



Supplier / Subcontractor and Vendor Manual

คู่มือผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง

Ver. 12

Established : October 1, 2006

Revised on : 07-Mar-2019

Content / สารบัญ

เรื่อง	หน้า
ประวัติ บริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด (YT company profile)	1
☞ นโยบายด้านคุณภาพ (Environment Yamagata's Policy)	1
☞ นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม (Quality Yamagata's Policy)	2
วัตถุประสงค์ (Target)	2
ขอบเขต (Scope)	2
คำนิยาม (Deffinition)	2
☞ การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และหน้าที่รับผิดชอบ (NC Management and Resp	2
☞ การจัดเก็บ ถนอมรักษา (Ware house Control & Preservative)	2
☞ การตรวจสอบ และการสอบกลับ (Trace ability)	3
☞ การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (4M Change control)	4
☞ วัสดุคิบนที่นำกลับมาหมุนเวียนใช้ใหม่ (Recycle material)	9
ตารางที่ 1 ประเภทของการเปลี่ยนแปลง / แจ้ง YT	6-8
ประวัติ บริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด (YT company profile) English Version	09-15
เอกสารที่เกี่ยวข้อง	
เอกสารแนบ 1 : F/ES07 Environmental Hazardous Substances Report	16
เอกสารแนบ 2 : F/ES25 Survey Warranty of disuse of EHS in Products / Materials	17
เอกสารแนบ 3 : F/QA50 Engineering Change Request (ECR)	18
เอกสารแนบ 4 : F/QA33 : Corrective and Preventive action request (CAR)	19
☞ ประวัติการแก้ไข	20-21

ประวัติความเป็นมา / (YT Company profile)

บริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นสาขาของบริษัทยามาฮาดะ ซึ่งเป็นบริษัทการพิมพ์ยักษ์ใหญ่ของประเทศญี่ปุ่น ได้ก่อตั้งเมื่อ พ.ศ. 2538 เพื่อรองรับลูกค้าต่างประเทศในทวีปเอเชีย โดยเน้นบริการสื่อสิ่งพิมพ์ หนังสือ คู่มือเฉพาะด้าน จนถึงป้าย หรือ ฉลากสินค้าด้วยเทคโนโลยีที่ล้ำหน้า ในทุกกระบวนการผลิต ตั้งแต่ การโอนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์ การจัดการข้อมูลโดยระบบอัตโนมัติ ระบบเทคโนโลยีที่ทันสมัย และ การใช้คอมพิวเตอร์ช่วยทุกกระบวนการทำงาน ตั้งแต่ การเขียนเนื้อหา การออกแบบรูปเล่ม จนถึงการผลิต ทำให้เราสามารถรองรับงานได้เต็มรูปแบบ ตั้งแต่เริ่มต้น จนถึงสิ้นสุดกระบวนการพิมพ์ เรียกว่า " INPUT COMPLETE SYSTEM " เพื่อทำให้งานของลูกค้าออกมาสมบูรณ์ ทันกำหนด คุณภาพดี และอยู่ภายในงบประมาณ

บริษัทให้ความสำคัญกับงานทางด้าน Prepare & Electronic Publisng เป็นอย่างสูง โดยมีการขยายระบบคอมพิวเตอร์ และ โครงข่ายอย่างต่อเนื่อง อีกทั้งยังเน้นการพัฒนาบุคลากรทางด้านนี้เป็นพิเศษโดยเชิญผู้ชำนาญมาถ่ายทอดทักษะความชำนาญที่บริษัท และส่งพนักงานไปปรับการอบรมที่ญี่ปุ่นเสมอ จนในปัจจุบันเราสามารถรองรับงานได้หลากหลายรูปแบบ ทั้งขนาดเล็กที่เร่งด่วน จนถึง โครงการขนาดใหญ่ ที่ต้องการ การวางแผนล่วงหน้า เช่น การจัดทำหนังสือคู่มือหลายภาษา ของชุดสินค้าหลายรุ่น ที่เปิดตัวใหม่ล่าสุด โดยทีมงานของเรา พร้อมมีส่วนร่วมในการวางแผน และ ให้คำปรึกษา ตลอดจนเขียนเนื้อหา การออกแบบเล่ม การแปลเป็นภาษาต่างๆ การวาดภาพประกอบ ถ่ายภาพการบริหาร และ จัดเก็บข้อมูล จนถึงการยิงพิมพ์ และแยกสีก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการพิมพ์

ความชำนาญของเราไม่ได้หยุดนิ่งอยู่ที่การผลิตสิ่งพิมพ์เท่านั้น แต่เรายังก้าวต่อไป สู่ออกแบบผลิตภัณฑ์ Multimedia and Web site ทั้งนี้ด้วยปรัชญาที่ต้องการพัฒนา และแข่งขันด้านเทคโนโลยีสารสนเทศ โดยตัวอย่างความสำเร็จของเรา ได้แก่ e-sim (Electronic Simulation) ที่ทีมงานของเรา ได้ผลิตสื่ออิเล็กทรอนิกส์ ที่แสดงขั้นตอนการใช้งาน และ จำลองการทำงานทุกอย่างของอุปกรณ์ต่างๆ เช่น วิทยุ, โทรศัพท์เคลื่อนที่ ทั้งนี้เพื่อทดแทนการพิมพ์หนังสือคู่มือที่ใช้กันในปัจจุบัน เราเชื่อว่าความเชี่ยวชาญ และการพัฒนาธุรกิจที่ไม่หยุดยั้งของเรา ด้านการผลิตข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ ทั้งเพื่อการผลิตสิ่งพิมพ์ และ การผลิตสื่อ อื่นๆ ทำให้เราก้าวขึ้นเป็นผู้นำพร้อมให้บริการที่ดีที่สุดทุกๆ ด้าน เพื่อตอบสนองความต้องการที่หลากหลายมากขึ้นของ ลูกค้าเรา

๗ นโยบายด้านคุณภาพ / Quality Policy

ผลิตสินค้าคุณภาพดี มีมาตรฐาน บริการฉับไว ลูกค้าประทับใจ พัฒนาก้าวไกล ร่วมกันปรับปรุง

Q :Quality: มุ่งเน้นคุณภาพ, C :Cost : ควบคุมต้นทุน,

D :Delivery : ส่งสินค้าตรงเวลา, E: Environment :เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม

๘ นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม / Environmental Policy

บริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ 324 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ซอย 6 บี ถ.สุขุมวิท ต. แพรกษา อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280 เป็นผู้ให้บริการในด้านการผลิตคู่มือเครื่องใช้ไฟฟ้าในบ้าน และรถยนต์ (พิมพ์ระบบออฟเซต และพิมพ์ระบบดิจิตอล) ลาเบลสติ๊กเกอร์ และบรรจุภัณฑ์

ตามวิสัยทัศน์ของเรามีความมุ่งมั่นที่จะผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ และให้บริการกับลูกค้าด้วยความซื่อสัตย์ตระหนักถึงการรับผิดชอบต่อสังคมที่ปลอดภัยต้องห้าม สอดคล้องข้อกำหนดลูกค้า การรักษาทรัพยากรธรรมชาติ และผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมของแต่ละกระบวนการโดยจะดำเนินการตามพันธสัญญาดังต่อไปนี้

๘ เรา มีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อม, ควบคุมด้านสารเคมีตามระเบียบ และข้อกำหนดต่างๆ เช่น Rohs, REACH, SVHC, อื่น ๆ ที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมในผลิตภัณฑ์ เป็นต้น

๘ เรา มีความมุ่งมั่นที่ ลด เลิกใช้สารเคมี และควบคุมสารเคมี อันตรายในการผลิต ทั้งทางตรง(Direct) , ทางอ้อม (In direct) และใช้ที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม ตลอดจนดำเนินการหาสารเคมีทดแทนอย่างต่อเนื่อง

๘ เรา มุ่งมั่นที่จะลดขยะ และ ของเสียอันตราย (Hazardous waste), ควบคุมมลพิษต่างๆ ที่เกิดขึ้นจากการ

ปฏิบัติงาน เช่น ฝุ่น ควัน ไอระเหยสารเคมี และน้ำทิ้ง ตลอดจนปรับปรุงด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง

๒ เรามีความมุ่งมั่นที่จะลดความเสี่ยงที่จะมีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมโดยอบรม ปรับปรุงระบบการจัดการ

สิ่งแวดล้อมและระเบียบข้อบังคับของผลิตภัณฑ์ และลูกค้า รวมถึงระเบียบปฏิบัติการสหภาพยุโรปกับ

พนักงานให้ทราบอย่างทั่วถึง

๒ เรามีความมุ่งมั่นที่จะรักษาทรัพยากร และ ใช้พลังงานให้คุ้มค่า และมีประสิทธิภาพสูงสุด

๒ เราจะสื่อสารนโยบายด้านสิ่งแวดล้อมนี้ ต่อพนักงานของบริษัท ฯ ผู้รับจ้างช่วง พร้อมเปิดเผยต่อสาธารณชน

บริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด มีความภาคภูมิใจที่จะให้การสนับสนุน และ ดำรงไว้ซึ่ง

การผลิตในแต่ละกระบวนการตามนโยบาย เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมข้างต้น ร่วมกันด้วยดีตลอดไป

๒ การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และหน้าที่รับผิดชอบ (NC Management and Responsibility)

ในกรณีที่ YT / Supplier / vender หรือลูกค้า ตรวจพบรายการที่มีปัญหาด้านคุณภาพ และ/หรือ สารต้องห้าม ปนเปื้อน ซึ่งไม่สอดคล้องต่อ Rohs, กฎหมาย, ข้อกำหนดลูกค้า ผู้ส่งมอบ/ ผู้รับจ้างช่วง ต้องแจ้งสถานะให้ทราบภายใน 24 ชั่วโมง แผนก ISO (ดูแลเรื่องกฎหมายและสิ่งแวดล้อม) , แผนก QA (ดูแลเรื่องปัญหาด้านคุณภาพ) จะต้องออก CAR (F/QA33) (Attachment 2) และทำการสอบสวน วิเคราะห์ สาเหตุของปัญหา ดำเนินการแก้ไข ตอบกลับ CAR กลับมายังแผนกที่ดูแล และ แสดงหลักฐาน ประกอบการ ตรวจสอบ ประสิทธิภาพ ของการดำเนินการแก้ไข ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำภายใน 7 วัน

๒ การจัดเก็บ ถนอมรักษา (Ware house Control & Preservative)

- ผู้ขาย / ผู้รับจ้างช่วง ต้องดำเนินการควบคุมสต็อก ถนอมรักษาวัตถุดิบ ให้มีคุณภาพ และเบิกใช้งานตาม FI/FO ตลอดจน ผลิตภัณฑ์ที่อยู่ระหว่างการผลิต (WIP), ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และมีการบันทึกเก็บข้อมูล ใว้อย่างเหมาะสม และสามารถสอบกลับได้

- ผู้ขาย / ผู้รับจ้างช่วง ต้องดำเนินการตรวจสอบ Materials / Parts ที่ส่งมอบให้ลูกค้าว่า ไม่มีส่วนผสม สารเคมีต้องห้ามอยู่ พร้อมทั้งทำการควบคุม จัดทำบันทึกการส่งมอบสินค้าอย่างเหมาะสม

- ทุกเอกสาร และ บันทึกที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสารเคมี จะต้องมีการจัดเก็บอย่างน้อย 10 ปี ตามข้อกำหนด

๒ การสอบกลับได้ของผลิตภัณฑ์ (Traceability)

ผลิตภัณฑ์ที่ส่งให้กับ YT จะต้องสามารถสอบกลับได้ ตั้งแต่วัตถุดิบ ขาเข้า จนถึงผลิตภัณฑ์ที่ส่งออก โดยสามารถสอบกลับ จากเลขที่ล็อตของวัตถุดิบ (Lot no.) และผลิตภัณฑ์ที่ใช้ สถานที่ผลิต ข้อมูลการผลิต และผู้รับจ้างช่วงที่เกี่ยวข้อง ตาม Job no. ที่ทาง YT ได้มีการสั่งซื้อ / ว่าจ้างผลิต

๒ การควบคุมการเปลี่ยนแปลง / Change control (4M Change)

YT และบริษัท ที่ร่วมธุรกิจมีเจตจำนงร่วมกัน ในการควบคุมคุณภาพ และ ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง โดยจะลงไว้ซึ่ง วัตถุดิบ คน วิธีการ และเครื่องจักร (4M) ที่ได้รับอนุมัติ เมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลง สำคัญเหล่านี้ จะต้องได้รับการควบคุมการเปลี่ยนแปลง เพื่อเสนอพิจารณาอนุมัติจาก YT / ลูกค้า

ผู้ส่งมอบ/ ผู้รับจ้างช่วง จะต้องเขียนใบร้องขอในการเปลี่ยนแปลง ECR(Engineering car request) (F/QA50) (attachment 3) เพื่อแจ้งให้กับทางบริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด ทราบโดยไม่ละเลย

อนึ่ง เกณฑ์ในการแจ้งให้ YT ทราบแสดงตาม ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง (Categories of changes)

ประเภทการแจ้ง YT ให้ทราบ แบ่งออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

*1) แนบเอกสาร ที่เกี่ยวข้องเปรียบเทียบก่อน/หลัง (Before vs After) พร้อมกับส่งตัวอย่างชิ้นงาน (Sample)

เพื่ออนุมัติก่อนทำการเปลี่ยนแปลง

*2) แนบเอกสารที่เกี่ยวข้องเปรียบเทียบก่อน/หลัง (Before vs After) แต่ไม่ต้องส่งชิ้นงาน (sample)

ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
1. สถานที่การผลิต/ Production Site				
โรงงาน / Plant	มีการเปลี่ยนแปลงสถานที่ หรือเพิ่ม โรงงานที่ใช้ผลิต (รวมถึงการเปลี่ยนแปลงผู้รับจ้างช่วง)		✓	
	เปลี่ยนแปลงสิ่งแวดล้อมในการทำงาน (อุณหภูมิ, ความชื้น, การทำความสะอาด และแสงสว่าง ฯลฯ)	✓		
2. วิธีการปฏิบัติงาน และเงื่อนไข / Manufacturing method and conditions				
วิธีการ / ระเบียบปฏิบัติ Method/ procedure	เปลี่ยนแปลงวิธีการผลิต			✓
	เปลี่ยนแปลงสายการผลิต หรือ ลดสายการผลิตลง			✓
	เปลี่ยนแปลงระเบียบปฏิบัติ (procedure) ในการทำงาน (ความถี่ การลด หรือการเพิ่ม การปฏิบัติงาน)			✓
วิธีการ / ระเบียบปฏิบัติ Method/ procedure	การบำรุงรักษาของมาตรฐานชิ้นงาน	✓		
	เปลี่ยนกะพนักงาน / Shift change	✓		
เงื่อนไข / บังคับ แวดล้อม / Condition	เปลี่ยนสภาวะ บังคับแวดล้อม ในการทำงาน (การผันสี, การบัดกรี)			✓
	เปลี่ยน โปรแกรมการทำงาน			✓
ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
กระบวนการที่เกี่ยวข้องกับ เครื่องมือ/Process equipment	การเปลี่ยนกระบวนการจากการใช้คนเป็นแบบอัตโนมัติด้วยเครื่องจักร		✓	
	มีการใช้อุปกรณ์ที่ต่างจากเดิม (เครื่องกด, เครื่องทำโมดูล ฯลฯ)			✓
กระบวนการที่เกี่ยวข้องกับ เครื่องมือ/Process equipment	เพิ่มเครื่องมือ/อุปกรณ์ ที่มีลักษณะเหมือนของเดิม			✓
	การซ่อมแซมเครื่องมือ / อุปกรณ์ ที่เกิดชำรุดให้คืนสู่สภาพปกติ	✓		
	เปลี่ยนแปลงช่วงเวลา การหยุดพักเพื่อซ่อมแซมเครื่องจักร หรือเปลี่ยนวิธีการในการซ่อมบำรุงเครื่องมือ / อุปกรณ์	✓		
เครื่องมือ / อุปกรณ์ /	เพิ่มเติม, เปลี่ยนแปลง การบดตัด, การซ่อมแซม หรือการแก้ไขของเครื่องมือ (Jigs)			✓

Jigs / tool	การเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์	✓		
	การเปลี่ยนรูปแบบจากแบบหมุน เป็นแบบตัดขึ้น		✓	
3. เกี่ยวกับบุคคล / Personel / Man				
ผู้ทำงานใน โรงงาน / Manufacturing Staff	เปลี่ยนผู้ทำงาน (Staff)	✓		
ผู้ตรวจสอบ / Inspector	เปลี่ยนผู้ตรวจสอบชิ้นงาน	✓		
ตัวแทนด้าน คุณภาพ Quality representative	เปลี่ยนผู้ปฏิบัติงานในฝ่ายประกันคุณภาพซึ่งรับผิดชอบ เกี่ยวกับการคุมระบบคุณภาพสินค้าในโรงงาน	✓		
ตัวแทนฝ่ายบริหาร ด้านสิ่งแวดล้อม / EMR/MR	เปลี่ยนแปลงตัวแทนฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อม (EMR /MR)			✓
ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง		ไม่ต้องแจ้ง YT	แจ้ง YT (Issue)	
		Not issue	*1)	*2)
4. ชิ้นส่วน และวัสดุดิบ /Parts and Materials				
ผู้ผลิตวัสดุดิบ / Materials Maker	เปลี่ยนแปลง หรือเพิ่ม ผู้ผลิตวัสดุดิบ		✓	
ข้อกำหนด / คุณลักษณะ / Specification	เปลี่ยนแปลงวัสดุดิบที่ระบุใน drawing หรือ specification		✓	
	เปลี่ยนแปลงวัสดุดิบที่ไม่ได้ระบุใน drawing หรือ specification		✓	
ล็อตของวัสดุดิบ / Materials lot	เปลี่ยนแปลงล็อตของวัสดุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต	✓		
ใช้วัสดุรีไซเคิล / Use of recycled materials	มีการสับเปลี่ยนระหว่างวัสดุดิบบริสุทธิ์ (Virgin Materials) เป็นวัสดุรีไซเคิล หรือเปลี่ยนแปลงอัตรา ส่วนผสม		✓	
วิธีการจัดซื้อ จัดหา / Procurement method	มีการสับเปลี่ยนกระบวนการจัดซื้อระหว่างจัดซื้อด้วย ตนเอง และผ่านผู้อื่น	✓		

สถานะแวดล้อมการจัดเก็บ / Storage environmental	เปลี่ยนแปลงสถานะแวดล้อมการจัดเก็บ เช่น การเกิดไฟฟ้าสถิตย์, ความชื้น, อุณหภูมิ, แสงสว่าง, การป้องกันฝุ่น ฯลฯ	✓		
5. ส่วนประกอบของชิ้นส่วน / Parts structure				
ข้อกำหนด คุณลักษณะ / Specification	เปลี่ยนแปลงส่วนประกอบที่ถูกระบุไว้ใน drawing หรือ specification		✓	
ข้อกำหนด คุณลักษณะ / Specification	เปลี่ยนแปลงส่วนประกอบที่ไม่ได้ถูกระบุใน drawing หรือ specification		✓	
6. แม่แบบ / แม่พิมพ์ (อื่น ๆ นอกเหนือที่กล่าว / Die (Die change without parts specification change)				
การแก้ไขแม่แบบ, แม่พิมพ์ / ซ่อมปรุ่อง / ซ่อมแซม /Die modification /defect/ repair	การเปลี่ยนแปลงรูปแบบของแม่แบบ, ฐานของแม่พิมพ์, ตำแหน่ง, การโค้งงอ		✓	
	การซ่อมแซมให้คืนสภาพภายหลังจากการเชื่อม หรือการขัดถูเพื่อความสวยงามของพื้นผิว หรือ ป้องกันการเกิดข้อบกพร่อง			✓
ตารางที่ 1 (Table 1) : ประเภทการเปลี่ยนแปลง / Changes Category		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	แจ้ง YT (Issue)	
			*1)	*2)
การซ่อมบำรุง / Maintenance	เปลี่ยนแปลงวิธีการ (ความถี่ในการตรวจสอบ, ระเบียบปฏิบัติ ฯลฯ)	✓		
การขยายหรืออัปเดตแม่พิมพ์ / Expended or update die	การเพิ่มขยาย หรือการอัปเดตแม่พิมพ์ให้ทันสมัยขึ้น		✓	
7. จุดที่มีการเชื่อมต่อ (การเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวกับ การเชื่อม, การติดกาว, การฉีดขึ้นรูป, การอุดรอยรั่ว, การผูกเกลียว)				
Junction (change in welding, adhesion, caulking, injection, pressure bonding, or screw tightening)				
สถานะของกระบวนการผลิต / Processing condition	การเปลี่ยนแปลงความเร็วในการหมุนรอบ, อุณหภูมิ, เวลา, สถานะการแห้งตัว ฯลฯ			✓
วิธีการผลิต / Processing method	มีการสับเปลี่ยนวิธีการผลิต		✓	
การติดกาว / Adhesive	การเปลี่ยนรูปแบบจากติดกาวหนึ่งตำแหน่งเป็นสองตำแหน่ง		✓	
8. การเคลือบที่ผิวหน้าชิ้นงาน / Surface treatment / Coating				

สถานะของ กระบวนการผลิต / Processing condition	การเปลี่ยนกระบวนการพิมพ์, ตำแหน่งของอิเล็กทรอนิกส์, การแห้งตัว อุณหภูมิ ฯลฯ		✓	
อุปกรณ์ที่ใช้ใน กระบวนการผลิต / Processing equipment	มีการสับเปลี่ยนระหว่างการทำงานแบบต่อเนื่องเป็นแบบ ครั้งคราว ระหว่างการใช้หุ่นยนต์แทนแรงงานคน		✓	
วัตถุดิบที่ใช้ใน กระบวนการผลิต/ Processing materials	มีการเปลี่ยนแปลงตัวทำละลาย, สี, หมึก, สารละลายใน การชุบ ฯลฯ		✓	
ตารางที่ 1 (Table 1) : ประเภทการเปลี่ยนแปลง / Changes Category		ไม่ต้องแจ้ง YT	แจ้ง YT (Issue)	
		Not issue	*1)	*2)
9. การทำความสะอาด, การขจัดคราบ / Cleansing / degreasing				
สถานะ เงื่อนไข / Conditions	การเปลี่ยนรอบทำความสะอาด, สารละลายที่ใช้ในการทำ ความสะอาด, จำนวนครั้งในการทำทำความสะอาด / Change in the cleansing cycle, cleansing solution, or batch quantity			✓
อุปกรณ์/Equipment	การเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรที่ใช้ทำความสะอาด			✓
สารทำความสะอาด ขจัดคราบ/ Cleansing/ degreasing agent	มีการเปลี่ยนสารที่ใช้ทำความสะอาด / ขจัดคราบ			✓
10. การอนุมัติภายในกระบวนการผลิต / In-process Approval				
รายการที่อนุมัติ / Approval item	การตัดออก หรือ ละเลย รายการที่ต้องมีการอนุมัติ	✓		
วิธีการ / Method	เปลี่ยนแปลงการสุ่มตรวจชิ้นงาน, จำนวนจุดที่ต้องมีการ ตรวจสอบ, หรือ สัดส่วนที่ต้องตรวจสอบ	✓		
การอนุมัติ เครื่องมือ, อุปกรณ์ / Approval instrument / jig	มีการเปลี่ยนแปลง แก๊ซ การคืนสู่สภาพปกติ การสอบเทียบ	✓		
11. การอนุมัติการส่งมอบ				
รายการที่อนุมัติ / Approval item	การตัดออก หรือ ละเลย รายการที่ต้องมีการอนุมัติ			✓

วิธีการ / Method	เปลี่ยนแปลงการสุ่มตรวจชิ้นงาน, จำนวนจุดที่ต้องมีการตรวจสอบ, หรือ สัดส่วนที่ต้องตรวจสอบ			✓
การอนุมัติ เครื่องมือ, อุปกรณ์ / Approval instrument / jig	มีการเปลี่ยนแปลง แก๊วเพื่อให้คืนสู่สภาพปกติ			✓
สถานที่ / Place	มีการเปลี่ยนแปลง, การเพิ่มสถานที่ส่งมอบ			✓
ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง / Categories of changes (ต่อ)		ไม่ต้องแจ้ง YT	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
12. ลักษณะบรรจุภัณฑ์ / Packaging specification				
การบรรจุภายใน (เป็นแนวตั้ง) / Internal packaging (mounted parts)	มีการเปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์ที่กันความชื้น, การม้วนฟิล์ม, ใต้อาถหรือที่มีการระบุไว้		✓	
การบรรจุภายใน (นอกเหนือจากแนวตั้ง) / Internal packaging (other than mounted	การเปลี่ยนแปลงลักษณะที่บรรจุในถุง, อาถ ฯลฯ		✓	
บรรจุภัณฑ์ภายนอก / External packaging	เปลี่ยนวัสดุหีบ (เช่น จากกระดาษแข็ง เป็น กล่องพลาสติก)		✓	
วิธีการบรรจุ / Packaging method	การเปลี่ยนวิธีการในบรรจุ (ความจุของบรรจุภัณฑ์, ถุงที่ใช้ในการบรรจุ ฯลฯ)			✓
ปริมาณการบรรจุ / Packaging quantity	มีการเปลี่ยนแปลงปริมาณที่เกี่ยวข้องกับที่ระบุไว้ครั้งแรก / Change in quantity relative to the initial specification			✓
วิธีการขนส่ง / Transportation method	มีการเปลี่ยนแปลงวิธีการขนส่ง เช่น จากการขนส่งโดยตรงเป็นการขนส่งแบบรวมรายการ	✓		
13. สถานที่จัดเก็บสินค้า / Warehouse				
สถานที่ / Location	มีการเปลี่ยนแปลงสถานที่หรือตัวแทนในการขนส่ง	✓		
สภาวะแวดล้อมการจัดเก็บ / Storage environment	มีการเปลี่ยนแปลงสภาวะแวดล้อม เช่น การเกิดไฟฟ้าสถิตย์, ความชื้น, อุณหภูมิ, แสงสว่าง, การป้องกันฝุ่นละออง ฯลฯ	✓		

๒ การชี้แจงเครื่องหมายของการเปลี่ยนแปลง (Identify Change control)

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

ตัวอย่างการบ่งชี้การเปลี่ยนแปลง โดยประทับตรา 4M ที่ฉลาก 5 Lot.การผลิตต่อเนื่อง

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

๒ การตรวจสอบและประเมินผู้ขาย และผู้รับจ้างช่วง (Supplier/ Subcontractor Evaluation)

เพื่อมุ่งส่งเสริมและปรับปรุง Supplier ด้านระบบ, กระบวนการ และผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพสูง ดังนั้น YT จึงมีนโยบาย ในการคัดเลือก และประเมิน Supplier / Subcontractor อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อเป็นการยืนยันประสิทธิภาพในการดำเนินงาน ซึ่งจะมีการตรวจประเมิน ในเรื่องของการประเมินผลด้านคุณภาพ และการจัดการสารเคมีที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ supplier/subcontractor จะต้องมีการตรวจประเมินผู้ขาย และผู้รับจ้างช่วงของท่านต่อไปด้วย

๒ วัสดุที่สามารถหมุนเวียนนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle product /Part)

ห้ามนำวัสดุคืบ หรือผลิตภัณฑ์กลับมามาใช้ใหม่ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนโลหะหนัก (Rohs) และสารเคมีต้องห้าม ในกรณีที่นำมาใช้งานในกระบวนการผลิตจะต้องมีการยืนยันปริมาณ โลหะหนักในวัสดุคืบ โดย Test report (ICP data) เสมอ

YT Company's History

Yamagata (Thailand) Co.,Ltd is a branch of Yamagata in Japan, established on B.E. 2538 for support international customer in Asia. By emphasizing services printed manual (Offset-printing, on demand digital printing) specific tag or label with the advanced technology in the manufacturing process, firstly we can transfer information by electronic and automatically management, progress technology and using computer co-operate in process since writing content, designed and printed. We can support fully product from start to finished the printing process was called "Input complete system" in order to delivery on time, under budget and best quality.

The company has focused on Prepare & Electronic Publishing is highly. We are expansion network and computer system continuously. Moreover the development of particular by invited professional pass on skills at the company and send employees to training at Japan. Now, we can supported small urgent job to the larger projects such as preparation manual many languages of new models that released to the market. Our team is ready to participate in the planning and consultation as well as writing content, designed book, translated, take photograph, management and storage until color separation before send to printing process.

We don't stop with the printing only, but also develop into design multimedia and web site. By our vision, we intend to develop the information technology. Our achievements include the e-sim (Electronic Simulation) by the team has produced electronic media to show step in work and make a copy all work such as radio communication and mobile telephone. So that process printing and other make us the leader in this field and we provide in the best service to meet various demand of our clients.

Quality management YT Policy.

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 C :Cost D :Delivery E: Environment

Environmental management YT Policy.

Yamagata (Thailand) Co.,Ltd , located at 324 Moo 4 Bangpoo Industrial Estate Soi 6B, Sukhumvit Road. T. Phraeksa., A. Muang Samutprakarn, Samutprakarn, 10280 .

Is a service provider in the production of manual electrical home appliances and CAR (offset printing system And digital printing) sticker label And packaging

According to our vision, we are committed to producing quality products. And provide services to customers with integrity Realizing the use of prohibited substances Consistent with the requirements of the customers

Maintaining natural resources and the environmental impact of each process by following the following commitments

- We are committed to complying with environmental laws, chemical control according to regulations and Requirements such as Rohs, REACH, SVHC, others that are harmful to the environment in the product etc
- We are committed to reducing the use of chemicals. And control chemicals The danger of producing both direct (Direct), Indirect (In direct) and use that is environmentally friendly. As well as continue to find alternative chemicals
- We are committed to reducing waste and hazardous waste (Hazardous waste), controlling pollution. That occurs from operations such as dust, smoke, vapors, chemicals and effluents, as well as continuous environmental improvements

- We are committed to reducing the risk of environmental impacts by training Improve management system Environment and product regulations and customers, including the European Union's operating regulations Employees thoroughly
 - We are committed to conserving resources and using energy efficiently. And the most effective
 - We will communicate this environmental policy. To employees of the company, subcontractors Ready to publicly
- "Yamagata (Thailand) Limited is proud to provide support and maintain production in each process according to the policy. Environmentally friendly above Together well forever"**

Chemical & Environmental Management System

The objectives for this issue is mainly to communicate with Supplier / Vender and all YT partner understood of our YT Quality and Environment policy and good continue supply all Raw maerial , equipments , improve the quality of product from overview of chemical & environmenta l by clearly and comply the - section as an inspection and testing report



NG Management and Responsibility

When YTL/ End user **found the NG, Quality problem out of Limit color / Customer specification / Art work approved , Drawing approved etc.** YTL QA section is person in charge whom to issue the CAR (F/QA33) show as the attachment 2 to Vendor/ sub contractor /supplier to analytical the main root cause, over flow process and make a Corrective action and preventive action, Target finish and improvement action and control date to YTL within 7 days.

When YTL /End user **found the over limit ppm. Ingredient in the finished product or Hazardous chemical substances did not comply Rohs, Customer requirements, Environment control standard, Law etc.** Vendor /supplier / sub contractor should be immediately responses separated and keel all return NG product and any support within 24 hours. And after their YTL ISO/QA section will issue the CAR (F/QA33) show as the attachment 2 to Vendor/ sub contractor /supplier to analyticalthe main root cause, over flow process and make a Corrective action and preventive action, Target finish and improvement action to ensure the re-occurrence to YTL within 7 days.



Ware house Control & Preservative

Vendor /supplier / sub contractor should be keep stock, control FI/FO include work in process (WIP) and preservative product and Raw material under good condition, Ventilation, avoid high heat zone and high humidity and kept all recorded and YTL can request and Trace back all Job no. / Lot no. of production.

Vendor /supplier / sub contractor should be Testing andensure that the material and product supply to YTL comply Rohs and did not intended use Hazardous substance comply WI-ES-13 , customer requirements. and keep all record control 10 years and YTL can request for trace back in the favourable time.



Traceability

Finished product / Raw material / intermediate product, etc.which supply to YTL should be ensure and Trace back the production and quality control reccord from starting to Ending process by Job No. YTL will receive all data such as :Manufacturer plant, production details, Production date, QC incoming, QC patrol inprocess, FQC etc.



Change control (4M/5M Change)

YTL and all party is aim to produce the product quality under product specification, Customer requirement,

Chemical & environment requirement as same as method as we produce and submit sample customer approved.

We will maintain all process as same as Man, Material, Machine, Methods, did not change anything without Customer approved.

in case Changes occur Vendor/supplier/sub contractor should be request change approve (ECR : F/QA50) to YTL and

Customer approve and Quality control before production, we will set guidance **Change table 1**. Changes Category

***1) Attach the Before vs After details and testing confirm include submit sample for YTL/Customer approval**

***2) Attach the Before vs After details and testing confirm, No submit sample .**

Table 1 :Changes Catogory		Not issue YT	YT(Issue)	
			*1)	*2)
1. Production Site				
Factory / Plant	Location address / Production plant		✓	
	Production surrouding/Lay out	✓		
2. Manufacturing method and conditions				
Method/ procedure	Change in the production method (e.g. from batch from cell or vice versa)			✓
	Change of lines (e.g. from line A to line B) or deletion			✓
	Change in the work procedure (work sequence / work addition or deletion)			✓
	Maintenance of work standards	✓		
	operation Shift change	✓		
Table 1 :Changes Catogory		Not issue YT	YT(Issue)	
			*1)	*2)
Condition	Change in the work condition (e.g. SPM, painting condition, soldering conditions wtc.)			✓
	Change in the program.			✓
Process equipment	Switch between manual and automatic, between manual and tool-based, and between single-axis and multi-axis		✓	
Process equipment	Change to different equipment (press machine, molding machine, etc)			✓
	Addition of equipment of the same type.			✓
	Occurrence of and recovery from equipment failure.	✓		
	Change in the maintenance interval or method and implementation of maintenance	✓		
Jigs / tool	Jjigs) / Addition, change, scrapping, repair, or			✓
	Change of tools	✓		

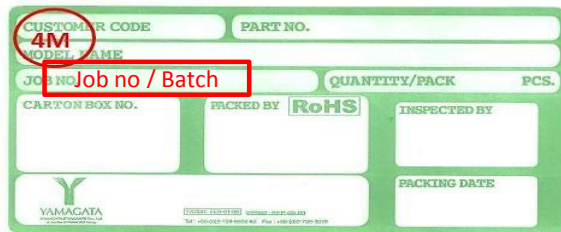
	Tap change (from rolling to cutting or vice		✓	
3. Personel / Man /Window to contact				
Manufacturing Staff	Change of staff	✓		
Inspector	Change of the inspector	✓		
Quality management representative / QMR/EMR/MR	Change of the person of environmental management representative.			✓
4. Parts and Materials				
Materials Maker	Change or addition of material makers		✓	
Specification	drawing /specification / Change of materials specified in drawing or specification		✓	
	drawing /Specification /Change of materials not specified in drawing or specification.		✓	
Materials lot	Change of materials lots	✓		
Table 1 :Changes Catogory		Not issue	YT(Issue)	
			*1)	*2)
Use of recycled materials	Switch between virgin materials and recycled materials or change in the mix ratio		✓	
Procurement method	Switch between self supply and supply	✓		
Storage environmental	Change in the environment, such as static electricity, humidity, temperature, lighting, gas, dust preventive, etc	✓		
5. Parts structure				
Specification	specification / Change of structures specified in drawing and specification		✓	
Specification	specification / Change of structures not specified in drawing and specification		✓	
6. Die and Tooling change without parts specification change				
Die & Tooling & Block modification /defect/ repair	Nesting, pin addition, gate method / position, bent addition / deletion, shape change, or spool/runner shape change		✓	
	Resumption of production after welding, polishing of cosmetic surface or defact occurrence			✓
Maintenance	Method change (frequency, procedure, etc.)	✓		
Expended or update die	Creation of an expanded or updated die.		✓	

7. Junction (change in welding, adhesion, caulking, injection, pressure bonding, or screw tightening)				
Processing condition	Change in rotation speed, temperature, time drying conditions etc.			✓
Processing method	Switch between press caulking and spin caulking, etc.		✓	
Adhesive / Glue	Change in the bond (from one-component to two-component or vice versa), Glue type, Viscosity, Glue line condition etc.		✓	
8. Surface treatment / Coating				
Processing condition	Change in printing, electrode position, drying/formation sealing time/temperature, etc.		✓	
Table 1 :Changes Category		Not issue	YT(Issue)	
			*1)	*2)
Processing equipment	Switch between continuous and batch, between robot and manual spraying etc.		✓	
Processing materials	Change in solvent, paint, plating solution, foil, hardener, ink etc.		✓	
9. Cleansing / degreasing				
Conditions	Change in the cleansing cycle, cleansing solution, or batch quantity			✓
Equipment	Change in the cleansing machine			✓
Cleansing/ degreasing agent	Change of the cleansing / degreasing agent			✓
10. In-process Approval				
Approval item	Deletion or omission of an Approval item	✓		
Method	Change in the sampling method, number of Approval points, or Approval ratio	✓		
Approval instrument / jig	Change, modification, recovery from failure, or calibration	✓		
11. Final inspection				
Approval item	Deletion or omission of an Approval item			✓
Method	Change in the sampling method, number of Approval points, or Approval ratio			✓
Approval instrument / jig	Change, modification, recovery from failure			✓
Place	Change, addition			✓
12. Packaging specification				
Internal packaging (mounted parts)	Change in the moisture-proof packaging ,		✓	
Internal packaging (other than mounted	Change in the specification of internal bag,		✓	

External packaging	Change of material (e.g. from cardboard box to plastic container or vice versa)		✓	
Packaging method	Change in the packaging method (bulk packaging, discrete packaging, bag packaging, etc.) or in the direction			✓
Packaging quantity	Change in quantity relative to the initial specification			✓
Transportation method	Change of the carrier or change in the method (e.g. from direct delivery to mixed loading)	✓		
Table 1 :Changes Catogory		Not issue	YT(Issue)	
			*1)	*2)
13. Warehouse Control				
Location	Change of the location or agent	✓		
Storage environment / Preservative better condition	Change in the environment, such as static electricity, humidity, temperature, lighting, gas, dust preventive, etc	✓		

Identify Change control

After vendor/subcontractor/supplier receive ECR approved (F/QA50) should be identify "4M" on the label with 5 Lots of production and confirm lot no. and feedback to YTL and /or End user to acknowledge and visual control as sample below :



Identify 4M on the label with 5 Lot. Of production

Changes and Quality & Environment Confirmed

Vendor/sub contractor/Supplier should be analysis and Testing to confirm quality part product base on Changes point that direct effect and Indirect method to ensure the Quality and Environment are comply YTL/Customer / Green Environment procurement standart / EHS/Sony Guidance (depends on product) and submit to YTL QA /ISO section to evaluate and monitoring after start Change in mass product.

Supplier/ Subcontractor Evaluation

YT aim to permit and improvement supplier in system, process and product high quality. Therefore YT has a policy to selection and evaluation supplier and subcontractor least once a year to confirm the continuous management about quality and environmental hazardous substances management. In additional supplier/ subcontractor must be evaluate your supplier continually.

Recycle material , part

Recycle material is prohibited to apply. In case of recycled materials are used for manufacturing process, EHS substance content will be confirm by test report (ICP data)

เอกสารแนบ : 1 (Attach : 1) F/ES 07 Warantee of disused hazardous chemical substance

Environmental Hazardous Substance Report (Supplier)

หนังสือรับรองการไม่ใช้สารเคมีอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมในผลิตภัณฑ์



Modification / กรณีแก้ไขเปลี่ยนแปลง

New release / ชิ้นส่วนใหม่

ATTN : ISO Manager / Yamagata (Thailand) Co., Ltd.

We hereby certify that the related substances as specified below are not contained in the products.

บริษัทขอรับรองว่าสารเคมีต้องห้ามที่ระบุไว้ข้างล่างไม่ปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ที่ผลิตที่ส่งมอบ

Environmental Related Substance Conforming Data of Finished Part/ สารเคมีที่ระบุตรงตามข้อมูลของชิ้นส่วนชิ้นสุดท้ายดังต่อไปนี้

Supplier Name/ บริษัทผู้ส่งมอบ :	Person in charge/ ผู้รับผิดชอบ :
Part No. / หมายเลขชิ้นส่วน :	Position/ ตำแหน่ง :
Part Name/ ชื่อชิ้นส่วน :	Department/ แผนก :
Model Name / ชื่อรูปแบบ :	E-Mail :
Mass of part (g)/ น้ำหนักชิ้นงาน :	Tel No./ โทรศัพท์ :
Prepared date / วันที่จัดทำข้อมูล :	Fax No. / โทรสาร :

Environment Related Substance Conforming Data of Material Component List / รายการวัตถุดิบที่ใช้มีดังต่อไปนี้

No./ ลำดับ	Material name/ ชื่อวัตถุดิบ	Test Report No./ เลขที่ ICP data	MSDS (มี/ไม่มี)	Remark/หมายเหตุ

Yamagata only/เฉพาะบริษัท ยามาغاتะเท่านั้น
 Checked by / ผู้ตรวจสอบ
 Approved by / ผู้อนุมัติ

F.ES07 : NOV-07-03 VER04 : Nov-16-12

เอกสารแนบ : 2 (Attach : 2) F/ES 25 Warantee of disused Environmental hazardous substance

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 ปลอดภัยต้องห้าม และ / หรือ ไม่มีการใช้งาน เกินมาตรฐานควบคุม ในทุก ๆ ชิ้นส่วน และ ตาม เอกสารที่บริษัท ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด กำหนดไว้ในมาตรฐานการควบคุม อนึ่ง หากมีการเปลี่ยนแปลง ทางเราจะไม่เพิกเฉย และจะรีบดำเนินการ แจ้งให้ทราบในทันที.

Supplier / Sub contractor / Vendor Manual control Rev : ...12.....

คู่มือผู้ขาย/ ผู้ส่งมอบ/ผู้รับจ้างช่วง ฉบับที่ ...12...

Hazardous Chemical Substances Standard survey list Control (WI-ES-13) Rev : ...30..

บัญชีรายการสารเคมีต้องห้าม / สารเคมีอันตราย / ควบคุมปริมาณในการใช้ (WI-ES-13) ฉบับที่ : ...30..

For further information you can visit and download the above list as the following site /

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

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


เอกสารแนบ : 3 (Attach : 3) F/ES50 Engineering Change Report

Engineering Change Request		ECR No./ ECR เลขที่ :		Issued. Date / วันที่ออก :	
Customer/ Supplier Name/ Section/ ลูกค้า/ ผู้ส่งมอบ/ แผนก :					
Prod. Name/ ชื่อสินค้า :			Prod. Code/ รหัสสินค้า :		
Change Category/ รายการเปลี่ยนแปลง					
<input type="checkbox"/> Raw Material * <input type="checkbox"/> Manufacturing Process and/ or Method <input type="checkbox"/> Machine เปลี่ยนวัตถุดิบ เปลี่ยนกระบวนการผลิตและหรือวิธีการ เปลี่ยนเครื่องจักร <input type="checkbox"/> Others/ อื่น ๆ _____					
Detail of Change/ รายละเอียดการเปลี่ยนแปลง			Rought Sketch/ รูปภาพ		
Reason of Change/ สาเหตุการเปลี่ยนแปลง			Change Date/วันที่เริ่มเปลี่ยนแปลง		
			Delivery Date / First Lot		
* ถ้ามีการเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบ ต้องมีเอกสารด้านสิ่งแวดล้อมและสารเคมี <input type="checkbox"/> MSDS <input type="checkbox"/> ICP DATA <input type="checkbox"/> Warranty <input type="checkbox"/> อื่น ๆ _____			ผลการพิจารณา	พิจารณาโดย	
			<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG		
Recommendation/ ความเห็น					
<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No. _____					
Submitted by	Reviewed By PD Mgr.	Reviewed By PC Mgr.	Reviewed By QA Mgr.	Reviewed By ISO Mgr.	Approved By FM
Customer Approved					
Recommendation/ ความเห็น				Verification result	
_____ _____ _____				<input type="checkbox"/> Accepted	<input type="checkbox"/> Rejected
			Quality Assurance dept.	Approved	

F/QA50 : AUG-01-03 VER06 : Apr-15-13

YAMAGATA (THAILAND) Co., Ltd

เอกสารแนบ : 4 (Attach : 4) F/ QA 33 Corrective & Preventive action request

 Corrective & Preventive Action Request		เอกสารเลขที่ : CAR No.	วันที่ออก : Issued Date
CAR Status : <input type="checkbox"/> Customer Complaint <input type="checkbox"/> Supplier/Subcontractor <input type="checkbox"/> Internal Complaint			
แผนก/ ลูกค้า (Section/ Customer) :		วันที่พบปัญหา (Incident Date):	
Supplier/ Subcontractor Name :		วันที่ตอบกลับ (Reply Date) :	
หมายเลขผลิตภัณฑ์ (Part No.) :		Job No./Lot No./ P.O. No.:	
ปัญหา (Defect) :			
จำนวนสินค้าทั้งหมด (Order Q' ty):		จำนวนของเสียที่พบ และ % เสีย (NG Q'ty and NG Ratio (%))	Pcs. %
ลักษณะของปัญหา จำนวน / ภาพของปัญหา :Problem Description / Definition			
ออกโดย Issued By :		อนุมัติโดย Approved By :	
Countermeasure Report			
สาเหตุที่แท้จริงของปัญหา (Root Causes):			
สาเหตุที่ไม่สามารถตัดจันปัญหาได้ (Flow Out Causes):			
การแก้ไขชั่วคราว (Temporary Action)			
Person In charge :		Effective Date :	
การแก้ไข/การป้องกันการเกิดซ้ำ (Permanent Action) โปรดแนบเอกสาร ถ้ามี (if have any Document , Please Attach)			
การแก้ไขที่สาเหตุ ROOT CAUSE ACTIONS :			
Person In charge :		Effective Date :	
การแก้ไขที่สาเหตุที่หลุดรอด FLOW OUT CAUSE ACTIONS :			
Person In charge :		Effective Date :	
การขยายผลสู่ผลิตภัณฑ์ใกล้เคียง Corrective Action Impact : <input type="checkbox"/> มี โปรดแนบเอกสาร (Have , Attach File) <input type="checkbox"/> ไม่มี (Don't Have)			
ผลสถานะการติดตามวันที่ Monitoring Result		สำนรับผู้ดำเนินการแก้ไข (Vendor Approval)	
Checked By	Approved By	Issued By	Checked by Approved By
Date :	Date :	Date :	Date :
<input type="checkbox"/> ผ่าน (Closed)	<input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน (No Closed)		
New CAR No.		Remark: In case of "no close" need to continue monitoring.	

หมี

F/QA33 : JUN-16-03

VER10 : MAR-01-14

Quality Assurance Section

YAMAGATA (THAILAND) Co., Ltd.

raw material and products) , ปัญหาด้านคุณภาพ และตรวจพบสารเคมีต้องห้าม เพื่อร้องขอให้ดำเนินการแก้ไขสาเหตุที่แท้จริง (Root cause) และป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ

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

Effective Date	Version	รายละเอียดพอสังเขป / Description
Jul 25,12	08	<p>- Triethyl arsenate</p> <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"> 1. เพิ่มคำอธิบายภาษาอังกฤษ 2. ตัดตารางสารเคมีออก โดยนำไป link กับ WI-ES-13 : Yamagata List of Hazardous Chemical Substances in Products / Packaging 3. เพิ่มเติมข้อกำหนดเรื่อง เอกสารและการจัดเก็บ (Documentation and Record) และการสอบกลับได้ของผลิตภัณฑ์ (Traceability) 4. เปลี่ยนแปลงรูปแบบเอกสารที่ใช้สำรวจ Survey / Warranty of disuse of EHS in Products / Materials (F/ES 25) Attachment 2. 5. เพิ่มตารางที่ 1 ประเภทของการเปลี่ยนแปลง และอธิบายเพิ่มเติมในหัวข้อการควบคุมการเปลี่ยนแปลง
15 Mar 16	10	<p>ทบทวนการทำงานทั้งหมด ให้เชื่อมต่อเอกสาร WI-ES-13,QP-PU-01-02</p> <ul style="list-style-type: none"> - แก้ไขวัตถุประสงค์ ขอบข่าย และการจัดการสารเคมีให้สอดคล้องกับการปฏิบัติงานปัจจุบัน เพื่อสื่อสารและเข้าใจง่ายมากขึ้น - เพิ่มคำนิยามพื้นฐานที่ Vender / supplier ที่ควรรู้ - ปรับรายละเอียดแยกเป็น Thai version , Eng version เพื่อง่ายต่อการเข้าใจ - จัดทำตารางระเบียบปฏิบัติผู้ขายรายใหม่ และรายปัจจุบัน - ปรับรายละเอียด การร้องขอเปลี่ยนแปลง 4M ,Update แบบฟอร์ม ฉบับล่าสุดในเอกสารอ้างอิง F/ES07,F/QA50,F/QA33 - ยกเลิก F/ES55 Survey SVHC โดยใช้ WI/ES/13 ,F/ES07,F/ES25 แทน
10-Jun-17	11	<p>- เพิ่มการแจ้งกลับของ Supplier/vender กรณีพบปัญหาผลการตรวจสอบเป็นเกินมาตรฐานไม่สอดคล้องกับ Rohs, ข้อกำหนดลูกค้า WI-ES-13 ภายใน24 ชั่วโมง</p>