98)

✓ 3. Put jig on mold correctly before welding (Exe. 23 Apr., 98)

Evaluation Item (In process) 10% leak test

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	95 D 29	UB-21T	10,000	1000	1/1000	✓		Panchant	
2	95 D 27	UB-21T	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchant	
3	96 E 04	UB-21T	9,000	900	1/1000	✓		Panchant	
4	96 E 07	UB-21N	9,000	900	1/1000	✓		Panchant	
5	96 E 06	UB-M	1,000	100	1/1000	✓		Panchant	
6	95 E 09	UB-25	8,000	800	1/1000	✓		Panchant <i>mission in man</i>	
7	96 E 17	UB-29	6,000	600	1/1000	✓		Panchant <i>sent to 11/2</i>	
8	96 E 15	UB-29	6,000	600	1/1000	✓		Panchant	
9	96 E 1A	UB-29	1000	100	1/1000	✓		Panchant	
10	96 E 1B	UB-21C	1800	180	1/1800	✓		Panchant	
CONCLUSION		This counterplan is effective			CONSIDERATION		Write control line for joint tube welding 1/1000 is better.		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					Panchant (d)		<i>PK</i>		<i>J. Chakro</i>
		SECTION QC		ASS. SECT. MGR		MANAGER			

Result

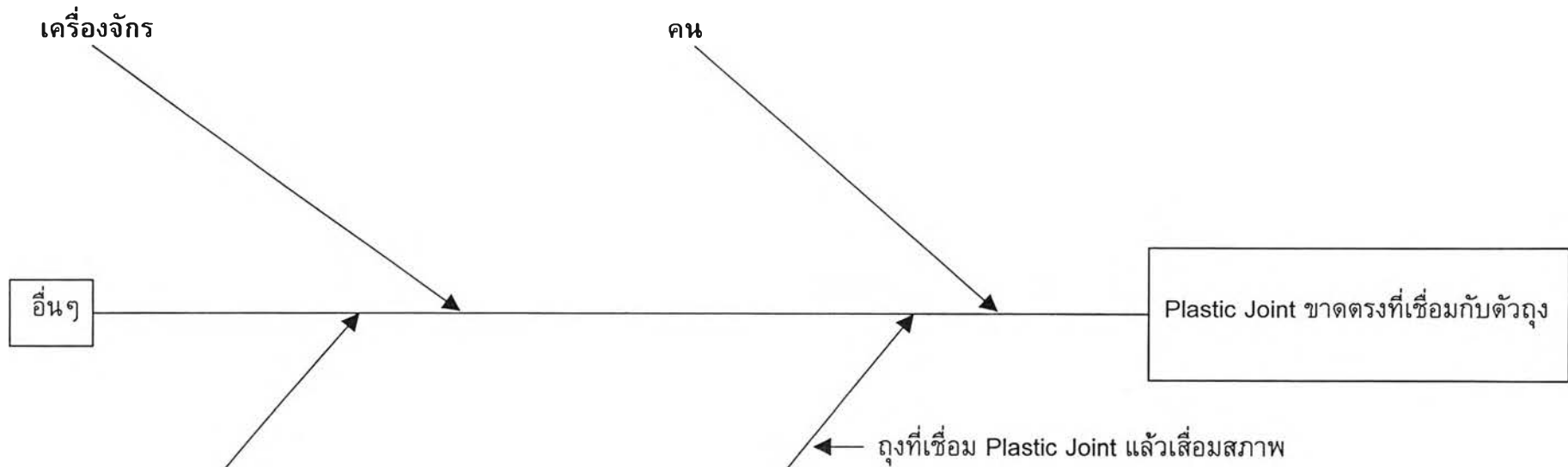
NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/C (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
11	18 E 17	TU-035E	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast
12	18 E 19	TU-035E	5,000	500	0/500	✓		Panchast
13	18 E 20	TU-034	5,000	550	0/550	✓		Panchast
14	18 E 23	UB-211T	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast
15	18 E 24	TU-035	3,000	300	0/300	✓		Panchast
16	18 E 25	UB-211T	10,000	1,000	0/1000	✓		Panchast.
17	18 E 29	UB-211T	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast
18	18 E 29	UB-211T	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast
19	18 F 05	UB-211T	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast
20	18 F 06	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchast
21	18 F 06	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchast
22	18 F 07	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchast.
23	18 F 11	UB-25	3,000	300	0/300	✓		Panchast.
24	18 F 12	UB-25	2,000	200	0/200	✓		Panchast
25	18 F 13	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchast
26	18 F 16	UB-211N	3,000	300	0/300	✓		Panchast
27	18 F 19	TU-035E	10,000	1,000	0/1000	✓		Panchast
28	18 F 19	TU-035E	5,000	500	0/500	✓		Panchast
29	18 F 20	TU-034	5,000	550	0/550	✓		Panchast
30	18 F 22	UB-2LCSS	8,000	800	0/800	✓		Panchast
31	18 F 23	UB-2LCSS	2,000	200	0/200	✓		Panchast
32	18 F 24	UB-211T	10,000	1000	0/1000	✓		Panchast
33	18 F 28	UB-211T	10,000	1,000	0/1,000	✓		Panchast.
34	18 E 03	UB-211T	10,000	1,000	0/1000	✓		Panchast
35	18 E 04	UB-211T	5,000	500	0/500	✓		Panchast.
36	18 E 04	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchast.

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา Plastic Joint ขาดตรงที่เชื่อมกับตัวถูง

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8D-004-TBU

แบบสินค้า TU-03M

หมายเลขรุ่น 98D23



แผนการปฏิบัติการแก้ไข

วัตถุดิบ ต้องไม่เก็บถูงที่เชื่อม Plastic Joint แล้วไว้เป็นเวลานานกว่า 2 ปี ก่อนนำมาใช้ (เริ่ม 4 มิ.ย.41)
(แก้ไขมาตรฐานผลิตภัณฑ์หัวข้อ 3.6.3 เรื่อง เงื่อนไขการเก็บรักษา "ไม่ให้เก็บชิ้นส่วนต่างๆ นานกว่า 2 ปี")

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8D-004-TBU DATE 29 Apr., 98

Nonconforming / Complaint item Split between plastic joint-measuring bottle.

Model / Lot No. TU-03M/ 98D23

Estimated Cause 1. Plastic joint deteriorate

Counterplan *fr* 1. Revise DMR item 3.6.3 storage condition to not keep any parts and product more than 2 years. (Exe. 04 Jun., 98)

Evaluation Item (In process) ¹⁰⁰ 100% visual check (UB-M, TU-03M, KOSAN)

Follow Up Period 5 lots.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	45E 05	UB-M	1000	¹⁰⁰⁰ 1000	0/1000	✓		<i>Wind</i>
2	99G 05	UB-M	1000	1000	0/1000	✓		<i>Wind</i>
3	97 102	TU-03M	200	200	0/200	✓		<i>Wind</i>
4	02 116	TU-03M	1520	1520	0/1520	✓		<i>Wind</i>
5	95 108	UB-M	1000	1000	0/1000	✓		<i>Wind</i>
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
CONCLUSION		This counterplan is effective		CONSIDERATION		① should not keep any parts and products more than 2 years		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE				REPORTED BY		
						<i>Wind</i>	<i>fr</i>	<i>J. Abeto</i>
		SECTION QC		ASS SECT MGR		MANAGER		

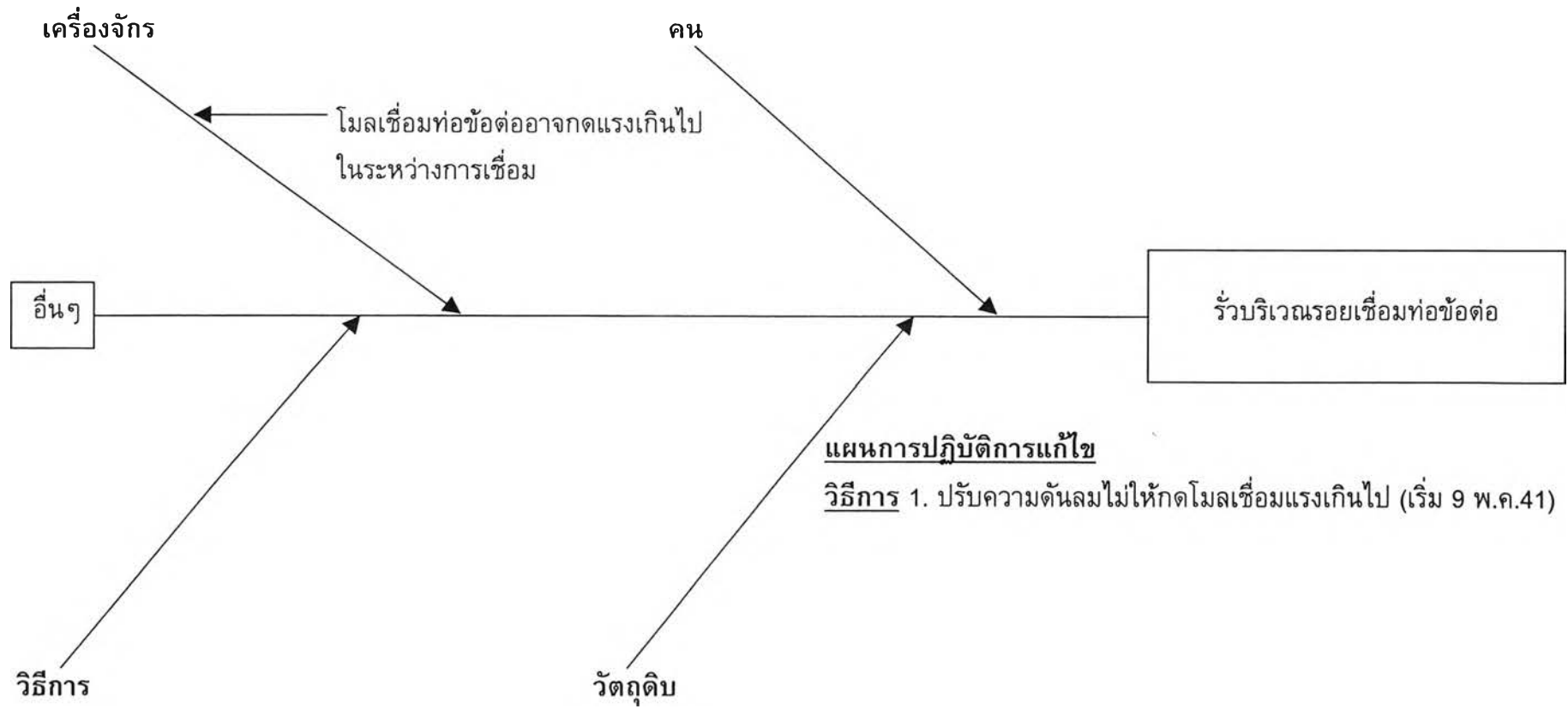
② If have kept any parts and products more than 2 years, mention quality performance to me.

แผนภูมิแกงปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา รั่วบริเวณรอยเชื่อมต่อข้อต่อ

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8E-001-TBU

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 98E09



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8E-001-TBU DATE 12 May, 98

Nonconforming / Complaint item Leakage at joint tube welding.

Model / Lot No. UB-25/ ~~97E09~~ 46E01Estimated Cause
1. During welding, too strong press of mold.
2. Test for many time in case of leak test was not passed.Counterplan *PC*
1. Adjust welding condition to not too strong press. (Exe. 09 May, 98)Evaluation Item (In process) ^{10%} ~~100%~~ leak test

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	46 E 17	UB-24	6,000	800	0/800	✓		Parichant
2	46 E 1A	UB-24	1,000	100	0/100	✓		Parichant.
3	46 E 1B	UB-2LC	1,500	150	0/150	✓		Parichant.
4	46 E 19	TU-035E	10,000	1,000	0/1000	✓		Parichant
5	46 E 1A	TU-035E	4,000	500	0/500	✓		Parichant.
6	46 E 2C	TU-037	4,000	450	0/450	✓		Parichant
7	46 E 23	UB-211T	10,000	1,000	0/1000	✓		Parichant
8	46 E 24	TU-035	3,000	300	0/300	✓		Parichant. <i>PC</i>
9	46 E 25	UB-211T	10,000	1,000	0/1000	✓		Parichant
10	46 E 27	UB-211T	10,000	1,000	0/1000	✓		Parichant
11	46 E 29	UB-211T	10,000	1,000	0/1000	✓		Parichant
12	46 F 03	UB-211T	10,000	1,000	0/1000	✓		Parichant
13	46 F 04	UB-24	5,000	500	0/500	✓		Parichant
14	46 F 06	UB-24	8,000	500	0/500	✓		Parichant
15	46 F 07	UB-24	8,000	500	0/500	✓		Parichant. <i>PC</i>
CONCLUSION		This counterplan is not effective.		CONSIDERATION		① Still apply 100% visual check by to next press.		
EVALUATION RESULT		<input type="checkbox"/> EFFECTIVE <input checked="" type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY			
					SECTION QC	ASS. SECT. MGR	MANAGER	

② Provide suitable condition in the press.

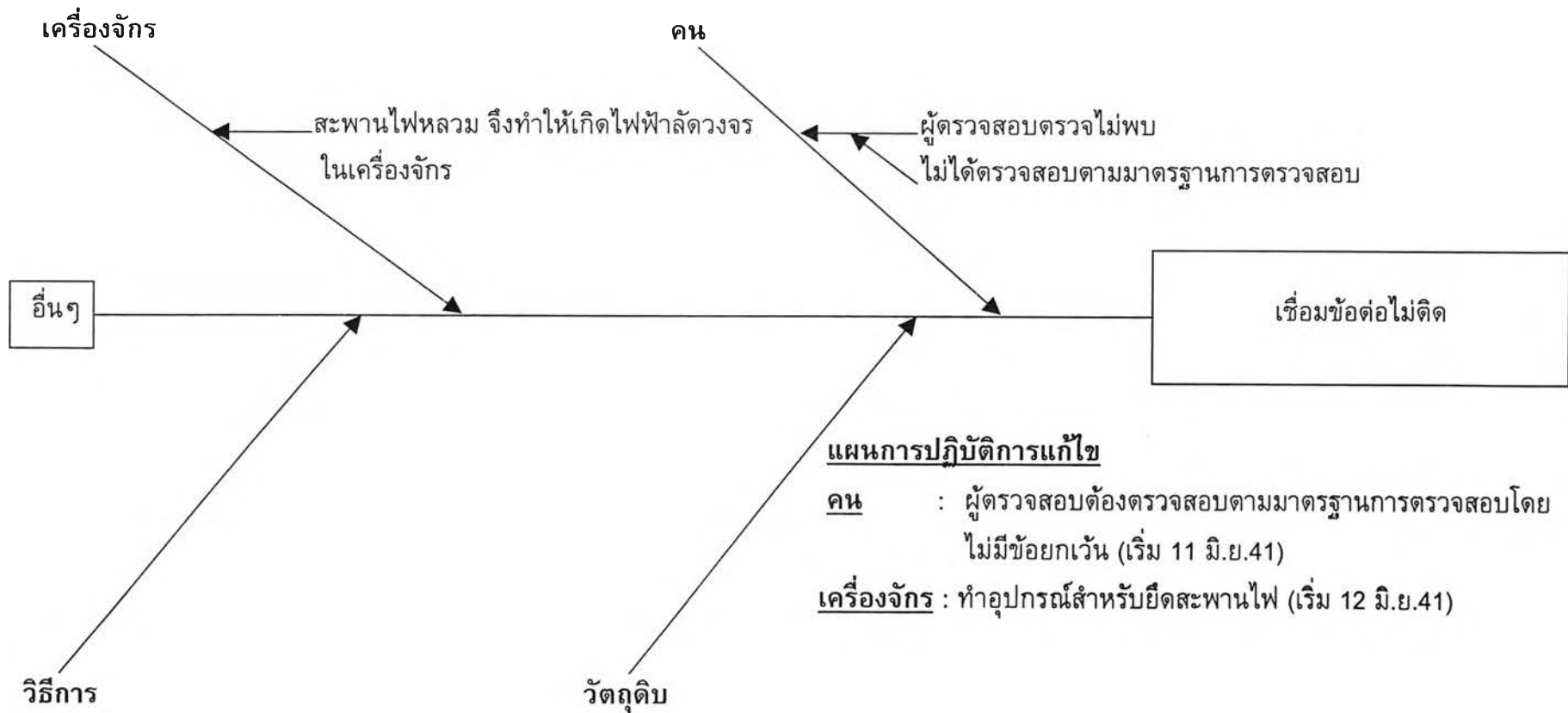
③ Provide preventive maintenance for it.

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา เชื่อมข้อต่อไม่ติด

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8F-004-TBU

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 98F13



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE 218

Nonconforming Report No. / Complaint No. IN-8F-004-TBU

DATE 11 Jun., 98

Nonconforming / Complaint item Joint tube welding is not complete.

Model / Lot No. UB-25/ 98F13

Estimated Cause
 1. Inspector can't find out.
 2. Inspector did not follow up "SOP".
 3. Elective bridge was loose because have short circuit inside machine.

Counterplan *PK*
 ✓ 1. Inspector must follow "SOP" strictly. (11 Jun., 98)
 ✓ 2. Make equipment for fix clamp electric bridge (Exe. 12 Jun., 98)

Evaluation Item (In process) 10% leak test

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	18 F 16	UB-2111	2000	200	1/200	✓		Panchast
2	18 F 17	UB-235E	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
3	18 F 18	UB-235E	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
4	18 F 20	UB-235E	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
5	18 F 21	UB-21055	2000	200	1/200	✓		Panchast
6	18 F 22	UB-21055	2000	200	1/200	✓		Panchast
7	18 F 24	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
8	18 F 25	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
9	18 E 27	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
10	18 E 28	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
11	18 E 26	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
12	18 E 28	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
13	18 E 10	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast.
14	18 E 13	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast
15	18 E 14	UB-2117	10000	1000	1/1000	✓		Panchast

CONCLUSION		This counterplan is effective		CONSIDERATION		① Inspector must check following check stipulate in DPR item	
EVALUATION RESULT	<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY			
				Panchast		<i>PK</i>	
	SECTION QC		ASS SECT MGR		DEPT MGR		<i>Tokashi</i>

② Preventive M/c Maintenance is very important, please consider

S.L. NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
17	97 G 18	UB - H	4,000	100	1/100	✓		Panchast
18	97 G 19	UB - CASE	2,000	200	1/200	✓		Panchast
19	97 G 19	UB - CASE	2,000	200	1/200	✓		Panchast
20	98 G 20	UB - CASE	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
21	98 G 21	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
22	98 G 22	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
23	98 G 23	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
24	98 H 04	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
25	98 H 05	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
26	98 H 06	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
27	98 H 07	UB - ZHT	8,000	800	1/3000	✓		Panchast
28	98 H 08	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
29	98 H 09	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
30	98 H 10	UB - ZHT	8,000	800	1/250	✓		Panchast
31	98 H 11	UB - ZHT	8,000	800	1/250	✓		Panchast
32	98 H 12	UB - ZHT	8,000	800	1/250	✓		Panchast
33	98 H 13	UB - ZHT	6,000	600	1/1000	✓		Panchast
34	98 H 14	UB - ZHT	6,000	600	1/1000	✓		Panchast
35	98 H 15	UB - ZHT	8,000	800	1/200	✓		Panchast
36	98 H 16	UB - ZHT	8,000	800	1/300	✓		Panchast
37	98 H 17	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
38	98 H 18	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
39	98 H 19	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
40	98 H 20	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
41	98 H 21	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
42	98 H 22	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
43	98 H 23	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
44	98 H 24	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
45	98 H 25	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
46	98 H 26	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
47	98 H 27	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
48	98 H 28	UB - ZHT	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchast
49	98 H 29	UB - ZHT	2,000	200	1/200	✓		SOMSRI
50	98 H 30	UB - ZHT	5,000	500	1/500	✓		SOMSRI
51	98 I 01	UB - ZS	4,000	400	1/400	✓		SOMSRI
52	98 I 03	UB - ZS	8,000	800	1/900	✓		SOMSRI

PV
26/11PV
10/11/18PV
14/11/18

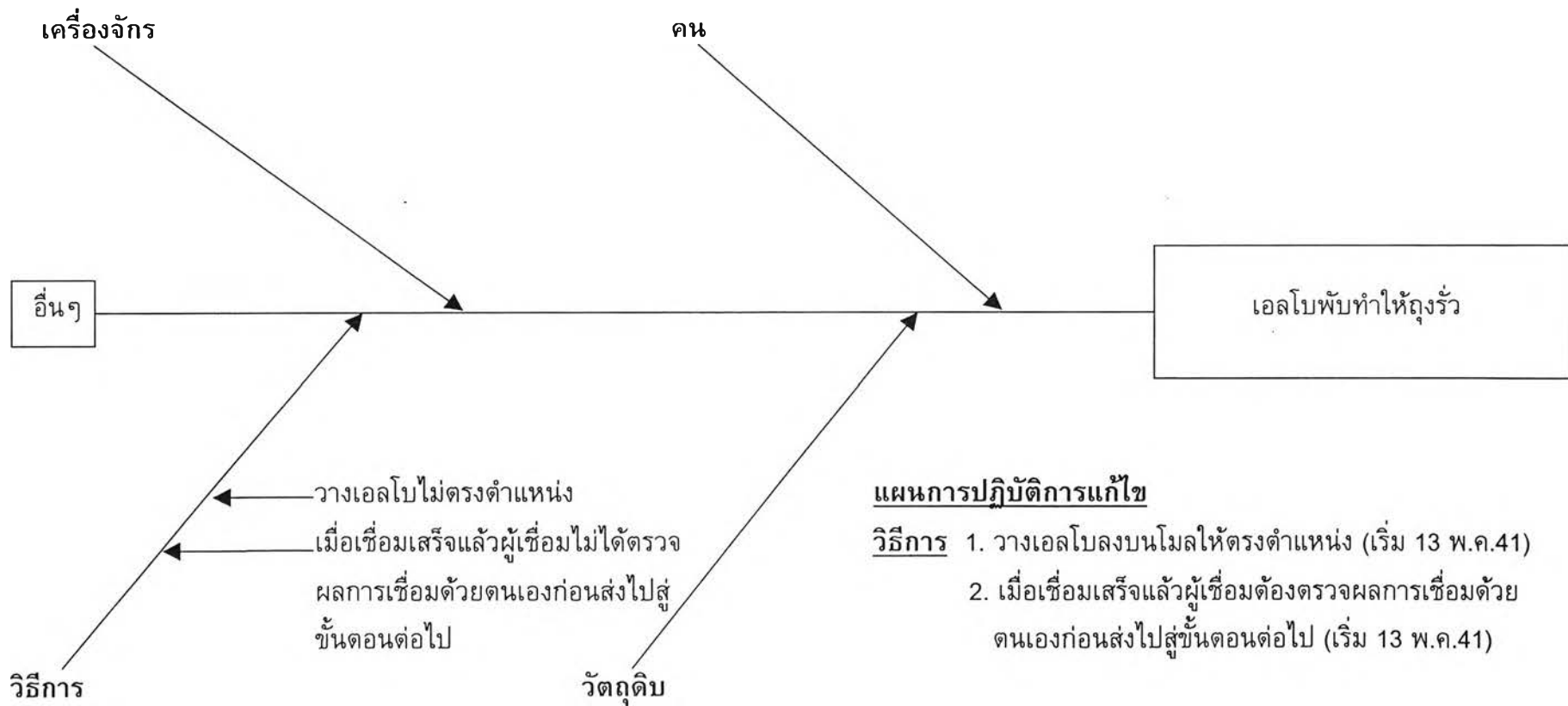
SLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR'S RECORDER
					MET TO	NOT MET TO	
42.	43 I 04	UB - 25	3,000	300	0/300	✓	SOMSR1
43	43 I 05	UB - 25	5,000	500	0/500	✓	SOMSR1
44	43 I 07	UB - 25	8,000	800	0/800	✓	SOMSR1
45	43 I 08	UB - 25	1,000	100	0/100	✓	SOMSR1
46	43 I 10	UB - M	1,000	100	0/100	✓	SOMSR1
47.	43 I 14	UB - 2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓	SOMSR1
48.	43 I 15	UB - 2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓	SOMSR1
49.	43 I 17	UB - 2HT	5,500	550	0/550	✓	SOMSR1
50	43 I 19	UB - 2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓	SOMSR1
51.	43 I 21	UB - 2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓	SOMSR1
52.	43 I 22	UB - 2HT	1,500	150	0/150	✓	SOMSR1
53.	43 I 24	UB - 2HN	8,000	800	0/800	✓	SOMSR1
54	43 I 25	TU - 035	1,000	100	0/100	✓	SOMSR1
55	43 I 26	UB - 25	8,000	800	0/800	✓	SOMSR1
56	43 I 28	UB - 25	8,000	800	0/800	✓	SOMSR1
57.	43 J 01	UB - 25	8,000	800	0/800	✓	SOMSR1
58	43 J 02	UB - 25	3,000	300	0/300	✓	SOMSR1
59.	43 J 04	UB - M	1,000	100	0/100	✓	SOMSR1
60	43 J 05	TU - 034	5,600	540	0/540	✓	SOMSR1
61.	43 J 05	UB - 2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓	SOMSR1

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา เอลโบพับทำให้ถุงรั่ว

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8E-002-TBU

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 98E09



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE 222

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8E-002-TBU

DATE 12 May, 98

Nonconforming / Complaint item Leakage at elbow.

Model / Lot No. UB-25/ 98E09

Estimated Cause
 1. Put elbow no good.
 2. Not provide self inspection strictly.
 3. Inspector can't find out.

Counterplan *FR*
 1. Increase carefully put elbow on mold. (Exe. 13 May, 98)
 2. Inspector must check elbow welding strictly. (Exe. 13 May, 98)

Evaluation Item (In process) 10% leak test.

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	13 E 11	UB-25	1,000	100	1/100	✓		Panchast
2	13 E 12	UB-25C	1,500	150	1/150	✓		Panchast
3	13 E 17	TU-035E	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
4	13 E 19	TU-035E	5,000	500	1/500	✓		Panchast
5	13 E 20	TU-039	5,000	500	1/500	✓		Panchast
6	13 E 23	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
7	13 E 26	TU-035	3,000	300	1/300	✓		Panchast
8	13 E 25	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
9	13 E 29	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
10	13 E 29	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
11	13 F 03	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
12	13 F 05	UB-24	8,000	800	1/800	✓		Panchast
13	13 F 06	UB-24	8,000	800	1/800	✓		Panchast
14	13 F 04	UB-24	8,000	800	1/800	✓		Panchast
15	13 F 11	UB-24	3,000	300	1/300	✓		Panchast
CONCLUSION		This counterplan is effective.		CONSIDERATION		① Put elbow on mould carefull ② Provide self inspection after every		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE		REPORTED BY		Panchast <i>FR</i> SECTION QC ASS. SECT. MGR MANAGER		<i>J. Chashi</i>

FR
04 Jun, 98

FR
10 Jun, 98
every
pa.

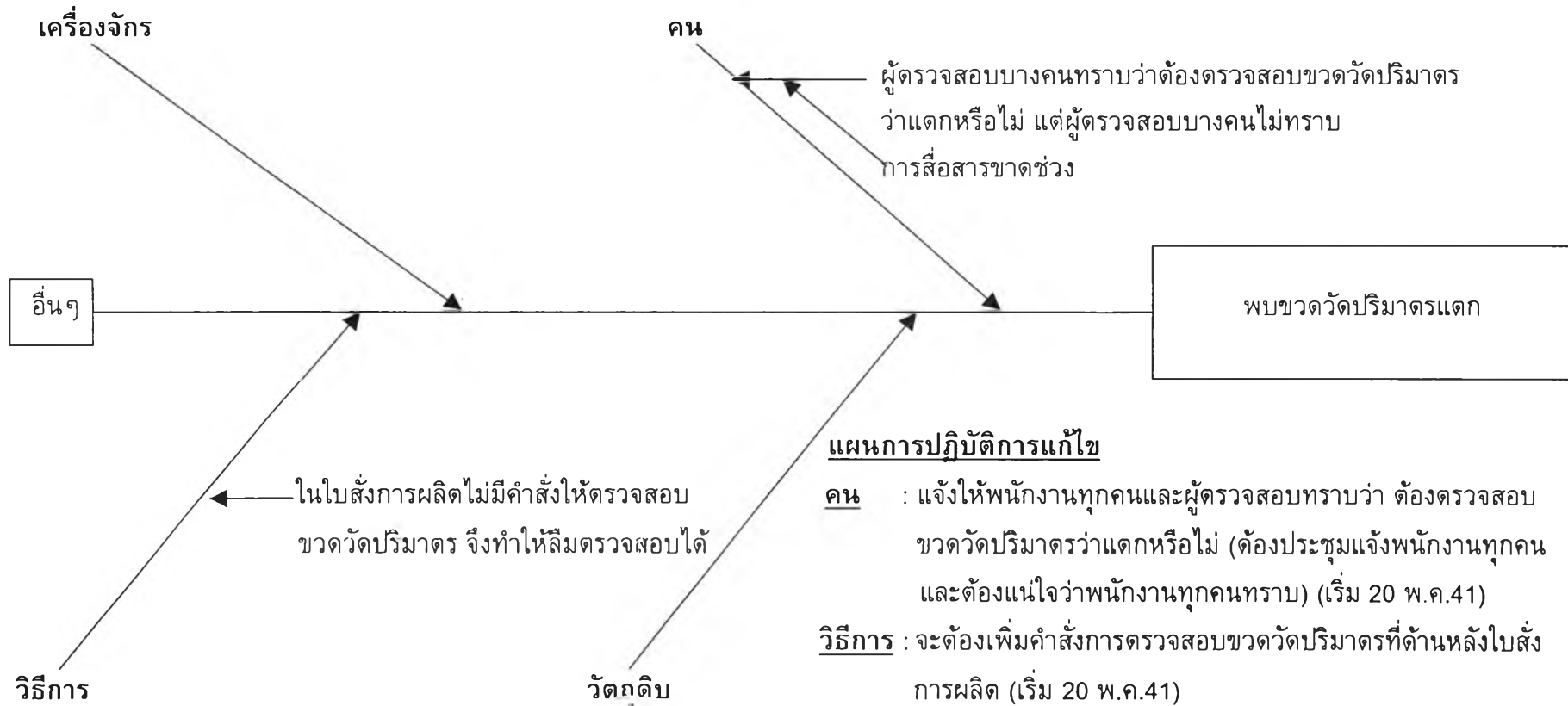
แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข

ปัญหา พบขวดวัดปริมาตรแตก

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8E-003-TBU

แบบสินค้า UB-M

หมายเลขรุ่น 98E08



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8E-003-TBU DATE 12 May, 98

Nonconforming / Complaint item Found measuring bottle is broken.

Model / Lot No. UB-M/ 98E08

Estimated Cause

1. Some inspector have know check broken measuring bottle but some haven't.
2. Direction sheet was not clear (not description of item check of measuring bottle on record.).

Counterplan

1. Inform method of checking to all employee, inspector. (Exe. 20 May, 98)
2. Add item check of (measuring bottle) behind direction sheet in process assembly measuring bottle and valve. (Exe. 20 May, 98)

Evaluation Item (In process) 10% visual check.

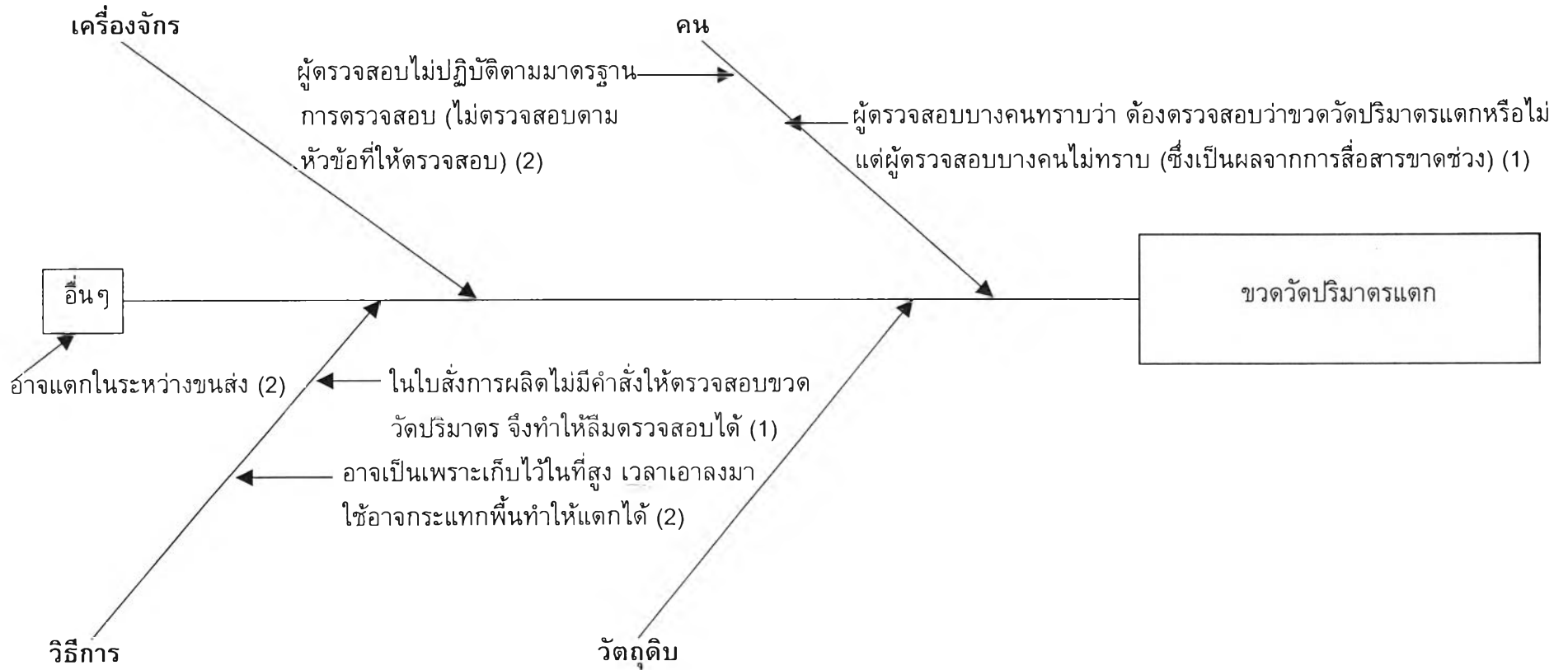
Follow Up Period 5 lots.

Result

PR
25 May, 98
12 Jul, 98

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	45615	UB-M	1000	1000	100%		✓	<i>PR</i>	
2						In-process Nonconformity		No...IN-8E-003-TBU	
3									
4									
5									
CONCLUSION		This counterplan is not effective			CONSIDERATION		Everybody understand the counterplan or not		
EVALUATION RESULT		<input type="checkbox"/> EFFECTIVE <input checked="" type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					<i>PR</i>	<i>PR</i>	<i>JChashu</i>		
		SECTION QC		ASS SECT MGR		MANAGER			

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุของปัญหา ขวดวัดปริมาตรแตก
จากการตรวจพบครั้งที่ 1 และครั้งที่ 2



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8G-003-TBU DATE 28 Jul., 98

Nonconforming / Complaint item Measuring bottle was broken.

Model / Lot No. UB-M/ 98G15

- Estimated Cause
1. Not follow SOP. *for checking*
 2. Not check following items description.
 3. Broken from transportation.
 4. Keep in high position, broken *when* ~~which~~ used.

- Counterplan *PC*
1. If employees not follow SOP, must warning. (Exe. 29 Jul., 98)
 2. Inform employees to follow SOP strictly. (Exe. 29 Jul., 98)

Evaluation Item (In process) 100% Visual Check

Follow Up Period 3 months.

Result

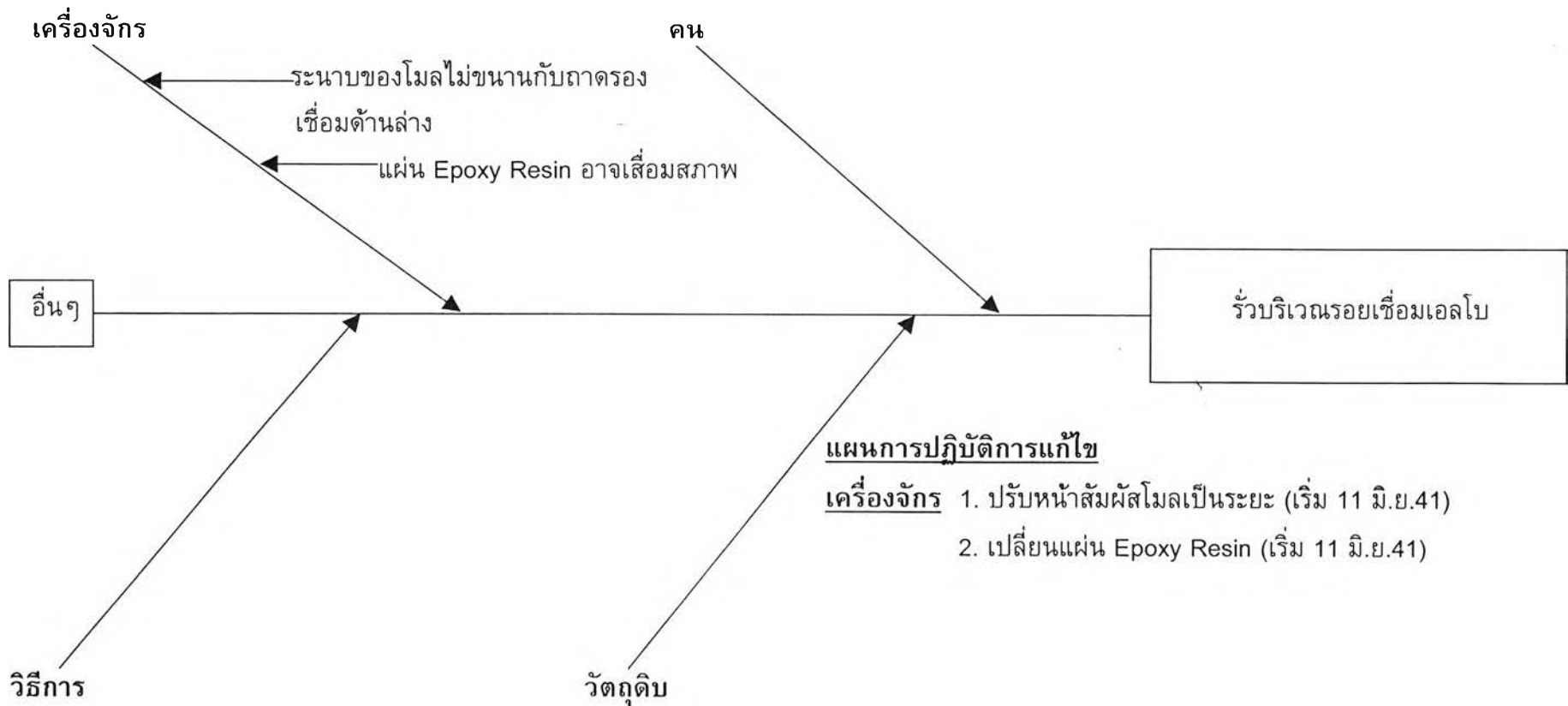
NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	98H1A	TU-05M	200	200	0/200	✓		<i>supan</i> <i>Wisk</i>	
2	98H1B	TU-05M	1000	1000	0/1000	✓		<i>supan</i> <i>Wisk</i>	
3	98H1E	0E-1	1000	1000	0/1000	✓		<i>supan</i> <i>Wisk</i>	
4	98L10	0E-1	1000	1000	0/1000	✓		<i>supan</i> <i>Wisk</i>	
5	98J02	0E-1	100	100	0/100	✓		<i>supan</i> <i>Wisk</i>	
6	98J03	0E-1	400	400	0/400	✓		<i>supan</i> <i>Wisk</i>	
7	98K26	0E-1	500	500	0/500	✓		<i>Wisk</i>	
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
CONCLUSION		This counterplan is effective.			CONSIDERATION		Must let our employees keep in mind the important point		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					<i>Wisk</i>	<i>PC</i>	<i>J. Akashi</i>		
					SECTION QC	ASS. SECT. MGR	DEPT. MGR		

PC
27 Aug
PC
11 Sep
PC
12 Oct
26 Oct
03 Nov
12 Nov
19 Nov

for checking.

แผนภูมิแก้งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา รั่วบริเวณรอยเชื่อมเอลโบ

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8F-001-TBU, IN-8F-002-TBU
แบบสินค้า UB-25
หมายเลขรุ่น 98F06



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. / Complaint No. IN-8F-001-TBU, IN-8F-002-TBU DATE 11 Jun., 98

Nonconforming / Complaint item Welding line was not complete.

Model / Lot No. UB-25/ 98F06

Estimated Cause

1. Surface of mold was not parallel.
2. Epoxy resin sheet expired.
3. May apply leak test many time.
4. Not have sure of efficiency test of air leak test M/C.
5. Not segregate product after leak test completely.
6. Inspector can not find out.
7. Inspector did not understand that product which pass leak test, must not include in stand by product.

Counterplan

1. Adjust surface of mold periodically. (Exe. 11 Jun., 98)
- ✓ 2. Change epoxy resin sheet if efficiency is not good. (Exe. 11 Jun., 98)
- ✓ 3. Must segregate product which passed leak test already to labelled "Leak test 100%" container. (Exe. 15 Jun., 98)
4. Find new air leak tester M/C for substitute. (Exe. 17 Jun., 98)

Evaluation Item (In process) 10% leak test

Follow Up Period 3 months.

Result

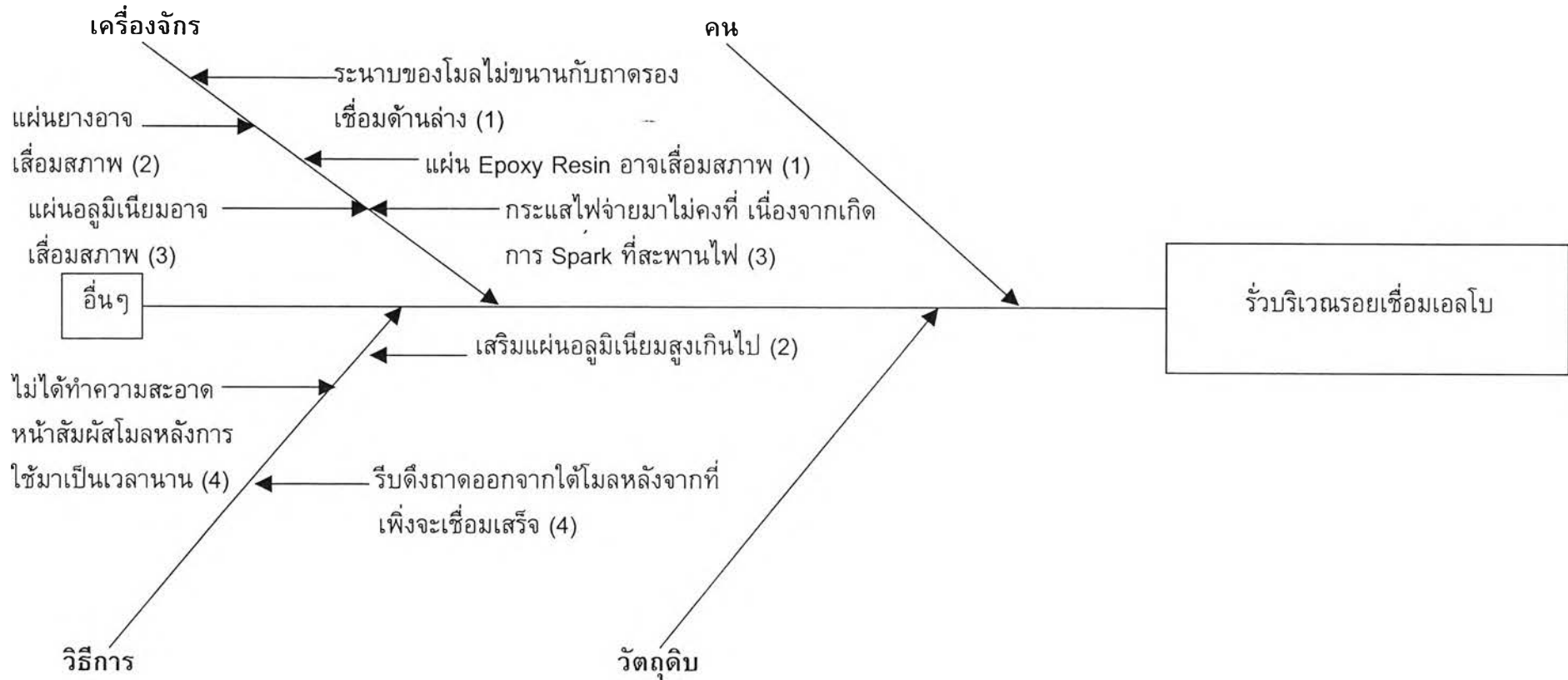
NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (S:ts.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	18 f 13	UB-15	8000	500	1/800	✓		Panchal
2	18 f 16	UB-211N	8000	800	1/800	✓		Panchal
3	18 f 17	TU-03SE	10000	1000	1/1000	✓		Panchal
4	18 f 19	TU-03SE	10000	1000	1/1000	✓		Panchal
5	18 f 20	TU-03Y	10000	1000	1/1000	✓		Panchal
6	18 f 22	UB-21C55	8000	800	1/800	✓		Panchal
7	18 f 23	UB-21C55	10000	1000	1/1000	✓		Panchal
8	18 f 24	UB-211T	10000	1000	1/1000	✓		Panchal
9	18 f 25	UB-211T	10000	1000	1/1000	✓		Panchal
10	18 E 03	UB-211T	10000	1000	1/1000	✓		Panchal
CONCLUSION		This counterplan is not effective.			CONSIDERATION		① Adjust surface of mold periodically ② Change epoxy resin sheet if efficiency is	
EVALUATION RESULT		<input type="checkbox"/> EFFECTIVE <input checked="" type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY			
					Panchal (in)	RE	T. Chakraborty	
					SECTION QC	ASS SECT MGR	DEPT MGR	

③ segregate product which passed leak test already to labelled "Leak test 100%" container.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL.	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
11	18 E 02	UB - 2HT	8,000	400	5/900	✓		Panchari
12	18 E 04	UB - 29	8,000	800	1/800	✓		Panchari
13	18 E 06	UB - 29	8,000	800	1/800	✓		Panchari
14	18 E 10	UB - 29	9,000	900 2,000 in	1/900	✓		Panchari. <i>2/24/18</i>
15	18 E 13	UB - 29	1,000	100	1/100	✓		Panchari
16	18 E 14	UB - 2HT	9,000	900	1/900	✓		Panchari
17	18 E 15	UB - H	1,000	100	1/100	✓		Panchari
18	18 E 17	TU - 03SE	1,000	100	1/200	✓		Panchari
19	18 E 18	TU - 03SE	8,000	800	1/800	✓		Panchari
20	18 E 20	TU - 03SE	10,000	1,000	1/1000	✓		Panchari
21	18 E 23	UB - 2HT	10,000	1,000	¹ / _{1,000}	In-process Nonconformity ✓	No. IN-56-004- Panchari	<i>2/24/18</i>
/								

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุของปัญหา รั่วบริเวณรอยเชื่อมเอลโบ
จากการตรวจพบครั้งที่ 1, ครั้งที่ 2, ครั้งที่ 3 และครั้งที่ 4



FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. /Complaint No. IN-8G-004-TBU

DATE 28 Jul., 98

Nonconforming / Complaint item Leak at welding line.

Model / Lot No. UB-2HT/ 98G23

- Estimated Cause
1. Cutting mould was high.
 2. Epoxy resin sheet worn.
 3. Welding supply is not stable.
 4. Level of aluminium foil too high.

- Counterplan
1. Must reduce aluminium foil to appropriate level. (Exe. 29 Jul., 98)
 2. Change epoxy resin sheet and rubber sheet on schedule. (Exe. 21 Jul., 98)

Evaluation Item (In process) 10% Leak test.

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	48 G 27	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
2	48 G 29	UB-2HT	3,200	320	1/320	✓		Panchast
3	48 H 02	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
4	48 H 06	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
5	48 H 08	UB-2HT	8,000	800	1/800	✓		Panchast
6	48 H 10	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
7	48 H 11	UB-28	2,500	250	1/250	✓		Panchast
8	48 H 12	UB-28	4,200	420	1/420	✓		Panchast
9	48 H 13	UB-28	2,000	200	1/200	✓		Panchast
10	48 H 15	UB-28	1,000	100	1/100	✓		Panchast
11	48 H 16	UB-28	3,000	300	1/300	✓		Panchast
12	48 H 20	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchast
13	48 H 22	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		SOMSR
14	48 H 25	UB-2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		SOMSR
15	48 H 28	UB-2HT	10,000	1,000	In-process	Nonconformity No.		SOMSR

CONCLUSION	This counterplan is not effective.		CONSIDERATION	-									
EVALUATION RESULT	<input type="checkbox"/> EFFECTIVE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">REPORTED BY</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Panchast (Su)</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td><i>[Signature]</i></td> </tr> <tr> <td>SECTION QC</td> <td>ASS. SECT. MGR</td> <td>DEPT. MGR</td> </tr> </tbody> </table>			REPORTED BY			Panchast (Su)	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	SECTION QC	ASS. SECT. MGR	DEPT. MGR
	REPORTED BY												
Panchast (Su)	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>											
SECTION QC	ASS. SECT. MGR	DEPT. MGR											
<input checked="" type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE													

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. / Complaint No.	IN-8H-006-TBU	DATE	04 Sept., 98
Nonconforming / Complaint item	Leak at welding line .		
Model / Lot No.	UB-2HT / 98H28		
Estimated Cause	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspector can't judge by visual check. 2. Have a bubble. 3. Foil was worn. 		
Counterplan <i>PR</i>	<ol style="list-style-type: none"> ✓ 1. Still apply 10% leak test. ✓ 2. Must change foil at the same time we chang Epoxy resin sheet. (Exe. 28 Aug., 98) ✓ 3. Avoid to adjust plane of mold by attach foil to adjust plane of mold before set M/C every time. (Exe. 12 Sept., 98) 		
Evaluation Item (In process)	10% Leak test.		
Follow Up Period	3 months.		
Result			

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. / Complaint No. ^{IN-81-004-TBU} IN-81-004-TBU, IN-81-007-TBU DATE 08 Oct., 98

IN-81-009-TBU

Nonconforming / Complaint item Leak at welding line.

Model / Lot No. UB-2HT / 98I19, 98I21, 98I22, ~~UB-2HT / 98I19, 98I21, 98I22~~

Estimated Cause
 1. Electric current was not stable because machine dial can not control because of spark at electric bridge.
 2. Thickness of sheet was out off specification.

Counterplan
 1. Set suitable maintenance interval of electric bridge. (Exe. 09 Oct., 98)
 2. Change a new electric bridge in capacitor. (Exe. already changed)
 3. Prevent short curcuit of electric bridge. (Exe. 09 Oct., 98)
 4. Review DMR item M/C Maintenance .
 5. Inform MDE Sect. to improve the sheet. (Exe. 24 Sept., 98)
 6. Check plane of plate for insert workpiece under sheet welding mold.

Evaluation Item (In process) 10% Leak test.

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER	
						MET TO	NOT MET TO		
1	98 J 09	2LC	3,000	500	0/300	✓		Panchal SOMSRI	
2	98 J 10	UB-2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓		Panchal SOMSRI	
3	98 J 13	UB-2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓		Panchal SOMSRI	
4	98 J 15	UB-2HT	7,000	700	0/700	✓		Panchal SOMSRI	
5	98 J 20	UB-2HN	7,000	700	0/700	✓		Panchal SOMSRI	
6	98 J 21	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchal SOMSRI	
7	98 J 24	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchal SOMSRI	
8	98 J 26	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchal SOMSRI	
9	98 J 28	UB-25	8,000	800	0/800	✓		Panchal SOMSRI	
10	98 J 30	UB-25	1,000	200	0/200	✓		Panchal SOMSRI	
CONCLUSION		This counterplan is not effective.			CONSIDERATION		-		
EVALUATION RESULT		<input type="checkbox"/> EFFECTIVE <input checked="" type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY				
					Panchal SOMSRI		PR	J Chakho	
		SECTION QC		ASST SECT MGR		DEPT. MGR			

PR = 26.0

PR = 27.2

FOLLOW UP RESULT OF COUNTERPLAN AGAINST MANUFACTURING FAILURE

Nonconforming Report No. / Complaint No. IN-8K-003-TBU

DATE 19 Nov., 98

Nonconforming / Complaint item Leak at welding line.

Model / Lot No. UB-2HN / 98K16

Estimated Cause

1. Use the same tray for welding all model. (CN)
2. Hurry to pull tray from sheet welding mold after just welding finished.
3. Too much PVC dregs attach at surface of mold.
4. Not cleaning when mold was set on M/C for long period.

Counterplan *RL*

1. Don't hurry to pull tray from sheet welding mold after just welding finished. (Exe. 20 Nov., 98)
2. Cleaning surface of mold after welding finished 25,000 pcs. (Exe. 20 Nov., 98)

Follow Up Method (In process) 10% Leak test

Follow Up Period 3 months.

Result

NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY / LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
1	98 K 23 98 K 24	TU - 035E	2,500	250	0/250	✓		Panchant Somsri
2	98 K 24	TU - 035E	10,000	1,000	0/1,000	✓		Panchant Somsri
3	98 K 25	TU - 035E	2,500	250	0/250	✓		Panchant Somsri
4	98 K 26	TU - 035	5,000	500	0/500	✓		Panchant Somsri
5	98 K 26	UB - M	500	50	0/50	✓		Panchant Somsri
6	98 L 01	UB - 25	1,000	100	0/100	✓		Panchant Somsri
7	98 L 02	UB - 25	7,000	700	0/700	✓		Panchant Somsri
	98 L 03	UB - 25	8,000	800	0/800	✓		Panchant Somsri
8	98 L 08	LB - 2HT	2,000	200	0/200	✓		Panchant Somsri
9	98 L 10	UB - 2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓		Panchant Somsri
10	98 L 14	UB - 2HT	10,000	1,000	0/1,000	✓		Panchant Somsri
CONCLUSION		This counterplan is effective		CONSIDERATION		Cleaning surface of mold after making finished 25,000 pcs		
EVALUATION RESULT		<input checked="" type="checkbox"/> EFFECTIVE <input type="checkbox"/> NOT EFFECTIVE			REPORTED BY			
					SECTION QC		ASST SECT MGR	DEPT. MGR

File 101

Result

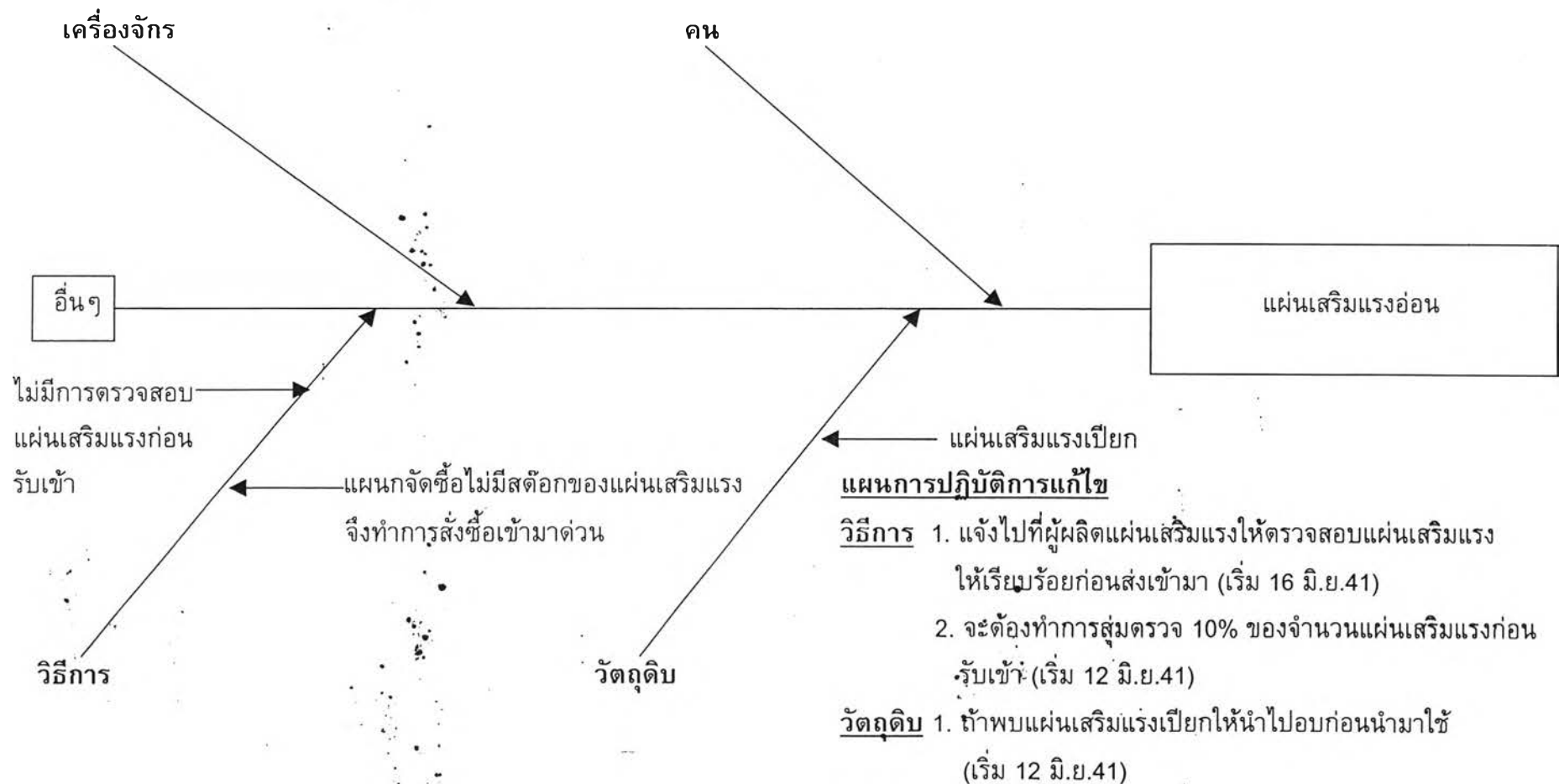
NO.	FOLLOW UP LOT.	MODEL	QUANTITY/LOT. (Sets.)	NO. OF SAMPLE (Sets.)	RATIO OF NG/G (Sets.)	A CRITERIA		INSPECTOR & RECORDER
						MET TO	NOT MET TO	
11	13 L 16	UB - 2HT	6,000	600	1/600	✓		Panchal Samsri
12	13 L 16	UB - 2HN	5,500	550	1/550	✓		Panchal Samsri
13	13 L 19	UB - M	1,000	100	1/100	✓		Panchal Samsri
14	13 L 19	UB - 2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchal Samsri
15	13 L 21	UB - 2HT	5,000	500	1/500	✓		Panchal Samsri
16	13 L 22	UB - 25	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
17	13 L 24	UB - 25	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
18	13 L 28	UB - 25	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
19	14 A 0A	UB - 25	3,000	300	1/300	✓		Panchal Samsri
20	14 A 06	UB - 2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchal Samsri
21	14 A 04	KOSAN	5,000	500	1/500	✓		Panchal Samsri
22	14 A 15	TU - 03Y	1,000	500	1/500	✓		Panchal Samsri
23	14 A 16	UB - 2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchal Samsri
24	14 A 19	UB - 2HT	10,000	1,000	1/1,000	✓		Panchal Samsri
25	14 A 22	TU - 03Y	3,500	1,750	1/1,750	✓		Panchal Samsri
26	14 A 25	TU - 03Y	2,400	500	1/500	✓		Panchal Samsri
27	14 A 25	UB - 2HT	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
28	14 A 23	UB - 2HN	2,000	200	1/200	✓		Panchal Samsri
29	14 A 26	UB - 2HN	2,000	200	1/200	✓		Panchal Samsri
30	14 A 28 14 A 26	TU - 03M	500	50	1/50	✓		Panchal Samsri
31	14 A 29	UB - 25	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
32	14 A 30	UB - 25	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
33	14 B 01	UB - 25	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
34	14 B 03	UB - 25	8,000	800	1/800	✓		Panchal Samsri
35	14 B 04	UB - 25	3,000	300	1/300	✓		Panchal Samsri
36	14 B 05	UB - M	500	50	1/50	✓		Panchal Samsri

แผนภูมิแก๊งปลาแสดงสาเหตุและแผนการปฏิบัติการแก้ไข
ปัญหา แผ่นเสริมแรงอ่อน

สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหมายเลข IN-8F-003-TBU

แบบสินค้า UB-25

หมายเลขรุ่น 98F11, 98F12, 98F13



ภาคผนวก ช

บันทึกรายงานการประชุมเพื่อทบทวนปัญหาคุณภาพ
ที่เกิดขึ้นในช่วงเดือนเมษายน พ.ศ.2541 ถึง เดือนมิถุนายน 2542

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน APR ปี 1998 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน <u>WELDING</u>	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ $\frac{110763^{(63)}}{114799} = 0.06\%$
ขั้นตอน <u>ASSEMBLY</u>	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ $\frac{114599^{(10)}}{114799} = 0.01\%$
ขั้นตอน <u>BOX PACKING</u>	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ $\frac{114790^{(2a)}}{114799} = 0.46\%$
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน APR ปี 98 มีทั้งหมด 4 เรื่อง

1. เรื่อง รูที่ CONNECTOR-C + CONUBE

แบบสินค้า 00-911N หมายเลขรุ่น 98 D07
 สาเหตุ วัสดุที่นำมาใช้เกิดไปทำให้มีไฮโดรเจนออกไซด์ในน้ำที่ 2 ใช้ไฮโดรเจนออกไซด์ในน้ำ

วิธีแก้ไข 1. ทำในถังน้ำเกลือ 2. ใช้ 250ยลมีไฮโดรเจนออกไซด์ในน้ำที่ 2:1 11กน

2. เรื่อง UPPER SHEET

แบบสินค้า 08-95 หมายเลขรุ่น 98 D 10
 สาเหตุ 1. หนักจนเกินไปทำให้แตกแตก และเนื่องจากยาวจนล้นทำค่าของตัวรอง 2. เซลล์ไฟฟ้าได้ถูกประกาย

วิธีแก้ไข 1. เติมน้ำในถังน้ำเกลือ ทนน้ำให้ทำกรน้ำเกลือ 2. จะตัดเซลล์ออกจนครบแล้วทำค่ารอง

3. เรื่อง JOINT TUBE

แบบสินค้า 05-95 หมายเลขรุ่น 98 D 11
 สาเหตุ 1. หนักจนเกินไปทำให้แตกแตกในน้ำที่ 2. วัสดุไม่เหมาะสมก่อนทำกรน้ำ 3. วัสดุไม่ดีพอ (ตัว mould ไม่พอ)

วิธีแก้ไข 1. หนักจนเกินไปทำให้แตกแตกในน้ำที่ 2. วัสดุไม่เหมาะสมก่อนทำกรน้ำ (หนักจนเกินไปทำให้แตกแตก) 3. วัสดุไม่ดีพอ (ตัว mould ไม่พอ) 4. วัสดุไม่ดีพอ (ตัว mould ไม่พอ) ในหัวน้ำที่ 2:1

4. เรื่อง พลาสติก JOINT หนัก จาก 5MCRSUBING BOTTLE

แบบสินค้า TU-03H หมายเลขรุ่น 98 023
 สาเหตุ 1. หนักจนเกินไปทำให้แตกแตกในน้ำที่ 2. วัสดุไม่เหมาะสมก่อนทำกรน้ำ

วิธีแก้ไข 1. หนักจนเกินไปทำให้แตกแตกในน้ำที่ 2. วัสดุไม่เหมาะสมก่อนทำกรน้ำ

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน APR ปี 99 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง ~~.....~~
แบบสินค้า ~~.....~~ หมายเลขรุ่น ~~.....~~
สาเหตุ ~~.....~~
.....
.....
วิธีแก้ไข ~~.....~~
.....

4. จำนวน Complaint ในเดือน APR ปี 98 มีทั้งหมด 4 เรื่อง

1. เรื่อง RING LOCK DRICHAMBER ๓๓
แบบสินค้า UB-9111 หมายเลขรุ่น 97 I 09
สาเหตุ 1. ขอบของวง RING อาจจะไม่เท่ากัน
2. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น
3. RING หรือจากตัวอื่น
วิธีแก้ไข 1. เปลี่ยนไม้ยึดของวง RING ในตัวอื่น
2. เปลี่ยนไม้ยึดของวง RING ในตัวอื่น
3. เปลี่ยนไม้ยึดของวง RING ในตัวอื่น

2. เรื่อง ไม้ยึด CONTAINER
แบบสินค้า UB-95 หมายเลขรุ่น 97 C 94
สาเหตุ 1. ไม้ยึด CONTAINER ของตัวอื่นทุกตัว
2. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น
3. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น
วิธีแก้ไข 1. ไม้ยึด CONTAINER ของตัวอื่นทุกตัว
2. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น
3. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น

3. เรื่อง DRAIN
แบบสินค้า UB-0338 หมายเลขรุ่น 97 K 11
สาเหตุ 1. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น
2. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น
3. ไม้ยึดของวง RING อาจจะไม่แน่น

4. เรื่อง ไม้ยึด
แบบสินค้า UB-9111 หมายเลขรุ่น 97 I 09
สาเหตุ ไม้ยึดของวง RING
วิธีแก้ไข ไม้ยึดของวง RING

Very good

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน MAY ปี 1999 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน AMUC1 MOLDING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	107966 / 15	= 0.01%
ขั้นตอน ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	102441 / 21	= 0.05%
ขั้นตอน PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	102100 / 170	= 0.6%
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน MAY ปี 99 มีทั้งหมด 4 เรื่อง

1. เรื่อง วัสดุเริ่มใช้ของเครื่อง 20111111
 แบบสินค้า UB-15 หมายเลขรุ่น 18001
 สาเหตุ 1. Mold หนักเกินไป
 2. ฟิล์มหนาเกินไปเวลาเท
 3. ทดสอบคว่ำแล้วค่อยค่อย
 วิธีแก้ไข 1. ปรับแรงดันลมในถังลมให้พอดี

2. เรื่อง วัสดุ ยี่ห้อ
 แบบสินค้า UB-95 หมายเลขรุ่น 18001
 สาเหตุ 1. INSPECTOR ระบุไม่ชัด
 2. ภาชนะ ฟิล์ม ไม้ดี
 3. ไม่มีการตรวจสอบระดับตัวเออร์เทรเซอร์
 วิธีแก้ไข 1. เพิ่มความละเอียดวิธีในการระบุบน Mold
 2. Inspect เพิ่มความถี่ในการตรวจสอบระดับ ฟิล์ม

3. เรื่อง found Measuring bottle is broken.
 แบบสินค้า UB-11 หมายเลขรุ่น 18001
 สาเหตุ 1. INSPECTOR ระบุว่าตัว CHECK ของเครื่อง Measuring bottle แตกขาด
 2. ใบงานที่ผลิตขึ้น ไม่มีการระบุตัวเช็คในระยะเวลา Measuring bottle
 วิธีแก้ไข 1. แจ้งวิธีตรวจสอบให้ INSPECTOR ทราบ
 2. เพิ่มตัวเช็คในระยะเวลา Measuring bottle ที่กำหนดไว้ตามใบงาน Measuring bottle + Value

4. เรื่อง Don't send product to use before Section is accept. 18. E. 18
 แบบสินค้า UB-110 หมายเลขรุ่น 18001
 สาเหตุ 1. ฟิล์มหนาเกินไปจนทำให้ตรวจสอบไม่ได้
 2. ฟิล์มหนาเกินไปจนทำให้ตรวจสอบไม่ได้ 3. INSPECTOR ทำใจว่าตรวจสอบแล้วแต่ไม่
 4. ฟิล์มหนาเกินไปจนทำให้ตรวจสอบไม่ได้
 วิธีแก้ไข 1. ระบุค่าความหนาใน certificate ส่งไปยัง use 2. INSPECTOR ไม่ไปตรวจสอบ check ภาชนะแล้วแต่
 ฟิล์มในใบงาน max 0.03 in - 1800000 ใน ac 3. ฟิล์มหนาเกินไปใน certificate ฟิล์มใน ใบงาน, ฟิล์มหนาเกินไป use
 4. ฟิล์มหนาเกินไปจนทำให้ตรวจสอบไม่ได้ max. 0.03 in ฟิล์มหนาเกินไป 1. ฟิล์ม

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน MAR ปี ๑๙ มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน MAR ปี ๑๙ มีทั้งหมด 1 เรื่อง

1. เรื่อง คนแฉได้ไม่พอ
แบบสินค้า MR-15 หมายเลขรุ่น ๑๗.๕๕ UOT-4
สาเหตุ 1. หน้าคนแฉไม่พอใช้สีไม่ชัด คนแฉไม่ชัด นำไปแฉดูจากตัวสินค้า
2. เมื่อแฉแล้วคนแฉไม่พอใช้สีไม่ชัด นำไปแฉดูจากตัวสินค้า
วิธีแก้ไข 1. ทำ Notice board ใช้สี seal
2. เมื่อแฉแล้วคนแฉไม่พอใช้สีไม่ชัด นำไปแฉดูจากตัวสินค้า
๑. scan แฉ Pic Cat ของลูกค้าในคอมพิวเตอร์

2. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ

วิธีแก้ไข

Excellent

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน JUN ปี 1998 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน SHOWER PUMP และ SHOWER UNIT	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	(45) 112106	= 0.04%	/
ขั้นตอน U-TRUCK ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	(57) 109122	= 0.03%	/
ขั้นตอน BOY PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	(24) 108800	= 0.22%	/
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์			
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์			

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน JUN ปี 1998 มีทั้งหมด 4 เรื่อง

- เรื่อง Leak at welding line near elbow IN-8F-001-TBU / IN-0F-002-TBU
 แบบสินค้า UB-95 หมายเลขรุ่น 98F06
 สาเหตุ 1. ไม้ที่เกาะบนคานาน้ำ Leak Test เวลา
 2. ไม้ที่ Inspector ไม้ที่เอา Product ที่ Leak แล้วส่งมิวไรมาเฝ้า stand by
 3. ไม้ที่คนควบคุมที่หน้าคานาน้ำ
 4. ไม้ที่ Air leak Test Tester ไม้ที่
 5. ไม้ที่ไม้ที่ควบคุมของไม้ที่ควบคุมหน้าคานาน้ำ Leak Test แล้วมิวไรเฝ้า stand by
 วิธีแก้ไข 1. ไม้ที่คนควบคุม Mold ไม้ที่
 2. ไม้ที่คนควบคุม Epoxy resin sheet ไม้ที่
 3. ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ Leak Test แล้วมิวไรเฝ้า stand by
 4. ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ Leak Test 100% ที่ container ไม้ที่
- เรื่อง Support plate was weak IN-8F-003-TBU
 แบบสินค้า UB-95 หมายเลขรุ่น 98F11 / 98F12 / 98F13
 สาเหตุ 1. ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
 2. ไม้ที่ stock ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ Support plate ไม้ที่
 วิธีแก้ไข 1. ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ sub-contractor ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
 2. ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
- เรื่อง Joint lbr. welding is not Complete IN-8F-004-TBU
 แบบสินค้า UB-95 หมายเลขรุ่น 98F13
 สาเหตุ 1. Inspector ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ sol
 2. ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
 วิธีแก้ไข 1. Inspector ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ sol
 2. ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
- เรื่อง Manufacturing Plan mistake (AL) 8F-001-TBU
 แบบสินค้า UB-95 หมายเลขรุ่น
 สาเหตุ 1. Supervisor ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
 2. Supervisor ไม้ที่ Manufacturing Plan ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
 3. Supervisor ไม้ที่ Manufacturing Plan ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ
 วิธีแก้ไข 1. Supervisor ไม้ที่ Manufacturing Plan
 2. Supervisor ไม้ที่ Manufacturing Plan ไม้ที่คนควบคุมหน้าคานาน้ำ

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน Jun ปี ๒๐๑๘ มีทั้งหมด ๑ เรื่อง

1. เรื่อง ค่าที่ connector 'C' (filler)
แบบสินค้า NR-4HN หมายเลขรุ่น
สาเหตุ

วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน Jun ปี ๒๐๑๘ มีทั้งหมด 2 เรื่อง

1. เรื่อง box sealing was applied two times or more " UBT-5 "
แบบสินค้า NR-9HN หมายเลขรุ่น
สาเหตุ 1. พนักงานใหม่ไม่ได้รับ การอบรมของกล่อง
2. พนักงานที่ซ่อมกล่อง ไม่ได้อ่านที่ผลิตของ
3. มีกล่องที่กล่องจำนวนหนึ่งจำนวนครั้ง (4 ครั้ง) จาก SOP
วิธีแก้ไข 1. กำหนดสอนพนักงานใหม่ก่อนที่เริ่มทำงานในไลน์ผลิต
2. ฝึกอบรมพนักงานที่รับผิดชอบงานซ่อม
3. ทำแผนเฝ้าระวังพนักงานที่รับผิดชอบงาน

2. เรื่อง box was broken " UBT-6 "
แบบสินค้า NR-9D หมายเลขรุ่น 99 K04
สาเหตุ 1. พนักงานใหม่ไม่ทราบวิธีใช้
2. หนัก limit sample
3. Upper sheet สั้น หรือขาดที่พับ
วิธีแก้ไข 1. แจ้งพนักงานใหม่ตรวจสอบ check หนักก่อนใช้ของจริง
2. สอน limit sample
3. con Alert limit Report ให้ MRC

Excellent

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน JUL ปี ๑๘ มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ชั้นตอน SHEET HEATING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ ๗๑/๑๗๗๑
ชั้นตอน ASSEMBLY	๒๗๕๑/๒๗๑ = ๐.๐๕%
ชั้นตอน PACKING	๕๕/๑๗๒๒๙ = ๐.๐๐๓%
ชั้นตอน	๑๑/๑๐๐ = ๐.๐๑%
ชั้นตอน	๑๗๕๐/๑๗๖ = ๐.๒๘%
ชั้นตอน	๒๗๖/๕๗๖๐๐
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน JUL ปี ๑๘ มีทั้งหมด ๕ เรื่อง

1. เรื่อง ทำคู่มือการผลิต IN-8๓-๐๐๑ - TBU

แบบสินค้า UB-25 หมายเลขรุ่น ๑๘๓๐๘
 สาเหตุ 1. IN-8๓๐๑ ตรวจสอบไม่ได้ทั้งหมด 4. ผลิตเวลาเปลี่ยนแผ่นของไหลไม่ได้ทางดลของเข็มนาฬิกา
 2. ทำคู่มือหน้าทำไม่ชัดเจน
 3. ผลิตของไม่ดี
 วิธีแก้ไข 1. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP
 2. เปลี่ยนหน้าคู่มือหน้าทำใหม่ของคู่มือการผลิต ^{หน้าใหม่} ผลิตเวลาเปลี่ยนแผ่นของไหลไม่ได้ทางดลของเข็มนาฬิกา

2. เรื่อง STOPPER PLATE ผลิต IN-๙๕-๐๐๒ TBU

แบบสินค้า TU-0๖๙๕ หมายเลขรุ่น ๑๙๓๑๘
 สาเหตุ 1. ให้นักเรียน SOP STOPPER PLATE ผลิต
 2. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP STOPPER PLATE ผลิต
 วิธีแก้ไข 1. ทำ SOP ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP STOPPER PLATE ผลิต

3. เรื่อง MESHURING ควบคุม ผลิต IN-๙๖-๐๐๕ TBU

แบบสินค้า UB-M หมายเลขรุ่น ๑๘๓๑๕
 สาเหตุ 1. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๑ เกิดความเข้าใจของเครื่องวัดที่วัดไม่คลาดที่ใช่
 2. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๒ ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๓ ทำในหน้างาน
 ๓. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๔ ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๕ ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP
 วิธีแก้ไข 1. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๑
 2. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๒ ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๓ ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๔ ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๕

4. เรื่อง LOCK AT MESHURING ผลิต IN-๙๐-๐๐๑ - TBU

แบบสินค้า UB-๘๑๑ หมายเลขรุ่น ๑๘๓๒๕
 สาเหตุ 1. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๑ ผลิตของไม่ดี
 2. ผลิตของไม่ดี
 3. ผลิตของไม่ดี
 วิธีแก้ไข 1. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๑ ผลิตของไม่ดี
 2. ให้นักเรียนผู้ฝึกสอน SOP ๒ ผลิตของไม่ดี

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน Jul ปี 99 มีทั้งหมด 3 เรื่อง

1. เรื่อง เกิดการรั่วไหล Filter ใช้ตัวกรองเดิม O.A. Filter (connector-C) AL-8F-001-TH

แบบสินค้า UB-2HN หมายเลขรุ่น 99 F 19

สาเหตุ 1. เกิดจาก การเปลี่ยนตัวกรอง

2. Filter ไม่ตรง

3. เปลี่ยน model ทุกรุ่น

วิธีแก้ไข 1. ทำ model ใหม่

2. มีมาตรการระวังในการนำ Filter มา stor valve

3. ศึกษารูปแบบของ Filter ในเครื่อง connector

4. จำนวน Complaint ในเดือน Jul ปี 99 มีทั้งหมด 3 เรื่อง

1. เรื่อง ขี้ผงติดตัวกรองด้านใน UB1-8

แบบสินค้า UB-M หมายเลขรุ่น 99 ACE

สาเหตุ 1. การไหลกลับในในตัวกรอง

2. UNDER PROTECT SHEET 3C

3. ใช้ UNDER PROTECT SHEET ที่ไม่เหมาะสม

วิธีแก้ไข 1. ใส่วาล์วที่ป้องกันการไหลกลับ

2. ใช้ UNDER PROTECT SHEET ที่เหมาะสมในตัวกรอง

3. ศึกษารูปแบบของตัวกรองในรุ่นอื่น

2. เรื่อง ขี้ผงติดตัวกรอง UB-7, N-001-MN

แบบสินค้า UB-2B, UB-004 หมายเลขรุ่น 99 21

สาเหตุ (ขี้ผงจำนวนมาก) ขี้ผงติดที่ CHECK ยึดตัวกรองในเครื่อง CLAIM และไม่มีบันทึกการทำความสะอาด

วิธีแก้ไข 1. เปลี่ยนตัวกรองเป็นแบบที่ทนทานขึ้น และ PACK ในเนื้อผ้าที่ทนทานขึ้น และ ทดสอบ

TH - PROCESS

5. หัวฉีดแบบพกพาใน PACKAGE หมายเลขรุ่น 99 29 IN-9A-005-TH

อ. นวนิตยา นวนิตยา (นางสาว) นวนิตยา นวนิตยา

1. หัวฉีดแบบพกพา นวนิตยา นวนิตยา นวนิตยา นวนิตยา

3. หัวฉีดแบบพกพา นวนิตยา นวนิตยา

วิธีแก้ไข 1. หัวฉีดแบบพกพา นวนิตยา นวนิตยา

2. หัวฉีดแบบพกพา นวนิตยา นวนิตยา นวนิตยา นวนิตยา

Vany Groel

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน พ.ย ปี 1992 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ชั้นคอน <u>SHUT 100mm</u>	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ $15 / 17860 = 0.084$
ชั้นคอน <u>ASPHALT</u>	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ $31 / 10000 = 0.031$
ชั้นคอน <u>REINFORC</u>	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ $340 / 107300 = 0.317$
ชั้นคอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์
ชั้นคอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน พ.ย ปี 1992 มีทั้งหมด 6 เรื่อง

1. เรื่อง แบบขนานใหญ่ "IN-94-001-TBU" 19-94-001-TBU

แบบสินค้า ME-2HT หมายเลขรุ่น 9S.H03

- สาเหตุ
- ▶ ขาดการควบคุมความกว้างเส้น
 - ▶ ไม่มีกำหนดค่าสำหรับช่วงแรก
 - ▶ ข้อความที่ไม่ชัดเจน

- วิธีแก้ไข
1. แจ้งให้ช่าง ME ได้รับกำหนดค่าสำหรับช่วงแรก และ ME เสร็จ
 2. ใช้คอนกรีตใหม่ และ เสริม
 3. กำหนดค่าของเส้น 20mm และ 25mm ของตัวรถใหม่

2. เรื่อง พื้นที่ผิวของ SHEET "IN-94-002-TBU" 19-94-002-TBU

แบบสินค้า ME-2HT หมายเลขรุ่น 9S.H10

- สาเหตุ
1. SHEET SHEET ผลิตด้วยวิธีใหม่
 2. SHEET SHEET อาจเสียหายในระหว่างการขนส่ง

- วิธีแก้ไข
1. แจ้งให้ช่าง ME ใช้ SHEET ใหม่ 20mm
 2. ใช้ SHEET ผลิตด้วยวิธีใหม่

3. เรื่อง CONCRETE PILE "IN-94-003-TBU" 19-94-003-TBU

แบบสินค้า ME-2HT หมายเลขรุ่น 9S.H15

- สาเหตุ
1. ไม่มีกำหนดค่า CONCRETE ของตัวรถใหม่ CONCRETE ใหม่
 2. อาจมีปัญหาเกี่ยวกับ ME PACK หรือ MEAS MEAS ของตัวรถใหม่ CONCRETE ใหม่

- วิธีแก้ไข
1. แจ้งให้ช่าง ME ได้รับกำหนดค่า MEAS MEAS ใหม่ MEAS MEAS ใหม่
 2. ใช้ MEAS MEAS ใหม่ CONCRETE
 3. 10mm MEAS MEAS ใหม่ MEAS MEAS ใหม่ MEAS MEAS ใหม่

4. เรื่อง Cue touch clamp "IN-94-004-TBU" 19-94-004-TBU

แบบสินค้า ME-10-CM หมายเลขรุ่น 9S.H14

- สาเหตุ
1. กว Cue touch clamp ใหม่ใหม่
 2. Cue touch clamp ใหม่ใหม่

- วิธีแก้ไข
1. ใช้ Cue touch clamp ใหม่
 2. ใช้ Cue touch clamp ใหม่ clamp ใหม่ใหม่

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน

Sect. ปี 1999 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน sheet welding & sheet cutting	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	115 / 162,415	0.1%
ขั้นตอน Assembly	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	11 / 106,211	0.01%
ขั้นตอน packing	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	204 / 105,990	0.19%
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน Sect. ปี 1999 มีทั้งหมด 7/10 เรื่อง

1. เรื่อง ความไม่สะอาดของเครื่อง IN-91-001-100

แบบสินค้า No. 1111 หมายเลขรุ่น 93115

- สาเหตุ 1. มีร่องรอยของ mold กับชิ้นงาน
- 2. ค่า R ของความหนา sheet มากเกินไป

- วิธีแก้ไข 1. เปลี่ยนวัสดุของ mold โดยให้ ALUMINIUM FOR
- 2. ลดค่า R โดยให้ แทนที่ด้วยค่าเดิม

2. เรื่อง No CONNECTOR CAP หน้า IN-91-002-100

แบบสินค้า No. 211 หมายเลขรุ่น 98114, 98115

- สาเหตุ 1. ส่วน No CONNECTOR CAP สึกเกินไป
- 2. เส้นผ่าศูนย์กลางภายในของ CONNECTOR CAP น้อยเกินไป หรือ เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกของ No CONNECTOR CAP มากเกินไป

- วิธีแก้ไข 1. หัวของท่อในในส่วนของ CONNECTOR CAP สึกเกินไป
- 2. ตรวจสอบค่าเส้นผ่าศูนย์กลางภายในของ CONNECTOR CAP และเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกของ CONNECTOR CAP โดยให้ แทนที่ด้วยค่าเดิม

3. เรื่อง No CONNECTOR CAP หน้า IN-91-003-100

แบบสินค้า No. 211 หมายเลขรุ่น 99115

- สาเหตุ 1. เส้นผ่าศูนย์กลางภายในของ CAP ในทางประกอบ CONNECTOR หน้า CONNECTOR CAP
- 2. เส้นผ่าศูนย์กลางภายในของ CONNECTOR CAP มีค่าที่น้อยเกินไป หรือ เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกของ CONNECTOR CAP มีค่าที่มากเกินไป

- วิธีแก้ไข 1. ความคมค่าของเส้นผ่าศูนย์กลางภายใน โดยให้ แทนที่ด้วยค่าเดิม
- 2. No CONNECTOR CAP + No. 91 แทนที่ด้วย CONNECTOR 91

4. เรื่อง ความไม่สะอาดของเครื่อง IN-91-004-100 IN-91-007-100 IN-91-009-100

แบบสินค้า No. 211 หมายเลขรุ่น 99119, 99121, 99122

- สาเหตุ 1. ส่วนที่ใส่ใบไม้ในหน้า มีร่องรอยที่สกปรกกับชิ้นงานในเครื่องใช้
- 2. ความหนาของ sheet ที่อยู่ในเครื่องใช้สกปรก

- วิธีแก้ไข 1. เปลี่ยนวัสดุของใบไม้ใหม่ 2. เปลี่ยนค่าของเครื่องใช้สกปรก
- 3. หัวของท่อ ในหน้าของ sheet 4. แทนที่ด้วยค่าเดิม

Level of Stopper Plate

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน ธ.ค. ปี 1999 มีทั้งหมด 4 เรื่อง
 เรื่อง ชิ้น (Drain tube เส้นผ่าศูนย์กลาง 1 นิ้ว) มีระดับ stopper plate) "แบบ A"
 แบบสินค้า UB-1H1 หมายเลขรุ่น 99 C 26
 สาเหตุ 1. ชิ้นหน้าใช้โลหะทำ stopper ไม้ขีดไฟ
 2. ใช้ PVC ในสารน้ำ Drain tube (ตามข้อกำหนดของ PVC ทั่วไป)
 3. คุณค่าไม้ขีดไฟโลหะทำ stopper plate คือ Drain tube
 วิธีแก้ไข 1. เปลี่ยนขนาดหน้าตัดค่าสินค้าหน้าใช้โลหะทำ stopper plate ทำใช้ขนาด 1 นิ้ว คือระดับสินค้าหน้าของ stopper plate

4. จำนวน Complaint ในเดือน ธ.ค. ปี 1999 มีทั้งหมด 4 เรื่อง
 1. เรื่อง ค่าความถี่ของเครื่องเชื่อม Joint tube UB-11
 แบบสินค้า UB-2H1 หมายเลขรุ่น 99 C 26
 สาเหตุ 1. Joint tube ทำใช้เพื่อ Joint tube A+B
 2. Mould ทำใช้เพื่อ Joint tube แบบอื่น
 3. หน้าที่การพิมพ์ที่ผิดของเครื่องเชื่อมในสารน้ำ Joint tube
 วิธีแก้ไข 1. หักเอาลิ้นของ mould ที่ทำสายเพื่อ Joint tube ที่มีหน้าที่การเชื่อมโดย Joint tube
 2. ทำ limit 3 นาที สำหรับงานการเชื่อม Joint tube

2. เรื่อง หม้อต้มสินค้า UB-12
 แบบสินค้า UB-2H1 หมายเลขรุ่น 98 PC1
 สาเหตุ 1. EMUSS ทำใช้ (178995)
 2. หม้อต้มสินค้า Joint tube ในถังหม้อต้ม pack
 วิธีแก้ไข 1. ทำการใส่ถังของของ EMUSS
 2. ทำหม้อต้มสินค้าในถังหม้อต้ม pack

3. เรื่อง Clamp และ ที่ enter drain tube (11-104-014)
 แบบสินค้า UB-03M หมายเลขรุ่น UBK
 สาเหตุ 1. Air lock Clamp (โดยทั่วไป)
 2. ลักษณะของ Drain tube ทำใช้สำหรับ
 3. ชนิดของสินค้าหน้าใช้ clamp แต่ทำเป็นคือ clamp คือตัวจับที่ใช้ clamp
 วิธีแก้ไข 1. เปลี่ยนขนาดสินค้าหน้า air lock clamp หน้าหม้อต้ม
 2. หน้าที่การพิมพ์ที่ผิดของ air lock clamp คือ EMUSS หน้าหม้อต้ม clamp หน้าหม้อต้ม
 3. ทำเป็นคือ clamp และ Valve สามารถพิมพ์หน้าหม้อต้ม

4. เรื่อง Drain tube UB-11
 แบบสินค้า UB-11 หมายเลขรุ่น UBK
 สาเหตุ Drain tube
 วิธีแก้ไข Drain tube

5. 1603 CONDUCTOR ๖/17/91 0-FINE IN-91-009-1603
นายสันต์คำ นพ. 241 นายไพฑูริย์ 98119

- สาเหตุ 1. พนักงานตรวจสอบไม่ระวังคุณภาพ
2. พนักงานไม่ได้นับถอยคืนจนได้รับเอกสารกลับ.
3. ใบบังคับ CONTAINER ล้มลง CONTAINER

- ผลแก้ไข 1. พนักงานต้องใส่ถุงมือทุกครั้ง เวลา : 12.00-12.00 น. / เวลา : 25.00-24.00 น.
2. คนที่ส่งงานมา CHECK CONDUCTOR ต้องนำใบบังคับคืนกลับ.
3. ใบบังคับ CONTAINER ถูกต้องแล้วต้องมี CONTAINER ~~ใส่~~ ใส่กลับ

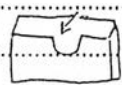
6. 1603 ใบบังคับผูกพัน IN-91-006-1603
นายสันต์คำ นพ. 241 นายไพฑูริย์ 98119

- สาเหตุ 1. เจ้าหน้าที่ CHECK ใบบังคับผูกพัน SUPERVISOR ใบบังคับผูกพันไม่ตรงกับที่ CHECK
2. ใบบังคับผูกพัน STRING ใบบังคับผูกพันที่ STRING HAT HOOK

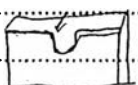
- ผลแก้ไข 1. SUPERVISOR ต้องอ่านใบบังคับผูกพัน CHECK ใบบังคับผูกพันทุกครั้ง
2. ใบบังคับผูกพันให้ตรง
3. ตรวจสอบใบบังคับผูกพันในใบบังคับผูกพันที่ STRING HAT HOOK

7. 1603 ใบบังคับผูกพันที่สายพาน IN-91-00-1603
นายสันต์คำ นพ. 241 นายไพฑูริย์ 98119

- สาเหตุ 1. ใบบังคับผูกพันที่สายพานไม่ตรงกับสายพาน



- ผลแก้ไข 1. สายพานของสายพาน



Alert

8. 1603 ใบบังคับผูกพัน สายพาน AL-91-001-1603
นายสันต์คำ นพ. 241 นายไพฑูริย์ 98119

- สาเหตุ 1. พนักงานไม่ระวังระดับการตรวจสอบสายพาน
2. พนักงานไม่ได้นับถอยคืน หรือ SUPERVISOR ไม่ได้นับ CHECK
3. เครื่องผูกพันที่ สายพานไม่ตรงกับสายพาน
4. ใบบังคับผูกพันไม่ตรง
5. ใบบังคับผูกพันไม่ตรงกับสายพาน

- ผลแก้ไข 1. นำ LIMIT SAMPLE ของสายพาน
2. พนักงานต้องทำตามสายพานที่สายพาน
3. พนักงาน DMR หน้า 3-2 CLEANING และ SUPERVISOR ต้อง CHECK ใบบังคับผูกพัน สายพานทุกครั้ง
4. สายพานสายพานให้ตรง หรือ เครื่องผูกพันให้ตรง
5. ใบบังคับผูกพันให้ตรงกับสายพาน
6. ใบบังคับผูกพันให้ตรงกับสายพาน

Excellent

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน..... ช.น. 001..... ปี 1998..... มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน CHEMICAL DING & SHOOT CUTTING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	108 / 107949	= 0.10 %
ขั้นตอน u-TRAY ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	91 / 107988	= 0.09 %
ขั้นตอน BOX PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	244 / 107100	= 0.20 %
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน 01..... ปี 1998..... มีทั้งหมด 3..... เรื่อง

1. เรื่อง ผนว เค้นแผ่น PACKING IN-89-001-TBU, IN-89-002-TBU
 แบบสินค้า UB-1HT หมายเลขรุ่น 99305 99315
 สาเหตุ 1. สาเหตุ CLEANROOM ไม่สะอาด (ไอน้ำเกินมาตรฐาน ผง และ ฝุ่นของสารแขวนลอยในอากาศ)
 2. SUPERVISOR ไม่ตรวจเช็คอย่างเพียงพอ
 3. ไม้เท้ากรองน้ำ เปลี่ยน STICKY MAT ก่อนที่พนักงาน จะทำหาล้างสายเคเบิล
 วิธีแก้ไข 1. ตรวจสอบสภาพ CLEANROOM ไอน้ำในห้อง โดยเอาเทปเก็บฝุ่นใน ผง และ ค้างไม้เท้ากรองน้ำ จำนวนหลักน้ำในชั้น
 2. SUPERVISOR ต้องตรวจสอบ CLEANROOM อย่างถี่ถ้วน ก่อนที่พนักงาน จะไปดำเนินการผลิต
 และ ไม้เท้ากรองน้ำของสารจากด้านบนทำ 2, เปลี่ยน STICKY MAT ก่อนที่พนักงาน จะล้างสายเคเบิล (ใช้กระดาษ 200160 หรือ STICKY MAT)

2. เรื่อง ผนังทึบ LOT NO. 203 Futur land ผิด (AU-95-001-TBU) ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์)
 แบบสินค้า UB-19 หมายเลขรุ่น 99104
 สาเหตุ ผนังทึบ LOT NO. ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์) ผิด

วิธีแก้ไข 1. ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์) ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์) ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์)
 1. ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์) ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์) ไม้ น้้น ล้าง ล้าง (น้ำในรถยนต์)

3. เรื่อง
 แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
 สาเหตุ

วิธีแก้ไข

4. เรื่อง
 แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
 สาเหตุ

วิธีแก้ไข
 Excellent

3. จำนวน Alert / Nonconformity : ในเดือน 001 ปี 1099 มีทั้งหมด 0 เรื่อง /

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน 001 ปี 1099 มีทั้งหมด 0 เรื่อง /

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
วิธีแก้ไข

2. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
วิธีแก้ไข

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน NOV ปี 1998 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน SPC1 HOLDING 3-SHOCK CONTACT	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	43/110200	= 0.04%	/
ขั้นตอน U-SPR PERMANENT	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	43/112200	= 0.04%	/
ขั้นตอน BOX PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	339/11,200	= 0.32%	/
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์			
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์			

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน NOV ปี 98 มีทั้งหมด 4 เรื่อง

1. เรื่อง ครอบหุ้ม Filter 110 IN-SK-001-TBU

แบบสินค้า UO-2HT หมายเลขรุ่น 93130
 สาเหตุ 1. วิศวกรไม่ตรวจสอบ CHECK อย่างถี่ถ้วน
 2. วิศวกรไม่ตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า
 3. วิศวกรไม่ตรวจสอบ Filter และก่อนผลิต Filter ใหม่
 วิธีแก้ไข 1. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และตรวจสอบสินค้าที่ผลิตแล้ว
 2. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิต Filter ใหม่

2. เรื่อง ฝาปิดกล่อง IN-SK-002-TBU

แบบสินค้า UO-29 หมายเลขรุ่น 93104
 สาเหตุ 1. วิศวกรไม่ตรวจสอบอย่างถี่ถ้วน และตรวจสอบอย่างถี่ถ้วน
 2. วิศวกรไม่ตรวจสอบก่อนผลิต และก่อนผลิต Filter ใหม่ และก่อนผลิตสินค้า
 3. วิศวกรไม่ตรวจสอบ และก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า
 วิธีแก้ไข 1. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า
 2. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า
 3. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า

3. เรื่อง ฐานรองเครื่อง IN-SK-003-TBU

แบบสินค้า UO-29 หมายเลขรุ่น 93104
 สาเหตุ 1. วิศวกรไม่ตรวจสอบอย่างถี่ถ้วน model
 2. วิศวกรไม่ตรวจสอบก่อนผลิต และก่อนผลิตสินค้า
 3. วิศวกรไม่ตรวจสอบก่อนผลิต และก่อนผลิตสินค้า
 วิธีแก้ไข 1. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า
 2. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า

4. เรื่อง ฐานรองเครื่อง DRIC CHAMBER IN-SK-004-TBU

แบบสินค้า UO-29 หมายเลขรุ่น 93104
 สาเหตุ 1. วิศวกรไม่ตรวจสอบอย่างถี่ถ้วน และก่อนผลิตสินค้า
 2. วิศวกรไม่ตรวจสอบก่อนผลิต และก่อนผลิตสินค้า
 วิธีแก้ไข 1. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า
 2. วิศวกรต้องตรวจสอบก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า และก่อนผลิตสินค้า

Exallat

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน NOV ปี 19 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
.....
วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน NOV ปี 19 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
.....
วิธีแก้ไข

2. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
.....
วิธีแก้ไข

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน DEC ปี 1998 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ชั้นตอน SHOT MOTOR & SHOT COVER	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ ๗๖ / ๑๖๖๖ = ๐.๐๘%
ชั้นตอน U-BOL ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ ๓๖ / ๗๐๑๓ = ๐.๐๖%
ชั้นตอน ICX MCKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ ๒๓ / ๑๑๑๐๐ = ๐.๒๑%
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน DEC ปี 98 มีทั้งหมด 1 เรื่อง

1. เรื่อง ปัญหา UPOB และ WPOB SHOT " IN-9L-001-THU "

แบบสินค้า W-25 หมายเลขรุ่น 99L28

สาเหตุ 1. ใช้น้ำ Cyclohexanone บนถนน WPOB SHOT

2. ใช้น้ำ SHOT ในของบดของตามของเครื่องพ่นสีหรือในของสี

3. ใช้น้ำใช้ทำความสะอาด Cyclohexanone

วิธีแก้ไข 1. งดการทำความสะอาดที่ใช้น้ำ Cyclohexanone ในพื้นที่งานพ่นสี

2. งดการใช้น้ำ SHOT ในของบดของตามของเครื่องพ่นสี

3. ใช้น้ำใช้ทำความสะอาด Cyclohexanone ทุกครั้ง

2. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

3. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

4. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน 000 ปี 1999 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน 060 ปี 1999 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง หนีงรุ้ UMPOR SHUET "UBT-14"
แบบสินค้า UB-15 หมายเลขรุ่น (UMK)
สาเหตุ 1. หนีงรุ้ Cyclohexanone แยกตัว UMPOR SHUET
≠ UMPOR SHUET ไร้น้ำมัน
2. หนีงรุ้ใช้สารละลาย Cyclohexanone (U UMPOR SHUET ไร้น้ำมันก่อนการบรรจุขวด)
วิธีแก้ไข 1. แยกตัว Cyclohexanone ในหมักหมักหรือใช้สารละลาย UMK 1651 แยกตัว
2. หมักหมักใช้สารละลาย Cyclohexanone แยกตัว (ใช้ สารละลายที่มีสารหรือป้องกันความชื้นในหมักหมัก
การควบคุมโดยนักวิทยาศาสตร์การแพทย์)

2. เรื่อง Measuring bottle หนีงรุ้ในวาล์ว valve "N-157-N"
แบบสินค้า KOSAK หมายเลขรุ่น UMK
สาเหตุ 1. หนีงรุ้ Valves แยกตัว
1.1 หนีงรุ้ Valves แยกตัว 1.2 หนีงรุ้ Check Measuring bottle ก่อนใช้สารละลาย
2. Measuring bottle หนีงรุ้ในวาล์ว / 2.1 Valves แยกตัว
วิธีแก้ไข 1.1 หนีงรุ้ UMPOR SHUET สารละลายที่มีสารหรือป้องกันความชื้นในหมักหมัก Valve.
1.2 ตรวจสอบ Check Measuring bottle หนีงรุ้ ก่อนใช้สารละลาย.
2. หมักหมักใช้สารละลาย bottle แยกตัวในหมักหมัก 1.9 แยกตัวสารละลายในหมักหมัก

3. หนีงรุ้ หนีงรุ้ Drip chamber "UB-14"
แบบสินค้า UB-144 หมายเลขรุ่น 9914
สาเหตุ 1. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก 2. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก ก่อนใช้สารละลาย pack
3. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก 4. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก ก่อนใช้สารละลาย pack
5. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก ก่อนใช้สารละลาย pack
วิธีแก้ไข 1. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก ก่อนใช้สารละลาย pack
2. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก ก่อนใช้สารละลาย pack
3. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก ก่อนใช้สารละลาย pack
4. หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก หนีงรุ้สารละลายในหมักหมัก ก่อนใช้สารละลาย pack

Excellent May 69

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน JUN ปี ๑๙๙๙ มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน SHEET เมทริกซ์ A SHEET คู่มือ	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	143 / 129,247	= 0.11%
ขั้นตอน U-BAG ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	125 / 14,174	= 0.10%
ขั้นตอน BOX PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	717 / 140,700	= 0.51%
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน JUN ปี ๑๙๙๙ มีทั้งหมด 3 เรื่อง

1. เรื่อง พบเส้นใยในกล่องบรรจุ 1N-99-001-1๒๒

แบบสินค้า ๒๒-25 หมายเลขรุ่น ๑๑๑๐๑

- สาเหตุ
1. พนักงานที่เก็บเส้นใยใน NIS.
 2. Supervisors ไม่เพียงพอในการตรวจเช็ค.
 3. ไม้กั้นเสียงนั้นรวมกับท่อลม

- วิธีแก้ไข
1. แยกท่อลมในชั้นบรรจุ มีอยู่ใน NIS หลากอันแทนที่ในหน้า
 2. Supervisors ต้องตรวจทุกแผงก่อนเข้าหน้า
 3. ในอนาคตจากนี้ไป จะเพิ่มไม้กั้นเสียงในสถานที่ทำงาน. ไม้ จะเพิ่มไม้กั้นเสียงนั้น.

2. เรื่อง วัสดุ BLOW 1N-99-002-1๒๒

แบบสินค้า ๒๒-25 หมายเลขรุ่น ๑๑๑๐๑

- สาเหตุ
1. พนักงานนำเส้นใยไปใส่ใน SHEET ที่อยู่บน M/C เส้นใยโดยบังเอิญจนทำให้กล่องมีสิ่งสกปรก.

- วิธีแก้ไข
1. ให้ออกคำสั่งพนักงานแจ้งว่าห้ามวางสิ่งสกปรก 150 ซม.

3. เรื่อง วัสดุ UPPER SHEET 1N-99-003-1๒๒

แบบสินค้า ๒๒-25 หมายเลขรุ่น ๑๑๑๐๑

- สาเหตุ
1. UPPER SHEET ได้รับความ MOC
 1. อาจมีเศษวัสดุอยู่ในร่องของ

- วิธีแก้ไข
1. ในครั้งต่อไปควรระวัง SHEET ทั่วทั้งตัวควร CHECK ดี ๆ
 2. ทำความสะอาด Mold ทุกๆ ครั้ง ที่เปลี่ยน Mold.

4. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน JUN ปี 1999 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน JUN ปี 1999 มีทั้งหมด 2 เรื่อง

1. เรื่อง INLET tube บดแตกชุด C 1A UB1-5 1A

แบบสินค้า UB-1A หมายเลขรุ่น 99017

สาเหตุ 1. อาจทากาวติด

2. ระยะ ประกอบอาจสั้นเกินไป

วิธีแก้ไข 1. ต้องทากาวประมาณ 10 มม ลากปลายของ tube

2. ในท่อประกอบจะต้องประกอบทากาว 10 มม

2. เรื่อง รั่วที่รอบ ๆ PFMN tube 1A UB1-4 1A

แบบสินค้า UB-2HR หมายเลขรุ่น 89K

สาเหตุ 1. ลูกบิดอาจจะเสียดสีเกินไป

วิธีแก้ไข 1. เหนียวในลูกบิด 910HR RATE 9 ขึ้นแทน

Exhibit

FA

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน Feb ปี พ.ศ. มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	ค่าเฉลี่ย	รวม
ขั้นตอน SHEET 1. SHEET CUTTING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ 102017 = 117	0.11%	
ขั้นตอน ๒ - ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ 105978 = 91	0.09%	
ขั้นตอน ๓ - PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ ๖๕๐๗๐ = ๑๑๑	๐.๘๖%	
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน Feb ปี ๑๙ มีทั้งหมด 3 เรื่อง

1. เรื่อง จำนวนใน PACKAGE (0.5 CM)

IN-96-001-TBU

แบบสินค้า KOSPR หมายเลขรุ่น 19 A 12

สาเหตุ ๑. จำนวนในแพคเกจผิดพลาด
๒. จำนวนในแพคเกจผิดพลาด หรือเป็นสิ่งที่ขาดคือ ค่านี้ที่ว่าเป็นที่ผิดพลาดกลับไปที่กรมควบคุม
๓. เกิดจากความผิดพลาดหรือที่ในส่วนนี้ PSP ที่ไปไม่เข้า

วิธีแก้ไข ๑. ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องตรวจสอบ
๒. ทดสอบจำนวนที่ผิดพลาดในสัปดาห์หน้า

2. เรื่อง ELASTIC JOINT ใช้ที่ผิดประเภท

IN-96-002-TBU

แบบสินค้า U-M หมายเลขรุ่น 61 109

สาเหตุ ๑. ใช้ที่ผิดประเภท ELASTIC JOINT โดยเจตนา
๒. วัสดุคุณภาพไม่ดี

วิธีแก้ไข ๑. ใช้ที่ผิดประเภท ELASTIC JOINT โดยเจตนา
๒. ทดสอบและนำตัวอย่างที่ผิดไปวิเคราะห์และใช้วัสดุคุณภาพดีกว่า

3. เรื่อง ขวดค็อกเทล ๖ ซล

IN-96-003-TBU

แบบสินค้า U-035๕ หมายเลขรุ่น ๑๑๐๑๐

สาเหตุ ๑. MOLD ใช้ที่ผิดประเภทขวดค็อกเทล ๖ ซล
๒. SHEET ผิดกับชุด ๕ และมีการเปลี่ยนวัสดุเป็นพลาสติก SHEET

วิธีแก้ไข ๑. เก็บรายละเอียดของแม่พิมพ์ และ นำตัวอย่างขวดค็อกเทล ๖ ซล มาวิเคราะห์
๒. ใช้ MOLD ที่ถูกต้อง ขวดค็อกเทล ๖ ซล
๓. ทดสอบ MOLD ในสัปดาห์หน้า

4. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน Feb ปี ๙๙ มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ

วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน Feb ปี ๙๙ มีทั้งหมด 1 เรื่อง

1. เรื่อง ตัวควบคุม
แบบสินค้า ๙๙-25 หมายเลขรุ่น UCJK
สาเหตุ ในกระบวนการผลิตมีการใช้สารเคมีที่ไม่ถูกต้อง หรือใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้มาตรฐาน
ในกระบวนการผลิตมีการใช้สารเคมีที่ไม่ถูกต้อง หรือใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้มาตรฐาน
ใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้มาตรฐาน
ใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้มาตรฐาน
วิธีแก้ไข ใช้วัตถุดิบที่ได้มาตรฐาน
ใช้วัตถุดิบที่ได้มาตรฐาน
ใช้วัตถุดิบที่ได้มาตรฐาน
ใช้วัตถุดิบที่ได้มาตรฐาน

2. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ

วิธีแก้ไข

๒๖๒๖

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน MAR ปี 1999 มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ชั้นคอน GHD01 เวียดนาม	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	๑๔ / 117,๒๓๔	= 0.08%
ชั้นคอน BI-103 ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	๑๒ / 114,๗๙๖	= 0.03%
ชั้นคอน BOX PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	๑๔๗ / 114,๖๐๐	= 0.74%
ชั้นคอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		
ชั้นคอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์		

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน MAR ปี ๑๙๙๙ มีทั้งหมด 4 เรื่อง

1. เรื่อง รังสี UPPEL SHEET IN-9C-001-TBU
 แบบสินค้า TU-0336 หมายเลขรุ่น ๑๑ C06
 สาเหตุ ๑. ไม้ที่ทำการตัดหน้ากระดาษ MDE ในระหว่างการนำงาน

วิธีแก้ไข 1. แจ้ง MDE ให้ทราบถึงข้อบกพร่อง
 2. ไม้ที่ทำการตัดหน้ากระดาษ SHEET สาเหตุคือ SHEET ถูกแฉก ในระหว่างการวิ่ง SHEET แล้วโดนไฟ

2. เรื่อง CONTOUR ไม้ที่ปลงลอนกลาง IN-9C-002-TBU
 แบบสินค้า UB-7HR หมายเลขรุ่น ๑๑ C07
 สาเหตุ 1. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน 2. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน
 3. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน 4. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน

วิธีแก้ไข 1. แจ้ง MDE ให้ทราบถึงข้อบกพร่อง
 2. ไม้ที่ทำการตัดหน้ากระดาษ SHEET สาเหตุคือ SHEET ถูกแฉก ในระหว่างการวิ่ง SHEET แล้วโดนไฟ

3. เรื่อง ไม้ที่ SHEET PILE IN-9C-005-TBU
 แบบสินค้า TU-0336 หมายเลขรุ่น ๑๑ C06
 สาเหตุ 1. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน 2. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน
 3. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน 4. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน

วิธีแก้ไข 1. แจ้ง MDE ให้ทราบถึงข้อบกพร่อง
 2. ไม้ที่ทำการตัดหน้ากระดาษ SHEET สาเหตุคือ SHEET ถูกแฉก ในระหว่างการวิ่ง SHEET แล้วโดนไฟ

4. เรื่อง รังสี UPPEL SHEET, รังสี BOXING BROWN IN-9C-004-TBU
 แบบสินค้า TU-0336 หมายเลขรุ่น ๑๑ C06
 สาเหตุ 1. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน 2. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน
 3. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน 4. ไม้ที่ทำการตรวจสอบด้วยตนเองในระหว่างการนำงาน

วิธีแก้ไข 1. แจ้ง MDE ให้ทราบถึงข้อบกพร่อง
 2. ไม้ที่ทำการตัดหน้ากระดาษ SHEET สาเหตุคือ SHEET ถูกแฉก ในระหว่างการวิ่ง SHEET แล้วโดนไฟ

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน None ปี 2022 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน None ปี 2022 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

2. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

Excellent

Bin

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน APR ปี ๙๙ มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ชั้นตอน SHOOT MOLDING & CUTTING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	150 / 99,190 = 0.15%
ชั้นตอน MOLD ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	29 / 109,199 = 0.02%
ชั้นตอน BOX PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	742 / 1,649,400 = 0.04%
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน APR ปี ๙๙ มีทั้งหมด 2 เรื่อง

1. เรื่อง ปัญหาการใส่ package 1N-AD-001-TBU
 แบบสินค้า UB-2H1 หมายเลขรุ่น ๙๙D03, ๙๙D09
 สาเหตุ 1. พนักงานใส่ของผิดชนิด ทำให้ของผิดที่ลูกค้าได้
 2. พนักงานควบคุมไม่หมดหรือหลุดลง
 วิธีแก้ไข 1. สั่งซื้อของใหม่ทั้งหมด
 2. SUPERVISE และ LEADER ควบคุมพนักงานไม่ให้ผิดพลาดซ้ำ

2. เรื่อง รั่วซึมของน้ำ
 แบบสินค้า UB-2H1 หมายเลขรุ่น ๙๙D03
 สาเหตุ 1. เครื่องฉีดน้ำที่ใช้ฉีดทำความสะอาดใช้เวลานานเกินไป 2. รั่วซึมที่ท่อ 3. พัดลมดูดอากาศไม่ทำงาน
 ๑. รมน้ำในถังน้ำ เช็กลูกสูบให้เรียบร้อย ๒. ใช้น้ำฉีดสะอาด (SLS) หรือใช้น้ำที่ผ่านการกรองแล้ว
 ในเครื่องฉีดน้ำทุกตัวที่ส่งไปเปลี่ยนให้พนักงานใช้ให้เป็น
 วิธีแก้ไข 1. สั่งซื้อเครื่องฉีดน้ำใหม่ Mold ในรถบรรทุก
 ๑. เปลี่ยนท่อใหม่ในเครื่องฉีดน้ำ Mold ออริงใหม่
 ๑. เปลี่ยนท่อในถังน้ำและเปลี่ยนลูกสูบ ส่งไปให้ช่างการบำรุงรักษา

3. เรื่อง
 แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
 สาเหตุ
 วิธีแก้ไข

4. เรื่อง
 แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
 สาเหตุ
 วิธีแก้ไข

Very good
PK

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน Apr ปี 1999 มีทั้งหมด 0 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
.....
วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน Apr ปี 1999 มีทั้งหมด เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
.....
วิธีแก้ไข

2. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
.....
วิธีแก้ไข

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน MAY ปี ๙๙ มีดังนี้

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ชั้นตอน SHEET HOLDING A CUTTING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	135 / 122895 = 0.11%
ชั้นตอน U-GA ASSEMBLY	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	77 / 109198.58 = 0.07%
ชั้นตอน LCX PACKING	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	735 / 117910 = 0.62%
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	
ชั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน MAY ปี ๙๙ มีทั้งหมด 4 เรื่อง

1. เรื่อง INPROF. LCX 4พท. IN-9๕-001-TBU
 แบบสินค้า TU-05M หมายเลขรุ่น ๙๙๕๖
 สาเหตุ 1. ไม่มีการ CHECK ก่อนนำค่าเข้าห้อง

วิธีแก้ไข 1. แจ้งพนักงานในไลน์ของห้องนำค่าเข้าห้อง
 2. แจ้ง ISF ในห้องต่อกัน SUB-CONTRACTOR เพื่อนำสาเหตุ และนำใช้ตามแก้ไขในภายหลัง

2. เรื่อง หมดรูป UPROF SHEET IN-9๕-002-TBU
 แบบสินค้า UB-25 หมายเลขรุ่น ๙๙๕๖
 สาเหตุ 1. UPROF SHEET ยัดโดนเครื่องตัด CUTTER ซึ่งนำอยู่ตามหน้าอีอาร์
 2. UPROF SHEET ยัดโดนกรงโกนหาง

วิธีแก้ไข 1. แจ้งพนักงานในไลน์เครื่องตัด CUTTER ตามเครื่องตัดเครื่องจักรที่ใช้ CUTTER ลงนำอยู่หน้าเครื่องตัด CUTTER
 2. แจ้งพนักงานในไลน์กรงโกนหาง ลงนำอยู่หน้าเครื่องจักรที่ใช้ CUTTER

3. เรื่อง หมดรูป UPROF ๖๕๖ ไรซ์มัททิง IN-9๕-003-TBU
 แบบสินค้า UB-211 หมายเลขรุ่น ๙๙๕๖
 สาเหตุ 1. ไม้ตัดเหล็ก ๖๕๖ ฐาน ๖๕๖ ฐานที่ติดอยู่ในปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิง
 2. 6๕๖ UPROF และ 6๕๖ COOPERATOR ไม้ตัดเหล็กติดกับปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิง

วิธีแก้ไข 1. แจ้งพนักงานในไลน์ไรซ์มัททิง ๖๕๖ ฐานที่ติดอยู่ในปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิง
 2. แจ้งพนักงานในไลน์ไรซ์มัททิง ๖๕๖ ฐานที่ติดอยู่ในปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิง

4. เรื่อง หมดรูป UPROF IN-9๕-004-TBU
 แบบสินค้า UB-211 หมายเลขรุ่น ๙๙๕๖
 สาเหตุ 1. ไม้ตัดเหล็กติดกับปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิงโดยการใช้ TAPE
 2. ไม้ตัดเหล็กติดกับปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิง

วิธีแก้ไข 1. แจ้งพนักงานในไลน์ไรซ์มัททิง ๖๕๖ ฐานที่ติดอยู่ในปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิง
 2. แจ้งพนักงานในไลน์ไรซ์มัททิง ๖๕๖ ฐานที่ติดอยู่ในปากเครื่องนำร่องในไรซ์มัททิง

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน MAV ปี ๑๑ มีทั้งหมด 1 เรื่อง

1. เรื่อง INPCR ECX ผิดค่า คลังทรานส์ ^{๑A} NF-๑๕-๐๐1-16U ^{๑A}
แบบสินค้า TU-0๒M หมายเลขรุ่น ๑๑ EC4
สาเหตุ 1. ไม้มีทร CHECK กลองคลังทรานส์

วิธีแก้ไข 1. ท้องบ่มไม้ก่อนการนำออกคลังคลังทรานส์
2. ไม้ PSI ไม้ติดต่อกัน SUB-CONTRACTOR เพื่อนำเสนอแผนแก้ไขที่ปรึกษาผู้ดูแล

4. จำนวน Complaint ในเดือน MAV ปี ๑๑ มีทั้งหมด 1 เรื่อง

1. เรื่อง ข้อบกพร่องใช้ของจำพวก ^{๑A} UBT-1 ^{๑A}
แบบสินค้า UB-2๐ หมายเลขรุ่น ๑๑ K2๐
สาเหตุ 1. ไม้มีไม้ขาดออกจากไม้ไมล์ข้อต่อตัวหรือในไม้สายตัวข้างก่อน
2. ไม้มีไม้ PVC ติดอยู่กับไม้สายตัวหลัก
๓. ไม้มีไม้ขาดจากหน้าค้ำไม้ไมล์ สาย ตัวไมล์ ไม้ติดอยู่กับไม้ตัว

วิธีแก้ไข 1. ไม้มีไม้ขาดจากไม้ไมล์ข้อต่อตัวหรือในไม้สายตัวข้างก่อน
2. นำค้ำไม้สายตัวหน้าค้ำไม้ไมล์ คลังทรานส์ ๒,๕๐๐ ชิ้น

2. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ

วิธีแก้ไข

Very good
Fai

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน JUN ปี 1999 มีดังนี้ 273

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน SHEET WELDING 5 SHEET CUTTING 143/129243 Pcs	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	0.11%
ขั้นตอน U-BOLT ASSEMBLY 125/131125 Pcs	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	0.10%
ขั้นตอน BOX PACKING 713/130700 Pcs	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	0.55%
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	
ขั้นตอน	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์	

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน JUN ปี 1999 มีทั้งหมด 3 เรื่อง

1. เรื่อง พบเส้นผมในช่องบรรจุ IN-9F-001-TBU

แบบสินค้า UB-25 หมายเลขรุ่น 99 F 01

- สาเหตุ 1. พนักงานไม่เก็บเส้นผมไว้ใน NETS
2. SUPERVISORS ไม่เข้มงวดในการตรวจเช็ค
3. ไม่ถือเรื่องเนื้อมวลึงการดูดฝุ่น

- วิธีแก้ไข 1. แต่งงานให้เรียบร้อย มวมอยู่ใน NETS, หมวก ให้เหน็บกับขี้นหน้า
2. SUPERVISORS ต้องตรวจการแต่งกายอย่างเข้มงวด
3. ในตอนกลางคืน TBC จะทำเรื่องซื้อหน้ากาก ในรอบกลางวัน TBU จะเป็นผู้ถือเรื่องเนื้อมวลึง

2. เรื่อง หัวที่ ELBOW IN-9F-002-TBU

แบบสินค้า UB-25 หมายเลขรุ่น 99 F 02

สาเหตุ 1. พนักงานหัวเล็กทำขึ้นไม่ได้ SHEET ที่อยู่บน M/C เลื่อนโดยบังเอิญ แล้วทำขึ้นพร้อมเพื่อน

- วิธีแก้ไข 1. เมื่อรับพนักงานเข้าต้องมีความสูง ไม่ต่ำกว่า 150 ซม.

3. เรื่อง หัวที่ UPPER SHEET IN-9F-003-TBU

แบบสินค้า UB-25 หมายเลขรุ่น 99 F 02

- สาเหตุ 1. UPPER SHEET รั่วแล้วจากแผง MDF
2. ฝาถังเก็บวัสดุ อยู่ในออยเชื่อม

- วิธีแก้ไข 1. ในขั้นตอนการเก็บ SHEET ต้องทำการตรวจเช็ค
2. ทำความสะอาดถัง ทุกๆ ครั้ง ถ้าเปลี่ยนโมล

4. เรื่อง

แบบสินค้า หมายเลขรุ่น

สาเหตุ

วิธีแก้ไข

3. จำนวน Alert / Nonconformity ในเดือน JUN ปี 1999 มีทั้งหมด 2 เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้า หมายเลขรุ่น
สาเหตุ
วิธีแก้ไข

4. จำนวน Complaint ในเดือน JUN ปี 1999 มีทั้งหมด 2 เรื่อง

1. เรื่อง INLET TUBE หลุดจากชุด C UBT-3
แบบสินค้า UB-25 หมายเลขรุ่น 99 0 17
สาเหตุ 1. ดอกจะยาวกว่าไม่ได้
2. ระยะประกอบอาจจะสั้นเกินไป
วิธีแก้ไข 1. ดอกยาวกว่าประมาณ 10" จากปลายของ TUBE
2. ในกรณีประกอบจะต้องประกอบมากกว่า 10"

2. เรื่อง หัวที่ รอย DRAIN TUBE UBT-4
แบบสินค้า UB-2 HN หมายเลขรุ่น UNK
สาเหตุ 1. ดอกหัวจะติดไม่แน่น
วิธีแก้ไข 1. แจ้งให้ดอกหัวติด STOPPER PLATE ให้นแน่น

Excellent
Feh

ภาคผนวก ซ
แบบฟอร์มเปล่า

ชื่อหมายเลขพนักงาน.....แผนก.....วันที่.....

สรุปรายงานเรื่องคุณภาพในเดือน.....ปี.....มีดังนี้ 276

1. จำนวนของเสียในระหว่างการผลิต

ขั้นตอน..... คิดเป็นเปอร์เซ็นต์.....
ขั้นตอน..... คิดเป็นเปอร์เซ็นต์.....
ขั้นตอน..... คิดเป็นเปอร์เซ็นต์.....
ขั้นตอน..... คิดเป็นเปอร์เซ็นต์.....
ขั้นตอน..... คิดเป็นเปอร์เซ็นต์.....

2. จำนวน In-process Nonconforming ในเดือน.....ปี.....มีทั้งหมด.....เรื่อง

1. เรื่อง
แบบสินค้าหมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
วิธีแก้ไข
.....
2. เรื่อง
แบบสินค้าหมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
วิธีแก้ไข
.....
3. เรื่อง
แบบสินค้าหมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
วิธีแก้ไข
.....
4. เรื่อง
แบบสินค้าหมายเลขรุ่น
สาเหตุ
.....
วิธีแก้ไข
.....

ตารางแสดงผลการวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบของกระบวนการ

กระบวนการ	ข้อบกพร่อง	ผลกระทบของข้อบกพร่อง	S	สาเหตุของข้อบกพร่อง	O	การควบคุมกระบวนการ ปัจจุบัน	D	RPN	ปฏิบัติการเสนอแนะ



ประวัติผู้เขียน

นางรุ่งฤดี นนทรีย์ เกิดเมื่อวันที่ 4 ธันวาคม พ.ศ.2506 ที่จังหวัดกรุงเทพมหานคร จบการศึกษาระดับปริญญาตรี วิทยาศาสตร์บัณฑิต จากมหาวิทยาลัยมหิดล คณะวิทยาศาสตร์ สาขาเคมี เมื่อปีการศึกษา 2527 หลังจากจบการศึกษาได้เริ่มทำงานที่ บริษัท บางกอก อาร์ต แอนด์ คราฟ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทผลิตเครื่องใช้บนโต๊ะอาหาร (โลหะชุบเงิน ทอง ทองแดง) ในตำแหน่งนักเคมีประจำห้องชุบ เป็นระยะเวลาประมาณ 6 เดือน หลังจากนั้นได้เข้ารับราชการที่กองวิเคราะห์สินค้ากรมศุลกากร ในตำแหน่งนักวิเคราะห์แผนกสิ่งทอ เป็นระยะเวลาประมาณ 2 ปี 6 เดือน ต่อจากนั้นได้สอบบรรจุเข้ารับราชการในกรมตำรวจ ในตำแหน่งรองสารวัตรงานชีวเคมี สถาบันนิติเวชวิทยา เป็นระยะเวลา 4 ปี และได้ขอลาออกจากราชการกรมตำรวจ เพื่อเข้าทำงานที่ บริษัท นิซโซ นิโปร คอร์ปอเรชั่น จำกัด จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ตั้งแต่ปี พ.ศ.2534 จนถึงปัจจุบัน และได้ดำรงตำแหน่งผู้จัดการแผนกผลิตถุงปัสสาวะและท่อสำหรับสอดเข้าในร่างกาย ตั้งแต่ปี พ.ศ.2539 ในระหว่างทำงานอยู่ที่บริษัท นิซโซ นิโปร คอร์ปอเรชั่น จำกัด ได้มีความประสงค์จะศึกษาต่อในระดับมหาบัณฑิต เพื่อที่จะศึกษาหาความรู้และเทคนิคใหม่ๆ ที่ใช้ในงานอุตสาหกรรมเพิ่มเติมมาช่วยในการปฏิบัติงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น จึงได้ตัดสินใจเข้าศึกษาต่อในจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย คณะวิศวกรรมศาสตร์ สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ ภาคนอกเวลาราชการ ตลอดระยะเวลาที่ได้รับการศึกษามาเป็นเวลา 4 ปี ได้รับความรู้และประสบการณ์จากคณาจารย์ผู้ทรงคุณวุฒิทุกท่านเป็นอย่างดี ทำให้สามารถนำความรู้และเทคนิคใหม่ๆ มาใช้ปรับปรุงการทำงานให้เกิดประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นตรงตามที่ได้คาดหวังไว้ทุกประการ