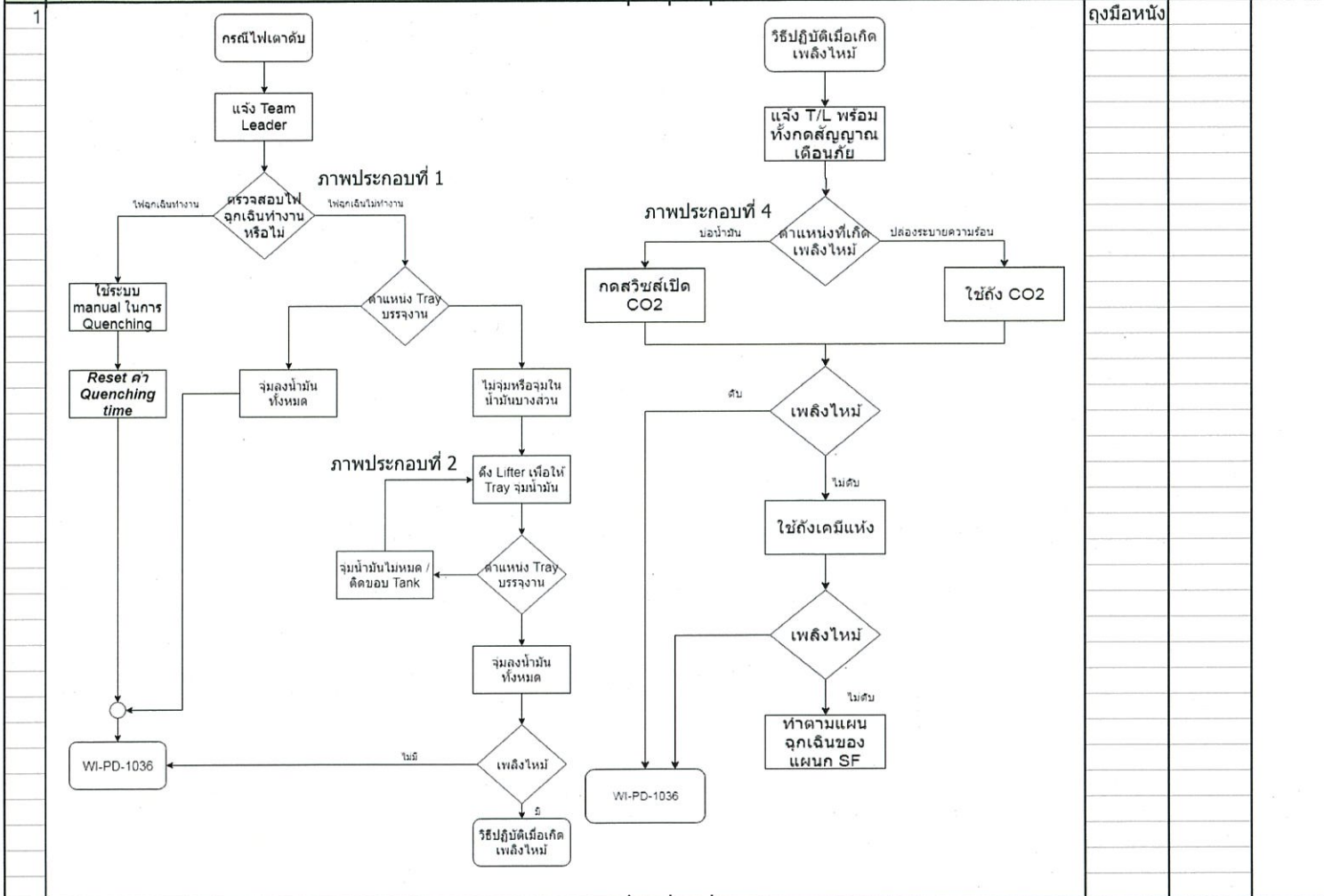


No	เนื้อหางาน work content 作業内容	collaboration ความร่วมมือ บุคลากร	共同作業 作業 人員	sign 記号	หมุดหลัก Linchpin 急所	คุณภาพ • ปลอดภัย quality • safety 品質 • 安全	เครื่องมือ 備工具 品名	อุปกรณ์ 具 品名	เวลา 時間 分時	net hour	เวลาสุทธิ	รูปภาพ sketch 略図	ช่วงเตรียมงาน•ขนาด•การเดินเครื่อง•สถานที่ prepared stage•dimension•operation•place (段取•寸法•操作•配置)
----	------------------------------------	---	------------------	------------	----------------------------	---	-------------------------	--------------------	------------------	-------------	-----------	------------------------	--



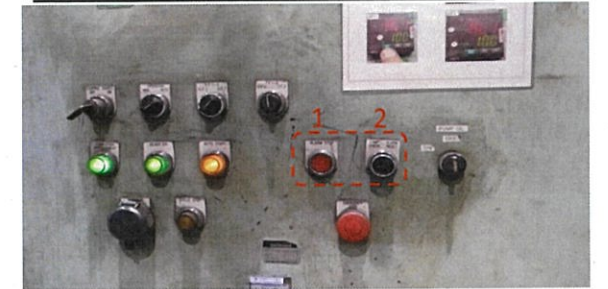
安全特記事項	上記の作業を実施するに際しての安全上の①絶対にしてはならない禁止行為②絶対に守らなければならない遵守行為を	เวลาต่อรอบ	minute	+	安全重要(揭示) safety importance
ประเด็นสำคัญ ด้านความปลอดภัย	記入「例えば電源をオフしてからでないと、してはならない作業」เพื่อความปลอดภัย ในการดำเนินงานเหล่านี้	正味時間 เวลาสุทธิ	分	+	安全注意 safety attention
safety Important Issues	①ไม่เคยถูกห้ามทำหน้าดังกล่าว ②ปฏิบัติตาม ข้อพึงปฏิบัติ และยืนยันอีกครั้ง เช่น ปลดลยลมที่ค้างในระบบ และไฟฟ้า ก่อนเข้าไปจัดปรับแก้ไข	net time	minute	指	指差呼称 point and confirm

禁止行為 ขอรห้าม prohibition act	遵守行為 ขอรฟงปฏินัต observance act	ในกรรให้ Tray ค้างบนขอบ Tank ให้ใช้ชะแลง ดึงภาพประกอบที่ 3 จัด Tray ให้จุ้มลงในน้ำมัน หั่งหมด	年 月 日 見直し改訂รายการปรับปรุง แก้ไข	担当แก้ไขโดย
			/ /	
			/ /	
			/ /	
			/ /	

ขั้นตอน การดำเนินงาน operating procedure 作業手順書		การแก้ไขปัญหของเตาอบชุบแข็ง และเตา อบคืนตัวในกรณีไฟฟ้าดับ (ด้านคุณภาพ) Operating procedure in case of electric shutdown for Hardening&Tempering Furnace		車型ประเภท 型式model	Part Quenching & Tempering	ライン名称 ชื่อสถานี	Heatretment	作成:年/月/日 create date	production 部 26-Mar-19 depart ment	approved	checked	checked	prepared
		機械番号 หมายเลขเครื่อง	Batch Furnace	工程名称 ชื่อกระบวนการ	Quenching& Tempering	管理 (/) control No			Heatretment 課 WI-PD-1036 division	manager	Maneger	staff	staff
No	เนื้อหางาน work content 作業内容	collaboration ความร่วมมือ บุคลากร	共同 作業 人員	sign 記号	หมวดหลัก Linchpin 急所	คุณภาพ • ปลอดภัย quality • safety 品質 • 安全	ชื่อเครื่องมือ 備工具 品名	ชื่อเครื่องมือ 備工具 品名	正味時間 net hour	รูปภาพ sketch 略図			
วิธีการปฏิบัติกรณีไฟดับไม่ถึง 30 นาที 1 กดปุ่มหยุดเสียงสัญญาณเตือน (ALARM STOP) 2 กดปุ่ม Reset swith (ALARM RESET) 3 รอจนกว่ามีกระแสไฟฟ้ามาตามปกติ แล้วจึงจุดเตาใหม่อีกครั้ง แล้ว heat อุณหภูมิ รอจนอุณหภูมิถึงค่าที่ตั้งไว้ ของงานแต่ละตัว ในแต่ละเตา 4 เพิ่มเวลาทำงานอยู่ในเตา เป็นจำนวนเวลาตามที่ไฟฟ้าดับไป 5 เมื่องานออกจากเตาทำการแขวนป้าย Tag Spacial Control ที่ Pallet ใส่งานพร้อมทั้งเขียนรายละเอียดของปัญหาลงในแผ่นป้าย(Tag) 6 ทำการบันทึกข้อมูลลงในเอกสารของผลิตภัณฑ์นั้น พร้อมทั้งขึ้นรายการ รายละเอียดของสิ่งที่เกิดขึ้นลงในเอกสาร 7 ทำการแจ้งไปยัง Leader แผนก QC เพื่อทำการทดสอบความแข็ง ของชิ้นงานก่อนที่จะปล่อยไปกระบวนการต่อไปพร้อมทั้งบันทึกข้อมูล ลงในเอกสาร วิธีการปฏิบัติกรณีไฟดับเกิน 30 นาที 1 กดปุ่มหยุดเสียงสัญญาณเตือน 2 กดปุ่ม Reset swith 3 ถ้าเสียงงานที่อยู่ในเตาออกให้หมด เพื่อนำมาเข้าเตาใหม่อีกครั้ง 4 แขวนป้าย NC TAG (Tag แดง) และเขียนรายละเอียดของปัญหา ลงใน NC TAG ของ Pallet ที่ใส่ชิ้นงานที่มีปัญหา 5 หลังจากแก้ไขเรียบร้อยแล้ว ทำการจุดเตาใหม่และนำชิ้นงาน ที่มีปัญหาที่เย็นตัวแล้ว มาเข้าเตาใหม่อีกครั้ง 5 เมื่องานออกจากเตาทำการแขวนป้าย Tag Spacial Control ที่ Pallet ใส่งานพร้อมทั้งเขียนรายละเอียดของปัญหาลงในแผ่นป้าย(Tag) 6 ทำการบันทึกข้อมูลลงในเอกสารของผลิตภัณฑ์นั้น พร้อมทั้งขึ้นรายการ รายละเอียดของสิ่งที่เกิดขึ้นลงในเอกสาร 7 ทำการแจ้งไปยัง Leader แผนก QC เพื่อทำการทดสอบความแข็ง ของชิ้นงานก่อนที่จะปล่อยไปกระบวนการต่อไปพร้อมทั้งบันทึกข้อมูล ลงในเอกสาร													
安全特記事項 上記の作業を実施するに際しての安全上の①絶対にしてはならない禁止行為②絶対に守らなければならない遵守行為を ประเด็นสำคัญ ด้านความปลอดภัย 記入「例えば電源をオフしてからでないと、してはならない作業」เพื่อความปลอดภัย ในการดำเนินงานเหล่านี้ safety Important Issues ①ไม่เคยถูกห้ามทำหน้าดังกล่าว ②ปฏิบัติตาม ข้อพึงปฏิบัติ และยืนยันอีกครั้ง เช่น ปล่อยลมที่ค้างในระบบ และไฟฟ้า ก่อนเข้าไปจัดปรับแก้ไข 禁止行為 ข้อห้าม 遵守行為 ข้อพึงปฏิบัติ การปฏิบัติงานเข้ากระบวนการ Quenching& prohibition act observance act Tempering ของเตา BF1 และ BF2 จะต้องมีระยะเวลาห่างกันประมาณ 1 ชั่วโมง เช่น BF1 นำงาน ชุดแรกเข้าเวลา 8.15 น. BF2 จะต้องนำงานเข้าเวลา 9.15 น.													

รูปภาพ sketch 略図

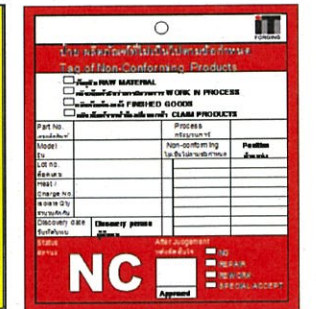
ช่วงเตรียมงาน•ขนาด•การเดินเครื่อง•สถานที่
prepared stage•dimension•operation•place
(段取•寸法•操作•配置)



ภาพประกอบที่ 1



ภาพประกอบที่ 2

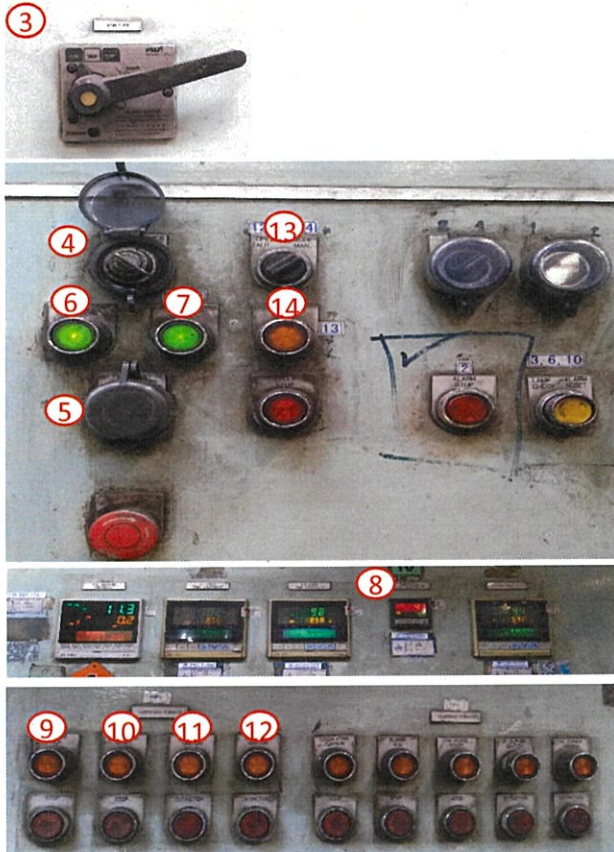


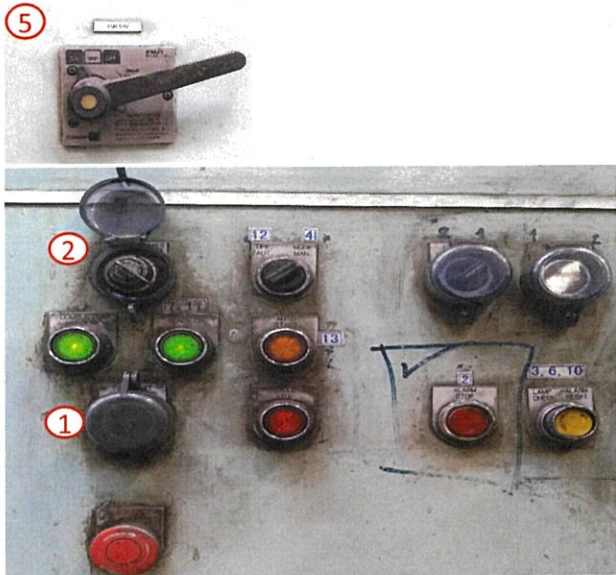
ภาพประกอบที่ 3

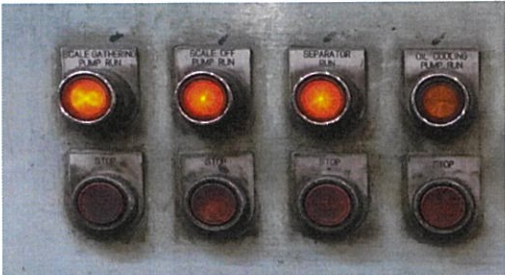

(指) finger นิ้วชี้ปากยา (揭示) display on site



標準手持数	1 個	急所記号	vital point sign
input stock parts	pcs	● 標準手持(揭示) stock parts	
cycle time	分	◇ 品質チェック(揭示) Q-check	
เวลาต่อรอบ	minute	✚ 安全重要(揭示) safety importance	
正味時間 เวลาสุทธิ	分	✚ 安全注意 safety attention	
net time	minute	(指) 指差呼称 point and confirm	

年 月 日	見直し改訂รายการปรับปรุง แก้ไข	担当แก้ไขโดย
/ /		
/ /		
/ /		
/ /		

ขั้นตอน การดำเนินงาน operating procedure 作業手順書		WI-HT-403 การจุ่มเตา Quenching (Automatic) Quenching Auto Operation	車型ประเภท 型式model 機番番号 หมายเลขเครื่อง	ライン名称 ชื่อสถานี 工程名称 ชื่อกระบวนการ	作成:年/月/日 24/11/1999 Revised Date 24/6/2019	Page 2 Rev. No. 01	Production ผลิต Heat Treatment division	部 department 課	approved checked checked prepared	MT Kunjan
No	เนื้อหางาน work content 作業内容	collaboration ความร่วมมือ บุคลากร	共同 作業 人員 sign 記号	หมวดหลัก Linchipin 急所	คุณภาพ • ปลอดภัย quality • safety 品質 • 安全	เครื่องมือ 備工具 品名 ชื่อเครื่องมือ ป้องกัน 具護 名	net hour เวลาสุทธิ	รูปภาพ sketch 略図		
1	เปิดวาล์วแก๊ส			แรงดันแก๊ส 1000-2000 MMHg						
2	เปิดวาล์วลม			แรงดันลม 4.5 Mpa						
3	Main Power Switch On			สัญญาณไฟ Hard.F' ce combustion ready จะติด						
4	เปิด Key Switch On			สัญญาณไฟ Control Power จะติด						
5	ปิด Switch Time Limit Stoppage มาตำแหน่ง OFF									
6	กดปุ่ม Combustion Arrangement			หลอดไฟที่ปุ่มจะติด						
7	กดปุ่ม Ready On			หลอดไฟที่ปุ่มจะติด						
8	ตั้งอุณหภูมิและเวลาในการชุบแข็ง			ตาม Control Plan						
9	กดปุ่ม Blower Run			หลอดไฟที่ปุ่มจะติด						
10	กดปุ่ม Pre-Purge Start			หลอดไฟที่ปุ่มจะกระพริบ 5 วินาทีและติดตลอด						
11	กดปุ่ม P.Burner Ignition			หลอดไฟที่ปุ่มจะกระพริบ 13 วินาทีและติดตลอด						
12	กดปุ่ม M.Burner Ignition			หลอดไฟจะติดและหลอดไฟ Pre-Purge Start จะดับ						
13	เมื่ออุณหภูมิเตาขึ้นถึงค่าที่ตั้งไว้ทั้งหมดให้ปิด Ope.Mode มาตำแหน่ง Auto			สัญญาณไฟ Automation Ready จะติด						
14	กดปุ่ม Auto Start			จะมีเสียงสัญญาณดังประมาณ 5 วินาที เครื่องจะเริ่มการทำงานแบบ Auto						
安全特記事項 ประเด็นสำคัญ ด้านความปลอดภัย safety Important Issues				上記の作業を実施するに際しての安全上の①絶対にしてはならない禁止行為②絶対に守らなければならない遵守行為を記入「例えば電源をオフしてからでないと、してはならない作業」เพื่อความปลอดภัย ในการดำเนินงานเหล่านี้ ①ไม่เคยถูกห้ามทำหน้าที่ตั้งกล่าว ②ปฏิบัติตาม ข้อพึงปฏิบัติ และยืนยันอีกครั้ง เช่น ปลดลมที่ค้างในระบบ และไฟฟ้า ก่อนเข้าไปจัดปรับแก้ไข				(指) finger นิ้วชี้ปากอย่า (揭示) display on site 標準手持数 個 急所記号 vital point sign input stock parts pcs ● 標準手持(揭示) stock parts cycle time 分 ◇ 品質チェック(揭示) Q-check เวลาตรวจสอบ minute + 安全重要(揭示) safety importance 正味時間 เวลาสุทธิ 分 + 安全注意 safety attention net time minute (指) 指差呼称 point and confirm		
禁止行為 ข้อห้าม prohibition act				遵守行為 ข้อพึงปฏิบัติ 1.สำหรับเตา BF1 และ BF2 ให้กระบวนการ observance act Quenching มีเวลาว่างกัน 30 นาที 2.ในกระบวนการ Quenching ทุกครั้งจะต้องมีพนักงานประจำอยู่ที่เตา เพื่อสังเกตและตรวจสอบเหตุการณ์ผิดปกติที่อาจเกิดขึ้น				年 月 日 見直し改訂รายการปรับปรุง แก้ไข 担当แก้ไขโดย / / / / / / / / / /		

ขั้นตอน การดำเนินงาน operating procedure 作業手順書		WI-HT-403 การดับเตา Quenching และ Tempering		車型ประเภท 型式model	ライン名称 ชื่อสถานี	作成:年/月/日 24/11/1999	Page 4	Production ผลิต department	approved	checked	checked	prepared
				機械番号 หมายเลขเครื่อง	工程名称 ชื่อกระบวนการ	การอบรมด้วยความรู้	Revised Date 24/6/2019	Rev. No. 01	ฮีตทรีตเมนต์ Heat Treatment division			Kanjar
No	เนื้อหางาน work content 作業内容	collaboration ความร่วมมือ บุคลากร	共同 作業 人員 sign 記号	หมวดหลัก Linchpin 急所	คุณภาพ • ปลอดภัย quality • safety 品質 • 安全	เครื่องมือ 備工 品具 名	ชื่อเครื่อง ป้องกัน 具護 名	net 時間 分 hour เวลาสุทธิ	รูปภาพ sketch 略図			
1	ปิด Switch Time Limit Stoppage มาที่ตำแหน่ง ON			- ไฟ M.Burner และ P.Burner จะดับ - สัญญาณไฟ Time Limit Stoppage จะติด - ไฟ Rotary จะติด - Blower จะทำงานต่อเนื่องอีก 1 ชม. - Circulating Fan จะทำงานต่อเนื่อง - เมื่อครบ 6 ชม. ไฟ Combustion Arrangement และ Ready On จะดับ และอุปกรณ์ต่างๆ จะหยุดทำงาน สัญญาณไฟ Control Power จะดับ					รูปภาพ ช่วงเตรียมงาน • ขนาด • การเดินเครื่อง • สถานที่ prepared stage • dimension • operation • place (段取 • 寸法 • 操作 • 配置)			
2	ปิด Key Switch Off											
3	ปิดวาล์วลม											
4	ปิดวาล์วแก๊ส											
5	ปิด Main Power Off											
安全特記事項 ประเด็นสำคัญ ด้านความปลอดภัย safety Important Issues				上記の作業を実施するに際しての安全上の①絶対にしてはならない禁止行為②絶対に守らなければならない遵守行為を 記入「例えば電源をオフしてからでないと、してはならない作業」เพื่อความปลอดภัย ในการดำเนินงานเหล่านี้ ①ไม่เคยถูกห้ามทำหว่าที่ดังกล่าว ②ปฏิบัติตาม ข้อพึงปฏิบัติ และยืนยันอีกครั้ง เช่น ปลดสลักที่ค้างในระบบ และไฟฟ้า ก่อนเข้าไปจัดปรับแก้ไข								
禁止行為 ข้อห้าม prohibition act				遵守行為 ข้อพึงปฏิบัติ 1. สำหรับเตา BF1 และ BF2 ให้กระบวนการ observance act Quenching มีเวลาห่างกัน 30 นาที 2. ในกระบวนการ Quenching ทุกครั้งจะต้องมีพนักงานประจำอยู่ที่เตา เพื่อสังเกตและตรวจสอบเหตุการณ์ผิดปกติที่อาจเกิดขึ้น								
								(指) finger นิ้วชี้ปากอย่า (揭示) display on site 標準手持数 個 急所記号 vital point sign input stock parts pcs ● 標準手持(揭示) stock parts cycle time 分 ◇ 品質チェック(揭示) Q-check เวลาต่อรอบ minute + 安全重要(揭示) safety importance 正味時間 เวลาสุทธิ 分 + 安全注意 safety attention net time minute (指) 指差呼称 point and confirm				
				年 月 日 見直し改訂รายการปรับปรุง แก้ไข 担当แก้ไขโดย								
				/ /								
				/ /								
				/ /								
				/ /								

ขั้นตอน การดำเนินงาน operating procedure 作業手順書		WI-HT-403 การใช้ Control Panel Quenching /Tempering Furnace Control Panel Q/T Furnace Manual Operation		車型ประเภท 型式model	ライン名称 ชื่อสถานที่	作成:年/月/日 24/11/1999	Page 5	Production ผลิต department	approved	checked	checked	prepared
				機械番号 หมายเลขเครื่อง	工程名称 ชื่อกระบวนการ	Revised Date 24/6/2019	Rev. No. 01	ฮีทเทรตเมนต์ Heat Treatment division				Kanjan
No	เนื้อหางาน work content 作業内容	collaboration ความร่วมมือ บุคลากร	共同 作業 人員	sign 記号	หมวดหลัก Linchipin 急所	คุณภาพ • ปลอดภัย quality • safety 品質 • 安全	เครื่องมือ 備工具 品名	เครื่องมือ ป้องกัน 具名	เวลา 時間 分	เวลาสุทธิ net hour	รูปภาพ sketch 略図	
1	เปิดวาล์วแก๊ส				แรงดันแก๊ส 1000-2000 MMHg						<div>ช่วงเตรียมงาน•ขนาด•การเดินเครื่อง•สถานที่ prepared stage•dimension•operation•place (段取•寸法•操作•配置)</div>  	
2	เปิดวาล์วลม				แรงดันลม 4.5 MPg							
3	Main Power Switch On				สัญญาณไฟ Hard.F' ce combustion ready จะติด							
4	เปิด Key Switch On				สัญญาณไฟ Control Power จะติด							
5	ปิด Switch Time Limit Stoppage มาตำแหน่ง OFF											
6	กดปุ่ม Combustion Arrangement				หลอดไฟที่ปุ่มจะติด							
7	กดปุ่ม Ready On				หลอดไฟที่ปุ่มจะติด							
8	ตั้งอุณหภูมิและเวลาในการชุบแข็ง				ตาม Control Plan							
9	ปิด Ope.Mode มาที่ตำแหน่ง MAN.				สัญญาณไฟ Manual Operation จะติด							
10	กดปุ่ม Scale Gaterine Off Pump Run หรือ Stop ตามต้องการ				หลอดไฟที่ปุ่มจะติดถ้ากด RUN							
11	กดปุ่ม Scale Off Pump Run หรือ Stop ตามต้องการ				หลอดไฟที่ปุ่มจะติดถ้ากด RUN							
12	กดปุ่ม Separator Run หรือ Stop ตามต้องการ				หลอดไฟที่ปุ่มจะติดถ้ากด RUN							
13	กดปุ่ม Oil Cooling Pump Run หรือ Stop ตามต้องการ				หลอดไฟที่ปุ่มจะติดถ้ากด RUN							
14	กดปุ่ม Agigator Pump Run หรือ Stop ตามต้องการ				หลอดไฟที่ปุ่มจะติดถ้ากด RUN							
15	กดปุ่ม Shower Pump Run หรือ Stop ตามต้องการ				หลอดไฟที่ปุ่มจะติดถ้ากด RUN							
16	กดปุ่ม Cooling Fan Run				หลอดไฟที่ปุ่มจะติดถ้ากด RUN							
<div>安全特記事項 上記の作業を実施するに際しての安全上の①絶対にしてはならない禁止行為②絶対に守らなければならない遵守行為を ประเด็นสำคัญ ด้านความปลอดภัย 記入「例えば電源をオフしてからでないと、してはならない作業」เพื่อความปลอดภัย ในการดำเนินงานเหล่านี้ safety Important Issues ①ไม่เคยถูกห้ามทำหน้าที่ดังกล่าว ②ปฏิบัติตาม ข้อพึงปฏิบัติ และยืนยันอีกครั้ง เช่น ปลดสลักที่ค้างในระบบ และไฟฟ้า ก่อนเข้าไปจัดปรับแก้ไข</div>												
<div>禁止行為 ข้อห้าม prohibition act</div>					<div>遵守行為 ข้อพึงปฏิบัติ 1.สำหรับเตา BF1 และ BF2 ให้กระบวนการ observance act Quenching มีเวลาห่างกัน 30 นาที 2.ในกระบวนการ Quenching ทุกครั้งจะต้องมีพนักงานประจำอยู่ที่เตา เพื่อสังเกตและตรวจสอบเหตุการณ์ผิดปกติที่จะเกิดขึ้น</div>					<div>年 月 日 見直し改訂รายการปรับปรุง แก้ไข 担当แก้ไขโดย</div>		

ขั้นตอน การดำเนินงาน operating procedure 作業手順書		WI-HT-403 การใช้แผงควบคุมที่ 1 ของเตา Q/T Q/T Furnace Manual Operation No Operation Stand	車型ประเภท 型式model 機械番号 หมายเลขเครื่อง	ライン名称 ชื่อสถานี 工程名称 ชื่อกระบวนการ	作成:年/月/日 24/11/1999 Revised Date 24/6/2019	Page 6 Rev. No. 01	Production 部 ผลิต department ฮีตทรีตเมนต์ 課 Heat Treatment division	approved checked checked prepared	Man Kampan				
No	เนื้อหางาน work content 作業内容	collaboration ความร่วมมือ บุคลากร	共同 作業 人員 sign 記号	หมวดหลัก Linchipin 急所	คุณภาพ • ปลอดภัย quality • safety 品質 • 安全	เครื่องมือ 備工具 品名 ชื่อเครื่องมือ 備具 具名	เวลาสุทธิ net hour เวลาสุทธิ	รูปภาพ sketch 略図					
	Charge Table							ช่วงเตรียมงาน • ขนาด • การเดินเครื่อง • สถานที่ prepared stage • dimension • operation • place (段取 • 寸法 • 操作 • 配置)					
1	ปิด Switch Ope.Mode มาที่ตำแหน่ง Man.			สัญญาณไฟ 'Manual Operation' จะติด				  <p>Remark กดปุ่ม Reset ค่า Quenching time (揭示) display on site</p>					
2	กดปุ่มเลือก Process การทำงาน			ตาม Control Plan									
3	กดปุ่ม Charge Table ตำแหน่ง FORE			Charge Conveyor จะทำงานเดินหน้า									
4	กดปุ่ม Charge Table ตำแหน่ง BACK			Charge Conveyor จะทำงานถอยหลัง									
	Discharge Table												
1	ปิด Switch Ope.Mode มาที่ตำแหน่ง MAN.			สัญญาณไฟ Manual Operation จะติด									
2	กดปุ่ม Discharge Table ตำแหน่ง FORE			Discharge Conveyor จะทำงานจาก Tray มาหยุดที่ ตำแหน่ง Turn - Out									
3	กดปุ่ม Turn - Out ตำแหน่ง OUT			งานจะถูกเทออกจาก Tray									
4	กดปุ่ม Turn - Out ตำแหน่ง RETURN			Tray จะเลื่อนลงวางที่เดิม									
5	กดปุ่ม Discharge Table ตำแหน่ง FORE			Discharge Conveyor จะทำงาน									
6	กด Stopper ที่หน้า Pallet งานออก												
7	กดปุ่ม Pallet Pusher ตำแหน่ง FORE			Pallet งานจะถูกดันออกมาด้านนอก									
8	กดปุ่ม Pallet Pusher ตำแหน่ง BACK			Pusher จะเลื่อนกลับ									
	Remark เมื่อมีการ Manual Lifter ให้รีเซ็ตค่า Quenching time ทุกครั้ง!												
安全特記事項 ประเด็นสำคัญ ด้านความปลอดภัย safety Important Issues				上記の作業を実施するに際しての安全上の①絶対にしてはならない禁止行為②絶対に守らなければならない遵守行為を 記入「例えば電源をオフしてからでないと、してはならない作業」เพื่อความปลอดภัย ในการดำเนินงานเหล่านี้ ①ไม่เคยถูกห้ามทำหน้าที่ดังกล่าว ②ปฏิบัติตาม ข้อพึงปฏิบัติ และยืนยันอีกครั้ง เช่น ปลดสลักที่ค้างในระบบ และไฟฟ้า ก่อนเข้าไปจัดปรับแก้ไข						標準手持数 input stock parts cycle time เวลาต่อรอบ 正味時間 เวลาสุทธิ net time		個 pcs 分 minute 分 minute 指 finger นิ้วชี้ปากยา	
禁止行為 ข้อห้าม prohibition act				遵守行為 ข้อพึงปฏิบัติ 1. สำหรับเตา BF1 และ BF2 ให้กระบวนการ observance act Quenching มีเวลาห่างกัน 30 นาที 2. ในกระบวนการ Quenching ทุกครั้งจะต้องมีพนักงานประจำอยู่ที่เตา เพื่อสังเกตและตรวจสอบเหตุการณ์ผิดปกติที่อาจเกิดขึ้น						年 月 日 見直し改訂รายการปรับปรุง แก้ไข / / / / / / / /		担当แก้ไขโดย	

