

ตารางที่ 18 ตารางแผนการควบคุมการปฏิบัติงานของกระบวนการต่าง ๆ

ชื่อกระบวนการ (Process Name)		1. การคัดเลือกและจัดหาวัตถุดิบ
เป้าหมายของกระบวนการ (Process Characteristics Value)		เพื่อให้สามารถคัดเลือกและจัดหาวัตถุดิบที่จะนำมาใช้ในการผลิตสินค้าได้อย่างถูกต้องและตรงกับความต้องการ ทันเวลา และมีคุณภาพในราคาที่เหมาะสม
1. แผนการปรับปรุง (Planning Requirement)	การปรับปรุง	กระบวนการคัดเลือกผู้ขาย กระบวนการจัดซื้อ และการประเมินผู้ขาย
	การบำรุงรักษา	ฝึกอบรมเจ้าหน้าที่ให้มีความรู้ ความเข้าใจในกระบวนการคัดเลือก กระบวนการจัดซื้อ และประเมินผู้ขาย
	การป้องกันความผิดพลาด	มีการประเมินประสิทธิภาพผู้ขายทุกๆ 6 เดือน
2. วิธีการควบคุม (Control Method)	ตำแหน่งการควบคุม	แผนกวัตถุดิบ
	วิธีการสุ่มตัวอย่าง/ความถี่	ทุกครั้งก่อนและหลังการสั่งซื้อ และกำหนดให้มีการจัดทำรายงานประเมินประสิทธิภาพผู้ขาย
	มาตรฐานที่ใช้	ในการคัดเลือกผู้ขายเข้าบัญชีรายชื่อ Supplier ของทางโรงงานจะเลือกเฉพาะผู้ขายที่มีคุณภาพวัตถุดิบตรงตามเกณฑ์ที่โรงงานกำหนด
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	คุณภาพของวัตถุดิบที่กำหนดในการสั่งซื้อ และสถิติการสั่งซื้อวัตถุดิบ
3. วิธีการตรวจสอบ (Inspection Method)	การตรวจสอบ	คุณภาพทางกายภาพ เคมี ใบบรรณมาตรฐาน และเปรียบเทียบใบสั่งซื้อกับใบส่งสินค้า
	วิธีการ/ความถี่	ทุกครั้งก่อนที่จะตกลงสั่งซื้อวัตถุดิบและทุกครั้งที่ทำกรับสินค้า
	มาตรฐานที่ใช้	ผู้ขายจะต้องส่งวัตถุดิบที่ตรงตามที่กำหนดในใบสั่งซื้อทั้งในเรื่องจำนวนและราคา รวมถึงวัตถุดิบต้องมี
		คุณภาพตรงกับมาตรฐานที่ตกลงสั่งซื้อไว้
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	ผลการตรวจสอบคุณภาพ การส่งมอบที่ถูกต้องและตรงตามเวลาที่กำหนด
4. การทดสอบ/เครื่องมือที่ใช้วัด (Test / Measure Tool)	ประเภท	เครื่องวัดคุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี และแบบประเมินผู้ขาย
	การสอบเทียบเครื่องมือ	การสอบเทียบเครื่องมือทุกๆ 1 ปี
5. ผู้รับผิดชอบและดำเนินการ (Person Responsible)	ผู้วัดผลและตรวจสอบ	หน่วยควบคุมคุณภาพ (Lab) และแผนกวัตถุดิบ
	การปรับปรุงและติดตามผลการดำเนินการ	ประสานงานกับหน่วยควบคุมคุณภาพ หน่วยสต็อกสินค้า และฝ่ายบัญชีเพื่อประเมินคุณภาพวัตถุดิบและผู้ขาย

ตารางที่ 18 (ต่อ)

ชื่อกระบวนการ (Process Name)		2. การควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ
เป้าหมายของกระบวนการ (Process Characteristics Value)		เพื่อให้วัตถุดิบที่จะนำมาใช้ในการผลิตมีคุณภาพตรงตามมาตรฐานที่กำหนด และตรงกับที่ได้ตกลงสั่งซื้อกับผู้ขายวัตถุดิบ
1. แผนการปรับปรุง (Planning Requirement)	การปรับปรุง	แผนและวิธีการตรวจสอบคุณภาพ
	การบำรุงรักษา	ดำเนินการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเครื่องมือที่ใช้ในการตรวจสอบวัตถุดิบ รวมถึงฝึกอบรมเจ้าหน้าที่ผู้ตรวจสอบ
	การป้องกันความผิดพลาด	ปฏิบัติตามแผนที่วางไว้ และประเมินประสิทธิภาพของเครื่องมือและผู้ตรวจสอบทุก 6 เดือน
2. วิธีการควบคุม (Control Method)	ตำแหน่งการควบคุม	หน่วยสต็อกสินค้า และหน่วยควบคุมคุณภาพ
	วิธีการสุ่มตัวอย่าง/ความถี่	ทุก Lot ที่รับสินค้า
	มาตรฐานที่ใช้	มาตรฐานการควบคุมที่กำหนด และ ISO
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	จำนวนวัตถุดิบที่ไม่ได้คุณภาพ
3. วิธีการตรวจสอบ (Inspection Method)	การตรวจสอบ	คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี
	วิธีการ/ความถี่	ทุก Lot ที่รับสินค้า
	มาตรฐานที่ใช้	มาตรฐานการควบคุมที่กำหนด มาตรฐาน ISO และความปลอดภัยของวัตถุดิบ
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	ผลการตรวจสอบคุณภาพ
4. การทดสอบ/เครื่องมือที่ใช้วัด (Test/ Measure Tool)	ประเภท	เครื่องวัดคุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี
	การสอบเทียบเครื่องมือ	การสอบเทียบเครื่องมือทุกๆ 1 ปี
5. ผู้รับผิดชอบและดำเนินการ (Person Responsible)	ผู้วัดผลและตรวจสอบ	หัวหน้าหน่วยควบคุมคุณภาพ (Lab)
	การปรับปรุงและติดตามผลการดำเนินการ	เจ้าหน้าที่หน่วยควบคุมคุณภาพ

ตารางที่ 18 (ต่อ)

ชื่อกระบวนการ (Process Name)		3. การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์
เป้าหมายของกระบวนการ (Process Characteristics Value)		เพื่อให้ออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ได้ตรงกับความต้องการของลูกค้า โดยคำนึงถึงทรัพยากรของทางบริษัท และความสามารถในการแข่งขันกับคู่แข่ง
1. แผนการปรับปรุง (Planning Requirement)	การปรับปรุง	การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์
	การบำรุงรักษา	รักษาระดับความพึงพอใจของลูกค้าที่มีต่อผลิตภัณฑ์
	การป้องกันความผิดพลาด	การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์เริ่มจากข้อมูลความต้องการของลูกค้า
2. วิธีการควบคุม (Control Method)	ตำแหน่งการควบคุม	แผนกออกแบบ
	วิธีการสุ่มตัวอย่าง/ความถี่	สำรวจความต้องการและความพึงพอใจของลูกค้าของลูกค้าทุกๆ 3 เดือน
	มาตรฐานที่ใช้	อ้างอิงกับยอดขาย ผลิตภัณฑ์ของคู่แข่ง และความต้องการของลูกค้า
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	ความพึงพอใจของลูกค้าต่อผลิตภัณฑ์ รวมถึงข้อร้องเรียนจากลูกค้า
3. วิธีการตรวจสอบ (Inspection Method)	การตรวจสอบ	ตรวจสอบการยอมรับในผลิตภัณฑ์ที่ทำการออกแบบใหม่ทั้งทางด้านลักษณะปรากฏ และการสวมใส่
	วิธีการ/ความถี่	ทำ Focus Group โดยให้กลุ่มลูกค้าตัวอย่างให้คะแนนความชอบต่อผลิตภัณฑ์ที่ได้ออกแบบและพัฒนาขึ้นใหม่ก่อนการผลิตจริง และสอบถามความต้องการจากลูกค้าต่อตัวผลิตภัณฑ์
	มาตรฐานที่ใช้	เกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด โดยดูการให้คะแนนความชอบของกลุ่มลูกค้าตัวอย่างต่อผลิตภัณฑ์
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	คะแนนความชอบที่กลุ่มลูกค้าตัวอย่างมีต่อผลิตภัณฑ์ คำแนะนำ และคำติชมจากลูกค้า
4. การทดสอบ/เครื่องมือที่ใช้วัด (Test / Measure Tool)	ประเภท	การทำ Focus Group, แบบสอบถาม และสายตรงทางโทรศัพท์
	การสอบเทียบเครื่องมือ	
5. ผู้รับผิดชอบและดำเนินการ (Person Responsible)	ผู้วัดผลและตรวจสอบ	ผู้จัดการฝ่ายขายและการตลาด
	การปรับปรุงและติดตามผลการดำเนินการ	ประสานงานระหว่างแผนกออกแบบ และแผนกวิจัยสรีระ

ตารางที่ 18 (ต่อ)

ชื่อกระบวนการ (Process Name)		4. การควบคุมคุณภาพสินค้า
เป้าหมายของกระบวนการ (Process Characteristics Value)		เพื่อให้สินค้าที่ผลิตมีคุณภาพมากที่สุด และเกิดของเสียน้อยที่สุด
1. แผนการปรับปรุง (Planning Requirement)	การปรับปรุง	วิธีการควบคุมคุณภาพ
	การบำรุงรักษา	ฝึกอบรมพนักงานตรวจและพนักงานผลิตให้มีความรู้ ความเข้าใจ ถึงคุณภาพที่ดีของผลิตภัณฑ์
	การป้องกันความผิดพลาด	กำหนดแนวทางให้เจ้าหน้าที่รับทราบ รวมถึงวิธีการตรวจสอบที่ชัดเจน และกำหนดให้มีการปฏิบัติอย่างเคร่งครัด
2. วิธีการควบคุม (Control Method)	ตำแหน่งการควบคุม	หน่วยควบคุมคุณภาพ
	วิธีการสุ่มตัวอย่าง/ความถี่	กำหนดวิธีการตรวจสอบ การสุ่มตัวอย่าง และเกณฑ์มาตรฐานที่ยอมรับได้
	มาตรฐานที่ใช้	ข้อกำหนดของส่วนประกอบต่างๆ มาตรฐานการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ และ มผช.837/2548
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	Check Sheet การบันทึกข้อมูลและการตรวจวัดค่าต่างๆ
3. วิธีการตรวจสอบ (Inspection Method)	การตรวจสอบ	คุณภาพสินค้าเปรียบเทียบกับมาตรฐานที่กำหนด
	วิธีการ/ความถี่	ทำการตรวจสอบ 100% และมีการทวนสอบอีกครั้งเพื่อประกันคุณภาพโดยสุ่มตรวจสอบ 10%
	มาตรฐานที่ใช้	เกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดของทางโรงงาน
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	ผลการตรวจสอบคุณภาพ จำนวนสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพ และลักษณะที่ทำให้สินค้าไม่ได้คุณภาพ
4. การทดสอบ/เครื่องมือที่ใช้วัด (Test / Measure Tool)	ประเภท	เครื่องมือตรวจวัดค่า
	การสอบเทียบเครื่องมือ	ทุก 6 เดือน
5. ผู้รับผิดชอบและดำเนินการ (Person Responsible)	ผู้วัดผลและตรวจสอบ	หัวหน้าหน่วยควบคุมคุณภาพ
	การปรับปรุงและติดตามผลการดำเนินการ	เจ้าหน้าที่ตรวจสอบ

ตารางที่ 18 (ต่อ)

ชื่อกระบวนการ (Process Name)		5. การออกแบบกระบวนการผลิต
เป้าหมายของกระบวนการ (Process Characteristics Value)		เพื่อให้สามารถออกแบบกระบวนการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยมีวิธีการผลิตที่ดีและใช้ทรัพยากรการผลิตได้อย่างเหมาะสม
1. แผนการปรับปรุง (Planning Requirement)	การปรับปรุง	กระบวนการและขั้นตอนการผลิต
	การบำรุงรักษา	พิจารณาขั้นตอนและวิธีการผลิตว่ามีความเหมาะสมหรือไม่ รวมถึงทรัพยากรที่ใช้ในการผลิตว่าเหมาะสมหรือไม่ และจะมีแนวทางในการพัฒนาอย่างไร
	การป้องกันความผิดพลาด	พิจารณาทรัพยากร และเวลาที่ใช้ในการปฏิบัติงาน
2. วิธีการควบคุม (Control Method)	ตำแหน่งการควบคุม	ฝ่ายผลิต
	วิธีการสุ่มตัวอย่าง/ความถี่	ทำการวิเคราะห์กระบวนการผลิตในแต่ละ Lot
	มาตรฐานที่ใช้	
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	ขั้นตอนการผลิต เครื่องจักร แรงงานที่ใช้ในการผลิต และระยะเวลาในแต่ละขั้นตอน
3. วิธีการตรวจสอบ (Inspection Method)	การตรวจสอบ	ความเหมาะสมของกระบวนการผลิต
	วิธีการ/ความถี่	การผลิตสินค้าในแต่ละ Lot
	มาตรฐานที่ใช้	ระยะเวลา และคุณภาพของสินค้าที่ได้จากการผลิตตรงตามที่กำหนด
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	รายงานจำนวนที่ผลิตได้ ระยะเวลาที่ใช้ในแต่ละขั้นตอน และจำนวนของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต
4. การทดสอบ/เครื่องมือที่ใช้วัด (Test/ Measure Tool)	ประเภท	
	การสอบเทียบเครื่องมือ	
5. ผู้รับผิดชอบและดำเนินการ (Person Responsible)	ผู้วัดผลและตรวจสอบ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต
	การปรับปรุงและติดตามผลการดำเนินงาน	เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต

ตารางที่ 18 (ต่อ)

ชื่อกระบวนการ (Process Name)		6. กระบวนการวางแผนผลิต
เป้าหมายของกระบวนการ (Process Characteristics Value)		ดูแลแผนงานด้านวัตถุดิบ และกำลังการผลิตให้พร้อม เพื่อให้สามารถผลิตสินค้าได้ตรงตามกำหนดส่ง
1. แผนการปรับปรุง (Planning Requirement)	การปรับปรุง	กระบวนการวางแผนผลิต
	การบำรุงรักษา	ปรับปรุงแผนการผลิตให้ถูกต้องทันสมัยตรงกับความเป็นจริงตลอดเวลา
	การป้องกันความผิดพลาด	ตรวจสอบข้อมูลที่เกี่ยวข้องก่อน โดยใช้ข้อมูลที่ถูกต้องทันสมัย
2. วิธีการควบคุม (Control Method)	ตำแหน่งการควบคุม	ฝ่ายวางแผนการผลิต
	วิธีการสุ่มตัวอย่าง/ความถี่	ทุกสัปดาห์
	มาตรฐานที่ใช้	
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	รายงานการวางแผนเป็นรายสัปดาห์
3. วิธีการตรวจสอบ (Inspection Method)	การตรวจสอบ	ตรวจสอบจำนวนสินค้าที่ผลิตได้ในแต่ละขั้นตอนเปรียบเทียบกับแผนการผลิต
	วิธีการ/ความถี่	ทุกสัปดาห์
	มาตรฐานที่ใช้	
	ข้อมูลที่ใช้ในการประเมินผล	จำนวนสินค้าที่ผลิตได้ในแต่ละวัน และการทำงานล่วงเวลาของพนักงาน
4. การทดสอบ/เครื่องมือที่ใช้วัด (Test / Measure Tool)	ประเภท	
	การสอบเทียบเครื่องมือ	
5. ผู้รับผิดชอบและดำเนินการ (Person Responsible)	ผู้วัดผลและตรวจสอบ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต
	การปรับปรุงและติดตามผลการดำเนินการ	เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผน เจ้าหน้าที่แผนกวัตถุดิบ