

# ทีคิวเอ็ม คือ ชีวิต บทพิสูจน์ความสำเร็จ ของ บริษัท เอส.เค.โพลีเมอร์ จำกัด ที่นำพา องค์กรให้เติบโตอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน

**Q:** ทำ TQM มาแล้วกี่ปี

**A:** ทำ TQM มาแล้ว ๗ ปี ตั้งแต่ ๒๕๔๑ หลังจากที่ได้  
รับการอบรมวิชา ทีคิวเอ็ม ของ สสท. โดยมีอาจารย์วิโรจน์เป็น  
วิทยากร

**Q:** ช่วยให้อะไรเติบโตอย่างไรบ้าง

**A:** จากการนำแนวทางทีคิวเอ็มมาบริหารงานในบริษัทฯ  
ทำให้เราเติบโตอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน จากการกำหนดวิสัยทัศน์  
และภารกิจขององค์กร โดยพนักงานส่วนใหญ่ร่วมกันกำหนด  
และการดำเนินการตามวิสัยทัศน์ทำให้พนักงานมีจุดมุ่งหมาย  
เดียวกันที่ชัดเจนในการปฏิบัติงาน

**Q:** คิดว่าทำทีคิวเอ็มไปได้สมบูรณ์แค่ไหน

**A:** จากการศึกษาระบบทีคิวเอ็ม เราได้มีการนำมา  
ประยุกต์ใช้กับองค์กรโดยให้พนักงานส่วนใหญ่ในองค์กรมีส่วน  
ร่วมในทุกๆ กระบวนการที่เกี่ยวข้องดูเหมือนว่าจะมีการดำเนินการ  
มาได้ประมาณ ๘๐% มาตั้งแต่ ปี ๒๕๔๖ แต่ก็ยังมีอะไรที่  
ต้องทำอีกมาก เนื่องจากระบบทีคิวเอ็ม เป็นระบบบริหารที่ช่วย  
ให้เราคิดเรื่องใหม่ๆ ในการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงระบบการทำงาน  
อย่างต่อเนื่องอยู่ตลอดเวลา

**Q:** ในอนาคตบริษัทฯ มีความท้าทายอะไร  
อีกและทีคิวเอ็มจะช่วยให้เอาชนะความท้าทาย  
ได้อย่างไร

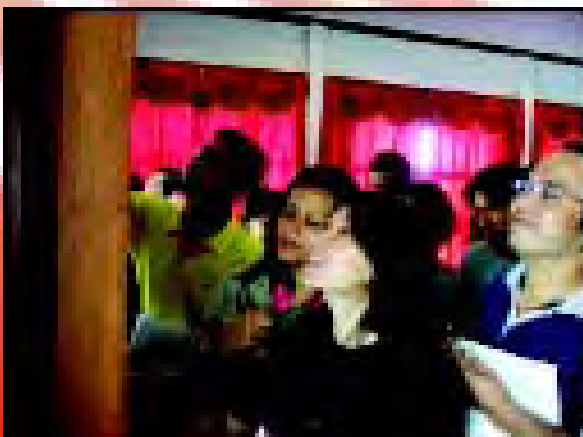
**A:** ความท้าทายของบริษัทฯ มีดังนี้

๑. รางวัลคุณภาพแห่งชาติ

การวางแผนกลยุทธ์

จากการได้ศึกษาเกณฑ์รางวัลคุณภาพแห่งชาติ

บริษัทได้นำ Factor ข้อ ๒.๑ การวางแผนกลยุทธ์ ตามเกณฑ์  
รางวัลคุณภาพแห่งชาติ (TQA) มาเป็นหัวข้อในการทำ QM Story  
เพื่อจัดทำแผนยุทธศาสตร์และเพื่อให้บรรลุแผนยุทธศาสตร์  
นั้น บริษัทฯ จัดกิจกรรมเพื่อให้พนักงาน shopping จุดโจมตีใน  
QM Story เพื่อจัดทำแผนงานประจำปีของพนักงานแต่ละคนดัง  
กระบวนการปฏิบัติงาน การบริหารแผนธุรกิจและแผนยุทธศาสตร์





การปฏิบัติงานประจำวัน  
 เพื่อให้กระบวนการปฏิบัติงานของบริษัทฯ มีความ  
 ยั่งยืน และสอดคล้องกับเกณฑ์รางวัลคุณภาพแห่งชาติ บริษัทฯ  
 จึงได้จัดให้พนักงานมีส่วนร่วมในการเทียบเคียงเกณฑ์รางวัล  
 คุณภาพแห่งชาติกับกระบวนการปฏิบัติงานประจำวันของตนเอง  
 เกี่ยวข้องรวมถึงแนวทางในการปรับปรุงเพื่อให้สอดคล้องกับ  
 เกณฑ์

### แผนพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่

Hoshin		แผนงานประจำปี 2549			Project MGR.		
Target 06	≥9	จุดใจดี	กลยุทธ์	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เริ่มต้น	สิ้นสุด
Actual 06	○	มีสินค้าที่ออกแบบโดย บริษัท SK	1. พัฒนาสินค้าใหม่ที่จะผลิตเป็น Common Part เพื่อเพิ่มอัตราส่วนมูลค่าเพิ่ม	1.1 เขียน QWP การพัฒนาสินค้า Common Part 1.2 รวบรวมข้อมูล Products เพื่อทำการวิจัยตลาด 1.3 ทดสอบเป้าหมายและ พันธมิตรที่จะร่วมมือกับเรา ประเมินการยอดขายที่จะได้จาก ฝ่ายขาย 1.4 หาความต้องการหลัก และ Function การใช้งาน, วิธีการทดสอบ เพื่อรวบรวมเป็นข้อมูลในการนำมาใช้พัฒนาสินค้าใหม่ 1.5 หาจุดขาย หรือ จุดเด่นของเรา ว่าดีกว่าของคู่แข่งอย่างไร 1.6 วิเคราะห์ความเป็นไปได้ในการผลิต และ ผลตอบแทน การลงทุน 1.7 ออกแบบ และ ผลิต ต้นแบบ ตัวสินค้าใหม่ 1.8 ทดสอบโดย SK 1.9 นำเสนอลูกค้า	ธวัชชัย	8มค.49	9กพ.49
	○	กำหนดให้ APOP มีความรู้เรื่องยางคัตแคสติก	2. หาผู้เชี่ยวชาญในเรื่องตัวประสาน (การ) มาอบรมทีมงาน APOP เรื่อง คุณสมบัติของตัวประสาน (การ) ในการติดยางเข้ากับเหล็ก	2.1 search หาข้อมูลของผู้เชี่ยวชาญในเรื่องตัวประสาน (การ) ทาง Internet 2.2 กำหนดตารางการเข้ามาอบรมทีมงาน กับ ผู้เชี่ยวชาญ 2.3 ดำเนินการอบรม 2.4 ประเมินผู้เข้าอบรมด้วยวิธีการทำข้อสอบหลังการอบรม	ธวัชชัย	9มค.49	12มค.49
	○	กำหนดให้ APOP มีความรู้เรื่องสินค้ายางคัตแคสติก	3. หาผู้เชี่ยวชาญในเรื่องตัวประสาน (การ) มาอบรมทีมงาน APOP เรื่อง คุณสมบัติของตัวประสาน (การ) ในการติดยางเข้ากับผ้าใบ	3.1 search หาข้อมูลของผู้เชี่ยวชาญในเรื่องตัวประสาน (การ) ทาง Internet 3.2 กำหนดตารางการเข้ามาอบรมทีมงาน กับ ผู้เชี่ยวชาญ 3.3 ดำเนินการอบรม 3.4 ศึกษาโครงสร้างของผ้าใบ 3.5 ประเมินผู้เข้าอบรมด้วยวิธีการทำข้อสอบหลังการอบรม	ธวัชชัย	9มค.49	12มค.49
	○	กำหนดให้ APOP มีความรู้เรื่อง ข้อกำหนดเฉพาะของทุก product ของงาน Pharma & Medical Device	4. หาเจ้าหน้าที่ที่มีความชำนาญในการใช้ อุปกรณ์ในวงการแพทย์ มาอบรม Function การทำงาน ของทุกๆ Product ของงาน Pharma และ Medical Device เป็นองค์ความรู้ ของบริษัท	4.1 search หาเจ้าหน้าที่ที่มีความชำนาญในการใช้ อุปกรณ์ ใน วงการแพทย์จาก Internet 4.2 กำหนดตารางการเข้ามาอบรมทีมงาน กับ ผู้เชี่ยวชาญ 4.3 ดำเนินการอบรม 4.4 ประเมินผู้เข้าอบรมด้วยวิธีการทำข้อสอบหลังการอบรม	ธวัชชัย	17กพ.49	22กพ.49



“ถ้าบริษัทฯ เราเติบโตโดยไม่นำระบบที่คิงเจ็มหาล่อเลี้ยง  
คงมีปัญหามากมายให้แก้ไขในการปฏิบัติงานประจำวัน  
รวมถึงสามารถตอบบริษั  
จากลูกค้า ผู้ถือหุ้น พนักงาน ครอบครัว และสังคมได้”

## ๒. เพิ่มประเภทธุรกิจผลิตสินค้า Commodity Products แทนที่จะผลิตตามสั่งเพียงอย่างเดียว

จากการวางแผนยุทธศาสตร์ เพื่อจะบรรลุวิสัยทัศน์ขององค์กร ทำให้ทราบว่าองค์กรควรจะมีผลิตภัณฑ์ที่เป็นผลิตภัณฑ์ของตนเองเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับตัวผลิตภัณฑ์ ดังนั้นเราจึงนำเรื่องการพัฒนาสินค้าใหม่มาใช้ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากขึ้น โดยนำแนวทางของการใส่ใจในลูกค้าและตลาด (หนังสือ TQM LIVING HANDBOOK ภาคสี่) มาใช้ในการหาโอกาสทางการตลาดที่ให้อัตราผลตอบแทนสูง และมีการจัดทำแผนและกำหนดทีมงานเพื่อพัฒนาสินค้าใหม่ให้มีประสิทธิภาพ ดังแผนงานประจำปี 2549 รวมทั้งการกำหนดกระบวนการปฏิบัติงานที่เป็นมาตรฐาน และดัชนีวัดผลการดำเนินการ ถือว่าเป็นจุดเริ่มต้นในการพัฒนาสินค้าใหม่อื่นๆ ต่อไป กระบวนการปฏิบัติงาน การออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่ (Common Part)

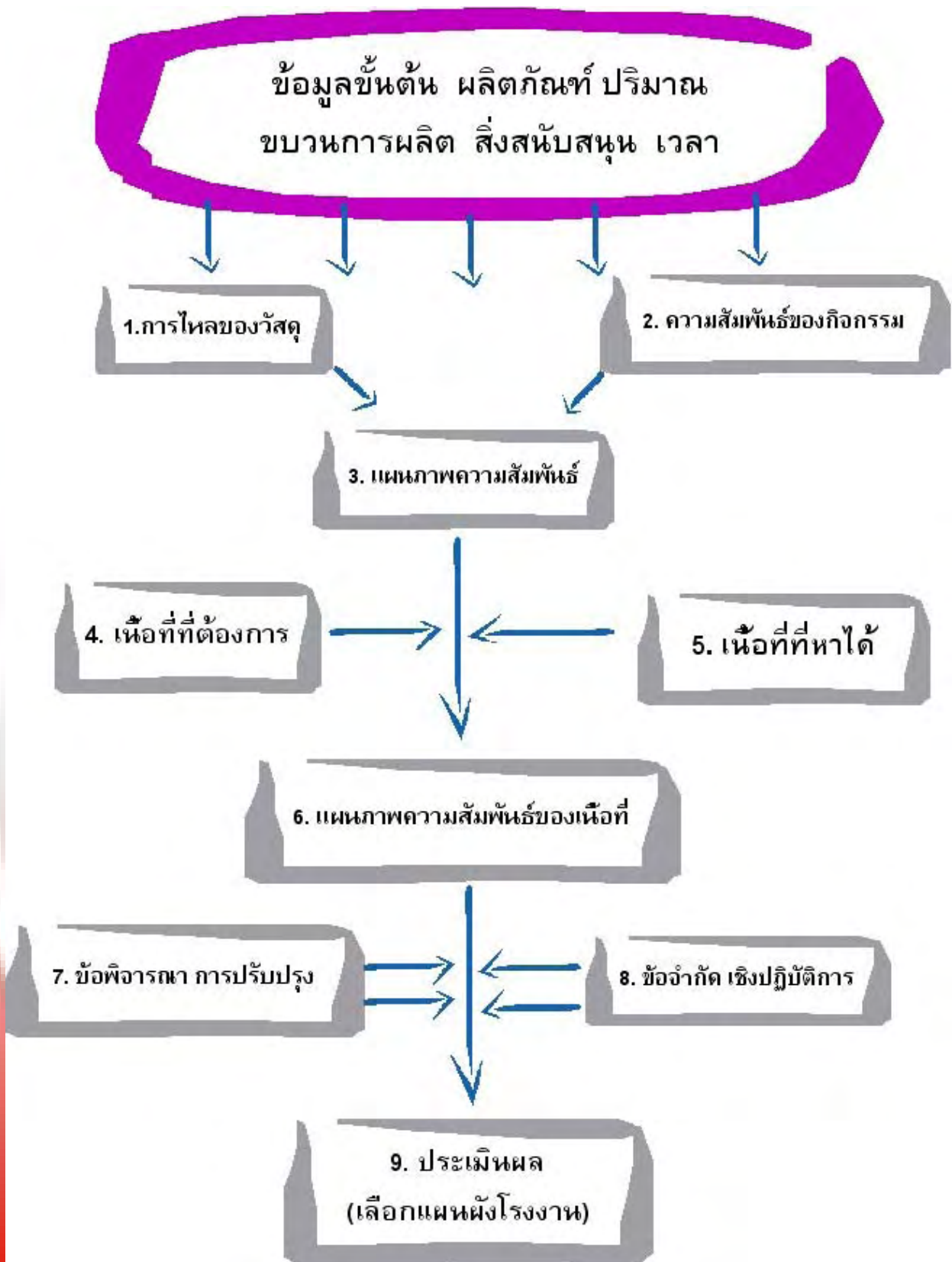
## ๓. สร้างโรงงานใหม่เพื่อรองรับการขยายงานของบริษัทฯ ให้ครอบคลุมประเภทธุรกิจ

จากวิสัยทัศน์ขององค์กร ทำให้เราต้องมีความสามารถในการตอบสนองธุรกิจได้หลากหลาย ดังนั้นบริษัทฯ จึงมีการ

สร้างโรงงานใหม่ เพื่อตอบสนองการดำเนินการของธุรกิจในอนาคต โดยนำแนวทางของทีคิวเอ็ม ในหัวข้อมุ่งเน้นที่กระบวนการ โดยนำความต้องการของลูกค้าภายในและลูกค้าภายนอกและเทคโนโลยีที่เปลี่ยนแปลงไปมากำหนดตัวผลิตภัณฑ์ในอนาคต และนำมาสู่การออกแบบผังกระบวนการผลิต ต่อจากนั้นนำไปสู่การออกแบบผังโรงงานใหม่ รวมทั้งการคำนึงถึงความต้องการของกระบวนการผลิตในแต่ละกระบวนการ ดังแผนผังต่อไปนี้ ดังรูป Systematic Layout Planning



Systematic Layout Planning





และนอกจากนั้น เพื่อตอบสนองความพึงพอใจของชุมชน สังคม และสภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงานให้ครอบคลุมมากขึ้น เรามีการนำเกณฑ์รางวัลคุณภาพแห่งชาติมาเป็นหัวข้อในการพิจารณาออกแบบแผนผังโรงงานใหม่ และเพื่อให้การปฏิบัติงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ จึงได้นำหัวข้อดังกล่าวมาจัดทำเป็นแผนงานประจำปี และกำหนดเป็นจุดควบคุมและดัชนีชี้วัดในการออกแบบและสร้างโรงงานใหม่

### ๑. การเขียนแผนงานประจำปี

จะลงไปถึงพนักงานรายเดือนทุกคน เพื่อให้ในการพิจารณาจ่ายค่าตอบแทนจากแผนงานในอนาคต ในปัจจุบันเราให้พนักงานตั้งแต่ระดับ 5 ขึ้นไปเขียนแผนงานประจำปีแต่สำหรับในปีนี้มีแผนที่จะให้พนักงานรายเดือนทุกคนเขียนแผน โดยในปีนี้อาจจัดให้มี Think Box ให้พนักงานรายเดือนทุกคน คิดและเขียนเรื่องที่จะปรับปรุงงานประจำวันของตนเองให้ดีขึ้น เพื่อใช้ในการจัดทำแผนงานประจำปีของตนเอง รวมทั้งแผนกลยุทธ์ด้วย และในอนาคตจะมีการดำเนินการให้ถึงพนักงานรายวัน

## แผนพัฒนาก่อสร้างโรงงานใหม่

Hoshin		แผนงานประจำปี 2549			Project MGR.		
Target 06	≥9	จุดใจหลัก	กลยุทธ์	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เริ่มต้น	สิ้นสุด
Actual 06							
		เพิ่มกำลังการผลิต ที่โรง Compounding	5. Redesign ผังโรงงาน Compounding ให้เกิด ประสิทธิภาพดีที่เสถียร ( ค่าเฉลี่ย ประสิทธิภาพของการไหล )	5.1 ตำนวนหาจุดเสถียรประสิทธิภาพการไหลของการวางผังเดิม 5.2 กำหนด ตัวเลขประสิทธิภาพที่ต้องการเพิ่มจากของเดิม โดยกำหนดที่ ≥ 20 % 5.3 จัดวาง ผังใหม่ และเพิ่มเครื่อง Kheader 75 L และ 2 Roll Mill 18' ลงในผังด้วย 5.4 ประเมินผังใหม่ร่วมกับ GM Compound Plant	ธวัชชัย	1มีค.49	1มีค.49
		ไม่สร้าง Pollution	6. วางระบบป้องกันเหตุเดือดร้อน ราคาตั้งแต่ขั้นตอนการออกแบบ ( โรง Pharma )	6.1 ปรึกษากับทีมที่บริหารการออกแบบและก่อสร้างในการ ระบบเพื่อกำหนดระบบป้องกันมลพิษ และ ความปลอดภัย เช่น ฝุ่นละออง เสียง น้ำเสีย กลิ่น อัดคัสภัย เป็นต้น	ธวัชชัย+VG	15มีค.48	15พค.48
		-เสียงในการก่อสร้าง		6.2 เขียนเป็น Control Item มาตรฐานในการบริหารงาน ก่อสร้าง	ธวัชชัย	1 มีย.49	20 มีย.49
		-เสียงที่เกิดจากการที่โรงงาน เดินแล้ว		6.3 กำหนดให้ Control Item มาตรฐานอยู่ในสัญญา	ธวัชชัย	21 มีย.49	25 มีย.49
		-ฝุ่นละอองในขณะก่อสร้าง		6.4 ชี้แจงให้ทีมหน่วยงานที่รับผิดชอบ และ อนุญาต ให้ ก่อสร้างโรงงาน ( อนุมัติ ) ทราบถึงจุดประสงค์ในการก่อสร้าง	ธวัชชัย	1มีย.48	1ธค.48
		-ป้องกันการขนย้าย เช่น ดิน ที่จะหลบร่วงตามถนน		6.5 ทราบวิธี ประสานสัมพันธ์ เกี่ยวกับ ข้อดีและประโยชน์ที่ ชุมชนจะได้รับ จากการมาสร้างโรงงาน	ธวัชชัย,HRM	1ธค.48	20ธค.48
		ควบคุมค่าใช้จ่ายในการ ออกแบบ และบริหารงาน ก่อสร้าง	7. ดำเนินการตรวจติดตามอย่างเป็น ระบบ ( โรง Pharma )	7.1 กำหนดความถี่ในการตรวจงาน	ธวัชชัย	มีค.50	สค.50
				7.2 ตั้ง Control Item ในการตรวจรับงาน	ธวัชชัย	มีค.50	สค.50
				7.3 เมื่อตรวจพบข้อบกพร่อง ให้ผู้รับจ้างแจ้งแผนในการ แก้ไข พร้อมกับแจ้งการตรวจรับงานที่แก้ไข ทันที	ธวัชชัย	มีค.50	สค.50
		คอนสตรัค Function งาน ทุก Functionงาน ที่เป็นความ ต้องการของพนักงานที่ ปฏิบัติงาน	8. ออกแบบการวางผังโรงงานให้มี ประสิทธิภาพและ ประสิทธิภาพ ( โรง Pharma )	8.1 วางผังโรงงานอย่างมีระบบโดยใช้ แผนการเชิงปฏิบัติของ SLP	ธวัชชัย	6มค.48	28พค.48
				8.2 จัดหาเทคโนโลยีใหม่เพิ่มเข้าไปในกระบวนการผลิต รวมถึงการวางระบบการประหยัต์พลังงาน ในขั้นตอนการ ออกแบบ	ธวัชชัย		ทุกครั้ง

๒. รวบรวมกระบวนการจัดทำ SASP และ QM Story

เพื่อจัดแผนยุทธศาสตร์ เนื่องจากในการวิเคราะห์หัวข้อเพื่อจัดทำแผนยุทธศาสตร์ตาม Factor ของเกณฑ์รางวัลคุณภาพแห่งชาติ มีการวิเคราะห์จุดอ่อนจุดแข็งอยู่แล้ว แต่ยังไม่มีความชัดเจนเพียงพอ จึงมีการกำหนดหัวข้อในการพิจารณาสำหรับการจัดทำ QM Story เพิ่มเติมเพื่อมองให้เป็นเรื่องเดียวกัน

**Q : ความรู้สึกส่วนตัวที่มีต่อระบบที่คิวเอ็ม**

**A :** ที่คิวเอ็ม เป็นระบบบริหารที่เปรียบได้ทั้ง ยาบำรุงและรักษาโรค ในเวลาเดียวกัน จนถึงวันนี้ ถ้าบริษัท เราเติบโตโดยไม่นำระบบที่คิวเอ็มมาหล่อเลี้ยง คงมีปัญหามากมายให้แก้ไขในการปฏิบัติงานประจำวัน รวมถึงสามารถตอบโจทย์จากลูกค้า ผู้ถือหุ้น พนักงาน ครอบครัว และสังคมได้ ดังคำพูดของคุณสุพจน์ สุวรรณพิมลกุล ประธานบริษัท ว่า "ที่คิวเอ็ม คือชีวิต"

แผนพัฒนาสินค้าใหม่

ID	Task Name	Duration	Start	Finish	Predecessor Name(s)
1	Common part for Compressor Application	64 days	1/5/06	25/5/06	
2	Designing Product	64 days	1/5/06	25/5/06	
3	Basic Research	31 days	1/5/06	1/6/06	Project Mgr
4	ดึงข้อมูลวิเคราะห์ Demand, Avg. Cap. จากเครื่องจักร (ใช้ระบบ S. Wincc/Excel)	30 days	1/5/06	1/6/06	
5	ตรวจสอบเอกสาร Compressor จากเครื่องจักร (grouping)	29 days	1/5/06	1/6/06	
6	สร้าง Product Specification (ใช้ระบบ S. Wincc/Excel/Compressor)	5 days	1/6/06	1/6/06	
7	ตรวจสอบ Specification (Function Test)	29 days	1/5/06	1/6/06	
8	ดึงข้อมูลวิเคราะห์ Compressor	29 days	1/5/06	1/6/06	
9	ดึงข้อมูลวิเคราะห์ Compressor	18 days	2/1/06	1/6/06	
10	ดึงข้อมูล project R&D	1 day	1/6/06	1/6/06	market
11	วิเคราะห์ Model, IED Compressor	1 day	1/6/06	1/6/06	
12	Apply Research	3 days	1/6/06	1/6/06	
13	Drawing Design (ใช้ระบบ S. Wincc)	3 days	1/6/06	1/6/06	
14	Engineering Design (ตรวจสอบเอกสาร product Specification ใช้ระบบ S. Wincc/Excel)	3 days	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
15	Engineering Design Presentation (ตรวจสอบเอกสาร Specification ใช้ระบบ S. Wincc/Excel)	1 day	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
16	Engineering Design review (ใช้ระบบ S. Wincc/Excel/Compressor)	1 day	1/6/06	1/6/06	15
17	Create Drawing	1 day	1/6/06	1/6/06	16
18	Drawing Distribution to process	1 day	1/6/06	1/6/06	17
19	Formulation process	3 days	1/6/06	1/6/06	
20	Mixing Formulation (ใช้ระบบ S. Wincc/Excel)	3 days	1/6/06	1/6/06	Team
21	Change Formulation (ใช้ระบบ S. Wincc/Excel)	1 day	1/6/06	1/6/06	Researcher
22	Recipe Formulation	1 day	1/6/06	1/6/06	21
23	Fit Raw Mat	1 day	1/6/06	1/6/06	22
24	Mixing	2.5 days	1/6/06	1/6/06	Researcher
25	Lab Testing	1 day	1/6/06	1/6/06	25
26	Conclusion	1 day	1/6/06	1/6/06	Researcher
27	Cost 1 Approval	1 day	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
28	Engineering Research	64 days	1/5/06	25/5/06	
29	AFIP process	64 days	1/5/06	25/5/06	
30	Mold Manufacturing	3 days	1/6/06	1/6/06	TD
31	BACK FLATE	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
32	CNC	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
33	LOWER FLATE	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
34	CNC	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
35	BMC	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
36	UPPER FLATE	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
37	CNC	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
38	BMC	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
39	FINISH	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
40	ASSEMBLY	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
41	DELIVERY	1 day	1/6/06	1/6/06	TD
42	Formulation Design	10 days	2/6/06	1/6/06	FE
43	Process design	10 days	2/6/06	1/6/06	PE
44	Cost 2 Approval	1 day	2/6/06	2/6/06	Project Mgr
45	Production process	64 days	1/5/06	25/5/06	
46	2 FF	64 days	1/5/06	25/5/06	
47	Receive Mat	1 day	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
48	Mold Injection	1 day	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
49	Change M/C	1 day	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
50	Repeat Compound	1 day	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
51	2 FF	2 days	1/6/06	1/6/06	
52	Make Sample Products	2 days	1/6/06	1/6/06	Project Mgr
53	Set Up Mat & Heat Temp.	1 day	1/6/06	1/6/06	FE
54	Training Operator	1 day	1/6/06	1/6/06	FE
55	Cutting Compound	1 day	1/6/06	1/6/06	FE
56	Top Run Condition & Check Cycle Time	1 day	1/6/06	1/6/06	FE
57	Making Mat Setting Details	1 day	1/6/06	1/6/06	FE
58	Report Defect ( + 10 % )	1 day	1/6/06	1/6/06	17
59	Report P-CAR	1 day	1/6/06	1/6/06	16
60	FAI Products	4 days	1/6/06	1/6/06	
61	Check Inspection & Appearance	1 day	1/6/06	1/6/06	EO
62	Issue Final FAI Sample	1 day	1/6/06	1/6/06	EO
63	Approved FAI Products	1 day	1/6/06	1/6/06	EO
64	Test sample	2 days	1/6/06	1/6/06	EO
65	2 FF	64 days	1/5/06	25/5/06	
66	AFIP/2FF PROJECT	3 days	1/6/06	2/6/06	F. Appr
67	MOLD DELIVERY	1 day	2/6/06	2/6/06	F. Appr
68	Make Sample Products	8.25 days	1/6/06	1/6/06	F. Appr
69	Set Up Mat & Heat Temp.	2 hrs	1/6/06	1/6/06	F. Appr
70	Training Operator	1 hr	1/6/06	1/6/06	F. Appr
71	Cutting Compound	2.5 hrs	1/6/06	1/6/06	F. Appr
72	Top Run Condition & Check Cycle Time	2.5 hrs	1/6/06	1/6/06	F. Appr
73	Making Mat Setting Details	2.5 hrs	1/6/06	1/6/06	F. Appr
74	Report Defect ( + 10 % )	2.5 hrs	1/6/06	1/6/06	F. Appr
75	Report P-CAR	2.5 hrs	1/6/06	1/6/06	F. Appr
76	FAI Products	3 days	1/6/06	1/6/06	
77	Check Inspection & Appearance	1 day	1/6/06	1/6/06	EO
78	Issue Final FAI Sample	1 day	1/6/06	1/6/06	17
79	Approved FAI Products	1 day	1/6/06	1/6/06	76
80	Test sample	2 days	1/6/06	1/6/06	76

