

LOGO

บริษัท xxxx จำกัด

เอกสารวิธีปฏิบัติงาน

ชื่อ WI : แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan No.1-28)

หมายเลขเอกสาร : xxxx

ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ
------------	------------	----------

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION	แผ่นที่	:	1/36
		หมายเลขเอกสาร	:	
		แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : แผนฉุกเฉิน Contingency Plan No. 1-28		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
วัตถุประสงค์ วิธีปฏิบัติงานนี้จัดทำขึ้นเพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติงาน เมื่อพบเหตุการณ์ฉุกเฉิน กรณีที่เกิดปัญหาอันอาจจะส่งผลกระทบต่อความสามารถในการส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพให้กับลูกค้า เพื่อเป็นการป้องกันหรือจัดการไม่使ลูกค้าได้รับผลกระทบหรือได้รับผลกระทบน้อยที่สุด ขอบข่าย(Scope) วิธีปฏิบัติงานนี้ครอบคลุมการจัดเตรียมแผนฉุกเฉินในกรณีเกิดปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อความสามารถในการส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพให้กับลูกค้า อันเนื่องจากระบบอำนวยความสะดวกพื้นฐานเกิดขัดข้อง การขาดแคลนวัตถุดิบหรือแรงงาน การชำรุดเสียหายของอุปกรณ์เครื่องจักรหลัก หรือการส่งคืนสินค้า รวมถึงแผนอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต เพื่อให้ลูกค้าเกิดความมั่นใจในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ นิยามศัพท์ (Definition) เหตุการณ์ฉุกเฉิน คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นอย่างกะทันหันและส่งผลกระทบต่อการตอบสนอง ซึ่งข้อกำหนดของลูกค้า และระบบมาตรฐาน ISO/TS 16949 ระบุไว้ ดังนี้คือ 1. การหยุดงาน ,การขาดแคลนแรงงาน 2. การขาดแคลนวัตถุดิบ 3. การชะงักของสาธารณูปโภคพื้นฐาน 4. ความบกพร่องของเครื่องจักร อุปกรณ์หลัก 5. ผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหาส่งคืนจากลูกค้า 6. ความปลอดภัย (เพิ่มเติม)				
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	:	2/36																																																																				
			หมายเลขเอกสาร	:																																																																					
			แก้ไขครั้งที่	:																																																																					
ชื่อเรื่อง : แผนฉุกเฉิน Contingency Plan No. 1-28			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :																																																																						
ตารางที่ 1 รายการแผนฉุกเฉิน <table border="1"> <thead> <tr> <th>Contingency Plan No.</th> <th>Name</th> <th>Dept.</th> <th>In Chrge</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Contingency Plan No.01</td> <td>กรณี พนักงานหยุดงานและขาดแคลนแรงงาน</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.02</td> <td>กรณี Al Mat Shortage เพราะเข้ามาแล้วเสียหาย</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.03</td> <td>กรณี Purchased Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.04</td> <td>กรณี Outsourced Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.05</td> <td>กรณี PT MAT.แผ่นก PI เสียหาย</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.06</td> <td>กรณี เครื่องฉีดพลาสติกขนาด IS 550 เสีย</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.07</td> <td>กรณี MOLD เสียซ่อมไม่ทัน</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.08</td> <td>กรณี Crane แผ่นก เสียทั้ง 2 ตัว</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.09</td> <td>กรณี LPG Shortage</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.10</td> <td>กรณี Nitrogen Shortage</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.11</td> <td>กรณี Furnace Breakdown</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.12</td> <td>กรณี ไฟฟ้าดับ (Elec. Breakdown)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.13</td> <td>กรณี Air Compressor Breakdown</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.14</td> <td>กรณี เครื่องผลิตน้ำ RO. Breakdown</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.15</td> <td>กรณี เครื่อง CNC MAKINO MAX65/ KE55 Breakdown</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.16</td> <td>กรณี M/C Breakdown แล้วไม่มี Spare part</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Contingency Plan No.	Name	Dept.	In Chrge	Contingency Plan No.01	กรณี พนักงานหยุดงานและขาดแคลนแรงงาน			Contingency Plan No.02	กรณี Al Mat Shortage เพราะเข้ามาแล้วเสียหาย			Contingency Plan No.03	กรณี Purchased Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน			Contingency Plan No.04	กรณี Outsourced Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน			Contingency Plan No.05	กรณี PT MAT.แผ่นก PI เสียหาย			Contingency Plan No.06	กรณี เครื่องฉีดพลาสติกขนาด IS 550 เสีย			Contingency Plan No.07	กรณี MOLD เสียซ่อมไม่ทัน			Contingency Plan No.08	กรณี Crane แผ่นก เสียทั้ง 2 ตัว			Contingency Plan No.09	กรณี LPG Shortage			Contingency Plan No.10	กรณี Nitrogen Shortage			Contingency Plan No.11	กรณี Furnace Breakdown			Contingency Plan No.12	กรณี ไฟฟ้าดับ (Elec. Breakdown)			Contingency Plan No.13	กรณี Air Compressor Breakdown			Contingency Plan No.14	กรณี เครื่องผลิตน้ำ RO. Breakdown			Contingency Plan No.15	กรณี เครื่อง CNC MAKINO MAX65/ KE55 Breakdown			Contingency Plan No.16	กรณี M/C Breakdown แล้วไม่มี Spare part		
Contingency Plan No.	Name	Dept.	In Chrge																																																																						
Contingency Plan No.01	กรณี พนักงานหยุดงานและขาดแคลนแรงงาน																																																																								
Contingency Plan No.02	กรณี Al Mat Shortage เพราะเข้ามาแล้วเสียหาย																																																																								
Contingency Plan No.03	กรณี Purchased Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน																																																																								
Contingency Plan No.04	กรณี Outsourced Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน																																																																								
Contingency Plan No.05	กรณี PT MAT.แผ่นก PI เสียหาย																																																																								
Contingency Plan No.06	กรณี เครื่องฉีดพลาสติกขนาด IS 550 เสีย																																																																								
Contingency Plan No.07	กรณี MOLD เสียซ่อมไม่ทัน																																																																								
Contingency Plan No.08	กรณี Crane แผ่นก เสียทั้ง 2 ตัว																																																																								
Contingency Plan No.09	กรณี LPG Shortage																																																																								
Contingency Plan No.10	กรณี Nitrogen Shortage																																																																								
Contingency Plan No.11	กรณี Furnace Breakdown																																																																								
Contingency Plan No.12	กรณี ไฟฟ้าดับ (Elec. Breakdown)																																																																								
Contingency Plan No.13	กรณี Air Compressor Breakdown																																																																								
Contingency Plan No.14	กรณี เครื่องผลิตน้ำ RO. Breakdown																																																																								
Contingency Plan No.15	กรณี เครื่อง CNC MAKINO MAX65/ KE55 Breakdown																																																																								
Contingency Plan No.16	กรณี M/C Breakdown แล้วไม่มี Spare part																																																																								
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ																																																																					
				วันที่																																																																					

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	:	3/36																																																				
			หมายเลขเอกสาร	:																																																					
			แก้ไขครั้งที่	:																																																					
ชื่อเรื่อง : แผนฉุกเฉิน Contingency Plan No. 1-28			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :																																																						
ตารางที่ 1 รายการแผนฉุกเฉิน (ต่อ) <table border="1"> <thead> <tr> <th>Contingency Plan No.</th> <th>Name</th> <th>Dept.</th> <th>In Chrge</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Contingency Plan No.17</td> <td>กรณี พบไวรัสคอมพิวเตอร์</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.18</td> <td>กรณี พบปัญหาการเชื่อมต่อระบบเครือข่าย</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.19</td> <td>กรณี Tube M/C Breakdown</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.20</td> <td>กรณี Press E2G-300 BP Breakdown</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.21</td> <td>กรณี Press AIDA 60T Breakdown</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.22</td> <td>กรณี Part Washing M/C ทำงานไม่ได้ กรณีเครื่องจักรเสีย และกรณีน้ำยา Part cleaner shortage</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.23</td> <td>กรณี สินค้าเสียหายทั้ง LOT ระหว่างการขนส่ง</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.24</td> <td>กรณี รถขนส่งเสียระหว่างการจัดส่ง</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.25</td> <td>กรณี นำท่วม Finish good เสียหาย</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.26</td> <td>กรณี ลูกค้านำเงิน Claim ยก Lot</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.27</td> <td>กรณี เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน (ในเวลางาน)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contingency Plan No.28</td> <td>กรณี เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน (นอกเวลางาน)</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Contingency Plan No.	Name	Dept.	In Chrge	Contingency Plan No.17	กรณี พบไวรัสคอมพิวเตอร์			Contingency Plan No.18	กรณี พบปัญหาการเชื่อมต่อระบบเครือข่าย			Contingency Plan No.19	กรณี Tube M/C Breakdown			Contingency Plan No.20	กรณี Press E2G-300 BP Breakdown			Contingency Plan No.21	กรณี Press AIDA 60T Breakdown			Contingency Plan No.22	กรณี Part Washing M/C ทำงานไม่ได้ กรณีเครื่องจักรเสีย และกรณีน้ำยา Part cleaner shortage			Contingency Plan No.23	กรณี สินค้าเสียหายทั้ง LOT ระหว่างการขนส่ง			Contingency Plan No.24	กรณี รถขนส่งเสียระหว่างการจัดส่ง			Contingency Plan No.25	กรณี นำท่วม Finish good เสียหาย			Contingency Plan No.26	กรณี ลูกค้านำเงิน Claim ยก Lot			Contingency Plan No.27	กรณี เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน (ในเวลางาน)			Contingency Plan No.28	กรณี เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน (นอกเวลางาน)		
Contingency Plan No.	Name	Dept.	In Chrge																																																						
Contingency Plan No.17	กรณี พบไวรัสคอมพิวเตอร์																																																								
Contingency Plan No.18	กรณี พบปัญหาการเชื่อมต่อระบบเครือข่าย																																																								
Contingency Plan No.19	กรณี Tube M/C Breakdown																																																								
Contingency Plan No.20	กรณี Press E2G-300 BP Breakdown																																																								
Contingency Plan No.21	กรณี Press AIDA 60T Breakdown																																																								
Contingency Plan No.22	กรณี Part Washing M/C ทำงานไม่ได้ กรณีเครื่องจักรเสีย และกรณีน้ำยา Part cleaner shortage																																																								
Contingency Plan No.23	กรณี สินค้าเสียหายทั้ง LOT ระหว่างการขนส่ง																																																								
Contingency Plan No.24	กรณี รถขนส่งเสียระหว่างการจัดส่ง																																																								
Contingency Plan No.25	กรณี นำท่วม Finish good เสียหาย																																																								
Contingency Plan No.26	กรณี ลูกค้านำเงิน Claim ยก Lot																																																								
Contingency Plan No.27	กรณี เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน (ในเวลางาน)																																																								
Contingency Plan No.28	กรณี เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน (นอกเวลางาน)																																																								
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ																																																					
				วันที่																																																					

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน		แผ่นที่ : 4/36	
		WORK INSTRUCTION		หมายเลขเอกสาร :	
				แก้ไขครั้งที่ :	
ชื่อเรื่อง : Plan No.01 แผนฉุกเฉินกรณี พนักงานหยุดงานและขาดแคลนแรงงาน			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
บริษัทการเดินรถ		HR	ALL CH.	OPER'R	PPC
รถรับ-ส่งเกิดเหตุ ขัดข้องมารับไม่ได้ พนักงาน Strike บางส่วน รถรับ-ส่งเกิด อุบัติเหตุ		ติดต่อรถรับ-ส่งสำรอง คัดเลือกพนักงาน ตามความเหมาะสม	พนักงานมาทำงานสายหัวหน้า แผนกดำเนินการจัดกำลังคน เข้าทดแทนในตำแหน่งที่ยังไม่มา ประชุมดำเนินการ วางแผน / เสร็จ ลำดับความต้องการกำลังคนในส่วนที่ สำคัญต่อกระบวนการผลิตและคุณภาพ ของผลิตภัณฑ์ คัดเลือกพนักงานตามความ สามารถและ Skill ของแต่ละ คน	ทำงานชดเชยในวันที่เกิด เหตุฉุกเฉินที่เกินกว่า 4 ชั่วโมงขึ้นไป ลำดับความสำคัญ เพื่อให้ได้ตามแผนที่ กำหนดร่วมกับฝ่าย Exp. ลำดับความสำคัญ ของ Prod'n Plan วางแผนการผลิตให้สามารถ ปฏิบัติตาม Target	
รถสายบางกะปิ, มินบุรี, หนองจอก : คุณอนงค์วิดี 089-xxx-xxxx		รถสายจะเข้เกรธา, บางคล้า : คุณคิว 089-xxx-xxxx		รถสายบางน้ำเปรี้ยว : คุณบรรจง 089-xxx-xxxx	
รถรับ-ส่ง OT, กะ2 089-xxx-xxxx		รถสายจะเข้เกรธา, บางคล้า, บางน้ำเปรี้ยว : คุณมานัส 089-xxx-xxxx		รถสายมินบุรี, หนองจอก : คุณลัระห์ 089-xxx-xxxx	
คุณสุสติ HR 089-xxx-xxxx, คุณอนุสิทธิ์ HR 089-xxx-xxxx		ประกาศเชิญประชุมหัวหน้าแผนก เพื่อดำเนินการ		ทำประกาศเพื่อแจ้งให้ทราบ ในวันที่ทำชดเชย	
คุณก้องเกียรติ 089-xxx-xxxx คุณศักดิ์สิทธิ์ 089-xxx-xxxx					
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ	
				วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่	: 5/36
					หมายเลขเอกสาร	:
					แก้ไขครั้งที่	:
ชื่อเรื่อง : Plan No.02 แผนฉุกเฉินกรณี Al Mat Shortage เพราะเข้ามาแล้วเสียหาย				PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
ซื้อบริษัท	ซื้อบริษัท --> Supplier	ซื้อบริษัท	ซื้อบริษัท--> Slitting Co.	ซื้อบริษัท	ซื้อบริษัท --> customer	
ตรวจสอบและพบปัญหา	ติดต่อ Supplier เพื่อส่งสินค้ามาทดแทนเพิ่มเติมเพื่อป้องกัน Domino effect			นำไปใช้งาน		
		พิจารณาใช้ Mat spec เทียบเท่าแต่ขนาดเล็กกว่าโดยการเปลี่ยน Proc.				
		พิจารณาใช้ Mat spec เทียบเท่าแต่ขนาดใหญ่กว่าโดยนำไป Slit	Slitting	นำไปใช้งานภายใต้การควบคุม Lot การใช้งาน	แจ้งลูกค้าเพื่อหาทางแก้ไข	
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่

	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่	:	6/36
					หมายเลขเอกสาร	:	
					แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.02 แผนฉุกเฉินกรณี AI Mat Shortage เพราะเข้ามาแล้วเสียหาย				PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
บริษัท	ผู้รับผิดชอบ	E-mail address	โทรศัพท์	โทรสาร	รับผิดชอบ		
	Wanwisa C.		Ext. 106		MRP		
	Santi S.		Ext. 332		ตรวจรับ,review spec		
	Piya L.		Ext.331		ติดต่อ supplier, customer		
	Kongkiet B.		Ext. 103		ติดต่อ customer		
	Wisit Y.		Ext. 103		อนุมัติ mat เทียบเท่า		
	Wittaya		Ext. 101		อนุมัติ mat เทียบเท่า		
	Teerapun P.		Ext. 600		Mat supply		
	Kritsana K.		Ext.470		Mat supply		
	Amy Qian		Ext. 300		Mat supply		
	Boris Wu		Ext. 302		Mat supply		
	Thomas Ren		Ext. 301		Mat supply		
	คุณเอ		Ext. 302		Slitting		
	คุณนก				Slitting		
	คุณสมพร,คุณป้อม				Slitting		
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่ : 7/36	
						หมายเลขเอกสาร :	
						แก้ไขครั้งที่ :	
ชื่อเรื่อง : Plan No. 03 แผนฉุกเฉินกรณี Purchased Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน				PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
ชื่อบริษัท	ชื่อบริษัท	ชื่อบริษัท	ชื่อบริษัท --> Supplier	ชื่อบริษัท	ชื่อบริษัท		
Standard Part เสียหาย ทดแทนไม่ทัน			หาชิ้นส่วนที่มีคุณภาพ เทียบเท่า/ดีกว่า	อนุมัติ	นำไปใช้งานภายใต้ การควบคุม lot การใช้ งาน		
Specific Part (ชิ้นส่วนผลิตตามแบบ) เสียหาย ทดแทนไม่ทัน			พิจารณาหา supplier รายอื่นที่ผลิตได้	อนุมัติ			
ประชุมข้อมูล		จัดลำดับ Delivery	แจ้ง supplier จัดลำดับการผลิต	ALX จัดลำดับการผลิต ให้สอดคล้องกับ ลำดับ Delivery			
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 8/36	
				หมายเลขเอกสาร :	
				แก้ไขครั้งที่ :	
ชื่อเรื่อง : Plan No. 03 แผนฉุกเฉินกรณี Purchased Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
บริษัท	ผู้รับผิดชอบ	E-mail address	โทรศัพท์	โทรสาร	รับผิดชอบ
ซื้อบริษัทเรา					
	Satawatt C.		Ext. 106		Part Planning
	Chaiyot J.		Ext. 332		ตรวจรับ,ควบคุมชิ้นส่วน
	Sarawut R.		Ext. 337		ตรวจรับ,ควบคุมชิ้นส่วน
	Atchareeya W.		Ext. 103		ติดต่อ supplier
	Nattavut S.		Ext. 103		ติดต่อ supplier
	Piya L.		Ext. 101		ติดต่อ supplier
	Wisit Y.		Ext. 600		อนุมัติ ชิ้นส่วน เทียบเท่า
	Wittaya T.		Ext.470		อนุมัติ ชิ้นส่วน เทียบเท่า
	Kongkiat B.		Ext. 300		Del, Prod'n Planning
	Amarin S.		Ext. 302		Del, Prod'n Planning
	Saksit N.		Ext. 301		Del, Prod'n Planning
	Ittipol R.		Ext. 302		Del, Prod'n Planning
Supplier	อ้างอิงข้อมูลตาม Master Supplier List				Part Supply
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ	
				วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่	:	9/36
					หมายเลขเอกสาร	:	
					แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.04 แผนฉุกเฉินกรณี Outsourced Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน				PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
ชื่อบริษัทเรา	ชื่อบริษัทเรา	ชื่อบริษัทเรา	ชื่อบริษัทเรา --> Supplier	ชื่อบริษัทเรา	ชื่อบริษัทเรา		
Outsourced Part เข้าไม่ทันเวลา, เสียหาย ทดแทนไม่ทัน			ขอใช้ชิ้นส่วนที่มี คุณภาพ เทียบเท่า/ ดีกว่า	อนุมัติ	นำไปใช้งานภายใต้ การควบคุม lot การใช้ งาน		
			พิจารณาหา แหล่งอื่น	อนุมัติ			
			แจ้ง supplier จัดลำดับการผลิต	ALX จัดลำดับการผลิต ให้สอดคล้องกับ ลำดับ Delivery			
			หรือ เปรจานำมาผลิต ที่ ALX				
	ประชุมข้อมูล	จัดลำดับ Delivery					
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่	

	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่ : 10/36
					หมายเลขเอกสาร :
					แก้ไขครั้งที่ :
ชื่อเรื่อง : Plan No.04 แผนฉุกเฉินกรณี Outsourced Part Shortage เพราะเสียหายแล้วทดแทนไม่ทัน			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
บริษัท	ผู้รับผิดชอบ	E-mail address	โทรศัพท์	โทรสาร	รับผิดชอบ
ชื่อบริษัทฯ	Satawatt C.		Ext. 106		Part Planning
	Chaiyot J.		Ext. 332		ตรวจรับ,ควบคุมชิ้นส่วน
	Santi S.		Ext.331		ตรวจรับ,ควบคุมชิ้นส่วน
	Atchareeya W.		Ext. 103		ติดต่อ supplier
	Nattavut S.		Ext. 103		ติดต่อ supplier
	Piya L.		Ext. 101		ติดต่อ supplier
	Wisit Y.		Ext. 600		อนุมัติ ชิ้นส่วน เทียบเท่า
	Wittaya T.		Ext.470		อนุมัติ ชิ้นส่วน เทียบเท่า
	Kongkiat B.		Ext. 300		Del, Prod'n Planning
	Amarin S.		Ext. 302		Del, Prod'n Planning
	Saksit N.		Ext. 301		Del, Prod'n Planning
	Ittipol R.		Ext. 302		Del, Prod'n Planning
Supplier	อ้างอิงข้อมูลตาม Master Supplier List				Part Supply
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ	
				วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 11/36
				หมายเลขเอกสาร :
				แก้ไขครั้งที่ :
ชื่อเรื่อง : Plan No.05 แผนฉุกเฉินกรณี PT MAT,แผนก PI เสียหาย			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :	
PI ตรวจสอบ ความเสียหาย	PUR แจ้ง supplier นำ Mat ทดแทน	QA ตรวจสอบ และ TRIAL	PPC แจ้งลูกค้า	PIทำการผลิต
รายการที่ต้องตรวจสอบ 1 จำนวนที่เสียหาย(kg) 2 เกรดของ Mat ที่เสียหาย 3 ผลกระทบกับแผนการผลิต 4 วันที่,จำนวนและ Modelที่ได้ รับผลกระทบจัดส่งให้กับลูกค้า ไม่ได้ 5 หาสาเหตุที่ทำให้ NG และป้องกัน 6 หัวหน้าแผนก PPC ดำเนินการแจ้ง สถานการณ์ให้ลูกค้าทราบ	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 ติดต่อ Supplierของ Mat นั้นๆให้ นำ Matเข้ามาทดแทนโดยระบุวัน เวลา ให้แน่นอน 2 ติดต่อ Supplierรายอื่นนำ Mat ที่มีเกรด เท่าเทียมกันหรือสูงกว่ามาใช้ 3 ให้ Supplierขอยืม Matจากลูกค้ารายอื่นมา ให้ใช้ก่อนชั่วคราวระหว่างที่รอ 4 ยืมMATเกรดเดียวกันจาก RC มาใช้ทดแทนก่อน	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 ใช้ Matให้ถูกต้องตาม Specลูกค้า 2 PI และ QA ทำการ Trial ทดสอบ Mat 3 Mat เกรดใหม่จะต้องให้ President อนุมัติ และแจ้งลูกค้าอนุมัติก่อนการ M/P	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 เข้าประชุมร่วมกับลูกค้า 2 แจ้งสาเหตุของความเสียหาย 3 แจ้ง Model ,Lotและจำนวนที่ได้รับ ผลกระทบ 4 แจ้งจำนวนที่จะทำการผลิตและ วันที่ส่งมอบสินค้าครั้งถัดไป 5 แจ้งให้ลูกค้าอนุมัติการผลิตเมื่อเปลี่ยน Matใหม่	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 นำ Mat ไปใช้งานตาม ระเบียบปฏิบัติงาน 2 คัดแยกและควบคุมlot ที่เป็น Mat เกรดอื่นที่นำ มาทดแทน
PI คุณอิทธิกร PI 089-xxx-xxxx	supplier: ASAHI 089-xxx-xxxx	คุณสันติ 089-xxx-xxxx	คุณ ก้องเกียรติ 089-xxx-xxxx	PI prod'n
Tel. 325	BRENNTAG 026613322 ,SPC. 029144758			คุณอนันต์ 089-xxx-xxxx
PPC คุณก้องเกียรติ 0089-xxx-xxxx	GRANSIAM 025862513 ,NAGASE 026327000			คุณพิชัย 089-xxx-xxxx
	LIACK SENG 022872431-41			
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 12/36
				หมายเลขเอกสาร :
				แก้ไขครั้งที่ :
ชื่อเรื่อง : Plan No.06 แผนฉุกเฉินกรณี เครื่องฉีดพลาสติกขนาด IS 550 เสีย		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
PI ตรวจสอบ ความเสียหาย	PI นำแม่พิมพ์ ไปฉีดจ้าง Supplier ฉีด	QA ตรวจสอบและ TRIAL	PPC แจ้งลูกค้า	ทำการผลิต
กระทบผลการจัดส่ง กับลูกค้าภายนอก แจ้งลูกค้า	ให้ RADICON เป็นผู้ฉีด PPC ชำย MOLD และ MAT ให้กับ Supplier จ้าง Supplier เป็นผู้ฉีด	TRIAL	ประชุมร่วมกับ ลูกค้า ปรับแผนการผลิตและจัดส่ง แจ้งลูกค้าอนุมัติ การผลิต	M/PIและควบคุม Lot
รายการที่ต้องตรวจสอบ(PI ENG) 1 พิจารณานำ Mold ไปฉีดเครื่องอื่น 2 ตรวจสอบรายการชิ้นส่วนที่เสียหาย 3 ตรวจสอบระยะเวลาการซ่อมและ เปลี่ยนทดแทน Part ใหม่กับ PED และ Toshiba 4 หัวหน้าแผนก PPC ดำเนินการแจ้ง สถานการณ์ให้ลูกค้าทราบ	รายการที่ต้องดำเนินงาน(หัวหน้าแผนกPI) 1 ทำการสำรวจความพร้อมของบริษัทที่จะนำแม่พิมพ์ ไปทำการฉีด 2 ระบุความต้องการที่จะให้เกิดการ Supply ให้กับ supplier 3 ให้supplierเสนอราคาค่าจ้างฉีด 4 ถ้าฉีดที่ Raicon ให้ติดต่อ PI และ PPC RC(พิจารณา บริษัท RADICON เป็นอันดับแรก) 5 ก่อนดำเนินการต้องมี Mgr. เป็นผู้อนุมัติก่อน	รายการที่ต้องดำเนินงาน(หัวหน้าแผนกPIและQA) 1 นำ Mold และ Mat ให้ Supplier ทดลองฉีด 2 หัวหน้าแผนก QA และ PI ตรวจสอบผลการ TRIAL 3 ส่งผลการ TRIAL ให้กับ President อนุมัติ และแจ้งลูกค้าอนุมัติก่อนการ M/P	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 เข้าประชุมร่วมกับลูกค้า 2 แจ้งสาเหตุของความเสียหาย 3 แจ้ง Model , Lot และจำนวนที่ได้รับ ผลกระทบ 4 แจ้งจำนวนที่จะทำการผลิตและ วันที่ส่งมอบสินค้าครั้งถัดไป	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 ควบคุมคุณภาพการผลิต ให้ได้ตามระบบมาตรฐาน คุณภาพ 2 พิจารณาลำดับการM/Pที่ งาน OEM ก่อน
คุณอิทธิกร PI 089-xxx-xxxx	คุณวิทยา PPC RC 089-xxx-xxxx	คุณสันติ 089-xxx-xxxx	คุณก้องเกียรติ PPC 089-xxx-xxxx	QA: หัวหน้าแผนก QA
คุณธนวัฒน์ PED 089-xxx-xxxx	คุณปริญญา PI RC 089-xxx-xxxx			ตัด 2 กด 470 คุณวิทยา
TOSHIBA MACHINE 089-xxx-xxxx	คุณสุภาพ PED RC 089-xxx-xxxx			M/P คุณอิทธิกรPI
คุณก้องเกียรติ PPC 089-xxx-xxxx	supplier: ที่กรุงไทยอุตสาหกรรม 089-xxx-xxxx			089-xxx-xxxx
089-xxx-xxxx	ศูนย์เจริญเทรดดิ้ง 026719061-2			
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 13/36
				หมายเลขเอกสาร :
				แก้ไขครั้งที่ :
ชื่อเรื่อง : Plan No.07 แผนฉุกเฉินกรณี MOLD เสียซ่อมไม่ทัน			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :	
PI ตรวจสอบ ความเสียหาย	PPC แจ้งลูกค้า	PI ส่ง Mold ซ่อม	QA ตรวจสอบ และ TRIAL	DELIVERY
กระทบผลการจัดส่ง กับลูกค้าภายนอก ประชุมร่วมกับ ลูกค้า ปรับแผนการผลิตและ จัดส่ง PI ทำการซ่อมแซม แก้ไข ทำ Spare part ป้องกันการเกิดซ้ำ หรือสำรอง Mat ไว้ TRIAL OK NG M/P DELIVERY				
รายการที่ต้องตรวจสอบ	รายการที่ต้องดำเนินงาน	รายการที่ต้องดำเนินงาน	รายการที่ต้องดำเนินงาน	รายการที่ต้องดำเนินงาน
1 ตรวจสอบความเสียหายที่เกิดกับ Mold	1 เข้าประชุมร่วมกับลูกค้า	1 ให้พนักงาน Mold Maintenance ทำการแก้ไขในส่วนที่เสียหายให้ใช้งานได้ชั่วคราวและสั่งทำ Part ใหม่ควบคู่กัน	1 PI และ Qa ทำการ TRIAL MOLD พร้อมกันและทำการ Inspection ในจุดที่ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยน Part mold	1 PI ทำการ M/P โดยมุ่งความสำคัญที่งาน OEM ก่อน
2 ทำรายการชิ้นส่วนที่เสียหาย	2 แจ้งสาเหตุของความเสียหาย	2 สั่งทำ Spare Part เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาซ้ำ		2 PPC เตรียมรถส่งสินค้าโดยมุ่งเน้นที่งาน OEM ก่อน
3 ตรวจสอบระยะเวลาการซ่อมส่งให้กับหัวหน้าแผนก P II และ PPC	3 แจ้ง Model ,Lot และจำนวนที่ได้รับผลกระทบ	3 หลังจากทำการ Trial ผ่านแล้วในทันที		
4 หัวหน้าแผนก PPC ดำเนินการแจ้งสถานการณ์ให้ลูกค้าทราบ	4 แจ้งจำนวนที่จะทำการผลิตและวันที่ส่งมอบสินค้าครั้งถัดไป	3 ถ้าทำ Part หลายชิ้น ทาง RC ทำไม่ทันให้ติดต่อ Maker ทำ Part Mold ข้างนอก		
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 14/36
				หมายเลขเอกสาร :
				แก้ไขครั้งที่ :
ชื่อเรื่อง : Plan No.8 แผนผูกเงินกรณี Crane แผนก เสียทั้ง 2 ตัว		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
PED ตรวจสอบ ความเสียหาย	PPC แจ้งลูกค้า	ทำการแก้ไข Crane	ติดต่อรถ Crane ภายนอกมายก Mold	DELIVERY
กระทบผลการจัดส่ง กับลูกค้าภายนอก	ประชุมร่วมกับ ลูกค้า ปรับแผนการผลิตและ จัดส่ง	เรียกผู้รับเหมา เข้ามาทำการ แก้ไขซ่อมแซม	ติดต่อรถ Crane เข้ามายกmold	M/P DELIVERY
รายการที่ต้องตรวจสอบ 1 PED ตรวจสอบความเสียหายที่เกิดขึ้น 2เรียกบริษัทที่ทำสัญญา SV รายปีไว้กับ บริษัทเข้ามาทำการตรวจประเมิน ความเสียหายและระยะเวลาการซ่อม 3 ผลกระทบกับแผนการผลิต 4 วันที่,จำนวนและ Model ที่ได้รับผลกระทบจัดส่งให้กับลูกค้า ไม่ได้	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 เข้าประชุมร่วมกับลูกค้า 2 แจ้งสาเหตุของความเสียหาย 3 แจ้งModel ,loแะจำนวนที่ได้รับผลกระทบ 4 แจ้งจำนวนที่จะทำการผลิตและวันที่ส่งมอบสินค้าครั้งถัดไป	รายการที่ต้องดำเนินงาน(PE) 1 เรียกบริษัทที่ทำสัญญา SVรายปีไว้กับบริษัทเข้ามาทำการแก้ไขซ่อมแซม	รายการที่ต้องดำเนินงาน(PE) 1 ติดต่อรถ Craneเข้ามายก Moldเพื่อให้สามารถให้ IMM ใช้งานได้ 2 พิจารณายก Mold OEM เป็นอันดับแรก 3 PI จัดการเตรียมพื้นที่สำหรับรถ Crane เข้ามาทำการยก Mold ขึ้นบน IMM	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 PI ทำการM/Pโดยมุ่งความสำคัญที่งาน OEM ก่อน 2 PPC เตรียมรถส่งสินค้าโดยมุ่งเน้นที่งาน OEM ก่อน
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	:	15/36
			หมายเลขเอกสาร	:	
			แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.9 แผนฉุกเฉินกรณี LPG Shortage			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
ปัญหาเบื้องต้น	ปัญหารุนแรง	แผนการผลิต	ลูกค้า		
แจ้งกำหนดให้ใช้ LPG เฉพาะเครื่องจักรที่จำเป็นเท่านั้น 1. Furnace 2. Dry Off	ดำเนินการติดต่อแหล่งสำรอง ให้ดำเนินการจัดส่ง LPG เข้ามาทดแทน แหล่งสำรอง 1.Unique Gas & Petrochemicals Public Co., Ltd K.จี 086-3023031 Tel. 02-2592433-43 #555 Fax. 02-2593055 2 PTT Co.,Ltd Tel.	ปรับแผนการผลิต และกำหนดการจัดส่ง	แจ้งลูกค้าทราบ		
มาตรการเชิงป้องกัน :					
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่		

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	:	16/36
			หมายเลขเอกสาร	:	
			แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.10 แผนฉุกเฉินกรณี Nitrogen Shortage			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
ปัญหาเบื้องต้น	ปัญหารุนแรง	แผนการผลิต	ลูกค้า		
แจ้งปรับลดกำลังการผลิต ให้ BZG Core เพียง Furnace เดียว	ดำเนินการติดต่อแหล่งสำรอง ให้ดำเนินการจัดส่ง Nitrogen เข้ามาทดแทน แหล่งสำรอง 1.PRAXAIR (THAILAND) CO.,LTD. K สกล 01-7343675 Tel. 02-3131290 Fax. 02-3131730 2.AIR LIQUID CO., LTD K. ขนิษฐา Tel. 02-6351600 Fax. 02-6351602 3.THONBURY OXYGEN CO.,LTD Tel. 02-7093406-7 ,02-3230726-8 Fax. 02-3230726 , 02-7093406-7	ปรับแผนการผลิต และกำหนดการจัดส่ง	แจ้งลูกค้าทราบ		
มาตรการเชิงป้องกัน :					
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่		

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	: 17/36
			หมายเลขเอกสาร	:
			แก้ไขครั้งที่	:
ชื่อเรื่อง : Plan No.11 แผนฉุกเฉินกรณี Furnace Breakdown		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
Furnace Break Down	แก้ไขปัญหา M/C	แก้ปัญหาการผลิต	แผนการผลิต	ลูกค้า
Furnace Break Down 1 M/C	ตรวจสอบเช็คปัญหาโดย PE พร้อมประสาน งานกับ MD-RC และดำเนินการแก้ไข	ดำเนินการ BZG Core ทั้งหมดที่ Furnace ตัวที่เหลืออยู่	ถ้า Capacity Furnace ไม่พอ ให้ส่ง Core BZG ที่ RC	Capacity ALX+RC ไม่พอ ปรับแผนการผลิต และกำหนดการจัดส่ง
Furnace Break Down ทั้งหมด		ส่ง Core BZG ที่ RC ทั้งหมด	Capacity RC ไม่พอ ปรับแผนการผลิต และกำหนดการจัดส่ง	แจ้งลูกค้าทราบ
มาตรการเชิงป้องกัน : จัดทำ Self maintenance และตรวจเช็คเครื่องจักรตามแผน PM.				
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	: 18/36	
			หมายเลขเอกสาร	:	
			แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.12 แผนฉุกเฉินกรณี ไฟฟ้าดับ (Elec. Breakdown)		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
ไฟฟ้าดับ	แก้ไขปัญหา M/C		แก้ไขปัญหาการผลิต	แผนการผลิต	ลูกค้า
ไฟฟ้าดับ	เหตุจากภายนอก (กฟภ.)	ติดต่อสอบถาม เวลาในการซ่อม	เวลาในการซ่อม<4 ชม. ให้ทำ OT ทดแทน	ปรับแผนการผลิต และกำหนดการ จัดส่ง	แจ้งลูกค้าทราบ
			เวลาในการซ่อม >4-8 ชม.		
			ให้พนักงานกลับบ้าน และ กำหนดวันทำงาน ทดแทน		
	เหตุจากภายใน Alx. กรณีหม้อแปลง ระเบิด	ติดต่อเช่าหม้อแปลง จาก Supplier ภาย นอก			
มาตรการเชิงป้องกัน : ตรวจเช็คเครื่องจักรตามแผน PM					
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	:	19/36
			หมายเลขเอกสาร	:	
			แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.13 แผนฉุกเฉินกรณี Air Compressor Breakdown			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
Air Compressor	แก้ไขปัญหา M/C		แก้ไขปัญหาการผลิต	แผนการผลิต	ลูกค้า
Air Compressor Break Down 2 เครื่อง (9 Bar)	ตรวจเช็คปัญหา โดย PED-MTN พร้อม ประสานงานกับ PED-RC และ ดำเนินการแก้ไข	แก้ไขไม่ได้ ติดต่อ Supplier เข้ามา ดำเนินการแก้ไข จนจบสิ้น	เปิดเครื่อง Spare 1 เครื่องที่มีอยู่ ติดต่อขอใช้ลมจาก บ.TORC ถ้า Capacity TORC ไม่พอ เข้าเครื่อง Air Comp. จาก Supplier	ปรับแผนการผลิตและ กำหนดการจัดตั้ง	แจ้งลูกค้าทราบ
มาตรการเชิงป้องกัน : จัดทำ Daily Self Maintenanc และตรวจเช็คเครื่องจักรตามแผน PM					
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	:	21/36
			หมายเลขเอกสาร	:	
			แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.15 แผนลูกเงินกรณี เครื่อง CNC MAKINO MAX65/ KE55 Breakdown			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
CNC MAKINO MAX65/KE55	แก้ไขปัญหา M/C	แก้ไขปัญหาการผลิต	แผนการผลิต	ลูกค้า	
CNC MAKINO MAX65 / KE55 Break Down	ตรวจสอบเช็คปัญหา โดย PED-MTN พร้อม ประสานงานกับ PED-RC และคำ ดำเนินการแก้ไข	แก้ไขไม่ได้ ติดต่อ Supplier เข้ามา ดำเนินการแก้ไข ส่ง Tank ไป M/C ที่ RC ถ้า Capacity RCไม่พอ ส่ง Tank ไปจ้าง M/C ข้างนอก	ปรับแผนการผลิตและ กำหนดการจัดส่ง	แจ้งลูกค้าทราบ	
มาตรการเชิงป้องกัน : จัดทำ Daily Self Maintenance และตรวจสอบเช็คเครื่องจักรตามแผน PM					
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่		

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 22/36
		หมายเลขเอกสาร :	
		แก้ไขครั้งที่ :	
ชื่อเรื่อง : Plan No.16 แผนฉุกเฉินกรณี M/C Breakdown แล้วไม่มี Spare part		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :	
ปัญหาเบื้องต้น	ปัญหารุนแรง	แผนการผลิต	ลูกค้า
เครื่องจักร Break Down แล้วไม่มี Spare Part	ดำเนินการติดต่อแหล่งสำรอง เพื่อนำ Part เข้ามาแก้ปัญหาก่อน แหล่งสำรอง 1. บริษัท xxx K. นกคต 560 K. ชิดิรัตน์ 640 (Store) 2. บริษัท xxx K. วีรชัย 501 K. ปราโมทย์ ,พรศิริ , ประสิทธิ์ 504 K. สี่ราญ 230 (Stroe) 3. Supplier อ้างอิงในเอกสาร Spare Part Rank A	ปรับแผนการผลิต และกำหนดการจัดส่ง	แจ้งลูกค้าทราบ
มาตรการเชิงป้องกัน : ทบทวนถึงความเหมาะสมของระบบ Spare Part			
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 23/36
				หมายเลขเอกสาร :
				แก้ไขครั้งที่ :
ชื่อเรื่อง : Plan No. 17 แผนฉุกเฉินกรณี พบไวรัสในคอมพิวเตอร์			PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :	
โปรแกรมตรวจพบไวรัส ผู้ใช้งานพบไวรัส	Programmer ตรวจสอบ	Programmer แก้ไขและป้องกัน	Programmer รายงาน และแจ้งสรุป	
แจ้งความผิดปกติหรือชื่อ ไวรัสที่โปรแกรมตรวจพบ แก่ Programmer ตรวจสอบประเภทของไวรัส และแนวทางการแก้ไขไวรัส แต่ละชนิด Update antivirus Scan tools System restore Format OK OK แจ้งผลการแก้ไข ติดตามผล				
รายการที่ต้องตรวจสอบ 1 ความผิดปกติในการใช้งาน 2 ลักษณะการใช้งานก่อนพบไวรัส 3 ผลกระทบที่เกิดจากไวรัส	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 ตรวจสอบชนิดและประเภทของไวรัส 2 หาแนวทางและวิธีแก้ไขไวรัสแต่ละประเภท	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 ใช้การ Update antivirus 2 Scan virus ด้วยโปรแกรมที่ติดตั้งกับเครื่อง 3 Scan virus ด้วยเครื่องมืออื่นๆ 4 System Restore 5 ถ้าไม่หายจำเป็นที่จะต้อง Format	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 แจ้งผลกระทบที่ได้รับ 2 แจ้งสาเหตุ การแก้ไขและวิธีป้องกัน	รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 ผู้ใช้งานเฝ้าตรวจสอบความผิดปกติ 2 Programmer ตรวจสอบการป้องกัน 3 ตรวจสอบการ Update antivirus
Programmer				
(Alx.) 403				
(RC) คัด 2 กค 505				
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION			แผ่นที่ : 24/36	หมายเลขเอกสาร :
ชื่อเรื่อง : Plan No. 18 แผนฉุกเฉินกรณี พบปัญหา การเชื่อมต่อระบบเครือข่าย		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
Programmer และ ผู้ใช้ตรวจสอบ	Programmer ตรวจสอบ ความผิดปกติ	Programmer แก้ไขและป้องกัน	Programmer รายงาน และแจ้งสรุป	
แจ้งความผิดปกติ ในการใช้งาน ระบบเครือข่าย แก่ Programmer รายการที่ต้องตรวจสอบ 1 ความผิดปกติในการใช้งาน Internet 2 ความผิดปกติในการใช้งาน E-mail 3 ความผิดปกติในการใช้งาน LAN 4 ความผิดปกติในการใช้งาน Printer 5 ความผิดปกติในการใช้งาน Program	Switch,Router, Cable,IP,Printer, Computer server NG True Mail Server Web Server รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 ตรวจสอบระบบภายในSwitch,Router,Cable,IP,Computer Server, Printer 2 ตรวจสอบระบบโทรศัพท์กับผู้ใช้บริการ Internet 3 ตรวจสอบกับทางผู้ให้บริการ mail หรือ Mail Server 4 ตรวจสอบกับทางผู้ให้บริการ web หรือ Web Server นั้นๆ	แก้ไข และป้องกันตาม สาเหตุและปัญหา รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 แก้ไขระบบภายใน Switch,Router,Cable,IP, Computer Server 2 ประสานงาน แก้ไขและป้องกันกับผู้ใช้บริการ Internet 3 ประสานงาน แก้ไข และป้องกันกับผู้ใช้บริการ Mail Server , Web Server	รายงานสรุปสาเหตุ การแก้ไข และวิธีป้องกัน ต่อหัวหน้างานและใช้งาน รายการที่ต้องดำเนินงาน 1 แจ้งสรุปสาเหตุ วิธีแก้ไข วิธีป้องกันให้หัวหน้างาน และผู้ใช้ทุกคนทราบ 2 แจ้งผลกระทบที่ได้รับ	
Programmer	JI-NET callcenter 02-8317000, 02-8317070			
(Alx.) 403	Siamservice (E-mail) 086-3189984, 02-3195345			
(RC) ดัด 2 กด 505	Panel mail https://alexon.co.th:8443/			
(Torc) 510	H.P.K. (printer) : 02-9176171			
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่ : 25/36		
				หมายเลขเอกสาร :			
				แก้ไขครั้งที่ :			
ชื่อเรื่อง : Plan No.19 แผนฉุกเฉินกรณี Tube M/C Brakedown				PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
หัวหน้าแผนก	ประเมินสถานการณ์	ปัญหาเบื้องต้น	ปัญหารุนแรง	แก้ปัญหาการผลิต (เบื้องต้น)	แผนการผลิต	ลูกค้า	
ตรวจสอบ และชี้แจงปัญหา	สาเหตุจาก Machine	- Tool , Parts NG	1. จัดทำ Dwg. 2. Order Parts	1. Order Parts 2. Air freight	1. นำ Tube ที่ยาวกว่าและ และใกล้เคียงกันมาตัด ด้วยเครื่องตัด Manual 2. เดินเครื่องด้วยระบบ Manual	ปรับแผน การผลิตและ กำหนดการจัดส่ง	แจ้งลูกค้าทราบ
	สาเหตุจาก Ele.	ตรวจสอบเช็คปัญหาโดย PE พร้อมประสาน งานกับ MD-RC	แก้ไขไม่ได้ ติดต่อ O/M แก้ไข	1. สอบถาม Scholer และแก้ไขตามที่ แนะนำ 2. ให้ Technicial เข้ามาแก้ไข			
		คุณ อมร บ. A&F Service 100/159 ถ. รามอินทรา 67 คันนายาว					
			Scholer : Mr. Ansgar Tasche ansgar.tasche@schoeler.de fax 001 494 504 601133 tel 001 494 504 6010				
มาตรการเชิงป้องกัน : จัดทำ Self maintenance และตรวจเช็คเครื่องจักรตามแผน PM.							
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่		

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 26/36 หมายเลขเอกสาร : แก้ไขครั้งที่ : 0
ชื่อเรื่อง : Plan No.20 แผนฉุกเฉินกรณี Press E2G-300 BP Breakdown		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :	
หัวหน้าแผนก PS	ส่วนที่เกี่ยวข้อง	ขั้นตอนการดำเนินการ	เป้าหมาย
1) รายงานปัญหาสาเหตุที่เกิดขึ้น 2) ดำเนินการประสานงานกับส่วนต่างๆที่เกี่ยวข้อง 3) ติดต่อกับบริษัทภายนอกที่มี M/C มีความสามารถเทียบเท่า M/C E2G300T เพื่อนำ DIE ไปทำการผลิตชิ้นส่วน	ผู้จัดการ ทั่วไป หัวหน้าแผนก PPC หัวหน้าแผนก PED บริษัท มิซึกิ จำกัด	ปรับแผนการผลิตให้สอดคล้อง แจ้งลูกค้ารับทราบสถานการณ์และกำหนดวันเวลาส่งสินค้า Mech. PED ทำการแก้ไข ขั้นรุนแรงแจ้ง Ko matsuทำการแก้ไข Elect.  ขั้นรุนแรงแจ้ง PED (RC) ทำการแก้ไข นำ Die ไปทำการผลิต (ชั่วคราว)	เพื่อส่งสินค้า ให้ทันตามความต้องการของลูกค้า
บริษัท มิซึกิ อิเลคทรอนิกส์ ประเทศไทย จำกัด 60/65 หมู่ 19 นิคมอุตสาหกรรม นวนคร เขต 2 ถนน พหลโยธิน ต. คลองหนึ่ง อ. คลองหลวง จ. ปทุมธานี ป.ณ 12120 (529 - 0756 - 62			
มาตรการเชิงป้องกัน จัดทำ Self maintenance Record และตรวจเช็คเครื่องจักรตามแผน PM อย่างต่อเนื่อง			
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่ : 27/36
			หมายเลขเอกสาร :
			แก้ไขครั้งที่ :
ชื่อเรื่อง : Plan No.21 แผนฉุกเฉินกรณี Press AIDA 60T Breakdown		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :	
หัวหน้าแผนก PS	ส่วนที่เกี่ยวข้อง	ขั้นตอนการดำเนินการ	เป้าหมาย
1) รายงานปัญหาสาเหตุที่เกิดขึ้น 2) ดำเนินการประสานงานกับส่วนต่างๆที่เกี่ยวข้อง 3) ติดต่อกับบริษัทภายนอกที่มี M/C มีความสามารถเทียบเท่า M/C AIDA 60T เพื่อนำ DIE ไปทำการผลิตชิ้นส่วน	ผู้จัดการ ทัวไป หัวหน้าแผนก PPC หัวหน้าแผนก PED บ. เรดิคอน จำกัด	ปรับแผนการผลิตให้สอดคล้อง → แจกลูกค้ารับทราบสถานการณ์และกำหนดวันเวลาส่งสินค้า Mech. → PED ทำการแก้ไข → ขึ้นรุนแรงแจ้ง AIDA เข้ามาทำการแก้ไข Elect. →  →  นำ Die ไปทำการผลิต (ชั่วคราว)	เพื่อส่งสินค้า ให้ทันตามความต้องการของลูกค้า
		คุณ อนุวัตร ปัจจชัย 081 - 8058246 บ. AIDA Stamping Technology (Thailand) Co.,Ltd. 38 Moo 6 Premier Place 4 th Floor Soi Premier 2 Srinakarin Road Sub District Nongbon Disrict Pravat Bangkok 10260 Thailand Tel. No. (662) 3011301 - 4 Fax No.(662) 3011305 - 6 E - mail : astet @ loxinfo co.th	
มาตรการเชิงป้องกัน จัดทำ Self maintenance Record และตรวจเช็คเครื่องจักรตามแผน PM อย่างต่อเนื่อง			
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน				แผ่นที่ : 28/36	
		WORK INSTRUCTION				หมายเลขเอกสาร :	
						แก้ไขครั้งที่ :	
ชื่อเรื่อง : Plan No.22 แผนฉุกเฉินกรณี Part Washing M/C ทำงานไม่ได้ 1.กรณีเครื่องจักรเสีย					PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
หัวข้อเรื่อง	Part Degreasing	PPC	ช่างซ่อมบำรุง PE	Purchase	ฝ่ายผลิต (CB , CP)	Exim	ลูกค้า
1. กรณีเครื่องจักรเสีย							
รายชื่อผู้เกี่ยวข้อง	คุณสมพร จำปาอินทร์ 089-4005317	คุณทองเกียรติ บรรวรัตนนิสัย 081-818555 คุณศักดิ์สิทธิ์ หนูรี 086-8483072 คุณสมหวัง สุโสมาน 086-8039919 คุณมาโนคร คุณารักษ์ 081-7006545	คุณธนวัฒน์ อิงชัยภูมิ 087-9026588 คุณพเยาว์ หาได้ 089-4026317 คุณธนาพัฒน์ จีนะโยธิน 089-6707116		หัวหน้าแผนกทุกแผนกใน Prod'n Line	คุณปิยะ ลิมส์วัสดิ์ เบอร์โทร 081-3313636	คุณมาโนคร คุณารักษ์ เบอร์โทร 081-7006545
มาตรการเชิงป้องกัน : 1. จัดทำ Daily Sale Maintanance 2. จัดทำระบบ PM							
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่ : 29/36	
						หมายเลขเอกสาร :	
						แก้ไขครั้งที่ :	
ชื่อเรื่อง : Plan No.22 แผนฉุกเฉินกรณี Part Washing M/C ทำงานไม่ได้ 2. กรณีน้ำยา Part Cleaner					PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
หัวข้อเรื่อง	Part Degreasing	PPC	Purchase	ฝ่ายผลิต (PPC)	ฝ่ายคุณภาพ	Supplier	Prod'n Line
2. กรณีน้ำยา Part Cleaner Shortage	1 GL ทราบข้อมูลแจ้ง MGR รับทราบ กรณีหาทดแทนได้ 2 ติดต่อฝ่ายจัดซื้อเพื่อจัดหา น้ำยา ล้างที่มีคุณสมบัติเทียบเท่า นำมา ทดแทนชั่วคราว 8 กรณีหาน้ำยาทดแทนไม่ได้	รับทราบและดำเนินการ จัดซื้อดำเนินการสั่งซื้อน้ำยาทดแทน 3 9 รับทราบและดำเนินการประชุม หัวหน้าแผนก + ผู้เกี่ยวข้อง 10 ปรับแผนการผลิตใหม่และแจ้ง ให้ Prod'n Line รับทราบ 11 แจ้งลูกค้าทราบโดย - ลูกค้า Exp. แจ้งโดย Exim - ลูกค้า Dom แจ้งโดยแผนก PPC	3 จัดซื้อดำเนินการสั่งซื้อน้ำยาทดแทน	5 เปลี่ยนถ้าน้ำยาทดแทนเข้า เครื่อง P/W M/C และทดลองล้าง ถ้า NG 6 แจ้งฝ่ายคุณภาพตรวจสอบชิ้นงาน	4 Supplier จัดส่งน้ำยาล้าง Part ถ้า OK	7 ดำเนินการผลิตตามแผนการผลิต	
	รายชื่อผู้เกี่ยวข้อง						
มาตรการเชิงป้องกัน :							
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่	: 30/36	
					หมายเลขเอกสาร	:	
					แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.23 แผนฉุกเฉินกรณี สินค้าเสียหายทั้ง LOT ระหว่างการขนส่ง				PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
ลูกค้า	พนักงานขับรถ	C'mer Del.	PPC	บริษัทประกันภัย	Prod'n	สินค้าสำรอง	รถสำรอง
ขั้นตอนการเตรียมจัดส่งสินค้าให้ลูกค้า รายชื่อลูกค้าและ เบอร์โทรศัพท์ต่อ พนักงานขับรถแจ้งเหตุสินค้าเสียหายทั้ง Lot เข้าบริษัท โทร xxxxxxxxxxxx รับทราบ + ดำเนินการ (1.) แจ้งหัวหน้าแผนก PPC (2.) หัวหน้าแผนกรับทราบ ดำเนินการ (3.) เรียกประชุมหัวหน้าแผนก และผู้เกี่ยวข้องเพื่อปรับแผนการผลิตและแผนการจัดส่งใหม่ (4.) ผลิตตามแผนการผลิตใหม่ (5.) เช็ก Stock FG+จัดเตรียมสินค้าสำรองเพื่อส่งให้ลูกค้าใน Lot แรกโดย แผนก PPC มาโนตร์ แผนก CP คุณสุรศักดิ์ (M) คุณนิคม คุณเกียรติศักดิ์ คุณมนฑล (6.) ติดต่อรถสำรองเพื่อจัดส่งของใน Lot แรก (7.) แจ้งกำหนดการส่งมอบสินค้า LOT แรกให้ลูกค้ารับทราบ (9.) ติดตามการจัดส่งสินค้าใน Lot ต่อไป							
รายชื่อผู้เกี่ยวข้อง							
มาตรการเชิงป้องกัน :							
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ			ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION					แผ่นที่ : 31/36	
					หมายเลขเอกสาร :		
					แก้ไขครั้งที่ :		
ชื่อเรื่อง : Plan No.23 แผนฉุกเฉินกรณี สินค้าเสียหายทั้ง LOT ระหว่างการขนส่ง					PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
	พนักงานขับรถ	C'mer Del.	PPC	AM / HR	บริษัทประกันภัย	PED / QA	รถสำรอง
ขั้นตอนการนำสินค้ากลับ บริษัท	พนักงานขับรถแจ้ง - เลขที่กรมธรรมประกันภัย - เลขที่ประกันภัย พรบ. บุคคลที่ 3 เข้าบริษัท Alx.	(1.) รับทราบ + ดำเนินการแจ้งหัวหน้าแผนก	(2.) รับทราบดำเนินการแจ้ง PE/QA เตรียมนำสินค้ากลับ Alx. และถ่ายรูปเป็นหลักฐาน			(7.) PE/QA จัดเตรียมพนักงานช่วยนำสินค้ากลับ Alx และถ่ายรูปเป็นหลักฐาน	(8.) จัดเตรียมรถสำรอง + คนขับรถนำสินค้ากลับ Alx.
		(3.) แจ้งบริษัทประกันภัยเพื่อดำเนินการ Claim ค่าเสียหาย (5.) แจ้งบริษัท Radicon เพื่อช่วยประสานงาน Claim ค่าเสียหาย		(6.) K.พรเพ็ญ, K.อ้อ การเงิน, K.นิพนธ์ HR Alx. ช่วยประสานงาน	(4.) ติดต่อบริษัทประกันภัย รถทะเบียน 81-5401 บริษัท QBE โทร 02-6518780 รถทะเบียน 81-4625 บริษัท QBE โทร 02-6518780 รถทะเบียน 81-4696 บริษัทอวิว่าประกันภัย โทร 02-7165533, 02-3191199 02-3188318 กด 3		
มาตรการเชิงป้องกัน :							
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ			ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่ : 32/36	
						หมายเลขเอกสาร :	
						แก้ไขครั้งที่ :	
ชื่อเรื่อง : Plan No.24 แผนฉุกเฉินกรณี รถขนส่งเสียหายระหว่างการจัดส่ง					PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
ลูกค้า	พนักงานขับรถ	C'mer Del.	PPC	ช่างซ่อมบำรุง PE	ศูนย์บริการ ไทยธาดา	สินค้าสำรอง	รถสำรอง
ลูกค้ารับทราบ รายชื่อลูกค้าและ เบอร์โทรติดต่อ	พนักงานแจ้งเหตุเข้าบริษัท ติดต่อเบอร์ xxxxxxxx	หัวหน้ารับทราบ ดำเนินการ (1.) แจ้งหัวหน้าแผนก	หัวหน้าแผนกรับทราบ ดำเนินการ	คุณชนวิวัฒน์ คุณสังคม คุณเพชร ฝ่ายจัดคน + ช่วยเหลือ	บริษัทไทยธาดา ติดต่อคุณวิรุณ เบอร์โทรศัพท์ 038-981000 038-824480 09-7421662		ติดต่อ บริษัท TORC คุณทวีศักดิ์ คุณสาธิต เบอร์โทรศัพท์ 038-847064-65 บริษัท RC คุณวิทยา PPC คุณเสริมวิทย์ เบอร์โทรศัพท์ 02-9894254-6 รอรับจ้าง บริษัท S.N.S. Proservice ติดต่อคุณสุจิตรา เบอร์โทรศัพท์ 038-535983-4 081-5766871
	ดำเนินการซ่อมรถโดยแผนก PE	(2.) แจ้งฝ่ายซ่อมบำรุง (PE) เพื่อ จัดรถ + คนช่วยเหลือ					
	ดำเนินการซ่อมโดยศูนย์บริการ	(3.) กรณีแผนก PE ซ่อมไม่ได้ แจ้งศูนย์บริการทันที					
		(4.) แจ้งให้ลูกค้ารับทราบ สถานการณ์และแจ้งเวลาและ จำนวนสินค้าถึงบริษัทลูกค้า	(5.) กรณีต้องการสินค้าสำรอง ติดต่อแผนก - PPC - CP (6.) กรณีต้องการรถสำรอง xxx xxx		ติดต่อ แผนก PPC มาโนตร์ แผนก CP คุณสุรศักดิ์ (M) คุณนิคม คุณเกียรติศักดิ์ คุณมนฑล		
มาตรการเชิงป้องกัน 1. จัดทำ Self maintenance Record โดยให้พนักงานขับรถ ตรวจสอบเบื้องต้นก่อนนำรถใช้งาน 2. นำรถทุกคันเข้าตรวจเช็คศูนย์บริการตามที่กำหนดอย่างสม่ำเสมอ เพื่อป้องกันรถเสียหายระหว่างการจัดส่ง							
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผนที่	:	33/36
					หมายเลขเอกสาร	:	
					แก้ไขครั้งที่	:	
ชื่อเรื่อง : Plan No.25 แผนฉุกเฉินกรณี น้ำท่วม Finish good เสียหาย				PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
หัวข้อเรื่อง	C'mer Del.	MGR. PPC	หัวหน้าแผนกทุกแผนก	ฝ่ายคุณภาพ	ฝ่ายจัดซื้อ	ฝ่ายผลิต	ลูกค้า
น้ำท่วม FS. เสียหาย	1 รับทราบเหตุ และ ดำเนินการ 4 ตรวจสอบความเสียหาย ร่วมกับ QA 7 กรณีก่อนเสียหายทำ รายละเอียดเพื่อตัดแทน NG	2 รับทราบเหตุและ ดำเนินการแจ้งหัวหน้า แผนกทุกแผนกเพื่อขนย้าย FG 8 รับทราบและอนุมัติการ สั่งซื้อกล่องทดแทน	3 หัวหน้าแผนกสั่งการนำ กำลังคน รถ PALLET TRUCK, FORK LIFT ช่วยย้าย FG	5 ตรวจสอบความเสียหาย ร่วมกับแผนก PPC โดย แยก OK/NG NG	9 ดำเนินการส่งกล่อง ทดแทน NG	10 ดำเนินการเปลี่ยนกล่อง ใหม่	6 จัดส่งลูกค้า
รายชื่อผู้เกี่ยวข้อง :							
มาตรการเชิงป้องกัน : 1. จัดทำระบบ Daily Self Maintanance เครื่องสูบน้ำ							
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่	

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION		แผ่นที่	: 34/36
			หมายเลขเอกสาร	:
			แก้ไขครั้งที่	:
ชื่อเรื่อง : Plan No.26 แผนฉุกเฉินกรณี ลูกค้าแจ้ง Claim ยก Lot		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :		
ปัญหา	แผนก QA-C	CH ALL DEPT	CUSTOMER	SHIPMENT
ลูกค้าแจ้ง Claim ยก Lot Route ทดแทน Route Claim	รับแจ้งปัญหาจากลูกค้า ปฏิบัติตามการจัดการข้อร้องเรียนของลูกค้า PPD-QA-02, SD-P02-QA-01	ประชุมกำหนดปรับแผนการผลิต	แจ้งลูกค้าทำความเข้าใจ	ส่งของให้ลูกค้าตาม
	<u>เบอร์โทรศัพท์</u>	<u>เบอร์โทรศัพท์</u>	<u>เบอร์โทรศัพท์ลูกค้าภายในประเทศ</u> <u>เบอร์โทรศัพท์ลูกค้าภายในประเทศ</u>	<u>ลูกค้าภายในประเทศ</u> <u>ลูกค้าต่างประเทศ</u>
มาตรการเชิงป้องกัน 1. กำหนดกิจกรรมในการตรวจสอบกระบวนการเพื่อให้มั่นใจว่ายังผลิตตามเงื่อนไขที่กำหนด โดยการทำ Process Audit 1 Product/Mth. 2. กำหนดกิจกรรมในการตรวจสอบผลิตภัณฑ์เพื่อให้มั่นใจว่ามีคุณภาพตามที่กำหนด โดยการทำ Product Audit 1 Product/Mth.				
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่	

LOGO		วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				แผ่นที่ : 35/36		
						หมายเลขเอกสาร :		
						แก้ไขครั้งที่ :		
ชื่อเรื่อง : Plan No. 27 แผนฉุกเฉินกรณี เกิดอัคคีภัยในโรงงาน (ในเวลาทำงาน)					PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :			
พนักงาน	หัวหน้างาน	หัวหน้าแผนก	หน่วยส่งเสริมปฏิบัติการ	หน่วยดับเพลิงขั้นต้น	หน่วยดับเพลิงบริษัท	หน่วยดับเพลิงจากภายนอก	ผู้อำนวยการดับเพลิง	
ดับทันทีด้วย ถังดับเพลิง	ดับได้	แจ้งหัวหน้า แผนก	กวดสัญญาณฉุกเฉินครั้งที่1 -แจ้งให้ลปภ.รวมตัวที่จุดเกิดเหตุ -แจ้งให้พนักงานเตรียมตัวอพยพ -แจ้งหน่วยดับเพลิงเบื้องต้น -แจ้งหน่วยดับเพลิงขั้นรุนแรง	ดับได้	รายงานดับเพลิง หัวหน้าทีม/ หัวหน้าทีม รายงาน ผู้อำนวยการ		ประกาศให้พนักงานรับ ทราบเพื่อทำงานตามปกติ	
	ดับไม่ได้	แจ้งศูนย์ รวมข่าว และการ สื่อสาร (คุณนิพนธ์)		ดับไม่ได้				รายงานดับเพลิง หัวหน้าทีม/ไป รวมตัวยังจุดรวม พล/หน่วย ดับเพลิงบริษัท เข้าดับเพลิง
			กวดสัญญาณฉุกเฉินครั้งที่2 -แจ้งให้พนักงานอพยพไป ณ จุดรวมพล -โทรแจ้งหน่วยบรรเทาสา- ธารณภัยคลองนครเนื่องเขต	ดับไม่ได้	รายงานผู้อำนวยการ ดับเพลิง	ดับได้	รายงานผู้อำนวยการ ดับเพลิง	
					ดับไม่ได้	ถอนกำลังให้หน่วย ดับเพลิงจากภายนอก เข้าทำการดับเพลิง/ รายงานผู้อำนวยการ ดับเพลิง	ดับไม่ได้	รายงานผู้อำนวยการ ดับเพลิง/ ฉีดน้ำหล่อเย็นอาคาร
							ประกาศให้ พนักงานอพยพ ณ จุดรวมพล 100 %	
ผู้อนุมัติ		ผู้ตรวจสอบ		ผู้จัดทำ		วันที่		

LOGO	วิธีปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION	แผ่นที่	: 36/36
		หมายเลขเอกสาร	:
		แก้ไขครั้งที่	:
ชื่อเรื่อง : Plan No.28 แผนฉุกเฉินกรณี เกิดอัคคีภัยในโรงงาน (นอกเวลาทำงาน)		PROCEDURE ที่เกี่ยวข้อง :	
รปภ.	หน่วยดับเพลิงจากภายนอก	ผู้อำนวยการดับเพลิง	
ดับทันทีด้วยถังดับเพลิง ดับได้ ดับไม่ได้ -แจ้งผู้อำนวยการดับเพลิง -แจ้งจป. -โทรแจ้งหน่วยบรรเทาสาธารณภัยคลองนครเนื่องเขต -โทรแจ้งผู้อำนวยการดับเพลิง ดับได้ ดับไม่ได้ -แจ้งผู้อำนวยการดับเพลิง -แจ้งจป. รายงานผู้อำนวยการดับเพลิง/ เจ้าหน้าที่หล่อเย็นอาคาร แจ้งให้หัวหน้าแผนก/คณะกรรมการความปลอดภัยเข้าประชุมเพื่อสรุปความเสียหายและแนวทางการแก้ไข			
ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ	วันที่