



Supplier / Subcontractor and Vendor Manual

คู่มือผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง

Ver. 11

Established : October 1, 2006

Revised on : 10 June 2017

Content / สารบัญ

เรื่อง	หน้า
ประวัติ บริษัท ยามาฮากาตะ (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 (Defination)	2
☞ การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และหน้าที่รับผิดชอบ (NC Management and Resp	2
☞ การจัดเก็บ อนุรักษ์รักษา (Ware house Control & Preservative)	2
☞ การตรวจสอบ และการสอบกลับ (Trace ability)	3
☞ การควบคุมการเปลี่ยนแปลง (4M Change control)	4
☞ วัสดุคืบที่นำกลับมาหมุนเวียนใช้ใหม่ (Recycle material)	9
ตารางที่ 1 ประเภทของการเปลี่ยนแปลง / แจ้ง YT	6-8
ประวัติ บริษัท ยามาฮากาตะ (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 ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นสาขาของบริษัทยามาฮากะ ซึ่งเป็นบริษัทการพิมพ์ยักษ์ใหญ่ของประเทศญี่ปุ่น ได้ก่อตั้งเมื่อ พ.ศ. 2538 เพื่อรองรับลูกค้าต่างประเทศในทวีปเอเชีย โดยเน้นบริการสิ่งพิมพ์ หนังสือ คู่มือเฉพาะด้าน จนถึงป้าย หรือ ฉลากสินค้าด้วยเทคโนโลยีที่ล้ำหน้า ในทุกกระบวนการผลิต ตั้งแต่ การโอนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์ การจัดการข้อมูลโดยระบบอัตโนมัติ ระบบเทคโนโลยีที่ทันสมัย และ การใช้คอมพิวเตอร์ช่วยทุกกระบวนการทำงาน ตั้งแต่ การเขียนเนื้อหา การออกแบบรูปเล่ม จนถึงการผลิต ทำให้เราสามารถรองรับงานได้เต็มรูปแบบ ตั้งแต่เริ่มต้น จนถึงสิ้นสุดกระบวนการพิมพ์ เรียกว่า " INPUT COMPLETE SYSTEM "

เพื่อให้งานของลูกค้าออกมาสมบูรณ์ ทันกำหนด คุณภาพดี และอยู่ภายในงบประมาณ

บริษัทให้ความสำคัญกับงานทางด้าน Prepare & Electronic Publishing เป็นอย่างสูง โดยมีการขยายระบบคอมพิวเตอร์ และ โครงข่ายอย่างต่อเนื่อง อีกทั้งยังเน้นการพัฒนานวัตกรรมทางด้านนี้เป็นพิเศษโดยเชิญผู้ชำนาญมาถ่ายทอดทักษะความชำนาญที่บริษัท และส่งพนักงานไปรับการอบรมที่ญี่ปุ่นเสมอ จนในปัจจุบันเราสามารถรองรับงานได้หลากหลายรูปแบบ ทั้งขนาดเล็กที่เร่งด่วน จนถึง โครงการขนาดใหญ่ ที่ต้องการ การวางแผนล่วงหน้า เช่น การจัดทำหนังสือคู่มือหลายภาษา ของชุดสินค้าหลายรุ่น ที่เปิดตัวใหม่ล่าสุด โดยทีมงานของเรา พร้อมมีส่วนร่วมในการวางแผน และ ให้คำปรึกษา ตลอดจนเขียนเนื้อหา การออกแบบเล่ม การแปลเป็นภาษาต่างๆ การวาดภาพประกอบ ถ่ายภาพการบริหาร และ จัดเก็บข้อมูล จนถึงการจัดพิมพ์ และแยกสีก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการพิมพ์

ความชำนาญของเราไม่ได้หยุดนิ่งอยู่กับการผลิตสิ่งพิมพ์เท่านั้น แต่เรายังก้าวต่อไป สู่การออกแบบผลิตภัณฑ์ 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 เพื่อตอบสนองความต้องการที่หลากหลายมากขึ้นของลูกค้าเรา

นโยบายด้านคุณภาพ / Quality Policy

เรามุ่งมั่นที่จะ เพิ่มระดับความพึงพอใจแก่ลูกค้า ร่วมกันพัฒนาปรับปรุง

Q : คุณภาพ C : ต้นทุน D : การส่งสินค้า อย่างต่อเนื่อง

นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม / Environmental Policy

บริษัท ยามาฮากะ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ 324 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ซอย 6 บี ถ.สุขุมวิท ต.แพรกษา อ. เมือง จ. สมุทรปราการ 10280 เป็นผู้ให้บริการในด้านการผลิต คู่มือเครื่องใช้ไฟฟ้าในบ้าน และ รถยนต์ (พิมพ์ระบบออฟเซต และระบบดิจิตอล) ตามวิสัยทัศน์ของเรา มีความมุ่งมั่นที่จะผลิตสินค้าที่มีคุณภาพปลอดโลหะหนัก (Rohs free) และสารต้องห้าม (Prohibit substances) ตามข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ และข้อกำหนดลูกค้า ตลอดจนให้บริการกับลูกค้าที่มีพระคุณ ด้วยความซื่อสัตย์ และในอีกด้านหนึ่ง เราตระหนักถึงการรักษาทรัพยากรธรรมชาติ และ ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ของทุกกระบวนการ โดยจะดำเนินการตามพันธสัญญาตั้งแต่บัดนี้ ดังต่อไปนี้

" เรามีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามกฎหมาย และข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

รวมทั้งข้อกำหนดสารเคมี ที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมในผลิตภัณฑ์ "

" เรามีความมุ่งมั่นที่จะ ดำเนินธุรกิจ ภายใต้ การ ลด เลิกใช้ และ จัดทำมาตรการป้องกันผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ในแต่ละกิจกรรมการดำเนินงาน ได้แก่ การลด และควบคุมสารเคมีอันตรายในการผลิตผลิตภัณฑ์ ตามข้อกำหนดของ

ลูกค้า ตลอดจนการพิจารณาหาสารเคมีชนิดอื่นมาทดแทน การลดขยะ และของเสียอันตราย รวมทั้งการควบคุมมลพิษต่างๆ ที่เกิดจากการปฏิบัติงาน เช่น ฝุ่น คาร์บอน ไอระเหยสารเคมี และ น้ำทิ้ง เป็นต้น"

- ๒ " เรามีความมุ่งมั่น ที่จะลดความเสี่ยง ที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โดยดำเนินการอบรม สื่อสารข้อมูลเกี่ยวกับระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และ ข้อบังคับของสหภาพยุโรปแก่พนักงาน ผู้ขาย /ผู้รับจ้างช่วงทราบ
- ๒ " เรามีความมุ่งมั่น ที่จะรักษาทรัพยากร และใช้พลังงานให้คุ้มค่า และมี ประสิทธิภาพสูงสุด"
- ๒ "เรามีความมุ่งมั่นที่จะพัฒนาในการปรับปรุง การปฏิบัติงาน และระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง"
- ๒ " เราจะสื่อสารนโยบายด้านสิ่งแวดล้อม ตลอดจนข้อกำหนดด้านสารเคมี ต่อทุกคนที่เกี่ยวข้อง ในการทำงานของบริษัท และ พร้อมเปิดเผยต่อสาธารณะชน

๒ การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และหน้าที่รับผิดชอบ (NC Management and Responsibility)

ในกรณีที่ YT / Supplier /vender หรือลูกค้า ตรวจพบรายการที่มีปัญหาด้านคุณภาพ และ/หรือ สารต้องห้าม ปนเปื้อนซึ่งไม่สอดคล้องต่อ Rohs, กฎหมาย, ข้อกำหนดลูกค้า ผู้ส่งมอบ/ผู้รับจ้างช่วง ต้องแจ้งสถานะให้ทราบภายใน 24 ชั่วโมง แผนก ISO (ดูแลเรื่องกฎหมายและสิ่งแวดล้อม) , แผนก QA (ดูแลเรื่องปัญหาด้านคุณภาพ) จะต้องออก CAR (F/QA33) (Attachment 2) และทำการสอบสวน วิเคราะห์ หาสาเหตุของปัญหา 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 และมีการบันทึกเก็บข้อมูลไว้อย่างเหมาะสม และสามารถสอบกลับได้
- ผู้ขาย / ผู้รับจ้างช่วง ต้องดำเนินการตรวจสอบ Materials / Parts ที่ส่งมอบให้ลูกค้าว่า ไม่มีส่วนผสมสารเคมีต้องห้ามอยู่ 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 / ว่างจ้างผลิต

๒ การควบคุมการเปลี่ยนแปลง / Change control (4M Change)

YT และบริษัท ที่ร่วมธุรกิจมีเจตจำนงร่วมกัน ในการควบคุมคุณภาพ และ ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง โดยจะคงไว้ซึ่ง 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) แบบเอกสาร ที่เกี่ยวข้องเปรียบเทียบก่อน/หลัง (Before vs After) พร้อมกับส่งตัวอย่างชิ้นงาน (Sample) เพื่ออนุมัติก่อนทำการเปลี่ยนแปลง
- *2) แบบเอกสารที่เกี่ยวข้องเปรียบเทียบก่อน/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 หรือเพิ่มโรงงานที่ใช้ผลิต (รวมถึงการเปลี่ยนแปลงผู้รับจ้างช่วง)		✓	
	เปลี่ยนแปลงสิ่งแวดล้อมในการทำงาน (อุณหภูมิ, ความชื้น, การทำความสะอาด และแสงสว่าง ฯลฯ)	✓		
2. วิธีการปฏิบัติงาน และเงื่อนไข / Manufacturing method and conditions				
วิธีการ / ระเบียบปฏิบัติ Method/ procedure	เปลี่ยนแปลงวิธีการผลิต			✓
	เปลี่ยนแปลงสายการผลิต หรือ ลดสายการผลิตลง			✓
	เปลี่ยนแปลงระเบียบปฏิบัติ (procedure) ในการปฏิบัติงาน (ความถี่ การลด หรือการเพิ่ม การปฏิบัติงาน)			✓
วิธีการ / ระเบียบปฏิบัติ Method/ procedure	การบำรุงรักษาของมาตรฐานชิ้นงาน	✓		
	เปลี่ยนกะพนักงาน / Shift change	✓		
เงื่อนไข / ปัจจัย แวดล้อม / Condition	เปลี่ยนสภาวะ ปัจจัยแวดล้อม ในการปฏิบัติงาน (การผันผวน, การบัดกรี)			✓
	เปลี่ยน โปรแกรมการปฏิบัติงาน			✓
ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
กระบวนการที่ เกี่ยวข้องกับ เครื่องมือ/Process equipment	การเปลี่ยนกระบวนการจากการใช้คนเป็นแบบอัตโนมัติด้วยเครื่องจักร		✓	
	มีการใช้อุปกรณ์ที่ต่างจากเดิม (เครื่องกด, เครื่องทำโมดูล ฯลฯ)			✓
กระบวนการที่ เกี่ยวข้องกับ	เพิ่มเครื่องมือ/อุปกรณ์ ที่มีลักษณะเหมือนของเดิม			✓
	การซ่อมแซมเครื่องมือ / อุปกรณ์ ที่เกิดชำรุดให้คืนสู่สภาพปกติ	✓		

เครื่องมือ/Process equipment	เปลี่ยนแปลงช่วงเวลา การหยุดพักเพื่อซ่อมแซมเครื่องจักร หรือเปลี่ยนวิธีการในการซ่อมบำรุงเครื่องมือ / อุปกรณ์	✓		
เครื่องมือ / อุปกรณ์ / Jigs / tool	เพิ่มเติม, เปลี่ยนแปลง การบดตัด, การซ่อมแซม หรือการแก้ไขของเครื่องมือ (Jigs)			✓
	การเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์	✓		
	การเปลี่ยนรูปแบบจากแบบหมุน เป็นแบบตัดขึ้น		✓	
3. เกี่ยวกับบุคคล / Personel / Man				
ผู้ทำงานในโรงงาน / Manufacturing Staff	เปลี่ยนผู้ทำงาน (Staff)	✓		
ผู้ตรวจสอบ / Inspector	เปลี่ยนผู้ตรวจสอบชิ้นงาน	✓		
ตัวแทนด้านคุณภาพ Quality representative	เปลี่ยนผู้ปฏิบัติงานในฝ่ายประกันคุณภาพซึ่งรับผิดชอบเกี่ยวกับการคุมระบบคุณภาพสินค้าในโรงงาน	✓		
ตัวแทนฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อม / EMR/MR	เปลี่ยนแปลงตัวแทนฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อม (EMR /MR)			✓
ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
4. ชิ้นส่วน และวัตถุดิบ /Parts and Materials				
ผู้ผลิตวัตถุดิบ / Materials Maker	เปลี่ยนแปลง หรือเพิ่ม ผู้ผลิตวัตถุดิบ		✓	
ข้อกำหนด / คุณสมบัติ / Specification	เปลี่ยนแปลงวัตถุดิบที่ระบุใน drawing หรือ specification		✓	
	เปลี่ยนแปลงวัตถุดิบที่ไม่ได้ระบุใน drawing หรือ specification		✓	
ล็อตของวัตถุดิบ / Materials lot	เปลี่ยนแปลงล็อตของวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต	✓		
ใช้วัตถุดิบรีไซเคิล / Use of recycled materials	มีการสับเปลี่ยนระหว่างวัตถุดิบบริสุทธิ์ (Virgin Materials) เป็นวัตถุดิบรีไซเคิล หรือเปลี่ยนแปลงอัตราส่วนผสม		✓	

วิธีการจัดซื้อ จัดหา / Procurement method	มีการปรับเปลี่ยนกระบวนการจัดซื้อระหว่างจัดซื้อด้วย ตนเอง และผ่านผู้อื่น	✓		
สภาวะแวดล้อมการจัดเก็บ / Storage environmental	เปลี่ยนแปลงสภาวะแวดล้อมการจัดเก็บ เช่น การเกิด ไฟฟ้าสถิตย์, ความชื้น, อุณหภูมิ, แสงสว่าง, การป้องกัน ฝุ่น 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 / ข้อบกพร่อง / ซ่อมแซม / Die modification /defect/ repair	การเปลี่ยนแปลงรูปแบบของแม่แบบ, ฐานของแม่พิมพ์, ตำแหน่ง, การ โค้งงอ		✓	
	การซ่อมแซมให้คืนสภาพภายหลังจากการเชื่อม หรือการ ขัดถูเพื่อความสะดวกของพื้นผิว หรือ ป้องกันการเกิด ข้อบกพร่อง			✓

ตารางที่ 1 (Table 1) : ประเภทการเปลี่ยนแปลง / Changes Category		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
การซ่อมบำรุง / Maintenance	เปลี่ยนแปลงวิธีการ (ความถี่ในการตรวจสอบ, ระเบียบปฏิบัติ ฯลฯ)	✓		
การขยายหรือ อัปเดตแม่พิมพ์ / Expend 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)

สภาวะของ กระบวนการผลิต / Processing condition	การเปลี่ยนแปลงความเร็วในการหมุนรอบ, อุณหภูมิ, เวลา , สภาวะการแห้งตัว ฯลฯ			✓
วิธีการผลิต / Processing method	มีการปรับเปลี่ยนวิธีการผลิต		✓	
การติดกาว / Adhesive	การเปลี่ยนรูปแบบจากติดกาวหนึ่งตำแหน่งเป็นสอง ตำแหน่ง		✓	

8. การเคลือบที่ผิวหน้าชิ้นงาน / Surface treatment / Coating				
สถานะของกระบวนการผลิต / Processing condition	การเปลี่ยนกระบวนการพิมพ์, ตำแหน่งของอิเล็กทรอนิกส์, การแห้งตัว อุณหภูมิ ฯลฯ		✓	
อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต / Processing equipment	มีการสลับเปลี่ยนระหว่างการทำงานแบบต่อเนื่องเป็นแบบครั้งคราว ระหว่างการใช้หุ่นยนต์แทนแรงงานคน		✓	
วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต/ Processing materials	มีการเปลี่ยนแปลงตัวทำละลาย, สี, หมึก, สารละลายในการชุบ ฯลฯ		✓	
ตารางที่ 1 (Table 1) : ประเภทการเปลี่ยนแปลง / Changes Catogory		ไม่ต้องแจ้ง YT Not issue	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
9. การทำความสะอาด, การขจัดคราบ / Cleansing / degreasing				
สถานะ เงื่อนไข / Conditions	การเปลี่ยนรอบทำความสะอาด, สารละลายที่ใช้ในการทำทำความสะอาด, 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, จำนวนจุดที่ต้องมีการตรวจสอบ, หรือ สัดส่วนที่ต้องตรวจสอบ	✓		
การอนุมัติ เครื่องมือ, อุปกรณ์ / Approval instrument / jig	มีการเปลี่ยนแปลง แก๊ว การคืนสู่สภาพปกติ การสอบเทียบ	✓		
11. การอนุมัติการส่งมอบ				

รายการที่อนุมัติ / Approval item	การตัดออก หรือ ละเลย รายการที่ต้องมีการอนุมัติ			✓
วิธีการ / Method	เปลี่ยนแปลงการสุ่มตรวจชิ้นงาน, จำนวนจุดที่ต้องมีการตรวจสอบ, หรือ สัดส่วนที่ต้องตรวจสอบ			✓
การอนุมัติ เครื่องมือ, อุปกรณ์ / Approval instrument / jig	มีการเปลี่ยนแปลง แก๊สเพื่อให้คืนสู่สภาพปกติ			✓
สถานที่ / Place	มีการเปลี่ยนแปลง, การเพิ่มสถานที่ที่ส่งมอบ			✓
ตารางที่ 1 : ประเภทการเปลี่ยนแปลง / Categories of changes (ต่อ)		ไม่ต้องแจ้ง YT	แจ้ง YT(Issue)	
			*1)	*2)
12. ลักษณะบรรจุภัณฑ์ / Packaging specification				
การบรรจุภายใน (เป็นแนวตั้ง) / Internal packaging (mounted parts)	มีการเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์ที่กันความชื้น, การม้วนฟิล์ม, ใ้ถาด หรือที่มีการระบุไว้		✓	
การบรรจุภายใน (นอกเหนือจาก แนวตั้ง) /Internal packaging (other than mounted parts)	การเปลี่ยนแปลงลักษณะที่บรรจุในถุง, ถาด ฯลฯ		✓	
บรรจุภัณฑ์ภายนอก / External packaging	เปลี่ยนวัสดุหีบ (เช่น จากกระดาษแข็ง เป็น กล่องพลาสติก)		✓	
วิธีการบรรจุ / Packaging method	การเปลี่ยนวิธีการในบรรจุ (ความจุของบรรจุภัณฑ์, ถุงที่ใช้ในการบรรจุ ฯลฯ)			✓
ปริมาณการบรรจุ / Packaging quantity	มีการเปลี่ยนแปลงปริมาณที่เกี่ยวข้องกับที่เคาะระบุไว้ครั้งแรก / Change in quantity relative to the initial specification			✓
วิธีการขนส่ง / Transportation method	มีการเปลี่ยนแปลงวิธีการขนส่ง เช่น จากการขนส่งโดยตรงเป็นการขนส่งแบบรวมรายการ	✓		
13. สถานที่จัดเก็บสินค้า / Warehouse				
สถานที่ / Location	มีการเปลี่ยนแปลงสถานที่หรือตัวแทนในการขนส่ง	✓		

สถานะแวดล้อมการจัดเก็บ / Storage environment	มีการเปลี่ยนแปลงสถานะแวดล้อม 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)

ห้ามนำวัสดุดิบ หรือผลิตภัณฑ์กลับมามาใช้ใหม่ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนโลหะหนัก (Rohs) และสารเคมีต้องห้าม ในกรณีที่นำมาใช้งานในกระบวนการผลิตจะต้องมีการยืนยันปริมาณโลหะหนักในวัสดุดิบโดย 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 raise customer satisfaction, let's go ahead with continuous improvement of :

Q : Quality C : Cost D : Delivery

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 . We are the manufacturer of printed manual for electric product, home appliances and automobiles (Offset printing, on-demand digital printing) supply, As our vision, we are intending to produce the best product's quality and also service to our customers satisfactory with our best honesty. In the other hand, we also realize to natural resource and environmental saving of each process activities by our mission as follow as below ;

We intend realize to be under the environmental laws and to adhere to other related requirements including requirements of environmental hazardous substances in products.

We intend to prevent environmental effective by our activities each procedure and environmental hazardous substances in products such as reducing and controlling the use of hazardous substances in our reducing the waste and hazardous waste including the control of any kind of pollution from our operation such operations until substitutes are available, as dust, smokechemical vapor and waste water etc.

We intend to continually develop and improve our environmental management system.

We intend to decrease the risk of environmental effect by providing environmental management system and EU requirement training to all staffs

We intend to save energy and resource by the worthwhileness and the best efficiency .

We are very pleased to communicate our environmental policy to the parties associated in our operation and to reveal to the public.

We "Yamagata (Thailand) Co.,Ltd.", Proudly intend to support and confiscate all activities in each production procees as environmental intendly principle rules above to the successful organization under environmental management system and EU standard from now on."

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 maeterial , equipments , improve the quality of product from overview of chemical & environmental 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 record 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(Issue)	
		YT	*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(Issue)	
		YT	*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		✓	
	Change to different equipment (press machine, molding machine, etc)			✓
	Addition of equipment of the same type.			✓

Process equipment	Occurrence of and recovery from equipment failure.	✓		
	Change in the maintenance interval or method and implementation of maintenance	✓		
Jigs / tool	Jigs) / 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 defect occurrence			✓
Maintenance	Method change (frequency, procedure, etc.)	✓		
Expend 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 Catogory		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 specificationof 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. Therefor 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)

To. YAMAGATA (THAILAND) CO.,LTD.

Warranty of the disuse of Environmental Hazardous substances in Product / Materials

เอกสารยืนยันการไม่ใช้สารต้องห้ามในผลิตภัณฑ์ / วัสดุดิบ

We hereby certify that the prohibited chemical substances in Supplier Manual Ver..... and

WI-ES-13 YAMAGATA- List of Hazardous Chemical Substances in Products and Packaging Rev.... are not contained over limit in this revision for all products sold to YAMAGATA (THAILAND) CO., LTD (YT). And all parts to be sold to YT from now.

If we change the warranty information, we shall inform YT in advance.

เราขอรับรองสารต้องห้ามตามคู่มือผู้ขายฉบับที่ และ WI-ES-13 : รายการสารเคมีอันตรายในผลิตภัณฑ์/บรรจุภัณฑ์ (ฉบับที่...) ไม่มีการใช้งานเกินมาตรฐานตามที่ระบุในคู่มือนี้กับทุกผลิตภัณฑ์ที่ส่งขายให้กับบริษัทยามากาตะ (ประเทศไทย) จำกัด และในทุกๆชิ้นส่วนที่จะส่งขายให้กับบริษัทฯ นับจากนี้เป็นต้นไป

หากเรามีการเปลี่ยนแปลงข้อมูล เราจะรีบดำเนินการแจ้งไปยัง บริษัทยามากาตะฯ ในทันที

For further information you can visit the following site / คุณสามารถเข้าดูรายละเอียดเพิ่มเติมตามลิงค์

[<<<< http://sea-th.ymgt-co.com/New/](http://sea-th.ymgt-co.com/New/) Supplier Manual

ประทับตราบริษัท

(Company seal)

Company Name / ชื่อบริษัท	:	
Name of responsible / ชื่อผู้รับผิดชอบ	:	
Signature / ลายเซ็น	:	
E-Mail / อีเมลล์	:	
Telephone / โทรศัพท์	:	
Sign Date / วันที่เซ็น	:	

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					
☐ Raw Material * ☐ Manufacturing Process and/ or Method ☐ Machine เปลี่ยนวัตถุดิบ เปลี่ยนกระบวนการผลิตและหรือวิธีการ เปลี่ยนเครื่องจักร ☐ Others/ อื่น ๆ _____					
Detail of Change/ รายละเอียดการเปลี่ยนแปลง			Rought Sketch/ รูปภาพ		
Reason of Change/ สาเหตุการเปลี่ยนแปลง			Change Date/วันที่เริ่มเปลี่ยนแปลง		
Delivery Date / First Lot					
* ถ้ามีการเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบ ต้องมีเอกสารด้านสิ่งแวดล้อมและสารเคมี ☐ MSDS ☐ ICP DATA ☐ Warranty ☐ อื่น ๆ _____			ผลการพิจารณา		พิจารณาโดย
			☐ OK ☐ NG		
Recommendation/ ความเห็น					
☐ Yes ☐ 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	
				☐ Accepted ☐ 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 : ☐ Customer Complaint ☐ Supplier/Subcontractor ☐ 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):					
_____ _____ _____					
สาเหตุที่ไม่สามารถป้องกันปัญหาได้ (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 : ☐ มี โปรดแนบเอกสาร (Have , Attach File) ☐ ไม่มี (Don't Have)					
ผลสถานะการติดตามวันที่ Monitoring Result			สำหรับผู้ดำเนินการแก้ไข (Vendor Approval)		
Checked By	Approved By	←	Issued By	Checked by	Approved By
Date :	Date :		Date :	Date :	Date:
☐ ผ่าน (Closed) ☐ ไม่ผ่าน (No Closed)		Remark: In case of "no close" need to continue monitoring.			
New CAR No. _____					

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	รายละเอียดพอลิเมอร์ / Description
Jul 01,10	05	เพิ่มรายชื่อสารเคมีต้องห้ามที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมดังนี้ C09 : Dibuthyltin (DBT) compound C10 : Dioctyltin (DOT) compound C11 : Dimethyl fumarate (DMF)
May 24,11	06	- เพิ่มรายการสารเคมีต้องห้ามที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมดังนี้ 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 ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด - เพิ่มนโยบายด้านสิ่งแวดล้อมและนโยบายด้านคุณภาพ - หัวข้อที่ 3 บทนิยาม เพิ่มนิยามของ YT, Supplier และ Subcontractor/ Vendor - เพิ่มหัวข้อที่ 4 อธิบายคำศัพท์ - ให้ความหมายของระดับการจัดการใหม่ เพื่อความเข้าใจง่ายขึ้น - เปลี่ยนหัวข้อที่ 5 ข้อกำหนดทั่วไปใน Version 06 เป็น หัวข้อที่ 6 ข้อกำหนดของบริษัท ยามาฮาดะ (ประเทศไทย) จำกัด ใน Version 07 - ตัดตาราง บัญชีรายชื่อกลุ่มสารเคมีที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม และเพิ่มตารางที่ 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 compou - 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 อัปเดตรายการสารเคมี SVHC เป็น 86 สาร, แก้ไขเกณฑ์ในการตรวจสอบ และประเมิน Supplier and Subcontractor แก้ไขตารางที่ 2 การแจกแจงสารเคมีต้องห้ามและสารเคมีที่ต้องทำการควบคุม แต่ละรายการ โดยตัดตัวอย่างกลุ่มสารเคมีออก
Oct 25,13	09	1. เพิ่มคำอธิบายภาษาอังกฤษ 2. ตัดตารางสารเคมีออก โดยนำไป link กับ WI-ES-13 : Yamagata List of Hazardous Chemical Substances in Products / Packaging 3. เพิ่มเดิมข้อกำหนดเรื่อง 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 และอธิบายเพิ่มเติมในหัวข้อ การควบคุมการเปลี่ยนแปลง
15 Mar 16 Revise by ISO Mnger.	10	ทบทวนการทำงานทั้งหมด ให้เชื่อมต่อเอกสาร WI-ES-13,QP-PU-01-02 - แก้ไขวัตถุประสงค์ ขอบข่าย และการจัดการสารเคมีให้สอดคล้องกับการ ปฏิบัติงานปัจจุบัน เพื่อสื่อสารและเข้าใจง่ายมากขึ้น - เพิ่มคำนิยามพื้นฐานที่ Vender / supplier ที่ควรรู้ - ปรับรายละเอียดแยกเป็น Thai version , Eng version เพื่อง่ายต่อการเข้าใจ - จัดทำตารางระเบียบปฏิบัติผู้ขายรายใหม่ และรายปัจจุบัน - ปรับรายละเอียด การร้องขอเปลี่ยนแปลง 4M ,Update แบบฟอร์ม ฉบับล่าสุด ในเอกสารอ้างอิง F/ES07,F/QA50,F/QA33 - ยกเลิก F/ES55 Survey SVHC โดยใช้ WI/ES/13 ,F/ES07,F/ES25 แทน
10-Jun-17	11	- เพิ่มการแจ้งกลับของ Supplier/vender กรณีพบปัญหาผลการตรวจสอบเป็น เกินมาตรฐานไม่สอดคล้องกับ Rohs, ข้อกำหนดลูกค้า WI-ES-13 ภายใน 24 ชั่วโมง