
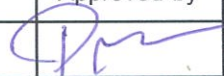


**ใบควบคุมขบวนการผลิต**  
**PROCESSING CONTROL CARD**

เบอร์ใบควบคุมขบวนการผลิต



PC NO. ....

| Date      | Issued by   | Approved by   |
|-----------|---|---|
| 22/9/2022 |  |  |

|   |                                    |  |  |
|---|------------------------------------|--|--|
| Processing Instruction no.<br>เบอร์การผลิต      | Customer<br>ลูกค้า<br><b>KOSEN</b> | Item code<br>รหัสผลิตภัณฑ์<br><b>P1671TT</b> |  |
| Quantity ( kgs. )<br>ปริมาณ ( กก. )             | Yarn type<br>ชนิดด้าย              | Bobbin mark<br>เครื่องหมายป้อบบิน            |  |
| <b>7,000 KG</b>                                 | <b>1670-360-705M</b>               | P1671TT<br>• Lot 22I22T<br>D.....SP.....     |  |
| Yarn input ( kgs. )                             |                                    | Counter                                      |  |
| Actual outputs<br>( ผลผลิตที่แท้จริง )          |                                    | Lot No. of product<br>เบอร์ชุดผลิตภัณฑ์      |  |
| Processing flow / กระบวนการผลิต<br><b>S-4-1</b> |                                    | <b>22I22T</b>                                |  |

| Production<br>date<br>วันที่ผลิต | Process<br>กระบวนการ | Doff no.<br>Doff no. | Out put / ผลผลิตที่ได้       |                 |                   | Producing period        |                         | Waste weight<br>( kgs. )<br>น้ำหนักของเสีย | CHECKER |                  | Remark<br>หมายเหตุ |
|----------------------------------|----------------------|----------------------|------------------------------|-----------------|-------------------|-------------------------|-------------------------|--|---------|------------------|--------------------|
|                                  |                      |                      | Unit weight<br>น้ำหนัก/หน่วย | Number<br>จำนวน | Product<br>ผลผลิต | Start time<br>เวลาเริ่ม | End time<br>เวลาสิ้นสุด |  | SHIFT   | SIGN<br>(LEADER) |                    |
| 22-9-22                          | S-4-1                | D1                   | 5.25                         | 60              | 315               | 24.15                   | 09.00                   |  | B B     | 2205             |                    |
| 22-9-22                          | S-4-1                | D2                   | 5.25                         | 60              | 315               | 09.25                   | 10.30                   |  | B A     | 2205             |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
|                                  |                      |                      |                              |                 |                   |                         |                         |  |         |                  |                    |
| TOTAL                            |                      |                      |                              | 120             | 630               |                         |                         |  |         |                  |                    |

\* Remark (หมายเหตุ)

| Section Head (หัวหน้าหน่วย)   | Section MGR. (หัวหน้าฝ่าย)  |
|---|---|
|  |  |

## Raw Material Check Sheet (ใบตรวจเช็ควัตถุดิบก่อนการผลิต)




|  |            |                       |               |                            |         |
|--|------------|-----------------------|---------------|----------------------------|---------|
| Processing Instruction no.<br>เบอร์การผลิต |            | Customer<br>ลูกค้า    | KOSEN         | Item code<br>รหัสผลิตภัณฑ์ | P1671TT |
| Quantity ( kgs. )<br>ปริมาณ ( กก. )        | 7,000 .KG. | Yarn type<br>ชนิดด้าย | 1670-360-705M | Paper Tube Color<br>สีหลอด | สีฟ้า   |

|                                      |   |   |        |
|--------------------------------------|---|---|--------|
| Actual outputs<br>(ผลผลิตที่แท้จริง) | Processing flow / กระบวนการผลิต<br>S-4-21 | Lot No. of product<br>เบอร์ชุดผลิตภัณฑ์ | 22I22T |
|--------------------------------------|---|---|--------|

[illegible]

\* Remark (หมายเหตุ)

- 1.) เคาะ(KEBA) คือ วัตถุดิบที่แตกเป็นชน มีความยาวไม่เกิน 3 ซม.มีได้ไม่เกิน 5 เส้น OK. ถ้าเกินจากนี้ NG.
- 2.) ด้ายพันกัน คือ เส้นด้ายวัตถุดิบที่หลุดออกพร้อมกันหลายเส้น ซึ่งอาจผูกกันเป็นปม
- 3.) ด้ายไขว้ คือ เส้นด้ายวัตถุดิบที่ข้ามเส้นวัตถุดิบเส้นอื่นๆ มีความยาวไม่เกิน 3 ซม. พบ 1 เส้น NG.
- 4.) หลอดเป็นแผล คือ หลอดลึกลง มีจุดที่ทำให้ด้ายเกี่ยว สะดุดเวลาด้ายวิ่งออก พบ 1 จุด NG.
- 5.) ฟอรั่มไม่ดี คือ ลักษณะลูกด้ายที่ผิดปกติ เช่น บวม , แอ่น เป็นต้น ถ้าเช็คเจอให้คัดแยกออกทันที
- 6.) ด้ายเปื้อนดำ คือ ด้ายที่มีสิ่งแปลกปลอมมาเปื้อนทำให้มีสีเปลี่ยนไป เช่น ฝุ่น น้ำมัน เป็นต้น เมื่อพบแยกออกทันที

| Issued by (ผู้ออกเอกสาร)  | Section Head (หัวหน้าหน่วย)  | Section MGR. (หัวหน้าฝ่าย)  |
|---|--|---|
|  |  |  |

Lot : 22122T

S - 4 UP Twister (Twist product condition) ใบแสดงสภาวะการดีเกลียว

User ( ลูกค้า )

KOSEN

Use ( ผลิตภัณฑ์ ) Brake hose

Raw yarn ( ด้าย ), (SC) 1670<sup>T</sup> - 360<sup>F</sup> - 705M ( JAPAN )

รหัสผลิตภัณฑ์ ( P 1671TT )

Cord structure ( โครงสร้างเชือก )

P 1670T/1

Twist spec (sc)

80.0± 10.0 ( S ) T/M

( จำนวนเกลียวที่กำหนด )

Treat route ( กระบวนการ )

S - 4

→ S - 5

→ S - 13

→ S - 8

→ S - 24

| No | Lot No.   |                | S - 4 - 1              | Class | Condition ( สภาวะที่ใช้ )  |   |
|----|---|----------------|------------------------|-------|----------------------------|---|
|    |   |                |                        |       | Standard ( มาตรฐานที่ใช้ ) | Actual ( ค่าที่ใช้จริง )                          |
| 1  | Twist change gear<br>( การเปลี่ยนเกียร์ )                                     |                | E x F                  | SC    | 68 x 32                    | 68 x 32   |
|    |   |                | G x H                  |       | 50 x 80                    | 50 x 80   |
| 2  | Motor pulley dia ( เส้นผ่าศูนย์กลางกลางมอเตอร์พูลเลย์ )                       |                | mm ( มม. )             |       | 224                        | 224   |
|    | Driving pulley dia ( เส้นผ่าศูนย์กลางไครฟ์วิ่งพูลเลย์ )                       |                | mm ( มม. )             |       | 236                        | 236   |
| 3  | Over feed<br>( โอเวอร์ฟีด )   |                | rate อัตรา ( % )       |       | 15.6                       | 15.6  |
|    |   |                | gear ( เกียร์ )        |       | 28                         | 28  |
| 4  | Wind Angle<br>( มุมในการกรอ )   | Angle ( มุม )  | deg ( องศา )           |       | 35.0                       | 35  |
|    |   | Gear ( เฟือง ) | A x B                  |       | 62 x 80                    | 62 x 80   |
| 5  | Tensor Dial set ( หน้าปัดตั้งความตึง )  |                |                        |       | 3                          | 3   |
|    | Number of loop ( จำนวนลูป )   |                |                        |       | 1.0 ± 0.5                  | 1   |
| 6  | Method of knot ( วิธีในการต่อด้าย )   |                |                        |       | NO KNOT                    | NOKNOT  |
|    | Wind quantity ( ปริมาณที่กรอ )  |                | Kg. ( กก. )            |       | 5.1 ± 0.2                  | 6.1   |
| 8  | Length ( ความยาว )  |                | m ( เมตร )             |       | 30,070 ± 100               | 30070   |
|    | Doff time ( ระยะเวลาที่ใช้ )  |                | Hr. ( ชั่วโมง )        |       | 5 Hr ± 0.5                 | 5 Hr  |
| 9  | Product quantity ( ปริมาณผลิตภัณฑ์ )  |                | Kg. / day ( กก./ วัน ) |       | -                          | -   |
|    | Remark ( หมายเหตุ )   |                |                        |       | ต้องการพันทางที่กันหลุด    |   |
|    | Actual Value ( ค่าที่ตรวจสอบได้จริง )   |                |                        |       | Standard ( ค่ามาตรฐาน )    | ACTUAL(ค่าที่ได้จริง )                            |
| 10 | Calculated twisting number ( t/m)<br>จำนวนการดีเกลียวที่คำนวณ ( เกลียว/เมตร ) |                |                        | SC    | 80.0( S )±10               | 82.2  |
| 11 | Number of spindle rotation (rpm)<br>จำนวนรอบหมุนของสปินเดิล ( รอบ / นาที )    |                |                        |       | 4150 ± 100                 | 4150  |
| 12 | Yarn speed ( m / min )<br>ความเร็วของด้าย ( เมตร / นาที )                     |                |                        |       | 122.58 ± 15.71             | คำนวณโดย ข้อ 11 ตั้ง หารด้วย ข้อ 10 x 2<br>100.99 |
| 13 | Special mention<br>หมายเหตุ   |                |                        |       | ไม่มีรอยต่อ                | 1255976   |

Reason of condition change ( เหตุผลที่เปลี่ยนสภาวะ )

หมายเหตุ 22/9/22 ( 23:50 - 24:00 )

1) No. 1,2,3,4,5,11 Maintenance is responsible for checking  
( หัวข้อที่ 1,2,3,4,5,11 Maintenance เป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบ )

2) No.6,7,8,9,10,12,13 Production site is responsible for checking  
( หัวข้อที่ 6,7,8,9,10,12,13 ฝ่ายผลิตเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบ )

3.) ผู้ที่สามารถเปิดเครื่องได้คือผู้ที่ทวนสอบสภาวะการผลิต (เรียงตามลำดับ)  
( หัวหน้ากะ, รองหัวหน้ากะ, พนักงานประจำเครื่อง )

PIC

Checked

Approved

Maintenance

ตรวจ

จก

Maintenance

Maintenance Leader

Production

ตรวจ

จก

Shift Leader

Production Sect. Mgr.

RF- TW-13 -05

Effective date : 15/Feb/16

Approved by : PD

Retention : 15 year

# CORD SAMPLING DETAILS ( รายละเอียดของเชือกตัวอย่าง )

|   |   |   |  |
|---|---|---|--|
| กรณารับ <input checked="" type="checkbox"/><br><br><input type="checkbox"/><br>หน่วยที่เกลียวค้าย<br>(Twist Yarn) | วันที่เก็บตัวอย่าง (Sampling date)        | 22-9-22   |  |
|   | ลูกค้า (Customer)                         | KOSEN   |  |
|   | ผลิตภัณฑ์ (Product)                       | P1671TT   |  |
|   | โครงสร้างเชือก (Cord structure)           | 1670/1  |  |
|   | เบอร์ชุด (Lot no.)                        | 22J227  |  |
| <input type="checkbox"/><br>หน่วยเชือกเคลือบเคมี<br>(Cord Dipping)  | สถานะของกระบวนการ (Production Situation)  | <input checked="" type="checkbox"/> Twisting <input type="checkbox"/> Heat set <input type="checkbox"/> Dip cord <input type="checkbox"/> Jointing                                  |  |
|   | มาตรฐานการตีเกลียว (Standard of twisting) | 80 (Times / Mt.)  |  |
|   | เบอร์เครื่อง (M/C No.)                    | <input type="checkbox"/> S-1 <input checked="" type="checkbox"/> S-2 <input checked="" type="checkbox"/> S-4 <input type="checkbox"/> S-8 <input type="checkbox"/> S-19             |  |
|   | วัสดุที่ใช้ (Container)                   | <input type="checkbox"/> Bobbin <input checked="" type="checkbox"/> Cheese <input type="checkbox"/> Taper BB <input type="checkbox"/> Others  |  |
|   | จำนวนแกน (Spindle no.)                    | อัน L 261   |  |
|   | จำนวนผลิตภัณฑ์ (Quantity)                 | R 261 Kgs.  |  |
|   | <input type="checkbox"/><br>Rawmaterial   | วัสดุที่ใช้ (Material in use)   | <input checked="" type="checkbox"/> Polyester (Yarn type 1670-360-705 M)   |
|   |   | tensile strength. (jointing)  | <input checked="" type="checkbox"/> Nylon 66 <input type="checkbox"/> Others   |
|   |   | กระบวนการ (Process)   | <input checked="" type="checkbox"/> กระบวนการ <input type="checkbox"/> ผลิตภัณฑ์ <input type="checkbox"/> พิเศษ <input type="checkbox"/> ทดลอง |
|   | แผนกควบคุมคุณภาพ<br>(Quality Control)     | ผู้รับผิดชอบ (Responsible person)   | กะทำงาน / Shift (B) หัวหน้ากะ (Name) : Sam   |
| หมายเหตุ (Remark)   |   |   |  |
| วิธีทดสอบ (Test methods)  |   | <input type="checkbox"/> Direct <input type="checkbox"/> Relax ( k =      n =      ) <input type="checkbox"/> จำเป็น (Necessary) <input type="checkbox"/> ไม่จำเป็น (Not necessary) |  |
|   | เหตุผลพิเศษ (Special mention)             | <input type="checkbox"/> Jointing <input type="checkbox"/> No Jointing  |  |

|           | แรงดึง Tensile (N) |   | First twisting (ครั้งที่ 1)   |      | Second twisting (ครั้งที่ 2)     |   | Remark |
|-----------|--------------------|---|-------------------------------|------|----------------------------------|---|--------|
|           | Result             |   |                               |      |                                  |   |        |
|           | R                  | L | R                             | L    | R                                | L |        |
| 1         |                    |   | 82.0                          | 84.0 |                                  |   |        |
| 2         |                    |   | 80.0                          | 82.0 |                                  |   |        |
| 3         |                    |   | 81.0                          | 82.0 |                                  |   |        |
| 4         |                    |   | 82.0                          | 84.0 |                                  |   |        |
| 5         |                    |   | 82.0                          | 80.0 |                                  |   |        |
| $\bar{X}$ |                    |   | 81.4                          | 82.0 |                                  |   |        |
| Remark    | Jointing N=5       |   | S-1 R= Sp. No 100 L= Sp. No 1 |      | S-2-1 R= Sp. No 18, L= Sp. No 1  |   |        |
|           | (ต่อแอร์ 5 รอยต่อ) |   |                               |      | S-2-2 R= Sp. No 30, L= Sp. No 19 |   |        |
|           |                    |   |                               |      | S-2-3 R= Sp. No 54, L= Sp. No 31 |   |        |
|           |                    |   |                               |      |                                  |   |        |

Sample sender Sam Tester 2 Test result ... ☒ OK. ☐ NO OK.

FM-TW-03-03 Effective date : 28/ Jun / 14 Approved by : PD

Retention : 3 Year

ใบบันทึกผลการทอ (Actual Yarn Twist Record Sheet)

Machine ... S-4-1

Item ..... Lot. 995987

Doff No. 2 Shift B Date 92 9 92

| BB NO. | Raw material | Cross Yarn | Form | Keba | Stam | Paper tube | Yarn No. | BB mark | BB NO. | Raw material | Cross Yarn | Form | Keba | Stam | Paper tube | Yarn No. | BB mark |
|--------|--------------|------------|------|------|------|------------|----------|---------|--------|--------------|------------|------|------|------|------------|----------|---------|
| เบอร์  | สารทอ        | สับใย      | ฟอรั | เกาะ | ถ้อน | ถ้อน       | ถ้อน     | ถ้อน    | เบอร์  | สารทอ        | สับใย      | ฟอรั | เกาะ | ถ้อน | ถ้อน       | ถ้อน     | ถ้อน    |
| 1      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 26     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 2      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 27     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 3      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 28     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 4      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 29     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 5      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 30     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 6      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 31     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 7      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 32     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 8      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 33     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 9      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 34     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 10     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 35     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 11     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 36     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 12     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 37     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 13     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 38     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 14     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 39     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 15     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 40     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 16     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 41     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 17     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 42     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 18     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 43     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 19     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 44     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 20     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 45     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 21     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 46     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 22     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 47     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 23     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 48     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 24     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 49     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |
| 25     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       | 50     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓        | ✓       |

หมายเหตุ : ใช้เครื่องหมาย V หมายถึง OK, X หมายถึงไม่ OK

1. ตรวจสอบการทำงาน
2. ตรวจสอบคุณภาพ
3. ตรวจสอบความสะอาด

Note :  
1. ตรวจสอบเส้นด้ายให้ตรงเส้นด้าย 500 ม. โดยที่เส้นด้ายต้องตรงยาว 10 ฟุต ต่อเส้น  
2. ก่อนที่จะทอเส้นด้ายให้ตรงเส้นด้าย 500 ม. โดยที่เส้นด้ายต้องตรงยาว 10 ฟุต ต่อเส้น

| Start   | Operator 1 | Operator 2 | Operator 1 | Operator 2 |
|---------|------------|------------|------------|------------|
| ผู้ทอ   | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      |
| Duffing | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      |
| ผู้ทอ   | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      | ผู้ทอ      |

ใบบันทึกผลการทอ (Actual Yarn Twist Record Sheet)

Machine ... S-4-1

Item ... 997927

Doft No. ... 1 Date ... 26 9 92

| BB NO. | Raw material | Cross Yarn | Room | Kela | Sum  | Paper tube | Yarn No.  | BB mark     | BB NO. | Raw material | Cross Yarn | Room | Kela | Sum  | Paper tube | Yarn No.  | BB mark     |
|--------|--------------|------------|------|------|------|------------|-----------|-------------|--------|--------------|------------|------|------|------|------------|-----------|-------------|
| เบอร์  | สารทอ        | สับไข      | ห้อง | กะ   | ถั่ว | กระดาษ     | จำนวนเส้น | เครื่องหมาย | เบอร์  | สารทอ        | สับไข      | ห้อง | กะ   | ถั่ว | กระดาษ     | จำนวนเส้น | เครื่องหมาย |
| 1      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 26     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 2      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 27     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 3      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 28     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 4      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 29     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 5      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 30     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 6      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 31     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 7      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 32     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 8      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 33     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 9      | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 34     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 10     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 35     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 11     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 36     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 12     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 37     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 13     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 38     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 14     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 39     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 15     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 40     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 16     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 41     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 17     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 42     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 18     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 43     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 19     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 44     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 20     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 45     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 21     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 46     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 22     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 47     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 23     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 48     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 24     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 49     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |
| 25     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           | 50     | ✓            | ✓          | ✓    | ✓    | ✓    | ✓          | ✓         | ✓           |

หมายเหตุ : ใช้เครื่องหมาย / หมายถึง OK X หมายถึง ไม่ OK

1. เหตุการณ์การทำงาน
2. กิจกรรมที่ดำเนินการ
3. กิจกรรมที่ดำเนินการ

Note :  
1. บันทึกเรื่องสิ่งผิดที่เกิดขึ้นตั้งแต่ 500 ม. โดยที่สิ่งผิดนั้นจะ  
2. บันทึกเรื่องสิ่งผิดที่เกิดขึ้นตั้งแต่ 500 ม. โดยที่สิ่งผิดนั้นจะ

| Start   | Operator 1 | Operator 2 | Retention           |
|---------|------------|------------|---------------------|
| เริ่มทอ | Operator 1 | Operator 2 | Retention : 15 Year |
| Dofting | Operator 1 | Operator 2 |                     |

CONFIRMATION CONDITION CHECK SHEET

S-5 Ageing Condition ( สภาวะการอบ )

| Date      | Issued by | Approved by |
|-----------|-----------|-------------|
| 22/9/2022 | ๑๖๓       |             |

|   |   |
|---|---|
| Customer ( ลูกค้า ) : KOSEN                   | Item Code (รหัสผลิตภัณฑ์) : P1671TT             |
| Raw yarn ( ด้าย ),(SC) : 1670T - 360F - 705M  | Use Produc (การใช้) : BRAKE HOSE                |
| Cord structure ( โครงสร้างเชือก ) : P 1670T/1 | Twisting No.(จำนวนเกลียว) : 80.0 ± 10.0 (S) T/M |

Process route (กระบวนการผลิต) S-4 ⇒ S-5 ⇒ S-13 ⇒ S-8 ⇒ S-24

| Lot No: 22122T   |  |       | ค่าที่กำหนด   |   | (Actual value)<br>ค่าที่ตรวจสอบได้จริง   |   |
|--|--|-------|---|---|--|---|
| No ลำดับ   | Checking Item<br>รายการตรวจสอบ   | Class | Set   | Actual Set  | Spec                                     | Actual  |
| 1  | Main Supply Steam Pressure (kg/cm <sup>2</sup> )<br>แรงดันไอน้ำ (เมนตัววาล์ว)(kg/cm <sup>2</sup> ) |       | 6.0±1.0   | 6.0   | 6.0±1.0                                  | 6.0   |
| 2  | Ageing Steam pressure (kg/cm <sup>2</sup> )<br>แรงดันไอน้ำ (ตัวเครื่อง)(kg/cm <sup>2</sup> )       |       | 6.0±1.0   | 6.0   | 6.0±1.0                                  | 6.0   |
| 3  | Setting Temperature ( ตั้ง อุณหภูมิ )  |       | 60± 3.0 C   | 60°C  | 60± 3.0 C                                | 60°C  |
| 4  | Setting time (ตั้ง เวลา)   |       | 12.0 ± 0.5 Hrs.   | 12 ชม.  | 12.0 ± 0.5 Hrs.                          | 12 ชม.  |
| 5  | Lamp status system<br>สัญญาณไฟเปิดเครื่อง  |       | เมื่อกดเปิดเครื่อง<br>ต้องมีสัญญาณไฟโชว์                  | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No | เมื่อกดเปิดเครื่อง<br>ต้องมีสัญญาณไฟโชว์ | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No |
| 6  | Soud system Temperature<br>ระบบสัญญาณเสียงเตือนอุณหภูมิ  |       | มีสัญญาณเสียงเตือนอุณหภูมิ                                | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No | มีสัญญาณเสียงเตือนอุณหภูมิ               | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No |
| 7  | Yarn Type (เบอร์ด้าย)  | SC    | 1670T - 360F - 705M                                       | 1670T-360F-705M   | 1670T - 360F - 705M                      | 1670-360-705  |
| 8  | Cord Structure (โครงสร้างเชือก)  |       | P1670/1   | P1670/1   | P1670/1                                  | P1670/1   |
| 9  | Twisting No.(จำนวนเกลียว)  | SC    | 80 ± 10.0 ( S ) T/M                                       | 80 <sup>(5)</sup> T/m   | 80 ± 10.0 ( S ) T/M                      | 80 <sup>m</sup> T/m   |
| 10   | Unit weight (น้ำหนัก กก./ลูก)  |       | 5.0 ± 0.2 Kg / CH   | 5.25  | 5.0 ± 0.2 Kg / CH                        | 5.25 kg   |
| 11   | Starting time (เวลาเริ่มเปิด )   |       | Date วันที่: 24-9-22<br>Setting Time เวลาเริ่มเปิด: 10-59 | Start Ageing Time เวลาเริ่มอบ: 11.00 ชม.                            |  |   |
| 12   | Finish time (เวลาอบเสร็จ)  |       | Date วันที่: 24-9-22                                      | Time เวลา: 23.00 ชม.  |  |   |
| 13   | Out time (เวลาเอาด้าย ออกจากตู้อบ)   |       | Date วันที่: 24-9-22                                      | Time เวลา: 23.00 ชม.  |  |   |
| 14   | Doff No. ( พาเลท 1 )   |       | Machine เครื่อง: S-A-1-PS-A-2                             | Doff ดอปป: 2, 3   | Qty : จำนวน: 112 CH                      |   |
| 15   | Doff No. ( พาเลท 2 )   |       | Machine เครื่อง :   | Doff ดอปป :   | Qty : จำนวน :                            |   |
| หมายเหตุ<br>1.)ผู้ที่สามารถเปิดเครื่องได้คือผู้ที่ทวนสอบสภาวะการผลิต<br><br>(หัวหน้ากะ, รองหัวหน้ากะ, พนักงานประจำเครื่อง) |  |       | Check by  |   | Confirm by                               |   |
|  |  |       | operator / พนักงาน  |   | Leader shift / หัวหน้ากะ                 |   |
|  |  |       |   |   |  |   |

| Section Head (หัวหน้าแผนก) | Section MGR. (หัวหน้าฝ่าย) |
|----------------------------|----------------------------|
|                            |                            |

CONFIRMATION CONDITION CHECK SHEET

S-5 Ageing Condition ( สภาวะการอบ )

| Date      | Issued by | Approved by |
|-----------|-----------|-------------|
| 22/9/2022 | กช        | กช          |

|   |   |
|---|---|
| Customer ( ลูกค้า ) : KOSEN                   | Item Code (รหัสผลิตภัณฑ์) : P1671TT             |
| Raw yarn ( ด้าย ),(SC) : 1670T - 360F - 705M  | Use Produc (การใช้) : BRAKE HOSE                |
| Cord structure ( โครงสร้างเชือก ) : P 1670T/1 | Twisting No.(จำนวนเกลียว) : 80.0 ± 10.0 (S) T/M |

Process route (กระบวนการผลิต) S-4 ⇒ S-5 ⇒ S-13 ⇒ S-8 ⇒ S-24

| Lot No: 22122T |   |       | ค่าที่กำหนด   |   | (Actual value)<br>ค่าที่ตรวจสอบได้จริง   |   |
|----------------|---|-------|---|---|--|---|
| No ลำดับ       | Checking Item<br>รายการตรวจสอบ  | Class | Set   | Actual Set  | Spec                                     | Actual  |
| 1              | Main Supply Steam Pressure (kg/cm <sup>2</sup> )<br>แรงดันไอน้ำ (เมกดัน)(kg/cm <sup>2</sup> ) |       | 6.0±1.0   | 6.0   | 6.0±1.0                                  | 6.0   |
| 2              | Ageing Steam pressure (kg/cm <sup>2</sup> )<br>แรงดันไอน้ำ (ตัวเครื่อง)(kg/cm <sup>2</sup> )  |       | 6.0±1.0   | 6.0   | 6.0±1.0                                  | 6.0   |
| 3              | Setting Temperature ( ตั้ง อุณหภูมิ )   |       | 60± 3.0 C   | 60 °C   | 60± 3.0 C                                | 60 °C   |
| 4              | Setting time (ตั้ง เวลา)  |       | 12.0 ± 0.5 Hrs.   | 12 ชม.  | 12.0 ± 0.5 Hrs.                          | 12.0 ชม.  |
| 5              | Lamp status system<br>สัญญาณไฟเปิดเครื่อง   |       | เมื่อกดเปิดเครื่อง<br>ต้องมีสัญญาณไฟโชว์                      | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No | เมื่อกดเปิดเครื่อง<br>ต้องมีสัญญาณไฟโชว์ | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No |
| 6              | Soud system Temperature<br>ระบบสัญญาณเสียงเตือนอุณหภูมิ                                       |       | มีสัญญาณเสียงเตือนอุณหภูมิ                                    | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No | มีสัญญาณเสียงเตือนอุณหภูมิ               | <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No |
| 7              | Yarn Type (เบอร์ด้าย)   | SC    | 1670T - 360F - 705M   | 1670-360-705M   | 1670T - 360F - 705M                      | 1670.360.705M   |
| 8              | Cord Structure (โครงสร้างเชือก)   |       | P1670/1   | P1670/1   | P1670/1                                  | P1670/1   |
| 9              | Twisting No.(จำนวนเกลียว)   | SC    | 80 ± 10.0 ( S ) T/M   | 80 <sup>เกลียว</sup> /m   | 80 ± 10.0 ( S ) T/M                      | 80 <sup>เกลียว</sup> /m   |
| 10             | Unit weight (น้ำหนัก กก./ลูก)   |       | 5.0 ± 0.2 Kg / CH   | 5.25 kg   | 5.0 ± 0.2 Kg / CH                        | 5.25 kg   |
| 11             | Starting time (เวลาเริ่มเปิด )  |       | Date วันที่: 23-9-22<br>Setting Time เวลาเริ่มเปิด: 23.31 ชม. | Start Ageing Time<br>เวลาเริ่มอบ: 23.40 ชม.                         |  |   |
| 12             | Finish time (เวลาอบเสร็จ)   |       | Date วันที่: 24-9-22  | Time เวลา: 11.40 ชม.  |  |   |
| 13             | Out time (เวลาเอาด้าย ออกจากตู้อบ)  |       | Date วันที่: 24-9-22  | Time เวลา: 11.40 ชม.  |  |   |
| 14             | Doff No. ( พาเลท 1 )  |       | Machine เครื่อง: SA.1 SA.2                                    | Doff ดอปป : 1, 2 Qty : จำนวน : 125 CH                               |  |   |
| 15             | Doff No. ( พาเลท 2 )  |       | Machine เครื่อง :   | Doff ดอปป : Qty : จำนวน :   |  |   |

หมายเหตุ

1.) ผู้ที่สามารถเปิดเครื่องได้คือผู้ที่ทวนสอบสภาวะการผลิต

(หัวหน้ากะ, รองหัวหน้ากะ, พนักงานประจำเครื่อง)

| Check by           | Confirm by               |
|--------------------|--------------------------|
| operator / พนักงาน | Leader shift / หัวหน้ากะ |
| กช                 | กช                       |

| Section Head (หัวหน้าแผนก) | Section/MGR. (หัวหน้าฝ่าย) |
|----------------------------|----------------------------|
| กช                         | กช                         |