

- ❖ เพื่อทบทวน คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงานคณะกรรมการ ควบคุมความปลอดภัยทางการค้า ให้เป็นปัจจุบัน
- ❖ เพื่อให้คณะกรรมการ และส่วนงานที่เกี่ยวข้องเข้าใจในขอบข่าย และ บทบาทหน้าที่ที่เกี่ยวข้องต่อการควบคุมด้านความปลอดภัยทางการค้า
- ❖ สามารถให้ส่วนงานที่เกี่ยวข้องต่อการใช้งาน ได้เข้าใจถึงแนวทางปฏิบัติร่วมกันให้สอดคล้องต่อคู่มือการปฏิบัติงานฉบับนี้

1. กฎระเบียบทั่วไป

เรื่อง	คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงานคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า
บทที่ 1 กฎระเบียบทั่วไป ข้อที่ 1 นโยบายพื้นฐาน วัตถุประสงค์ คณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า มีวัตถุประสงค์เพื่อให้ Honda Foundry (Asian) Co., Ltd (จากนี้จะเรียกว่า [บริษัทนี้]) มีการควบคุมการนำเข้า การส่งออก รับประกันความปลอดภัย เพื่อไม่ให้เกิดการกระทำที่ฝ่าฝืนและไม่ปฏิบัติตามกฎหมายการค้าขายระหว่างประเทศและเงินตราต่างประเทศ เพื่อป้องกันการเก็บสะสมอาวุธที่มากเกินไปจนกระทบถึงการกระจายตัวของอาวุธที่กำลังทำลายล้างสูง เพื่อรักษาความปลอดภัยและสันติภาพของนานาชาติ = ข้อที่ 2 ขอบเขตการใช้งาน ข้อกำหนดนี้เป็นข้อกำหนดที่มีเนื้อหาสำหรับการทำกิจกรรมโดยโครงสร้างของคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า ซึ่งนโยบายพื้นฐานเกี่ยวกับการควบคุมการนำเข้า การส่งออก รับประกันความปลอดภัย ก็นความทั้งการควบคุมการนำเข้าเครื่องจักรที่ผลิตจากประเทศญี่ปุ่น และการส่งออกสินค้า หรือชิ้นส่วนต่างๆ ไปยังต่างประเทศ จะมีการดำเนินการตาม [คู่มือขั้นตอนปฏิบัติงานการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า] ที่กำหนดแยกออกมาต่างหาก ข้อที่ 3 คำจำกัดความ ความหมายของคำศัพท์เฉพาะเกี่ยวกับเรื่องการนำเข้าและการส่งออกได้กำหนดไว้ในคู่มือขั้นตอนการทำงานฉบับนี้ดังนี้ 3.1 ความปลอดภัยทางการค้าหมายถึง การดำเนินการนำเข้า และส่งออกสินค้าระหว่างประเทศ ให้เป็นไปตามกฎหมาย และระเบียบการค้าของแต่ละประเทศ 3.2 「สินค้าสองทาง」 คือสินค้าที่สามารถนำไปใช้ประโยชน์ได้สองทางคือเพื่อการค้าและเพื่อการทำอาวุธสงครามที่มีอานุภาพการทำลายล้างสูง 3.3 คณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า หมายถึงคณะกรรมการที่จัดตั้งขึ้นเพื่อควบคุม ดูแลกิจกรรมการนำเข้าและการส่งออกให้เป็นไปตามกฎหมายที่กำหนด	

วัตถุประสงค์ : เพื่อควบคุมการนำเข้า การส่งออก รับประกันความปลอดภัย เพื่อไม่ให้มีการกระทำที่ฝ่าฝืนและไม่ปฏิบัติตามกฎหมายการค้าขายระหว่างประเทศ ป้องกันการเก็บสะสมอาวุธที่มีกำลังทำลายล้างสูง รวมถึงเพื่อรักษาความปลอดภัยและสันติภาพของนานาชาติ

ขอบข่าย : นโยบายพื้นฐานเพื่อควบคุม การนำเข้าเครื่องจักรจากต่างประเทศและการส่งออกสินค้า หรือชิ้นส่วนต่าง ๆ ไปยังต่างประเทศ

คำจำกัดความ

ความปลอดภัยทางการค้า หมายถึง การดำเนินการนำเข้า และส่งออกสินค้าระหว่างประเทศให้เป็นไปตามกฎหมาย และระเบียบการค้าของแต่ละประเทศ

「สินค้าสองทาง」 คือสินค้าที่สามารถนำไปใช้ประโยชน์ได้สองทางคือเพื่อการค้าและเพื่อการนำอาวุธสงครามที่มีอานุภาพการทำลายล้างสูง

คณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า หมายถึง คณะกรรมการที่จัดตั้งขึ้นเพื่อควบคุม ดูแลกิจกรรมการนำเข้า และการส่งออกให้เป็นไปตามกฎหมายที่กำหนด

เรื่อง **คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงานคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า**

ประธานกรรมการ = ประธานบริษัท

บทที่ 2 โครงสร้าง

Safe Trade Committee

Risk Management Committee
Chairman: Mr. Takuya Nakayama
Committee: Ms. Metta, Ms. Kamworn, Mr. Shima
Mr. Suriya, Mr. Chusak, Ms. Supaporn
Mr. Phetcharat, Mr. Anon, Ms. Chamaiporn, Mr. Verasak



คณะกรรมการแต่ละชุด
All Committees

Safety Committee

GCP Committee

Safe Trade Committee

Environment Management & Energy Committee

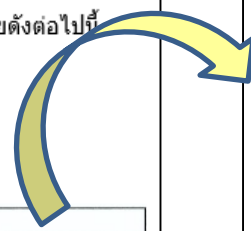
Safe Trade Committee
Committee Chairman: Ms. Metta Sribang
Committee: Ms. Pornthip, Ms. Nipaporn, Mr. Phetcharat, Mr. Putchapong



Secretary
Ms. Janpen

HF-Mother Company

สนใจในภาระงาน หรือผู้ที่
Manager
บดด้วยตัวแทนของแผนกที่
ะเทศญี่ปุ่นและการส่งออก
ของแต่ละฝ่ายดังต่อไปนี้



สมาชิกคณะกรรมการ

- Accounting and Financial Section
- Purchasing Section
- Production Control Section
- Maintenance Section
- Production Engineer Section

เลขานุการคณะกรรมการ

Purchasing G/L.

- ระยะเวลาที่กำหนดในการดำรงตำแหน่ง
- 1 ปี หากมีการเปลี่ยนแปลงสมาชิก ประธานกรรมการสามารถกำหนดนำเสนอขออนุมัติจากประธานบริษัทได้ทันที

และควม
4.4 การประก
ระหว่างบ
ข้อที่ 5 ระยะเวลาที่
ระยะเวลาในการ
แต่ก็ยังสามารถ
หากมีการเปลี่ย
กำหนดนำเสนอ
แผนก HGM ให้

Safe Trade Committee					
Role	Position	Section	Name	Picture	
Committee Chairman	Division Manager	Corporate Planning & Production Control	Ms. Metta Sribang		
Secretary	Group Leader	Purchasing	Ms. Janpen Piangklang		
Committee Member	Section Manager	Maintenance	Mr. Phetcharat Phommetta		
Committee Member	-	Accounting & Finance	Ms. Pornthip Yamkrathoke		
Committee Member	Group Leader	Production Planning	Ms. Nipaporn Chumpra		
Committee Member	-	Production Engineering	Mr. Putchapong Inthasian		
Translator	-	Secretary	Ms. Chamaiporn Saeko		

ประธานคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า

ประธานคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า มีขอบเขตอำนาจหน้าที่ดังต่อไปนี้

- 6.1 กำหนดนโยบายการควบคุมการนำเข้าและส่งออกเพื่อรับประกันความปลอดภัยของบริษัทนี้
- 6.2 กำหนดนโยบายสำหรับรับมือเกี่ยวกับวาระสำคัญจากการควบคุมการนำเข้าและการส่งออกเพื่อรับประกันความปลอดภัยของบริษัทนี้ และยื่นเรื่องการปรับปรุงพัฒนาไปยังแผนกที่เกี่ยวข้อง
- 6.3 เลขานุการของคณะกรรมการควบคุมการส่งออกนั้น จะแจ้งการรับมือเกี่ยวกับรายงานสถานการณ์การควบคุมการนำเข้าและการส่งออกที่ดำเนินการอยู่
- 6.4 กำหนดการแก้ไขในกรณีได้รับการรายงานปัญหาที่มีความเป็นกังวลว่าอาจจะมีผลที่ก่อให้เกิดความเสียหายแก่ทาง Honda Foundry Asian Co., Ltd. และ Honda Foundry Group อย่างเห็นได้ชัด จากการดำเนินการควบคุมการนำเข้าและส่งออกเพื่อรับประกันความปลอดภัย และจะต้องรายงานไปยัง RMO เพื่อรายงานประธานบริษัทเพื่อตัดสินใจการดำเนินการต่อไป รวมถึงรายงานไปยังเลขานุการคณะกรรมการควบคุมการส่งออกของ HF ด้วย
- 6.5 ติดตามดูแลให้มีการดำเนินการตามการตัดสินใจขั้นสุดท้ายจากประธาน เกี่ยวกับการนำเข้าและส่งออกที่ต้องส่งสัยรวมถึงการส่งออกไปยังพื้นที่ที่มีการระบุเฉพาะเจาะจง
- 6.6 ตรวจสอบ การจัดทำ ปรับเปลี่ยนหรือยกเลิก [คู่มือขั้นตอนปฏิบัติงานการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า]
- 6.7 ตรวจสอบว่าการควบคุมการนำเข้าและ ส่งออกเป็นไปตาม [คู่มือขั้นตอนปฏิบัติงานการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า] ที่กำหนดหรือไม่
- 6.8 กำหนดมาตรการแผนการประจำปีของคณะกรรมการ ควบคุม ดูแล การดำเนินการกิจกรรมของคณะกรรมการให้เป็นไปตามวัตถุประสงค์ เป้าหมายและแผนงานที่กำหนด

เลขานุการคณะกรรมการ

เลขานุการคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า มีหน้าที่กับดำเนินการจนบรรลุเป้าหมายดังต่อไปนี้

- 7.1 ให้คำปรึกษาประเด็นปัญหาที่เกี่ยวข้องกับการนำเข้าและส่งออกตามคู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงานนี้ และนำเรื่องแจ้งและปรึกษาประธานคณะกรรมการ
- 7.2 รายงานสภาพการณ์ควบคุมการค้าขายระหว่างประเทศที่รับประกันความปลอดภัยรวมถึงผลการนำเข้าและส่งออกไปยังคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า
- 7.3 ทำการอบรม-ชี้แนะแก่ผู้ปฏิบัติงานการนำเข้าเครื่องจักร ควบคุมการส่งออก, ผู้รับผิดชอบในการควบคุมการส่งออกของแผนกที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการส่งออกของบริษัทนี้
- 7.4 รวบรวมและนำเสนอข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการค้าระหว่างประเทศ รับประกันความปลอดภัยทางการค้า
- 7.5 ผลักดันให้เกิดการพัฒนาปรับปรุงตามผลการประเมินการตรวจสอบการปฏิบัติงานควบคุมการนำเข้าเครื่องจักรและการส่งออกสินค้า
- 7.6 จัดทำ ปรับเปลี่ยนหรือยกเลิกเอกสาร เช่น ขั้นตอนการทำงาน แบบฟอร์ม รายละเอียดของกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับ [คู่มือขั้นตอนปฏิบัติงานการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า]
- 7.7 ประสานงาน จัดบันทึกการประชุม จัดเก็บรายการเครื่องจักร รวบรวมและควบคุมเอกสารต่างๆที่เกี่ยวข้องกับ กิจกรรมการนำเข้าและกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับส่งออก

คณะกรรมการ

- 8.1 คณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยทางการค้า จะประกอบด้วยตัวแทนของแผนกที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับการนำเข้าเครื่องจักรจากประเทศญี่ปุ่นและการส่งออกสินค้า ซึ่งประธานคณะกรรมการจะเป็นผู้คัดเลือก จากสมาชิกของแต่ละฝ่ายและกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบอย่างชัดเจน
- 8.2 Accounting and Financial Section มีหน้าที่ในการตรวจสอบหมายเลขทรัพย์สินของเครื่องจักรที่เข้าข่ายความปลอดภัยทางการค้า และตรวจสอบสถานะเครื่องจักรประจำปี
- 8.3 Purchasing Section มีหน้าที่ในการดูแล ดำเนินการตามขั้นตอนและกฎหมาย ที่กำหนดเกี่ยวกับการนำเข้า เช่น ตรวจสอบขึ้นทะเบียนกฎหมายนำเข้า ตรวจสอบเอกสารการอนุญาตนำเข้า เป็นต้น
- 8.4 Production Control Section มีหน้าที่ในการดูแล ดำเนินการตามขั้นตอนและกฎหมายที่กำหนดเกี่ยวกับการส่งออก เช่น ตรวจสอบขึ้นทะเบียนกฎหมายส่งออก ตรวจสอบเอกสารการอนุญาตส่งออก เป็นต้น
- 8.5 Maintenance Section มีหน้าที่ในการติดตั้งเครื่องจักร รับใบ Caution Tag จากจัดซื้อ เพื่อติดที่เครื่องจักรที่กำหนด แจ้งการปรับเปลี่ยน Lay Out ในกรณีที่มีการย้ายเครื่องจักร
- 8.6 Production Engineer Section มีหน้าที่ในการ Update Lay out เครื่องจักร
- 8.7 Purchasing Section / Accounting and Financial Section / Maintenance Section ทำหน้าที่ในการตรวจสอบ Layout เครื่องจักรที่เข้าข่ายความปลอดภัยทางการค้าปีละ 2 ครั้ง เพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องจักรยังอยู่ในตำแหน่ง Lay Out ที่กำหนด

การจัดการประชุมของคณะกรรมการ

จะมีการจัดประชุมของคณะกรรมการดังต่อไปนี้

1. ประชุมตามรอบ KI ตัดสินกำหนดแผนประจำปีภายในเดือนมีนาคมของทุกปี และรายงานสถานการณ์การควบคุมการค้าระหว่างประเทศเพื่อรับประกันความปลอดภัย พร้อมกับรายงานผลการนำเข้าและส่งออก
2. การประชุมเฉพาะกิจของคณะกรรมการ (ตามความจำเป็น) เมื่อเกิดปัญหาหรือเมื่อมีความจำเป็นอื่นๆ

ตัวอย่าง Caution Tag



Sampling Check Caution Tag



Detail

ตรวจสอบ Caution Tag และ ทบทวน Lay Out รายการเครื่องจักรที่เข้าข่าย (F.1 F.2) On May 2023
F1,F2 に該当設備管理リストのLay out通りにCaution Tagを監査すること。

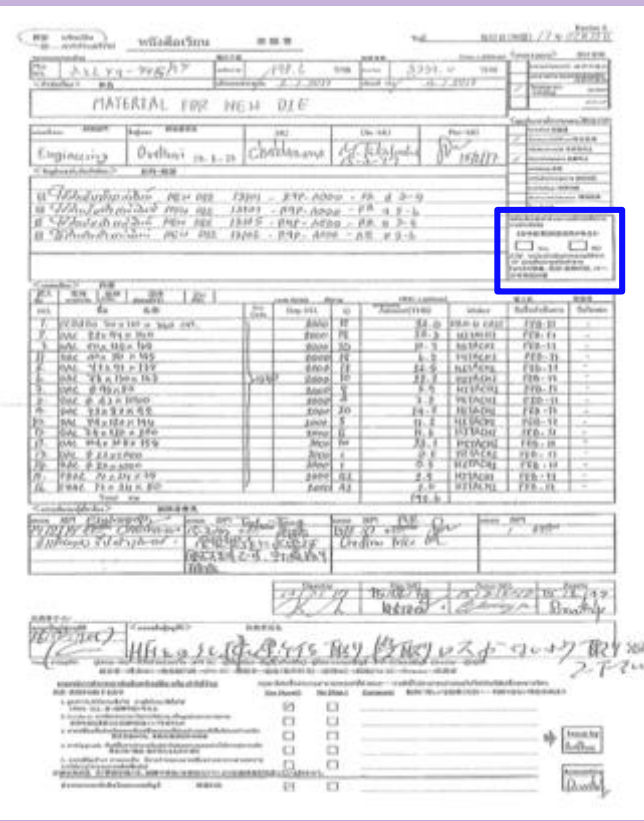


เข้าตรวจสอบเครื่องจักรควบคุม ร่วมกับ Maker TAKISAWA ที่โกดังเช่า 倉庫レンタルへTakisawa社の代理者と一緒に移動した設備を監査しました。

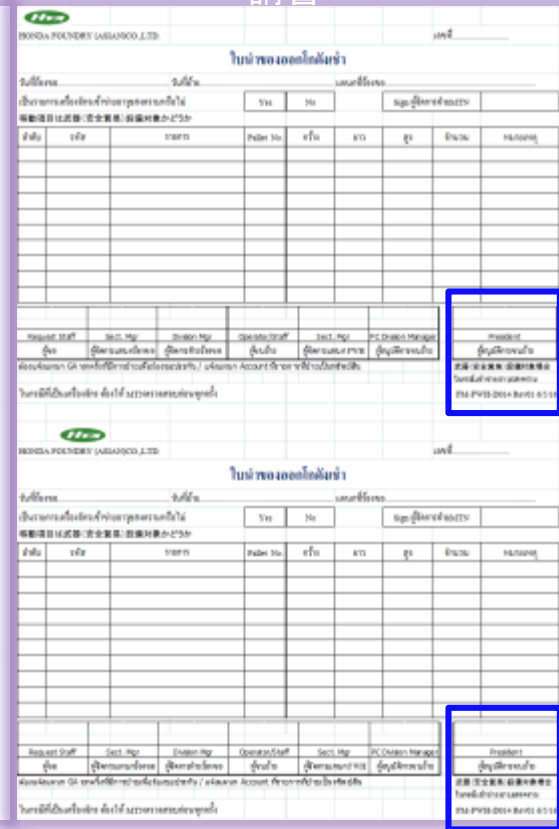
เอกสารดำเนินการกรณีย้าย ขาย ทำลาย 移動・売却・廃却場合の実施する資料



เอกสารขออนุมัติขายหรือทำลาย 売却・廃却承認申請書



เอกสารขออนุมัติเคลื่อนย้ายเข้า WH เข้า レンタルW/Hに移動の承認申請書



เอกสารขออนุมัติไปที่ญี่ปุ่น 日本に承認申請書



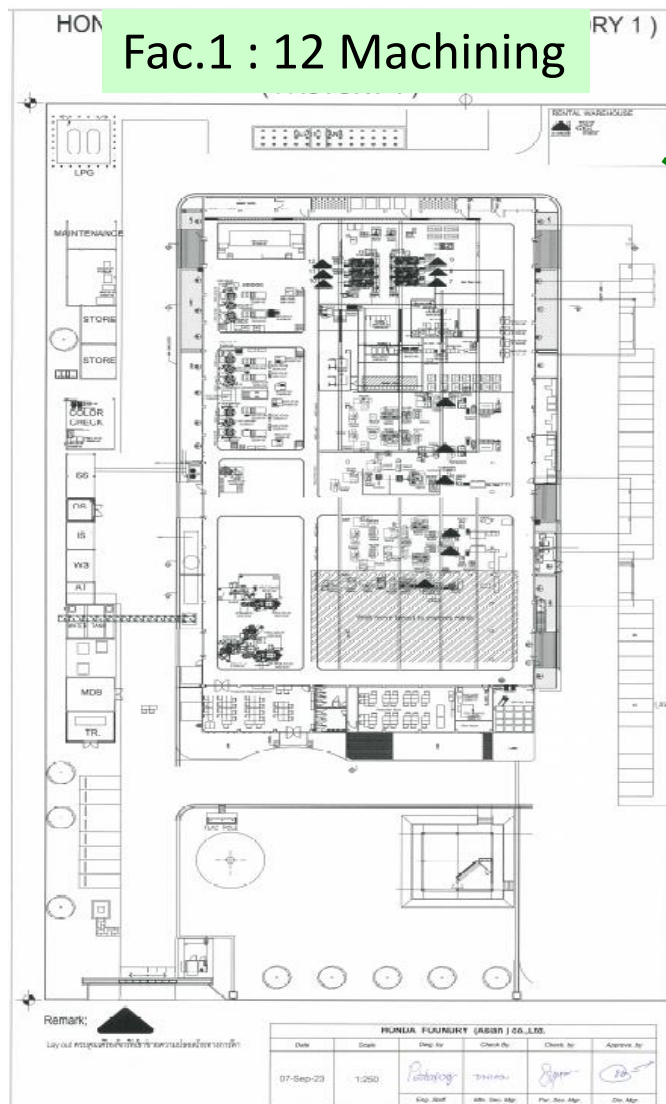
ส่วนที่ HF อนุมัติ
HF部分承認

มีการกำหนดเอกสารในกรณีที่ย้าย ขาย ทำลาย ทั้งภายในและทั้งที่ใช้ในการแจ้ง HF และกำหนดผู้มีอำนาจในการเซ็นต์ใน Flow Chart เรียบร้อย ซึ่งก็มีการดำเนินการตามที่กำหนด
移動・売却・廃却場合の社内及びHFに申請する資料を作成し、フローチャートに権利のある人に

Lay out Zone Fac. 1

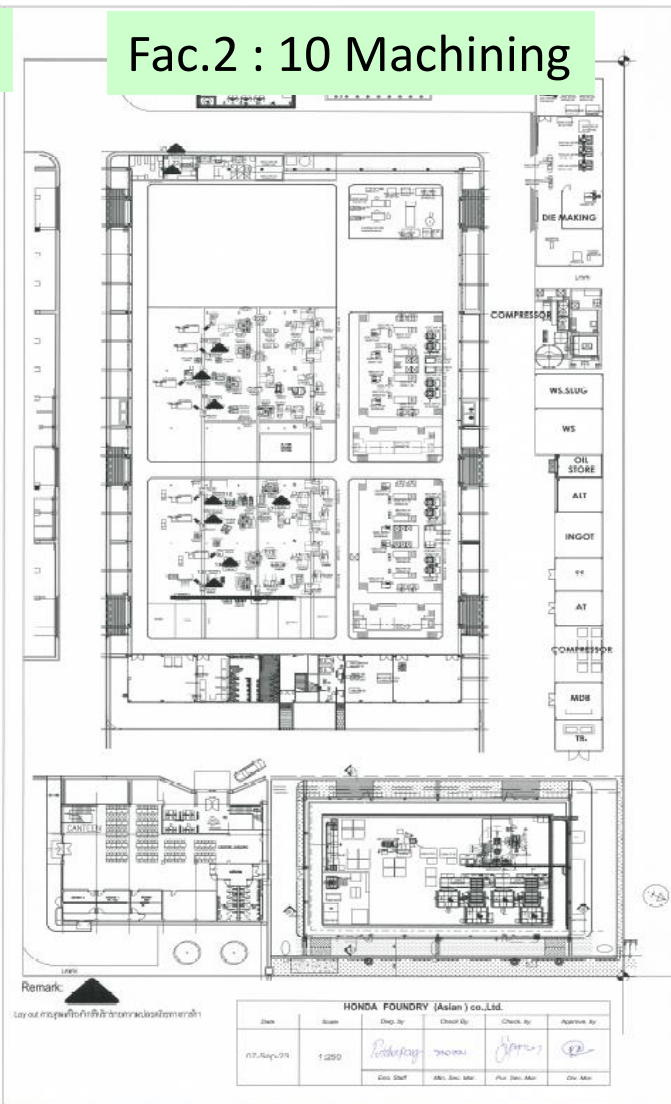
Fac.1 : 12 Machining

Rental W/H : 1 MC.



Lay out Zone Fac. 2

Fac.2 : 10 Machining



ตัวอย่าง Caution Tag



Item Machine Type	Vendor	Process	Qn'ty
CNC LATHE TPS-3100	Takisawa	GDC- OD Finish	13 Set
CNC LATHE TPS-3100,Prod.Center PVC-30	Takisawa	DC - OD Finish	2 Set
Kiriu Techno (KFT-15S #1902)	Sanko Shoji	Kiriu M/C GDC	1 Set
XYZAX SVA FUSION 10128	Sanko Shoji	LOWER BLOCK-CMM	1 Set
Machining Center	HORKOS	M/C Knuckle	6 Set
Total			23 Set

สรุป : ปัจจุบันหลังการตรวจสอบตาม Lay Out มีรายการเครื่องจักรที่เข้าข่ายควบคุมคงรวม 23 Set

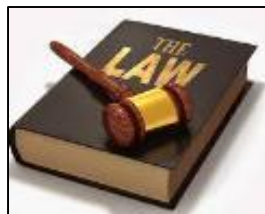
No	Type	該当許可あり 無し/Not have 許可	許可番号 Certified No.	申請年月日 Application date	許可年月日 Certified date	有効期限 Validity period	内容 Item	Serial Number	メーカー Maker	数量 Qty	Asset Code	備考 Remarks	写真コーショナ ル/Photo Caution label	写真現品 Photo Equipment	申請変更日 Date of Change	申請変更内容 Change of application
8	Machine	No Have	G-NI-06-201157	6/26/2006	6/30/2006	12/31/2006	CNC LATHE TPS-3100H ビストン外径仕上加工機	TBTU6006	TAKISAWA	1	:414031-00 TAKISAWA	LINE : 10 GDC MC ビストンライン#10 GDC MC			-	-
	Program	No Have	ไม่ได้รับมอบ	-	-	-	SERIES 310is MODEL A Control Software コントロールソフトウェア		FANUC	1		↑	↑ With Machine 機様付き	↑ With Machine 機様付き	-	-
9	Machine	○	G-NI-06-201704	9/5/2006	9/20/2006	3/20/2007	CNC LATHE TPS-3100H ビストン外径仕上加工機	TBT76008	TAKISAWA	1	:414035-00 TAKISAWA	LINE : 11 GDC MC ビストンライン#11 GDC MC			22-Jun-19	Move from Container to Line 11 GDC
	Program	No Have	ไม่ได้รับมอบ	-	-	-	SERIES 310is MODEL A Control Software コントロールソフトウェア		FANUC	1		↑	↑ With Machine 機様付き	↑ With Machine 機様付き	-	-
10	Machine	Have	G-NI-06-202186	11/8/2006	11/22/2006	5/22/2007	CNC LATHE TPS-3100H ビストン外径仕上加工機	TBTN6015	TAKISAWA	1	:414039-00 TAKISAWA	LINE : 12 GDC MC ビストンライン#12 GDC MC			-	-
11	Machine	No Have	G-NI-19-S11025	3/1/2019	3/19/2019	9/19/2019	Kiriu Techno (New 3 May2019) (KFT-155 #1902)	22545	Sanko Shoji	1	:301049-00	LINE : 12 GDC MC ビストンライン#12 GDC MC			-	-
12	Machine	Have	G-NI-08-200887	4/8/2008	4/17/2008	10/17/2008	CNC LATHE TPS-3100H ビストン外径仕上加工機	TBTX8046	TAKISAWA	1	:414068-00 TAKISAWA	LINE : 13 GDC MC ビストンライン#13 GDC MC			22-Jun-19	Move from Line 16 GDC to Line 13 GDC
13	Machine	Have	G-NI-07-201033	5/11/2007	5/24/2007	11/24/2007	CNC LATHE TPS-3100H ビストン外径仕上加工機	TBTY7021	TAKISAWA	1	:414047-00 TAKISAWA	LINE : 14 GDC MC ビストンライン#14 GDC MC			-	-
14	Machine	Have	G-NI-07-202905	11/29/2007	1/9/2008	7/9/2008	CNC LATHE TPS-3100H ビストン外径仕上加工機	TBT77025	TAKISAWA	1	:414055-00 TAKISAWA	LINE : 15 GDC ビストンライン#15 GDC			-	-
15	Machine	No Have	G-NI-06-202007 BIT- STD6-0954	10/13/2006	11/2/2006	5/2/2007	SURFCOM1900DX-12 測定機	KB9705HA	TOKYO SEIMITSU	1	:882009-00 Sanko Shoji	CMM Room (Move from QC Room) ロアブロック			29-Apr-20	Move From QC Room To CMM Room
16	Machine	No Have	G-NI-09-200572 BIT- ST-09-0311	4/28/2009	5/21/2009	11/21/2009	XYZAX SVA FUSION 10128 測定機	G85801FD	TOKYO SEIMITSU	1	N2302-882027- 00 Sanko shoji	CMM Room ロアブロック			-	-
17	Machine	Have (Same)	G-NI-15-S13930	5/8/2015	26/8/2015		Machining Center : N570 (OP10 R)	S12991	HORKOS	1	:301023-00 HORKOS	M/C Knuckle 01			-	-
18	Machine	Have (Same)	G-NI-15-S13930	5/8/2015	8/26/2015		Machining Center: N570 (OP20 R)	S12992	HORKOS	1	:301024-00 HORKOS	M/C Knuckle 01				
19	Machine	Have (Same)	G-NI-15-S13930	5/8/2015	8/26/2015		Machining Center : N570 (OP30 R)	S12993	HORKOS	1	:301025-00 HORKOS	M/C Knuckle 01				

ทะเบียนรายการเครื่องจักรที่เข้าข่ายควบคุม จะทำการ Update ตามรอบการตรวจสอบ อย่างน้อย
2ครั้ง/ปี ตามแผนการดำเนินการของคณะกรรมการ Safe Trade

เพื่อให้แนวทางการปฏิบัติในปัจจุบัน เป็นไปตามกฎหมาย – นำเข้า และ ส่งออก สำหรับสินค้าสองทาง จึงขอความร่วมมือมายังทุกฝ่าย/แผนก ดังนี้



- ✓ ผู้นำเข้า เครื่องจักรจากญี่ปุ่น / ต่างประเทศ
ต้องตรวจสอบ Export License (ใบอนุญาตส่งออก)



- ✓ ผู้ส่งออกสินค้า
ปฏิบัติตามกฎหมายการส่งออกสินค้าสองทาง



- ✓ ผู้ใช้งานเครื่องจักร หรือสินค้าสองทาง
ตรวจสอบ Caution Tag หากต้องการโยกย้าย → แจ้ง
→ ควบคุม



- ✓ ผู้ควบคุมรายการเครื่องจักร – ทรัพย์สิน
ตรวจสอบความเป็นปัจจุบันของรายการควบคุม

以上です。
ありがとうございます。

ขอบคุณมาก