หอสมุดกลาง สถาบันวิทยบริการ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

เอกสารอ้างอิง

ภาษาไทย

กิตติ อินทรานนท์ และคณะ. การจัดการทางวิศวกรรม. กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2533.

ดำรงค์ ทวีแสงสกุลไทย. การควบคุมคุณภาพสำหรับนักบริหาร และกรณีศึกษา. กรุงเทพฯ : บริษัท เอ็ม แอนด์ อี จำกัด ,2533.

ทรงชัย รักษ์ถาวรงวศ์. การศึกษาองค์การและการบริหารของอุตสาหกรรมกำลังเติบโต : กรณีศึกษาของโรงงานทอแหและอวน วิทยานิพนธ์ ปริญญาโท ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2532.

ลุ้ย กานต์สมเกียรติ. ระบบข้อมูลต้นทุนการผลิตเพื่อการควบคุมต้นทุนในอุตสาหกรรมผลิตแหอวน วิทยานิพนธ์ ปริญญาโท ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2532.

เสรี ยูนิพันธ์,รศ., จรูญ มหิทธาฟองกุล, ดำรงค์ ทวีแสงสกุลไทย. การควบคุมคุณภาพเชิงวิศวกรรม. กรุงเทพฯ : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) 2522.

สันติ วิลาสศักดานนท์. การควบคุมคุณภาพเพื่อลดต้นทุนการผลิตในอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป วิทยานิพนธ์ ปริญญาโท ภาควิชาการบัญชี บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2528.

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. วิธีทดสอบสิ่งทอ กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2518.

____. วิธีชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสินเส้นด้ายและเชือกเส้นเล็ก กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2518.

____. แหและอวน : ไนลอนและโพลิเอทิลีน กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2521.

____. วิธีชักตัวอย่างเส้นใย กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2525.

____. การบริหารงานคุณภาพและการประกันคุณภาพ: แนวทางการเลือกและการใช้ กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2534.

____. ระบบคุณภาพ: แบบการประกันคุณภาพในการออกแบบ/พัฒนา การผลิต การติดตั้ง และการบริการ กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2534.

____. ระบบคุณภาพ: แบบการประกันคุณภาพในการผลิตและการติดตั้ง กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2534.

____. ระบบคุณภาพ: แบบการประกันคุณภาพในการตรวจและการทดสอบขั้นสุดท้าย กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2534.

____. การบริหารงานคุณภาพและหัวข้อต่าง ๆ ในระบบคุณภาพ-แนวทางการใช้ กระทรวงอุตสาหกรรม, กรุงเทพฯ, 2534.

วิจิตร ตัณฑสุทธิ์ และคณะ. การศึกษาการทำงาน. กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2524.

ภาษาอังกฤษ

Armand V. Feigenbaum. Total Quality Control. 3rd ed. New York: McGraw-Hill Book Co., 1991.

Asian Productivity Organization. Quality Control and Quality Assurance : The Asian Experience. APO Symposium, Indonesia , 1980.

Charles A. Mills. The Quality Audit A Management Evaluation Tool. New York: McGraw-Hill Book Co., 1989.

Gordon B. Davis and Margrethe H. Olson. Management Information System. 2nd ed. New York: McGraw-Hill Book Co., 1984.

Howard S.Gitlow. Plannig for Quality, Productivity, and Competitive Position. United States of America: Richard D Irwin Inc., 1990.

J. Bert Keats and Douglas C. Montgomery. Statistical Process Control in Manufacturing. New York: McGraw-Hill Book Co., 1991.

Juran, J.M., and F.M. Gryna Quality Control Handbook. 3rd ed. New York: McGraw-Hill Book Co., 1988.

Lawrence S. Aft.PE. Quality Improvment using Statistical Process Control. New York: Harcourt Brace Jovanorich, 1988.

Madhav N.Sinha and Walter O. Willborn. The Management of Quality Assurance. New York: John Wiley & Son, Inc., 1985.

Martin R. Smith. Qualitysense. AMACOM, New York, 1979.

Phillip B. Crosby Quality is Free. New York: McGraw-Hill Book Co., 1979.

_____. Let's Talk Quality. New York: McGraw-Hill Book Co., 1989.

Robert Dunn and Richart Ullman Quality Assurance for Computer Software. New York: McGraw-Hill Book Co., 1982.

ภาคผนวกที่ 1

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อวน

- มาตรฐานผลิตภัณฑ์อวนสำเร็จรูป
- มาตรฐานขนาดตาอวน
- มาตรฐานขนาดเส้นใย

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
1. <u>แผล</u> ต้องไม่มีแผลขาดออกไปเลย (รวมทั้งปัญหา ข้อเป็นบ่วง, ขาดในข้อ, คาเล็กคาใหญ่, คาซ้อน คาขยุ้ม, ไม่มีข้อ, ไม่คล้องหางกระสวย) และริมผืนทั้ง 2 ด้าน เป็นแนวตรง ในกรณีแผลที่ถูกปะลักษณะของแผลปะต้องได้มาตรฐาน ดังต่อไปนี้ 1.1 ปะข้อไม่เลื่อน 1.2 ปะคาไม่ตึง 1.3 ปะหนวดไม่ยาวเกินไป (ไม่เกิน 0.5 ซม.) 1.4 ใช้ใย เบอร์ ชนิด สีเดียวกันปะ 1.5 ปะข้อไม่ใหญ่ 1.6 ปะครบคา	-ปล่อยแผลตั้งแต่ 1 แผลขึ้นไป รวมทั้งแผลที่ปะไม่ได้มาตรฐาน ที่เกิดจากปัญหา ข้อเป็นบ่วง ขาดในข้อ คาเล็กคาใหญ่ คาขยุ้ม ไม่มีข้อ ไม่คล้องหางกระสวย	- กรณีอวนโยโกขึ้นโต๊ะไล่เช็ค - กรณีอวนคาเคให้ใช้อวนพาดราว แล้วสาวแหวกเพื่อหาแผล ทั้ง 2 กรณีให้นับ 1 แผล เท่ากับ 1 คา โดยรวมถึงแผลที่เกิดจากการปะไม่ได้มาตรฐาน หรือแผลที่เกิดจาก ปัญหาข้อเป็นบ่วง, ขาดในข้อ, คาเล็กคาใหญ่, คาขยุ้ม, ไม่มีข้อ ไม่คล้องหางกระสวย	จุด หลัง ชั่ง คิด ป้าย	1
	- แต่งริมผืนไม่ตรงแนวด้านใดด้านหนึ่ง หรือทั้ง 2 ด้าน	- ให้ตรวจดูผืนทั้ง 2 ด้าน จะเห็นริมผืนชัดเจนว่าเป็นแนวตรงหรือไม่	"###"	1
	- ไม่ได้ทำการต่อตรงรอยตัด ตั้งแต่ 1 แนวขึ้นไป	- เหมือนกับการตรวจสอบแผล	"###"	1
	- มีรอยต่อเกิน 2 แนว ต่อความยาว 180 ม.	- เหมือนกับการตรวจสอบแผล	"###"	2

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
2.ข้อ ข้อทุกข้อจะต้องขยับไม่เลื่อน มีลักษณะกลม และเล็ก ถูกต้องตามประเภทเงื่อน	- มีข้อเลื่อนกระจายเกิน 3 จุด หรือ เกิน 5 ตา ใน 3 จุดนั้น หรือมีข้อเลื่อนเป็นแนวเกิน 15 ตา กรณีอวนไนล่อนมีข้อเลื่อนเกิน 3 จุด หรือแต่ละจุดมีเกิน 2 ตา	- ให้ใช้มือกรีดหรือรีดตามความเหมาะสมกับขนาดเส้นใย ถ้าเป็นอวน D.K.หลังจากการตรวจสอบครั้งแรกแล้วไม่แน่ใจให้ใช้น้ำทั้งสองข้างดึงตาอวนในแนวขนานกัน	จุดหลังสังคีบป้าย	1
	- มีข้อไม่เสมอ หรือ ตาโป่งเป็นระยะเท่าใดก็ตามสำหรับอวน D.K. ส่วนอวน S.K.ถ้าเป็นข้อไม่เสมอหรือตาโป่งมาก(ประมาณเกือบครึ่งตา)เกิดที่ริมหรือรวมแล้วระยะเกินกว่า 1 ใน 5 ของความยาวอวนส่วนนั้น หรือเกิดทั่วตัวอวนรวมแล้วระยะเกินกว่า 1 ใน 10 ไม่ว่าจะเป็นมากหรือน้อยก็ตาม	- กรณีอวนไนโลก ตรวจโดยการใช้หมากแบ่งผืนกะประมาณที่เกิดปัญหาระยะนั้น - กรณีอวนตาเล็ก ให้ใช้เหล็กร้อยอวนร้อยหูทั้ง 2 ด้าน แล้วดึงตามความลึก ตามหน่วยที่ตรวจสอบให้แบ่งอวนตามความยาวออกเป็น 3 ช่วง คือ หัว,กลาง และช่วงท้าย ระยะที่ร้อยหูประมาณช่วงละ 10 เมตร	จุดหลังอวน จุดหลังสังคีบป้าย สำหรับอวนตาเล็ก	1
	- มีข้อใหญ่หรือข้อยาวริมหูหรือตัวอวนที่ทำให้ข้อเลื่อน	- ตรวจสอบด้วยการมองระยะใกล้ ๆ	จุดหลังอวน	2
	- มีตาใหญ่เป็นตา ๆ เกิดขึ้นเกิน 20 ตา	- ตรวจสอบเหมือนการตรวจสอบแผล	จุดหลังสังคีบป้าย	2

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
3. สี สีต้องสม่ำเสมอในผืนเดียวกัน ถูกต้องตามรายการที่ลูกค้าสั่ง และมีระดับสีอยู่ในช่วงเดียวกันกับตัวอย่างที่เก็บไว้	- มีสีเข้มหรือจางกว่าระดับสีที่เก็บตัวอย่างเอาไว้	- โดยการดูแล้วเปรียบเทียบสีกับสีตัวอย่างที่เก็บเอาไว้	จุดหลังมัด	2 ไม่ 1
	- มีสีไม่เสมอในผืนเดียวกัน	- โดยการแผ่อวนทั้งผืนดูกรณีอวนตาเดียวให้คลี่อวนในมัดนั้นดู	จุดหลังมัด	2 ไม่ 1
4. ความนิ่ม ความนิ่มต้องได้ตามตัวอย่างที่เก็บไว้เป็นอย่างน้อย หรือขึ้นอยู่กับรายการที่ลูกค้าสั่ง	- มีความนิ่มไม่ถึงตัวอย่างที่เก็บเอาไว้	- โดยการจับดูเทียบกับตัวอย่างที่เก็บเอาไว้	จุดหลังมัด	1
4.1 ความแข็ง กรณีความนิ่มความแข็งต้องได้ตามตัวอย่างที่เก็บเอาไว้	- มีความแข็งน้อยกว่าหรือมากกว่าตัวอย่างที่เก็บเอาไว้	- โดยการจับดูว่ามีความสปริงเท่ากับตัวอย่างหรือไม่	จุดก่อนมัด	1
5. ความเงา อวนจะต้องมีความเงามันประกายทั้งผืน	- อวนไม่เงามันประกายเหมือนตัวอย่าง	- โดยการเทียบกับตัวอย่างที่เก็บเอาไว้	จุดหลังมัด	?

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
6. ขนาดคา ขนาดคาอวนจะต้องเท่ากับรายการที่ระบุโดยมีความคลาดเคลื่อนยอมให้อย่างต่ำไม่เกิน 2 มิลลิเมตร และอย่างมากไม่เกินรายการที่ระบุโดยวัดจำนวนคาตามที่ระบุไว้ในตารางมาตรฐานขนาดคาอวนสำเร็จรูป ส่วนอวนปั้ม ขนาดคาจะต้องเท่ากับรายการที่ระบุโดยมีความคลาดเคลื่อนอย่างต่ำให้ขาดได้ไม่เกิน 2 ช่อง ต่อความยาว 50 เซนติเมตร และอย่างมากไม่เกินกว่ารายการที่ระบุ	- มีขนาดคาขาดหรือเกินกว่าที่กำหนดไว้ในตารางมาตรฐานขนาดคาอวนสำเร็จรูปโดยมีจำนวนรวมแล้ว ตั้งแต่ 2 ใน 3 ครั้งของการวัดแต่ละผืนขึ้นไป - กรณีอวนปั้ม มีขนาดคาขาดหรือเกินกว่าค่าที่กำหนดไว้ในตารางมาตรฐานขนาดคาอวนปั้มสำเร็จรูป โดยมีจำนวนรวมแล้วตั้งแต่ 3 ใน 5 ครั้งของการวัดแต่ละผืนขึ้นไป	- กรณีอวนโยโกให้วัดตามลักษณะของอวน - กรณีอวนคาเค ให้วัดตามความยาว ในขณะที่วัดให้ดึงคาอวนให้ตรงโดยไม่ให้ดึงหรือหย่อนจนเกินไป คาหนึ่งและจำนวนครั้งที่วัดให้วัด 3 ครั้ง โดยแบ่งอวนตามแนวยอดออกเป็น 3 ส่วน แล้ววัดขนาดของคาอวนของแต่ละส่วนที่แบ่งตรงกึ่งกลางของแต่ละส่วน และต้องไม่อยู่ริมหรืออวนหรือริมผืนจนเกินไป วิธีวัดเริ่มต้นจากจุดในช่องก็จะสิ้นสุดที่จุดนอกช่อง หรือถ้าเริ่มต้นจากจุดนอกช่องก็จะสิ้นสุดที่จุดในช่อง	จุด หลัง ชั้ง คิด บ้าย	ระดับ 2 สำหรับอวน S.K. ระดับ 1 สำหรับอวน D.K.
		- กรณีอวนปั้ม ให้นับจำนวนช่องที่ความยาว 50 เซนติเมตร โดยวัดตามความยาว คาหนึ่งและจำนวนครั้งที่วัดให้วัด	จุด ก่อน มัด	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
6. ขนาดคลา		- กรณีลวนไม้ (ค่อ) ให้วัด 5 ครั้ง โดยแบ่งลวนตามแนวออกเป็น 3 ส่วน แล้ววัดใส่ส่วนแรกกับส่วนท้ายอย่างละ 2 ครั้ง และส่วนกลาง 1 ครั้ง แต่ต้องไม่อยู่ริมผืนและปลายผืนจนเกินไป	จุดก่อนมัด	1
7. ความสะอาด แหหรือลวนทุกผืนจะต้องมีความสะอาด ไม่มีสีหรือสิ่งอื่นเจือปนเข้ามาและสีจะต้องเป็นสีของตัวมันเอง	- มีรอยเปื้อนจากคราบต่าง ๆ หรือมีสิ่งเจือปนเข้ามา	- ให้แผ่ลวนทั้งผืนดู - กรณีลวนคาเคหรือลวนไม้ให้สาวไล่ดู	จุดหลังมัดส่วนลวนคาเคให้ดูที่จุดสั่งคิดป้าย	1
	- มีคราบน้ำมันติดอยู่ในเส้นใยหรือในห้องเป็นแนว	- ให้แผ่ลวนทั้งผืนดู - กรณีลวนคาเคให้ตรวจสอบเหมือนการตรวจสอบช้อไม่เสมอคาโป่ง	จุดหลังลอยส่วนลวนคาเคให้ดูที่จุดหลังสั่งคิดป้าย	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
8. ลักษณะคาอาน คาต้องเสมอเป็นแนวเดียวกันและต้องเรียบเท่ากันทั้ง 4 ด้าน	- มีคาคึงเป็นแนวตั้งแต่ 1 แนวขึ้นไป	- ให้ใช้มือทาบดูแล้วไล่เช็คเหมือนตรวจสอบแผล - กรณีอวนคาเค ให้ตรวจสอบเหมือนการตรวจสอบข้อไม่เสมอคาไม่ง	จุดหลังชั้งคิดป้าย	1
	- มีคาคึงหย่อนที่เป็นริ้วคลอดผืนหรือเฉียงเมื่อใส่เหล็กร้อยอวนคึงดู	- ให้ใส่เหล็กร้อยอวนแล้วคึงตามความลึก - กรณีอวนคาเคให้ตรวจสอบเหมือนการตรวจสอบข้อไม่เสมอคาไม่ง	จุดหลังอยู่ส่วนอวนคาเคให้ตรวจสอบที่จุดหลังชั้งคิดป้าย	1
	- มีคาขยุ้มตั้งแต่ 2 จุดขึ้นไป	เหมือนการตรวจสอบแผล	จุดหลังชั้งคิดป้าย	1
	- มีคาเล็กคาใหญ่ตั้งแต่ 1 คาขึ้นไป	เหมือนการตรวจสอบแผล	จุดหลังชั้งคิดป้าย	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
8. <u>ลักษณะตาอวน</u>	- มีตาซ้อนเกิน 10 จุด ในแต่ละจุดมีเกิน 2 ตา หรือมีเส้นที่ซ้อนโป่งขึ้นมา	เหมือนการตรวจสอบแผล	จุดหลังชั่งติดป้าย	1
9. <u>ลักษณะเส้นใย</u> เส้นใยต้องเรียบเสมอ กลมและใสในเส้นเดียวกันมีความเป็นมันเงาอยู่ในตัว และมีขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางอยู่ในช่วงที่ยอมรับได้จากตารางมาตรฐานขนาดใยของอวนสำเร็จรูป	- มีใยลายขาวขุ่นแนวหลอดหรืออีแปะหรือมีใยด้านหรือเป็นด้ายช้ำรอยตะขอชุดจนเห็นได้ชัดเจน	โดยมองดูขณะที่อวนยังแผ่อยู่ในเหล็กร้อยอวน	จุดหลังอบอวนตาเดให้ตรวจสอบจุดหลังชั่งติดป้าย	1
	- มีใยปนขนาดใยเกินกว่า 0.05 มิลลิเมตร หรือต่ำกว่าขนาดเส้นใยของตัวอวนสำหรับอวนโมโนหรือมีใยปนขนาดใยเกินกว่า 1 เบอร์ หรือต่ำกว่าเบอร์เส้นใยของตัวอวนที่ขนาดใยที่ยอมให้ปนได้ของอวนไนล่อน หรือมีปนเกินกว่าครึ่งตา หรือมีปนครึ่งตาที่รวมกันแล้วเกิน 1 แนว	เหมือนการตรวจสอบแผลแล้วใช้เครื่องวัดเส้นใยวัดในเส้นใยที่สงสัยว่าเป็นใยปนเกินสำหรับอวนโมโน ส่วนไนล่อนให้ใช้วิธีจับเทียบดูกับตัวอวน	จุดหลังชั่งติดป้าย	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
9. ลักษณะเส้นใย	- มีใยไม่เสมอในเส้นเดียวกันอยู่นอกเหนือจากช่วงที่ยอมรับได้ โดยดูจากตารางมาตรฐานขนาดใยของอวนสำเร็จรูป	โดยการวัดขนาดใยด้วยเครื่องวัดเส้นใย	จุดหลังตั้งติดป้าย	1
	- มีใยลายทีนสีไม่เท่ากันมองเห็นได้ชัดว่าสีของอวนไม่กลมกลืนกัน หรือมีใยต่างชนิดปนเข้ามาในตัวอวนหรือผืนอวน	โดยการมองดูขนาดที่อวนยังแผ่อยู่ในเหล็กร้อยอวน	จุดหลังถอดอวนตาเดให้ตรวจสอบครบหลังตั้งติดป้าย	1
	- มีขนาดใยอยู่นอกเหนือจากช่วงที่ยอมรับได้โดยดูจากตารางมาตรฐานขนาดใยของอวนสำเร็จรูป	โดยการวัดขนาดใยด้วยเครื่องวัดเส้นใยโดยทำให้ถูกต้องอวนให้วัดประมาณ 1 - 2 ครั้ง ในเส้นนั้นตามหนึ่งและจำนวนครั้งที่วัดให้วัด 3 ครั้ง และวัดกระจายเหนือขนาดตาราง	จุดหลังตั้งติดป้าย	2

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดตรวจสอบ	ระดับปัญหา
9. ลักษณะเส้นใย	- มีใยซ้ำโดนละขอบาด โดยเอามือดึงแล้วขาดที่รอยซ้ำนั้น	โดยการดึงเส้นใยตรงรอยซ้ำ	จุดหลังชั้งคิดป้าย	1
10. เกลียวด้าย เกลียวจะต้องไม่แน่นและไม่หลวมเกินไป จำนวนด้ายที่ทำเกลียวจะต้องครบตามรายการและต้องทำเกลียวสม่ำเสมอ เส้นใยที่ทำเกลียวต้องเรียบไม่เป็นขน	- มีเกลียวแน่นหรือเกลียวหลวมที่บิดไม่ถึง 3 รอบ รวมระยะแล้วเกิน 1 แนว หรือบิดเกิน 3 รอบ ในระยะเท่าใดก็ตาม	เหมือนการตรวจสอบแผล	จุดหลังชั้งคิดป้าย	1
	- มีด้ายไม่ทำเกลียวลักษณะเป็นเส้นใยเล็ก ๆ ระยะเท่าใดก็ตาม	เหมือนการตรวจสอบแผล	จุดหลังชั้งคิดป้าย	1
	- มีด้ายลงไม่ครบในการทำเกลียวในระยะเท่าใดก็ตาม	เหมือนการตรวจสอบแผล	จุดหลังชั้งคิดป้าย	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดที่ตรวจสอบ	ระดับปัญหา
11. มัด อานหรือแหจะต้องถูกมัดตรงตามมาตรฐานแต่ละประเภทหรือรายการ จำนวนเงินที่มัดในแต่ละมัดต้องตรงกับจำนวนที่ระบุในป้ายและต้องเป็นรายการเดียวกัน	- มัดอวนที่มีรายการปนกันในมัดนั้น	- แก้ห่างออกแล้วดูอวนในมัดนั้นเทียบกันตามรายการในป้ายหรือถ้าไม่แน่ใจให้นับจำนวนตาวัดขนาดตาวัดขนาดเส้นไหมหรือชั่งน้ำหนัก	หลังมัด	1
	- มีรายการในป้ายไม่ตรงกันกับรายการของอวนในมัดนั้น	"###############"	หลังมัด	1
	- มีจำนวนเงินน้อยกว่าหรือมากกว่าจำนวนป้ายในมัดนั้น	- แก้ห่างออกแล้วนับจำนวนเงินและนับจำนวนป้ายเทียบกับป้ายบอกจำนวนเงินที่ระบุในมัดนั้น	หลังมัด	1
	- มีจำนวนเงินน้อยกว่าหรือมากกว่าที่ระบุในป้ายบอกจำนวนเงิน	- แก้ห่างออกแล้วนับจำนวนเงินเทียบกับป้ายบอกจำนวนเงินที่ระบุในมัดนั้น	หลังมัด	1
	- มีป้ายผ้าหรือวัสดุอะไรก็ตามที่มีรายการของอวนติดค้างอวนอยู่ในมัดนั้น	- แก้ห่างออกแล้วคลี่อวนดู	หลังมัด	1
	- มัดไม่ได้มาตรฐานการมัด	- ดูความเรียบร้อยของมัดเสร็จแล้วไปเทียบกับมัดที่ได้มาตรฐาน	หลังมัด	2

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดที่ตรวจสอบ	ระดับปัญหา
12. น้ำหนักหรือความยาว อวนจะต้องมีสีสดหรือสัญลักษณ์บอกความยาวทั้ง 2 ด้าน อยู่ที่ริมผืน และมีน้ำหนักได้มาตรฐาน ส่วนอวนนั้น จะต้องมีความยาวเท่ากับรายการที่ระบุแต่ยอมให้มีความคลาดเคลื่อนอย่างมากไม่เกิน 1 เมตร และอย่างน้อยไม่ต่ำกว่ารายการที่ระบุ	- ไม่มีสีที่สดหรือสัญลักษณ์ที่แสดงระยะความยาวเริ่มต้นและสิ้นสุดตรงริมผืนของทั้ง 2 ด้าน หรือด้านใดด้านหนึ่งของอวนผืนนั้นหรือมีน้ำหนักที่ชั่งได้ไม่อยู่ในช่วงของมาตรฐานน้ำหนักหรือในกรณีที่มีการต่อภายในผืนไม่มีเครื่องหมายบ่งบอกตรงแนวนั้น ๆ	- หริมผืนทั้ง 2 ด้าน แล้วชั่งน้ำหนักเทียบกับมาตรฐานน้ำหนักอวน การวัดอวนนั้นให้วัดความยาวโดยดึงริมผืนไม่ให้ดึงหรือหย่อนเกินไปเทียบกับระยะ 1 เมตร จนครบความยาวทั้งผืน	ชั่งดิบ ป้าย ก่อนมัด	1 1
13. จำนวนตา จำนวนตาจะต้องมีจำนวนครบตามรายการที่ลูกค้าสั่งทอมา	- มีจำนวนตาขาดหรือเกินกว่ารายการที่ลูกค้าสั่งมา	- ให้นับจำนวนตาตามความลึกของอวนเทียบกับรายการที่สั่งทอมา	หลังมัด	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดที่ตรวจสอบ	ระดับปัญหา
14. สติกเกอร์ ลักษณะหรือชนิดของสติกเกอร์ที่บ่งบอกคุณภาพของผ้าม้วนควรจะถูกประเภทกับผ้าม้วนแต่ละประเภทหรือรายการที่ลูกค้าสั่งมา เช่นผ้าม้วน S.K ทั่ว ๆ ไปสติกเกอร์จะมีสีฟ้า ส่วนผ้าม้วน D.K จะเป็นสีเหลือง แต่ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับรายการที่ลูกค้าสั่งทอมาเป็นพิเศษ ตำแหน่งที่ติดจะต้องติดครบ 3 จุด คือ ริมผ้า กลางผ้า และท้ายผ้า และอยู่ข้อที่ 2 หรือ 3 นับจากริมหลังมา	- ติดสติกเกอร์ผิดกับรายการที่ลูกค้าสั่งมา	- ให้แผ่ผ้าม้วนให้เรียบแล้วตรวจดูสติกเกอร์ที่ติดว่าตรงกับรายการที่ลูกค้าสั่งมาหรือไม่	หลังม้วน	1
	- ติดสติกเกอร์ไม่ครบหรือไม่ติดเลยในการส่งลูกค้าสั่งผลิตมา	- ให้แผ่ผ้าม้วนให้เรียบแล้วตรวจดูตำแหน่งที่ติดสติกเกอร์ว่ามีครบตามที่ลูกค้าสั่งทอมาหรือไม่	หลังม้วน	1
	- ติดสติกเกอร์ผิดตำแหน่งที่กำหนดไว้	- ให้แผ่ผ้าม้วนให้เรียบแล้วตรวจดูตำแหน่งที่ติดสติกเกอร์ว่าถูกต้องตามมาตรฐานที่กำหนดไว้หรือไม่	หลังม้วน	2

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดที่ ต/ส	ระดับปัญหา
15. ความเรียบ แหหรืออวนจะต้องมีความเรียบทั้งผืน โดยสังเกตจากเส้นใยต้องตรงเรียบอยู่ในระนาบเดียวกัน	- มีเส้นใยในอวนผืนนั้นไม่เรียบตรง มีลักษณะหูขึ้นมา สังเกตเห็นได้ชัดเจน	- ให้แผ่อวนทั้งผืนดูโดยสังเกตที่เส้นใยควบคู่กันไปว่าเรียบและอยู่ในระนาบเดียวกันหรือไม่ ส่วนอวนตาเตให้คลี่อวนดูในมัดนั้น	หลังอบ หลังชั่งติดป้าย	1 1
16. หูอวน หูอวนจะต้องถูกร้อยตรงตามมาตรฐานการร้อยหู หูต้องเรียบเป็นสีเดียวกันและถูกต้องตามรายการที่ลูกค้าสั่งมา	- มีหูที่ถูกร้อยไม่ได้มาตรฐาน เช่น ร้อยหูไม่หมด, ร้อยหูเข้าตาสอง, ร้อยหูบิด ร้อยหูตาคี่, ร้อยหูสอดกัน ซึ่งรวมกันแล้วเกิน 10 ตาขึ้นไป โดยไม่ติดต่อกันหรือถ้าติดต่อกันจะมีตั้งแต่ 4 ตาขึ้นไปต่อความยาว 180 เมตร	- เหมือนการตรวจสอบแผลโดยให้ดูควบคู่กันไปที่หูทั้ง 2 ข้าง	หลังชั่งติดป้าย	(2) สำหรับ 10 ตาขึ้นไปไม่ติดต่อกัน (1) สำหรับ 4 ตาขึ้นไปที่ติดต่อกัน
	- มีหู 2 สี ปนอยู่ในระยะเท่าใดก็ตาม	- ให้สังเกตริมหูทั้ง 2 ด้าน	หลังชั่งติดป้าย	1
	- มีลักษณะไม่เรียบหยองหรือสอดกัน	- ให้สังเกตริมหูทั้ง 2 ด้าน	หลังชั่งติดป้าย	1
	- หูไม่ตรงตามรายการที่ลูกค้าสั่งมา	- ให้สังเกตริมหูทั้ง 2ด้าน เทียบกับรายการที่ลูกค้าสั่งทอมา	หลังชั่งติดป้าย	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดที่ ต/ส	ระดับปัญหา
15. ความเรียบ แหหรืออวนจะต้องมีความเรียบทั้งผืน โดยสังเกตจากเส้นใยต้องตรงเรียงอยู่ในระนาบเดียวกัน	- มีเส้นใยในอวนผืนนั้นไม่เรียงตรง มีลักษณะหุขึ้นมา สังเกตเห็นได้ชัดเจน	- ให้แผ่อวนทั้งผืนดูโดยสังเกตที่เส้นใยว่าเรียงและอยู่ในระนาบเดียวกันหรือไม่ ส่วนอวนตาให้หลีอวนดูในมัดนั้น	หลังลง หลังถังคิดป้าย	1 1
16. หูอวน หูอวนจะต้องถูกร้อยตรงตามมาตรฐานการร้อยหู หูต้องเรียบเป็นสีเดียวกันและถูกต้องตามรายการที่ลูกค้าสั่งมา	- มีหูที่ถูกร้อยไม่ได้มาตรฐาน เช่น ร้อยหูไม่หมด, ร้อยหูเข้าตาสอง, ร้อยหูผิด ร้อยหูตาคี่, ร้อยหูสอดกัน ซึ่งรวมกันแล้วเกิน 10 ตาขึ้นไป โดยไม่คิดต่อกันหรือถ้าคิดต่อกันจะมีตั้งแต่ 4 ตาขึ้นไปต่อความยาว 180 เมตร	- เหมือนการตรวจสอบแผลไหยให้หูตาเหมือนกันไปทุกทั้ง 2 ข้าง	หลังถังคิดป้าย	(2) สำหรับ 10 ตาขึ้นไปไม่คิดต่อกัน (1) สำหรับ 4 ตาขึ้นไปที่คิดต่อกัน
	- มีหู 2 สี เกินอยู่ในระยะเท่าใดก็ตาม	- ให้สังเกตริมหูทั้ง 2 ด้าน	หลังถังคิดป้าย	1
	- มีลักษณะไม่เรียบเหยอง หรือสอดกัน	- ให้สังเกตริมหูทั้ง 2 ด้าน	หลังถังคิดป้าย	1
	- หูไม่ตรงตามรายการที่ลูกค้าสั่งมา	- ให้สังเกตริมหูทั้ง 2ด้าน เทียบกับรายการที่ลูกค้าสั่งมา	หลังถังคิดป้าย	1

ลักษณะมาตรฐาน	ลักษณะไม่ได้มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบ	จุดที่ตรวจสอบ	ระดับปัญหา
17. หมายแบ่งผืน หมายแบ่งผืนต้องมีครบทั้ง 3 ส่วน และถูกต้องต่อระยะการแบ่ง โดยอยู่ตรงส่วนกลางของหอวนในด้านใดด้านหนึ่งตามรายการที่ลูกค้าสั่งทอมา	- มีหมายแบ่งผืนไม่ครบหรือไม่มีเลยในด้านใดด้านหนึ่งของหอวนหรือแบ่งระยะไม่ตรงกับรายการที่ลูกค้าสั่งทอมา	- โดยการสังเกตที่บริเวณริมทั้ง 2 ด้าน ในกรณีที่ไม่แน่ใจว่าระยะแบ่งผืนที่หอวนรายการอื่นที่มีขนาดและความยาวเท่ากันหรือจะใช้มือจับเทียบดูก็ได้	หลังทอ	1
18. การบรรจุห็บห่อ ถุงที่บรรจุหอวนหรือแหมัดนั้น ๆจะต้องถูกต้องกับรายการที่ลูกค้าสั่งมา เช่นหอวน S.K ทั่วๆไปจะใช้ถุงร้อนมีลวดลาย ส่วนหอวน D.K จะใช้ถุงเย็นไม่มีลวดลาย ถุงจะต้องไม่แตกรอยรีดจะต้องคิดสนิทและควรจะมีระบายอากาศด้วยตามความเหมาะสม	- ใช้ถุงไม่ถูกประเภทกับลูกค้าสั่งทอมา	- โดยสังเกตเทียบกับรายการที่ลูกค้าสั่งทอมา	หลังส่งออก (ที่คลังสินค้าใหม่)	1
	- ไม่ได้เจาะรูระบายอากาศหรือเจาะน้อยไป	- โดยการตรวจดูถุงที่บรรจุ	"###"	2
	- ถุงแตก	- โดยการตรวจดูถุงที่บรรจุ	"###"	2
	- รอยรีดปากถุงไม่สนิท	- โดยการตรวจสอบตรงปากถุงที่มีการรีด	"###"	2

มาตรฐานขนาดคลาวนสำเร็จรูป

ขนาดคลา (ซม.)	จำนวนคลา ที่วัด	ระยะ ต่ำสุด	ระยะ สูงสุด
1.0	10	9.8	10.0
1.1	10	10.8	11.0
1.2	10	11.8	12.0
1.3	10	12.8	13.0
1.4	10	13.8	14.0
1.5	10	14.8	15.0
1.6	10	15.8	16.0
1.7	10	16.8	17.0
1.8	10	17.8	18.0
1.9	10	18.8	19.0
2.0	10	19.8	20.0
2.1	10	20.8	21.0
2.2	10	21.8	22.0
2.3	10	22.8	23.0
2.4	10	23.8	24.0
2.5	10	24.8	25.0
2.6	8	20.6	20.8
2.7	8	21.4	21.6
2.8	8	22.2	22.4
2.9	8	23.0	23.2
3.0	8	23.8	24.0
3.1	8	24.6	24.8
3.2	8	25.4	25.6
3.3	8	26.2	26.4
3.4	8	27.0	27.2
3.5	6	20.8	21.0
3.6	6	21.4	21.6
3.7	6	22.0	22.2
3.8	6	22.6	22.8
3.9	6	23.2	23.4
4.0	6	23.8	24.0
4.1	6	24.4	24.6
4.2	6	25.0	25.2
4.3	6	25.6	25.8
4.4	6	26.2	26.4
4.5	6	26.8	27.0
4.6	4	18.2	18.4
4.7	4	18.6	18.8
4.8	4	19.0	19.2
4.9	4	19.4	19.6
5.0	4	19.8	20.0
5.1	4	20.2	20.4
5.2	4	20.6	20.8
5.3	4	21.0	21.2
5.4	4	21.4	21.6
5.5	4	21.8	22.0
5.6	4	22.2	22.4
5.7	4	22.6	22.8
5.8	4	23.0	23.2
5.9	4	23.4	23.6
6.0	4	23.8	24.0
6.1	4	24.2	24.4
6.2	4	24.6	24.8
6.3	4	25.0	25.2
6.4	4	25.4	25.6
6.5	4	25.8	26.0
6.6	4	26.2	26.4
6.7	4	26.6	26.8
6.8	4	27.0	27.2
6.9	4	27.4	27.6
7.0	4	27.8	28.0
7.1	3	21.1	21.3
7.2	3	21.4	21.6
7.3	3	21.7	21.9
7.4	3	22.0	22.2
7.5	3	22.3	22.5
7.6	3	22.6	22.8
7.7	3	22.9	23.1
7.8	3	23.2	23.4
7.9	3	23.5	23.7
8.0	3	23.8	24.0
8.1	3	24.1	24.3
8.2	3	24.4	24.6
8.3	3	24.7	24.9
8.4	3	25.0	25.2
8.5	3	25.3	25.5
8.6	3	25.6	25.8
8.7	3	25.9	26.1
8.8	3	26.2	26.4
8.9	3	26.5	26.7
9.0	3	26.8	27.0
9.1	2	18.0	18.2

มาตรฐานขนาดคลาอวนสำเร็จรูป

ขนาดคลา (ซม.)	จำนวนคลาที่วัด	ระยะต่ำสุด	ระยะสูงสุด
9.2	2	18.2	18.4
9.3	2	18.4	18.6
9.4	2	18.6	18.8
9.5	2	18.8	19.0
9.6	2	19.0	19.2
9.7	2	19.2	19.4
9.8	2	19.4	19.6
9.9	2	19.6	19.8
10.0	2	19.8	20.0
10.1	2	20.0	20.2
10.2	2	20.2	20.4
10.3	2	20.4	20.6
10.4	2	20.6	20.8
10.5	2	20.8	21.0
10.6	2	21.0	21.2
10.7	2	21.2	21.4
10.8	2	21.4	21.6
10.9	2	21.6	21.8
11.0	2	21.8	22.0
11.1	2	22.0	22.2
11.2	2	22.2	22.4
11.3	2	22.4	22.6
11.4	2	22.6	22.8
11.5	2	22.8	23.0
11.6	2	23.0	23.2
11.7	2	23.2	23.4
11.8	2	23.4	23.6
11.9	2	23.6	23.8
12.0	2	23.8	24.0
12.1	2	24.0	24.2
12.2	2	24.2	24.4
12.3	2	24.4	24.6
12.4	2	24.6	24.8
12.5	2	24.8	25.0
12.6	2	25.0	25.2
12.7	2	25.2	25.4
12.8	2	25.4	25.6
12.9	2	25.6	25.8
13.0	2	25.8	26.0
13.1	2	26.0	26.2
13.2	2	26.2	26.4
13.3	2	26.4	26.6
13.4	2	26.6	26.8
13.5	2	26.8	27.0
13.6	2	27.0	27.2
13.7	2	27.2	27.4
13.8	2	27.4	27.6
13.9	2	27.6	27.8
14.0	2	27.8	28.0
14.1	2	28.0	28.2
14.2	2	28.2	28.4
14.3	2	28.4	28.6
14.4	2	28.6	28.8
14.5	2	28.8	29.0
14.6	1	14.4	14.6
14.7	1	14.5	14.7
14.8	1	14.6	14.8
14.9	1	14.7	14.9
15.0	1	14.8	15.0
15.1	1	14.9	15.1
15.2	1	15.0	15.2
15.3	1	15.1	15.3
15.4	1	15.2	15.4
15.5	1	15.3	15.5
15.6	1	15.4	15.6
15.7	1	15.5	15.7
15.8	1	15.6	15.8
15.9	1	15.7	15.9
16.0	1	15.8	16.0
16.1	1	15.9	16.1
16.2	1	16.0	16.2
16.3	1	16.1	16.3
16.4	1	16.2	16.4
16.5	1	16.3	16.5
16.6	1	16.4	16.6
16.7	1	16.5	16.7
16.8	1	16.5	16.8
16.9	1	16.7	16.9
17.0	1	16.8	17.0
17.1	1	16.9	17.1
17.2	1	17.0	17.2
17.3	1	17.1	17.3
17.4	1	17.2	17.4
17.5	1	17.3	17.5
17.6	1	17.4	17.6
17.7	1	17.5	17.7
17.8	1	17.6	17.8
17.9	1	17.7	17.9
18.0	1	17.8	18.0
18.1	1	17.9	18.1
18.2	1	18.0	18.2
18.3	1	18.1	18.3
18.4	1	18.2	18.4
18.5	1	18.3	18.5
18.6	1	18.4	18.6
18.7	1	18.5	18.7
18.8	1	18.6	18.8
18.9	1	18.7	18.9
19.0	1	18.8	19.0
19.1	1	18.9	19.1
19.2	1	19.0	19.2
19.3	1	19.1	19.3

มาตรฐานขนาดคลาอานสำเร็จรูป

ขนาดคลา (ซม.)	จำนวนคลา ที่วัด	ระยะ ต่ำสุด	ระยะ สูงสุด	ขนาดคลา (ซม.)	จำนวนคลา ที่วัด	ระยะ ต่ำสุด	ระยะ สูงสุด
19.4	1	19.2	19.4	24.6	1	24.4	24.6
19.5	1	19.3	19.5	24.7	1	24.5	24.7
19.6	1	19.4	19.6	24.8	1	24.6	24.8
19.7	1	19.5	19.7	24.9	1	24.7	24.9
19.8	1	19.6	19.8	25.0	1	24.8	25.0
19.9	1	19.7	19.9	25.1	1	24.9	25.1
20.0	1	19.8	20.0	25.2	1	25.0	25.2
20.1	1	19.9	20.1	25.3	1	25.1	25.3
20.2	1	20.0	20.2	25.4	1	25.2	25.4
20.3	1	20.1	20.3	25.5	1	25.3	25.5
20.4	1	20.2	20.4	25.6	1	25.4	25.6
20.5	1	20.3	20.5	25.7	1	25.5	25.7
20.6	1	20.4	20.6	25.8	1	25.6	25.8
20.7	1	20.5	20.7	25.9	1	25.7	25.9
20.8	1	20.6	20.8	26.0	1	25.8	26.0
20.9	1	20.7	20.9	26.1	1	25.9	26.1
21.0	1	20.8	21.0	26.2	1	26.0	26.2
21.1	1	20.9	21.1	26.3	1	26.1	26.3
21.2	1	21.0	21.2	26.4	1	26.2	26.4
21.3	1	21.1	21.3	26.5	1	26.3	26.5
21.4	1	21.2	21.4	26.6	1	26.4	26.6
21.5	1	21.3	21.5	26.7	1	26.5	26.7
21.6	1	21.4	21.6	26.8	1	26.6	26.8
21.7	1	21.5	21.7	26.9	1	26.7	26.9
21.8	1	21.6	21.8	27.0	1	26.8	27.0
21.9	1	21.7	21.9	27.1	1	26.9	27.1
22.0	1	21.8	22.0	27.2	1	27.0	27.2
22.1	1	21.9	22.1	27.3	1	27.1	27.3
22.2	1	22.0	22.2	27.4	1	27.2	27.4
22.3	1	22.1	22.3	27.5	1	27.3	27.5
22.4	1	22.2	22.4	27.6	1	27.4	27.6
22.5	1	22.3	22.5	27.7	1	27.5	27.7
22.6	1	22.4	22.6	27.8	1	27.6	27.8
22.7	1	22.5	22.7	27.9	1	27.7	27.9
22.8	1	22.6	22.8	28.0	1	27.8	28.0
22.9	1	22.7	22.9	28.1	1	27.9	28.1
23.0	1	22.8	23.0	28.2	1	28.0	28.2
23.1	1	22.9	23.1	28.3	1	28.1	28.3
23.2	1	23.0	23.2	28.4	1	28.2	28.4
23.3	1	23.1	23.3	28.5	1	28.3	28.5
23.4	1	23.2	23.4	28.6	1	28.4	28.6
23.5	1	23.3	23.5	28.7	1	28.5	28.7
23.6	1	23.4	23.6	28.8	1	28.6	28.8
23.7	1	23.5	23.7	28.9	1	28.7	28.9
23.8	1	23.6	23.8	29.0	1	28.8	29.0
23.9	1	23.7	23.9	29.1	1	28.9	29.1
24.0	1	23.8	24.0	29.2	1	29.0	29.2
24.1	1	23.9	24.1	29.3	1	29.1	29.3
24.2	1	24.0	24.2	29.4	1	29.2	29.4
24.3	1	24.1	24.3	29.5	1	29.3	29.5
24.4	1	24.2	24.4	29.6	1	29.4	29.6
24.5	1	24.3	24.5	29.7	1	29.5	29.7

มาตรฐานขนาดคลาดวานสำเร็จรูป

ขนาดคลาด (ซม.)	จำนวนคลาดที่ได้	ระยะต่ำสุด	ระยะสูงสุด
29.8	1	29.6	29.8
29.9	1	29.7	29.9
30.0	1	29.8	30.0
30.1	1	29.9	30.1
30.2	1	30.0	30.2
30.3	1	30.1	30.3
30.4	1	30.2	30.4
30.5	1	30.3	30.5
30.6	1	30.4	30.6
30.7	1	30.5	30.7
30.8	1	30.6	30.8
30.9	1	30.7	30.9
31.0	1	30.8	31.0
31.1	1	30.9	31.1
31.2	1	31.0	31.2
31.3	1	31.1	31.3
31.4	1	31.2	31.4
31.5	1	31.3	31.5
31.6	1	31.4	31.6
31.7	1	31.5	31.7
31.8	1	31.6	31.8
31.9	1	31.7	31.9
32.0	1	31.8	32.0
32.1	1	31.9	32.1
32.2	1	32.0	32.2
32.3	1	32.1	32.3
32.4	1	32.2	32.4
32.5	1	32.3	32.5
32.6	1	32.4	32.6
32.7	1	32.5	32.7
32.8	1	32.6	32.8
32.9	1	32.7	32.9
33.0	1	32.8	33.0
33.1	1	32.9	33.1
33.2	1	33.0	33.2
33.3	1	33.1	33.3
33.4	1	33.2	33.4
33.5	1	33.3	33.5
33.6	1	33.4	33.6
33.7	1	33.5	33.7
33.8	1	33.6	33.8
33.9	1	33.7	33.9
34.0	1	33.8	34.0
34.1	1	33.9	34.1
34.2	1	34.0	34.2
34.3	1	34.1	34.3
34.4	1	34.2	34.4
34.5	1	34.3	34.5
34.6	1	34.4	34.6
34.7	1	34.5	34.7
34.8	1	34.6	34.8
34.9	1	34.7	34.9
35.0	1	34.8	35.0
35.1	1	34.9	35.1
35.2	1	35.0	35.2
35.3	1	35.1	35.3
35.4	1	35.2	35.4
35.5	1	35.3	35.5
35.6	1	35.4	35.6
35.7	1	35.5	35.7
35.8	1	35.6	35.8
35.9	1	35.7	35.9
36.0	1	35.8	36.0
36.1	1	35.9	36.1
36.2	1	36.0	36.2
36.3	1	36.1	36.3
36.4	1	36.2	36.4
36.5	1	36.3	36.5
36.6	1	36.4	36.6
36.7	1	36.5	36.7
36.8	1	36.6	36.8
36.9	1	36.7	36.9
37.0	1	36.8	37.0
37.1	1	36.9	37.1
37.2	1	37.0	37.2
37.3	1	37.1	37.3
37.4	1	37.2	37.4
37.5	1	37.3	37.5
37.6	1	37.4	37.6
37.7	1	37.5	37.7
37.8	1	37.6	37.8
37.9	1	37.7	37.9
38.0	1	37.8	38.0
38.1	1	37.9	38.1

มาตรฐานขนาดคาอวนสำเร็จรูป

ขนาดตา (นิ้ว)	ขนาดตา (นิ้ว)	ขนาดตา (ซม.)	จำนวนตา ที่วัด	ระยะต่ำสุด (ซม.)	ระยะสูงสุด (ซม.)
0.13	1/8	0.32	10	3.0	3.2
0.25	1/4	0.64	10	6.2	6.4
0.38	3/8	0.95	10	9.3	9.5
0.50	1/2	1.27	10	12.5	12.7
0.63	5/8	1.59	10	15.7	15.9
0.75	3/4	1.91	10	18.9	19.1
0.88	7/8	2.22	10	22.0	22.2
1.00	1	2.54	10	25.2	25.4
1.13	1 1/8	2.86	8	22.7	22.9
1.25	1 1/4	3.18	8	25.2	25.4
1.38	1 3/8	3.49	8	27.7	27.9
1.50	1 1/2	3.81	6	22.7	22.9
1.63	1 5/8	4.13	6	24.6	24.8
1.75	1 3/4	4.45	6	26.5	26.7
1.88	1 7/8	4.76	4	18.9	19.1
2.00	2	5.08	4	20.1	20.3
2.13	2 1/8	5.40	4	21.4	21.6
2.25	2 1/4	5.72	4	22.7	22.9
2.38	2 3/8	6.03	4	23.9	24.1
2.50	2 1/2	6.35	4	25.2	25.4
2.63	2 5/8	6.67	4	26.5	26.7
2.75	2 3/4	6.99	4	27.7	27.9
2.88	2 7/8	7.30	3	21.7	21.9
3.00	3	7.62	3	22.7	22.9
3.13	3 1/8	7.94	3	23.6	23.8
3.25	3 1/4	8.26	3	24.6	24.8
3.38	3 3/8	8.57	3	25.5	25.7
3.50	3 1/2	8.89	3	26.5	26.7
3.63	3 5/8	9.21	2	18.2	18.4
3.75	3 3/4	9.53	2	18.9	19.1
~~3.88~~	~~3 7/8~~	~~9.84~~	~~2~~	~~19.5~~	~~19.7~~
4.00	4	10.16	2	20.1	20.3
4.13	4 1/8	10.48	2	20.8	21.0
4.25	4 1/4	10.80	2	21.4	21.6
4.38	4 3/8	11.11	2	22.0	22.2
4.50	4 1/2	11.43	2	22.7	22.9

มาตรฐานขนาดตาอวนสำเร็จรูป

ขนาดตา (นิ้ว)	ขนาดตา (นิ้ว)	ขนาดตา (ซม.)	จำนวนตา ที่วัด	ระยะต่ำสุด (ซม.)	ระยะสูงสุด (ซม.)
4.63	4 5/8	11.75	2	23.3	23.5
4.75	4 3/4	12.07	2	23.9	24.1
4.88	4 7/8	12.38	2	24.6	24.8
5.00	5	12.70	2	25.2	25.4
5.13	5 1/8	13.02	2	25.8	26.0
5.25	5 1/4	13.34	2	26.5	26.7
5.38	5 3/8	13.65	2	27.1	27.3
5.50	5 1/2	13.97	2	27.7	27.9
5.63	5 5/8	14.29	2	28.4	28.6
5.75	5 3/4	14.61	1	14.4	14.6
5.88	5 7/8	14.92	1	14.7	14.9
6.00	6	15.24	1	15.0	15.2
6.13	6 1/8	15.56	1	15.4	15.6
6.25	6 1/4	15.88	1	15.7	15.9
6.38	6 3/8	16.19	1	16.0	16.2
6.50	6 1/2	16.51	1	16.3	16.5
6.63	6 5/8	16.83	1	16.6	16.8
6.75	6 3/4	17.15	1	16.9	17.1
6.88	6 7/8	17.46	1	17.3	17.5
7.00	7	17.78	1	17.6	17.8
7.13	7 1/8	18.10	1	17.9	18.1
7.25	7 1/4	18.42	1	18.2	18.4
7.38	7 3/8	18.73	1	18.5	18.7
7.50	7 1/2	19.05	1	18.9	19.1
7.63	7 5/8	19.37	1	19.2	19.4
7.75	7 3/4	19.69	1	19.5	19.7
7.88	7 7/8	20.00	1	19.8	20.0
8.00	8	20.32	1	20.1	20.3
8.13	8 1/8	20.64	1	20.4	20.6
8.25	8 1/4	20.96	1	20.8	21.0
8.38	8 3/8	21.27	1	21.1	21.3
8.50	8 1/2	21.59	1	21.4	21.6
8.63	8 5/8	21.91	1	21.7	21.9
8.75	8 3/4	22.23	1	22.0	22.2
8.88	8 7/8	22.54	1	22.3	22.5
9.00	9	22.86	1	22.7	22.9

มาตรฐานขนาดใย ของอวนสำเร็จรูป

ขนาดใย (มม.)	ค่าต่ำสุด (มม.)	ค่าสูงสุด (มม.)	ขนาดใย (มม.)	ค่าต่ำสุด (มม.)	ค่าสูงสุด (มม.)
0.82	0.82	0.84	1.08	1.08	1.10
0.83	0.83	0.85	1.09	1.09	1.11
0.84	0.84	0.86	1.10	1.10	1.12
0.85	0.85	0.87	1.11	1.11	1.13
0.86	0.86	0.88	1.12	1.12	1.14
0.87	0.87	0.89	1.13	1.13	1.15
0.88	0.88	0.90	1.14	1.14	1.16
0.89	0.89	0.91	1.15	1.15	1.17
0.90	0.90	0.92	1.16	1.16	1.18
0.91	0.91	0.93	1.17	1.17	1.19
0.92	0.92	0.94	1.18	1.18	1.20
0.93	0.93	0.95	1.19	1.19	1.21
0.94	0.94	0.96	1.20	1.20	1.22
0.95	0.95	0.97	1.21	1.21	1.23
0.96	0.96	0.98	1.22	1.22	1.24
0.97	0.97	0.99	1.23	1.23	1.25
0.98	0.98	1.00	1.24	1.24	1.26
0.99	0.99	1.01	1.25	1.25	1.27
1.00	1.00	1.02	1.26	1.26	1.28
1.01	1.01	1.03	1.27	1.27	1.29
1.02	1.02	1.04	1.28	1.28	1.30
1.03	1.03	1.05	1.29	1.29	1.31
1.04	1.04	1.06	1.30	1.30	1.32
1.05	1.05	1.07	1.31	1.31	1.33
1.06	1.06	1.08	1.32	1.32	1.34
1.07	1.07	1.09			

*กำหนดเมื่อ 2 ธันวาคม 2532

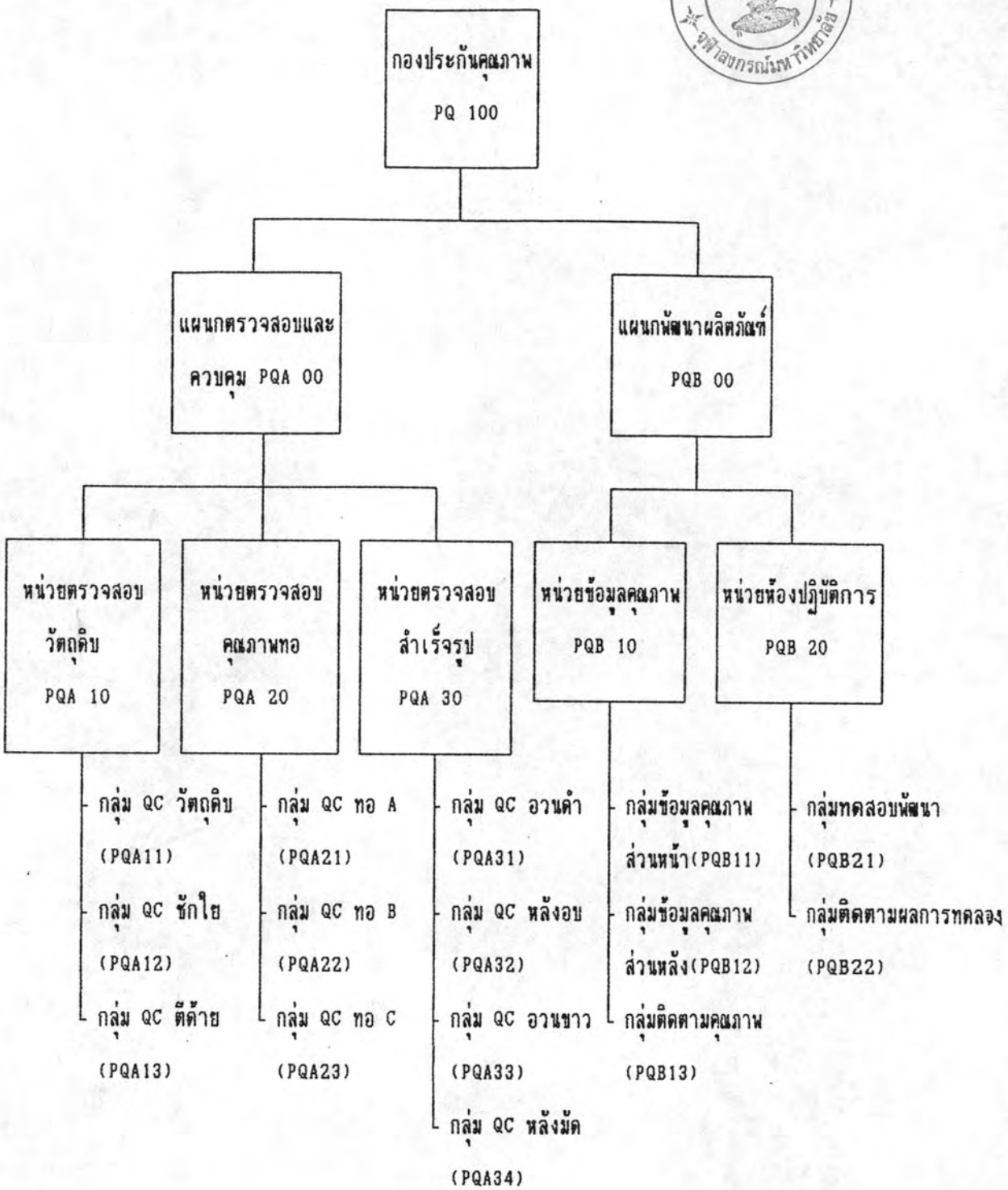
มาตรฐานขนาดใย ของอวนสำเร็จรูป

ขนาดใย (มม.)	ค่าต่ำสุด (มม.)	ค่าสูงสุด (มม.)	ขนาดใย (มม.)	ค่าต่ำสุด (มม.)	ค่าสูงสุด (มม.)
0.10	0.09	0.10	0.46	0.46	0.47
0.11	0.10	0.11	0.47	0.47	0.48
0.12	0.11	0.12	0.48	0.48	0.49
0.13	0.12	0.13	0.49	0.49	0.50
0.14	0.13	0.14	0.50	0.50	0.51
0.15	0.145	0.155	0.51	0.51	0.52
0.16	0.155	0.165	0.52	0.52	0.53
0.17	0.165	0.175	0.53	0.53	0.54
0.18	0.175	0.185	0.54	0.54	0.55
0.19	0.185	0.195	0.55	0.55	0.56
0.20	0.20	0.21	0.56	0.56	0.58
0.21	0.21	0.22	0.57	0.57	0.59
0.22	0.22	0.23	0.58	0.58	0.60
0.23	0.23	0.24	0.59	0.59	0.61
0.24	0.24	0.25	0.60	0.60	0.62
0.25	0.25	0.26	0.61	0.61	0.63
0.26	0.26	0.27	0.62	0.62	0.64
0.27	0.27	0.28	0.63	0.63	0.65
0.28	0.28	0.29	0.64	0.64	0.66
0.29	0.29	0.30	0.65	0.65	0.67
0.30	0.30	0.31	0.66	0.66	0.68
0.31	0.31	0.32	0.67	0.67	0.69
0.32	0.32	0.33	0.68	0.68	0.70
0.33	0.33	0.34	0.69	0.69	0.71
0.34	0.34	0.35	0.70	0.70	0.72
0.35	0.35	0.36	0.71	0.71	0.73
0.36	0.36	0.37	0.72	0.72	0.74
0.37	0.37	0.38	0.73	0.73	0.75
0.38	0.38	0.39	0.74	0.74	0.76
0.39	0.39	0.40	0.75	0.75	0.77
0.40	0.40	0.41	0.76	0.76	0.78
0.41	0.41	0.42	0.77	0.77	0.79
0.42	0.42	0.43	0.78	0.78	0.80
0.43	0.43	0.44	0.79	0.79	0.81
0.44	0.44	0.45	0.80	0.80	0.82
0.45	0.45	0.46	0.81	0.81	0.83

ภาคผนวกที่ 2

คำบรรยาลักษณะงานสำหรับองค์กรคุณภาพ (กองประกันคุณภาพ)

หอสมุดกลาง สถาบันวิทยบริการ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



โครงสร้างกองประกันคุณภาพ

ตำแหน่ง หัวหน้ากองประกันคุมคุณภาพ **รหัสตำแหน่ง** PQ100

กองประกันคุณภาพ **ฝ่ายผลิตอวน**

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบการบริหารงานของกองประกันคุณภาพ ให้สามารถตอบสนองนโยบายของฝ่ายผลิตอวน ทำการควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ของฝ่ายผลิตอวน จัดทำมาตรฐานระดับคุณภาพที่ยอมรับ และไม่ยอมรับร่วมกับหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง กำหนดวิธีการตรวจสอบ การจัดหาเครื่องมือในการตรวจสอบคุณภาพ การติดตามคุณภาพผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง รวมถึงการติดตามมาตรฐานการทำงานในแต่ละกระบวนการ เก็บรวบรวมและวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อนำมาใช้ในการปรับปรุงคุณภาพของการผลิต และของผลิตภัณฑ์ ตลอดจนพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ จัดกำลังคนมอบหมายงาน ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานของหัวหน้าแผนก ให้ความร่วมมือ ประสานงานกับทุกหน่วยงาน ควบคุมการใช้วัสดุอุปกรณ์อย่างประหยัด ทำรายงานความคืบหน้าของงานภายในกองต่อผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในบังคับบัญชา จัดทำงบประมาณค่าใช้จ่ายประจำปี และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่งานที่ปฏิบัติ

1. รองรับนโยบายของฝ่ายผลิตอวน และ ปฏิบัติตามให้เกิดผลอย่างมีประสิทธิภาพ
2. กำหนดเป้าหมายและวางแผนการดำเนินงานของกองประกันคุณภาพให้ชัดเจน
3. บริหารงานภายในกองประกันคุณภาพให้สามารถบรรลุเป้าหมาย

   ด้านการควบคุมคุณภาพ

   3.1 วางแผน จัดระบบการควบคุมคุณภาพเชิงสถิติตั้งแต่การควบคุมคุณภาพวัตถุดิบที่ป้อนเข้าสู่การผลิต การควบคุมคุณภาพระหว่างกระบวนการผลิต ตลอดจนผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของฝ่ายผลิตอวน จัดทำมาตรฐานระดับคุณภาพที่ยอมรับ วางแผนการสุ่มตัวอย่าง กำหนดวิธีการตรวจสอบ การจัดหาเครื่องมือในการตรวจสอบคุณภาพ การติดตามคุณภาพผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง

ด้านการพัฒนาผลิตภัณฑ์

3.2 เก็บรวบรวม วิเคราะห์และสรุปผลข้อมูล เกี่ยวกับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ทั้งในกระบวนการผลิต และจากการร้องเรียนของลูกค้า เพื่อใช้ในการปรับปรุง และพัฒนาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ หรือกระบวนการผลิตต่อไป

3.3 ติดตามความก้าวหน้าจากภายนอก ในส่วนของเทคโนโลยีใหม่ ๆ หรือความก้าวหน้าของบริษัทคู่แข่ง

3.4 จัดให้มีห้องปฏิบัติการ ในการทดสอบ/ทดลอง คุณภาพผลิตภัณฑ์ ทั้งในส่วนของวัตถุดิบ และ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต (ในส่วนของการฟอก,อบ,ย้อม เป็นต้น) ตลอดจนในการวิจัยผลิตภัณฑ์ใหม่

3.5 พัฒนาผลิตภัณฑ์ ไม่ว่าจะเป็นการปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์เก่า การทดสอบปรับปรุงกระบวนการผลิต หรือการคิดค้นพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ เป็นต้น

ด้านการประกันคุณภาพ

3.6 ติดตามคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ในแต่ละช่วงของกระบวนการผลิต เพื่อเป็นการยืนยันระดับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้จากกระบวนการ

3.7 ประเมินระดับคุณภาพผลิตภัณฑ์ โดยการสำรวจคุณภาพ แจ้งต่อผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

3.8 สำรวจและติดตามกระบวนการทำงานในแต่ละขั้นตอน

3.9 ประสานงานกับหน่วยงานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องในการจัดทำมาตรฐานต่าง ๆ ในการทำงาน ได้แก่มาตรฐานวัตถุดิบ, มาตรฐานการทำงานในหน่วยผลิต ,ระบบการประสานงานภายในองค์กร และมาตรฐานของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป เป็นต้น

3.10 ติดตามการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นภายในองค์กร อันจะมีผลต่อคุณภาพของผลิต-ภัณฑ์ และการเปลี่ยนแปลงมาตรฐานการทำงานต่าง ๆ

ด้านบุคคล

3.11 จัดกำลังคนในแต่ละแผนกอย่างเหมาะสม

3.12 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานและจัดให้มีการประชุมร่วมกับหัวหน้าแผนก

3.13 ควบคุมดูแลพนักงานในความรับผิดชอบให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัท

3.14 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิค และการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

3.15 สร้างขวัญและแรงจูงใจต่อพนักงานในบังคับบัญชา

3.16 ปรับปรุงสภาพการทำงานในแต่ละแผนกให้มีประสิทธิภาพและเกิดความปลอดภัย

3.17 ให้ความร่วมมือ ประสานงานกับทุกหน่วยงานในบริษัทเพื่อให้การดำเนินงานของบริษัทเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ

<u>ด้านวัสดุอุปกรณ์</u>

3.18 พิจารณาและวางแผนจัดหาวัสดุ อุปกรณ์ ให้แต่ละแผนกอย่างเพียงพอและควบคุมการใช้ ให้เกิดประโยชน์สูงสุด

4. รายงานความคืบหน้าผลการควบคุมคุณภาพต่อผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

5. เสนอโครงการต่าง ๆ และให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับคุณภาพซึ่งเป็นประโยชน์ต่อบริษัทฯ

6. จัดให้มีระบบข้อมูลที่มีประสิทธิภาพภายในกองประกันคุณภาพ

7. จัดทำงบประมาณค่าใช้จ่ายวัสดุประจำปี ของกองประกันคุณภาพเสนอต่อ ผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน และควบคุมการใช้จ่ายงบประมาณให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและประหยัด

8. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น

9. ประเมินผลการปฏิบัติงานในบังคับบัญชา เสนอต่อผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

10. จัดทำรายงานเชิงเอกสารเสนอผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

11. รักษาความลับและปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทฯ

12. แผนกที่รับผิดชอบประกอบด้วย

12.1 แผนกควบคุมคุณภาพ

12.2 แผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์

13. ปฏิบัติหน้าที่อื่นที่เกี่ยวข้อง และตามที่ได้รับมอบหมาย

ขอบข่ายอำนาจ

1. มีอำนาจในการอนุมัติเบิกจ่าย ดังนี้

   1.1 การเบิกจ่ายวัสดุอุปกรณ์ และการขอซื้อ ในวงเงินไม่เกิน 2,000 บาท

2. มีอำนาจในการบริหารงานบุคคลภายในกอง ดังนี้

   2.1 สั่งการให้พนักงานในกอง ทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย

   2.2 อนุมัติการลาของพนักงานภายในกอง ได้ไม่เกิน 2 วัน

   2.3 พิจารณาความดีความชอบของพนักงานในสังกัด

   2.4 ลงโทษพนักงานภายใต้ขอบเขตของบริษัท

   2.5 สั่งการโยกย้ายพนักงานตั้งแต่ระดับหน่วยลงไป

   2.6 อนุมัติการทำงานล่วงเวลา ของพนักงานในสังกัด

ตำแหน่ง หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ รหัสตำแหน่ง PQA 00

แผนกควบคุมคุณภาพ กองประกันคุณภาพ ฝ่ายผลิตอวน

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบ ให้สามารถตอบสนองนโยบาย และเป้าหมายของกองประกันคุณภาพ คุณภาพวัตถุดิบและการผลิตวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของฝ่ายผลิตอวน จัดกำลังคนในแผนก มอบหมายงาน จัดหาวัสดุ อุปกรณ์และควบคุมการใช้อย่างเหมาะสม ควบคุมการปฏิบัติงานของผู้ใต้บังคับบัญชา ประสานงานกับแผนกอื่นที่เกี่ยวข้อง รายงานความคืบหน้าของงานต่อหัวหน้ากองประกันคุมคุณภาพ ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในแผนก จัดทำงบประมาณรายจ่ายประจำปี และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่งานที่ปฏิบัติ

1. บริหารงานภายในแผนกควบคุมคุณภาพให้บรรลุตามเป้าหมาย

ด้านการควบคุมคุณภาพ

1.1 ควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ของฝ่ายผลิตอวน ให้ได้ตรงตามมาตรฐานที่กำหนด

1.2 จัดทำมาตรฐานผลิตภัณฑ์ที่ได้คุณภาพ พร้อมทั้งกำหนดวิธีตรวจสอบร่วมกับหน่วยงานอื่น

1.3 ตรวจสอบปัญหาของผลิตภัณฑ์ พร้อมทั้งกำหนดและหาแนวทางแก้ไขร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งติดตามอย่างต่อเนื่อง

1.4 จัดหาตัวอย่างที่ได้มาตรฐาน ประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์

1.5 รายงานคุณภาพต่อหัวหน้ากองประกันคุณภาพ

ด้านบุคคล

1.6 จัดกำลังคนให้เหมาะสมในแต่ละหน่วยผลิต

1.7 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานของหัวหน้าหน่วย

1.8 ควบคุม ดูแลพนักงานในความรับผิดชอบ ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริบริษัท

1.9 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิคและการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

1.10 สร้างขวัญ และแรงจูงใจ ต่อพนักงานในบังคับชา

1.11 ปรับปรุงสภาพ การทำงานภายในแผนกให้เกิดความปลอยภัย

1.12 จัดให้มีการประชุมและประสานงานภายในแผนกให้เป็นไปด้วยดี

1.13 ให้ความร่วมมือ ติดต่อ ประสานงานกับหัวหน้าแผนก และหน่วยอื่นที่เกี่ยวข้องให้เป็นไปอย่างราบรื่น

2. รายงานความคืบหน้าเกี่ยวกับผลการดำเนินการของแผนก ต่อหัวหน้ากอง

3. เสนอโครงการและให้ข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อแผนกทั้งทางตรงและทางอ้อม

4. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น

5. ประเมินผลการปฏิบัติงานประจำปีของพนักงานในบังคับบัญชาเสนอต่อหัวหน้ากองประกันภาพ

6. รักษาความลับของบริษัทฯ

7. หน่วยงานที่รับผิดชอบประกอบด้วย

7.1 หน่วยควบคุมคุณภาพวัตถุดิบทอ 7.2 หน่วยควบคุมคุณภาพสำเร็จรูป

8. ปฏิบัติงานหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

<u>ขอบข่ายอำนาจ</u>

1. มีอำนาจในการอนุมัติเบิกจ่าย ได้ในกรณีที่ได้รับมอบหมายจากหัวหน้ากอง ดังนี้

1.1 การเบิกจ่ายวัสดุอุปกรณ์ และการขอซื้อ ในวงเงินไม่เกิน 2,000 บาท

2. มีอำนาจในการบริหารงานบุคคลภายในแผนก ดังนี้

2.1 สั่งการให้พนักงานในระดับรองลงมา ทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย

2.2 พิจารณาอณุมัติการลาของพนักงานในสังกัด ได้ไม่เกิน 1 วัน

2.3 พิจารณาความดีความชอบของพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง

2.4 พิจารณาลงโทษพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง

2.5 สังการโยกย้ายพนักงานในสังกัด ตั้งแต่ระดับกลุ่มลงไป

ตำแหน่ง หัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ รหัสตำแหน่ง PQB OO

แผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ กองประกันคุณภาพ ฝ่ายผลิตอวน

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบ ให้สามารถตอบสนองนโยบาย และเป้าหมายของกองประกันคุณภาพในส่วนของการพัฒนาผลิตภัณฑ์ ปรับปรุงคุณภาพผลิตภัณฑ์ ไม่ว่าจะเป็นการปรับปรุงกระบวนการผลิต หรือการค้นคว้าวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ โดยจัดให้มีการทดสอบต่าง ๆ ในห้องปฏิบัติการ เก็บรวบรวมและวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับคุณภาพผลิตภัณฑ์ทั้งในส่วนที่เกี่ยวกับกระบวนการผลิต ข้อมูลจากการร้องเรียนของลูกค้า หรือแม้แต่ความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีใหม่ ๆ และข้อมูลคุณภาพผลิตภัณฑ์ของคู่แข่ง เพื่อนำมาใช้ในการปรับปรุงกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์ จัดกำลังคนในแผนก มอบหมายงาน จัดหาวัสดุ อุปกรณ์และควบคุมการใช้อย่างเหมาะสม ควบคุมการปฏิบัติงานของผู้ใต้บังคับบัญชา ประสานงานกับแผนกอื่นที่เกี่ยวข้อง รายงานความคืบหน้าของงานต่อหัวหน้ากองประกันคุณภาพ ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในแผนกจัดทำงบประมาณรายจ่ายประจำปี และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่งานที่ปฏิบัติ

1. บริหารงานภายในแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้บรรลุตามเป้าหมาย

   ด้านข้อมูลคุณภาพ

   1.1 เก็บรวบรวมข้อมูลคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ทั้งจากในกระบวนการผลิต คำร้องเรียนจากลูกค้า และข้อมูลทางด้านคุณภาพของคู่แข่ง

   1.2 ทำการประมวลผลข้อมูลคุณภาพ รวมทั้งรายงานอย่างต่อเนื่องและทันเหตุการณ์

   1.3 วิเคราะห์ประเมินผลข้อมูลคุณภาพของบริษัท ระดับคุณภาพผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้ ระดับความต้องการทางด้านคุณภาพจากลูกค้า และระดับคุณภาพของบริษัทคู่แข่ง

   1.4 ทำรายงานสรุปผลการวิเคราะห์

ด้านการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์

1.5 จัดให้มีห้องปฏิบัติการ ในการทดสอบ/ทดลอง คุณภาพผลิตภัณฑ์ ทั้งในส่วนของวัตถุดิบ และ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต (ในส่วนของการฟอก,อบ,ย้อม เป็นต้น) ตลอดจนในการวิจัยผลิตภัณฑ์ใหม่

1.6 ศึกษา และ ติดตามความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีใหม่ ๆ เพื่อใช้เป็นแนวทางในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ต่อไป

1.7 พัฒนาผลิตภัณฑ์ ไม่ว่าจะเป็นการปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์เก่า การพัฒนากระบวนการผลิตเพื่อให้คุณภาพผลิตภัณฑ์ดีขึ้น หรือการคิดค้นพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ เป็นต้น

1.8 ติดตามคุณภาพจากการกระบวนการผลิต

1.9 ติดตามผลจากการทดสอบ ในห้องปฏิบัติการ

ด้านบุคคล

1.10 จัดกำลังคนให้เหมาะสมในแต่ละหน่วยผลิต

1.11 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานของหัวหน้าหน่วย

1.12 ควบคุม ดูแลพนักงานในความรับผิดชอบ ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริบริษัท

1.13 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิคและการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

1.14 สร้างขวัญ และแรงจูงใจ ต่อพนักงานในบังคับชา

1.15 ปรับปรุงสภาพ การทำงานภายในแผนกให้เกิดความปลอยภัย

1.16 จัดให้มีการประชุมและประสานงานภายในแผนกให้เป็นไปด้วยดี

1.17 ให้ความร่วมมือ ติดต่อ ประสานงานกับหัวหน้าแผนก และหน่วยอื่นที่เกี่ยวข้องให้เป็นไปอย่างราบรื่น

2. รายงานความคืบหน้าเกี่ยวกับผลการดำเนินการของแผนก ต่อหัวหน้ากอง

3. เสนอโครงการและให้ข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อแผนกทั้งทางตรงและทางอ้อม

4. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น

5. ประเมินผลการปฏิบัติงานประจำปีของพนักงานในบังคับบัญชาเสนอต่อหัวหน้ากองประกันคุณภาพ

6. รักษาความลับของบริษัทฯ

7. หน่วยงานที่รับผิดชอบประกอบด้วย

7.1 หน่วยข้อมูลคุณภาพ 7.2 หน่วยห้องปฏิบัติการ

8. ปฏิบัติงานหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

<u>ขอบข่ายอำนาจ</u>

1. มีอำนาจในการอนุมัติเบิกจ่าย ได้ในกรณีที่ได้รับมอบหมายจากหัวหน้ากอง ดังนี้

1.1 การเบิกจ่ายวัสดุอุปกรณ์ และการขอซื้อ ในวงเงินไม่เกิน 2,000 บาท

2. มีอำนาจในการบริหารงานบุคคลภายในแผนก ดังนี้

2.1 สั่งการให้พนักงานในระดับรองลงมา ทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย

2.2 พิจารณาอนุมัติการลาของพนักงานในสังกัด ได้ไม่เกิน 1 วัน

2.3 พิจารณาความดีความชอบของพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง

2.4 พิจารณาลงโทษพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง

2.5 สั่งการโยกย้ายพนักงานในสังกัด ตั้งแต่ระดับกลุ่มลงไป

ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยตรวจสอบวัตถุดิบ รหัสตำแหน่ง PQA 10

หน่วยตรวจสอบวัตถุดิบ แผนกควบคุมคุณภาพ กองประกันฯ ฝ่ายผลิตอวน

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบ ในส่วนของการควบคุมและตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ โดยจัดให้มีการตรวจสอบวัตถุดิบในการผลิต และการผลิตวัตถุดิบ ซึ่งได้แก่การตีด้าย และการชักใย มอบหมายงาน ควบคุมการปฏิบัติงานของผู้ใต้บังคับบัญชา ให้ความร่วมมือประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ รายงานความคืบหน้าของงานต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในหน่วย และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่งานที่ปฏิบัติ

1. บริหารงานภายในหน่วยควบคุมคุณภาพส่วนหน้าให้บรรลุตามเป้าหมาย

ด้านการควบคุมคุณภาพ

1.1 ทำการควบคุมและติดตามคุณภาพของผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่องในส่วนของวัตถุดิบ ได้แก่

- การตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ
- ในกระบวนการผลิตวัตถุดิบ

1.2 รายงานคุณภาพต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ

ด้านบุคคล

1.3 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานของหัวหน้ากลุ่ม

1.4 ควบคุม ดูแลพนักงานในความรับผิดชอบ ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัท

1.5 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิคและการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

1.6 สร้างขวัญ และแรงจูงใจ ต่อพนักงานในบังคับชา

1.7 จัดให้มีการประชุมและประสานงานภายในแผนกให้เป็นไปด้วยดี

1.8 ให้ความร่วมมือ ติดต่อ ประสานงานกับหัวหน้าแผนก และหน่วยอื่นที่เกี่ยวข้องให้เป็นไปอย่างราบรื่น

2. รายงานความคืบหน้าเกี่ยวกับผลการดำเนินการของหน่วย ต่อหัวหน้าแผนก

3. เสนอโครงการและให้ข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อหน่วยทั้งทางตรงและทางอ้อม

4. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น

5. ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในบังคับบัญชาเสนอต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ

6. ปฏิบัติงานหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

<u>ขอบข่ายอำนาจ</u>

1. พิจารณาลงโทษพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง

2. สั่งการโยกย้ายพนักงานในสังกัดในระดับ พนักงานลงไป

ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยตรวจสอบคุณภาพทอ รหัสตำแหน่ง PQA 20

หน่วยตรวจสอบคุณภาพทอ แผนกควบคุมคุณภาพ กองประกันคุณภาพ ฝ่ายผลิตอวน

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบ ในส่วนของการควบคุมและติดตามคุณภาพผลิตภัณฑ์ ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ ในส่วนของการผลิตทอ มอบหมายงาน ควบคุมการปฏิบัติงานของผู้ใต้บังคับบัญชา ให้ความร่วมมือประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ รายงานความคืบหน้าของงานต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในหน่วย และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่งานที่ปฏิบัติ

1. บริหารงานภายในหน่วยควบคุมคุณภาพส่วนหน้าให้บรรลุตามเป้าหมาย

ด้านการควบคุมคุณภาพ

1.1 ทำการควบคุมและติดตามคุณภาพของกระบวนการผลิตต่อเนื่องในส่วนของการทอ

1.2 รายงานคุณภาพต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ

ด้านบุคคล

1.3 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานของหัวหน้ากลุ่ม

1.4 ควบคุม ดูแลพนักงานในความรับผิดชอบ ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัท

1.5 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิคและการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

1.6 สร้างขวัญ และแรงจูงใจ ต่อพนักงานในบังคับชา

1.7 จัดให้มีการประชุมและประสานงานภายในแผนกให้เป็นไปด้วยดี

1.8 ให้ความร่วมมือ ติดต่อ ประสานงานกับหัวหน้าแผนก และหน่วยอื่นที่เกี่ยวข้องให้เป็นไปอย่างราบรื่น

2. รายงานความคืบหน้าเกี่ยวกับผลการดำเนินการของหน่วย ต่อหัวหน้าแผนก
3. เสนอโครงการและให้ข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อหน่วยทั้งทางตรงและทางอ้อม
4. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น
5. ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในบังคับบัญชาเสนอต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ
6. ปฏิบัติงานหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

<u>ขอบข่ายอำนาจ</u>

1. พิจารณาลงโทษพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง
2. สั่งการโยกย้ายพนักงานในสังกัดในระดับ พนักงานลงไป

ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยตรวจสอบสำเร็จรูป รหัสตำแหน่ง PQA 30

หน่วยตรวจสอบสำเร็จรูป แผนกควบคุมคุณภาพ กองประกันคุณภาพ ฝ่ายผลิตอวน

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบ ในส่วนของการควบคุมและติดตามคุณภาพผลิตภัณฑ์ ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ โดยจัดให้มีการตรวจสอบในส่วนของการผลิตสำเร็จรูป ซึ่งได้แก่ การปะอวน การฟอก อบ และย้อม ตลอดจนในการมัดอวน มอบหมายงาน ควบคุมการปฏิบัติงานของผู้ใต้บังคับบัญชา ให้ความร่วมมือประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ รายงานความคืบหน้าของงานต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในหน่วย และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่งานที่ปฏิบัติ

1. บริหารงานภายในหน่วยควบคุมคุณภาพส่วนหลังให้บรรลุตามเป้าหมาย

ด้านการควบคุมคุณภาพ

1.1 ทำการควบคุมและติดตามคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในส่วนการผลิตสำเร็จรูป คือในส่วนของ

- ในกระบวนการปะอวนดำ
- หลังกระบวนการฟอกและอบ
- ในกระบวนการปะอวนขาว และ
- หลังทำการมัด

1.2 รายงานคุณภาพต่อหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ

ด้านบุคคล

1.3 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานของหัวหน้ากลุ่ม

1.4 ควบคุม ดูแลพนักงานในความรับผิดชอบ ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริบริษัท

1.5 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิคและการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

1.6 สร้างขวัญ และแรงจูงใจ ต่อพนักงานในบังคับชา

1.7 จัดให้มีการประชุมและประสานงานภายในแผนกให้เป็นไปด้วยดี

1.8 ให้ความร่วมมือ ติดต่อ ประสานงานกับหัวหน้าแผนก และหน่วยอื่นที่เกี่ยวข้องให้เป็นไปอย่างราบรื่น

2. รายงานความคืบหน้าเกี่ยวกับผลการดำเนินการของหน่วย ต่อหัวหน้าแผนก

3. เสนอโครงการและให้ข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อหน่วยทั้งทางตรงและทางอ้อม

4. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น

5. ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในบังคับบัญชาเสนอต่อหัวหน้าแผนกควบคุมภาพ

6. ปฏิบัติงานหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

<u>ขอบข่ายอำนาจ</u>

1. พิจารณาลงโทษพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง

2. สั่งการโยกย้ายพนักงานในสังกัดในระดับ พนักงานลงไป

ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยข้อมูลคุณภาพ รหัสตำแหน่ง PQB 10

หน่วยข้อมูลคุณภาพ แผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ กองประกันคุณภาพ ฝ่ายผลิตอวน

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบ การเก็บรวบรวม ประมวลผล และสรุปข้อมูลและสถิติ เกี่ยวกับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ซึ่งอาจแบ่งได้เป็น ในส่วนการผลิตวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของฝ่ายผลิตอวน มอบหมายงาน และควบคุมการปฏิบัติของผู้ใต้บังคับบัญชา ประสานงานกับแผนกอื่นที่เกี่ยวข้อง รายงานความคืบหน้าของงานต่อหัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในหน่วย และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่ปฏิบัติงาน

1. บริหารงานภายในหน่วยข้อมูลคุณภาพให้บรรลุตามเป้าหมาย

ด้านข้อมูลคุณภาพ

1.1 ทำการเก็บรวบรวมและประมวลผลข้อมูลคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในส่วนการผลิต

- ในกระบวนการผลิตวัตถุดิบ
- ในกระบวนการทอ
- ในกระบวนการผลิตสำเร็จรูป

1.2 เก็บรวบรวม และประมวลผลข้อมูลคุณภาพจากตลาด หรือการร้องเรียนจากลูกค้า

- สถิติการร้องเรียนจากลูกค้า
- สาเหตุของการร้องเรียน

1.3 รวบรวมข้อมูลคุณภาพจาก ผลการทดสอบในห้องปฏิบัติการ

1.4 เสนอรายงานข้อมูลคุณภาพต่อหัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์

ด้านบุคคล

1.5 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานของหัวหน้ากลุ่ม

1.6 ควบคุม ดูแลพนักงานในความรับผิดชอบ ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัท

1.7 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิคและการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

1.8 สร้างขวัญ และแรงจูงใจ ต่อพนักงานในบังคับชา

1.9 จัดให้มีการประชุมและประสานงานภายในแผนกให้เป็นไปด้วยดี

1.10 ให้ความร่วมมือ ติดต่อ ประสานงานกับหัวหน้าแผนก และหน่วยอื่นที่เกี่ยวข้องให้เป็นไปอย่างราบรื่น

2. รายงานความคืบหน้าเกี่ยวกับผลการดำเนินการของหน่วย ต่อหัวหน้าแผนก
3. เสนอโครงการและให้ข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อหน่วยทั้งทางตรงและทางอ้อม
4. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น
5. ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในบังคับบัญชาเสนอต่อหัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์
6. ปฏิบัติงานหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

ขอบข่ายอำนาจ

1. พิจารณาลงโทษพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง
2. สั่งการโยกย้ายพนักงานในสังกัดในระดับ พนักงานลงไป

ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยห้องปฏิบัติการ รหัสตำแหน่ง PQB 20

หน่วยห้องปฏิบัติการ แผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ กองประกันคุณภาพ ฝ่ายผลิตอวน

หน้าที่หลัก

ปฏิบัติงานในหน้าที่รับผิดชอบ เกี่ยวกับงานทดสอบ/ทดลองในห้องปฏิบัติการ ในส่วนของวัตถุดิบ และการฟอก ย้อม อบ วิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ ได้แก่ การพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ การปรับปรุงคุณภาพผลิตภัณฑ์เดิม หรือการปรับปรุงกระบวนการผลิต ติดตามคุณภาพผลิตภัณฑ์ในกระบวนการผลิต และจากการทดลอง มอบหมายงาน และควบคุมการปฏิบัติของผู้ใต้บังคับบัญชา ประสานงานกับแผนกอื่นที่เกี่ยวข้อง รายงานความคืบหน้าของงานต่อหัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในหน่วย และปฏิบัติงานในหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

หน้าที่ปฏิบัติงาน

1. บริหารงานภายในหน่วยห้องปฏิบัติการให้บรรลุตามเป้าหมาย

ด้านการทดสอบเชิงปฏิบัติการ

1.1 จัดให้มีการทดสอบ วิเคราะห์/วิจัย วัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิต

- การทดสอบเกี่ยวกับวัตถุดิบ ได้แก่ เม็ดพลาสติก,ใย และเกลียว
- การทดสอบอวนหลังการ ฟอก ย้อม อบ ได้แก่ สี และคุณสมบัติของใย ,ข้ออวน

1.2 จัดทำรายงานสรุปผลการทดสอบ ต่อต้นสังกัด

1.3 ทำการวิจัย ค้นคว้าเพื่อพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ หรือเพื่อปรับปรุงคุณภาพผลิตภัณฑ์ ตลอดจนทดลอง และเสนอแนะการปรับปรุงกระบวนการผลิต เพื่อพัฒนาคุณภาพของผลิตภัณฑ์

1.4 ติดตามผลจากการทดลองในห้องปฏิบัติการ

1.5 เสนอรายงานการวิจัยต่อหัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์

ด้านบุคคล

1.6 มอบหมายงาน ควบคุมและติดตามการทำงานของหัวหน้าหน่วย

1.7 ควบคุม ดูแลพนักงานในความรับผิดชอบ ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริบริษัท

1.8 ให้คำแนะนำ ปรึกษา อบรม สอนงาน ด้านเทคนิคและการปฏิบัติแก่พนักงานในบังคับบัญชา เพื่อเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน

1.9 สร้างขวัญ และแรงจูงใจ ต่อพนักงานในบังคับชา

1.10 จัดให้มีการประชุมและประสานงานภายในแผนกให้เป็นไปด้วยดี

1.11 ให้ความร่วมมือ ติดต่อ ประสานงานกับหัวหน้าแผนก และหน่วยอื่นที่เกี่ยวข้องให้เป็นไปอย่างราบรื่น

2. รายงานความคืบหน้าเกี่ยวกับผลการดำเนินการของหน่วย ต่อหัวหน้าแผนก

3. เสนอโครงการและให้ข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อหน่วยทั้งทางตรงและทางอ้อม

4. ส่งเสริมและพัฒนากิจกรรม ซึ่งมีผลทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินงานในหน่วยที่รับผิดชอบสูงขึ้น

5. ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานในบังคับบัญชาเสนอต่อหัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์

6. ปฏิบัติงานหน้าที่อื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

ขอบข่ายอำนาจ

1. พิจารณาลงโทษพนักงานในสังกัด เสนอต่อหัวหน้ากอง

2. สั่งการโยกย้ายพนักงานในสังกัดในระดับ พนักงานลงไป

ภาคผนวกที่ 3

การประเมินระดับคุณภาพผลิตภัณฑ์อวนสำเร็จรูป

(Quality Rating for fishing-net product)

ระดับคุณภาพ (Quality Rating)

ในการวัดผลเกี่ยวกับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ มักจะมีปัญหาในการประเมินระดับของคุณภาพ (Quality rating) เนื่องจากคุณลักษณะเฉพาะบางประการของผลิตภัณฑ์อวน ซึ่งไม่สามารถวัดค่าได้ การประเมินจะทำการพิจารณาโดยการเปรียบเทียบ ซึ่งพนักงานแต่ละคนจะมีระดับการประเมินที่แตกต่างกัน ดังนั้นเพื่อจะให้ได้วิธีการ หรือเกณฑ์ในการพิจารณาที่ใกล้เคียงกัน จึงจำเป็นต้องมีการกำหนดวิธีการในการพิจารณาหรือวัด เพื่อให้เป็นแนวทางเดียวกันในประเมินระดับคุณภาพของอวน โดยเกณฑ์ที่กำหนดอาจกำหนดได้จาก ระดับปัญหาที่พบ ซึ่งจะจำแนกออกเป็น 3 ระดับคือ Critical , Major และ Minor ตามลำดับ

ในการพิจารณาถึงระดับปัญหาของอวนเพียงอย่างเดียวนั้น อาจไม่เพียงพอในการประเมินระดับของคุณภาพ เนื่องจากในอวนผืนเดียวกันนั้นอาจพบปัญหามากกว่า 1 จุด ซึ่งอวนที่มีจำนวนปัญหาในผืนมากกว่า ก็มิได้หมายความว่าจะมีระดับคุณภาพที่ต่ำกว่า แต่จะขึ้นอยู่กับระดับความสำคัญของปัญหาที่เกิดขึ้นว่ามีความสำคัญมากหรือน้อย ต่างกันอย่างไร ดังนั้นในการพิจารณาระดับปัญหาของอวนแต่ละผืนนั้น จะต้องพิจารณาระดับความสำคัญขององค์ประกอบของอวนร่วมด้วย

โดยในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต อวนจะมีองค์ประกอบที่แตกต่างกัน ซึ่งการพิจารณาถึงองค์ประกอบของอวน จะเริ่มพิจารณาตั้นแต่กระบวนการผลิตหลังทอ จนถึงอวนสำเร็จรูป โดยจะมีองค์ประกอบดังนี้

องค์ประกอบที่พิจารณา	ขั้นตอนการผลิต				
	หลังทอ	หลังร้อยหู	หลังอบ	หลังปะ	หลังมัด
1. ข้ออวน	/	/	/	/	/
2. ตาอวน	/	/	/	/	/
3. เส้นใย	/	/	/	/	/
4. การมัด	x	x	x	x	/
5. ความยาวอวน	/	/	/	/	/

องค์ประกอบที่พิจารณา	ขั้นตอนการผลิต				
	หลังทอ	หลังร้อยหู	หลังอบ	หลังปะ	หลังมัด
6. สติ๊กเกอร์	x	x	x	x	/
7. หูอวน	x	/	/	/	/
8. หมายแบ่งผืน	/	/	/	/	/
9. ถุงบรรจุ	x	x	x	x	/
10. แผลอวน	/	/	/	/	/

สำหรับวิธีการในการให้ความสำคัญต่อองค์ประกอบของอวน แต่ละหัวข้อนั้นอาจทำได้ในลักษณะของการเปรียบเทียบความสำคัญของแต่ละองค์ประกอบ โดยจะพิจารณาเรียงลำดับขององค์ประกอบตามลำดับ ดังนี้ (จากการสอบถาม)

1. เส้นใย และแผล	(มีความสำคัญเท่ากัน)	$X_{1+2} = Y_1$
2. ข้อ และตาอวน	"	$X_{3+4} = Y_2$
3. ความยาว และหูอวน	"	$X_{5+6} = Y_3$
4. หมายแบ่งผืน		$X_7 = Y_4$
5. สติ๊กเกอร์		$X_8 = Y_5$
6. การมัด และถุง	(มีความสำคัญเท่ากัน)	$X_{9+10} = Y_6$

ในการประเมินระดับความสำคัญของแต่ละองค์ประกอบ จะทำโดยการพิจารณาเปรียบเทียบลำดับความสำคัญ และสร้างเป็นเงื่อนไขในการวิเคราะห์หาระดับความสำคัญ ดังนี้

$$Y_1 > Y_2 > Y_3 > Y_4 > Y_5 > Y_6$$

สร้างเงื่อนไขในการวิเคราะห์เพิ่มขึ้น โดยเปลี่ยนการเปรียบเทียบจาก 1 : 1 เป็น 1 : 2 หมายถึงเปรียบเทียบความสำคัญขององค์ประกอบหนึ่ง กับความสำคัญรวมขององค์ประกอบอื่น ๆ ทีละ 2 องค์ประกอบ และเพิ่มเงื่อนไข เป็น 1:3 และ 1:4 ตามลำดับ

1:1 factor Comparison

	1:1	From 1	2	3	4	5	6
TO	1	–	<	<	<	<	<
	2	>	–	<	<	<	<
	3	>	>	–	<	<	<
	4	>	>	>	–	<	<
	5	>	>	>	>	–	<
	6	>	>	>	>	>	–

1:2 factors Comparison

	1:2	From 1	2	3	4	5	6
TO	2+3	<	<	<	<	<	<
	2+4	<	<	<	<	<	<
	2+5	>	<	<	<	<	<
	2+6	>	<	<	<	<	<
	3+4	>	<	<	<	<	<
	3+5	>	>	<	<	<	<
	3+6	>	>	<	<	<	<
	4+5	>	>	>	<	<	<
	4+6	>	>	>	<	<	<
	5+6	>	>	>	>	<	<

1:3 factors Comparison

	1:3	From 1	2	3	4	5	6
TO	2+3+4	<	<	<	<	<	<
	2+3+5	<	<	<	<	<	<
	2+3+6	<	<	<	<	<	<
	3+4+5	<	<	<	<	<	<
	3+4+6	<	<	<	<	<	<
	4+5+6	>	>	>	<	<	<

1:4 factors Comparison

	1:4	From 1	2	3	4	5	6
To	2+3+4+5	<	<	<	<	<	<
	2+3+4+6	<	<	<	<	<	<
	3+4+5+6	<	<	<	<	<	<

2:2 factors Comparison

	2:2	From 1+2	1+3	1+4	1+5	1+6	2+3	2+4	2+5
To	1+2	–	<	<	<	<	<	<	<
	1+3	>	–	<	<	<	<	<	<
	1+4	>	>	–	<	<	<	<	<
	1+5	>	>	>	–	<	<	<	<
	1+6	>	>	>	>	–	<	<	<
	2+3	>	>	>	>	>	–	<	<
	2+4	>	>	>	>	>	>	–	<
	2+5	>	>	>	>	>	>		–
	2+6	>	>	>	>	>	>	>	>
	3+4	>	>	>	>	>	>	>	>
	3+5	>	>	>	>	>	>	>	>
	3+6	>	>	>	>	>	>	>	>
	4+5	>	>	>	>	>	>	>	>
	4+6	>	>	>	>	>	>	>	>
	5+6	>	>	>	>	>	>	>	>

2:2 factors Comparison (Continue)

	2:2	From 2+6	3+4	3+5	3+6	4+5	4+6	5+6
	1+2	<	<	<	<	<	<	<
	1+3	<	<	<	<	<	<	<
	1+4	<	<	<	<	<	<	<
	1+5	<	<	<	<	<	<	<
	1+6	<	<	<	<	<	<	<
	2+3	<	<	<	<	<	<	<
To	2+4	<	<	<	<	<	<	<
	2+5	<	<	<	<	<	<	<
	2+6	–	<	<	<	<	<	<
	3+4	>	–	<	<	<	<	<
	3+5	>	>	–	<	<	<	<
	3+6	>	>	>	–	<	<	<
	4+5	>	>	>	>	–	<	<
	4+6	>	>	>	>	>	–	<
	5+6	>	>	>	>	>	>	–

Symbols :

> Greater Than
< Less Than
– No Compare

3:2 factors Comparison

	3:2	From					
		2+3+4	2+3+5	2+3+6	3+4+5	3+4+6	4+5+6
To	1+2	<	<	<	<	<	<
	1+3	>	<	<	<	<	<
	1+4	>	>	<	<	<	<
	1+5	>	>	<	<	<	<
	1+6	>	>	<	<	<	<
	2+3	>	>	<	<	<	<
	2+4	>	>	<	<	<	<
	2+5	>	>	>	>	>	<
	2+6	>	>	>	>	>	<
	3+4	>	>	>	>	>	<
	3+5	>	>	>	>	>	<
	3+6	>	>	>	>	>	<
	4+5	>	>	>	>	>	>
	4+6	>	>	>	>	>	>
	5+6	>	>	>	>	>	>

4:2 factors Comparison

	4:2	From			
		2+3+4+5	2+3+4+6	2+3+5+6	3+4+5+6
To	1+2	>	>	<	<
	1+3	>	>	<	<
	1+4	>	>	>	<
	1+5	>	>	>	>
	1+6	>	>	>	>
	2+3	>	>	>	<
	2+4	>	>	>	>
	2+5	>	>	>	>
	2+6	>	>	>	>
	3+4	>	>	>	>
	3+5	>	>	>	>
	3+6	>	>	>	>
	4+5	>	>	>	>
	4+6	>	>	>	>
	5+6	>	>	>	>

3:3 Factors Comparison

	3:3	From					
		2+3+4	2+3+5	2+3+6	3+4+5	3+4+6	4+5+6
To	1+2+3	<	<	<	<	<	<
	1+2+4	<	<	<	<	<	<
	1+2+5	<	<	<	<	<	<
	1+2+6	<	<	<	<	<	<
	1+3+4	<	<	<	<	<	<
	1+3+5	<	<	<	<	<	<
	1+3+6	>	<	<	<	<	<
	1+4+5	>	>	<	<	<	<
	1+4+6	>	>	<	<	<	<
	1+5+6	>	>	<	<	<	<
	2+3+4	<	<	<	<	<	<
	2+3+5	>	<	<	<	<	<
	2+3+6	>	>	<	<	<	<
	2+4+5	>	>	<	<	<	<
	2+4+6	>	>	<	<	<	<
	2+5+6	>	>	<	<	<	<
	3+4+5	>	>	<	<	<	<
	3+4+6	>	>	<	<	<	<
	3+5+6	>	>	>	>	<	<
	4+5+6	>	>	>	>	>	<

4:3 factors Comparison (Continue)

	4:3	From			
		2+3+4+5	2+3+4+6	2+3+5+6	3+4+5+6
To	1+2+3	<	<	<	<
	1+2+4	<	<	<	<
	1+2+5	<	<	<	<
	1+2+6	<	<	<	<
	1+3+4	<	<	<	<
	1+3+5	>	>	<	<
	1+3+6	>	>	<	<
	1+4+5	>	>	>	<
	1+4+6	>	>	>	<
	1+5+6	>	>	>	<
	2+3+4	>	>	<	<
	2+3+5	>	>	>	<
	2+3+6	>	>	>	<
	2+4+5	>	>	>	<
	2+4+6	>	>	>	<
	2+5+6	>	>	>	>
	3+4+5	>	>	>	>
	3+4+6	>	>	>	>
	3+5+6	>	>	>	>
	4+5+6	>	>	>	>

Symbols :

> Greater Than
< Less Than
– No Compare

เมื่อได้เงื่อนไขต่าง ๆ ในการเปรียบเทียบระดับความสำคัญ ขององค์ประกอบคุณภาพอวนทั้ง 6 ข้อ ($Y_1 - Y_6$) ทำการหาผลลัพธ์ของการเปรียบเทียบ เงื่อนไขทั้งหมด โดยใช้คอมพิวเตอร์ช่วยในการวิเคราะห์ ผลลัพธ์ที่ได้จะได้จากการปรับเปลี่ยนค่าของตัวแปรทั้ง 6 ตัว โดยค่าที่ได้จะต้องสอดคล้องกับเงื่อนไขที่กำหนดทั้งหมด ดังนี้

$Y_1 = 0.342$

$Y_2 = 0.274$

$Y_3 = 0.222$

$Y_4 = 0.102$

$Y_5 = 0.034$

$Y_6 = 0.028$ หรือ

1. เส้นใย และแผล	มีความสำคัญเท่ากับ	0.171
2. ข้อ และตาอวน	"	0.137
3. ความยาว และหูอวน	"	0.111
4. หมายแบ่งผืน	"	0.102
5. สติ๊กเกอร์	"	0.034
6. การมัด และถุง	"	0.014

จากการเปรียบเทียบที่ได้ จะสามารถใช้ระดับความสำคัญของ ส่วนประกอบอวนช่วยในการประเมินระดับคุณภาพได้ สำหรับในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตซึ่ง ในบางกระบวนการ อวนที่ผลิตได้ยังมิได้มีองค์ประกอบครบทั้ง 10 รายการ ค่าระดับความสำคัญหรือ น้ำหนัก (Weight) ของแต่ละองค์ประกอบจะพิจารณาปรับค่าใหม่ ตามสัดส่วนเดิมโดยตัดองค์ประกอบที่ไม่มีการพิจารณา ในขั้นตอนนั้น

นอกจากการกำหนดน้ำหนักในแต่ละองค์ประกอบของอวนแล้ว ในการประเมินระดับคุณภาพอวน สิ่งที่ต้องพิจารณาอีกสิ่งหนึ่งคือระดับปัญหาคุณภาพที่พบ ซึ่งมีการแบ่งออกเป็น 3 ระดับ ดังที่ได้กล่าวไว้แล้วข้างต้น การเปรียบเทียบระดับปัญหาทั้ง 3 ระดับ โดยใช้ระดับปัญหา Critical เป็นระดับเปรียบเทียบ ได้ดังนี้

- Critical (1.00)
- Major (0.20)
- Minor (0.05)

ลำดับ	ส่วนประกอบคุณภาพ (ลักษณะที่ ต/ส)	จุดตรวจสอบ				
		1	2	3	4	5
1.	ลักษณะข้อ	0.165	0.146	0.146	0.146	0.137
2.	ตาอวน	0.165	0.146	0.146	0.146	0.137
3.	เส้นใย	0.207	0.182	0.182	0.182	0.171
4.	การมัด	-	-	-	-	0.014
5.	ความยาวอวน	0.134	0.118	0.118	0.118	0.111
6.	สติ๊กเกอร์	-	-	-	-	0.034
7.	หูอวน	-	0.118	0.118	0.118	0.111
8.	หมายแบ่งผืน	0.122	0.108	0.108	0.108	0.102
9.	ถุงที่ใช้บรรจุ	-	-	-	-	0.014
10.	แผลอวน	0.207	0.182	0.182	0.182	0.171

สำหรับการประเมินระดับคุณภาพ จะอาศัยค่าระดับความสำคัญของ ปัญหาที่พบ โดยพิจารณาร่วมกับ ค่าความสำคัญขององค์ประกอบอวนที่เกิดปัญหา ดังนี้

$$R = 1 - \sum_{i=1}^{n} W_i * L_i$$

เมื่อ

R คือระดับคุณภาพของอวนที่ประเมินได้

n คือจำนวนปัญหาที่พบในการประเมิน

W_i คือค่าความสำคัญขององค์ประกองที่มีปัญหา

L_i คือค่าระดับปัญหาที่พบในแต่ละองค์ประกอบ

ในกรณีอวนที่มีปัญหาระดับ Critical ในทุก ๆ ส่วนประกอบของอวน จะมีระดับคุณภาพอวนที่ประเมินได้เท่ากับ 0 นั้นเอง

ภาคผนวกที่ 4

ตัวอย่างแบบฟอร์มการรายงานคุณภาพ

ภาคผนวกที่ 4 ก

แบบฟอร์มการรายงานคุณภาพ สำหรับหัวหน้ากองประกันคุณภาพ

รายงานสรุปการทดสอบคุณสมบัติใย

เสนอ หัวหน้ากองประกันคุณภาพ

ประจำวันที่ _____

รายการใย	จำนวนหลอดที่ทดสอบ	กะผลิต	คุณสมบัติของใย STRENGTH	ELONGATION	%ใยเสีย %B.S.

ลงชื่อ _____

(หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ)

รายงานสรุปการตรวจสอบคุณภาพอวนสำเร็จรูป

เสนอ หัวหน้ากองประกันคุณภาพ จุดตรวจสอบ หลังรับร้อยหู

ประจำวันที่ _____

ประเภทอวน _____ ขนาดใย _____

==========

ลำดับ	วันที่	xx	xx	xx	xx	xx	xx
	ปัญหาที่พบ						

==========

จำนวนผืนสุ่ม/วัน

1

2

==========

ลงชื่อ _____

(หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ)

รายงานสรุปการตรวจสอบคุณภาพอวนสำเร็จรูป

เสนอ หัวหน้ากองประกันคุณภาพ **จุดตรวจสอบ** หลังอบ

ประจำวันที่ _____

ประเภทอวน _____ ขนาดใย _____

==========

ลำดับ วันที่ xx xx xx xx xx xx

ปัญหาที่พบ

==========

จำนวนผืนสุ่ม/วัน

1

2

==========

ลงชื่อ _____

(หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ)

รายงานสรุปการตรวจสอบคุณภาพอวนสำเร็จรูป

เสนอ หัวหน้ากองประกันคุณภาพ จุดตรวจสอบ หลังปะอวนขาว

ประจำวันที่ _____

ประเภทอวน _____ ขนาดใย _____

==========

ลำดับ	วันที่	xx	xx	xx	xx	xx	xx
	ปัญหาที่พบ						

==========

จำนวนผืนสุ่ม/วัน

1

2

==========

ลงชื่อ _____

(หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ)

รายงานสรุปการตรวจสอบคุณภาพอวนสำเร็จรูป

เสนอ หัวหน้ากองประกันคุณภาพ **จุดตรวจสอบ** หลังมัด

ประจำวันที่ _____

ประเภทอวน _____ ขนาดใย _____

ลำดับ	วันที่	xx	xx	xx	xx	xx	xx
	ปัญหาที่พบ						
	จำนวนผืนสุ่ม/วัน						
1							
2							

ลงชื่อ _____

(หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ)

รายงานสรุปผลการควบคุมคุณภาพ

เสนอ หัวหน้ากองประกันคุณภาพ

ประจำเดือน _____

1. คุณภาพวัตถุดิบ (ใย)

1.1 คุณสมบัติใย

	คุณสมบัติใย		
	STRENGTH	ELONGATION	%B.S.
- ค่าเฉลี่ย			
- ค่าเบี่ยงเบนเฉลี่ย			

1.2 เปอร์เซ็นต์ใยเสีย _____

1.3 สรุปปัญหาในการดำเนินงาน _____

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

2. คุณภาพอวน

2.1 ปัญหาที่พบ

ลำดับ	วันที่ ปัญหาที่พบ	x-x	x-x	x-x	x-x	เฉลี่ย ทั้งเดือน
	จำนวนผืนสุ่ม/วัน					
1						
2						

2.2 จำนวนอวนเสีย _____ ผืน

เปอร์เซ็นต์อวนเสียเฉลี่ย _____

ลงชื่อ _____

(หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ)

รายงานการวิเคราะห์อวนมีปัญหาจากลูกค้า

เสนอ หัวหน้ากองประกันคุณภาพ

ประจำเดือน _____

ลำดับ	ปัญหาที่ลูกค้าร้องเรียน	รายการอวน	จำนวนผืน	เปอร์เซ็นต์อวนมีปัญหา	สาเหตุ

ลงชื่อ _____

(หัวหน้าแผนกพัฒนาคุณภาพ)

ภาคผนวกที่ 4 ข

แบบฟอร์มการรายงานคุณภาพ สำหรับผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

รายงานสรุปข้อมูลคุณภาพอวน

เสนอ ผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

ประจำเดือน _____

1. คุณภาพในการผลิต

1.1 คุณภาพวัตถุดิบ

- คุณสมบัติ

STRENGTH	ELONGATION	%B.S.
_____	_____	_____

- เปอร์เซ็นต์ใยเสีย _____

1.2 คุณภาพอวน

- เปอร์เซ็นต์อวนปัญหาที่พบ _____
- เปอร์เซ็นต์อวนเสีย _____

2. คุณภาพทางการตลาด

2.1 การร้องเรียนจากลูกค้า

- สัดส่วนอวนที่ลูกค้าร้องเรียน _____
- เปอร์เซ็นต์อวนเสียที่พบจากการร้องเรียน _____

2.2 การสำรวจข้อมูลด้านการตลาด

- อายุการใช้งานของอวน โดยเฉลี่ย _____ เดือน
- ระดับการใช้งานปกติ _____

ลงชื่อ _____

(หัวหน้ากองประกันคุณภาพ)

รายงานสรุปผลการดำเนินงานกองผลิตวัตถุดิบ

เสนอ ผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

ประจำเดือน _____

1. สต๊อกวัตถุดิบ

ประเภทวัตถุดิบ	คงเหลือต้นงวด	จำนวนรับเข้า	จำนวนเบิก	คงเหลือปลายงวด

สรุปปัญหาการดำเนินงาน _____

_____.

_____.

_____.

2. ชักใย/ตีด้าย

2.1 ผลผลิต

	ผลผลิต (Kg.)	วัตถุดิบที่ใช้ (Kg.)	เปอร์เซ็นต์ของเสีย
ชักใย			
ตีด้าย			

2.2 ปัญหาในการดำเนินงาน

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

ลงชื่อ _____

(หัวหน้ากองผลิตวัตถุดิบ)

รายงานสรุปผลการดำเนินงานกองผลิตอวน

เสนอ ผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

ประจำเดือน _____

1 ผลผลิต

	ผลผลิต (Kg.)	วัตถุดิบที่ใช้ (Kg.)	เปอร์เซ็นต์ของเสีย
กรอ			
ทอ			

2 ปัญหาในการดำเนินงาน

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

_____.

ลงชื่อ _____

(หัวหน้ากองผลิตอวน)

รายงานสรุปผลการสำรวจระดับคุณภาพผลิตภัณฑ์

เสนอ ผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน กองประกันคุณภาพ

ประจำเดือน _____

จุดตรวจสอบ	จำนวนตัวอย่าง (ผืน)	ระดับคุณภาพผลิตภัณฑ์		
		สำรวจครั้งก่อน	สำรวจปัจจุบัน	เปลี่ยนแปลง
รับร้อยหู/ปะอวนดำ รับอบ รับปะอวนขาว ชั่งติดป้าย/มัด ส่งอวนออก (สำเร็จรูป)				
ระดับคุณภาพเฉลี่ย				

หมายเหตุ _____

ลงชื่อ _____

(หัวหน้ากองประกันคุณภาพ)

รายการแจ้งผลการตรวจสอบลักษณะการทำงาน

เสนอ ผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน

ประจำเดือน _____

1. การตรวจสอบสภาพการทำงาน

รายการตรวจสอบ	ลักษณะที่ไม่ได้มาตรฐาน	จุดตรวจสอบ
1) วิธีการทำงาน		
2) สถานที่ทำงาน		
3) เครื่องจักร/อุปกรณ์		

2. ผลการดำเนินการแก้ไข (จากการสำรวจครั้งก่อน)

- จุดที่ตรวจสอบ _____
- ลักษณะที่ไม่ได้มาตรฐาน _____

_____.

- ผลการดำเนินการ _ ผ่าน _ ไม่ผ่าน

หมายเหตุ _____.

_____.

_____.

ลงชื่อ _____

(หัวหน้ากองประกันคุณภาพ)

รายงานสรุปผลการวัดระดับการประเมินคุณภาพโดยพนักงาน

เสนอ ผู้จัดการฝ่ายผลิตอวน กองประกันคุณภาพ

ประจำเดือน _____

จุดตรวจสอบ	ระดับการประเมินเฉลี่ย			ความเบี่ยงเบนเฉลี่ย		
	สำรวจครั้งก่อน	สำรวจปัจจุบัน	เปลี่ยนแปลง	สำรวจครั้งก่อน	สำรวจปัจจุบัน	เปลี่ยนแปลง
รับร้อยหู/ปะอวนดำ รับอบ รับปะอวนขาว ชั่งติดป้าย/มัด ส่งอวนออก (สำเร็จรูป)						
ระดับคุณภาพเฉลี่ย						

หมายเหตุ _____

ลงชื่อ _____

(หัวหน้ากองประกันคุณภาพ)

ภาคผนวกที่ 5

ตารางแผนการสุ่มตัวอย่าง MIL 105-D (แบบเดี่ยว)

ระดับลักษณะของขนาดตัวอย่าง

Lot or batch size	Special inspection levels				General inspection levels		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 to 8	A	A	A	A	A	A	B
9 to 15	A	A	A	A	A	B	C
16 to 25	A	A	B	B	B	C	D
26 to 50	A	B	B	C	C	D	E
51 to 90	B	B	C	C	C	E	F
91 to 150	B	B	C	D	D	F	G
151 to 280	B	C	D	E	E	G	H
281 to 500	B	C	D	E	F	H	J
501 to 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 to 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 to 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 to 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 to 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 to 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 and over	D	E	H	K	N	Q	R

แผนการสุ่มตัวอย่างเที่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย

| Sample size code letter | Sample size | Acceptable Quality Levels (reduced inspection)† | | |

แผนการสุ่มตัวอย่างเดี่ยวโดยการตรวจสอบแบบปกติ

Sample size code letter	Sample size	Acceptable Quality Levels (normal inspection)																																					
		0.010		0.015		0.025		0.040		0.065		0.10		0.15		0.25		0.40		0.65		1.0		1.5		2.5		4.0		6.5		10		15		25		40		65		100		150		250		400		650		1000	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A	2	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇩		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	30	31
B	3	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		⇩		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	30	31	44	45
C	5	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		⇧		⇩		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	30	31	44	45	⇩	
D	8	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	30	31	44	45	⇧		⇩	
E	13	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	30	31	44	45	⇧		⇧		⇩	
F	20	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇩	
G	32	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇩	
H	50	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇩	
J	80	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	
K	125	⇩		⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	
L	200	⇩		⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	
M	315	⇩		⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	
N	500	⇩		⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	
P	800	⇩		0	1	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	
Q	1250	0	1	⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	
R	2000	⇧		⇧		1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22	⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧		⇧	

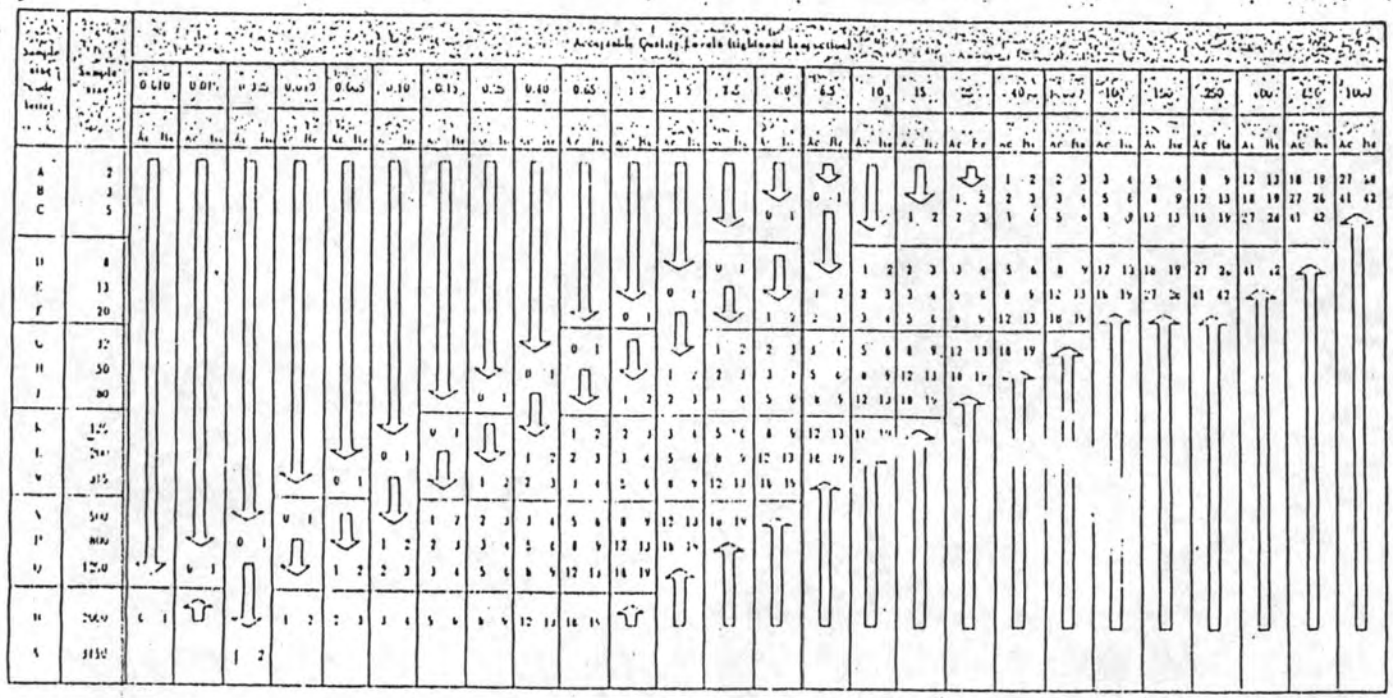
⇩ = Use first sampling plan below arrow. If sample size equals, or exceeds, lot or batch size, do 100 percent inspection.

⇧ = Use first sampling plan above arrow.

Ac = Acceptance number.

Re = Rejection number.

แผนการสุ่มตัวอย่างเดี่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบเข้มงวด



หอสมุดกลาง สถาบันวิทยบริการ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ประวัติผู้เขียน

นายสวัสดิ์ สุขะอาจิณ เกิดเมื่อวันที่ 5 พฤษภาคม พ.ศ. 2511 ที่จังหวัดกรุงเทพมหานคร ได้เข้ารับการศึกษาในคณะวิทยาศาสตร์ประยุกต์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า พระนครเหนือ เมื่อปี พ.ศ. 2529 และสำเร็จการศึกษาวิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาสถิติประยุกต์ ในปี พ.ศ. 2533