

บทที่ 6

แนวทางการแก้ไขปัญหาในโรงงาน

จากสาเหตุของปัญหาในบทที่ 5 พบว่าสาเหตุสำคัญที่ทำให้ประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรมีค่าต่ำมาจาก 3 ส่วน คือ พนักงาน เครื่องจักร และวิธีการ ดังแสดงในตารางที่ 6.1 ซึ่งในบทนี้จะเป็นการหาแนวทางในการแก้ไขปัญหาและการนำไปปฏิบัติ เพื่อที่จะปรับปรุงประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรให้มีค่าสูงขึ้น

ตารางที่ 6.1 สาเหตุของปัญหาและแนวทางการแก้ไข

สาเหตุของปัญหา	แนวทางการแก้ไข
พนักงาน พนักงานขาดความรู้ในการใช้เครื่อง พนักงาน ไม่สนใจในการบำรุงรักษา พนักงานขาดความเข้าใจในการตั้งเครื่อง	อบรมให้กับพนักงาน กำหนดความรับผิดชอบในการตรวจเช็คประจำวัน อบรมให้กับพนักงาน
เครื่องจักร เครื่องจักรขาดการบำรุงรักษา	บำรุงรักษาโดยผู้ใช้เครื่อง และตรวจเช็คทุกวัน
วิธีการ การขาดมาตรฐานการบำรุงรักษา การขาดเอกสาร การรอคอยวัสดุคืบ เนื่องจากขาดการประสานงาน	จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการตรวจเช็ค จัดทำเอกสารตรวจสอบประจำวัน วางแผนการผลิตร่วมกันระหว่างฝ่ายขายและฝ่ายผลิต

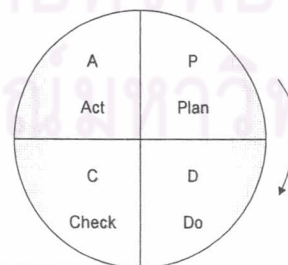
6.1 แนวทางการปรับปรุงทางการบำรุงรักษาด้วยตนเอง

การบำรุงรักษาด้วยตนเอง คือ การบำรุงรักษาเครื่องจักรโดยตัวพนักงานที่ใช้เครื่องจักรเอง โดยมีเป้าหมายและพันธกิจของการบำรุงรักษาด้วยตนเองของฝ่ายผลิต คือ ต้องผลิตสินค้าที่ดี ซึ่งหมายถึงการผลิตสินค้าที่ราคาถูกและผลิตได้รวดเร็วเท่าที่จะเป็นไปได้ และมีบทบาทอื่นหนึ่งที่สำคัญ คือ การตรวจหาสิ่งผิดปกติต่าง ๆ และการเข้าไปดำเนินการแก้ไขทันที โดยมีขั้นตอนดังนี้

1. การจัดการอบรมในหน่วยงานของฝ่ายผลิต
 - 1.1 การเสริมสร้างความรู้ ความเข้าใจ และการให้ความสำคัญในการใช้เครื่องจักร
 - 1.2 การจัดให้มีการอบรมการใช้เครื่องจักรและการบำรุงรักษาสำหรับพนักงาน
 - 1.3 การสร้างแนวคิดเพื่อตระหนักถึงการบำรุงรักษาแบบทุกคนมีส่วนร่วม
2. การจัดการทางด้านบำรุงรักษา
 - 2.1 การจัดทำคู่มือเกี่ยวกับขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) ในการบำรุงรักษาสำหรับเครื่องจักรแต่ละเครื่อง
 - 2.2 การกำหนดผู้รับผิดชอบ โดยมีการแบ่งหน้าที่รับผิดชอบกันระหว่างฝ่ายผลิตกับฝ่ายวิศวกรรม ในกรณีที่เป็นการงานทำความสะอาด งานหล่อลื่น งานปรับแต่งเล็ก ๆ น้อย ๆ จะเป็นหน้าที่ของฝ่ายผลิตดูแล ส่วนฝ่ายวิศวกรรมจะคอยให้คำแนะนำ แต่หากเป็นงานที่ต้องมีการซ่อมแซม ปรับเปลี่ยนชิ้นส่วนที่สำคัญ งานเหล่านี้จะเป็นฝ่ายวิศวกรรมรับผิดชอบโดยตรง
3. การจัดการด้านเอกสาร
 - 3.1 แบบฟอร์มใบรายงานการซ่อม/ใบอนุมัติขอซ่อม ดังแสดงในรูปที่ 6.2
 - 3.2 แบบฟอร์มตรวจสอบประจำวันในเรื่องการตรวจเช็คและการหล่อลื่นเครื่องจักร
4. การปฏิบัติตามแผนงานและการตรวจสอบกลับได้
5. การติดตามควบคุมการดำเนินงานและการประเมินผลของงานบำรุงรักษา

6.2 แผนการดำเนินงานทั้งหมดในการนำระบบบำรุงรักษาด้วยตนเองมาใช้

ผู้วิจัยได้วางแผนโดยใช้วงจรของเดมมิ่ง (Deming's Circle) ดังในรูปที่ 6.1



รูปที่ 6.1 วงจรของเดมมิ่ง (Deming's Circle)

6.3 การอบรมพนักงาน

การบำรุงรักษาเป็นเรื่องที่ทุกคนในองค์กรจะต้องมีส่วนเกี่ยวข้อง และให้ความร่วมมือกัน ตั้งแต่ผู้บริหารระดับสูงจนถึงพนักงานในระดับปฏิบัติการ เพื่อที่จะได้บรรลุเป้าหมายร่วมกันคือการเพิ่มประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักร โดยเฉพาะในเรื่องของการลดจำนวนชั่วโมงเครื่องจักรเสียให้เป็นศูนย์ (Zero Downtime) ดังนั้นผู้วิจัยจึงได้แบ่งการอบรมสำหรับบุคคลเป็น 3 ฝ่ายด้วยกัน คือ ฝ่ายบริหาร ฝ่ายวิศวกรรม และฝ่ายผลิต ดังแสดงในตารางที่ 6.3 และหัวข้อที่ใช้ในการอบรมเป็นดังตารางที่ 6.4

ตารางที่ 6.3 ผู้รับการอบรมและผู้อบรม

ฝ่าย	ผู้รับการอบรม	ผู้อบรม
ฝ่ายบริหาร	ผู้จัดการทั่วไป	ผู้วิจัย
ฝ่ายวิศวกรรม	พนักงานในฝ่าย	ผู้วิจัย
ฝ่ายผลิต	พนักงานในฝ่าย	ฝ่ายวิศวกรรม

ตารางที่ 6.4 หัวข้อที่ใช้ในการอบรม

ฝ่าย	หัวข้อการอบรม
ฝ่ายบริหาร	<ul style="list-style-type: none"> • แนวคิดเรื่องการเพิ่มผลผลิต • แนวคิดเรื่องการบำรุงรักษาด้วยตนเอง • แนวคิดเรื่องการปรับตั้งเครื่อง
ฝ่ายวิศวกรรม	<ul style="list-style-type: none"> • แนวคิดเรื่องการเพิ่มผลผลิต • แนวคิดเรื่องการบำรุงรักษาด้วยตนเอง • แนวคิดเรื่องการปรับตั้งเครื่อง • แนวคิดเรื่องการจัดทำมาตรฐาน
ฝ่ายผลิต	<ul style="list-style-type: none"> • แนวคิดเรื่องการบำรุงรักษาด้วยตนเอง • แนวคิดเรื่องโครงสร้างการทำงานของเครื่องจักร • แนวคิดเรื่องการเดินเครื่องจักรอย่างถูกวิธี • แนวคิดเรื่องการปรับตั้งเครื่อง • แนวคิดเรื่องการตรวจเช็คเครื่องจักร • แนวคิดเรื่องการหล่อลื่นเครื่องจักร

แนวคิดในการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาด้วยตนเอง คือ การพยายามเปลี่ยนแปลงสภาพเครื่องจักร เปลี่ยนแปลงพฤติกรรมของผู้ใช้เครื่อง และเปลี่ยนแปลงสภาพแวดล้อมการทำงาน ทั้งนี้เพื่อให้พนักงานผู้ใช้เครื่องมีส่วนร่วมในการทำให้องเสียเป็นศูนย์ (Zero Defects) และเครื่องเสียเป็นศูนย์ (Zero Downtime) แนวคิดดังกล่าวมีดังนี้

- ของเสียเป็นศูนย์ และเครื่องเสียเป็นศูนย์ สามารถเป็นจริงได้ถ้าผู้ใช้เครื่องเปลี่ยนความคิดและการกระทำ
- ถ้าสภาพเครื่องจักรเปลี่ยนแปลง พฤติกรรมผู้ใช้เครื่องเปลี่ยนแปลง ในที่สุดจะทำให้สภาพแวดล้อมในการทำงานเปลี่ยนแปลง
- ฝ่ายซ่อมบำรุงต้องให้การสนับสนุนในการทำการบำรุงรักษาด้วยตนเอง

หน้าที่หลักในการบำรุงรักษาด้วยตนเองของผู้ใช้เครื่อง คือ การป้องกันความเสื่อมสภาพ การตรวจจับความเสื่อมสภาพ และการฟื้นฟูความเสื่อมสภาพ แต่บางกิจกรรมผู้ใช้เครื่องก็ไม่สามารถทำได้โดยลำพัง ดังนั้นนอกเหนือจากหน้าที่ตามปกติ ฝ่ายซ่อมบำรุงจึงมีหน้าที่สนับสนุนผู้ใช้เครื่องดังต่อไปนี้

- ให้การศึกษา ฝึกอบรม และชี้แนะเกี่ยวกับโครงสร้างและหน้าที่ของชิ้นส่วนอุปกรณ์ต่าง ๆ รวมทั้งชื่อเรียก อีกทั้งการระบุชิ้นส่วนที่ถอดได้และห้ามถอดโดยเด็ดขาด
- ให้การศึกษา ฝึกอบรม และชี้แนะเกี่ยวกับวิธีการปรับแต่งและความสำคัญของน็อตและสกรูแต่ละตัว
- ให้การศึกษา ฝึกอบรม และชี้แนะเกี่ยวกับการหล่อลื่น การเปลี่ยนถ่ายน้ำมัน น้ำมันชนิดต่าง ๆ จุดต่าง ๆ ที่ต้องเติมน้ำมัน และช่วงเวลาในการเติมและเปลี่ยนถ่ายน้ำมัน
- ให้การศึกษา ฝึกอบรม และชี้แนะเกี่ยวกับเทคนิคในการตรวจสอบ และมาตรฐานการตรวจสอบไม่ว่าจะเป็นจุดที่ต้องการตรวจสอบและช่วงเวลาของการตรวจสอบแต่ละครั้ง

แผนและการดำเนินงานในการอบรมพนักงาน แสดงได้ดังตารางที่ 6.5

ตารางที่ 6.5 แผนและการทำงานในการอบรมพนักงานในเดือนต.ค. 47

ที่	รายละเอียด	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
1	การอบรมพนักงานฝ่ายบริหาร	แบบ																																	
		ปฏิบัติ																																	
2	การอบรมพนักงานฝ่ายวิศวกรรม	แบบ																																	
		ปฏิบัติ																																	
3	การอบรมพนักงานฝ่ายผลิต	แบบ																																	
		ปฏิบัติ																																	

ปัญหาที่เกิดขึ้น :

เนื่องจากพนักงานในฝ่ายผลิตมี 2 กะ และจะมีการเปลี่ยนกะทุก 2 สัปดาห์ ดังนั้นการอบรมพนักงานจึงต้องแบ่งออกเป็น 2 ช่วง ดังนี้

- ช่วงต้นเดือน ใช้เวลา 3 วัน วันละ 1 ชั่วโมง รวม 3 ชั่วโมง
- ช่วงกลางเดือน ใช้เวลา 3 วัน วันละ 1 ชั่วโมง รวม 3 ชั่วโมง

6.4 การกำหนดความรับผิดชอบในการบำรุงรักษาให้ชัดเจน

เนื่องจากปัจจุบันการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเป็นหน้าที่ของฝ่ายวิศวกรรม ซึ่งจะทำการต่อเมื่อเครื่องจักรเสีย (Breakdown Maintenance) ดังนั้นจึงได้กำหนดบทบาทและความรับผิดชอบของพนักงานใหม่ระหว่างฝ่ายผลิตและฝ่ายวิศวกรรม ดังในตารางที่ 6.6

ตารางที่ 6.6 บทบาทและความรับผิดชอบของพนักงานระหว่างฝ่ายผลิตและฝ่ายวิศวกรรม

บทบาทและความรับผิดชอบ	พนักงานบำรุงรักษา	พนักงานปฏิบัติงาน
บทบาท	<ul style="list-style-type: none"> ป้องกันการเกิดขัดข้องของเครื่อง ให้บริการซ่อมบำรุง 	<ul style="list-style-type: none"> ให้การดูแลเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ปฏิบัติงาน
ความรับผิดชอบ	<ul style="list-style-type: none"> ให้การอบรมต่อพนักงานปฏิบัติงาน ดำเนินการแก้ปัญหา ประเมินการปฏิบัติงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ปฏิบัติงานที่ถูกต้อง ตรวจจับปัญหาที่เกิดขึ้น ดำเนินกิจวัตรของงานดูแลเครื่องจักร

ทั้งนี้เพื่อให้พนักงานฝ่ายผลิตที่เป็นผู้ใช้เครื่อง มีความสามารถในการดูแลเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ปฏิบัติงาน มีการใช้งานที่ถูกต้อง และสามารถพบปัญหาที่เกิดขึ้นกับเครื่องจักรก่อนที่เครื่องจักรจะเสีย (Breakdown Time)

6.5 การจัดทำเอกสาร

ก่อนการนำระบบการบำรุงรักษาด้วยตนเองมาใช้ ฝ่ายวิศวกรรมจะใช้แบบพิมพ์เขียว (Drawings) ในการซ่อมบำรุง ซึ่งจะมีแต่พนักงานในฝ่ายเท่านั้นที่รู้เรื่อง

หลังจากที่ผู้วิจัยได้อบรมและแนะนำให้กับโรงงานแล้ว ทั้งฝ่ายบริหาร ฝ่ายวิศวกรรม และฝ่ายผลิต ทางผู้วิจัยได้ประชุมร่วมกับฝ่ายวิศวกรรมในการเขียนขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) ในการบำรุงรักษาขึ้นมา ทั้งนี้เพื่อใช้เป็นแนวทางเบื้องต้นสำหรับการทำใบตรวจสอบรายวัน ดังแสดงในรูปที่ 6.2 ซึ่งเป็นตัวอย่างหนึ่งของคู่มือการตรวจเช็คเครื่อง S41 ส่วนแผนและการดำเนินงานในการจัดทำเอกสารในเดือนต.ค.'47 แสดงดังตารางที่ 6.7

การปฏิบัติงาน (ทคลงใช้)				
WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่				ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 1 จาก 3				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค			มาตรฐาน
UN COILER	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>น้ำมันเกียร์ชุดขับ</p> <p>เฟือง & โซ่ขับ</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่คล้า</p> <p>พื้นเฟืองต้องไม่ลื่นแหลมและจารบีต้องไม่แห้ง</p> <p>จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้น ไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์พร้อมคูสีของน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา เฟืองขับและโซ่ต้องไม่หย่อนมาก</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
COIL CAR & EXIT COILCAR	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>การหล่อลื่น</p> <p>BEARING</p>	<p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว</p> <p>ต้องไม่มีเสียงดัง</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้น ไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p>
FEED ROLL	<p>น้ำมันเกียร์</p> <p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>BEARING</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่คล้า</p> <p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและ ไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ต้องไม่มีเสียงดัง</p> <p>จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์พร้อมคูสีของน้ำมัน</p> <p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้น ไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>

รูปที่ 6.2 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง S41

การปฏิบัติงาน (ทดลองใช้)				
WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	2 จาก 3			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค			มาตรฐาน
RE COILER	ครอบคลุม น้ำมันเกียร์ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้อง ไม่มีลมรั่ว ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้อง ไม่คล้า ต้อง ไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ พร้อมคูสีของน้ำมัน สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
SHEAR # 1, # 2	สภาพลูกิ่ง BEARING การหล่อลื่น	ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ต้อง ไม่มีเสียงดัง จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
PINCH ROLL & SIDE GUIDE	ครอบคลุม เฟือง & ไซ้ขับ BEARING การหล่อลื่น	ต้อง ไม่มีลมรั่ว พื้นเฟืองต้อง ไม่สัมผัสแหลมและจารบี ต้อง ไม่แห้ง ต้อง ไม่มีเสียงดัง จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตา เฟืองขับและ ไซ้ต้องไม่ หย่อนมาก สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
SLITTER	ค้ำเบรค & แผ่นคีส การหล่อลื่น	หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนา ของค้ำเบรค ไม่ต่ำกว่า 2 MM. แผ่นคีสหน้าต้องเรียบสองข้าง จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาค้ำเบรค ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว

รูปที่ 6.2 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง S41 (ต่อ)

การปฏิบัติงาน (ทดลองใช้)				
WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	3 จาก 3			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค			มาตรฐาน
SLITTER	สายพานขับ น้ำมันเกียร์ BEARING สลัก & น๊อตยึด	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่คล้า ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว	M	ตรวจสอบด้วยมือ โดยการกดลงบนสายพาน ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ พร้อมคูสีของน้ำมัน สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น
BELT BRIDLE	กระบอกระบบ HYDRAULIC กระบอกลม สภาพสายพาน สภาพลูกกลิ้ง BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	แกนกระบอกระบบHYDRAULICต้อง ไม่ คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีลมรั่ว ผิวสายพานต้อง ไม่มีรอยไหม้ละลาย และหมุนคล่อง ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกระบบ วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นไม่ควรมีน้ำมัน สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาและสัมผัสหุ้มโรลเลอร์ หาสายพานต้องหมุนคล่อง ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
WATER CHILLER	สภาพน้ำยา ระดับน้ำในแทงค์	สีของน้ำที่อยู่ในแทงค์ต้องไม่ขุ่น มีตะไคร้, ตะกอนมาก ระดับน้ำต้องอยู่ใน ขอบเขตกึ่งกลาง ของหลอดแก้ว	M	ตรวจดูด้วยสายตา ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างแทงค์น้ำ
HYDRAULIC TANK	ระดับน้ำมัน สภาพน้ำมัน	ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้ว สีของน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้าหรือ มีผงตะกอน	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างแทงค์น้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.2 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง S41 (ต่อ)

ตารางที่ 6.7 แผนและการทำงานในการจัดทำเอกสารในเดือนต.ค.'47

ที่	รายละเอียด	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
1	การจัดทำคู่มือการตรวจเช็คเครื่อง S41, L61 และ L41	แผน																																	
		ปฏิบัติ																																	
2	การจัดทำคู่มือการตรวจเช็คเครื่องที่เหลือ	แผน																																	
		ปฏิบัติ																																	
3	การจัดทำแบบฟอร์มตรวจสอบประจำวัน เครื่อง S41, L61 และ L41	แผน																																	
		ปฏิบัติ																																	
4	การจัดทำแบบฟอร์มตรวจสอบประจำวัน เครื่องที่เหลือ	แผน																																	
		ปฏิบัติ																																	

ปัญหาที่เกิดขึ้นในการจัดทำคู่มือการตรวจเช็คเครื่อง :

- เนื่องจากยังไม่เคยมีคู่มือการตรวจเช็คเครื่อง จึงทำให้เสียเวลาในการจัดทำมาก เพราะเคยใช้แต่แบบพิมพ์เขียว ดังนั้นในการจัดทำช่วงแรกจึงมุ่งเน้นที่เครื่องจักรที่มีความสำคัญมากคือ เครื่อง S41, L61 และ L41 ซึ่งใช้ทั้งพิมพ์เขียว คู่มือการใช้เครื่องจักร
- การจัดทำทำอย่างรีบเร่งขึ้นมาก่อน เพื่อให้เป็นแนวทางในการจัดทำเอกสารตรวจเช็คและหล่อคืนเครื่องจักร ดังนั้นเนื้อหาในเอกสารคู่มือการตรวจเช็คเครื่องจึงยังไม่สมบูรณ์ โดยเน้นเฉพาะจุดที่สำคัญก่อน เช่น จุดที่ส่งกำลัง จุดที่เคลื่อนไหวน จุดที่เครื่องจักรสัมผัส เป็นต้น

แนวทางแก้ไข : ภายหลังจากทดลองใช้ได้แล้ว เห็นว่ายังไม่สมบูรณ์ก็ดำเนินการแก้ไข โดยดูจากคู่มือการใช้เครื่องจักร และแบบพิมพ์เขียวเพิ่มเติม

กิจกรรมการบำรุงรักษาด้วยตนเองเป็นกิจกรรมที่มีการดำเนินการตรวจเช็คประจำวัน การหล่อลื่น การซ่อมแซม การค้นพบความผิดปกติได้อย่างรวดเร็ว และการตรวจเช็คความถูกต้องแม่นยำของเครื่องจักรของตนเอง โดยมีจุดประสงค์เพื่อให้พนักงานแต่ละคนสามารถ “ดูแลเครื่องจักรด้วยตนเอง”

ในการดำเนินกิจกรรมการบำรุงรักษาด้วยตนเองนั้น จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องทำให้ “พนักงานฝ่ายผลิตมีความรู้ ความชำนาญในเรื่องเครื่องจักรให้ได้” พนักงานฝ่ายผลิตไม่ใช่สามารถเดินเครื่องจักรได้เท่านั้น แต่จะต้องสามารถบำรุงรักษาประจำวัน เช่น การทำความสะอาด การหล่อลื่น และการตรวจเช็คได้ด้วย

ใบตรวจสอบประจำวันที่ให้พนักงานฝ่ายผลิตใช้ตรวจสอบทุกวันมี 2 ชุด คือ

1. ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร
2. ใบรายงานการหล่อลื่นเครื่องจักร

ทั้งใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรและการหล่อลื่นเครื่องจักรนั้นทางฝ่ายวิศวกรรมร่วมกับฝ่ายผลิตทำขึ้นมา เพื่อใช้ตรวจสอบเบื้องต้น เวลาที่ใช้ในการตรวจสอบ มีดังนี้

- การตรวจเช็คประจำวัน ใช้เวลา 15 นาทีต่อกะ ช่วงเริ่มงาน
 - กะ A ใช้เวลาในช่วง 8:00 - 8:15 น.
 - กะ B ใช้เวลาในช่วง 20:00-20:15 น.
- การทำความสะอาด ใช้เวลา 15 นาทีต่อกะ ก่อนเลิกงาน
 - กะ A ใช้เวลาในช่วง 15:45-16:00 น.
 - กะ B ใช้เวลาในช่วง 3:45- 4:00 น.

ปัญหาที่เกิดขึ้นในการตรวจเช็คประจำวัน :

- พนักงานยังขาดความชำนาญในการตรวจเช็คเครื่อง
- พนักงานขาดความสนใจในการตรวจเช็คเครื่อง

แนวทางแก้ไข :

- จัดอบรมให้กับพนักงานทุก 3 เดือน
- ให้หัวหน้างานฝ่ายผลิตคอยกระตุ้นและสอนงานให้กับพนักงาน
- ให้พนักงานฝ่ายวิศวกรรมเดินสอบถามปัญหาของเครื่องจักรก่อนเริ่มงาน (ช่วงเปลี่ยนกะ) ในเวลาประมาณ 7:50 น. เพื่อสอบถามพนักงานฝ่ายผลิต

6.6 ประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรขณะปรับปรุง

จากการนำเทคนิคการบำรุงรักษาด้วยตนเองมาประยุกต์ใช้กับโรงงานเหล็กแผ่น โดยได้เริ่มดำเนินงานตั้งแต่เดือนตุลาคม 2547 ซึ่งผู้วิจัยได้ตรวจสอบดัชนีประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรทุกสิ้นเดือน ซึ่งสามารถสรุปตามวงจรของเคมมิ่งได้ดังนี้

ขั้นตอนการวางแผน (Plan) โดยผู้วิจัยได้วางแผนว่าจะทำการอบรมพนักงาน จัดทำคู่มือตรวจสอบ และใบรายงานตรวจเช็คประจำวัน รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 6.2

ขั้นตอนการดำเนินงาน (Do) เป็นการนำไปใช้จริง ดังแสดงในรูปที่ 6.3 (หน้า 65-67) ซึ่งเป็นตัวอย่างหนึ่งของคู่มือตรวจสอบเครื่องจักร S41

ขั้นตอนการตรวจสอบ (Check) เป็นการตรวจสอบดัชนีประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรที่ได้จริงเทียบกับเป้าหมายที่ตั้งไว้ ซึ่งเป้าหมายที่ตั้งไว้นั้น ได้มาจากการพิจารณาข้อมูลในอดีตเป็นแนวทาง และตั้งเป็นเป้าหมายไว้ โดยประจุมร่วมกับฝ่ายบริหาร ฝ่ายวิศวกรรมและฝ่ายผลิตร่วมกัน โดยจะยกตัวอย่างในเดือนพฤศจิกายน 2547

ตารางที่ 6.8 เปรียบเทียบประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรกับเป้าหมายที่วางไว้

เครื่องจักร	พ.ย.'47	เป้าหมาย	แตกต่าง
S41	78.50	85	-6.50
MS2	77.18	80	-2.82
MS3	54.10	60	-5.90
L61	58.23	70	-11.77
L41	63.65	70	-6.35
ML1	63.28	70	-6.72
ML4	68.21	70	-1.79
ML5	85.13	90	-4.87

จากตารางที่ 6.8 จะเห็นได้ว่าดัชนีประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรในเดือนพฤศจิกายน เมื่อเทียบกับเป้าหมายที่ตั้งไว้ ยังมีค่าต่ำกว่าเป้าหมาย จากนั้นจึงได้วิเคราะห์หาสาเหตุ ซึ่งพบว่า มีปัญหาจากเอกสารการตรวจสอบประจำวันยังมีรายการตรวจสอบไม่ครบ

ขั้นตอนการแก้ไข (Act) แก้ไขใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร โดยจะยกตัวอย่างรายการที่แก้ไข มีดังนี้

จากหน้า 65-67 ซึ่งเป็นขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่องจักร S41 จะยกตัวอย่างของ Uncoiler ซึ่งในช่วงการทดลองใช้เอกสารชุดนี้ในช่วงเดือนตุลาคมถึงพฤศจิกายน 2547 พบว่ายังไม่เพียงพอในการตรวจเช็ค ดังนั้นจึงได้เพิ่มรายการในการตรวจสอบอีกดังนี้

- ลูกกลิ้ง Snubble & Roll
- ผ้าเบรกและแผ่นคิส
- สลักและน็อตยึด

ดังได้แสดงเอกสารตัวอย่างดังกล่าวในรูปที่ 6.3 หน้า 72

หลังจากนั้นก็ได้นำเอกสารดังกล่าวไปทดลองใช้ต่อ แล้วทำการประเมินผลด้วยดัชนีประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักรในเดือนมกราคม 2548 และดูว่ามีผลต่างจากเป้าหมายหรือไม่



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 1 จาก 6				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
UN COILER	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>ลูกกลิ้ง SNUBBLE ROLL</p> <p>ผ้าเบรค & แผ่นดิส</p> <p>น้ำมันเกียร์ชุดขับ</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>เฟือง & โซ่ขับ</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ</p> <p>หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนาของผ้าเบรคไม่ต่ำกว่า 2 MM.</p> <p>แผ่นดิสหน้าต้องเรียบสองข้าง</p> <p>ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน</p> <p>ต้องไม่คล้า</p> <p>สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว</p> <p>ฟันเฟืองต้องไม่ล้าแหลมและจารบีต้องไม่แห้ง</p> <p>จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก</p> <p>วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรค</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์พร้อมคูสีของน้ำมัน</p> <p>สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา เฟืองขับและโซ่ต้องไม่หย่อนมาก</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
COIL CAR & EXIT COILCAR	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>ล้อ</p> <p>เฟือง & โซ่ขับ</p> <p>BEARING</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p>	<p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ปีกล้อสึกเหือไม่ต่ำกว่า 2 MM.</p> <p>ฟันเฟืองต้องไม่ล้าแหลมและจารบีต้องไม่แห้ง</p> <p>ต้องไม่มีเสียงคัง</p> <p>สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก</p> <p>วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาถ้าสึกมากต้องวัดความหนาปีกล้อ</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา เฟืองขับและโซ่ต้องไม่หย่อนมาก</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงคังผิดปกติ</p> <p>สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น</p>

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 2 จาก 6				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
COIL CAR & EXIT COILCAR	การหล่อลื่น	จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
FEED ROLL	น้ำมันเกียร์ กระบอก HYDRAULIC สภาพลูกกลิ้ง BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้อง ไม่คล้า แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและ ไม่มีน้ำมันรั่วซึม ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ต้อง ไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ หรือมคูสีของน้ำมัน สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณ นั้น ไม่ควรมีน้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
SHEAR # 1,# 2	สภาพลูกกลิ้ง BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ต้อง ไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
LOOP TABLE # 1,# 2	กระบอก HYDRAULIC สภาพแผ่น PVC.	แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและ ไม่มีน้ำมันรั่วซึม แผ่น PVC ต้องไม่สึกและผิวต้อง เรียบและไม่แตกร้า	M	สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณ นั้น ไม่ควรมีน้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน				
WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 3 จาก 6				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
LOOP TABLE # 1,# 2	BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
PINCH ROLL & SIDE GUIDE	กระบอกกลม สภาพลูกกลิ้ง เฟือง & โซ่ขับ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีลมรั่ว ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ฟันเฟืองต้องไม่ล้มแหลมและจารบี ต้อง ไม่แห้ง ต้อง ไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตา ตรวจดูด้วยสายตา เฟืองขับและโซ่ต้องไม่ หย่อนมาก สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
SLITTER	สายพานขับ น้ำมันเกียร์ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้วลิของน้ำมัน ต้องไม่คล้า ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจสอบด้วยมือ โดยภาทกลงบนสายพาน ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ พร้อมคู่มือของน้ำมัน สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	4 จาก 6			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
SLITTER	ผ้าเบรค & แผ่นคีส	หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนาของผ้าเบรค ไม่ต่ำกว่า 2 MM. แผ่นคีสหน้าต้องเรียบสองข้าง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรค
BELT BRIDLE	กระบอก HYDRAULIC กระบอกลม สภาพสายพาน สภาพลูกกลิ้ง BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีลมรั่ว ผิวสายพานต้องไม่มีรอยไหม้ละลายและหมุนคล่อง ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้น ไม่ควรมีน้ำมัน สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาและสัมผัสหมุน โรลเลอร์ พาสายพานต้องหมุนคล่อง ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
SCRAP WINDER	สายพานขับ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้อง ไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจสอบด้วยมือ โดยการกดบนสายพาน สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
WATER CHILLER	สภาพน้ำยา ระดับน้ำในแทงค์	สีของน้ำที่อยู่ในแทงค์ต้องไม่ขุ่น มีตะไคร่, ตะกอนมาก ระดับน้ำต้องอยู่ใน ขอบเขตกึ่งกลาง ของหลอดแก้ว	M	ตรวจดูด้วยสายตา ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างแทงค์น้ำ

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 5 จาก 6				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
BRIDLE ROLL	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>กระบอก ลม</p> <p>ผ้าเบรก & แผ่นดิส</p> <p>สภาพลูกกลิ้ง</p> <p>BEARING</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ต้อง ไม่มีลมรั่ว</p> <p>หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนาของผ้าเบรกไม่ต่ำกว่า 2 MM.</p> <p>แผ่นดิสหน้าต้องเรียบสองข้าง</p> <p>ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ</p> <p>ต้อง ไม่มีเสียงดัง</p> <p>สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว</p> <p>จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้น ไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>สังเกตและฟังเสียง</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรก</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p> <p>สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
RE COILER	<p>กระบอกลม</p> <p>ผ้าเบรก & แผ่นดิส</p> <p>น้ำมันเกียร์</p> <p>BEARING</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>ต้อง ไม่มีลมรั่ว</p> <p>หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนาของผ้าเบรกไม่ต่ำกว่า 2 MM.</p> <p>แผ่นดิสหน้าต้องเรียบสองข้าง</p> <p>ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายใน ขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน</p> <p>ต้อง ไม่คล้า</p> <p>ต้อง ไม่มีเสียงดัง</p> <p>สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว</p> <p>จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตและฟังเสียง</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรก</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์พร้อมคูสีของน้ำมัน</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p> <p>สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน				
WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	S 41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง S 41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 6 จาก 6				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
SAPORR TOR	กระบอก HYDRAULIC BEARING สลัก & น๊อตยึด	แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคดงอและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว	M	สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นไม่ควรมีน้ำมัน สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น
HYDRAULIC TANK	ระดับน้ำมัน สภาพน้ำมัน	ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้ว สีของน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้ำหรือมีผงตะกอน	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างแท็งค์น้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS2	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS2		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 1 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
UN COILER	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>สภาพลูกกลิ้ง SNUBBLE ROLL ผ้าเบรก & คีล</p> <p>เฟือง & โช้ขับ น้ำมันเกียร์</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่ คดงอและ ไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนา ของผ้าเบรกไม่ต่ำกว่า 2 MM. แผ่นคีสหน้าต้องเรียบสองข้าง</p> <p>หินเฟืองต้องไม่ลื่นแหลมและจารบี ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่คล้ำ</p> <p>สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณ นั้น ไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรก</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา เฟืองขับและโช้ต้อง ไม่หย่อน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ พร้อมคูสีของน้ำมัน</p> <p>สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
COIL CAR & EXIT COILCAR	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>ลูกสูบ</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกHYDRAULICต้องไม่ คดงอและ ไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ปีกลูกสูบเหลือไม่ต่ำกว่า 2 MM. สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณ นั้น ไม่ควรมีน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาถ้าสึกมากต้องวัดความหนา</p> <p>สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
SIDE GUIDE	<p>กระบอก PNEUMATIC</p> <p>สภาพของลูกกลิ้ง</p> <p>BEARING</p>	<p>ต้องไม่มีลมรั่ว</p> <p>ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ</p> <p>ต้อง ไม่มีเสียงดัง</p>	M	<p>สังเกตดูและฟังเสียง</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p>

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS2	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS2		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	2 จาก 4			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
SIDE GUIDE	สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
SLITTER	BEARING ผ้าเบรค & แผ่นดิส สายพาน ขับ น้ำมันเกียร์ สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้อง ไม่มีเสียงดัง หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนา ของผ้าเบรคไม่ต่ำกว่า 2 MM. แผ่นดิสหน้าต้องเรียบสองข้าง ต้อง ไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้อง ไม่คล้า สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรค ตรวจสอบด้วยมือ โดยการกดลงบนสายพาน ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ หรือมคูสีของน้ำมัน สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
LOOP TABLE	กระบอก PNEUMATIC สภาพของลูกกลิ้ง BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้อง ไม่มีลมรั่ว ยางบูรีเหนียวต้องเรียบ ต้อง ไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
SCRAP WINDER	BEARING	ต้อง ไม่มีเสียงดัง	M	สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS2	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS2		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	3 จาก 4			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
SCRAP WINDER	เฟือง & ไข้ขับ สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ฟันเฟืองต้องไม่ลื่นแหลมและจารบี สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตา เฟืองขับและไข้ต้องไม่ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
FEED ROLL	กระบอกร PNEUMATIC สภาพลูกกลิ้ง สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีลมรั่ว ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
TENSION PAD	กระบอกร HYDRAULIC กระบอกร PNEUMATIC สภาพลูกกลิ้ง สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	แกนกระบอกรHYDRAULICต้องไม่ คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้อง ไม่มีลมรั่ว ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกร วิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณ นั้น ไม่ควรมีน้ำมัน สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
RE COILER	กระบอกร PNEUMATIC ผ้าเบรค & แผ่นดีส สภาพลูกกลิ้ง BEARING	ต้อง ไม่มีลมรั่ว หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนา ของผ้าเบรคไม่ต่ำกว่า 2 MM. แผ่นดีสหน้าต้องเรียบสองข้าง ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ต้อง ไม่มีเสียงดัง	M	สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรค ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS2	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS2		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	4 จาก 4			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
RE COILER	น้ำมันเกียร์ สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่คล้า สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น็อตยึดแน่นไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ พร้อมคู่มือสีของน้ำมัน สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
HYDRAULIC	ระดับน้ำมัน HYDRAULIC สภาพน้ำมัน	ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้ว สีของน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้าหรือมี ผงตะกอน	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ พร้อมคู่มือสีของน้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS3	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS3		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 1 จาก 5				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
UN COILER	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>ผ้าเบรก & แผ่นดิส</p> <p>สภาพลูกกลิ้ง SNUBBER ROLL</p> <p>น้ำมันห้องเกียร์</p> <p>เฟือง & โซ่ขับ</p> <p>BEARING</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอก HYDRAULIC ต้องไม่คดงอและมีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว</p> <p>หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนาของผ้าเบรกไม่ต่ำกว่า 2 MM. และแผ่นดิสหน้าต้องเรียบ 2 ข้าง</p> <p>ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ</p> <p>ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วและสีของน้ำมันต้องไม่คล้ำ</p> <p>พื้นเฟืองต้อง ไม่ลื่นแหลมและจารบีต้อง ไม่แห้ง</p> <p>ต้องไม่มีเสียงดัง</p> <p>จารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้อง ไม่มีน้ำมัน</p> <p>สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาของผ้าเบรก</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตา</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์หรือมคูสีของน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาที่เฟือง ขับและโซ่ต้อง ไม่หย่อนมากและโซ่ต้องมีจารบี</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมีสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
COIL CAR & EXIT COIL CAR	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>ล้อ COIL CAR</p> <p>เฟือง & โซ่ขับ</p> <p>BEARING</p>	<p>แกนกระบอก HYDRAULIC ต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ปีกล้อสึกต้องเหลือ ไม่ต่ำกว่า 2 MM.</p> <p>พื้นเฟืองต้อง ไม่ลื่นแหลมและจารบีต้อง ไม่แห้ง</p> <p>ต้องไม่มีเสียงดัง</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้อง ไม่มีน้ำมัน</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาถ้าสึกมากต้องวัดความหนาของปีกล้อ</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาที่เฟือง ขับและโซ่ต้อง ไม่หย่อนมากและโซ่ต้องมีจารบี</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p>

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS3	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00	เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS3		ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	2 จาก 5			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
COIL CAR & EXIT COILCAR	สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบี ต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
LOOP TABLE	กระบอก HYDRAULIC สภาพแผ่น PVC. BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	แกนกระบอก HYDRAULIC ต้อง ไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม แผ่น PVC. ต้อง ไม่สึกและผิวต้อง เรียบ ไม่มีรอยแตกร้าว ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วังเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้องไม่มีน้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบี ต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
SIDE GUIDE	กระบอกกลม เฟือง & ไซ้ขับ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีลมรั่ว ฟันเฟืองต้องไม่สึกแหลมและจารบี ต้องไม่แห้ง ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาที่เฟืองขับและไซ้ต้องไม่ หย่อนมากและไซ้ต้องมีจารบี ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบี ต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
SLITTER	กระบอก HYDRAULIC	แกนกระบอก HYDRAULIC ต้อง ไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม	M	สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วังเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้องไม่มีน้ำมัน

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน				
WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS3	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS3		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 3 จาก 5				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
SLITTER	ผ้าเบรค & แผ่นดิส สายพานขับ น้ำมันเกียร์ สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนาของผ้าเบรคไม่ต่ำกว่า 2 MM. และแผ่นดิสหน้าต้องเรียบ 2 ข้าง ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วและสีของน้ำมันต้องไม่คล้ำ สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาของผ้าเบรค ตรวจสอบด้วยมือ โดยการกดลงบนสายพาน ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์หรือมัลติของน้ำมัน สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
SCRAP WINDER	สายพานขับ BEARING สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	ตรวจสอบด้วยมือ โดยการกดลงบนสายพาน ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
FEED ROLL	น้ำมันเกียร์ กระบอก HYDRAULIC BEARING สภาพลูกกลิ้ง	ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วและสีของน้ำมันต้องไม่คล้ำ แกนกระบอก HYDRAULIC ต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีเสียงดัง ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์หรือมัลติของน้ำมัน สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วังเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มีน้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS3	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS3		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 4 จาก 5				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
FEED ROLL	การหล่อลื่น	จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
TENSION PAD	กระบอก HYDRAULIC BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	แกนกระบอก HYDRAULIC ต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มีน้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
SHEAR	สภาพลูกกลิ้ง BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบ ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตา ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
RE COIL	กระบอกลม กระบอก HYDRAULIC น้ำมันเกียร์ สลัก & น๊อตยึด	ต้องไม่มีลมรั่ว แกนกระบอก HYDRAULIC ต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วและสีของน้ำมันต้องไม่คล้ำ สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว	M	สังเกตและฟังเสียง สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มีน้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์พร้อมคูสีของน้ำมัน สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MS3	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MS3		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	5 จาก 5			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
RE COIL	BEARING การหล่อลื่น	ต้องไม่มีเสียงดัง จารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบี ต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
HYDRAULIC TANK	ระดับน้ำมัน สภาพน้ำมัน	ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้ว สีน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้ำหรือมีตะกอน	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างถังถัง น้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L61	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L61		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 1 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
UN COILER	กระบอก HYDRAULIC สภาพผ้าเบรค สลัก & น็อตยึด BEARING การหล่อลื่น	แกนกระบอก HYDRAULIC ต้อง ไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม หน้าผิวสัมผัสเรียบและความหนา ผ้าเบรค ไม่ต่ำกว่า 2 MM. สลักต้องไม่โยกคลอนและน็อต ยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	สังเกตดูเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออก ต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มี น้ำมันอยู่ ตรวจสอบด้วยสายตาที่ผิวหน้าสัมผัสและ เนื้อผ้าเบรค สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
COIL CAR	สลัก & น็อตยึด กระบอก HYDRAULIC BEARING การหล่อลื่น	สลักต้องไม่โยกคลอนและน็อต ยึดแน่น ไม่คลายตัว แกนกระบอก HYDRAULIC ต้อง ไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น สังเกตดูเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออก ต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มี น้ำมันอยู่ ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
PINCH ROLL	สภาพลูกกลิ้ง สลัก & น็อตยึด BEARING การหล่อลื่น	ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบหมุน ได้คล่อง สลักต้องไม่โยกคลอนและน็อต ยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตดูการหมุน สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน					
WORK INSTRUCTION					
ชื่อเครื่องจักร	L61	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร	
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย	
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน	
จำนวนหน้า 2 จาก 4				ผู้อนุมัติ	
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค	
ROUGH	น้ำมันห้องเกียร์ สายพานขับ COUPLING JOINT สลัก & น๊อตยึด BEARING การหล่อลื่น	ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่ต่ำคล้ายหรือมีตะกอนมาก ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้องไม่สึกหลวมหรือโยกคลอน ต้องไม่หลวมคลอนหรือมีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกคลอนและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แน็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ สังเกตดูด้วยสายตา ตรวจสอบด้วยมือ โดยการกดลงบนสายพาน สังเกตดูด้วยสายตาและสัมผัสด้วยมือ สังเกตดูด้วยสายตาสัมผัสด้วยมือและฟังเสียง เวลาทำงานเสียงต้องไม่ดัง สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งและแข็งตัว	
TABLE LOOP	สภาพลูกกลิ้ง กระบอก HYDRAULIC สลัก & น๊อตยึด BEARING การหล่อลื่น	ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบหมุน ได้คล่อง แกนกระบอก HYDRAULIC ต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม สลักต้องไม่โยกคลอนและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แน็ง	M	ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตดูการหมุน สังเกตดูเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออก ต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องมีน้ำมันอยู่ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งและแข็งตัว	
FEED ROLL	สลัก & น๊อตยึด BEARING	สลักต้องไม่โยกคลอนและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง		สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ	

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L61	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L61		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	3 จาก 4			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
FEED ROLL	การหล่อลื่น สภาพผิวลูกกลิ้ง กระบอกกลม	จารบีต้อง ไม่แห้ง , แข็ง ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบหมุน ได้คล่อง ต้องไม่มีลมรั่ว	M	ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตการหมุน สังเกตและฟังเสียง
UP CUT SHEAR	สายพาน ขับ สลัก & น๊อคยึด BEARING การหล่อลื่น	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. สลักต้องไม่โยกคลอนและน๊อค ยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง	M	ตรวจสอบด้วยมือโดยการกดลงบนสายพาน สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน๊อคยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
CONVEYOR # 1 , # 2	เฟือง & ไช้ สายพานพา สลัก & น๊อคยึด BEARING การหล่อลื่น	ฟันเฟืองต้อง ไม่ล้มแหลมและจารบี ต้องไม่แห้ง ต้องไม่ฉีก ขาดและสไลด์ สลักต้องไม่โยกคลอนและน๊อค ยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้อง ไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้อง ไม่แห้ง , แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาดูเฟืองและ ไช้ต้องไม่หย่อน ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตดูเวลาทำงาน ต้องวิ่งอยู่ตรงกลาง โรลเลอร์ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน๊อคยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
FINISH	BUSH WORK ROLL สายพานขับ BEARING	บู๊ทของเหลือต้อง ไม่สึกเป็นวงรี หรือรูปไข่ ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่บู๊ทของเหลือหัวท้าย WORK ROLL ต้อง ไม่สึก ตรวจสอบด้วยมือโดยการกดลงบนสายพาน ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L61	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L61		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	4 จาก 4			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
FINISH	น้ำมันห้องเกียร์ JOINT COUPLING การหล่อลื่น	ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่ต่ำคล้ายหรือมีตะกอนมาก ต้องไม่หวมคลอนหรือมีเสียงดัง ต้องไม่สึกหวมหรือโยกคลอน จารบีต้องไม่แห้ง , แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ สังเกตดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาสัมผัสด้วยมือและฟังเสียง เวลาทำงานเสียงต้องไม่ดัง สังเกตดูด้วยสายตาและสัมผัสด้วยมือ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
PILER	สลัก & น๊อตยึด กระบอก HYDRAULIC การหล่อลื่น	สลักต้องไม่โยกคลอนและน๊อต ยึดแน่น ไม่คลายตัว แกนกระบอก HYDRAULIC ต้อง ไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม จารบีต้องไม่แห้ง , แข็ง	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น สังเกตดูเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออก ต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่ มีน้ำมันอยู่ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
HYDRAULIC	ระดับน้ำมัน HYDRAULIC สภาพน้ำมัน	ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้ว สีของน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้ายหรือมี ตะกอน	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างแทงค์ น้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L41	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L41		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 1 จาก 5				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
UN COILER	น้ำมัน HYDRAULIC สภาพน้ำมัน กระบอก HYDRAULIC กระบอกลม สภาพผ้าเบรค สลัก & น๊อตยึด เฟือง & โซ่ BEARING การหล่อลื่น	ระดับน้ำมันกึ่งกลางหลอดแก้ว สีของน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้ำหรือ มีผงตะกอน แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่มี น้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีลมรั่ว หน้าสัมผัสเรียบและความหนาไม่ ต่ำกว่า 2 MM. สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน๊อต ต้องแน่น ฟันเฟืองต้องไม่ลื่นแหลมและจารบี ที่ใจต้องไม่แห้ง ต้องไม่มีเสียงดังหุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างแทงค์ ตรวจเช็คด้วยสายตา สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่ สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจสอบด้วยสายตาที่ผิวหน้าสัมผัสและเนื้อ ผ้าเบรค สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตดูที่เฟืองและโซ่ ต้องไม่หย่อนมากและต้องมีจารบีต้องไม่แห้ง แข็งตัว ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
COIL CAR	สลัก & น๊อตยึด กระบอก HYDRAULIC BEARING การหล่อลื่น	สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน๊อต ต้องแน่น แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่มี น้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีเสียงดังหุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่ ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
PINCH ROLL	สภาพลูกกลิ้ง	ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบและต้องหุน คล่องตัว	M	ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตดูการหุนคล่อง คล่องตัว

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L41	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L41		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 2 จาก 5				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
PINCH ROLL	สลัก & น็อตยึด กระบอกลม BEARING การหล่อลื่น	สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น ต้องไม่มีลมรั่ว ต้องไม่มีเสียงคังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงคังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
ROUGH	น้ำมันห้องเกียร์ สายพานขับ COUPLING JOINT BUSH WORK ROLL BEARING ผ้าเบรค & แผ่นคิส สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต ของเกจ์ ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้องไม่สึกหลวมหรือโยกคลอน ต้องไม่หลวมคลอนและเสียงไม่คัง บูชทองเหลืองต้องไม่สึกเป็นวงรี รูปไข่ ต้องไม่มีเสียงคังหมุนคล่อง หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนา ของผ้าเบรคไม่ต่ำกว่า 2 MM. และ แผ่นคิสหน้าต้องเรียบ 2 ข้าง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดเกจข้างแทงค์ ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือ โดยกาทดบน สายพาน สังเกตด้วยสายตาและสัมผัสด้วยมือ สังเกตด้วยสายตาสัมผัสด้วยมือและการฟัง เสียงเวลาทำงานต้องไม่คังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาที่มีการสึกหรือที่บูชทอง เหลืองที่หัวท้าย WORK ROLL ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงคังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาของผ้า เบรค สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
TABLE LOOP	สภาพลูกกลิ้ง กระบอก HYDRAULIC	ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบหมุนคล่อง แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่ มีน้ำมันรั่วซึม	M	ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตการหมุน สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L41	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L41		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำ โดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	3 จาก 5			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
TABLE LOOP	BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้อง ไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน๊อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
FEED ROLL	สภาพลูกกลิ้ง กระบอกกลม BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบและหมุน คล่องตัว ต้อง ไม่มีลมรั่ว ต้อง ไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน๊อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตการหมุน สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
UP CUT SHEAR	สายพานขับ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้อง ไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้อง ไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน๊อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือโดยการกดบน สายพาน ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
CONVEYOR # 1, # 2	เฟือง & โซ่ สายพานพา	พินเฟืองต้อง ไม่ลิ่มแหลมและจารบี ที่โซ่ต้องไม่แห้ง ต้อง ไม่มีจึก ขาด และสไลด์	M	ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตดูที่เฟืองและโซ่ ต้อง ไม่หย่อนมากและต้องมีจารบีต้องไม่แห้ง แข็งตัว ตรวจสอบและสังเกตดูเวลาทำงานต้องวิ่งอยู่ ตรงกลางโรลเลอร์

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00	เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L41		ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	4 จาก 5			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
CONVEYOR # 1, # 2	BEARING สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง , แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
FINISH	BUSH WORK ROLL COUPLING JOINT BEARING สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น น้ำมันห้องเกียร์ สายพาน ขับ	บูชทองเหลืองต้องไม่สึกเป็นรูปไข่ หรือวงรี ต้องไม่สึกหลวมหรือโยกคลอน ต้องไม่หลวมคลอนและเสียงไม่ดัง ต้อง ไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง , แข็ง ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต ของเกจ์ ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม.	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่บูชทองเหลือง สังเกตด้วยสายตาและสัมผัสด้วยมือ สังเกตด้วยสายตาสัมผัสด้วยมือและการฟัง เสียงเวลาทำงานต้องไม่ดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดเกจ์ข้างแกงค์ ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือ โดยกาถอดบน สายพาน
PILER	เฟือง & ไซ้ BEARING สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	พินเฟืองต้องไม่ล้มแหลมและจารบี ที่ไซ้ต้องไม่แห้ง ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง , แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาสังเกตที่เฟืองและไซ้ต้อง ไม่หย่อนมากและมีจารบีต้องไม่แห้ง ไม่แข็งตัว ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	L41	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง L41		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 5 จาก 5				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
PILER	กระบอก HYDRAULIC	แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่ มีน้ำมันรั่วซึม	M	สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML1	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML1		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	1 จาก 4			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค			มาตรฐาน
UN COILER	HYDRAULIC สลัก & น๊อตยึด BEARING การหล่อลื่น	น้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้ำมีผงตะกอน สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดัง จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างทางค้ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
COIL CAR	กระบอกล HYDRAULIC BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	แกนกระบอกลHYDRAULICต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกลว้งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นไม่ควรมีน้ำมัน สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
LEVELLER	สภาพ BUSH WORK ROLL น้ำมันห้องเกียร์ สายพานขับ COUPLING JOINT	บู๊ทของเหล็องต้องไม่สึกเป็นรูปร่างหรือรูปไข่ ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่ค้ำค้ำหรือมีผงตะกอน ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้องไม่สึกหลวมหรือโยกคลอน ต้องไม่หลวมคลอนและเสียงไม่ดัง	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่บู๊ทของเหล็องหัวท้าย WORK ROLL ต้องไม่สึก ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ ตรวจสอบด้วยมือโดยการกดลงบนสายพาน สังเกตด้วยสายตาและสัมผัสด้วยมือ สังเกตด้วยสายตาสัมผัสด้วยมือและการฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่ดังผิดปกติ

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML1	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML1		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 2 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค			มาตรฐาน
LEVELLER	สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
TABLE LOOP	สภาพแผ่น PVC. BEARING สลัก & น็อตยึด กระบอกกลม	แผ่น PVC ต้องไม่สึกและผิวต้อง เรียบและไม่แตกร้าว ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้องไม่มีลมรั่ว	M	ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น สังเกตดูและฟังเสียง
FEED ROLL	สภาพลูกกลิ้ง กระบอกกลม BEARING สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบและหมุน คล่องตัว ต้องไม่มีลมรั่ว ต้อง ไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตการหมุน สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
UP CUT SHEAR	สายพานขับ เบรค & คลัทช์ สลัก & น็อตยึด	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนา ของผ้าเบรค ไม่ต่ำกว่า 2 MM. แผ่นดีสหน้าต้องเรียบสองข้าง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น	M	ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือโดยการกดบน สายพาน ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาผ้าเบรค สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML1	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML1		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 3 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค			มาตรฐาน
UP CUT SHEAR	BEARING การหล่อลื่น	ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งและแข็งตัว
CONVEYOR	เฟือง & โซ่ขับ สายพานพา BEARING น้ำมันห้องเกียร์ สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	พินเฟืองต้องไม่ล้มแหลมและจารบี ที่โซ่ต้องไม่แห้ง ต้องไม่มีฝัก ขาด และสไลด์ ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง กึ่งกลางของหลอดแก้วลิของน้ำมัน ต้องไม่คล้ำ สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M M	ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตเวลาที่เฟืองและโซ่ ต้องไม่หย่อนมากและต้องมีจารบีที่โซ่ไม่แห้ง แข็งตัว ตรวจสอบและสังเกตดูเวลาทำงานต้องวิ่งอยู่ ตรงกลางโรลเลอร์ ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ พร้อมดูสีของน้ำมัน สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
PILER	สภาพลูกกลิ้ง กระบอกลม กระบอก HYDRAULIC BEARING	ยางยูรีเทนผิวต้องเรียบและหมุน คล่องตัว ต้องไม่มีลมรั่ว แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่ มีน้ำมัน รั่วซึม ต้องไม่มีเสียงดัง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตการหมุน สังเกตและฟังเสียง สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่ สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML1	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML1		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 4 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
PILER	สลัก & น๊อตยึด การหล่อสลับ	สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML4	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML4		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า	1 จาก 4			ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค			มาตรฐาน
UN COILER	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>สภาพลูกกลิ้ง</p> <p>กระบอก PNEUMATIC</p> <p>น้ำมันห้องเกียร์</p> <p>ผ้าเบรก & แผ่นคัส</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>BEARING</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบและต้องหมุนคล่องตัว</p> <p>ต้องไม่มีลมรั่ว</p> <p>ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน</p> <p>ต้องไม่ค้ำคัสหรือมีตะกอนมาก</p> <p>หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนาของผ้าเบรกไม่ต่ำกว่า 2 MM. และแผ่นคัสหน้าต้องเรียบ 2 ข้าง</p> <p>สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว</p> <p>ต้องไม่มีเสียงดัง</p> <p>จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่</p> <p>ตรวจจุดผิวลูกกลิ้งและสังเกตการหมุนต้องคล่องตัว</p> <p>สังเกตและฟังเสียง</p> <p>ตรวจจุดด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์</p> <p>สังเกตด้วยสายตา</p> <p>ตรวจจุดด้วยสายตาและเช็คความหนาของผ้าเบรก</p> <p>สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p> <p>ตรวจจุดด้วยสายตาและมีมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
COIL LIFTER	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>สภาพของยางยูรีเทน</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>ต้องเรียบ ไม่มีรอยฉีกขาด</p> <p>สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่นไม่คลายตัว</p> <p>จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่</p> <p>ตรวจสังเกตด้วยตา</p> <p>สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>ตรวจจุดด้วยสายตาและมีมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML4	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML4		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 2 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
OPENER	กระบอก PNEUMATIC BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีลมรั่ว ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและฟังเสียง สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
PINCH ROLL	กระบอก PNEUMATIC สภาพลูกกลิ้ง BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีลมรั่ว ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบและต้องหมุน คล่องตัว ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตดูและฟังเสียง ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตดูการหมุนต้อง คล่องตัว สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเมื่อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
LEVELLER	สายพานขับ JOINT น้ำมันห้องเกียร์ BEARING สลัก & น๊อตยึด	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้องไม่หลวมคลอนและเสียงไม่ดัง ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่ดำคล้ำหรือมีผงตะกอนมาก ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว	M	ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือโดยการกดบน สายพาน สังเกตด้วยสายตาสัมผัสด้วยมือและการฟัง เสียงเวลาทำงานต้องไม่ดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ สังเกตดูด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML4	ขั้นตอนการทำงาน		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้		เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML4		จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 3 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
LEVELLER	การหล่อลื่น	จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
ROTARY SHEAR	กระบอก PNEUMATIC สภาพลูกกลิ้ง สภาพแผ่น PVC. น้ำมันห้องเกียร์ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีลมรั่ว ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบและต้องหมุนคล่องตัว แผ่น PVC ต้องไม่สึกและผิวต้องเรียบและไม่แตกร้าว ระดับน้ำมันต้องอยู่ภายในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่ดำคล้ำหรือมีผงตะกอนมาก ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตและฟังเสียง ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตการหมุนคล่องตัว ตรวจดูด้วยสายตา ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ สังเกตด้วยสายตา สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
CONVEYOR	กระบอก PNEUMATIC เฟือง & ไช้ สายพานพา BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่มีลมรั่ว ฟันเฟืองต้องไม่ล้มแหลมและจารบีที่ไช้ต้องไม่แห้ง ต้องไม่มีฉีก ขาด และสไลด์ ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตและฟังเสียง ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตที่เฟืองและไช้ ต้องไม่หย่อนมากและต้องมีจารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว ตรวจสอบและสังเกตดูเวลาทำงานต้องวิ่งอยู่ตรงกลางโรลเลอร์ สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	ML4	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง ML4		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 4 จาก 4				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบเวลา	วิธีการตรวจเช็ค
PILER # 1 # 2	สายพานขับ กระบอก HYDRAULIC เฟือง & โซ่ขับ BEARING สลัก & น๊อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่มีน้ำมันรั่วซึม ฟันเฟืองต้อง ไม่ล้มแหลมและจารบีที่โซ่ต้องไม่แห้ง ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้อง ไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือโดยการกดบนสายพาน สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอกวิ่งเข้าออกต้องสะดวกไม่ติดขัดและบริเวณนั้นต้องไม่มีน้ำมันอยู่ ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตคูที่เฟืองและโซ่ต้อง ไม่หย่อนมากและต้องมีจารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสน๊อตจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
BLOWER # 1 # 2	สายพานขับ BEARING สลัก & น๊อตยึด	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ต้องไม่มีเสียงดัง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและน๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว	M	ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือ โดยการกดบนสายพาน สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น
HYDRAULIC PUMP	ระดับน้ำมันHYDRAULIC สภาพน้ำมัน	ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้ว สีน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้ำหรือมีตะกอน	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างทางค้ น้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MLS	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MLS		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 1 จาก 3				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
UN COILER	<p>กระบอก HYDRAULIC</p> <p>สภาพผ้าเบรก</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>BEARING</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>แกนกระบอกต้องไม่คดงอและไม่ มีน้ำมันรั่วซึม</p> <p>หน้าสัมผัสต้องเรียบและความหนา ของผ้าเบรกไม่ต่ำกว่า 2 MM. และ หน้าต้องเรียบ 2 ข้าง</p> <p>สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้อง ไม่มีเสียงดัง</p> <p>จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>สังเกตด้วยสายตาเวลาทำงานแกนกระบอก วิ่งเข้าออกต้องสะดวก ไม่ติดขัดและบริเวณ นั้นต้อง ไม่มีน้ำมันอยู่</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและเช็คความหนาของผ้า เบรก</p> <p>สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
PINCH ROLL	<p>สภาพลูกกลิ้ง</p> <p>กระบอกลม</p> <p>สลัก & น๊อตยึด</p> <p>BEARING</p> <p>การหล่อลื่น</p>	<p>ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบและต้องหมุน คล่องตัว</p> <p>ต้อง ไม่มีลมรั่ว</p> <p>สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและ น๊อตยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้อง ไม่มีเสียงดัง</p> <p>จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว</p>	M	<p>ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตการหมุนต้อง คล่องตัว</p> <p>สังเกตและฟังเสียง</p> <p>สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน๊อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ</p> <p>ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว</p>
LEVELLER	<p>ระดับน้ำมันห้องเกียร์</p> <p>สายพาน ขับ</p> <p>COUPLING</p>	<p>ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต ของเกจ</p> <p>ต้อง ไม่หย่อนเกิน 2 ซม.</p> <p>ต้อง ไม่สึกหลวมหรือ โยกคลอน</p>	M	<p>ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดเกจข้างทางค์</p> <p>ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือ โดยการกดบน สายพาน</p> <p>สังเกตด้วยสายตาและสัมผัสด้วยมือ</p>

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MLS	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MLS		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 2 จาก 3				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
LEVELLER	JOINT BUSH WORK ROLL BEARING สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	ต้องไม่หลวมคลอนและเสียงไม่ดัง บูชของเหลือต้องไม่สึกเป็นวงรี รูปไข่ ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	สังเกตด้วยสายตาสัมผัสด้วยมือและการฟัง เสียงเวลาทำงานต้องไม่ดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตามีการสึกหรอที่บูชของ เหลือที่หัวท้าย WORK ROLL ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
TABLE PLATE	สภาพแผ่น PVC. สลัก & น็อตยึด BEARING การหล่อลื่น	แผ่น PVC ต้องไม่สึกและผิวต้อง เรียบและไม่แตกร้าว สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนและ น็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูด้วยสายตา สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึด ต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้อง ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้อง ไม่แห้งหรือแข็งตัว
UP CUT SHEAR	สายพาน ขับ ระดับน้ำมันห้องเกียร์ BEARING สลัก & น็อตยึด	ต้องไม่หย่อนเกิน 2 ซม. ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขต กึ่งกลางของหลอดแก้วสีของน้ำมัน ต้องไม่ดำคล้ำหรือมีตะกอนมาก ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้อง ไม่โยกหลวมคลอนน็อต ต้องแน่น	M	ตรวจเช็คด้วยการสัมผัสด้วยมือโดยกาทดบน สายพาน ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างห้องเกียร์ สังเกตด้วยสายตา ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงาน ต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อต ยึดต่าง ๆ ต้องแน่น

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

การปฏิบัติงาน WORK INSTRUCTION				
ชื่อเครื่องจักร	MLS	ขั้นตอนการทำงาน เรื่อง วิธีการตรวจเช็คเครื่อง MLS		หมายเลขเอกสาร
วันที่ประกาศใช้				จัดทำโดย
แก้ไขครั้งที่	00			ผู้ทบทวน
จำนวนหน้า 3 จาก 3				ผู้อนุมัติ
ตำแหน่ง	หัวข้อการตรวจเช็ค	มาตรฐาน	รอบ เวลา	วิธีการตรวจเช็ค
UP CUT SHEAR	การหล่อลื่น	จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งและแข็งตัว
CONVEYOR	เฟือง & โซ่ สายพานพา BEARING สลัก & น็อตยึด การหล่อลื่น	พื้นเฟืองต้องไม่ลื่นแหลมและจารบีที่โซ่ต้องไม่แห้ง ต้องไม่ฉีก ขาด และสไลด์ ต้องไม่มีเสียงดังหมุนคล่อง สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนน็อตต้องแน่น จารบีต้องไม่แห้ง, แข็ง	M	ตรวจดูด้วยสายตาและสังเกตดูที่เฟืองและโซ่ต้องไม่หย่อนมากและต้องมีจารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว ตรวจสอบและสังเกตดูเวลาทำงานต้องวิ่งอยู่ตรงกลางโรลเลอร์ ตรวจดูด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งและแข็งตัว
PILER	สภาพลูกกลิ้ง กระบอกลม สลัก & น็อตยึด BEARING การหล่อลื่น	ผิวลูกกลิ้งต้องเรียบและต้องหมุนคล่องตัว ต้องไม่มีลมรั่ว สลักต้องไม่โยกหลวมคลอนและน็อตยึดแน่น ไม่คลายตัว ต้องไม่มีเสียงดัง จารบีต้องไม่แห้งแข็งตัว	M	ตรวจดูผิวลูกกลิ้งและสังเกตดูการหมุนต้องคล่องตัว สังเกตดูและฟังเสียง สังเกตดูและสัมผัสด้วยมือว่าสลักและน็อตยึดต่าง ๆ ต้องแน่น สังเกตด้วยสายตาและฟังเสียงเวลาทำงานต้องไม่มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจดูด้วยสายตาและมือสัมผัสเนื้อจารบีต้องไม่แห้งหรือแข็งตัว
HYDRAULIC TANK	ระดับน้ำมัน สภาพน้ำมัน	ระดับน้ำมันต้องอยู่ในขอบเขตกึ่งกลางของหลอดแก้ว สีน้ำมันต้องไม่ขุ่นคล้ำหรือมีตะกอน	M	ตรวจดูด้วยสายตาที่หลอดแก้วข้างแทงค์น้ำมัน ตรวจดูด้วยสายตา

รูปที่ 6.3 ขั้นตอนการตรวจเช็คเครื่อง (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร S41		
วันที่..... ประจำเดือน..... พ.ศ.....		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input checked="" type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
<p>1. UN COILER</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค&ดีส <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์&SERVICE UNIT <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพโซ่	<p>2. LOOP TABLE # 1</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพ PVC. <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง	<p>3. FEED ROLL</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบลม <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม
<p>4. SHEAR</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง	<p>5. COIL CAR</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบไฮดรอลิกส์&ลม	<p>6. PINCH ROLL</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบไฮดรอลิกส์&ลม
<p>7. SLITTER</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมัน	<p>8. SCRAP WINDER</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพสายพาน ขับ	<p>9. LOOP TABLE # 2</p> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพ PVC. <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง
หมายเหตุ		
<p>ผู้ทำการตรวจเช็ค _____ หัวหน้าแผนก _____</p>		

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร S41		
วันที่ ประจำเดือน พ.ศ.		
✓ สภาพปกติ	△ ใช้ได้ต้องแก้ไข	✗ ต้องหยุดซ่อม
10. TENSION PAD	11. FEED ROLL	12. SHEAR
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพ PVC. <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์
13. BRIDLE ROLL	14. RE COILER	15. ENTRY COIL CAR
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพ AIR DISC BRAKE	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพเบรค&ลม <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมัน	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม
16. SAPORTER	17. HYDRAULIC UNIT	
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม	<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันไฮดรอลิกส์	
หมายเหตุ		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> ผู้ทำการตรวจเช็ค หัวหน้าแผนก </div>		

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร MS2		
วันที่ ประจำเดือน พ.ศ.		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
1. SCRAP WINDER <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์	2. COIL CAR ENTRY EXIT <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	3. FEED ROLL <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม
4. RE COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์ <input type="checkbox"/> การรั่วซึมน้ำมัน <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค & ดิส	5. LOOP TABLE <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> สภาพแผ่น PVC. <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์	6. UN COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพเบรค & ดิส <input type="checkbox"/> สภาพโซ่ <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์
7. SLITTER <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์ <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> น้ำมันใน UNIT <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค & แผ่นดิส <input type="checkbox"/> การรั่วซึมลม	8. TENSION PAD <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> PRESSURE ทำงานผิดปกติหรือไม่ <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์	9. SHEAR <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์ & ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง
10. HYDRAULIC <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน		
หมายเหตุ		

ผู้ทำการตรวจเช็ค	หัวหน้าแผนก	

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร MS3		
วันที่ ประจำเดือน พ.ศ.		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
1. SCRAP WINDER <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์	2. COIL CAR ENTRY EXIT <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบอกไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	3. FEED ROLL <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบอกไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม
4. RE COILER <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์ <input type="checkbox"/> การรั่วซึมน้ำมัน <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบกลม <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค & ดีส	5. LOOP TABLE <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 55 <input type="checkbox"/> สภาพแผ่น PVC. <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบกลม <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์	6. UN COILER <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพเบรค & ดีส <input type="checkbox"/> สภาพโซ่ <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบอกไฮดรอลิกส์&ลม
7. SLITTER <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์ <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> น้ำมันใน UNIT <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค & แผ่นดีส <input type="checkbox"/> การรั่วซึมลม	8. TENSION PAD <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> PRESSURE ทำงานผิดปกติหรือไม่ <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบอกไฮดรอลิกส์	9. SHEAR <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์ & ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบอกไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> อัคจาร์บี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง
10. HYDRAULIC <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอบอกไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน		
หมายเหตุ		
ผู้ทำการตรวจเช็ค		หัวหน้าแผนก

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร <u>L61</u>		
วันที่ ประจำเดือน พ.ศ.		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input checked="" type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
<u>1. UN COILER</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพลูกปืน จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ สภาพกระบอกลมไฮดรอลิกส์ สภาพผ้าเบรค & คีล	<u>2. COIL CAR</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ สภาพกระบอกลมไฮดรอลิกส์	<u>3. PINCH ROLL</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต จุดรั่วซึมลม สภาพกระบอกลม สภาพแผ่นทองเหลือง สภาพผิวลูกกลิ้ง
<u>4. ROUGH</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพ JOINT สภาพแผ่น BUSH สภาพลูกปืน สภาพสายพานขับ ระดับน้ำมันเกียร์ สภาพ COUPLING	<u>5. TABLE LOOP</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพลูกปืน สภาพกระบอกลมไฮดรอลิกส์ จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ สภาพ ROLLER สภาพ PVC.	<u>6. FINISH</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพลูกปืน สภาพ COUPLING สภาพสายพานขับ สภาพ JOINT สภาพแผ่น BUSH ระดับน้ำมันเกียร์
<u>7. UP CUT SHEAR</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพเบรค & คีล สภาพสายพานขับ จุดรั่วซึมลม	<u>8. PILER</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพลูกปืน จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม สภาพกระบอกลมไฮดรอลิกส์&ลม	<u>9. FEED ROLL</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพกระบอกลม สภาพลูกปืน จุดรั่วซึมลม
<u>10. CONVEYOR #1</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพลูกปืน สภาพสายพานขับ	<u>11. CONVEYOR #2</u> อัดจารบี NO. 55 อัดจารบี NO. 45 สภาพสลัก & น๊อต สภาพลูกปืน สภาพสายพานขับ	<u>12. HYDRAULIC</u> ระดับน้ำมัน สภาพน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ สภาพสลัก & น๊อต จุดรั่วซึมน้ำมัน
หมายเหตุ		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%; text-align: center;"> _____ ผู้ทำการตรวจเช็ค </div> <div style="width: 45%; text-align: center;"> _____ หัวหน้าแผนก </div> </div>		

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร L41		
วันที่..... ประจำเดือน..... พ.ศ.....		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
1. UN COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพโซ่ <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค & คลัช <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมัน & SERVICE UNIT	2. ROUGH <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> สภาพแผ่น BUSH <input type="checkbox"/> สภาพ JOINT <input type="checkbox"/> สภาพ COUPLING <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์	3. FILLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> สภาพแผ่น BUSH <input type="checkbox"/> สภาพ JOINT <input type="checkbox"/> สภาพ COUPLING <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์
4. COIL CAR <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์	5. LOOP TABLE <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง	6. UP CUT SHEAR <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์ <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> การรั่วซึมลม
7. FINISH <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพบูททองเหลือง <input type="checkbox"/> สภาพลูกรีดชุดบน <input type="checkbox"/> สภาพลูกรีดชุดล่าง <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> สภาพ ROLLER WORK ROLL	8. FINCH ROLL <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> สภาพแผ่นแม่เหล็ก โลต <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม	9. FILLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์
10. HYDRAULIC <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	11. CONVEYOR <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ	12. FEED ROLL <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพลูกกลิ้ง FEED ROLL <input type="checkbox"/> สภาพเฟืองขับรอลลิ้ม <input type="checkbox"/> MEASURE ROLL
หมายเหตุ		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> ผู้ทำการตรวจเช็ค หัวหน้าแผนก </div>		

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร <u>ML1</u>		
วันที่ ประจำเดือน พ.ศ.		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
<u>1 UN COILLER</u>	<u>2 COIL CAR</u>	<u>3 LEVELLER</u>
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45
<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต	<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต	<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต
<input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	<input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์	<input type="checkbox"/> สภาพ JOINT
<input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์	<input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์	<input type="checkbox"/> สภาพ COUPLING
		<input type="checkbox"/> สภาพ BUSH
		<input type="checkbox"/> สภาพสายพาน ขับ
		<input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์
<u>4 LOOP TABEL</u>	<u>5 FEED ROLL</u>	<u>6 UP CUT SHEAR</u>
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45
<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต	<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต	<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต
<input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม	<input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	<input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน
<input type="checkbox"/> สภาพแผ่น PVC.	<input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม	<input type="checkbox"/> สภาพเบรค & คลัช
<input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	<input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง	<input type="checkbox"/> สภาพสายพาน
<input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม	<input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม	
<u>7 CONVEYOR</u>	<u>8 PILLER</u>	<u>9 HYDRAULIC</u>
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55	<input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันไฮดรอลิกส์
<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45	<input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45	<input type="checkbox"/> สภาพน้ำมันไฮดรอลิกส์
<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต	<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต	<input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต
<input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	<input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน	<input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน
<input type="checkbox"/> สภาพสายพาน ขับ	<input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมันไฮดรอลิกส์&ลม	
	<input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม	
	<input type="checkbox"/> สภาพ ROLLER	
หมายเหตุ		
ผู้ทำการตรวจเช็ค		หัวหน้าแผนก

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร <u>ML4</u> วันที่ ประจำเดือน พ.ศ.		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
<u>1. UN COILLER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 Y <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์&SERVICE UNIT	<u>2. COIL CAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพแผ่นยูรีเทน	<u>3. PINCH ROLL</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 Y <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพหัวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> สภาพแผ่นแม่เหล็ก โลด
<u>4. CONVEYOR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 77 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 Y <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลลม <input type="checkbox"/> สภาพสายพาน <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมลม	<u>5. LEVELLER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 Y <input type="checkbox"/> สภาพ JOINT <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพ COUPLING <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์	<u>6. SHEAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 Y <input type="checkbox"/> การรั่วซึมลม <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมันเกียร์
<u>7. PILLER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 77 <input type="checkbox"/> สภาพโซ่ <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพหัวลูกกลิ้ง	<u>8. HYDRAULIC</u> <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซึมน้ำมัน	
หมายเหตุ _____		

ผู้ทำการตรวจเช็ค		หัวหน้าแผนก

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักร		
ชื่อเครื่องจักร <u>MLS</u>		
วันที่ ประจำเดือน พ.ศ.		
<input checked="" type="checkbox"/> สภาพปกติ	<input type="checkbox"/> ใช้ได้ต้องแก้ไข	<input type="checkbox"/> ต้องหยุดซ่อม
<u>1 UN COILER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซีมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพผ้าเบรค & ดิส	<u>2 COIL CAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซีมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์ <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์	<u>3 PINCH ROLL</u> <input type="checkbox"/> สภาพผิวลูกกลิ้ง <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> จุดรั่วซีมลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม
<u>4 ROUGH</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพ JOINT <input type="checkbox"/> สภาพ COUPLING <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> ระดับน้ำมัน	<u>5 TABLE LOOP</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม <input type="checkbox"/> สภาพ ROLLER <input type="checkbox"/> จุดรั่วซีมลม	<u>6 FINISH</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพ BUSH <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> สภาพ COUPLING <input type="checkbox"/> สภาพ JOINT
<u>7 UP CUT SHEAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> สภาพสายพานขับ <input type="checkbox"/> สภาพเบรค & ดิสซ์	<u>8 PILLER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซีมน้ำมัน ไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลไฮดรอลิกส์&ลม <input type="checkbox"/> สภาพ ROLLER	<u>9 FEED ROLL</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 55 <input type="checkbox"/> อัดจารบี NO. 45 <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพลูกปืน <input type="checkbox"/> จุดรั่วซีมลม <input type="checkbox"/> สภาพกระบอกลม
<u>10 HYDRAULIC</u> <input type="checkbox"/> สภาพสลัก & น๊อต <input type="checkbox"/> สภาพน้ำมัน HYDRAULIC <input type="checkbox"/> จุดรั่วซีมน้ำมัน		
หมายเหตุ		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%; text-align: center;"> <hr/> ผู้ทำการตรวจเช็ค </div> <div style="width: 45%; text-align: center;"> <hr/> หัวหน้าแผนก </div> </div>		

รูปที่ 6.4 ใบรายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักร					
ชื่อเครื่องจักร MS2			วันที่ เดือน พ.ศ.		
ITEM	ความถี่	สารหล่อขึ้น	ITEM	ความถี่	สารหล่อขึ้น
1. UN COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ฐาน UN COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบี ชุด หุบ-ขยาย DRUM <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ชุด SNUBBER ROLL			2. COIL CAR <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ตัว COIL CAR		
W	DARMEX 45	3 M	W	DARMEX 45	
W	DARMEX 45				
3 M	DARMEX 45				
3. SLITTER <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ชุดใบมีด <input type="checkbox"/> อัดจารบีเหลาใบมีด			4. LOOP TABLE <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING จุดหมุนยก LOOP		
W	DARMEX 45	6 M	W	COBON790E	
W	OMEGA 77				
5. FEED ROLL <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ ROLLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ROLLER			6. SCRAP WINDER <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ชุด SCRAP <input type="checkbox"/> อัดจารบีชุดรางร่องสไลด์ขึ้น-ลง		
W	DARMEX 45	W	DARMEX 45		
6 M	OMEGA 77	W	DARMEX 45		
7. TENSION PAD <input type="checkbox"/> อัดจารบีชุดปรับขึ้น-ลง TENSION			8. UP CUT SHEAR <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ชุดขึ้นลงใบมีด <input type="checkbox"/> อัดจารบี BUSH TABLE PLATE		
W	DARMEX 45	W	DARMEX 45		
		3 M	DARMEX 45		
9. RE COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบีชุดหุบขยาย DRUM <input type="checkbox"/> อัดจารบี PUSHER เข้า ออก <input type="checkbox"/> อัดจารบี BUSH แขนงานแบ่งแถบ SLIT					
W	DARMEX 45				
W	DARMEX 45				
W	DARMEX 45				
หมายเหตุ					
ผู้ทำการตรวจเช็ค			หัวหน้าแผนก		

รูปที่ 6.5 ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักร					
ชื่อเครื่องจักร MS3			วันที่ เดือน พ.ศ.		
ITEM	ความถี่	สารหล่อขึ้น	ITEM	ความถี่	สารหล่อขึ้น
<u>1. UN COILER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ฐาน UN COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบีชุดหุบ-ขยาย DRUM <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ชุด SNUBBER ROLL	W W 3 M	DARMEX 45 DARMEX 45 COBON790E	<u>2. COIL CAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ขึ้น-ลง	W	DARMEX#45
<u>3. SIDE GUIDE</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีเพลากลียวเข้า-ออก	3 M	DARMEX 45	<u>4. SLITTER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีชุดปรับใบมีดขึ้น-ลง <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์แทนใบมีด	W W	DARMEX 45 DARMEX 45
<u>5. SCRAP WINDER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ ขึ้น-ลง <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ชุดเพลาชับ <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ชุดประกอบเพลาชับ SCRAP	W W W	DARMEX 45 OMEGA 77 OMEGA 77	<u>6. FEED ROLL</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ขึ้น-ลง <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ROLLER	W 6 M	DARMEX 45 OMEGA 77
<u>7. TENSION PAD</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีรางสไลด์ขึ้น-ลง	W	DARMEX 45	<u>8. UP CUT SHEAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ชุดขึ้น-ลงใบมีด <input type="checkbox"/> อัดจารบี BUSH TABLE PLATE	W 3 M	DARMEX 45 DARMEX 45
<u>9. RE COIL</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING เพลาชับ DRUM <input type="checkbox"/> อัดจารบีชุดหุบ-ขยาย DRUM <input type="checkbox"/> อัดจารบีร่องสไลด์ชุดขับ RE COIL <input type="checkbox"/> อัดจารบีรางสไลด์ชุดEXIT COIL CAR	3 M W W W	COBON790E DARMEX 45 DARMEX 45 DARMEX 45			
หมายเหตุ					
_____			_____		
ผู้ทำการตรวจเช็ค			หัวหน้าแผนก		

รูปที่ 6.5 ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักร					
ชื่อเครื่องจักร L61			วันที่ เดือน พ.ศ.		
ITEM	ความถี่	สารหล่อขึ้น	ITEM	ความถี่	สารหล่อขึ้น
1. UN COILER			3. PINCH ROLL		
อัดจารบี BEARING ชุด BRAKE	3 M.	COBON 790E	อัดจารบี BEARING ROLLER	3 M	COBON 790E
อัดจารบี BEARING ชุด DRUM	3 M.	COBON 790E	อัดจารบี ร่องสไลด์ ขึ้น-ลง ROLLER	W	DRAMEX 45
อัดจารบี ร่องสไลด์ ชุด UN COIL	W	DRAMEX 45			
หล่อขึ้นเฟืองเกียร์ชุด DRUM	W	GEAR OIL 220			
2. COIL CAR			4. ROUGH		
ทาจารบี ไช้ขับ	3 M.	COBON 790E	อัดจารบี BUSH WORK ROLL 11น-ล่าง	W	DARMEX 45
อัดจารบี ร่องสไลด์ ชุด ขึ้น-ลง	W	DARMEX 45	อัดจารบี BEARING BAKE UP ROLL	3 M	DARMEX 33
อัดจารบี BEARING	6 M	COBON 790E	หล่อขึ้น JOINT	W	GEAR OIL 220
			อัดจารบี BEARING เหล้า ขึ้น-ลง	6 M	COBON 790E
			ทาจารบี ไช้ขับ ชุด ปรับ ลูกรีด	3 M	COBON 790E
5. LOOP TABLE			6. FEED ROLL		
อัดจารบี BEARING ROLLER	6 M	COBON 790E	อัดจารบี ร่องสไลด์ ขึ้น-ลง ROLLER	W	DARMEX 45
			อัดจารบี BEARING ROLLER	6 M	OMEGA 77
			อัดจารบี เหล้า เกสียว SIDE GCIDE	W	DARMEX 45
7. UP CUT SHEAR			8. CONVEYOR # 1 # 2		
อัดจารบี ร่องสไลด์ ไบมีด	W	DARMEX 45	อัดจารบี BEARING	6 M	COBON 790E
อัดจารบี เหล้า ขับ เหวียง	W	DARMEX 45	ทาจารบี ไช้ขับ	3 M	COBON 790E
อัดจารบี หัว ประคอง ชุด STAMPLING	W	DARMEX 45			
9. FINISH			10. PILER		
อัดจารบี BUSH WORK ROLL	W	DARMEX 45	ทาจารบี เหล้า ร่องสไลด์ ชุด SIDE STOPPER	3 M	DARMEX 45
หล่อขึ้น JOINT	W	GEAR OIL 220	ทาจารบี เหล้า ร่องสไลด์ ชุด END STOPPER	3 M	DARMEX 45
อัดจารบี BEARING เหล้า ขึ้น-ลง	6 M	COBON 790E	ทาจารบี ไช้ขับ COIL CAR	3 M	COBON 790E
อัดจารบี BEARING BACK UP ROLL	3 M	DARMEX 33	อัดจารบี BEARING เหล้า ล้อ	6 M	COBON 790E
อัดจารบี BUSH ชุด ปรับ ร่องคา	W	DARMEX 45			
ทาจารบี ไช้ขับ ชุด ปรับ ระดับ ลูกรีด	3 M	COBON 790E			
หมายเหตุ					
ผู้ทำการตรวจเช็ค			หัวหน้าแผนก		

รูปที่ 6.5 ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักร					
ชื่อเครื่องจักร L41		วันที่ เดือน พ.ศ.			
ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น	ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น
1. UN COILER [] อัดจารบีร่องสไลด์ [] อัดจารบีชุด DRUM			2. COIL CAR [] อัดจารบีร่องสไลด์ขึ้นลง COIL CAR		
W	DARMEK 45	W	DARMEK 45	W	DARMEK 45
W	DARMEK 45				
3. PINCH ROLL [] อัดจารบีร่องสไลด์ขึ้นลง ROLLER [] อัดจารบี BEARING ROLLER			4. ROUGH [] อัดจารบี WORK ROLL ชุดบน (BUSH) [] อัดจารบี WORK ROLL ชุดล่าง (BUSH) [] หล่อสั่น JOINT [] อัดจารบี BEARING เหลาขึ้น - ลง		
W	DARMEK 45	W	DARMEK 45	W	DARMEK 45
6 M	DARMEK 33	W	DARMEK 45	W	DARMEK 45
		W	GEAR OIL 220	W	GEAR OIL 220
		6 M	DARMEK 45	6 M	DARMEK 45
5. LOOPTABLE [] อัดจารบี BEARING			6. FEED ROLL [] อัดจารบีร่องสไลด์ขึ้นลง ROLLER [] อัดจารบี BEARING ROLLER [] อัดจารบีชุดเฟือง FEED ROLL		
6 M	COBON 790E	W	DARMEK 45	W	DARMEK 45
		6 M	OMEGA 77	6 M	OMEGA 77
		3 M	DARMEK 45	3 M	DARMEK 45
7. UP CUT SHEAR [] อัดจารบีเพลาข้อเหวี่ยง [] อัดจารบีร่องสไลด์ชุดใบมีด [] อัดจารบีตัวประกอบชุด STAMPLING			8. CONVEYOR # 1 # 2 [] อัดจารบี BEARING [] ทาจารบีโซ่ขับ		
W	DARMEK 45	6 M	COBON 790E	6 M	COBON 790E
W	DARMEK 45	3 M	COBON 790E	3 M	COBON 790E
W	DARMEK 45				
9. FINISH [] อัดจารบีบูช WORK ROLL ชุด บน [] อัดจารบีบูช WORK ROLL ชุด ล่าง [] หล่อสั่น JOINT [] ทาจารบีโซ่ขับ			10. PILER [] ทาจารบีเพลาร่องสไลด์ชุด SIDE STOPPER [] ทาจารบีเพลาร่องสไลด์ชุด END STOPPER [] ทาจารบีโซ่ขับ COIL CAR [] อัดจารบี BEARING เหลาถลึง		
W	DARMEK 45	3 M	DARMEK 45	3 M	DARMEK 45
W	DARMEK 45	3 M	DARMEK 45	3 M	DARMEK 45
W	GEAR OIL 220	3 M	COBON 790E	3 M	COBON 790E
3 M	COBON 790E	6 M	COBON 790E	6 M	COBON 790E
หมายเหตุ					
ผู้ทำการตรวจเช็ค			หัวหน้าแผนก		

รูปที่ 6.5 ใบรายงานการหล่อขึ้นเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการหล่อสินค้าเครื่องจักร					
ชื่อเครื่องจักร ML1		วันที่ เดือน พ.ศ.			
ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น	ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น
1. UN COILER [] อัดจารบี BEARING เหล้าขับ DRUM 3 M COBON 790E [] อัดจารบีชุด หุ่น-ขยาย DRUM W DARMEX 45			2. COIL CAR [] ทาจารบี ไซ้ขับ 3 M COBON 790E [] ทาจารบีรางสไลด์ขึ้น-ลง W DARMEX 45		
3. LEVELLER [] อัดจารบี BUSH WORK ROLL W DARMEX 45 [] อัดจารบี BEARING ROLLER 3 M DARMEX 33 [] อัดจารบีเฟืองขับ ROLLER W DARMEX 45 [] ทาจารบีเฟืองขับชุดปรับลูกรีด W DARMEX 45			4. FEED ROLL [] อัดจารบีร่องสไลด์ขึ้น-ลง ROLLER W DARMEX 45 [] อัดจารบี BEARING ROLLER 6 M DARMEX 33 [] ทาจารบีเฟือง FEED ROLL 3 M DARMEX 45 [] ทาจารบีเหล้าเกลียวชุด SIDE GUIDE 3 M DARMEX 45		
5. UP CUT SHEAR [] อัดจารบีเหล้าข้อเหยียง W DARMEX 45 [] อัดจารบีร่องสไลด์ชุดใบมีด W DARMEX 45 [] อัดจารบีตัวประกอบชุด STAMPLING W DARMEX 45			6. CONVEYOR [] อัดจารบี BEARING ROLLER 6 M COBON 790E [] ทาจารบี ไซ้ขับ 3 M COBON 790E		
7. PILER [] อัดจารบีเกลียวรับ STOPPER 3 M DARMEX 45 [] ทาจารบี ไซ้ขับ 3 M DARMEX 45 [] อัดจารบี BUSH SIDE STOPPER 3 M DARMEX 45					
ศูนย์วิทยุทรัพยากร					
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย					
หมายเหตุ					
ผู้ทำการตรวจเช็ค			หัวหน้าแผนก		

รูปที่ 6.5 ใบรายงานการหล่อสินค้าเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการหล่อสินค้าเครื่องจักร					
ชื่อเครื่องจักร ML4			วันที่ เดือน พ.ศ.		
ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น	ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น
1. UN COILER <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ชุด DRUM	W 3 M	DARMEX 33 DARMEX 33	2. COIL CAR <input type="checkbox"/> อัดจารบี สลักจุดหมุน	3 M	DARMEX 33
3. PINCH ROLL <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ ROLLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ROLLER	W 6 M	DARMEX 33 DARMEX 33	4. LEVELLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี BUSH WORK ROLL	W	DARMEX 33
5. FEED ROLL <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ ROLLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ROLLER	W 6 M	DARMEX 33 DARMEX 33	6. MEASURE ROLL <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ ROLLER ขึ้น-ลง	W	DARMEX 45
7. UP CUT SHEAR <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ชุดใบมีด <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING เพลาข้อเหวี่ยง	W W	DARMEX 33 DARMEX 33	8. CONVEYOR <input type="checkbox"/> ทาจารบี เฟืองโซ่ขับ <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์เข้า ออก CONVEYOR	3 M 3 M	DARMEX 45 COBON 790E
9. PILER <input type="checkbox"/> อัดจารบี ไขชุด PILER ขึ้น ลง <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ SIDE STOPPER	3 M 3 M	DARMEX 45 COBON 790E			
หมายเหตุ					
ผู้ทำการตรวจเช็ค			หัวหน้าแผนก		

รูปที่ 6.5 ใบรายงานการหล่อสินค้าเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)

ใบรายงานการหล่อสินค้าเครื่องจักร					
ชื่อเครื่องจักร ML 5			วันที่ เดือน พ.ศ.		
ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น	ITEM	ความถี่	สารหล่อลื่น
<u>1. UN COILER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ชุด DRUM	W 3 M	DARMEX 33 DARMEX 33	<u>2. COIL CAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี สลักจุดหมุน	3 M	DARMEX 33
<u>3. PINCH ROLL</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ ROLLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ROLLER	W 6 M	DARMEX 33 DARMEX 33	<u>4. LEVELLER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี BUSH WORK ROLL	W	DARMEX 33
<u>5. FEED ROLL</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ ROLLER <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING ROLLER	W 6 M	DARMEX 33 DARMEX 33	<u>6. MEASURE ROLL</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ ROLLER ขึ้น-ลง	W	DARMEX 45
<u>7. UP CUT SHEAR</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ ชุด ไบมีด <input type="checkbox"/> อัดจารบี BEARING เหล่าข้อเหวี่ยง	W W	DARMEX 33 DARMEX 33	<u>8. CONVEYOR</u> <input type="checkbox"/> ทาจารบี เฟือง ไซ้ขับ <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ เข้า ออก CONVEYOR	3 M 3 M	DARMEX 45 COBON 790E
<u>9. PILER</u> <input type="checkbox"/> อัดจารบี ไซ้ชุด PILER ขึ้น ลง <input type="checkbox"/> อัดจารบี ร่องสไลด์ SIDE STOPPER	3 M 3 M	DARMEX 45 COBON 790E			
หมายเหตุ					
ผู้ทำการตรวจเช็ค			หัวหน้าแผนก		

รูปที่ 6.5 ใบรายงานการหล่อสินค้าเครื่องจักรประจำวัน (ต่อ)