

# Supplier / Subcontractor and Vendor Manual.

คู่มือผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง

Version : 13

Established : 1-Oct-2006

Revised date :

10-Feb-2026

## Content / สารบัญ

เรื่อง	หน้า
ประวัติ บริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด ( YT company profile)	1
นโยบายด้านคุณภาพ ( Quality Yamagata's Policy)	1
นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม ( Environment Yamagata's Policy)	2
วัตถุประสงค์ และขอบเขต ( Purpose and Scope)	2
การรักษาความลับข้อมูล และความปลอดภัยของข้อมูลสารสนเทศ ( Confidential and Information Security)	2
การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และหน้าที่รับผิดชอบ ( Non conformance Management and Respor	2
- การจัดการด้านสารอันตราย/ สารเคมี /RoHS	2
- การจัดการด้านคุณภาพ	3
การตรวจสอบ และการสอบกลับ (Trace ability)	4
การควบคุมการเปลี่ยนแปลง ( 4M Change control)	4
ตารางที่ 1 เกณฑ์ในการแจ้งขอการเปลี่ยนแปลง ( 4M Change & Other)	4 - 7
การชี้บ่งเครื่องหมายของการเปลี่ยนแปลง ( Identify Change control)	7
การจัดเก็บ ถนอมรักษา ( Ware house Control & Preservative)	7
วัสดุที่นำกลับมาหมุนเวียนใช้ใหม่ ( Recycled material )	8
การตรวจสอบและประเมินผู้ขาย และผู้รับจ้างช่วง (Supplier/ Subcontractor Evaluation )	8
นโยบายด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย และระเบียบในการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย ( Safety occupa	8
<b>ประวัติ บริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด และรายละเอียดเดียวกัน ( English Version )</b>	<b>09-15</b>
<b>เอกสาร/ แบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง</b>	
<i>เอกสารแนบ 1 : F/ES07 Environmental Hazardous Substances Report</i>	16
<i>เอกสารแนบ 2 : F/ES25 Survey Warranty of disuse of EHS in Products / Materials</i>	17
<i>เอกสารแนบ 3 : F/QA50 Engineering Change Request ( ECR )</i>	18
<i>เอกสารแนบ 4 : F/QA33 : Corrective and Preventive action request ( CAR)</i>	19
ประวัติการแก้ไข	20-21

ประวัติความเป็นมา / ( YT Company profile )

**บริษัท ยามาغاتะ (ประเทศไทย) จำกัด** เป็นบริษัท ในเครือของ บริษัทยามากาตะ คอร์ปอเรชั่น ซึ่งเป็นบริษัท การพิมพ์ยักษ์ใหญ่ของประเทศญี่ปุ่น ก่อตั้งเมื่อ พ.ศ. 2538 เพื่อรองรับลูกค้าต่างประเทศในทวีปเอเชีย โดยเน้นบริการสิ่งพิมพ์หนังสือ คู่มือรถยนต์ คู่มือการใช้ไฟฟ้า และคู่มือเฉพาะด้าน เช่น การใช้เครื่องมือ อุปกรณ์ ประกอบทางการแพทย์ จนถึงป้ายหรือฉลากสินค้า ด้วยเทคโนโลยี และ KNOW HOW ที่ล้ำหน้าในทุกกระบวนการผลิต ตั้งแต่การโอนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์การจัดข้อมูลโดยระบบอัตโนมัติ ระบบเทคโนโลยีที่ทันสมัย และการใช้คอมพิวเตอร์ช่วยในทุกกระบวนการทำงาน ตั้งแต่การเขียนเนื้อหา การออกแบบรูปเล่มจนถึงการพิมพ์ ทำให้สามารถรองรับงานได้เต็มรูปแบบตั้งแต่เริ่มต้นจนถึงสิ้นสุด ( Non stop services ) กระบวนการพิมพ์ซึ่งเรียกว่า IN-OUT Complete system เพื่อให้ทุกงานออกมาสสมบูรณ์ มีคุณภาพดีตรงตามความต้องการลูกค้า ตลอดจน ทันกำหนดการ และรักษาคุณภาพอย่างต่อเนื่อง

บริษัทให้ความสำคัญกับงานทางด้าน Prepress & Electronic Publishing เป็นอย่างสูงโดยมีการขยายระบบคอมพิวเตอร์และโครงข่ายอย่างต่อเนื่อง อีกทั้งเน้นการพัฒนาบุคลากรทางด้านนี้เป็นพิเศษ โดยเชิญผู้เชี่ยวชาญมา ถ่ายทอดทักษะความชำนาญที่บริษัท และ ส่งพนักงานไปรับการฝึกอบรมที่ประเทศญี่ปุ่นอยู่เสมอ จนในปัจจุบัน เราสามารถรองรับงานได้หลากหลายรูปแบบทั้งงานขนาดเล็กที่เร่งด่วน ไปจนถึงโครงการขนาดใหญ่ที่ต้องการ การวางแผนล่วงหน้าอย่างดีเป็นเวลานาน เช่น การจัดทำหนังสือคู่มือหลายภาษา ของชุดสินค้าหลายรุ่นที่เปิดตัวใหม่ล่าสุด โดยทีมงานของเราพร้อมเข้ามีส่วนร่วมในการวางแผนและให้คำปรึกษา ตลอดจนการเขียนเนื้อหา การออกแบบรูปเล่ม การแปลเป็นภาษาต่างๆ การวาดภาพประกอบและถ่ายภาพ การบริหารและจัดเก็บข้อมูล จนถึงการยิงฟิล์มและแยกสีก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการพิมพ์

ความชำนาญของเราไม่ได้หยุดนิ่งอยู่กับการผลิตสิ่งพิมพ์เท่านั้น แต่เรายังก้าวต่อไป สู่การออกแบบผลิตภัณฑ์ Multimedia and Web site ทั้งนี้ด้วยปรัชญาที่ต้องการพัฒนา และแข่งขันด้านเทคโนโลยีสารสนเทศ โดยตัวอย่างความสำเร็จของเรา ได้แก่ e-sim (Electronic Simulation) ที่ทีมงานของเรา ได้ผลิตสื่ออิเล็กทรอนิกส์ ที่แสดงขั้นตอน การใช้งาน และ จำลองการทำงานทุกอย่างของอุปกรณ์ต่างๆ เช่น วิทยุ โทรศัพท์เคลื่อนที่ ทั้งนี้เพื่อการดำเนินธุรกิจยั่งยืน ( Business sustainability ) ทางบริษัท ฯ มีความมุ่งมั่น และมีนโยบายการผลิตและการบริการ แบบ Non stop services เพื่อรองรับงานกลุ่มบรรจุกีฬา และงาน Premium set c ทำให้เราก้าวขึ้นเป็นผู้นำพร้อมให้บริการที่ดีที่สุดทุกๆ ด้าน

เพื่อตอบสนองความต้องการที่หลากหลายมากขึ้นของ ลูกค้าเรา เพื่อเป็นพันธมิตรในการดำเนินธุรกิจคู่ค้าไปในทิศทางเดียวกัน จึงขอแจ้งรายละเอียดที่จำเป็นดังต่อไปนี้

**สถานที่ตั้ง** **บริษัท ยามาغاتะ (ประเทศไทย) จำกัด**

เลขที่ 324 หมู่ 4 ถนนสุขุมวิท ต.แพรงษา อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280

324 Moo 4, Bangpoo Industrial Estate Soi 6, Sukhumvit Rd., T. Phraeksa A. Muang Samutprakarn, Samutprakarn Thailand 10280

Tel + 66 2 709-6556-65 Website : <https://yamagata-thailand.com>**นโยบายด้านคุณภาพ / Quality Policy**

ORIGINAL



Eff. Date : 14 Feb, 2019  
Rev. : 01

**•นโยบายด้านคุณภาพ•**  
**Quality Policy**

**ผลิตสินค้าคุณภาพดี มีมาตรฐาน บริการรับใจ**  
**ลูกค้าประทับใจ พัฒนาก้าวไกล ร่วมกันปรับปรุง**

**To improve customer satisfaction, we continue to manufacture our products with best quality and high standard for continuous improvement, good services and supplies.**

Q : Quality : มุ่งเน้นคุณภาพ, C : Cost : ความคุ้มค่า,  
D : Delivery : ส่งสินค้าตรงเวลา, E : Environment : เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม

  
 ( Suneeporn Owapakorn )  
 Director



Rev.04  
EE date :14 Feb,2019

**เงื่อนไขทางด้านสิ่งแวดล้อม (Environment Policy)**

บริษัท ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ที่ 324 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมบางปู เขต ๑1 ต.สุขุมวิท ส. บางพลี อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 102๐๐ เป็นผู้ให้บริการในด้านการผลิตตู้เย็นเครื่องใช้ไฟฟ้าในบ้าน และรถยนต์ (เครื่องยนต์เบนซิน และดีเซล) รถจักรยานยนต์ และรถจักรยานยนต์ไฟฟ้า

ตามวิสัยทัศน์ของเรามีความมุ่งมั่นที่จะผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ และให้บริการกับลูกค้าด้วยความซื่อสัตย์ ครอบคลุมถึงการรับผิดชอบต่อสังคม ปลอดภัยต่อสิ่งแวดล้อม การบริการที่ซื่อสัตย์และซื่อตรงต่อลูกค้า การบริการที่ซื่อสัตย์และซื่อตรงต่อลูกค้า การบริการที่ซื่อสัตย์และซื่อตรงต่อลูกค้า

- เรามีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อม, ควบคุมด้านสารเคมีตามระเบียบ และข้อกำหนดต่าง ๆ เช่น RoHS, REACH, SVHC, เป็นต้น ซึ่งเป็นข้อกำหนดสิ่งแวดล้อมในผลิตภัณฑ์ เป็นต้น
- เรามีความมุ่งมั่นที่จะเลิกใช้สารเคมี และควบคุมสารเคมี อันตรายในการผลิต ทั้งทางตรง (Direct), ทางอ้อม (In direct) และใช้ที่มีอันตรายสูง (Hazardous substance) ตลอดจนดำเนินการตามข้อกำหนดอย่างเคร่งครัด
- เราไม่มุ่งเน้นที่จะลดราคา หรือเลือกซื้อสินค้าราคาถูกโดยไม่คำนึงถึงผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- เรามีความมุ่งมั่นที่จะลดความเสี่ยงต่อสิ่งแวดล้อมโดยรอบ บริษัทฯ ปรารถนาที่จะลดความเสี่ยงต่อสิ่งแวดล้อมและปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมและปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมและปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม
- เรามีความมุ่งมั่นที่จะรักษาทรัพยากร และ ทรัพยากรน้ำให้คุ้มค่า และมีประสิทธิภาพสูงสุด
- เราจะไม่รายงานข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อมที่ผิดเพี้ยนหรือบิดเบือนข้อมูล, ผู้รับจ้าง หรือเปิดเผยต่อสาธารณชน

บริษัท ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด มีความภาคภูมิใจที่จะให้บริการสนับสนุน และจะดำเนินกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมและรับผิดชอบต่อสังคม เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมร่วมกัน ร่วมกันด้วยดีตลอดไป

(นางสาวสุณีภรณ์ โยธาทิตย์) กรรมการผู้จัดการ

**วัตถุประสงค์ / ขอบเขต ( Purpose & Scope)**

เพื่อให้ลูกค้าทางธุรกิจ กับทางบริษัท ฯ ได้เข้าใจรับทราบและร่วมกันพัฒนาปรับปรุงการผลิตสินค้า มีคุณภาพ ดีสม่ำเสมอ ปลอดภัยต้องห้าม และร่วมกันพัฒนาแบบยั่งยืน เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด ISO 9001:2015 /ISO14001:2015 / Green partner โดยวัตถุประสงค์ที่นำมาใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรง ( Direct use) และทางอ้อม ( In direct use) เช่น นำมาห่อหุ้ม บรรจุ ช่วยขนย้าย ขนส่ง ซึ่งเมื่อใช้งานแล้ว จะถูกทำลาย หรือทิ้ง /กล่องหมุนเวียน ฯลฯ เป็นต้น จะต้องผ่านการคัดเลือก ประเมิน อนุมัติตามกระบวนการประเมินคุณภาพ และสารเคมี ตามขั้นตอนจัดซื้อ จัดจ้าง (QP-PU-02) และขึ้นทะเบียนรหัส ( Material code) เพื่ออ้างอิง และสอบกลับ ด้านความเพียงพอ และสอดคล้องก่อนมีการผลิต ทุกครั้ง ซึ่งบริษัท ฯ สามารถเป็นผู้ Supply วัตถุประสงค์ ประเภทกระดาษ ( Paper), หมึก ( ink) หรือน้ำยาเคลือบเงา ( Gross Vanish), น้ำยาเคลือบด้าน ( Matt vanish) หรือใช้วัตถุประสงค์เดียวกัน ให้มั่นใจ

**การรักษาความลับของข้อมูล (Confidentiality) และความปลอดภัยของข้อมูลสารสนเทศ ( Information Security)**

ผู้ผลิต/ผู้จำหน่าย/supplier/ vender/sub contractor /ผู้รับจ้างช่วง/ผู้ส่งมอบ มีหน้าที่ รักษาความลับข้อมูลสารสนเทศ เป็นสินทรัพย์สำคัญทางธุรกิจ และถนอมรักษาทรัพย์สินทางปัญญาลูกค้า ที่ต้องดูแลบำรุงรักษา และป้องกันอย่างดี โดยการนำเทคโนโลยีความปลอดภัยที่สำคัญมาใช้ในองค์กร เพื่อช่วยในการทำงาน และลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัย ในระดับที่เหมาะสม และเกิดประสิทธิภาพต่อการทำงานสูงสุด

1. การรักษาความลับ (Confidentiality) ให้บุคคลผู้มีสิทธิเท่านั้น เข้าถึงเรียกดูข้อมูลได้ ต้องมีการควบคุมการเข้าถึง ข้อมูลเป็นความลับต้องไม่เปิดเผยกับผู้มีสิทธิ
2. ความถูกต้องแท้จริง (Integrity) มีกระบวนการป้องกันความถูกต้องครบถ้วนสมบูรณ์ของข้อมูล การประมวลผล ต้องมีการควบคุมความผิดพลาด ไม่ให้ผู้ใช้มีสิทธิมาแก้ไข
3. ความสามารถพร้อมใช้เสมอ (Availability) ให้บุคคลผู้มีสิทธิเท่านั้นเข้าถึงข้อมูลได้ทุกเมื่อที่ต้องการ ต้องมีการควบคุมไม่ให้ระบบล่มเหลว มีสมรรถภาพทำงานต่อเนื่องได้ ไม่ให้ผู้ใช้มีสิทธิมาทำให้ระบบหยุดการทำงาน

**การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และหน้าที่รับผิดชอบ ( Non conformance Management and Responsibility)**

ผู้ผลิต/ผู้จำหน่าย/supplier/ vender/sub contractor /ผู้รับจ้างช่วง/ผู้ส่งมอบ จะต้องควบคุมปริมาณสารเคมีอันตราย (Hazardous chemical substance) ในวัตถุดิบ ( Material), สินค้า(Finished products) ให้อยู่เกณฑ์มาตรฐานที่บริษัท ฯ ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด และกฎหมายกำหนด ซึ่งจะต้องสามารถสอบกลับได้จากเอกสาร SDS ( Safety data sheet), ICP Data /ผลการทดสอบ Rohs ฯลฯ อนึ่ง ผู้ผลิต/ผู้จำหน่าย/supplier/ vender/sub contractor /ผู้รับจ้างช่วง/ผู้ส่งมอบ จะต้องจัดเตรียมเอกสาร SDS, ICP Data/ Rohs เพื่อประกอบการพิจารณาอนุมัติการสั่งซื้อทุกครั้ง และ นำส่งทดสอบ เพื่อจัดทำ ฉบับล่าสุด เมื่อครบกำหนด 1 ปี ส่งให้ทาง YT ทดแทนฉบับเดิม อย่างสม่ำเสมอ

YT / แผนกจัดซื้อ /ผู้รับจ้าง มีหน้าที่ติดตาม ประเมินผลการดำเนินงาน ด้านการควบคุมคุณภาพ การบริการ การจัดส่ง และการสนับสนุนการตรวจสอบ การจัดการ นำส่งเอกสารด้านความปลอดภัย และทดสอบการปนเปื้อนRoHS ตามระยะเวลาที่กำหนด 1 ปี ตามเกณฑ์ประเมิน ผ่าน/ไม่ผ่าน เพื่อรักษาระบบการบริหารจัดการด้านการผลิต และพัฒนาอย่างต่อเนื่อง และสื่อสาร ประชาสัมพันธ์ ให้ความรู้ด้านข้อมูล ข้อกำหนดลูกค้า ระเบียบปฏิบัติ และมาตรฐานการควบคุมที่มี การเปลี่ยนแปลงเพื่อให้ลูกค้า มีความรู้ ความสามารถบริหารจัดการและยกระดับการทำงานร่วมกันแบบยั่งยืน ต่อเนื่อง

ในกรณีที่ YT / Supplier /vender หรือลูกค้า ตรวจพบปัญหาการปนเปื้อนสารต้องห้าม ซึ่งไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดด้านสารเคมี (ถ้ามี) (Environment Non conformance product : NC) ให้แผนก ISO (ดูแลเรื่องสารปนเปื้อนสิ่งแวดล้อม) แจ้งลูกค้าทราบภายใน 24 ชั่วโมง!!

เช่น RoHS , REACH ( SVHC), หรือ เกินมาตรฐานสารต้องห้ามที่บริษัท ยามาฮากะ จำกัด ควบคุม ( WI-ES-13), ข้อกำหนดลูกค้า, ข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ ตลอดจนกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ผู้ส่งมอบ/ ผู้รับจ้างช่วง ( Supplier /Vender) ต้องสอดคล้องการใช้งานทั้งหมด เช่น ประวัติการรับเข้า-เบิกใช้ และสถานะ Lot การผลิต

จำนวนที่อยู่ระหว่างกระบวนการผลิตทั้งหมด( WIP : Work in process), สต็อกสินค้าคงเหลือ และประวัติการจัดส่งมายัง บริษัท ยามาฮาดะ ( ประเทศไทย) จำกัด เพื่อรับปัญหา ( Hold Lot ) และ ลดความเสียหาย ทั้ง Supply chain ทั้งหมดให้เร็วที่สุด ซึ่งได้มีการเตรียม จัดส่ง ทั้งในประเทศ และส่งออกต่างประเทศ เป็นต้น และประเมินความเป็นเร่งด่วน ในการส่งตัวอย่างวิเคราะห์ (Test analysis) เพิ่มเติมจากสถาบันที่ได้รับการรับรองสากล ( Third party Laboratory) เพื่อให้ลูกค้ามั่นใจ และรับประกันสินค้า ปลอดภัยต้องห้ามก่อนส่ง ตามกระบวนการควบคุมการบริหารจัดการสารเคมีอันตราย และสารต้องห้าม การสื่อสาร (QP-ES-01)



RoHS : Restriction of the use of certain Hazardous Substances in Electrical, Electronic equipment,automotive, medical device.

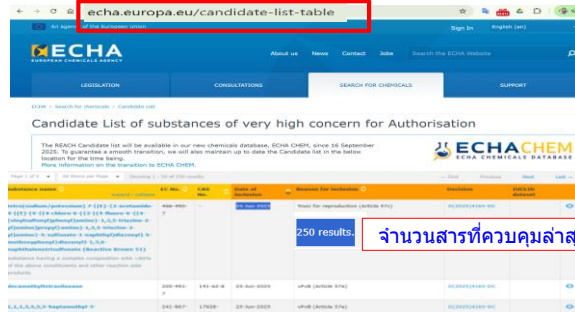
**รู้หรือไม่ว่า RoHS 3 ควบคุมสารต้องห้ามรวม 10 สาร!!**

**RoHS 2 (Eu/2015/863)**

ตะกั่ว	Pb : Lead หนักไม่เกิน 1000 ppm
แคดเมียม	Cd : Cadmium หนักไม่เกิน 100 ppm
ปรอท	Hg : Mercury หนักไม่เกิน 1000 ppm
โครเมียม(6+)	Cr <sup>6+</sup> : Hexavalent Chromiumหนักไม่เกิน1000 ppm
PBBs	PBBs : Polybrominated biphenyl หนักไม่เกิน 1000 ppm
PBDEs	PBDEs : Polybrominated diphenyl etherหนักไม่เกิน 1000 ppm
สารกลุ่มฟthalate	DEHP : Bis(2-ethylhexyl)phthalate หนักไม่เกิน 1000 ppm BBP : Butyl benzyl phthalate หนักไม่เกิน 1000 ppm DBP : Dibutyl phthalate หนักไม่เกิน 1000 ppm DIBP : Di-isobutyl phthalate หนักไม่เกิน 1000 ppm

ppm. (Part Per Million) หรือ หนึ่งส่วนในล้านส่วน หมายถึง มวลของสารต่อมวล 1 ล้านส่วน

REACH (SVHC : Substances very high concern) ซึ่งสามารถ ติดตาม การ Update ผ่าน website ของหน่วยงาน ECHA ด้านล่าง หรือติดตาม update ในรายการที่ควบคุมเพิ่มขึ้นใน WI-ES-13 จากยามาฮาดะ ได้



**ตัวอย่างการชี้บ่ง RoHS**



ในกรณีที่ YT หรือลูกค้า/ ผู้ใช้งาน ( End user) ตรวจพบปัญหาด้านคุณภาพ ( Quality Non conformance product : NC ) ทางแผนก QA (ดูแลด้านคุณภาพ) จะทำการทวนสอบลักษณะปัญหา (Defect) และความรุนแรงปัญหา ( Major /Minor / Market claim) และสอบกลับรายละเอียด ประวัติการผลิต และการตรวจสอบ แหล่งผลิต และดำเนินการ ออกเอกสาร CAR( Corrective action request F/QA33 : เอกสารแนบ 4) เพื่อร้องขอให้ผู้ผลิต/ผู้รับจ้างช่วง ดำเนินการ สอบสวน แก้ไขเบื้องต้น ( Corection) และวิเคราะห์ หาสาเหตุของปัญหา ดำเนินการแก้ไข /ป้องกัน ( Corrective and preventive action ) และตอบกลับ เอกสาร CAR กลับมายังแผนกที่ดูแล พร้อมหลักฐานการปรับปรุงก่อน/หลัง ประกอบการพิจารณาปิดสรุป ตรวจติดตามประสิทธิภาพ ของการดำเนินการแก้ไข /ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ ภายใน 7 วันทำการ ยกเว้น กรณีที่มีการแก้ไขเชิงโครงสร้าง วิศวกรรม ไม่สามารถ ดำเนินการแล้วเสร็จตามกำหนด ให้จัดทำเป็นแผนงาน ( Action plan) และปฏิบัติตาม ขั้นตอนการจัดการซึ่งไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ( QP-QA-07)

- ผลิตสินค้าดี ตรงตามสเปค จัดส่งตรงเวลา และปลอดภัยต้องห้าม และอื่น ๆ ตามข้อตกลง และ ที่กำหนด
- เมื่อเจอปัญหา คัดแยกงานดี ( OK) /งานเสียถาวร ( NG) และงานสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด รอพิจารณา ต้องชัดเจน ไม่เสียดายการปน
- สินค้าและวัตถุดิบที่ได้รับการคัดแยก ต้องมั่นใจว่าได้มีการชี้บ่งรายละเอียดที่จำเป็นในที่สอบกลับได้ถูกต้อง เช่น Part no. / Job no./ จำนวน ( QTY) วันที่ที่พบปัญหา / ผู้รับผิดชอบ และกำหนดการแล้วเสร็จ ฯลฯ เป็นต้น
- ร่วมกันพัฒนา และลดค่าร้องเรียน ลดของเสีย และปรับปรุงต่อเนื่อง ป้องกันปัญหาไม่ให้เกิดซ้ำ

**การสอบกลับได้ของผลิตภัณฑ์ (Traceability)**

ผลิตภัณฑ์ที่ส่งให้กับ YT จะต้องสามารถสอบกลับได้ ตั้งแต่วัตถุดิบ ขาเข้า จนถึงผลิตภัณฑ์ที่ส่งออก โดยต้องสามารถสอบกลับได้

- สถานที่ผลิต ข้อมูลการผลิต และผู้รับจ้างช่วงที่เกี่ยวข้อง ตาม Job no. ที่ทาง YT ได้มีการสั่งซื้อ / ว่าจ้างผลิต
- วัตถุดิบ (Lot no. /Batch no., วันที่ผลิต ( Mfg.), วันหมดอายุ ( Expired date) เช่น Lot กระดาษ,หมึก, กาว, ลวด, น้ำยาเคลือบ เป็นต้น
- Part no. ผลิตภัณฑ์ที่ชี้ ข้อมูลที่จำเป็น เพื่อสรุปรายละเอียดปัญหา และคัดแยกงาน (OK/NG) ได้อย่างถูกต้อง และตรงตามกำหนด

การควบคุมการเปลี่ยนแปลง / Change control ( 4M Change)

YT และ บริษัท ที่ร่วมธุรกิจ ( Partner / supplier /Vendor / Sub contractor) มีเจตจำนงร่วมกัน ในการควบคุมคุณภาพ และ ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง โดยจะคงไว้ซึ่งวัตถุดิบ ( Material), คน ( Man), วิธีการ ( Method), และเครื่องจักร (Machine) และไม่มีเปลี่ยนแปลง โดยไม่ได้รับการอนุมัติ (4M Change approved) จากลูกค้าก่อนการผลิต เมื่อมีเหตุเหตุการณ์ไม่คาดฝัน หรือจำเป็น ต้องมีการเปลี่ยนแปลง อันมีผลต่อด้านการค้า เน้นการธุรกิจให้ต่อเนื่อง เช่น หาแหล่งผลิตสำรองป้องกันการ Short supplyรองรับการขาย เพิ่มกำลังการผลิต และปรับปรุงกระบวนการเพื่อลดของเสีย ฯลฯ ด้วยเหตุสำคัญเหล่านี้จะต้องได้รับการควบคุมการเปลี่ยนแปลง เพื่อเสนอพิจารณาอนุมัติจาก YT / ลูกค้า ล่วงหน้าอย่างน้อย 2 เดือน ( 60 วัน)

ผู้ส่งมอบ/ ผู้รับจ้างฯ จะต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการควบคุมการเปลี่ยนแปลง Process (4m chage) : QP-QA-15 โดยต้องเขียนใบร้องขอเปลี่ยนแปลง ECR( Engineering car request) (F/QA50) (attachment 3) เพื่อแจ้งให้กับทางบริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด ทราบโดยไม่ละเลย ว่าเป็นหลักฐานทุกครั้ง พร้อมการประเมิน เสปค และการใช้งาน การตรวจสอบด้านคุณภาพ และการประเมินด้านสารเคมี ห้ามมิให้มีการเปลี่ยนแปลงการผลิตจากลูกค้าก่อนได้รับอนุมัติ หากพิสูจน์ทราบ มีความเสียหาย และ/ หรือพบการปนเปื้อนสารต้องห้าม เกินมาตรฐานและเกณฑ์การยอมรับของ Yamagata ที่กำหนดไว้ในเอกสาร WI-ES-13 อนึ่ง เกณฑ์ในการแจ้งให้ YT ทราบแสดงตามตารางต่อไปนี้

ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง ( Categories of changes)

ประเภท เปลี่ยนแปลง	รายละเอียด / เหตุผลการเปลี่ยนแปลง <b>* ต้องประเมินด้านคุณภาพ &amp; การสอดคล้องด้านสารเคมีทุกครั้ง*</b>	เกณฑ์ในการแจ้ง YT		
		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	*1 - แจ้ง ECR / ประเมิน Q&E - ส่งตัวอย่าง ( Sample)	*2 - แจ้ง ECR / ประเมิน Q&E
1. Material / วัตถุดิบ	เปลี่ยนแปลง ผู้ผลิตวัตถุดิบ ( เลิกผลิต / เปลี่ยน Plant / สถานที่ในการผลิต )		✓	
	เปลี่ยนแปลง ผู้ผลิตวัตถุดิบ /ขอเพิ่มผู้ขาย ( New / 2nd source)		✓	
	เปลี่ยนแปลงวัตถุดิบใหม่ที่มิได้ระบุ drawing หรือ Job sheet เช่น กระดาษ, หมึก, กาว, ลวด, น้ำยาเคลือบ, เฟลท, ฟอลย์ ฯลฯ		✓	
	เปลี่ยน Lot no. /Batch no. ของวัตถุดิบ	✓		
	มีการสับเปลี่ยนระหว่างวัตถุดิบบริสุทธิ์ (Virgin Materials) เป็นวัตถุดิบรีไซเคิล หรือเปลี่ยนแปลงอัตราส่วนผสม		✓	
	เปลี่ยนผู้ผลิต จากจัดจำหน่ายเอง เป็นซื้อผ่านผู้อื่นนำเข้าแทน / Import		✓	
	เปลี่ยนสภาวะแวดล้อมการจัดเก็บ / Storage environmental เช่น การเกิดไฟฟ้าสถิตย์, ความชื้น, อุณหภูมิ, แสงสว่าง, การป้องกันฝุ่น, การทำความสะอาด ฯลฯ	✓		
2. Man /คน	เปลี่ยนผู้ปฏิบัติงาน ในโรงงาน (Staff change /replacement operator)	✓		
	เปลี่ยนผู้ตรวจสอบชิ้นงาน ( QC Inspection operator)	✓*		
	เปลี่ยนผู้ปฏิบัติงานในฝ่ายประกันคุณภาพ ( QA) ซึ่งรับผิดชอบเกี่ยวกับการคุมระบบคุณภาพสินค้าในโรงงาน	✓*		
	เปลี่ยนแปลงตัวแทนฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อม /ตัวแทนด้านคุณภาพ ผู้จัดการแผนกประกันคุณภาพ (EMR /MR/ QA Manager)			✓
3. Method / Procedure / กระบวนการ	เปลี่ยนแปลงวิธีการผลิต ( เปลี่ยนระบบการพิมพ์ เช่น Offset / Flexo / Letter press/ Digital / Die cut / Glue ( Auto- Semi) ฯลฯ		✓	
	เปลี่ยนแปลงสายการผลิต ( เพิ่ม/ลดกระบวนการ ) / Kaizen / เพิ่มผลผลิต Productivity /ปรับปรุงกระบวนการผลิต		✓	
	เปลี่ยนแปลงระเบียบปฏิบัติ (procedure) ในการปฏิบัติงาน (ความถี่ การลด หรือการเพิ่ม การปฏิบัติงาน อายุการจัดเก็บแม่พิมพ์ บล็อก ไตคัท ฯลฯ)	✓*		
	การบำรุงรักษาของมาตรฐานชิ้นงาน ( Preventive action)	✓*		

	เปลี่ยนกะพนักงาน / Shift operator change	✓*		
	เปลี่ยนสภาวะ ปัจจัยแวดล้อม ในการปฏิบัติงาน ( การพ่นสี, การบัดกรี)	✓*		
	เปลี่ยนโปรแกรมการปฏิบัติงาน ( change software & program or upgrade version)	✓*		
4. Machine / เครื่องจักร/ Jig / Tool	การเปลี่ยนกระบวนการจากการใช้คน เป็นแบบอัตโนมัติด้วยเครื่องจักร ต้องมีการ Validate & Verify ไม่กระทบต่อด้านคุณภาพ		✓*	
	มีการใช้อุปกรณ์ที่ต่างจากเดิม (เครื่องกด, เครื่องทำไมคัล ฯลฯ) นอกพื้นที่ ตัวงาน	✓*		
	ย้ายเครื่องผลิต / เพิ่มเครื่องจักรทดแทน / เปลี่ยน Block / Die cut อุปกรณ์ ที่มีลักษณะเหมือนของเดิม แต่ได้ Validate & Verify แล้ว ไม่กระทบต่อ คุณภาพ			✓*
	การซ่อมแซมเครื่องมือ / อุปกรณ์ ที่เกิดชำรุดให้คืนสู่สภาพปกติ			✓*
	เปลี่ยนแปลงช่วงเวลา การหยุดพักเพื่อซ่อมแซมเครื่องจักร หรือเปลี่ยน วิธีการในการซ่อมบำรุงเครื่องมือ / อุปกรณ์	✓*		
	เพิ่ม / เปลี่ยนแปลง การบดตัด, การซ่อมแซม หรือการแก้ไขของเครื่องมือ (Jigs)			✓*
	การเปลี่ยนเครื่องมือวัด / อุปกรณ์ ตรวจจับ / เซ็นเซอร์ใหม่ แต่ได้ Validate & Verify แล้ว ไม่กระทบต่อด้านคุณภาพ			✓*
	การเปลี่ยนเครื่องจักรแบบหมุน ( Rotary) เป็นแบบตัดชิ้น ( Cut in)		✓	

## 5. ส่วนประกอบของชิ้นส่วน / Parts structure

ข้อกำหนดคุณลักษณะ / Specification	เปลี่ยนแปลงส่วนประกอบ ที่ถูกระบุไว้ใน drawing หรือ specification		✓	
	เปลี่ยนแปลงส่วนประกอบที่ไม่ได้ถูกระบุใน drawing หรือ specification		✓	

## 6. แม่แบบ ( Block die cut) (อื่น ๆ นอกเหนือที่กล่าว / Die (Die change without parts specification change)

การแก้ไขแม่แบบ / ซ่อมแซม Die cut / Repair / Modify	การเปลี่ยนแปลงรูปแบบ design โครงสร้างวิศวกรรมของ ของแม่แบบ, ตำแหน่ง, การโค้งงอ , ขนาด และระยะ		✓	
	การซ่อมแซมให้คืนสภาพภายหลังจากการเชื่อม หรือการขัดถู เพื่อความสวยงามของพื้นผิว หรือ ป้องกันการเกิดข้อบกพร่อง			✓*
การซ่อมบำรุง / Maintenance	Block die cut (ความถี่ในการตรวจสอบ, ระเบียบปฏิบัติ ฯลฯ)	✓*		
แม่พิมพ์ /Expend or	การเพิ่ม/ทำใหม่ หรือการอัปเดตแม่พิมพ์ให้ทันสมัยขึ้น		✓	

## 7. จุดที่มีการเชื่อมต่อ (การเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวกับ การเชื่อม, การติดกาว, การฉีดขึ้นรูป, การอุดรอยรั่ว, การผูกเกลียว)

Junction (change in welding, adhesion, caulking, injection, pressure bonding, or screw tightening)

สภาวะของกระบวนการ ผลิต /Processing condition	การเปลี่ยนแปลงความเร็วในการหมุนรอบ, อุณหภูมิ, เวลา , สภาวะการแห้งตัว ฯลฯ			✓*
วิธีการผลิต / Processing method	มีการปรับเปลี่ยนวิธี / เพิ่ม ลด ขั้นตอนในการผลิต		✓	
การติดกาว /Adhesive	การเปลี่ยนรูปแบบจากติดกาวหนึ่งตำแหน่งเป็นสองตำแหน่ง		✓	

8. การเคลือบที่ผิวหน้าชิ้นงาน / Surface treatment / Coating				
สภาวะของกระบวนการผลิต / Processing condition	การเปลี่ยนกระบวนการพิมพ์, ตำแหน่งของเล็ทโทรด, การแห้งตัว อุณหภูมิ ฯลฯ		✓	
อุปกรณ์ในกระบวนการผลิต / Processing equipment	มีการสับเปลี่ยนระหว่างการทำงานแบบต่อเนื่อง เป็นแบบครั้งคราว ระหว่างการใช้หุ่นยนต์แทนแรงงานคน		✓	
วัตถุดิบที่ใช้ผลิต / Processing materials	มีการเปลี่ยนแปลงตัวทำละลาย ( Solvent ) , สี ( Color ) , หมึก ( Ink ) , ส่วนประกอบสารละลายในการชุบ ฯลฯ		✓	
9. การทำความสะอาด, การขจัดคราบ / Cleansing / degreasing				
สภาวะ เงื่อนไข / Conditions	การเปลี่ยนรอบทำความสะอาด, สารละลายที่ใช้ในการทำความสะอาด, จำนวนครั้งในการทำความสะอาด / Change in the cleansing cycle, cleansing solution, or batch quantity ต้อง Validate & Verify ไม่กระทบต่อด้านคุณภาพและสารเคมี		✓	
อุปกรณ์/Equipment	การเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรที่ใช้ทำความสะอาด		✓	
สารทำความสะอาด ขจัดคราบ/ Cleansing/	มีการเปลี่ยนสารที่ใช้ทำความสะอาด / ขจัดคราบ		✓*	
10. การอนุมัติภายในกระบวนการผลิต / In-process Approval				
รายการที่อนุมัติ / Approval item	การตรวจสอบ หรือ รายการที่ต้องมีการอนุมัติการผลิต		✓*	
วิธีการ / Method	เปลี่ยนแปลงความถี่ ในการสุ่มตรวจชิ้นงาน, จำนวนจุดที่ต้องมีการตรวจสอบ, หรือ สัดส่วนที่ต้องตรวจสอบ ให้ครอบคลุมปัญหา		✓*	
อุปกรณ์ / Approval instrument / jig	มีการเปลี่ยนแปลง แก๊ซ การคืนสู่สภาพปกติ การสอบเทียบ ( Calibrate ) เครื่องมือ		✓*	
11. การอนุมัติการส่งมอบ				
รายการที่อนุมัติ / Approval item	การตรวจสอบ หรือ รายการที่ต้องมีการอนุมัติการผลิต			✓*
วิธีการ / Method	เปลี่ยนแปลงความถี่ ในการสุ่มตรวจชิ้นงาน, จำนวนจุดที่ต้องมีการตรวจสอบ, หรือ สัดส่วนที่ต้องตรวจสอบ ให้			✓*
การอนุมัติ เครื่องมือ, อุปกรณ์ / Approval	มีการเปลี่ยนแปลง แก๊ซ การคืนสู่สภาพปกติ การสอบเทียบ ( Calibrate ) เครื่องมือ			✓*
สถานที่ / Place	มีการเปลี่ยนแปลง, การเพิ่มสถานที่ส่งมอบ			✓*

12. ลักษณะบรรจุภัณฑ์ / Packaging specification				
การบรรจุภายใน (แนวดิ่ง) / Internal packaging (mounted parts)	มีการเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์ที่กันความชื้น, การม้วนฟิล์ม, ใส่ถาด หรือที่มีการระบุไว้		✓	
การบรรจุภายใน (นอกเหนือจากแนวดิ่ง) / Internal packaging (other than mounted parts)	การเปลี่ยนแปลงลักษณะที่บรรจุในถุง, ถาด ฯลฯ		✓	

บรรจุภัณฑ์ภายนอก / External packaging	เปลี่ยนวัสดุหีบ (เช่น จากกระดาษแข็ง เป็น กล่องพลาสติก)		✓	
วิธีการบรรจุ / Packaging method	การเปลี่ยนวิธีการบรรจุ (ความจุของบรรจุภัณฑ์, ถุงที่ใช้ในการบรรจุ ฯลฯ)			✓
ปริมาณการบรรจุ / Packaging quantity	มีการเปลี่ยนแปลงปริมาณที่เกี่ยวข้องกับที่เคยระบุไว้ครั้งแรก			✓
วิธีการขนส่ง / Transportation method	มีการเปลี่ยนแปลงวิธีการขนส่ง เช่น จากการขนส่งโดยตรง เป็นการขนส่งแบบรวมรายการ	✓*		
<b>13. สถานที่จัดเก็บสินค้า / Warehouse</b>				
สถานที่ / Location	มีการเปลี่ยนแปลงสถานที่หรือตัวแทนในการขนส่ง	✓		
สภาวะแวดล้อมการจัดเก็บ / Storage environment	มีการเปลี่ยนแปลงสภาวะแวดล้อม เช่น การเกิดไฟฟ้าสถิตย์, ความชื้น, อุณหภูมิ, แสงสว่าง, การป้องกันฝุ่นละออง ฯลฯ	✓		

### การชี้บ่งเครื่องหมายของการเปลี่ยนแปลง ( Identify Change control)

ผู้ขาย / ผู้ผลิต/ผู้รับจ้างช่วง หลังจากการได้รับอนุมัติการร้องขอในการเปลี่ยนแปลงตามใบ ECR (F/QA50) แล้วนั้น จะต้องสื่อสารให้ YT และบริษัท ที่ร่วมธุรกิจร่วมกันทราบ โดยต้องสแตมป์/ ประทับตรา " 4M " ที่ฉลากภายนอกกล่อง สินค้าที่มีการเปลี่ยนแปลงทุกกล่อง และ ควบคุมระบุ 5 Lot ของการการจัดส่ง ต่อเนื่อง นับจากเริ่มมีการเปลี่ยนแปลง



### ตัวอย่างการบ่งชี้การเปลี่ยนแปลง โดยประทับตรา 4M ที่ฉลาก 5 Lot.การจัดส่งต่อเนื่อง

การตรวจสอบคุณภาพ และติดตามผลกระทบภายหลังการเปลี่ยนแปลง 'ผู้ส่งมอบ / ผู้รับจ้างช่วง' จะต้องดำเนินการตรวจสอบ และทดสอบชิ้นงาน ที่ได้ขอเปลี่ยนแปลง เพื่อยืนยันผลด้านคุณภาพของชิ้นงาน และ อื่น ๆ ที่มีผลกระทบ

### การจัดเก็บ ถนอมรักษา ( Ware house Control & Preservative)

- ผู้ขาย / ผู้รับจ้างช่วง ต้องดำเนินการควบคุมถนอมรักษาวัสดุหีบ ให้อายุการใช้งาน และเบิกใช้งานตาม FI/FO ตลอดจน ผลิตภัณฑ์ที่อยู่ระหว่างผลิต (WIP), ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และมีการเก็บบันทึกข้อมูลไว้อย่างเหมาะสม และสามารถสอบกลับประวัติการผลิต การตรวจสอบ และการจัดส่งได้
- ผู้ขาย / ผู้รับจ้างช่วง ต้องดำเนินการตรวจสอบสินค้า (Materials / Parts) ที่ส่งมอบให้ลูกค้าว่า ไม่มีส่วนผสม สารเคมีต้องห้ามอยู่ พร้อมทั้งทำการควบคุมจัดทำบันทึกการส่งมอบสินค้าอย่างเหมาะสม
- เอกสารและบันทึกการตรวจสอบ ด้านการจัดการสารเคมี จะต้องมีการจัดเก็บอย่างน้อย 10 ปี ตามข้อกำหนด

### วัสดุหีบที่สามารถหมุนเวียนนำกลับมาใช้ใหม่ ( Recycled product /Part)

ห้ามนำวัสดุหีบ หรือผลิตภัณฑ์กลับมาใช้ใหม่ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนโลหะหนัก (Rohs) และสารเคมีต้องห้าม ในกรณีที่น่ามาใช้งานในกระบวนการผลิตจะต้องมีการยืนยันปริมาณโลหะหนักในวัสดุหีบโดย Test report (ICP data) เสมอ

### การตรวจสอบและประเมินผู้ขาย และผู้รับจ้างช่วง (Supplier/ Subcontractor Evaluation )

เพื่อมุ่งส่งเสริมและปรับปรุง Supplier/ Vendor/ Sub contractor ด้านระบบ, กระบวนการ และผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพอย่างต่อเนื่อง ดังนั้น YT ตามข้อกำหนด ISO9001/ISO14001/ Green partner ดังนั้นกระบวนการคัดเลือก และประเมิน Supplier / Subcontractor อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อเป็นการยืนยัน

ประสิทธิภาพในการดำเนินงาน ซึ่งจะมีการตรวจประเมินผลด้านคุณภาพ และการจัดการสารเคมีที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมทั้งนี้ supplier/subcontractor จะต้องมีการตรวจประเมินผู้ขาย และ ผู้รับจ้างช่วงของท่านต่อไปด้วย ซึ่งผู้ขาย/ผู้จำหน่าย/ผู้ส่งมอบ/ผู้รับจ้างช่วง จะต้องนำส่ง MSDS, ผลการทดสอบวิเคราะห์ Test report /ICP data (Rohs test analysis) ประกอบการพิจารณาอนุมัติการคัดเลือก และเมื่อผลการตรวจสอบ *ครบกำหนด 1 ปี* ผู้ขาย/ผู้จำหน่าย/ผู้รับจ้างช่วง จะต้องจัดส่งฉบับปัจจุบันกลับมาแผนกจัดซื้อ/ ผู้จ้างของบริษัท ยามาภาคตะ จำกัด อย่างสม่ำเสมอ

#### นโยบายด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย และระเบียบในการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย ( Safety occupation)

บริษัทฯ มีนโยบายสนับสนุนและส่งเสริมให้เกิดสภาพสิ่งแวดล้อม และความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อส่งเสริมให้พนักงาน และผู้รับเหมา คู่ค้าทางธุรกิจ อย่างปลอดภัย เพื่อลดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน สูญเสียวันทำงาน ได้รับบาดเจ็บ และป้องกันสภาวะฉุกเฉิน ทั้งด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย ในขณะที่ปฏิบัติงานตามกฎหมาย ประกาศ กฎระเบียบบริษัท ฯ และข้อกำหนดต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องในการทำงานอย่างเคร่งครัด เพื่อให้เกิดการปรับปรุงด้านความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง เช่น

- แต่งกายสุขภาพ และสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ( PPE) ตามความเหมาะสม และ ประเภทความเสี่ยง ที่กำหนด
- ดูแลตรวจสภาพยานพาหนะ ที่ให้บริการ ให้อยู่ในสภาพปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ ขับขี่ด้วยความเร็ว และปฏิบัติตามกฎหมายกำหนด
- สร้างวัฒนธรรม และส่งเสริมให้ทุกคนมีความตระหนักรู้ ถึงการให้ความสำคัญเรื่องความปลอดภัย เป็นอันดับหนึ่ง เพื่อบรรลุเป้าหมาย อุบัติเหตุเป็น " ศูนย์" และสื่อสารประชาสัมพันธ์ให้ทราบทั่วกัน
- ลดความเสี่ยง และทิ้งขยะให้ถูกประเภท ปฏิบัติงานตามกฎหมายของบริษัท อย่างปลอดภัย ไม่ก่อให้เกิดการเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน โรคระบาด โรคติดต่ออันตราย ต่าง ๆ เป็นต้น
- ทบทวนคู่มือการทำงานให้ครอบคลุมปัจจัยเสี่ยง เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ อุบัติภัยที่เกิดกับบริษัท ฯ และเพื่อนร่วมงาน อย่างสม่ำเสมอ
- ขับขี่ปลอดภัย ปฏิบัติตามกฎหมายขนส่งตามความเร็วที่กำหนด ไม่ก่อให้เกิดการรั่วไหลสารเคมี และปลดปล่อยมลพิษ
- ดับเครื่องทุกครั้ง และดูแลเมื่อหยุดรอรับ-ส่งสินค้าทุกครั้ง

Yamagata (Thailand) Co., Ltd. is an affiliated company of Yamagata Corporation, a major printing powerhouse in Japan. Established in 1995, the company was founded to serve international clients across the Asian continent. Our services focus on printed media, including books, automotive manuals, electrical usage guides, and specialized manuals such as those for medical instruments and equipment, as well as product labels and signage. We utilize advanced technology and proprietary know-how throughout every production process.

This encompasses electronic data transfer, automated data management systems, modern technology platforms, and the comprehensive application of computer-aided processes in all stages from content writing and layout design through to final printing. This capability allows us to provide full-scale, end-to-end services (Non-stop services). Our printing process, known as the IN-OUT Complete System, ensures that every job is executed flawlessly, meets the highest quality standards as required by our clients, adheres strictly to deadlines, and maintains continuous quality assurance.

The company places a high emphasis on Prepress & Electronic Publishing work, continuously expanding its computer systems and network infrastructure. Furthermore, we particularly focus on developing personnel in this field by inviting experts to impart their specialized skills at the company and regularly sending employees for training in Japan. As a result, we are currently capable of handling a diverse range of projects, from small, urgent tasks to large-scale, long-term projects that require meticulous advance planning—such as the production of multi-language manuals for multiple product lines newly launched into the market. Our team is ready to participate in planning and consultation, as well as content writing, layout design, translation into various languages, illustration and photography, data management and storage, right through to film output and color separation before proceeding to the printing stage.

Our expertise is not limited to print production alone; we are also advancing into the design and production of Multimedia and Web content. This is driven by our philosophy of continuous development and the ambition to compete in the field of information technology. A successful example of this is e-sim (Electronic Simulation), an electronic media product created by our team that demonstrates the step-by-step usage and simulates the entire operation of various devices, such as radios and mobile phones. Furthermore, for the purpose of Business Sustainability, the company is committed to a policy of Non-stop Services in production and operations to support packaging and Premium set work groups. This has allowed us to become a leader, ready to offer the best services in every aspect to meet the increasingly diverse demands of our clientele.

#### Location and Contact Information

**Yamagata (Thailand) Co., Ltd.** Address: 324 Moo 4, Bangpoo Industrial Estate Soi 6, Sukhumvit Rd.,  
Phraeksa Subdistrict, Mueang Samutprakarn District,  
Samutprakarn Province, Thailand 10280  
Tel: +66 2 709-6556-65

#### Quality Policy

Website: <https://yamagata-thailand.com>

ORIGINAL



**YAMAGATA**  
YAMAGATA (THAILAND) Co., Ltd.  
A member of YAMAGATA Group

Eff. Date : 14 Feb, 2019  
Rev. : 01

• นโยบายด้านคุณภาพ •  
**Quality Policy**

ผลิตสินค้าคุณภาพดี มีมาตรฐาน บริการฉับไว  
ลูกค้าประทับใจ พัฒนาก้าวไกล ร่วมกันปรับปรุง

**To improve customer satisfaction, we continue to manufacture our products with best quality and high standard for continuous improvement, good services and supplies.**

**Q : Quality : มุ่งเน้นคุณภาพ, C : Cost : ควบคุมต้นทุน,  
D : Delivery : ส่งสินค้าตรงเวลา, E: Environment : เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม**

( Suneeporn Owapakorn )  
Director

Environmental Policy

Our Commitment and Vision



In line with our vision, we are committed to producing high-quality products and providing honest service to our customers. We are fully conscious of using materials free from prohibited substances, ensuring compliance with all customer requirements, conserving natural resources, and managing the environmental impact of each process.

We will operate in accordance with the following commitments:

Purpose and Scope

To ensure that the ourpartner business deal understand, acknowledge, and jointly develop and improve production to achieve consistent product quality, freedom from prohibited substances, and sustainable development, in compliance with the requirements of ISO 9001:2015 /ISO 14001:2015 Green Partner. All raw materials used in the production process, both directly and indirectly such as materials used for wrapping, packaging, assistance in moving, or transportation, which will be destroyed or discarded after use, or reusable boxes, etc. must undergo selection, evaluation, and approval according to the quality and chemical assessment process specified in the purchasing and contracting procedure (QP-PU-02), and be registered with a Material Code for reference and traceability regarding adequacy and compliance before every production run. The Company may supply raw materials such as paper, ink, or gloss varnish, or matt varnish, or use the same type of raw material, to ensure confidence and consistency. (The text repeated a section, which has been translated as a cohesive whole.

Confidentiality and Information Security

The Manufacturer/Distributor/Supplier/Vendor/Subcontractor/Shipper is responsible for maintaining the confidentiality of information, which is a critical business asset, and for safeguarding the customer's intellectual property. This requires careful protection and maintenance, achieved by implementing essential security technologies within the organization to aid operations and mitigate security risks at an appropriate level, maximizing operational efficiency.The core principles that must be upheld are:

- 1. Confidentiality: Ensuring that only authorized personnel can access and view the information. Access control must be enforced, and confidential information must not be disclosed to unauthorized parties.
2. Integrity: Implementing safeguards to ensure the accuracy, completeness, and integrity of the data and processing. Error control must be in place to prevent unauthorized parties from making modifications.
3. Availability: Ensuring that only authorized personnel can access the information whenever required. Controls must be in place to prevent system failures and ensure continuous operational performance, thereby preventing unauthorized parties from causing system disruption.

Management of Non-Conformance and Management Responsibility

The Manufacturer/Distributor/Supplier/Vendor/Subcontractor/Shipper is strictly required to control the quantity of Chemical Substances and Hazardous Chemical Substances within Raw Materials and Finished Products to ensure compliance with the standards set by Yamagata (Thailand) and all applicable legal regulations.Compliance must be traceable through documentation such as SDS , ICP Data, RoHS Test Results, etc.

Furthermore, the Manufacturer/Distributor/Supplier/Vendor/Subcontractor/Shipper must provide SDS, ICP Data, and/or RoHS documents for consideration and approval with every Purchase Order. A newly tested, updated version of these documents must be regularly submitted to YT to replace the previous version every year.

YT / Purchasing Department / Hiring Party is responsible for monitoring and evaluating the performance of subcontractors in terms of Quality Control, Service, Delivery, Audit Support, and the Management/Submission of Safety Documentation and RoHS Contamination Testing on a required annual basis (1 year). The evaluation is based on a Pass/Fail criterion to maintain the production management system and ensure continuous development. Furthermore, the Hiring Party is responsible for communicating and publicizing information, customer requirements, operating procedures, and changes in control standards to ensure that partners are knowledgeable, capable of effective management, and able to elevate collaborative efforts toward sustainable partnership.

To ensure the correctness and confidence in product manufacturing, compliance with specifications, and freedom from prohibited substances in accordance with requirements and the Green Partner (GP) Certification System, all materials utilized, both for Direct Use in the production process and Indirect Use (such as for packaging and transportation, which will be destroyed, disposed of, or subject to recurring must undergo approval via the Quality and Chemical Evaluation Process outlined in the Procurement box usage after completion), Procedure (QP-PU-02).

Furthermore, these materials must be registered with a Material Code for reference and traceability, ensuring sufficiency and compliance are confirmed before every production run. The company may supply materials such as Paper, Ink, Gloss Varnish, Matt Varnish, or equivalent raw materials to guarantee confidence in compliance. Necessary action will be taken in the event that YT, the Supplier/Vendor, or the customer detects issues with prohibited substance contamination that does not comply with chemical requirements (if applicable).

The ISO Department (Controlling Contaminants/Environment) must notify the customer within 24 hours of the detection of an Environmental Non-Conformance Product. Examples of non-conformance include, but are not limited to, exceeding standards such as RoHS, REACH (SVHC), or the controlled substance standards stipulated by Yamagata Co., Ltd. (WI-ES-13), as well as customer, product, and relevant legal requirements.

The Supplier/Vendor / Sub contractor must fully trace all usage, including the history of material receipt and issuance, the status of the Production Lot, the total quantity of Work-in-Process (WIP), remaining stock, and the history of delivery to Yamagata (Thailand) Co., Ltd. This is necessary to immediately Hold the Lot and minimize damage across the entire supply chain as quickly as possible, considering products prepared for both domestic and international shipment. Furthermore, it is required to assess the urgent necessity of submitting samples for additional Test Analysis by an internationally certified Third-Party Laboratory. This process is crucial to ensure customer confidence and guarantee that the product is free from prohibited substances before shipment, in accordance with the Procedure Management of Hazardous Chemicals and Prohibited Substances/Communication (QP-ES-01).

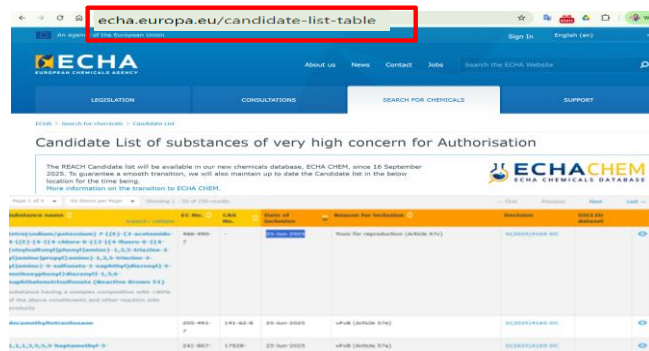
RoHS : Restriction of the use of certain Hazardous Substances in Electrical, Electronic equipment automotive, medical device.

REACH (SVHC) : Substances very high



สารเคมี	RoHS 2 (Eu/2015/863)
Pb : Lead	ไม่เกิน 1000 ppm
Cd : Cadmium	ไม่เกิน 100 ppm
Hg : Mercury	ไม่เกิน 1000 ppm
Cr <sup>6+</sup> : Hexavalent Chromium	ไม่เกิน 1000 ppm
PBBs	ไม่เกิน 1000 ppm
PBDEs	ไม่เกิน 1000 ppm
DEHP : Bis(2-ethylhexyl)phthalate	ไม่เกิน 1000 ppm
BBP : Butyl benzyl phthalate	ไม่เกิน 1000 ppm
DBP : Dibutyl phthalate	ไม่เกิน 1000 ppm
DIBP : Di-isobutyl phthalate	ไม่เกิน 1000 ppm

ppm. (Part Per Million) หรือ หน่วยส่วนในล้านส่วน หมายถึง มวลต่อมวลของสาร 1 ส่วน มีอยู่ในสารละลาย 1 ล้านส่วน



(Example of RoHS Identification)



*The QA Department (Quality Assurance and Quality Control), the Non-conformance Product (NC)* , must be notified, In the event that YT, a customer, or an End-user detects a will verify the nature of the issue (Defect) and its severity (Major / Minor / Market Claim). They will also trace the details of the production and inspection history and the production source. Subsequently, the QA Department will issue a *Corrective Action Request (CAR F/QA33: Attachment 4)* to formally request that the manufacturer/subcontractor perform an investigation, implement Correction (initial remedy), analyze the Root Cause, and execute Corrective and Preventive Action (CAPA).

The manufacturer/subcontractor must return the CAR document to the responsible department, accompanied by before/after evidence of the improvement for final closure consideration. The effectiveness of the CAPA measures will be monitored to prevent recurrence *within 7 working days* . An exception is made for structural or engineering corrections that cannot be completed within the deadline; in such cases, an Action Plan must be formulated and the process for managing non-conformance (QP-QA-07) must be followed.

- Manufacture and deliver high-quality products that conform to specifications, adhere to delivery schedules, and are free from all prohibited and hazardous substances, as per agreement and defined requirements.
- In the event of non-conformance or issues, ensure clear segregation of acceptable work (OK), permanently defective work (NG), and non-conforming items pending disposition, to prevent any risk of commingling.
- All segregated products and raw materials must be clearly and correctly identified with necessary details for traceability, including but not limited to : Part No., Job No., Quantity (QTY), date the issue was identified, person responsible, and scheduled completion date.
- Collaborate for continuous improvement, focusing on reduction of complaints and waste, and implement corrective and preventive actions to avoid recurrence of issues.

#### Product Traceability

Products supplied to YT must be fully traceable from the incoming raw materials through to the final exported product. process risk and aspects:

Production Site, Production Data, and Involved Subcontractors: Traceable according to the specific

- Job No. under which YT placed the purchase order / contracted the manufacturing.
- Raw Materials: Traceable details must include Part no., Lot No. / Batch No., Manufacturing Date (Mfg.), and Expired Date (Expired date) for materials such as paper, ink, glue, wire, coating solutions, etc. Essential information required to accurately
- promptly summarize problem details and clearly segregate products (OK / NG) and responses.

#### Change Control (4M Change)

YT and its business partners (Partner / Supplier / Vendor / Subcontractor) share a mutual intent to control quality and comply with all relevant requirements by maintaining the status quo of the Material, Man, Method, and Machine. There shall be no changes without obtaining 4M Change Approval from the customer prior to production. In the event of unforeseen circumstances or a necessary change that impacts the continuity of business operations (such as finding alternative production sources to prevent Short Supply, increasing production capacity, or process improvement for waste reduction, etc.), these critical changes must be subjected to Change Control for review and approval by YT / the Customer with a *minimum advance notice of 2 months (60 days)*.

*The Shipper/Subcontractor* must adhere to the Change Control Process (4M Change) Procedure: QP-QA-15. They are required to complete and submit the Engineering Change Request (ECR) form (F/QA50) (Attachment 3) to formally notify Yamagata (Thailand) Co., Ltd. without fail, ensuring a written record is kept every time. This request must include an evaluation of the specifications and usage, a quality check, and a chemical assessment.

No production change shall be implemented without prior customer approval. Should damage and/or contamination by prohibited substances exceeding the standards and acceptance criteria defined by Yamagata in WI-ES-13 be proven, the criteria for notifying YT are outlined in the table below.

Table 1 : Categories of changes

Change Type	Request change Details / Reason for Change	Criteria for Notification to YT (Yamagata Thailand)		
		No need to Notify YT	* 1. Quality & Chemical Compliance Assessment is required	* 2. Quality & Chemical Compliance Assessment is required Verify and
1. Material change	Change of raw material supplier (Discontinuation of production / Change of Plant / Manufacturing location)		✓	
	Change of raw material supplier / Request for additional vendor (New / 2nd source)		✓	
	Change to new raw materials not specified in the drawing or Job sheet, such as paper, ink, glue, wire, coating agent, plate, foil, etc.		✓	
	Change in Lot no. / Batch no. of raw material	✓		
	Substitution between Virgin Materials and recycled materials, or change in mixing ratio		✓	
	Change of supplier from self-distribution to procurement through a third party / importer / Import		✓	
	Change in storage environment / Storage environmental, such as static electricity, humidity, temperature, lighting, dust protection, cleaning, etc.	✓		
2. Man Change	Change in Factory Operator / Replacement of Operating Personnel	✓		
	Change in Quality Control Inspection Operator / Personnel	✓*		
	Change in Quality Assurance (QA) Personnel Responsible for Controlling the Factory's Product Quality System	✓*		
	Change of Environmental Management Representative (EMR), Management Representative (MR) / Quality Representative, or Quality Assurance (QA) Manager			✓
3. Method / Procedure Change	Changes to the Manufacturing Process (e.g., printing system changes such as Offset, Flexo, Letterpress, Digital, Die Cut, or Gluing (Auto/Semi-automatic)		✓	
	Change Production Line Modification (Including process addition/reduction), Kaizen Initiatives, Productivity Enhancement, or Manufacturing Process Improvement.		✓	
	Changes to Operating Procedures (e.g., modifying operational frequency, adding/reducing tasks, or changing the storage/retention period for molds, blocks, and die-cuts).	✓*		
	Change Preventive Maintenance (PM) for Workpiece Standards	✓*		
	Change of Operator Shift	✓*		

	Change in Operating Conditions or Environmental Factors (e.g., painting, soldering)	✓*		
	Change in Operating Program/Software (Including software/program change or version upgrade)	✓*		
4. Machine / Jig / Tools Change	Change Process conversion from manual to automated (machine-based) operation requires Validation and Verification to maintain quality standards.		✓*	
	Change of Non-process Specific Equipment (e.g., press machines, molding machines, etc.) Outside the Direct Work Area	✓*		
	Relocation of Production Equipment / Addition of Replacement Machinery / Change of Block or Die-Cut Tools that are Identical to the Original, but are Subject to Validation and Verification to Ensure No Impact on Quality.			✓*
	Repair of Damaged Tools/Equipment to Restore Normal Operating Condition			✓*
	Change in Scheduling of Machine Repair Downtime or Modification of Tool/Equipment Maintenance Method.	✓*		
	Addition/Change to Grinding, Repair, or Modification of Tooling (Jigs/Fixtures)			✓*
	Change to New Measuring Instruments, Detection Devices, or Sensors; Validated and Verified to Ensure No Quality Impact.			✓*
	Change of Machine Type from Rotary to Sheet-Fed/Cut-in (or Die-Cut)		✓	

5. Components of a part / Parts structure

Special characteristic / Specification Change.	Changes to components specified in the drawing or specification,		✓	
	Changes to components not specified in the drawing or specification.		✓	

6. Block die cut (Others not mentioned ) (Die change without parts specification change)

Repaie /Modify Block Die cut / Mould	Changes to the design, engineering structure of the master pattern/template, position, bending, size, and dimensions		✓	
	repairs to restore the condition after welding or polishing for surface aesthetics or defect prevention			✓*
Maintenance	changes to the maintenance method for machinery, master patterns/templates/molds/Block die cut (inspection frequency, procedures, etc.)	✓*		

Expended or update molds and die cut	addition/reworking, or updating the mold/die.		✓	
--------------------------------------	---	--	---	--

7. Junction (change in welding, adhesion, caulking, injection, pressure bonding, or screw tightening)

Conditions of the production process	Changes to rotation speed, temperature, time, drying conditions, etc.			✓*
Processing method	switching/adding/reducing production steps		✓	
Adhesive	changing the format from gluing one position to two positions.		✓	

8. Surface treatment / Coating

Processing condition	Changing the printing process, electrode position, drying temperature, etc.		✓	
Processing equipment	There is a shift between continuous and intermitten work, and between the use of robots to replace human labor.		✓	
Processing materials	There are changes in the solvent, color, ink, plating solution components, etc.		✓	

9. Cleansing / degreasing

Conditions	Change in the cleansing cycle, cleansing solution, or batch quantity (which must be Validated & Verified to ensure no adverse impact on quality and chemical integrity)	✓		
Equipment	change in the cleaning machinery	✓		
Cleansing/ degreasing agent	change in the cleaning/stain removal agent.	✓*		

10. In-process Approval

Approval item	Inspection or items requiring production approval	✓*		
Method	Changes to the frequency of part sampling inspection, the number of inspection points , or the inspection ratio to cover issues and implement improvements based on advancing technology. This also includes changes, corrections,	✓*		
Approval instrument / jig	restoration to the normal state, and equipment calibration.	✓*		

11. Delivery approval

Approval item	Inspection or items requiring production approval			✓*
---------------	---	--	--	----

Method	Changes to the frequency of part sampling inspection, the number of inspection points, or the inspection ratio to cover issues and implement improvements based on advancing technology.			✓*
Approval instrument / jig	This also includes changes, corrections, or restoration to the normal state, equipment calibration changes			✓*
Place	Adding delivery locations.			✓*

## 12. Packaging specification

Internal packaging (mounted parts)	Changes to moisture-proof packaging, film winding, tray insertion as specified		✓	
Internal packaging (other than mounted)	changes to the characteristics of packaging in bags, trays, etc.		✓	
External packaging	change of raw material (e.g., from cardboard to plastic box)		✓	
Packaging method	changes to the packing method (packaging capacity, bags used for packing, etc.)			✓
Packaging quantity	Change in quantity relative to the initial specification			✓
Transportation method	Change in quantity relative to the initial specification; changes to the transportation method (e.g., from direct shipment to consolidated shipment).	✓*		

## 13. Warehouse

Location	Change in shipping location or carrier/agent	✓		
Storage environment	change in environmental conditions such as static electricity, humidity, temperature, lighting, dust prevention, etc.	✓		

### Warehouse Control & Preservation

- The Vendor / Subcontractor must implement control and preservation measures to maintain the quality of raw materials throughout their shelf life, and ensure issuance is strictly according to FIFO (First-In, First-Out) principles. This control extends to Work-in-Process (WIP) and Finished Products.

- Appropriate data records must be maintained to ensure the traceability of production history, inspection, and delivery.

The Vendor / Subcontractor must verify that all Materials / Parts delivered to the customer are free of prohibited chemical substances.

Appropriate control and record-keeping for product delivery must also be established.

- All documentation and records related to Chemical Management and Inspection must be retained for a minimum of 10 years

in accordance with the specified requirements.

### Recycled Materials (Recycled Product/Part)

Our policy do not allow to use the recycled raw materials or products to prevent contamination from heavy metals (RoHS) and other prohibited chemicals substances. In the event that recycled materials are utilized in the production process, the amount of heavy metals in the materials must always be confirmed by a Test Report (ICP data).

#### Supplier/Subcontractor Evaluation

The purpose of Supplier/Subcontractor Evaluation is to continuously promote and improve the systems, processes, and products of the Supplier/Vendor/Subcontractor to ensure sustained quality, in line with YT requirements under ISO 9001, ISO 14001, and Green Partner standards.

Therefore, the selection and evaluation process for Suppliers/Subcontractors must be conducted at least once a year to confirm their operational effectiveness. This evaluation includes assessing performance in both Quality and the Management of Environmentally Hazardous Chemicals.

Furthermore, the Supplier/Subcontractor is also required to perform evaluations on their own vendors and subcontractors.

The vendor/supplier/subcontractor must submit the following documents for approval during the selection consideration: SDS and Analytical Test Reports / ICP Data (RoHS test analysis). Once the test results expire (after 1 year), the vendor/supplier/subcontractor must consistently and regularly submit the current version to the Purchasing Department/Hiring Party of Yamagata Co., Ltd.

#### Safety and Occupational Health Policy and Safety Operating Procedures

The company has a policy to support and promote a safe working environment and conditions to ensure the safety of employees, contractors, and business partners, in order to reduce lost-time injuries, lost working days, injuries, and to prevent emergency conditions related to safety and occupational health while strictly operating in accordance with laws, announcements, company regulations, and various related work requirements, in order to achieve continuous improvement in safety, such as:

- Dress appropriately and wear specified Personal Protective Equipment (PPE) suitable for the identified risk and task.
- Regularly maintain and inspect service vehicles to ensure they are in a safe condition, drive within speed limits, and comply with all legal regulations.
- Foster a culture and promote awareness that prioritizes safety to achieve a "Zero" accident goal, and ensure widespread communication.
- Reduce risks and dispose of waste correctly, work safely according to company regulations, and prevent occupational diseases, epidemics, dangerous infectious diseases, and the like.
- Regularly review work manuals to cover risk factors, in order to prevent accidents and hazards that may occur to the company and colleagues.
- Drive safely, comply with transportation laws regarding speed limits, prevent chemical spills, and avoid pollutant emissions.
- Always turn off the engine and chock the wheels when stopping to load or unload goods.



To : Yamagata (Thailand) Co., Ltd.

Date : ...../...../.....

Warranty of the Non use of Environment & Hazardous chemical substances.

เอกสารยืนยันการไม่ใช้สารต้องห้ามในผลิตภัณฑ์/วัตถุดิบ

We hereby certify and acknowledge that our all product parts and raw material use are not contained over limit in this revision and comply as the Yamagata's Chemical and Hazardous substances standard control below list. If we had any changes and effort to this warranty information, we do not ignore and shall inform YT in advance.

บริษัท ฯ ขอรับรองผลิตภัณฑ์ที่ผลิต จัดจำหน่าย คู่มือ สิ่งพิมพ์ บรรจุภัณฑ์ ชิ้นส่วน ทุกรายการที่จัดส่งขาย นำส่งให้บริษัท ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด และในเครือ โปรดสารต้องห้าม และ / หรือ ไม่มีการใช้งาน เกินมาตรฐานควบคุม ในทุก ๆ ชิ้นส่วนและ ตามเอกสารที่บริษัท ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด กำหนดไว้ในมาตรฐานการควบคุม อนึ่ง หากมีการเปลี่ยนแปลง ทางเราจะแจ้งให้ทราบ และจะรีบดำเนินการ แจ้งให้ทราบในทันที.

Supplier / Sub contractor / Vendor Manual control Rev : .....

คู่มือผู้ขาย/ ผู้ส่งมอบ/ผู้รับจ้างช่วง ฉบับที่ .....

Hazardous Chemical Substances Substandard survey list Control (WI-ES-13) Rev : ...

บัญชีรายการสารเคมีต้องห้าม / สารเคมีอันตราย / ควบคุมปริมาณในการใช้ (WI-ES-13) ฉบับที่ : .....

For further information you can visit and download the above lists at the following site /

สามารถเข้าดาวน์โหลดเอกสาร Supplier Manual และ WI-ES-13 >><https://yamagata-thailand.com/en/contact/resources/>

Supplier, Vendor Company Name / ชื่อบริษัท.		For YAMAGATA Staff
Name of responsible / ชื่อผู้รับผิดชอบ		
Position / ตำแหน่ง		
Section / แผนกฝ่ายผู้รับผิดชอบ		
Tel. / เบอร์ติดต่อ		
Email / อีเมลล์		
ประทับตราบริษัท (Company seal)		

Engineering Change Request (ECR)		Issue Date / วันที่: / /	ECR No./ ECR เลขที่ :
Supplier /Vender /Dept request Name request: ชื่อผู้ผลิต -จำหน่าย ผู้ส่งมอบ/ แผนก ที่ขอเปลี่ยนแปลง :			
Part name / ชื่อสินค้า:		Sample Q'ty	
Model/ รุ่นสินค้า :			
Product Category/ รายการเปลี่ยนแปลง		Change Classification/ ประเภทเปลี่ยนแปลง	
<input type="checkbox"/> Manual PB/ST Book <input type="checkbox"/> Folding <input type="checkbox"/> Leaflet <input type="checkbox"/> Warranty card	<input type="checkbox"/> Label <input type="checkbox"/> Packaging <input type="checkbox"/> Others (ระบุ) : _____	<input type="checkbox"/> Machine Change <input type="checkbox"/> Man (QMR/ EMR) Change <input type="checkbox"/> Material change <input type="checkbox"/> Process/ Method change	<input type="checkbox"/> Location Change/ Plant change <input type="checkbox"/> For customer requirement <input type="checkbox"/> Cost down <input type="checkbox"/> Others (ระบุ) : _____
* ถ้ามีการเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบ ต้องมีเอกสารด้านสิ่งแวดล้อมและสารเคมี		EHS Evaluation Criteria WI-ES-13/ Green partner result	<input type="checkbox"/> OK/ Accept <input type="checkbox"/> NG/ Reject Check By : _____ Date : / /
<input type="checkbox"/> MSDS <input type="checkbox"/> Chem SHERPA Data <input type="checkbox"/> Physical property test ( Before/After) <input type="checkbox"/> Specification	<input type="checkbox"/> RoHS 10 สาร/ICP Data <input type="checkbox"/> Warranty non use certificate <input type="checkbox"/> Quality Flow chart control <input type="checkbox"/> Others (ระบุ) : _____		ISO Comment:
Reason of Change/ สาเหตุการเปลี่ยนแปลง (ระบุ)			
<input type="checkbox"/> เปลี่ยน Material/ คุณภาพเทียบเท่า เนื่องจากหมดเวลาสูง <input type="checkbox"/> เปลี่ยนสายการผลิต/ Printing system/ ระบบการผลิต (Method) <input type="checkbox"/> จัดหาสารเคมีทดแทน (2nd source) ป้องกันการ short supplier <input type="checkbox"/> Supplier ยกเลิกการผลิต/ ปิดกิจการ/ ขาดฐานการผลิต <input type="checkbox"/> ปรับปรุงกระบวนการผลิต/ Cost down/ Improvement process		<input type="checkbox"/> มีการย้ายการผลิตจากเครื่องจักรเดิม/ เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่ เปลี่ยน Machine <input type="checkbox"/> อื่นๆ (โปรดระบุ) : _____	
Rough Sketch/ รูปภาพ			
Before		After	
Commendation/ ความเห็น:		Expect Approved date/ Target date:	<input type="checkbox"/> Urgent
		Change Implement Date:	
		Delivery Date / First Lot:	
Yamagata		Customer Approved	
Request/ Submitted by	Reviewed By PD Sup/ Ass/ Mgr.	Reviewed By Label/ PKG/Coml Sup/Mgr.	
Reviewed By QA Sup/ Ass/ Mgr.	Reviewed By ISO Mgr.	Approved By FM	<input type="checkbox"/> Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted Recommendation/ ความเห็น: _____ _____ _____

Document NO.

Corrective & Preventive Action Request				วันที่ออก : Issued Date	
CAR : <input type="checkbox"/> Customer <input type="checkbox"/> Supplier/Subcontractor <input type="checkbox"/> Internal				Section Issue :	
แผนก/ ลูกค้า (Section/ Customer) :		วันที่พบปัญหา (Incident Date):			
Supplier/ Subcontractor Name :		วันที่ตอบกลับ (Reply Date):			
หมายเลขผลิตภัณฑ์ (Part No / Code No ) :		Job No./Lot No./ P.O. No.:			
จำนวนสินค้าทั้งหมด (Order Q'ty):		จำนวนของเสียทั้งหมดและ % เสีย(NG Q'ty and NG Ratio		Pcs	%
Request : <input type="checkbox"/> Need reply / Action <input type="checkbox"/> Need improve for next lot <input type="checkbox"/> Other .....					
<b>ลักษณะของปัญหา จำนวน / ภาพของปัญหา :Problem Description / Definition</b>				<b>Failure Level</b>	
				<input type="checkbox"/> Major NG <input type="checkbox"/> Minor NG <input type="checkbox"/> Market Claim	
				<b>Product Style</b>	
				<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Box <input type="checkbox"/> Label <input type="checkbox"/> Other.....	
SORTING / REWORK [ การจัดการในสต็อก ]					
Please check /Sourcing remain stock 100% , And Mark "R" to confirm and shipment					
การขยายผลสู่ผลิตภัณฑ์ใกล้เคียง					
				<input type="checkbox"/> มีใบปรดแนบเอกสาร (Have , Attach File) <input type="checkbox"/> ไม่มี (Don't Have)	
ปัญหา (Defect) :					
ออกโดย Issued By :		อนุมัติโดย Approved By :			
Countermeasure Report					
สาเหตุที่แท้จริงของปัญหา (Root Causes):					
Occurrence (การเกิด ปัญหา)	(Why)ทำไมปัญหา NGเกิดขึ้นและหลุดออกมา	(Why)ทำไมปัญหา ข้อ (1)จึงเกิดขึ้น :	(Why)ทำไมปัญหา ข้อ (2) จึงเกิดขึ้น :	(Why)ทำไมปัญหา ข้อ (3) จึงเกิดขึ้น :	(Why)ทำไมปัญหา ข้อ (4) จึงเกิดขึ้น :
Out-flow (การหลุดรอด ของปัญหา)					
มาตรการแก้ไข/ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ (Corrective/Preventive Action )			ใบปรดแนบหลักฐานประกอบกรณีแก้ไข ( Please show the evidences attached	Person Incharge	Effective Date
Occurrence (การแก้ไข ปัญหาที่เกิด)					
Out-flow (การแก้ไข การหลุด รอดปัญหา)					
ส่วนรับผิดชอบการแก้ไข			การตรวจสอบ	Date :	
Person incharge	Checked by (QA inchart)	Approved by	[Unit: pcs / delivery lot / production lot / other.....] <input type="checkbox"/> มีประสิทธิภาพ (Closed )/Accept <input type="checkbox"/> ไม่มีประสิทธิภาพ (No Closed)/Need onsite audit/Visit In case of " No Closed " Next action: .....		Approved By (QA Mgr.)
					Date :
Date :	Date :	Date :			Date :
F/QA33 : JUN-16-03		VER11 : NOV.-27-17		YAMAGATA (THAILAND) Co., Ltd.	

หมายเหตุ : YT จะจัดทำให้ Supplier / vendor/subcontractor เมื่อตรวจพบพบ NC ( Non conformance raw material and products) , บัญหาด้านคุณภาพ และตรวจพบสารเคมีต้องห้าม เพื่อร้องขอให้ดำเนินการแก้ไขสาเหตุที่แท้จริง (Root cause) และป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ

Effective Date	Version	รายละเอียดพอสังเขป / Description
Jul 01,10	05	เพิ่มรายชื่อสารเคมีต้องห้ามที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมดังนี้ C09 : Dibutyltin (DBT) compound C10 : Dioctyltin (DOT) compound C11 : Dimethyl fumarate (DMF)
May 24,11	06	- เพิ่มรายการสารเคมีต้องห้ามที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม 'ดังนี้' A19 : Boron and its compound      A23 : Anhydrous compound A20 : Organostannic compound      A24 : Anhydrate compound A21 : Cobalt and its compound      C12 : Specified benzotriazole A22 : Refractory Ceramic Fibers - เพิ่มตารางสำรวจสาร SVHC F/ES55 Survey of containing SVHC substance
Aug 15, 11	07	- เพิ่มประวัติความเป็นมาของบริษัท ยามาากาตะ (ประเทศไทย) จำกัด - เพิ่มนโยบายด้านสิ่งแวดล้อมและนโยบายด้านคุณภาพ - หัวข้อที่ 3 บทนิยาม เพิ่มนิยามของ YT, Supplier และ Subcontractor/ Vendor - เพิ่มหัวข้อที่ 4 อธิบายคำศัพท์ - ให้ความหมายของระดับการจัดการใหม่ เพื่อความเข้าใจยิ่งขึ้น - เปลี่ยนหัวข้อที่ 5 ข้อกำหนดทั่วไปใน Version 06 เป็น หัวข้อที่ 6 ข้อกำหนด ของ บริษัท ยามาากาตะ (ประเทศไทย) จำกัด ใน Version 07 - ตัดตาราง บัญชีรายชื่อกลุ่มสารเคมีที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม และเพิ่ม ตารางที่ 1 แสดงรายการสารเคมีต้องห้ามและสารเคมีที่ต้องทำการควบคุมการ - ตัดหัวข้อที่ 6 ระดับในการจัดการสารเคมีต้องห้าม 6.1 สารเคมีต้องห้ามโดยไม่มีเงื่อนไข 6.2 สารเคมีต้องห้ามโดยมีเงื่อนไข ใน Version 06 - เปลี่ยนตาราง บัญชีแจกแจงสารเคมีที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม ใน Version 06 ตารางที่ 2 แจกแจงสารเคมีต้องห้ามและสารเคมีที่ต้องควบคุมแต่ละรายการ - เพิ่มตารางที่ 3 แสดงรายการสารเคมีที่มีความเสี่ยงสูง (SVHC) ตาม REACH - ตัดความหมายของ Recycle material
Jul 25,12	08	เพิ่มรายการสารเคมีต้องห้ามในระดับ Rank A 3 สาร คือ - Halogen compound and halogen resins - Arsenic compoi- Methyl bromide เพิ่มรายการสารเคมีต้องห้ามในระดับ Rank C 6 สาร คือ - 4-[4,4-bis(dimethylamino)benzhydrylidene] cyclohexa-2,5-dien-1-ylidene] dimethylammonium chloride (C.I.Basic Violet3) - 4-(1,1,3,3-Tetramethylbutyl) phenol- Bis(2-methoxyethyl) ether - Bis(2-methoxyethyl) phthalate - N,N-dimethylacetamide (DMAC)
Effective Date	Version	รายละเอียดพอสังเขป / Description
Jul 25,12	08	- Triethyl arsenate

		<p>อัปเดตรายการสารเคมี SVHC เป็น 86 สาร, แก้ไขเกณฑ์ในการตรวจสอบและประเมิน Supplier and Subcontractor</p> <p>แก้ไขตารางที่ 2 การแจกแจงสารเคมีต้องห้ามและสารเคมีที่ต้องทำการควบคุมแต่ละรายการ โดยตัดตัวอย่างกลุ่มสารเคมีออก</p>
Oct 25,13	09	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. เพิ่มคำอธิบายภาษาอังกฤษ</li> <li>2. ตัดตารางสารเคมีออก โดยนำไป link กับ WI-ES-13 : Yamagata List of Hazardous Chemical Substances in Products / Packaging</li> <li>3. เพิ่มเติมข้อกำหนดเรื่อง เอกสารและการจัดเก็บ (Documentation and Record) และการสอบกลับได้ของผลิตภัณฑ์ (Traceability)</li> <li>4. เปลี่ยนแปลงรูปแบบเอกสารที่ใช้สำรวจ Survey / Warranty of disuse of EHS in Products / Materials (F/ES 25 ) Attachment 2.</li> <li>5. เพิ่มตารางที่ 1 ประเภทของการเปลี่ยนแปลง และอธิบายเพิ่มเติมในหัวข้อการควบคุมการเปลี่ยนแปลง</li> </ol>
15 Mar 16	10	<p>ทบทวนการทำงานทั้งหมด ให้เชื่อมต่อกับเอกสาร WI-ES-13,QP-PU-01-02</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- แก้ไขวัตถุประสงค์ ขอบข่าย และการจัดการสารเคมีให้สอดคล้องกับการปฏิบัติงานปัจจุบัน เพื่อสื่อสารและเข้าใจง่ายมากขึ้น</li> <li>- เพิ่มคำนิยามพื้นฐานที่ Vender / supplier ที่ควรรู้</li> <li>- ปรับรายละเอียดแยกเป็น Thai version , Eng version เพื่อง่ายต่อการเข้าใจ</li> <li>- จัดทำตารางระเบียบปฏิบัติผู้ขายรายใหม่ และรายปัจจุบัน</li> <li>- ปรับรายละเอียด การร้องขอเปลี่ยนแปลง 4M ,Update แบบฟอร์ม ฉบับล่าสุดในเอกสารอ้างอิง F/ES07,F/QA50,F/QA33</li> <li>- ยกเลิก F/ES55 Survey SVHC โดยใช้ WI/ES/13 ,F/ES07,F/ES25 แทน</li> </ul>
10-Jun-17	11	<p>ender กรณีพบปัญหาผลการตรวจสอบย้อนกลับ</p> <p>เกินมาตรฐานไม่สอดคล้องกับ Rohs, ข้อกำหนดลูกค้า WI-ES-13 ภายใน 24 ชั่วโมง</p>
7-Mar-19	12	Review Overall แยก Thai /ENG Version
10-Feb-26	13	Update แบบฟอร์ม 4M (ECR) /CAR/ Label ขึ้นตอน รายละเอียด และข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เป็นปัจจุบัน