

ใบร้องขอดำเนินการด้านเอกสาร

DAR No. : 24-LE0097

สำเนา : _____
(สำหรับ DCC)

Document Action Request (DAR)

คำร้อง: ☐ ฉบับใหม่ ☒ ฉบับเปลี่ยนแปลง/แก้ไข ☐ ฉบับยกเลิก/หมดอายุ
☐ ขอสำเนาควบคุม ☐ ขอสำเนาไม่ควบคุม ☐ อื่นๆ_____

ชนิดเอกสารควบคุม: ☐ คู่มือคุณภาพ (QM) ☐ ระเบียบปฏิบัติงาน (QP) ☒ วิธีปฏิบัติงาน (WI) ☐ เอกสารสนับสนุน (SD)
☐ แบบฟอร์ม (FM) ☐ เอกสารภายนอก (ED) ☐ อื่นๆ

วันที่ส่งเอกสาร/ขอดำเนินการ	19/4/2567	ลายเซ็น
ผู้จัดเตรียม/ผู้ขอดำเนินการ	นายจตุพล สามัญ	
ผู้ทบทวนเอกสาร (ลำดับที่ 1)	นายวาทัญญู แสนโภชน์	
ผู้ทบทวนเอกสาร (ลำดับที่ 2)		
หมายเลขเอกสารควบคุม	WI-LE-001	ลำดับ
ชื่อเอกสารควบคุม	ขั้นตอนการให้บริการกำจัดแมลงและไข่มแมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ	

หน่วยงาน :	LES	
วันที่บังคับใช้ :	1 พ.ค. 2557 (สำหรับ OCC)	
ก่อนเปลี่ยนแปลง	หลังเปลี่ยนแปลง	
ย (Revision) :	02	03

รายละเอียดการเปลี่ยนแปลง / แก้ไขเอกสารควบคุม

[illegible]

เจ้าหน้าที่ควบคุมเอกสาร:

(

19 เม.ย. 2567

อนุมัติการใช้เอกสาร : _____
(29 เม.ย. 2537)

๒. ☐ (มีต่อหน้าถัดไป)
ต้นฉบับ

1. วัตถุประสงค์

เพื่อกำหนดขั้นตอนการให้บริการกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง

2. ขอบเขต

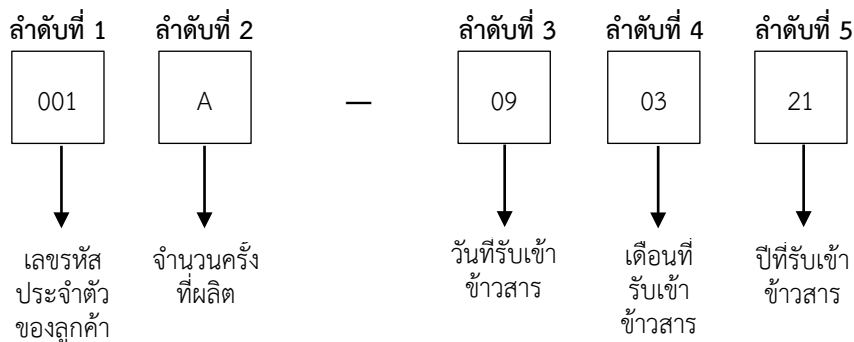
เอกสารฉบับนี้เป็นข้อปฏิบัติที่ใช้สำหรับดำเนินการให้บริการกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ ตั้งแต่กระบวนการรับความต้องการของลูกค้า จนถึงการส่งมอบให้กับลูกค้า ของโรงงานต้นแบบกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (RF Technology Pilot Plant)

3. คำนิยาม

- 3.1 UTD RF (Uniform Thermal Distribution of Radio Frequency) หมายถึง รูปแบบการให้ความร้อนอย่างสม่ำเสมอโดยใช้คลื่นความถี่วิทยุเพื่อใช้กำจัดแมลงและไข่ที่อยู่ในเมล็ดข้าว โดยใช้เวลาย่นสั้น
- 3.2 การบรรจุแบบสุญญากาศ หมายถึง การบรรจุโดยเอาอากาศออกจากบรรจุภัณฑ์ก่อนปิดผนึก เป็นการลดปริมาณออกซิเจนในถุง ยับยั้งการเจริญเติบโตของแบคทีเรีย หรือ เชื้อรา และป้องกันการระเหยของส่วนประกอบที่ระเหยได้
- 3.3 ค่าความชื้น (Moisture Content) หมายถึง ค่าที่บ่งชี้ปริมาณน้ำที่มีอยู่ในอาหาร
- 3.4 เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ หมายถึง พนักงานบริหารจัดการโรงงานต้นแบบเทคโนโลยี ช่างเทคนิคสนับสนุนงานโรงงานต้นแบบเทคโนโลยี หรือพนักงานสนับสนุนการปฏิบัติงาน
- 3.5 บรรจุภัณฑ์ หมายถึง ซองบรรจุข้าว Vacuum

4. ขั้นตอนและวิธีปฏิบัติ

4.1 การตั้งหมายเลขล็อตการผลิต (Lot Number)



ลำดับที่ 1 : เลขรหัสประจำตัวของลูกค้า มี 3 หลัก เริ่มตั้งแต่ 001, 002,.....999

ลำดับที่ 2 : จำนวนครั้งที่ผลิต หรือการใช้บริการซ้ำของลูกค้า เริ่มจาก A, B,..... Z

ลำดับที่ 3 : วันที่รับเข้าข้าวสาร ระบุเป็น 01, 02,.....31

ลำดับที่ 4 : เดือนที่รับเข้าข้าวสาร ระบุเป็นตัวเลขของเดือนนั้น ๆ 01, 02,.....12

ลำดับที่ 5 : ปีที่รับเข้าข้าวสาร โดยระบุเป็นปี ค.ศ. สองหลักสุดท้าย

ตัวอย่าง

001A-090321 หมายถึง การผลิตข้าวของลูกค้ารหัส 001 ชื่อคุณ XXX ทำการผลิตให้ลูกค้ารายนี้เป็นครั้งที่ 1

โดยรับเข้าข้าวสาร เมื่อวันที่ 9 เดือนมีนาคม ค.ศ.2021

ต้นฉบับ

4.2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ลำดับ	ผู้ที่เกี่ยวข้องในการดำเนินงาน	Flow Chart การดำเนินงาน	รายละเอียดการดำเนินการ
1	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)	<pre> graph TD Start([เริ่มต้น]) --> Req[รับความต้องการจากลูกค้า] Req --> End((A)) </pre>	ขั้นตอนการรับความต้องการ (Customer Requirement) - ลูกค้าแจ้งความต้องการใช้บริการแก่เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ เช่น จำนวน ชนิด ข้าวสาร รูปแบบการบรรจุ เป็นต้น - เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ทำการบันทึกข้อมูลของลูกค้าในตารางบันทึกความต้องการขอรับบริการต้นแบบกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (FM-LE-003) - เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ จะแจ้งค่าใช้จ่าย บริการต่าง ๆ และแผนการให้บริการ ให้แก่ลูกค้าทราบก่อนการใช้บริการ และแจ้งเงื่อนไขของการใช้บริการกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ (RF) โดยมีเงื่อนไข ดังต่อไปนี้ - ข้าวสารของลูกค้าต้องมีความชื้นอยู่ระหว่าง 13-16 % ตามมาตรฐานสินค้าเกษตร มกษ.4004 - 2560 [ข้าวไทย] (ED-LE-023) **หากความชื้นไม่อยู่ในช่วงที่กำหนด ไม่สามารถให้บริการกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ (RF) ได้ - หากลูกค้าไม่มั่นใจว่าข้าวอยู่ในช่วงความชื้นที่กำหนด สามารถส่งตัวอย่างมาให้โรงงานฯ วิเคราะห์ก่อนได้ - นัดหมายวันรับเข้าข้าวสาร

ต้นฉบับ

ลำดับ	ผู้ที่เกี่ยวข้องในการดำเนินงาน	Flow Chart การดำเนินงาน	รายละเอียดการดำเนินการ
2	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)	<pre> graph TD A((A)) --> B{ลูกค้ารับทราบเงื่อนไขและยินดีเข้ารับบริการ} B -- ใช่ --> C[] B -- ไม่ --> D((D)) </pre>	กรณีลูกค้ายินดีใช้บริการ - ลูกค้าลงนามในใบเสนอราคา (FM-LE-004) หรือตอบกลับเป็นลายลักษณ์อักษรกลับมายังโรงงานต้นแบบฯ และคัดลอกสำเนาใบเสนอราคาให้กับลูกค้าเพื่อใช้สำหรับการรับมอบผลิตภัณฑ์ - ลูกค้านำข่าวสารมายังโรงงานต้นแบบฯ ตามวันนัดหมาย - ดำเนินการบันทึกข้อมูลในระบบเอกสารในขั้นตอนต่อไป กรณีที่ลูกค้าไม่ยินดีใช้บริการถือว่าเป็นอันเสร็จกระบวนการ
3	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)	<pre> graph TD B{พิจารณาฐานข้อมูลลูกค้า} B -- ลูกค้าใหม่ --> C[ลงทะเบียนข้อมูลลูกค้าใหม่] C --> C((C)) B -- ลูกค้าเดิม --> B((B)) B -- ไม่ --> D((D)) </pre>	ขั้นตอนการพิจารณาฐานข้อมูลลูกค้า กรณีเป็นลูกค้าใหม่ เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ จะบันทึกข้อมูลลงในฐานข้อมูลในใบบันทึกข้อมูลผู้รับบริการโรงงานต้นแบบฯ กำหนดแมลงและใช้แมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (FM-LE-001) ก่อนเข้าสู่ขั้นตอนต่อไป กรณีลูกค้าเดิม ที่มีฐานข้อมูลแล้ว เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ จะนำความต้องการจากขั้นตอนที่ 1 และ 2 บันทึกลงในตารางรายชื่อผู้ขอรับบริการโรงงานต้นแบบฯ กำหนดแมลงและใช้แมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (RF Technology Pilot Plant) (FM-LE-002) และวางแผนการให้บริการได้เลย

ต้นฉบับ

ลำดับ	ผู้ที่เกี่ยวข้องในการดำเนินงาน	Flow Chart การดำเนินงาน	รายละเอียดการดำเนินการ
4	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน,ช่างเทคนิค)		เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ทำการวางแผนการผลิต และวันเวลาสำหรับส่งมอบผลิตภัณฑ์ ดังที่กำหนดไว้ในตารางบันทึกความต้องการขอรับบริการต้นแบบกำจัดแมลงและไขแมลง ด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (FM-LE-003)
5	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)		เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ แจ้งแผนการให้บริการและการส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้แก่ลูกค้าทราบ
6	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)		ขั้นตอนการตรวจรับเข้าข่าวสารและบรรจุภัณฑ์ 1. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ รับเข้าและตรวจรับบรรจุภัณฑ์ ตามขั้นตอนการรับเข้าบรรจุภัณฑ์และข่าวสาร (WI-LE-015) 2. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ตรวจรับข่าวสาร ตามขั้นตอนการรับเข้าบรรจุภัณฑ์และข่าวสาร (WI-LE-015)
7	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน,ช่างเทคนิค)		เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ บันทึกข้อมูลที่ได้จากขั้นตอนที่ 4 ลงในตารางแผนการผลิต โรงงานต้นแบบกำจัดแมลงและไขแมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (FM-LE-015) และกำหนดเลข Lot Number

ต้นฉบับ

ลำดับ	ผู้ที่เกี่ยวข้องในการดำเนินงาน	Flow Chart การดำเนินงาน	รายละเอียดการดำเนินการ
8	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)	<pre> graph TD E((E)) --> A[ดำเนินการเบิกใช้บรรจุภัณฑ์] A --> F((F)) </pre>	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ดำเนินการเบิกใช้บรรจุภัณฑ์ ตามขั้นตอนการรับเข้าบรรจุภัณฑ์และข่าวสาร (WI-LE-015)
9	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน,ช่างเทคนิค)	<pre> graph TD F((F)) --> B[ดำเนินการผลิต] B --> G((G)) </pre>	ขั้นตอนการผลิต 1. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ดำเนินการผลิตตามลำดับลูกค้า ตามที่ได้วางแผนในขั้นตอนที่ 3 และ 4 2. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ บันทึกข้อมูลการผลิตลงในเอกสาร บันทึกการใช้งานเครื่อง UTD RF (FM-LE-007)
10	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)	<pre> graph TD G((G)) --> D{ตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์} D -- ผ่าน --> E1((E)) E1 --> D D --> H((H)) </pre>	ขั้นตอนการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ 1. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามวิธีการทำงานที่ระบุไว้ในเอกสาร 2. บันทึกผลที่ได้ ลงในเอกสารบันทึกการตรวจสอบผลิตภัณฑ์หลังกระบวนการ UTD RF (FM-LE-008)

ต้นฉบับ

ลำดับ	ผู้ที่เกี่ยวข้องในการดำเนินงาน	Flow Chart การดำเนินงาน	รายละเอียดการดำเนินการ
11	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)		- หากผลิตภัณฑ์ไม่ผ่านเกณฑ์การตรวจสอบคุณภาพ ให้ทำการติดป้ายกักกันผลิตภัณฑ์ (FM-LE-033) ทำการหาสาเหตุและแนวทางการแก้ไข - ทำการกรอกข้อมูลในแบบแก้ไข/เปลี่ยนแปลงการให้บริการ (Service Change Notice) (FM-LE-023) - ทำการแก้ไขตามแนวทางที่วางไว้ และดำเนินการตรวจสอบคุณภาพ - ทำการออก NCR ตามขั้นตอนการดำเนินงาน เรื่อง การปฏิบัติงานที่เกิดข้อผิดพลาด (QP-QS-002)
12	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)		ขั้นตอนการตรวจสอบน้ำหนักและจำนวนผลิตภัณฑ์ก่อนการส่งมอบ - เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ตรวจสอบน้ำหนักและจำนวนของข้าวทั้งหมดที่แล้วเสร็จ (น้ำหนักข้าวทั้งหมดให้ชั่งด้วยเครื่องชั่งรับเข้าข้าวสาร) - บันทึกผลที่ได้ลงในเอกสารบันทึกผลการตรวจสอบน้ำหนักและจำนวนการผลิตผลิตภัณฑ์ก่อนการส่งมอบ (FM-LE-018)
13	เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ (ผู้ปฏิบัติงาน)		หากผลิตภัณฑ์ผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้ว ให้ลูกค้านำสำเนาใบเสนอราคามาแสดงกับเจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ เพื่อตรวจสอบความถูกต้อง และให้ดำเนินการส่งมอบผลิตภัณฑ์แก่โดย พร้อมกับใบส่งสินค้า (FM-LE-016) และทำแบบประเมินความพึงพอใจการบริการพัฒนาผลิตภัณฑ์โดยโรงงานต้นแบบ ถือเป็นการเสร็จสิ้นการดำเนินงาน

ต้นฉบับ

5. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- 5.1 QP-QS-002 การปฏิบัติงานที่เกิดข้อผิดพลาด
- 5.2 WI-LE-015 ขั้นตอนการรับบรรจุภัณฑ์ และการรับเข้าข่าวสารเพื่อการจัดแมลงและไขแมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ
- 5.3 ED-LE-023 มาตรฐานสินค้าเกษตร มกษ.4004 – 2560 [ข้าวไทย]
- 5.4 FM-LE-001 ใบบันทึกข้อมูลผู้รับบริการโรงงานต้นแบบกำจัดแมลงและไขแมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ
- 5.5 FM-LE-002 ตารางรายชื่อผู้ขอรับบริการโรงงานต้นแบบกำจัดแมลงและไขแมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (RF Technology Pilot Plant)
- 5.6 FM-LE-003 ตารางบันทึกความต้องการขอรับบริการต้นแบบกำจัดแมลงและไขแมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ
- 5.7 FM-LE-004 ใบเสนอราคา
- 5.8 FM-LE-007 บันทึกการใช้งานเครื่อง UTD RF
- 5.9 FM-LE-008 บันทึกการตรวจสอบผลิตภัณฑ์หลังกระบวนการ UTD RF
- 5.10 FM-LE-015 ตารางแผนการผลิตโรงงานต้นแบบกำจัดแมลงและไขแมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ
- 5.11 FM-LE-016 ใบส่งสินค้า
- 5.12 FM-LE-018 บันทึกผลการตรวจสอบน้ำหนักและจำนวนการผลิตผลิตภัณฑ์ก่อนการส่งมอบ
- 5.13 FM-LE-023 แบบแก้ไข/เปลี่ยนแปลงการให้บริการ (Service Change Notice)
- 5.14 FM-LE-033 ป้ายกักกันผลิตภัณฑ์

6. ประวัติการเปลี่ยนแปลงเอกสาร

DAR No.	วันที่บังคับใช้	REV.	รายละเอียดการแก้ไข	ผู้ดำเนินการ / อนุมัติ
23-LE0008	16 มกราคม 2566	00	ขึ้นทะเบียนเอกสารใหม่	อัครศักดิ์/เมลิน
23-LE0087	16 กันยายน 2566	01	ข้อ 4.2 ลำดับที่ 10 - เพิ่มการติดป้ายกักกันผลิตภัณฑ์ (FM-LE-033) ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ไม่ผ่านเกณฑ์การตรวจสอบคุณภาพ และ การออก NCR ตามขั้นตอนการดำเนินงาน เรื่อง การปฏิบัติงานที่เกิดข้อผิดพลาด (QP-QS-002) 5. เอกสารที่เกี่ยวข้อง - เพิ่มเอกสารการปฏิบัติงานที่เกิดข้อผิดพลาด (QP-QS-002) และ ป้ายกักกันผลิตภัณฑ์ (FM-LE-033)	กชกร / เมลิน
24-LE0027	16 มีนาคม 2567	02	เพิ่ม คำนิยามของบรรจุภัณฑ์ ในข้อ 3.5 แก้ไข รายละเอียดในข้อ 4.2 - ลำดับที่ 1 เพิ่มการอ้างอิง ED-LE-023 - ลำดับที่ 6 แก้ไข จาก ขั้นตอนการตรวจรับข้าว 1. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ตรวจรับเข้าตามระบบประกันคุณภาพและบรรจุภัณฑ์ลูกค้า และบันทึกในใบบันทึกการตรวจรับเข้าบรรจุภัณฑ์(FM-LE-006) 2. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ บันทึกผลการตรวจสอบลงในบันทึกการตรวจรับเข้าข่าวสาร (FM-LE-005) เป็น ขั้นตอนการตรวจรับเข้าข่าวสารและบรรจุภัณฑ์ 1. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ รับเข้าและตรวจรับบรรจุภัณฑ์ ตามขั้นตอนการรับเข้าบรรจุภัณฑ์และข่าวสาร (WI-LE-015)	จตุพล / เมลิน

ต้นฉบับ

ชื่อเรื่อง: ขั้นตอนการให้บริการกำจัดแมลงและไขแมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ
(RF Technology Pilot Plant)

Doc. No.: WI-LE-001
REV.: 03
EFT. Date: 1 MAY 67
Page.: 7 of 8

DAR No.	วันที่บังคับใช้	REV.	รายละเอียดการแก้ไข	ผู้ดำเนินการ / อนุมัติ
			2. เจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯ ตรวจสอบข่าวสาร ตามขั้นตอนการรับเข้าบรรจุภัณฑ์และข่าวสาร (WI-LE-015) - <u>เพิ่ม</u> ดำเนินการเบิกใช้บรรจุภัณฑ์ เป็นลำดับที่ 8. และปรับลำดับข้อใหม่ <u>แก้ไข</u> ข้อ 5. เอกสารที่เกี่ยวข้อง โดย <u>ตัด</u> ข้อ 5.6 บันทึกการตรวจสอบเข้าข่าวสาร และ ข้อ 5.7 FM-LE-006 บันทึกการตรวจสอบเข้าบรรจุภัณฑ์และ <u>เพิ่ม</u> WI-LE-015 ขั้นตอนการรับบรรจุภัณฑ์ และการรับเข้าข่าวสารเพื่อกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ เป็นข้อ 5.2 และ ED-LE-023 มาตรฐานสินค้าเกษตร มกษ.4004 – 2560 [ข้าวไทย] เป็นข้อ 5.3	
24-LE0097	1 พฤษภาคม 2567	03	<u>แก้ไข</u> ข้อ 4.2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน - ลำดับที่ 2 <u>แก้ไข</u> <u>จาก</u> 1. ลูกค้ายาลงนามในใบเสนอราคา (FM-LE-004) หรือตอบกลับเป็นลายลักษณ์อักษรกลับมายังโรงงานต้นแบบฯ <u>เป็น</u> 1.ลูกค้ายาลงนามในใบเสนอราคา (FM-LE-004) หรือตอบกลับเป็นลายลักษณ์อักษรกลับมายังโรงงานต้นแบบฯ และคัดลอกสำเนาใบเสนอราคาให้กับลูกค้าเพื่อใช้สำหรับในการรับมอบผลิตภัณฑ์ - ลำดับที่ 13 <u>แก้ไข</u> <u>จาก</u> หากผลิตภัณฑ์ผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้ว ให้ทำการส่งมอบผลิตภัณฑ์แก่ลูกค้าพร้อมกับใบส่งสินค้า (FM-LE-016) และแบบสอบถามความพึงพอใจการใช้บริการ โรงงานต้นแบบกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยเทคโนโลยีคลื่นความถี่วิทยุ (RF) (FM-LE-017) ถือเป็นการเสร็จสิ้นการดำเนินงาน <u>เป็น</u> หากผลิตภัณฑ์ผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้ว ให้ลูกค้านำสำเนาใบเสนอราคามาแสดงกับเจ้าหน้าที่โรงงานต้นแบบฯเพื่อตรวจสอบความถูกต้อง และให้ดำเนินการส่งมอบผลิตภัณฑ์แก่โดย พร้อมกับใบส่งสินค้า (FM-LE-016) และทำแบบประเมินความพึงพอใจการรับบริการพัฒนาผลิตภัณฑ์โดยโรงงานต้นแบบ ถือเป็นการเสร็จสิ้นการดำเนินงาน และตัดแบบฟอร์มดังกล่าวออกจากข้อ 5. เอกสารที่เกี่ยวข้อง	จตุพล / เมลิน

ต้นฉบับ

ชื่อเรื่อง: ขั้นตอนการให้บริการกำจัดแมลงและไข่แมลงด้วยคลื่นความถี่วิทยุ
(RF Technology Pilot Plant)

Doc. No.: WI-LE-001

REV.: 03

EFT. Date: 1 MAY 67

Page.: 8 of 8