

รายการอ้างอิง

ภาษาไทย

นิตย สัมมาพันธ์. กลยุทธ์ในการพัฒนาระบบ QC และ TQC : คู่แข่ง ก.ศ. 2535.

นินนาท ไชยธีระภิญโญ, อศิษาคี วรรัตนกัย. เทคนิคการบริหารคุณภาพเพื่อความเป็นเลิศ
: เอกสารประกอบการสัมมนา คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์
พฤษภาคม 2533.

วันชัย วิจิรวานิช. ระบบการผลิตแบบโตโยต้า : บทที่ 10 หน้า 123-137 วิศวกรรมสถาน
แห่งประเทศไทย ธันวาคม 1989.

สมนึก วิสุทธิแพทย์. การปรับปรุงแผนการผลิตของโรงงานผลิตกระป๋องขนาดเล็กภายใน
ประเทศ : วิทยานิพนธ์ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์
บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2529.

สมาคมทุนฝึกอบรมเทคนิคขั้นทะเล (ประเทศญี่ปุ่น). วิธีปฏิบัติด้านการควบคุมคุณภาพ
สำหรับพนักงานฝ่ายบริหาร : เอกสารประกอบการสัมมนา ณ โรงแรมแลนด์มาร์ค
ตุลาคม 2536.

สันติ วิลาสดีกานนท์. การควบคุมคุณภาพเพื่อลดต้นทุนการผลิตในอุตสาหกรรมผลิตเสื้อผ้า
: วิทยานิพนธ์ภาควิชาการบัญชี บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2528.

เสวี ชูนิพันธ์, จุฑา มหิกชาพองกุล, ดำรงค์ ทวีแสงสกุลไทย. เทคนิคการควบคุมคุณภาพ
: ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย,
2528.

อนนต์ วงษ์เกษม. เคมีกับบัญญัติ 14 ประการ เพื่อคุณภาพและผลผลิต : วารสารเพิ่ม
ผลผลิต ปีที่ 26, สิงหาคม - กันยายน 2530 หน้า 34 - 36

ภาษาอังกฤษ

Black & Decker, Statistical Process Control.

Ellis Rott, Process Quality Control, McGraw - Hill Kogakusha Ltd,
1975.

Hachiyama Toshinori, 9 Steps Technique for Problem Solving,
Technological Promotion (Thai-Japan), March, 1994

H.J. Harrington, Business Process Improvement, McGraw - Hill, 1991

J.M. Juran, Quality Control Handbook, McGraw - Hill, 1974

Karou Ishikawa, Introduction to Quality Control, 3A Corporation,
1991.

Lionell Sigbbing, Quality Assurance Ellis Horwood, 1992.

Mi Yauchi I, Status of TQC in Japan and America, Technological
Promotion Association (Thai-Japan), 1986.


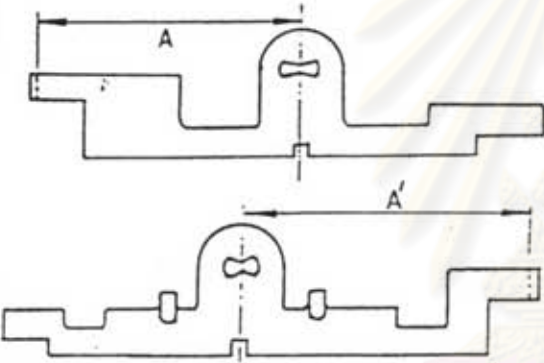
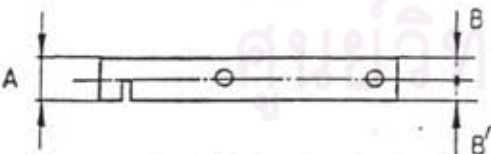
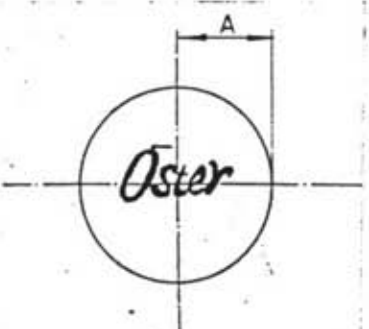
Phillip J. Ross, Tauchi Techniques for Quality Engineering,
McGraw - Hill, 1991.

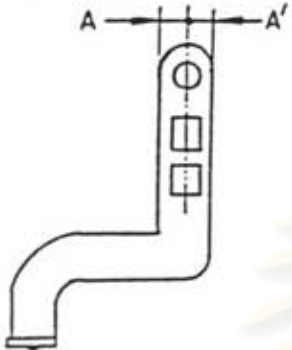
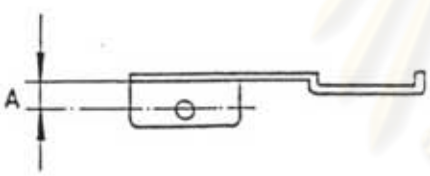
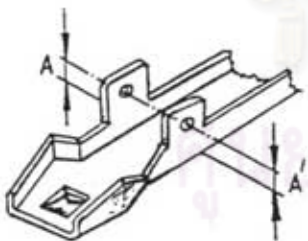
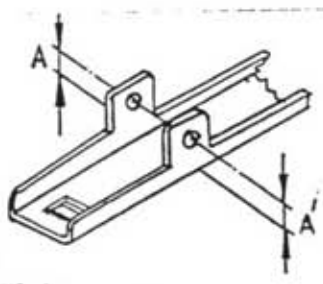
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

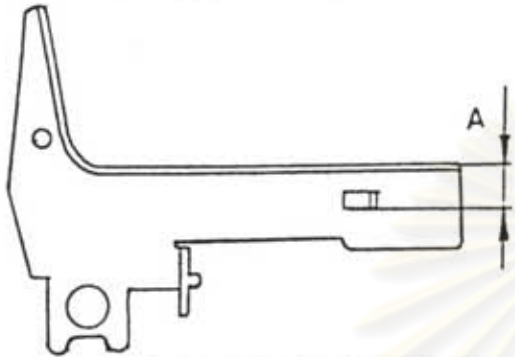
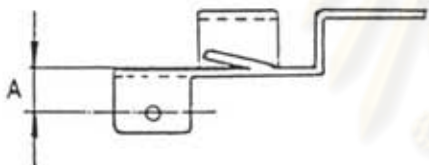
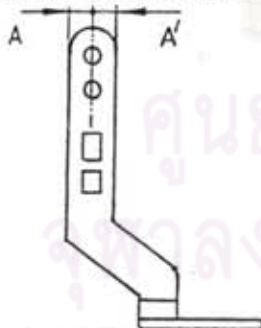
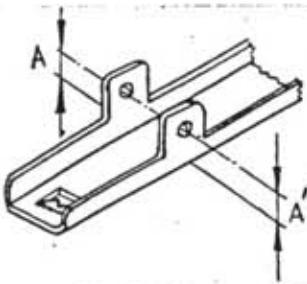


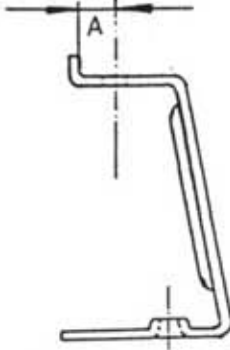
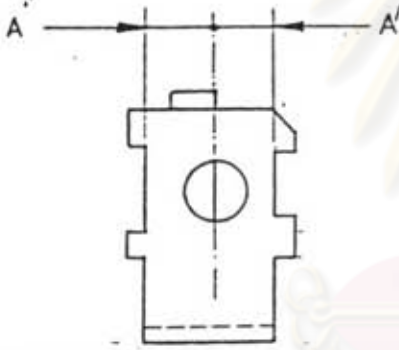
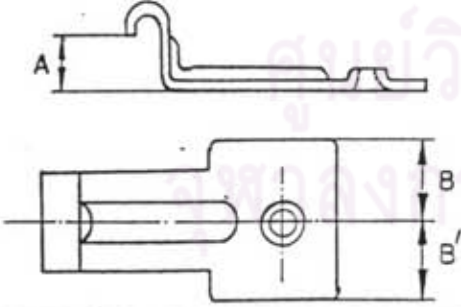
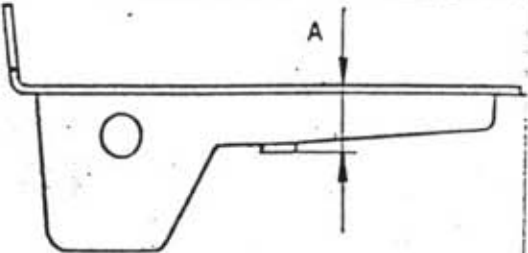
ภาคผนวก ก

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ตารางการเปรียบเทียบข้อมูลจากมาตรฐานต่างๆ					
SKETCH	ค่าที่วัด	ค่าจาก DRAWING	ค่าจากPQC INSP.STD.	ค่าจากPRS WL.	ค่าสรุป
1. DECORATION KNOB AM-455 	A	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	แถบสี-รอยขีด ค่าDIFF.(โดยรอบ) 0.5 mm.
2. PANEL ANGLE KS-18S 	A A'	41.2 ^{±0.1} 41.2 ^{±0.1}	41.2 ^{±0.1} 41.2 ^{±0.1}	41.5 41.5	41.2 ^{±0.1} 41.2 ^{±0.1}
3. LID SW. CONTRACT -F ES-23FA 	A B B'	5 2.5 2.5	5 2.5 2.5	ไม่ระบุ ไม่ระบุ ไม่ระบุ	5 ^{±0.1} 2.5 ^{±0.05} 2.5 ^{±0.05}
4. DECORATION KNOB KSH-RS05.RS06 	A	22.25	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	ขอบตัวอักษร-รอยขีด ค่าDIFF. 0.5 mm.

ตารางการเปรียบเทียบข้อมูลจากมาตรฐานต่างๆ					
SKETCH	ค่าที่วัด	ค่าจาก DRAWING	ค่าจากPQC INSP.STD.	ค่าจากPRS WL.	ค่าสรุป
5. SWITCH ANGLE AM-455 	A	3	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	$3^{±0.1}$
	A'	3	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	$3^{±0.1}$
6. LEVER ARM KSH-287 	A	$3^{±0.1}$	$3^{+0.1/-0}$	3.15	$3^{±0.1}$
7. SWITCH LEVER KSH-066 	A	$3.8^{±0.1}$	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	$3.8^{±0.1}$
	A'	$3.8^{±0.1}$	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	$3.8^{±0.1}$
8. SWITCH LEVER KSH-387 	A	3.5	3.5	ไม่ระบุ	$3.5^{±0.1}$
	A'	3.5	3.5	ไม่ระบุ	$3.5^{±0.1}$

ตารางการเปรียบเทียบข้อมูลจากมาตรฐานต่างๆ					
SKETCH	ค่าที่วัด	ค่าจาก DRAWING	ค่าจากPQC INSP.STD.	ค่าจากPRS WL	ค่าสรุป
9. SWITCH BODY KS-18S 	A	$6.5^{-0.2/+0}$	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	$6.5^{-0.2/+0}$
10. SWITCH ANGLE KSH-066 	A	7	ไม่ระบุ	ไม่ระบุ	$7^{±0.1}$
11. HEATER TERMINAL -A AM-455 	A A'	3 3	ไม่ระบุ ไม่ระบุ	ไม่ระบุ ไม่ระบุ	$3^{±0.1}$ $3^{±0.1}$
12. SWITCH LEVER KSH-116 	A A'	4.5 4.5	ไม่ระบุ ไม่ระบุ	ไม่ระบุ ไม่ระบุ	$4.5^{±0.1}$ $4.5^{±0.1}$

ตารางการเปรียบเทียบข้อมูลจากมาตรฐานต่างๆ					
SKETCH	ค่าที่วัด	ค่าจาก DRAWING	ค่าจากPQC INSP.STD.	ค่าจากPRS WL.	ค่าสรุป
13. <u>HEATER ANGLE-A KSH-116</u> 	A	$5.5^{+0.2}$	5.5	ไม่ระบุ	$5.5^{+0.2}$
14. <u>BIMETAL SUPPORT AM-455</u> 	A A'	4 4	4 4	ไม่ระบุ ไม่ระบุ	$4^{+0.1}$ $4^{+0.1}$
15. <u>BOTTOM ANGLE KS-18S</u> 	A B B'	$5^{+0/-0.5}$ $10.5^{+0/-0.15}$ $10.5^{+0/-0.15}$	$5^{+0/-0.5}$ 10.5 10.5	ไม่ระบุ 10.15 10.15	$5^{+0/-0.5}$ $10.5^{+0/-0.15}$ $10.5^{+0/-0.15}$
16. <u>SWITCH LEVER KS-1800</u> 	A	$8^{+0/-0.2}$	$7.3^{+0.1}$	7.8	$8^{+0/-0.2}$

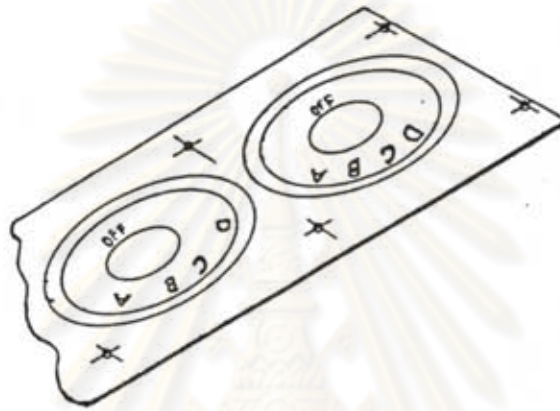


ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

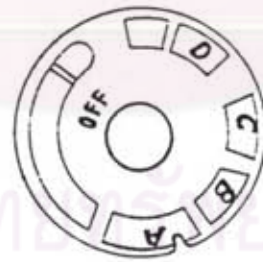
DECORATION KNOB AM-455.555

ขั้นตอนการผลิต

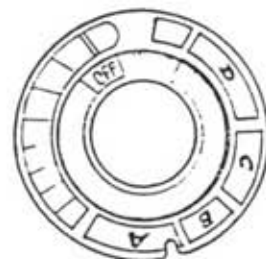
- 1 PIERCING
- 2 BLANKING
- 3 BENDING



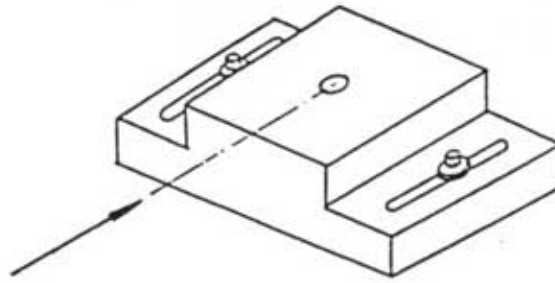
PIERCING



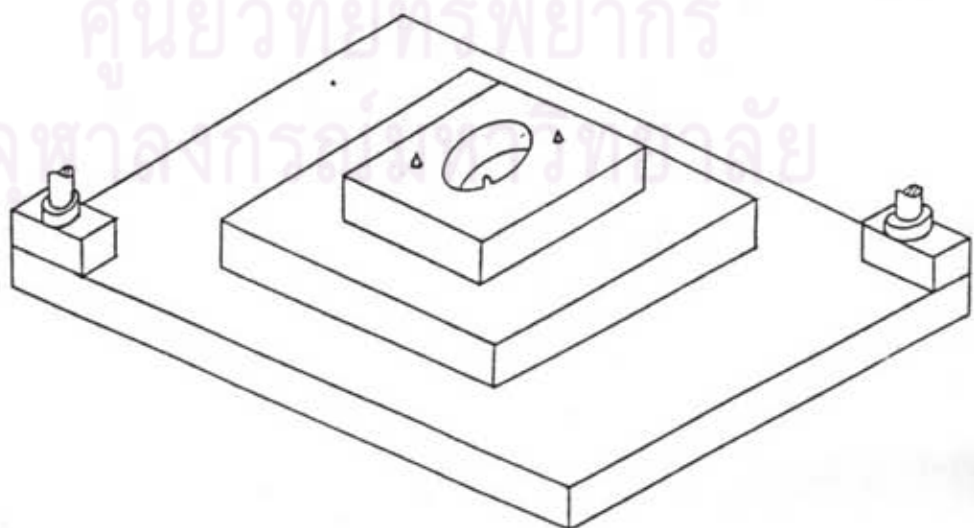
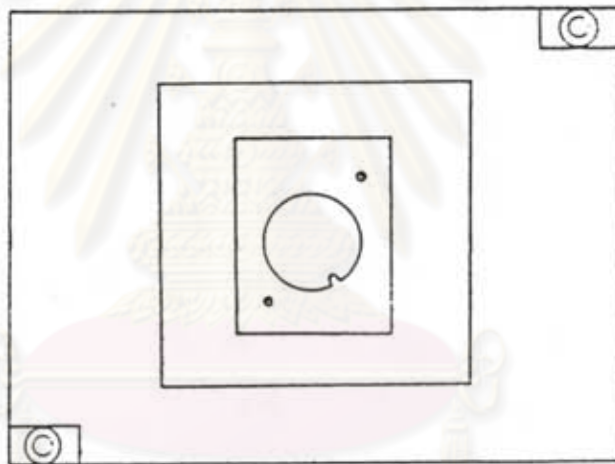
BLANKING



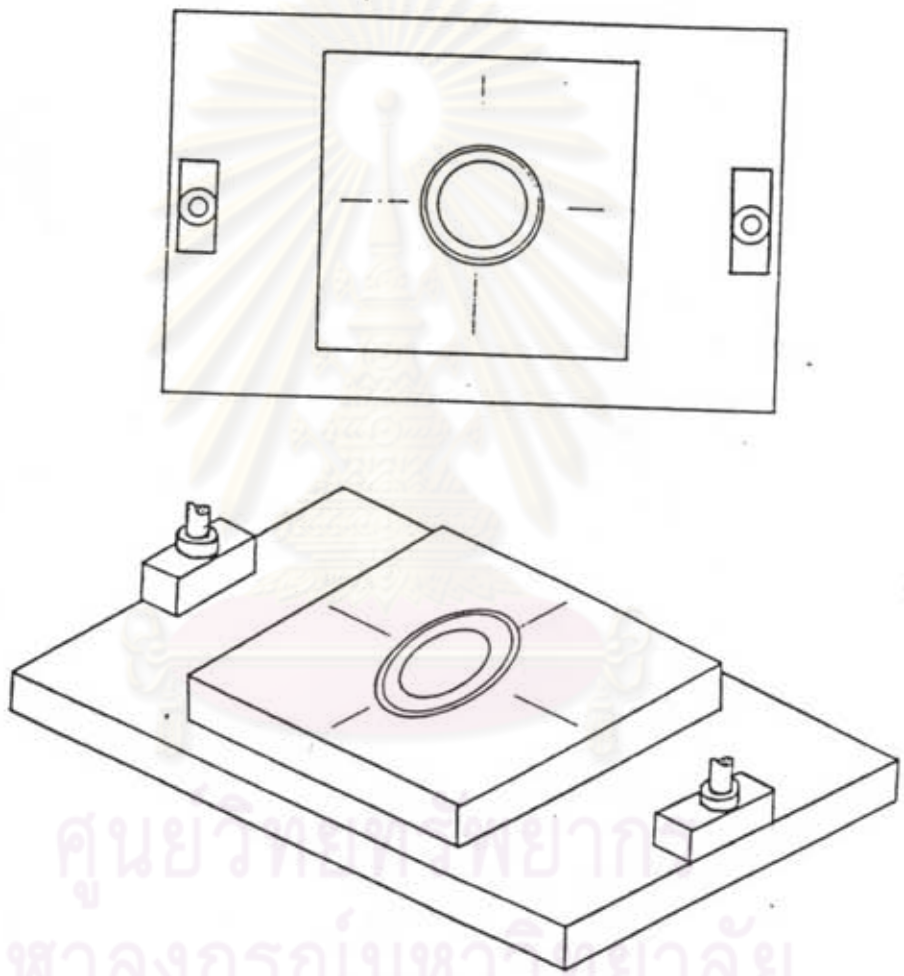
BENDING



PIERCING



BLANKING



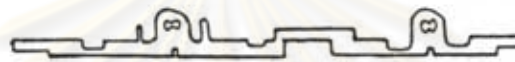
ศูนย์วิทยพัฒนา
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

BENDING

PANEL ANGLE KS-18S

ขั้นตอนการผลิต

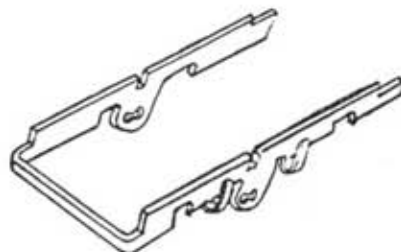
1. PIERCING+BLANKING
2. BENDING1
3. BENDING2



PIERCING+BLANKING

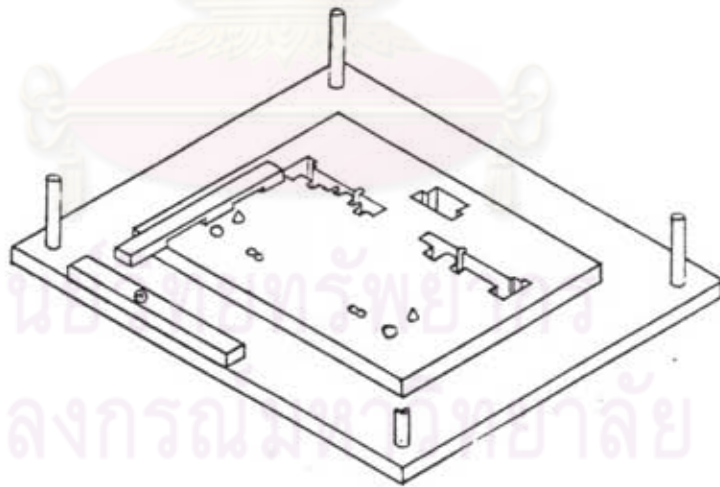
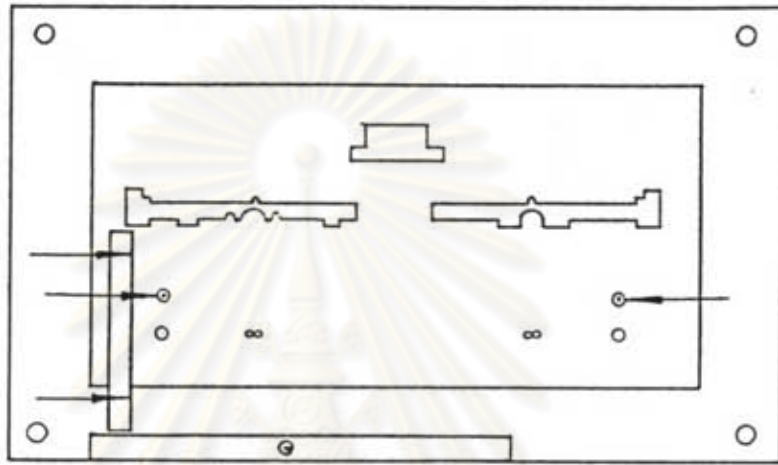


BENDING1

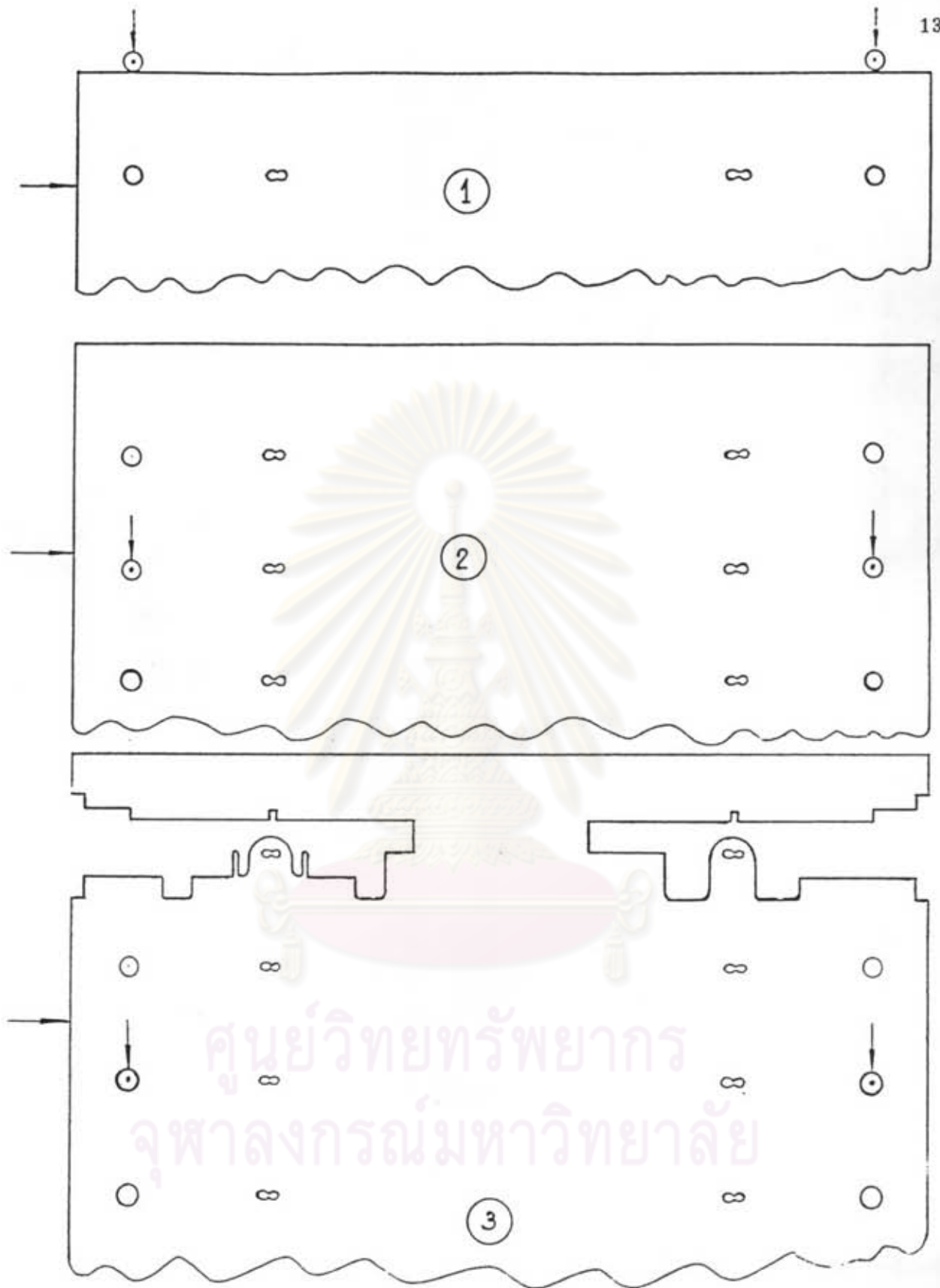


BENDING2

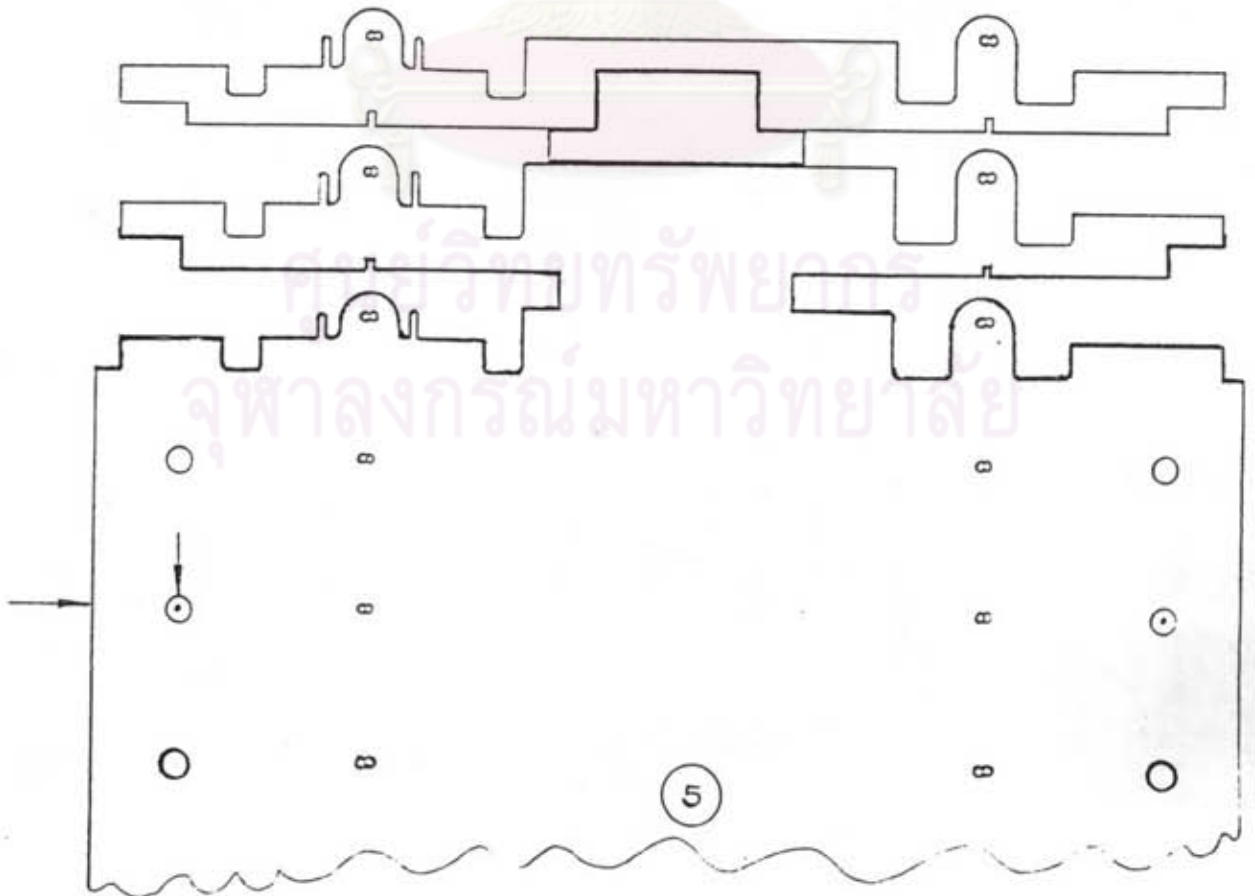
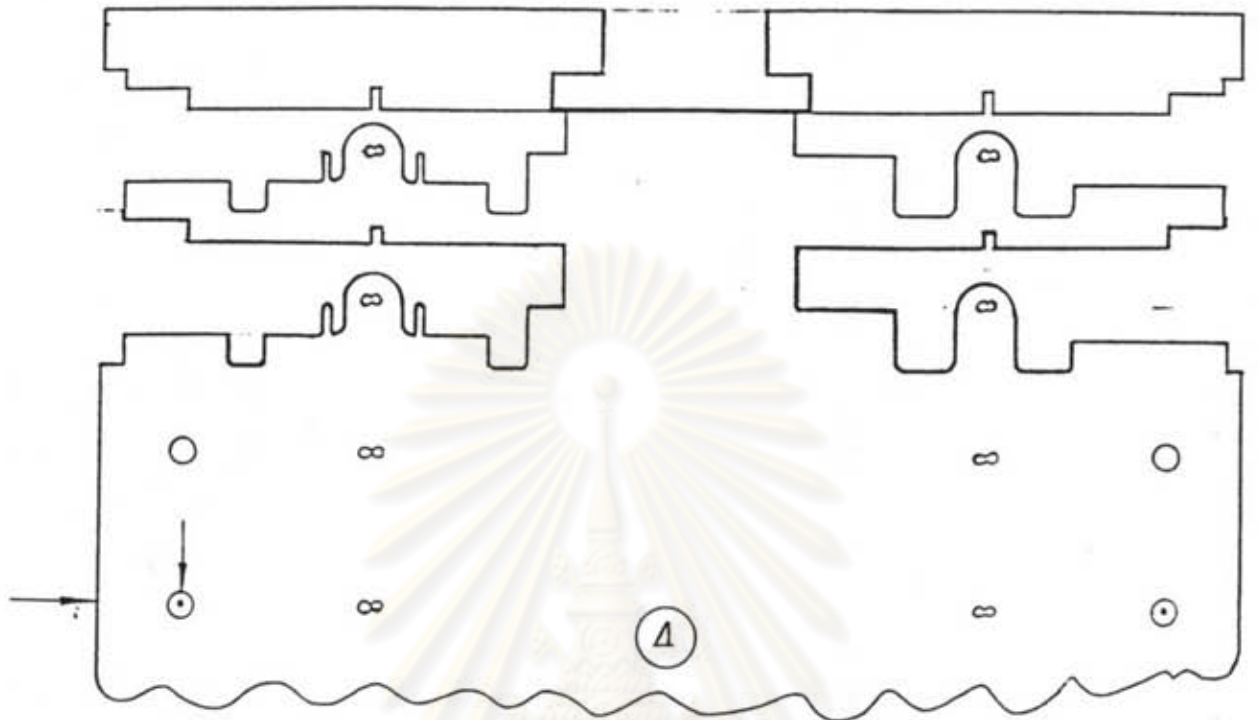
ศูนย์วิทยพัทยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



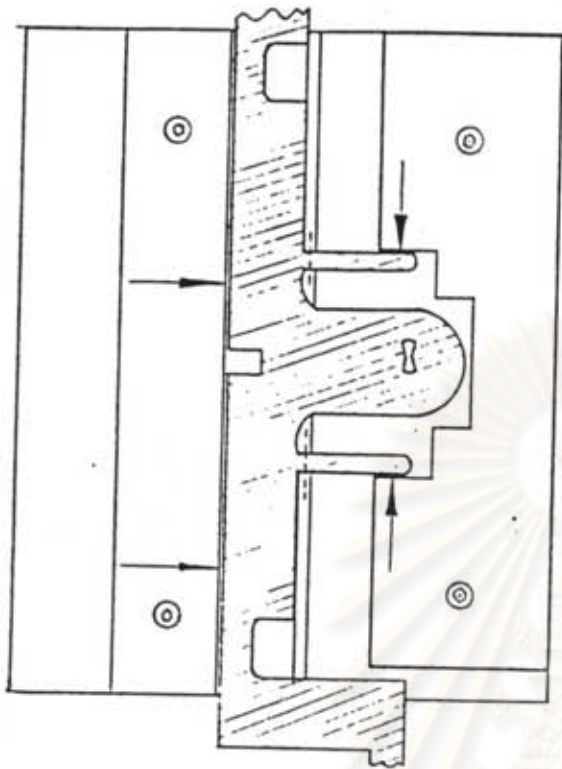
PIERCING + BLANKING



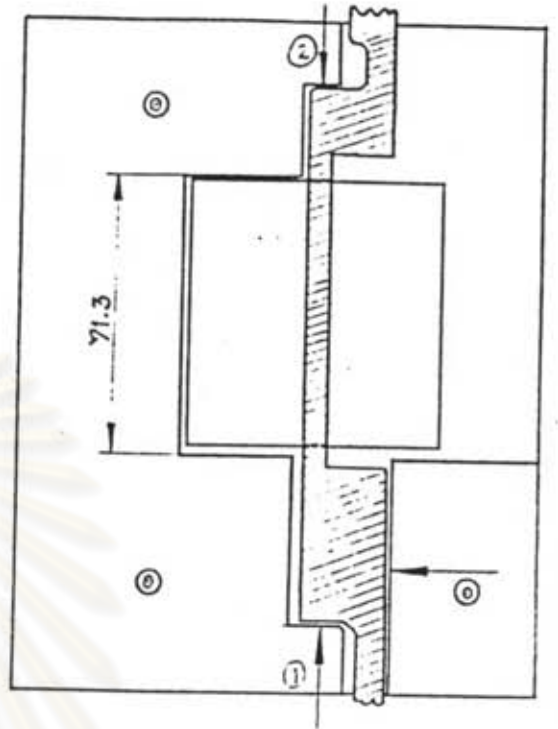
PIERCING + BLANKING



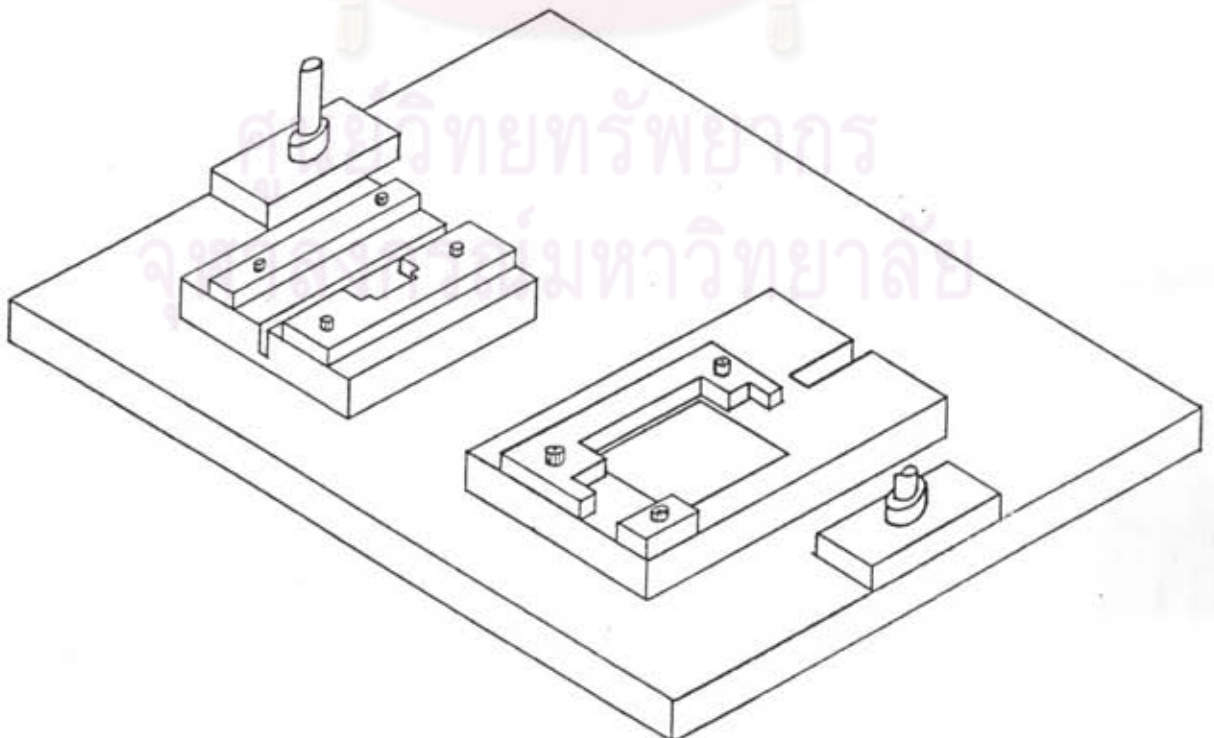
PIERCING + BLANKING



BENDING1



BENDING2

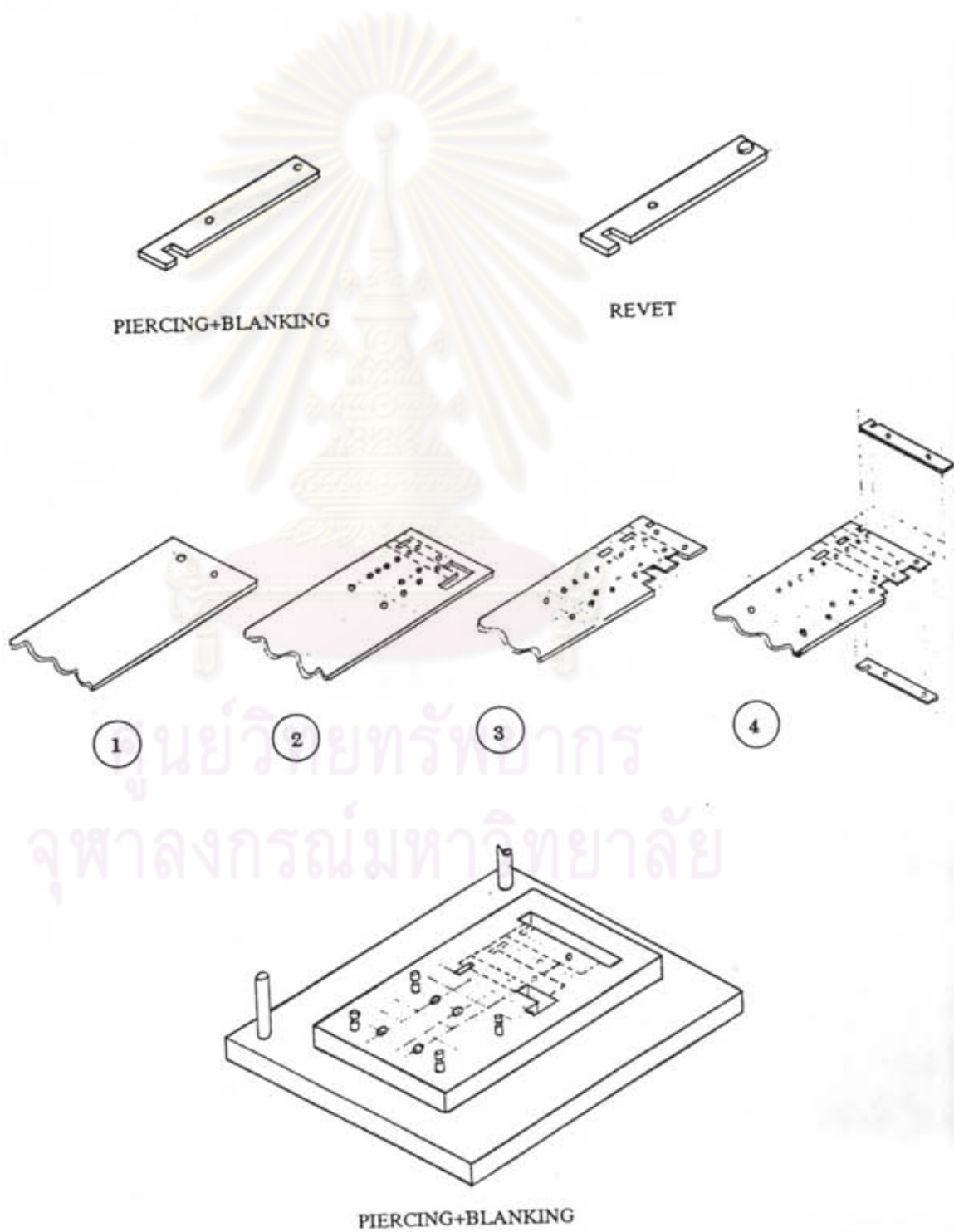


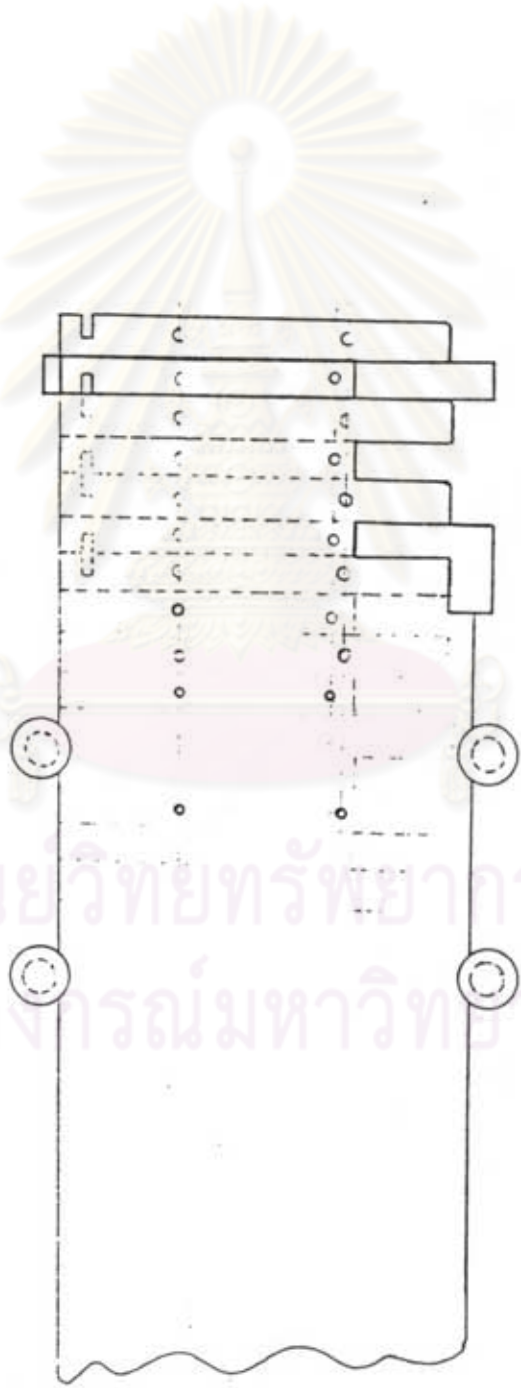
BENDING1 + BENDING2

LID SW. CONTACT-F ES-23FA

ขั้นตอนการผลิต

1. PIERCING+BLANKING
2. REVET





ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

STEP - PIERCING+BLANKING

DECORATION KNOB RS-05.06

ขั้นตอนการผลิต

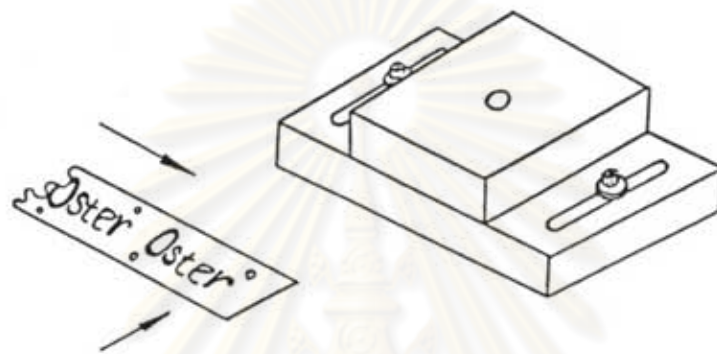
1. PIERCING
2. BLANKING



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

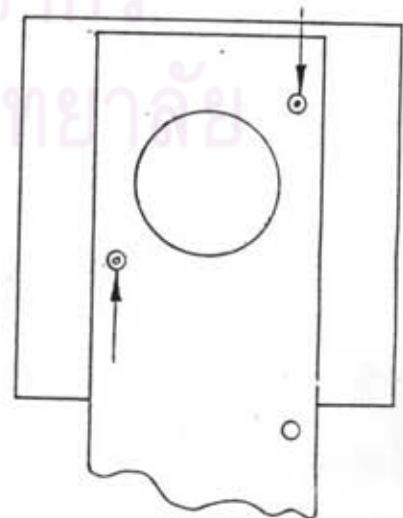
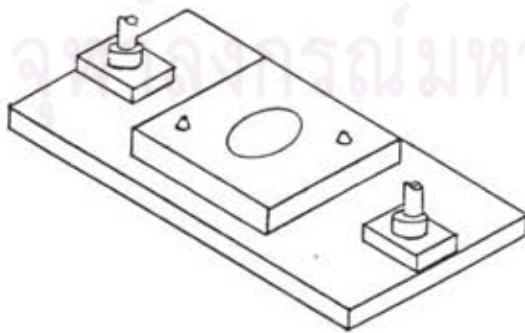


BLANKING



PIERCING

ใช้ตาตั้ง



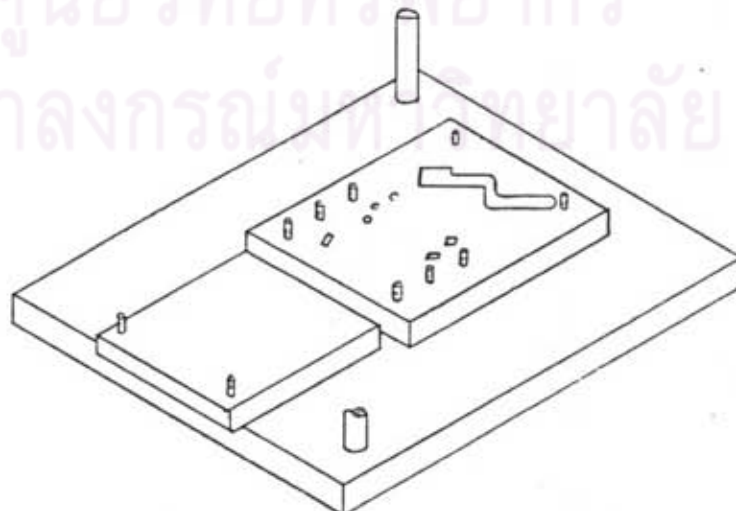
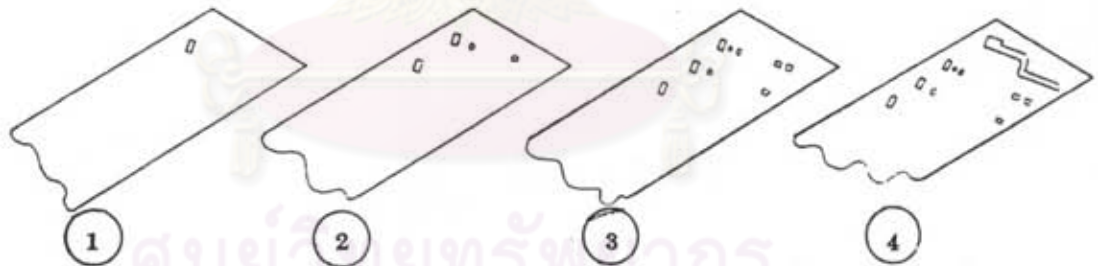
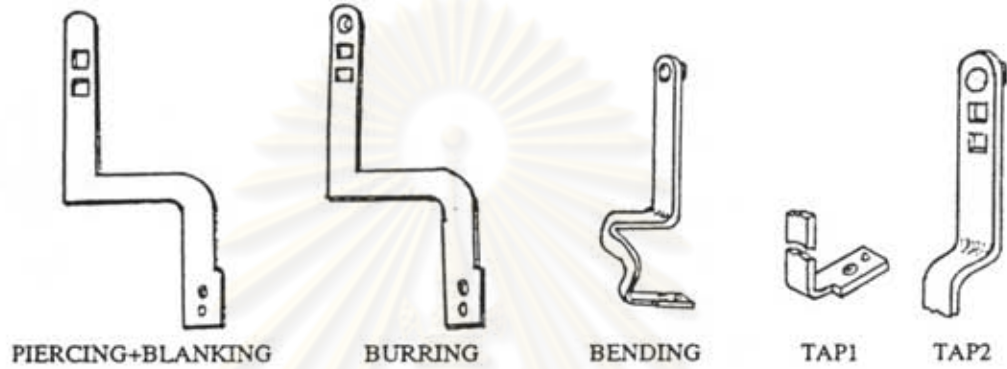
BLANKING

คว่ำชิ้นงาน

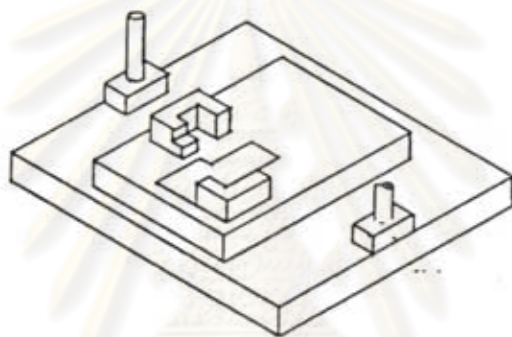
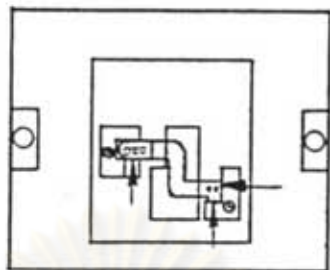
SWITCH ANGLE AM-455,555

ขั้นตอนการผลิต

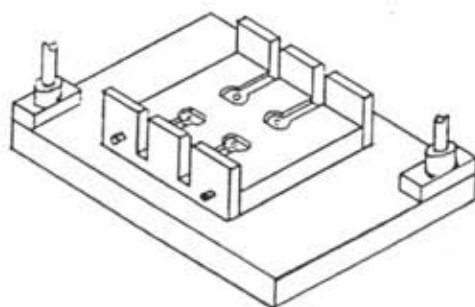
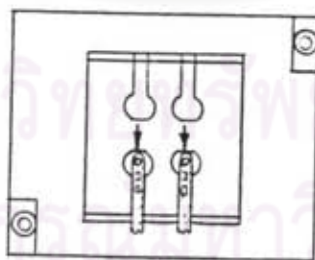
1. PIERCING+BLANKING
2. BURRING
3. BENDING
4. TAP1 (M3x0.5)
5. TAP2 (1/8"-40)



PIERCING+BLANKING



BENDING

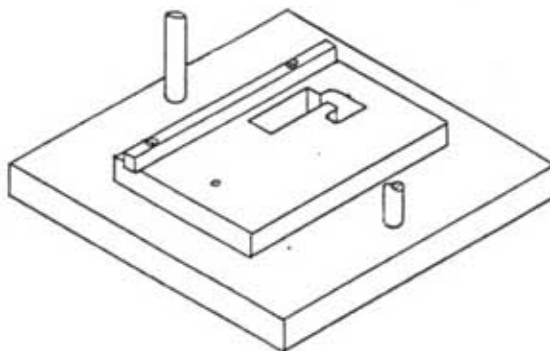
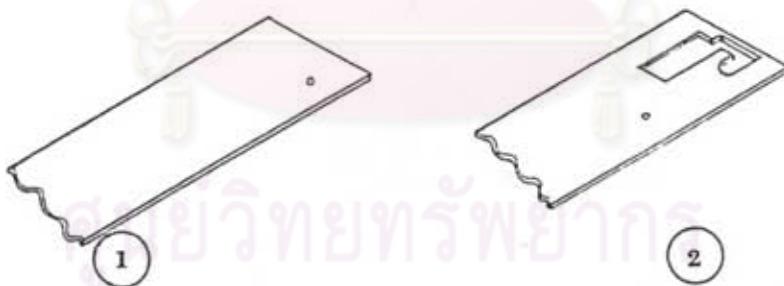
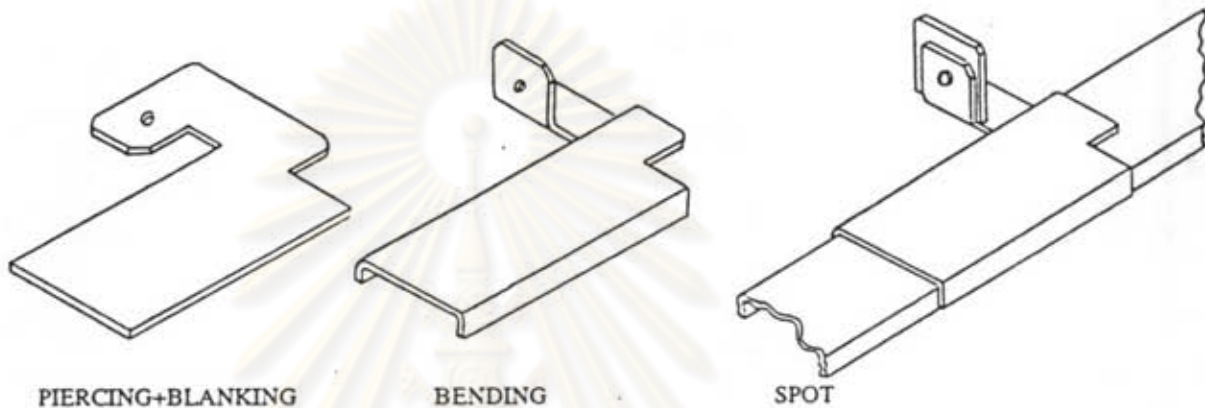


BURRING

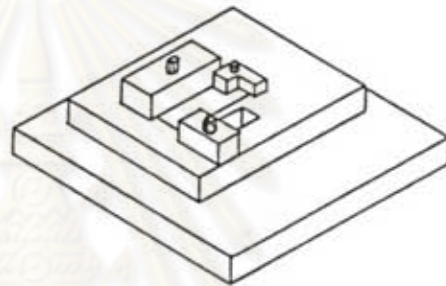
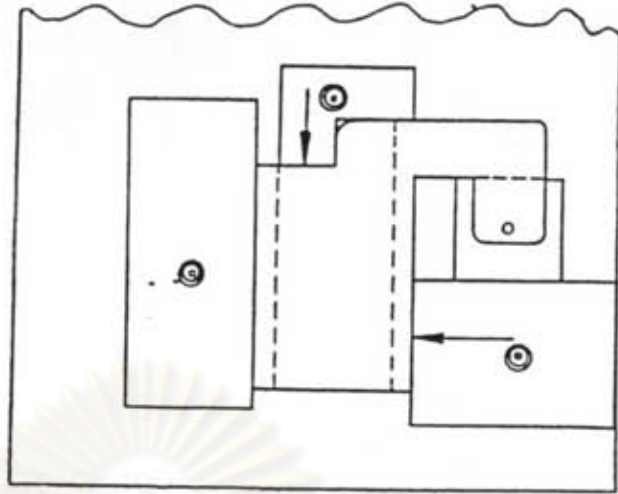
LEVER ARM KSH-287

ขั้นตอนการผลิต

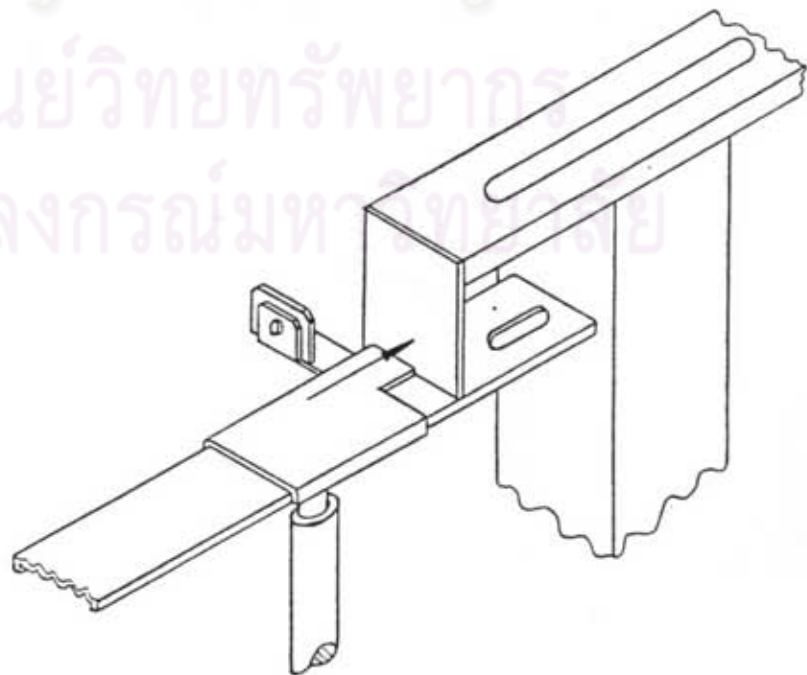
- 1. PIERCING+BLANKING
- 2. BENDING
- 3. SPOT



PIERCING+BLANKING



BENDING



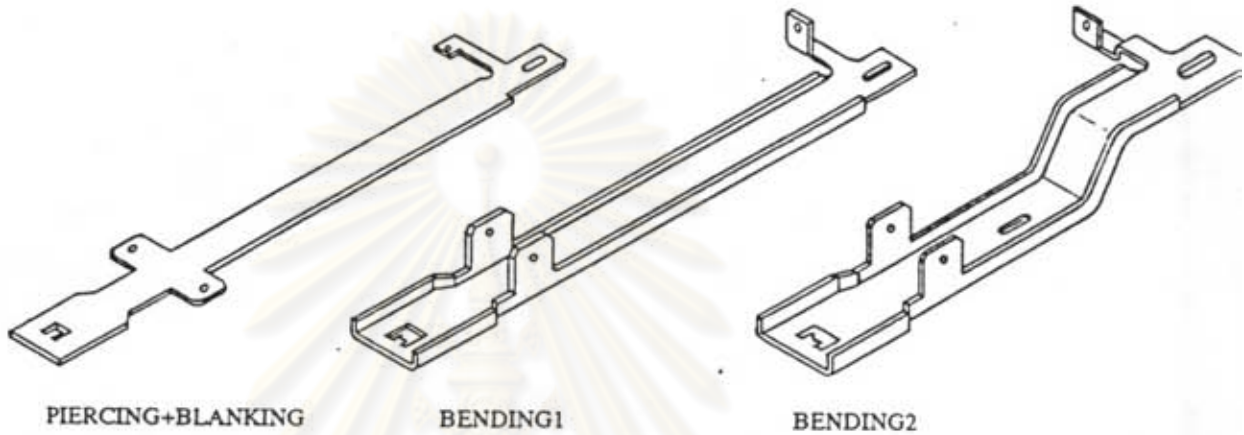
SPOT

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

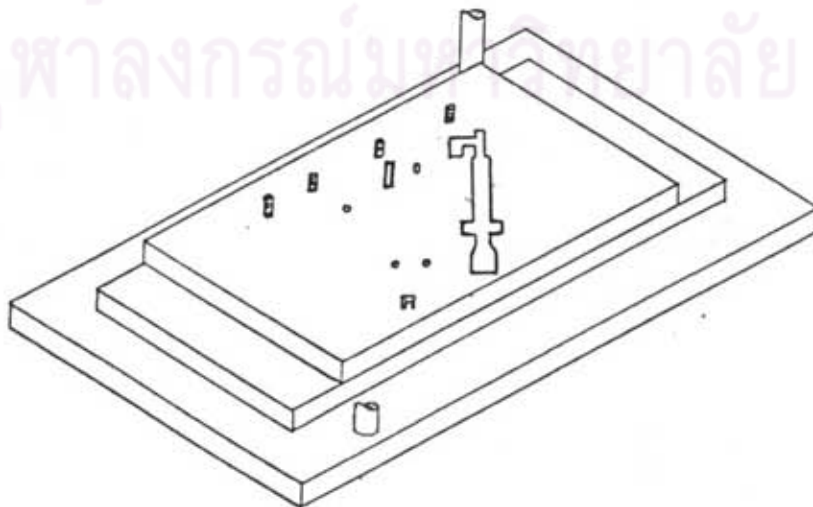
SWITCH LEVER KSH-066

ขั้นตอนการผลิต

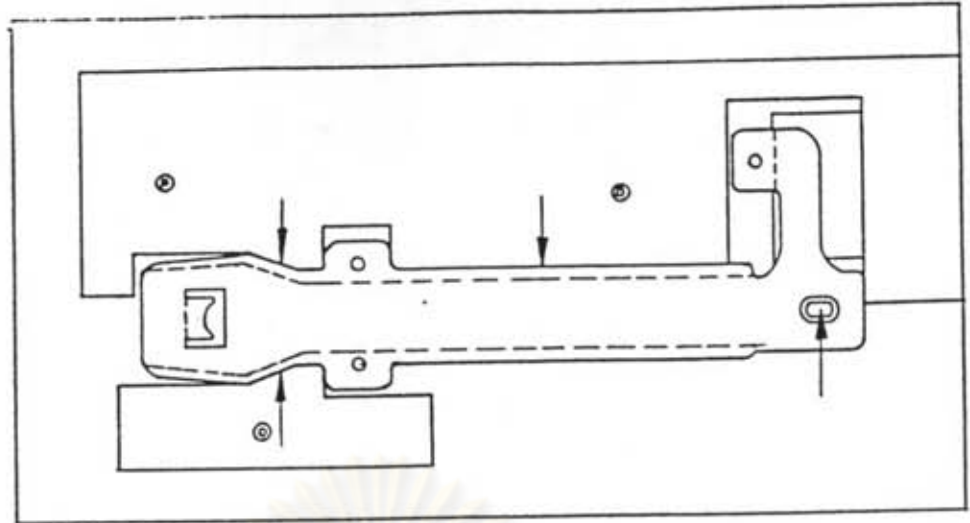
- 1. PIERCING+BLANKING
- 2. BENDING1+BENDING2



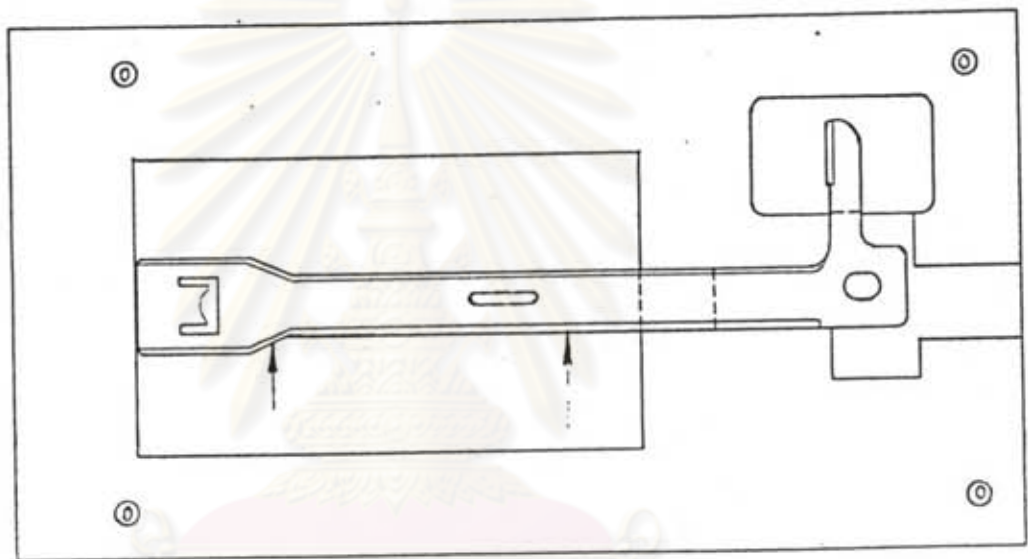
1 2 3 4



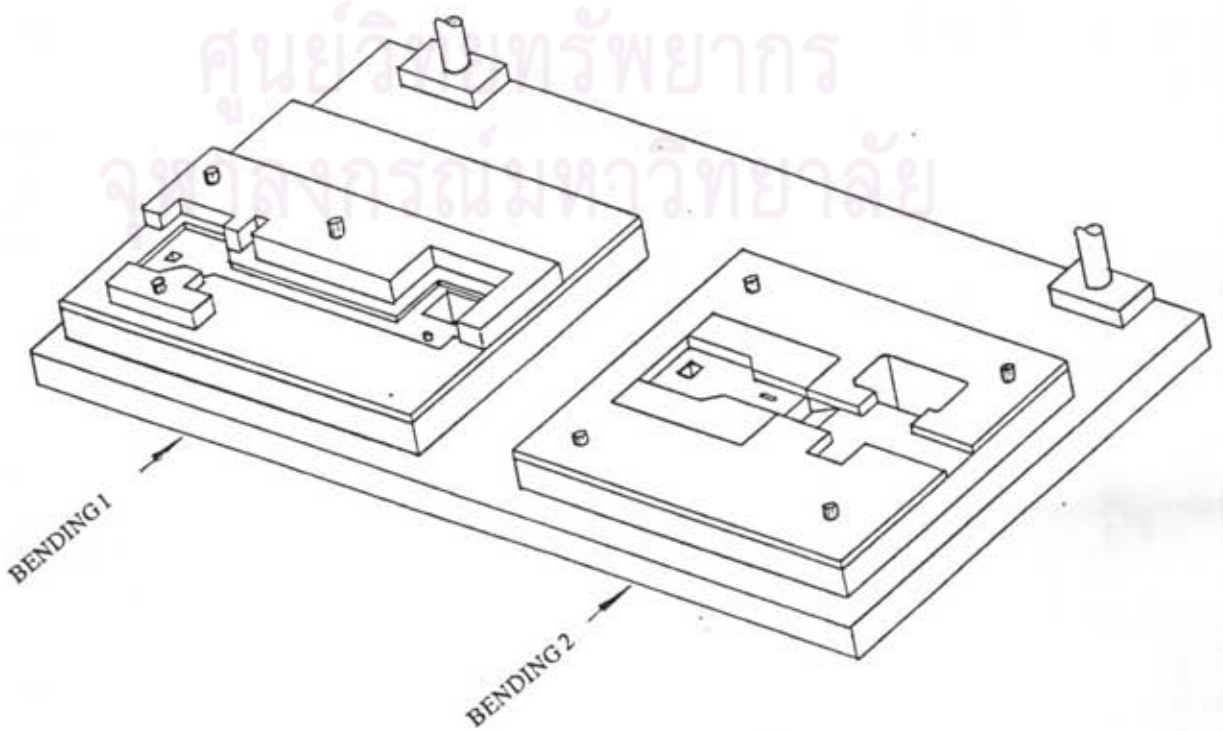
PIERCING+BLANKING



BENDING 1



BENDING 2

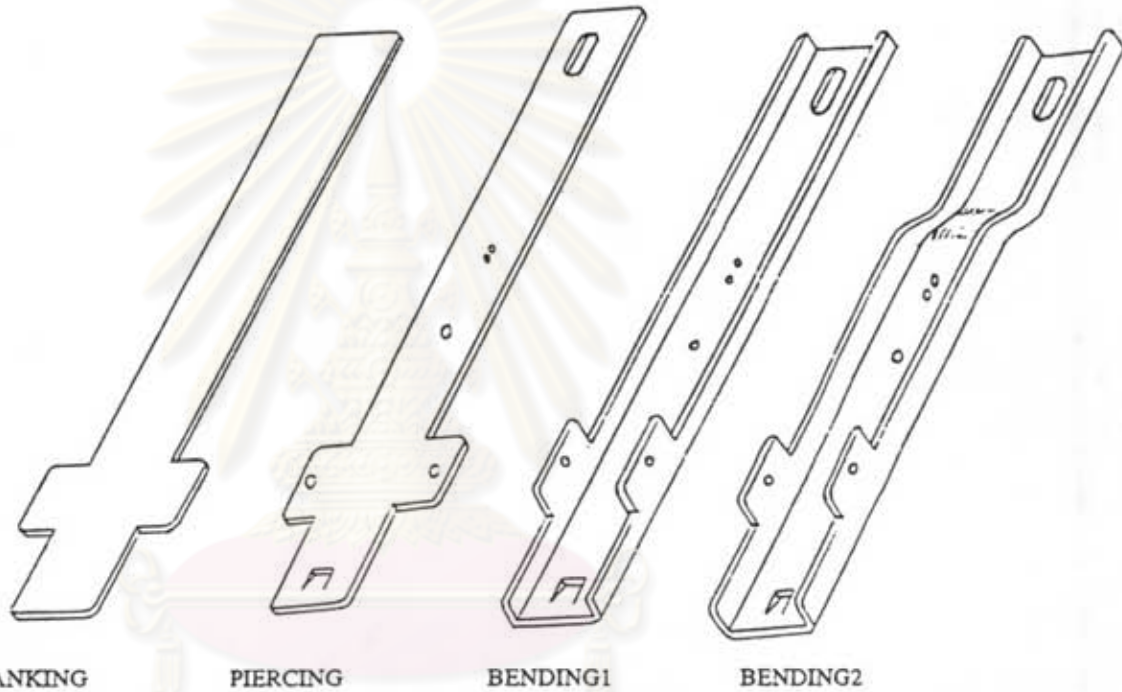


BENDING 1+BENDING 2

SWITCH LEVER KSH-387

ขั้นตอนการผลิต

1. BLANKING
2. PIERCING
3. BENDING1
4. BENDING2
5. TAP



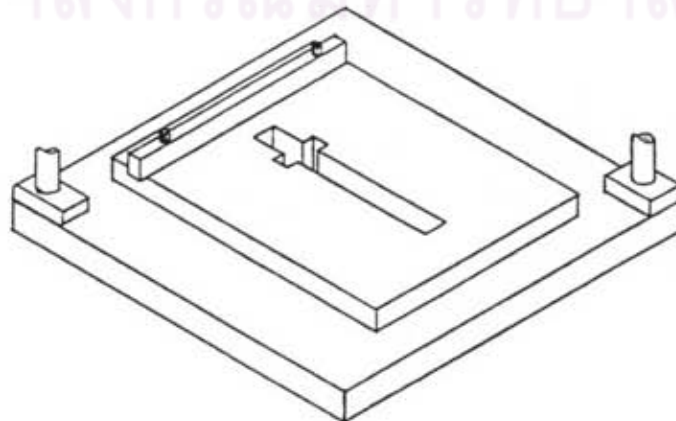
BLANKING

PIERCING

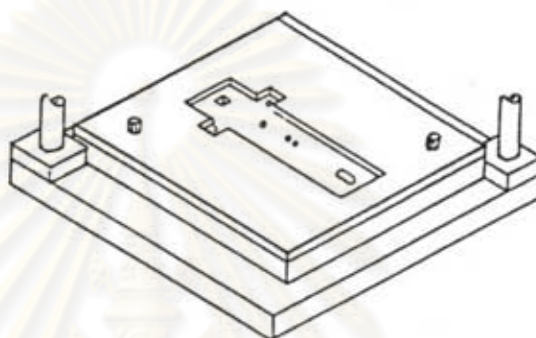
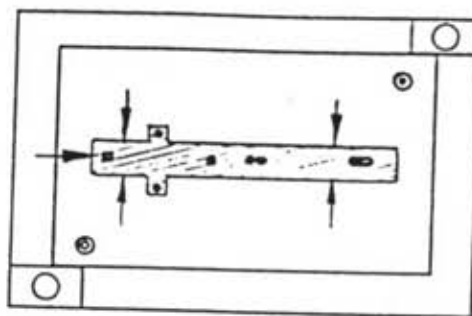
BENDING1

BENDING2

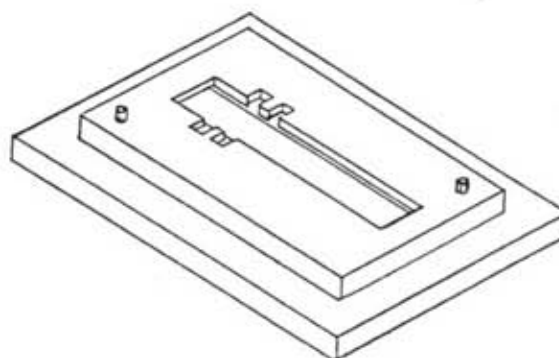
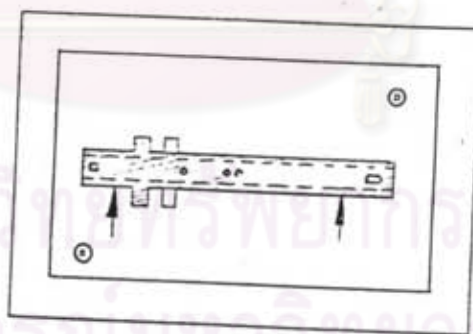
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



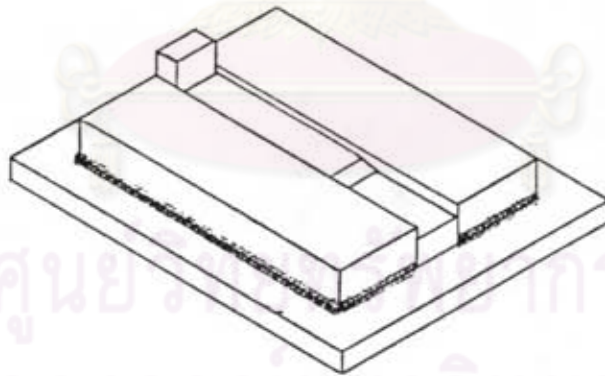
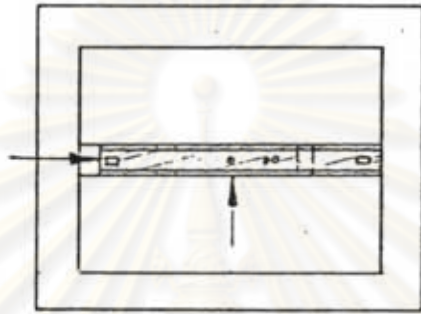
BLANKING



PIERCING



BENDING1



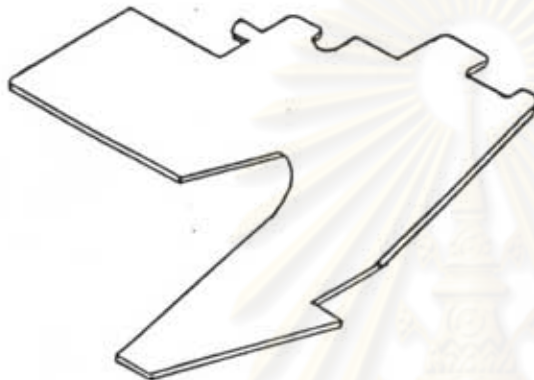
ศูนย์ วิศวกรรมศาสตร์
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

BENDING 2

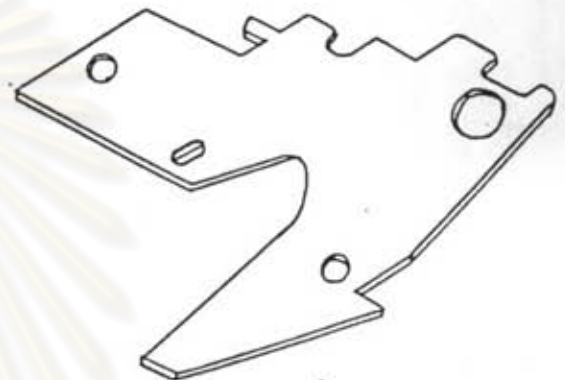
SWITCH_BODY KS-18S

ขั้นตอนการผลิต

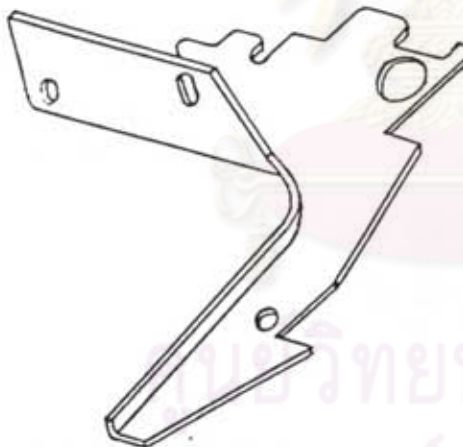
- | | |
|--------------|------------------------|
| 1. BLANKING | 6. NOTCHING2+PIERCING2 |
| 2. PIERCING1 | 7. TAP |
| 3. BENDING1 | 8. BENDING2 |
| 4. PRESS | 9. BENDING3 |
| 5. NOTCHING1 | 10. SLITTING |



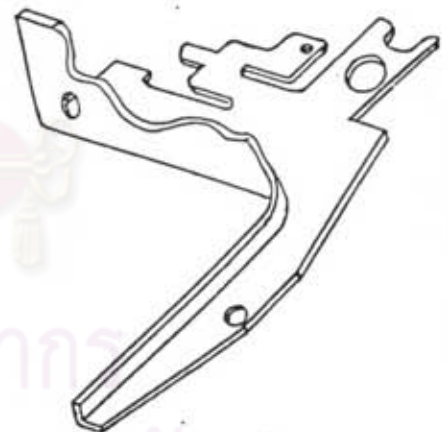
BLANKING



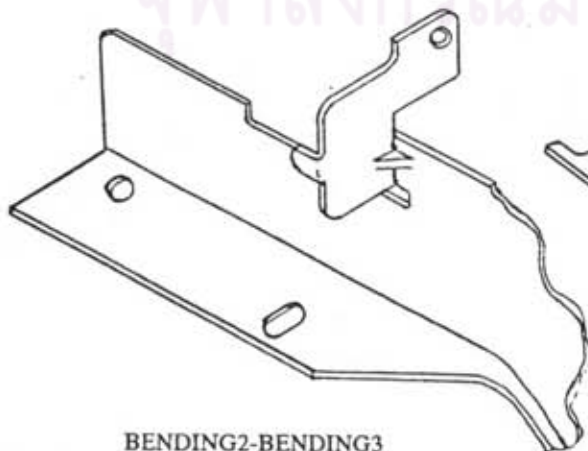
PIERCING1



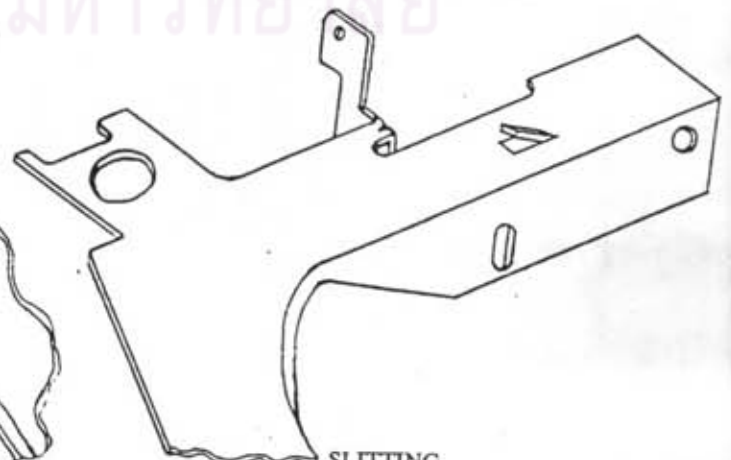
BENDING1-PRESS-NOTCHING1



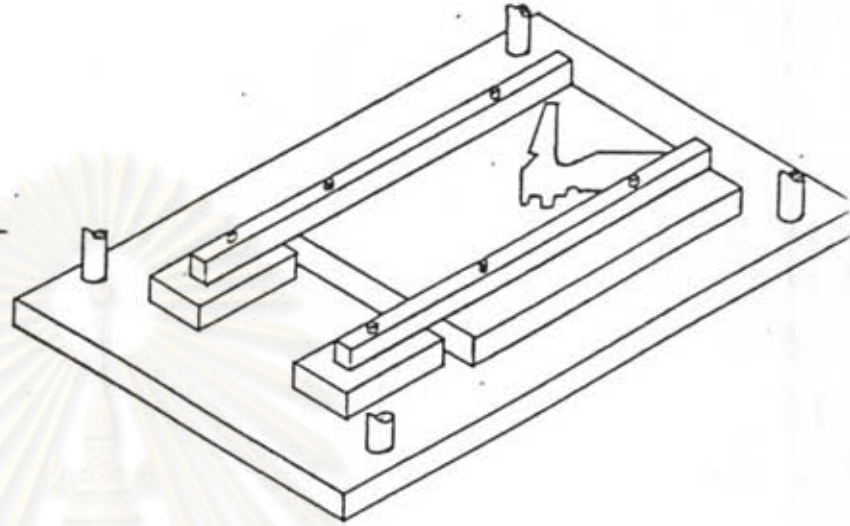
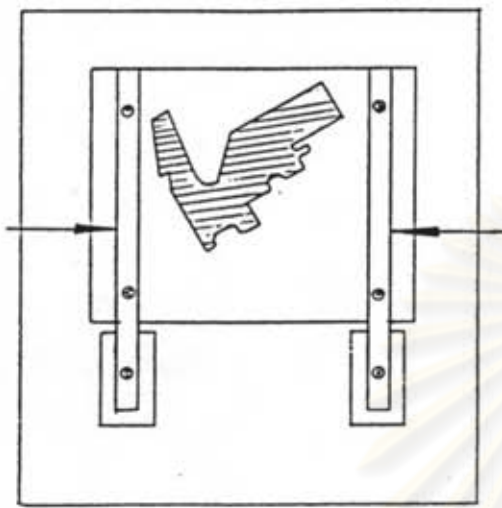
NOTCHING2-PIERCING2-TAP



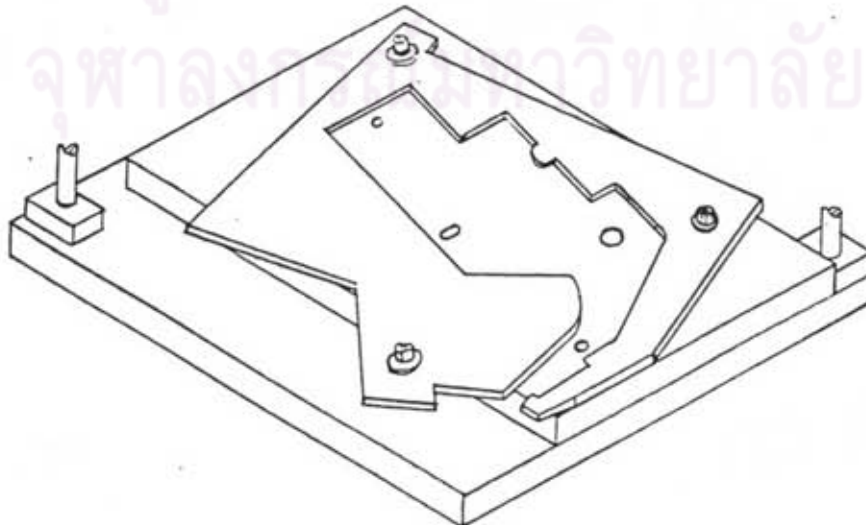
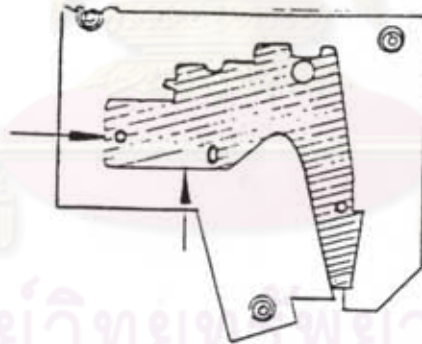
BENDING2-BENDING3



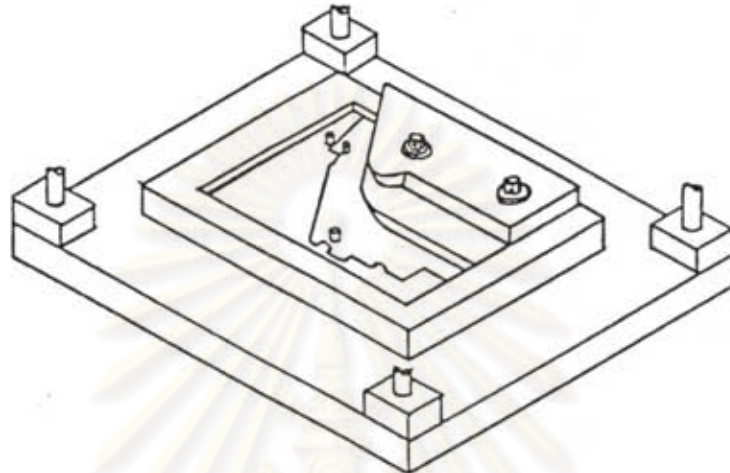
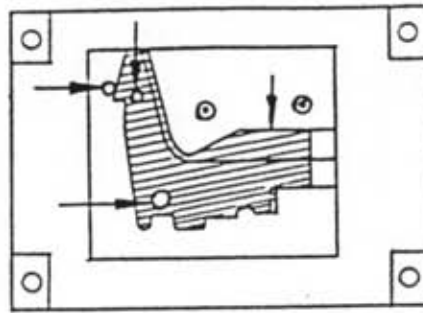
SLITTING



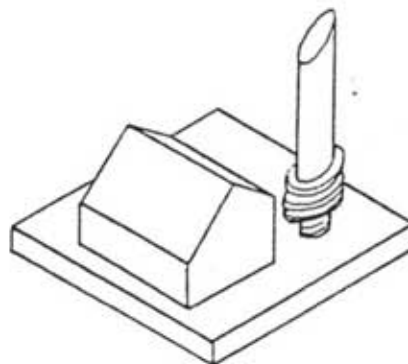
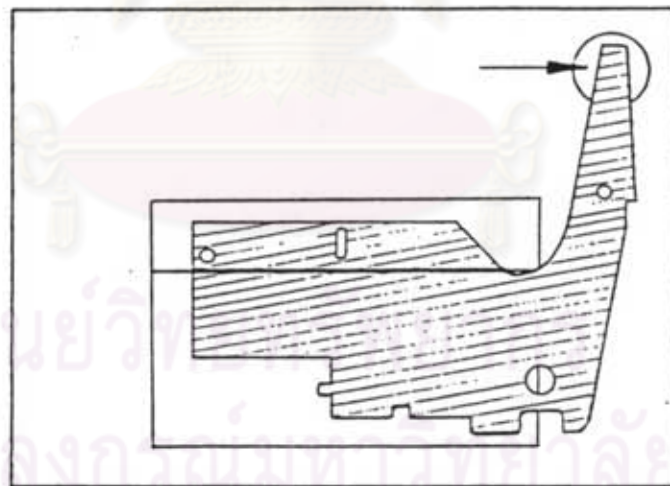
BLANKING



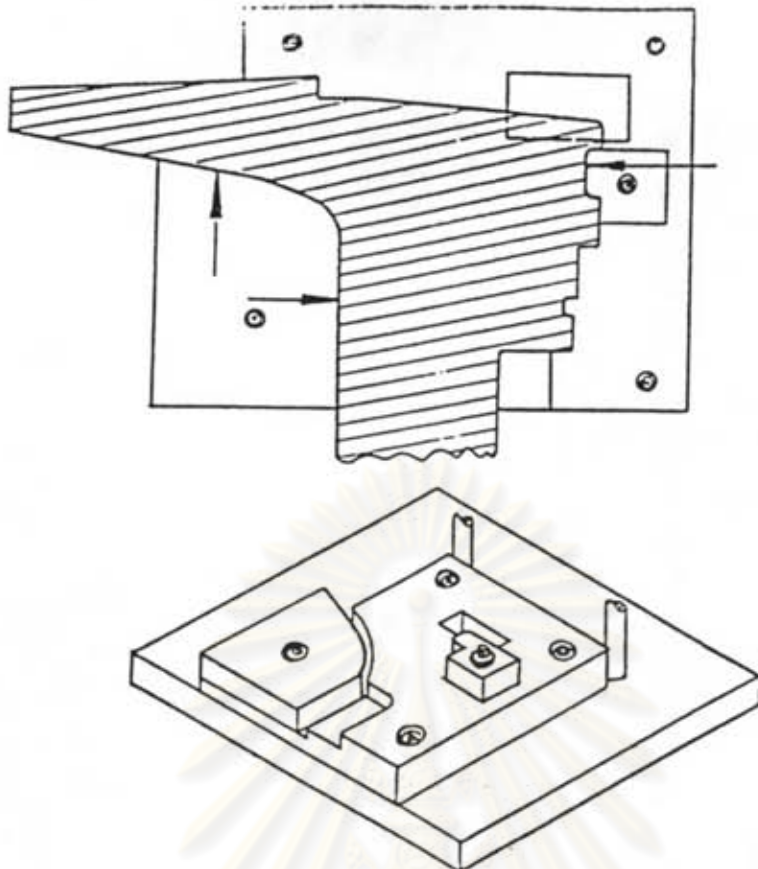
PIERCING1



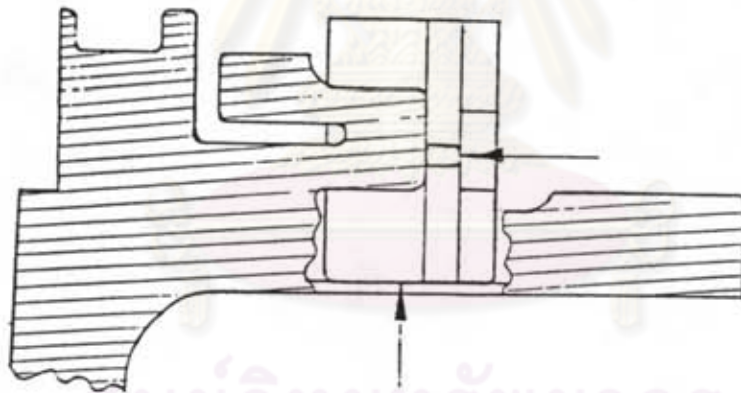
BENDING1



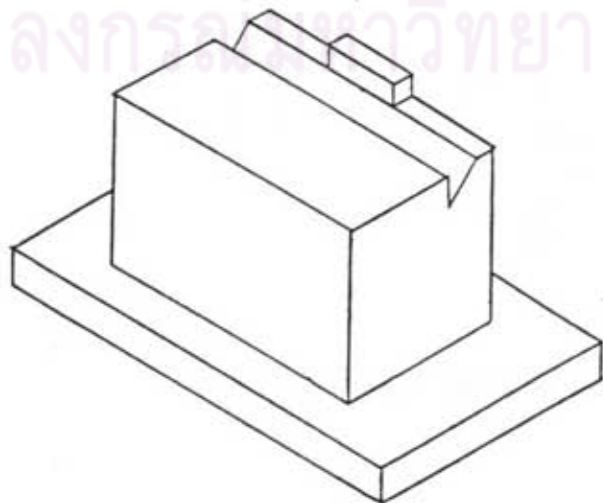
PRESS



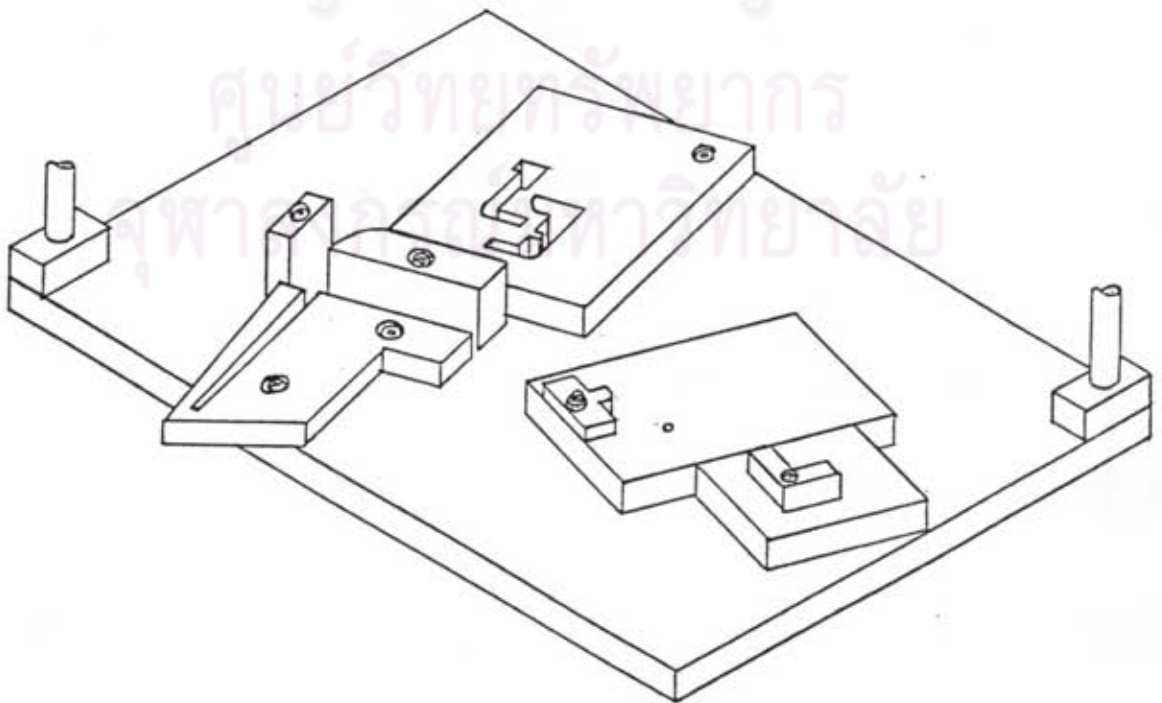
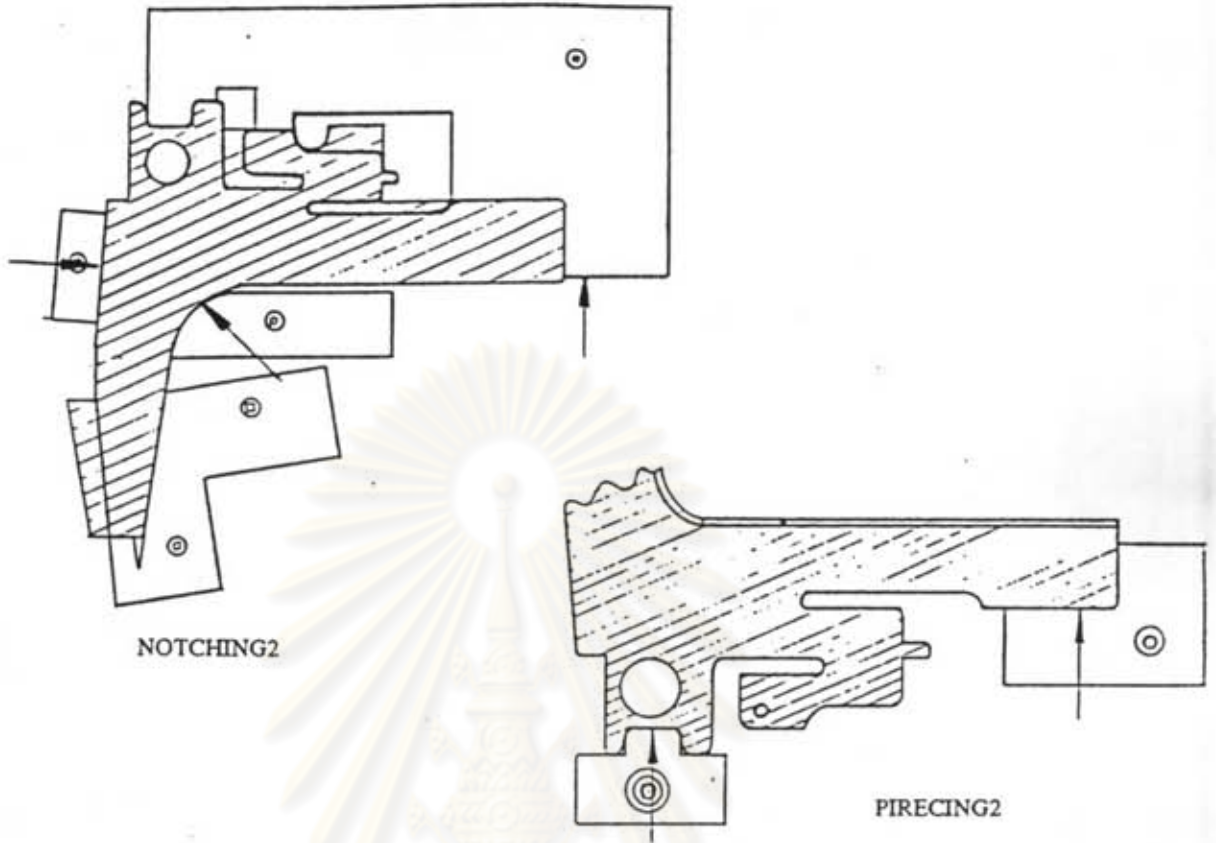
NOTCHING1



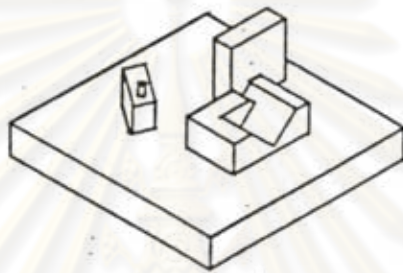
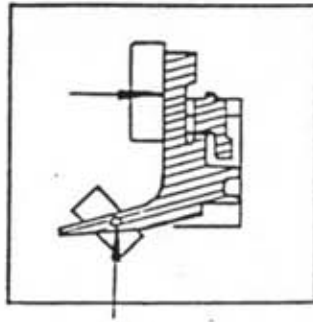
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



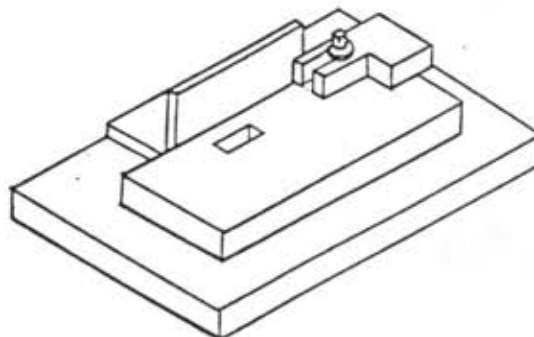
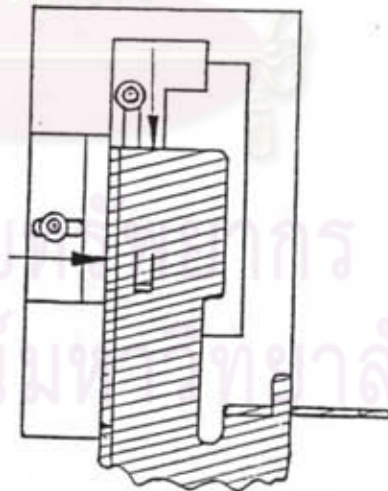
BENDING2



NOTCHING2+PIERCING2



BENDING3

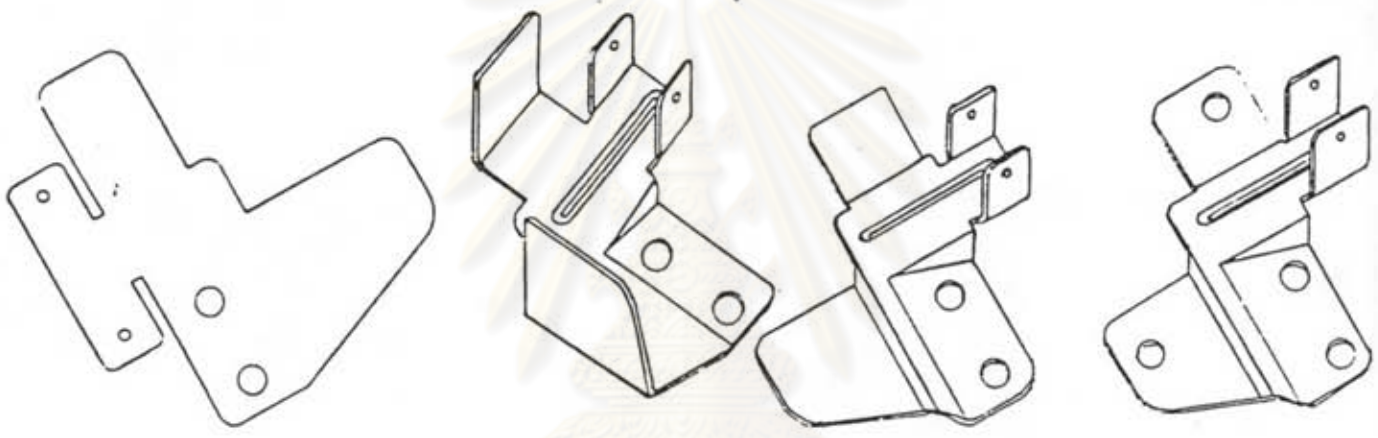


SLITTING

SWITCH ANGLE KSH-066

ขั้นตอนการผลิต

1. PIERCING+BLANKING
2. BENDING1+BENDING2
3. PIERCING

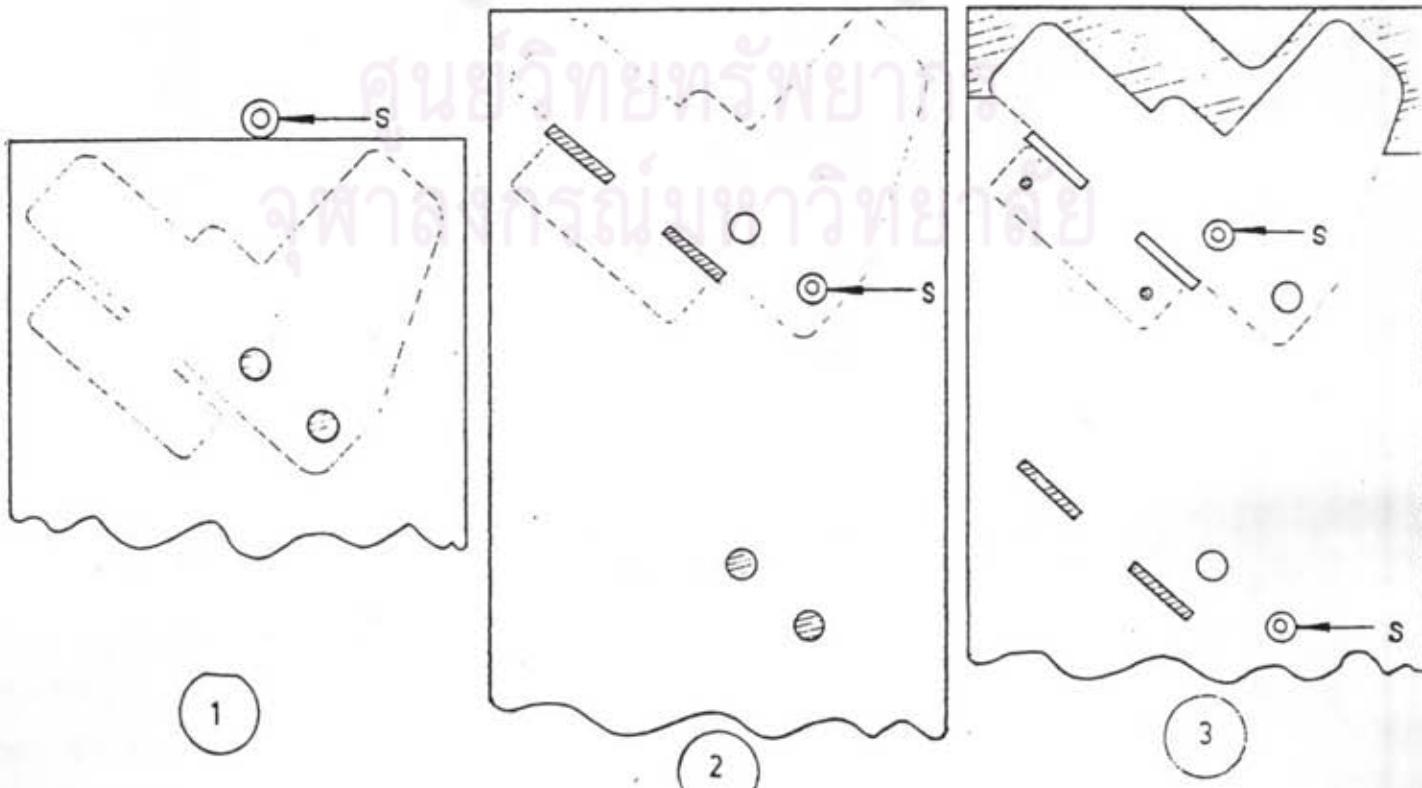


PIERCING+BLANKING

BENDING1

BENDING2

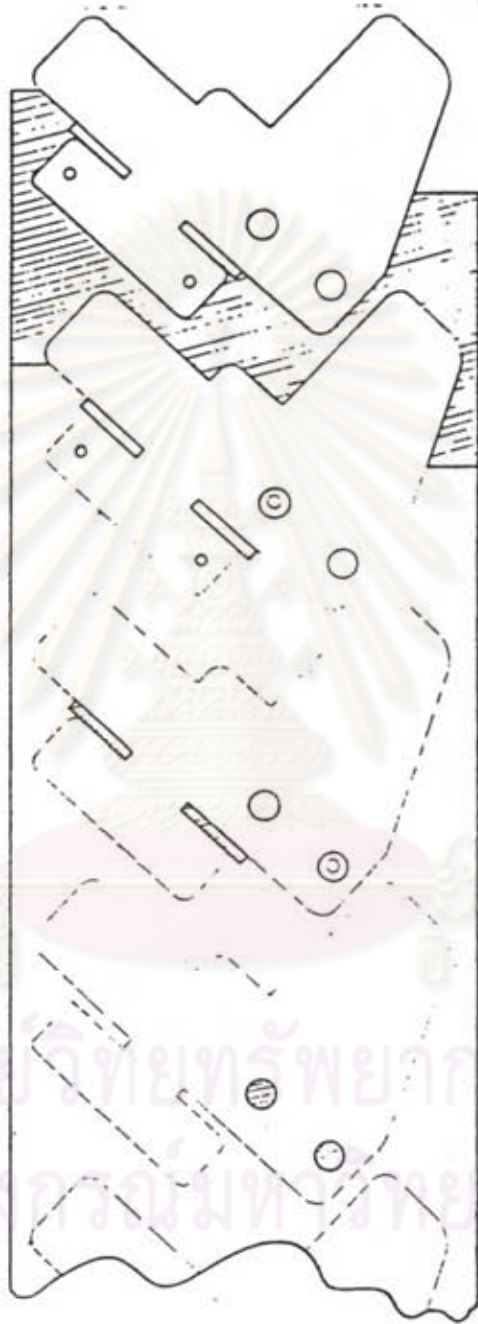
PIERCING



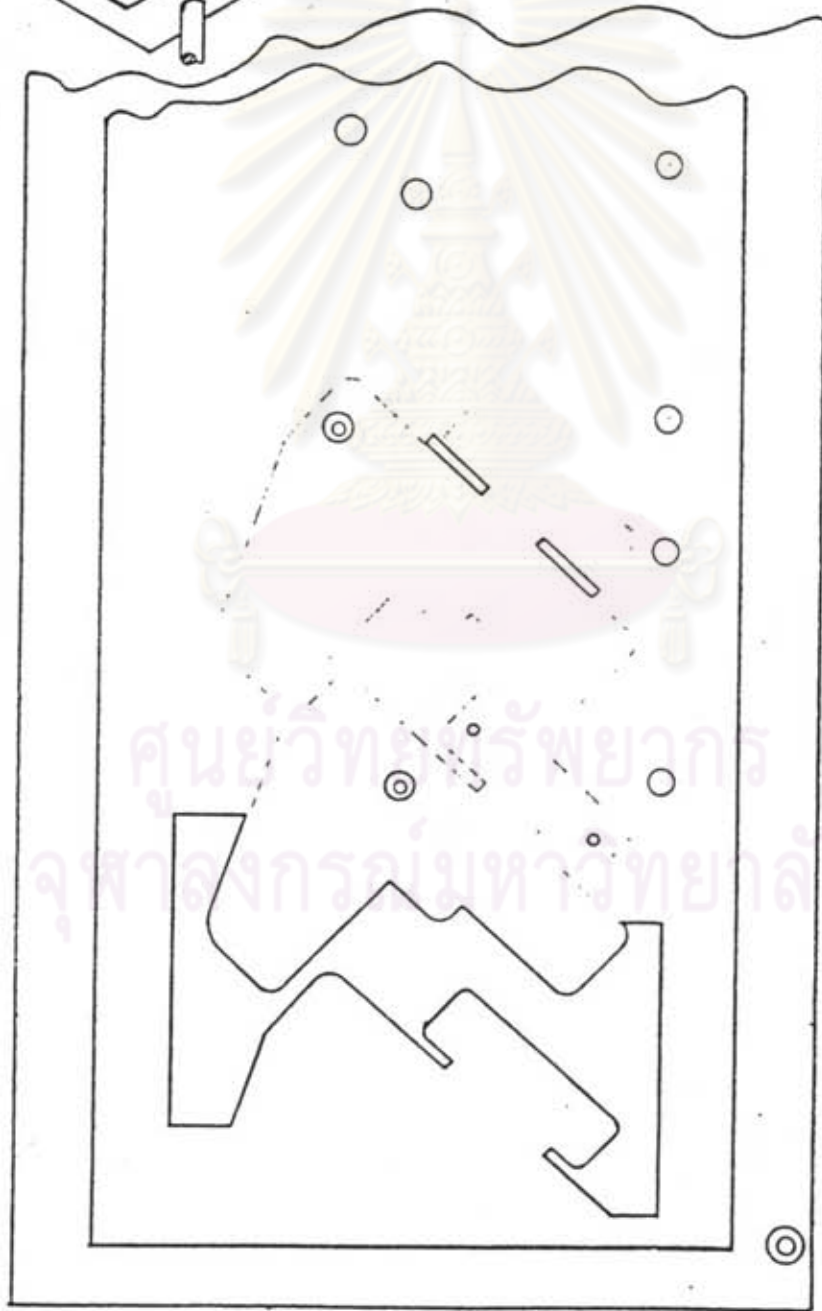
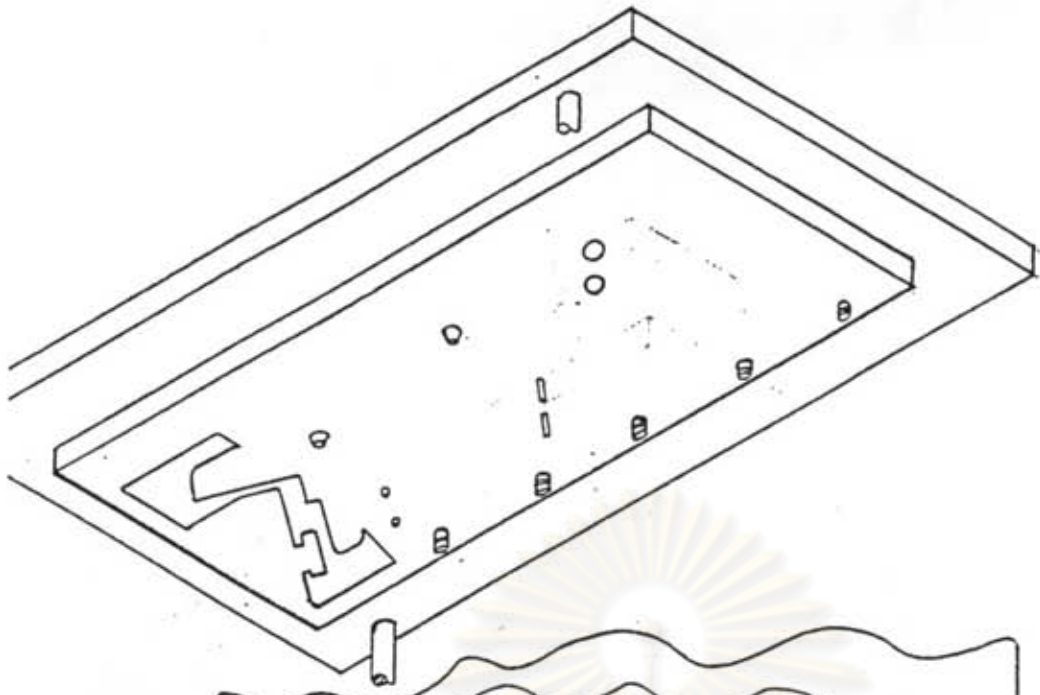
1

2

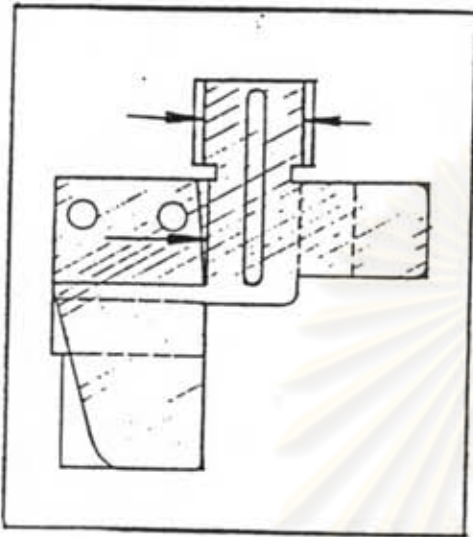
3



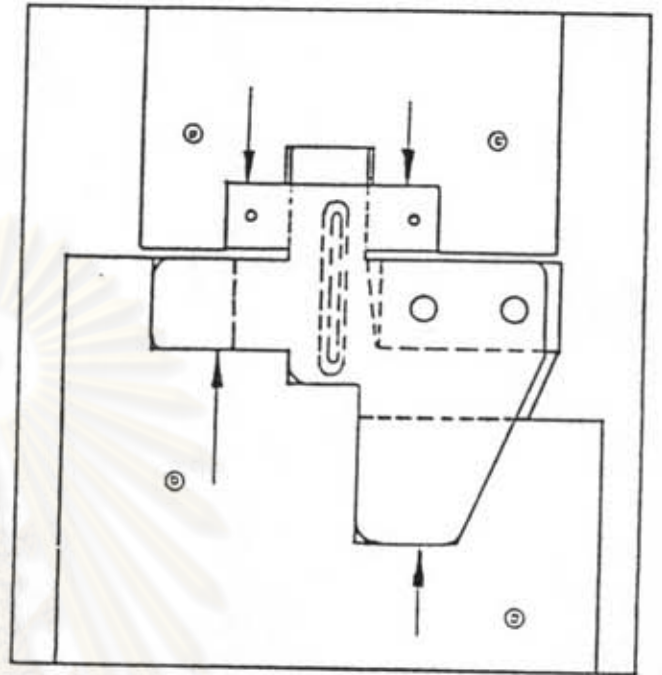
ศูนย์วิจัยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



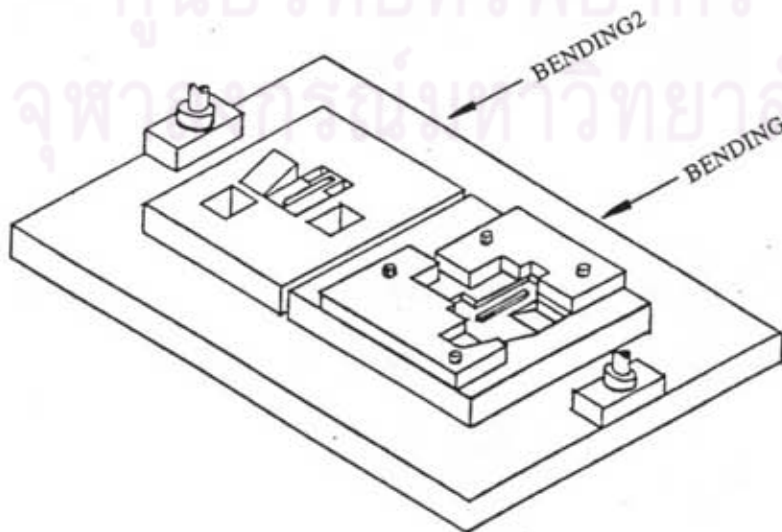
ศูนย์วิจัยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



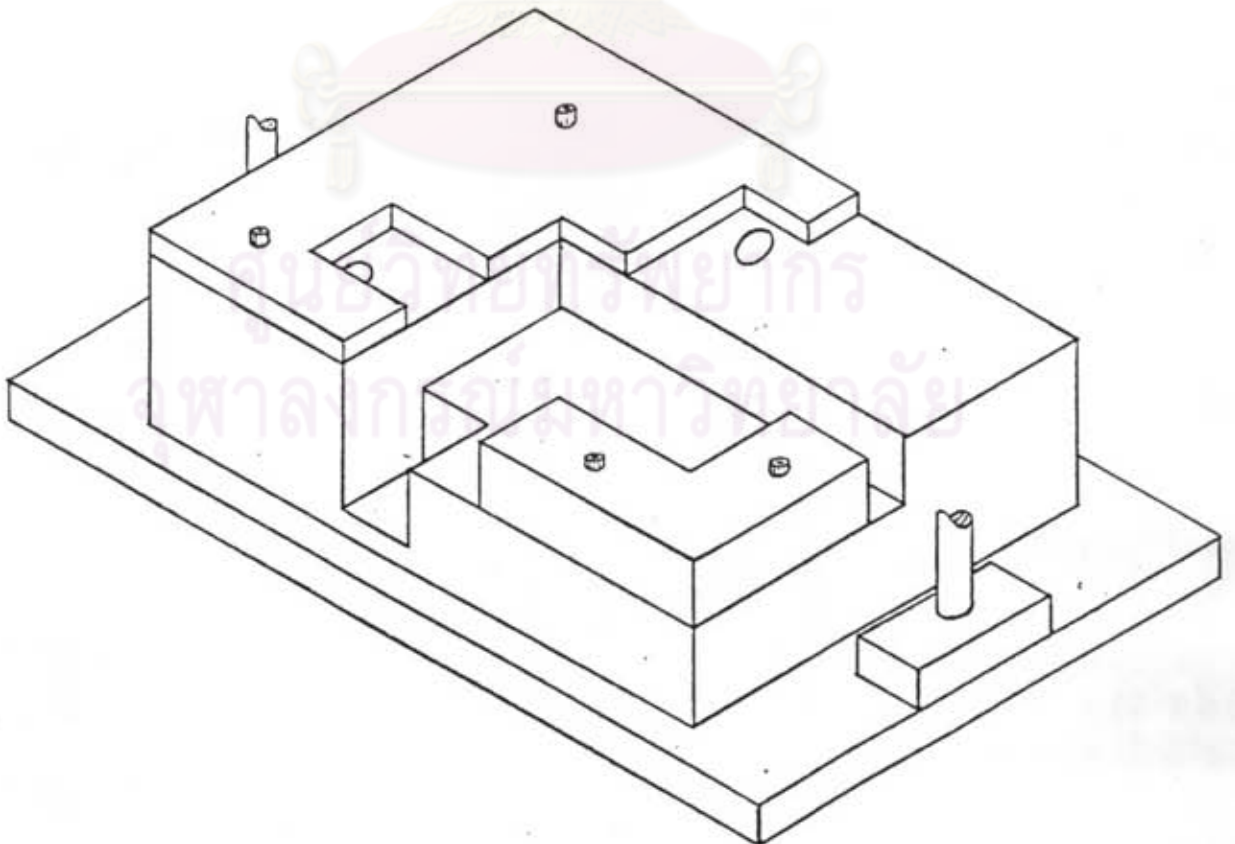
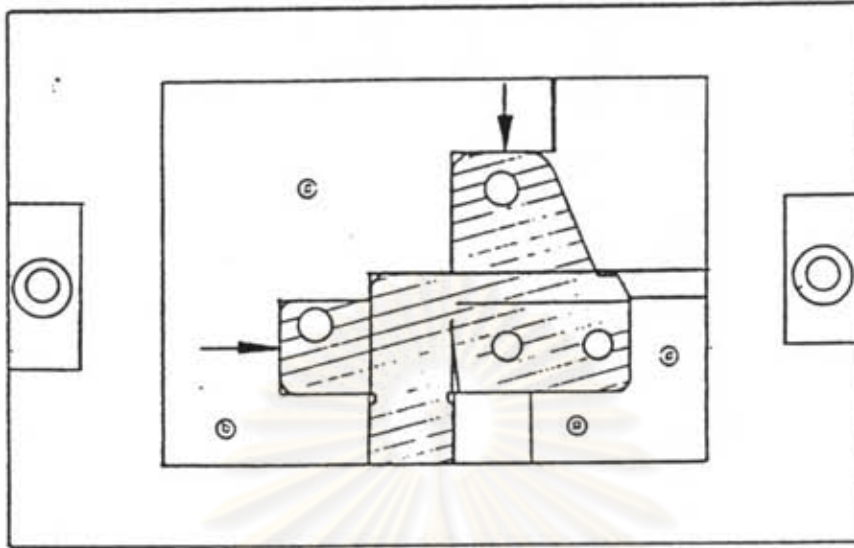
BENDING2



BENDING1



BENDING1+BENDING2

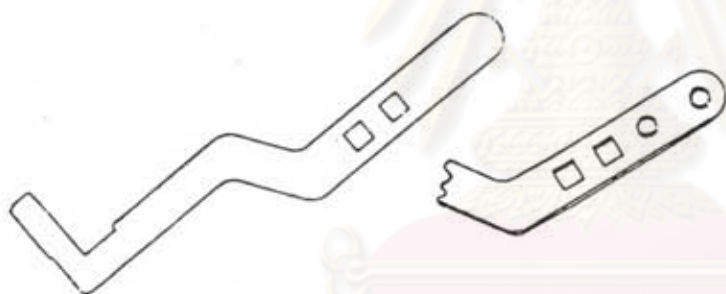


PIERCING

HEATER TERMINAL-A AM-455.555

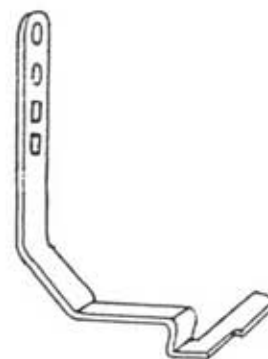
ขั้นตอนการผลิต

1. PIERCING+BLANKING
2. BURRING
3. BENDING
4. TAP



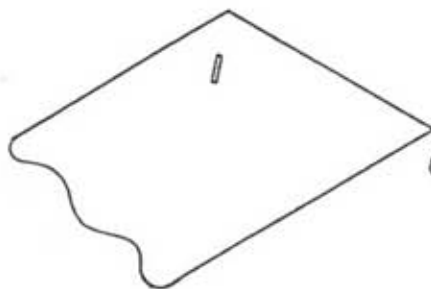
PIERCING+BLANKING

BURRING

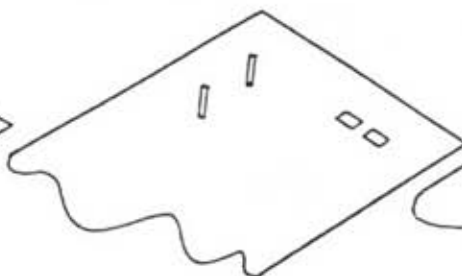


BENDING

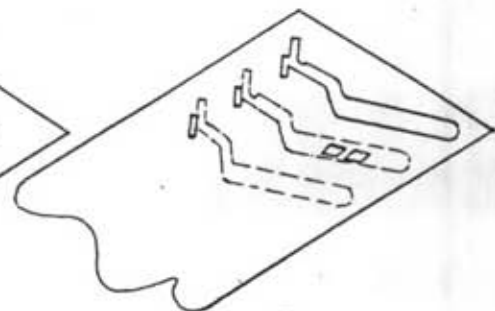
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



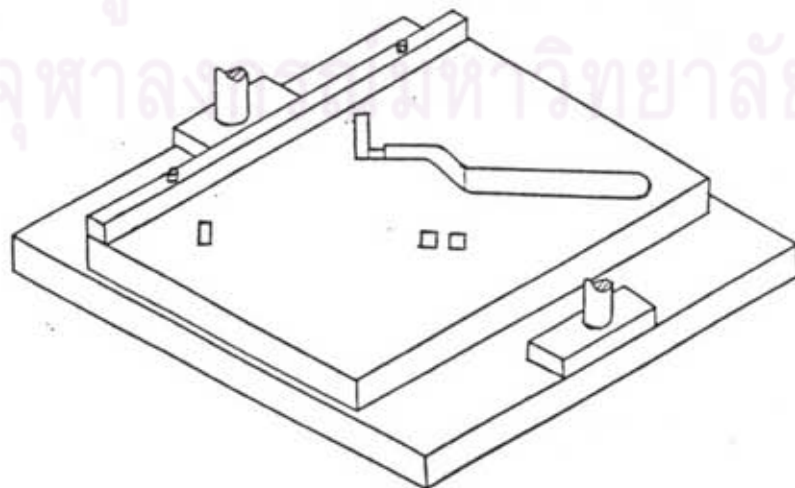
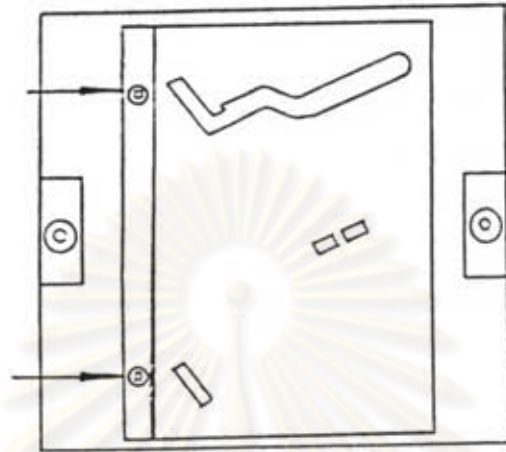
1



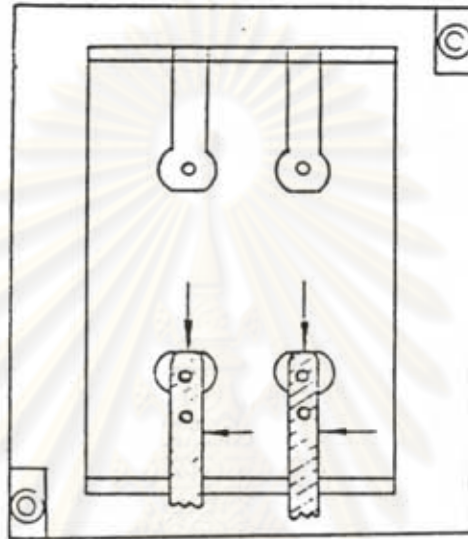
2



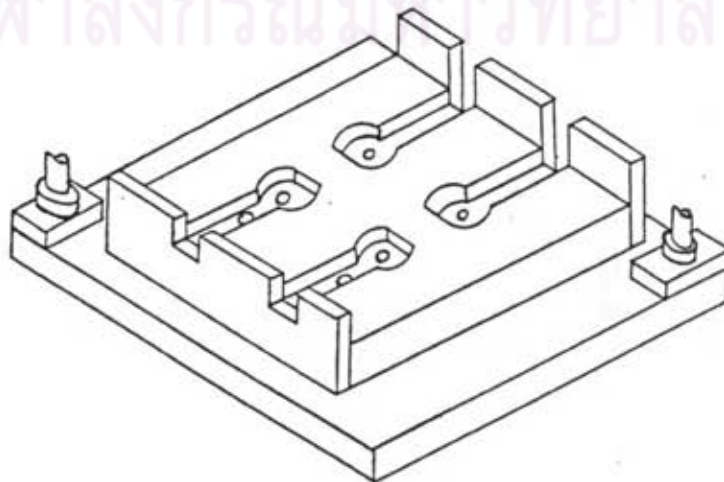
3



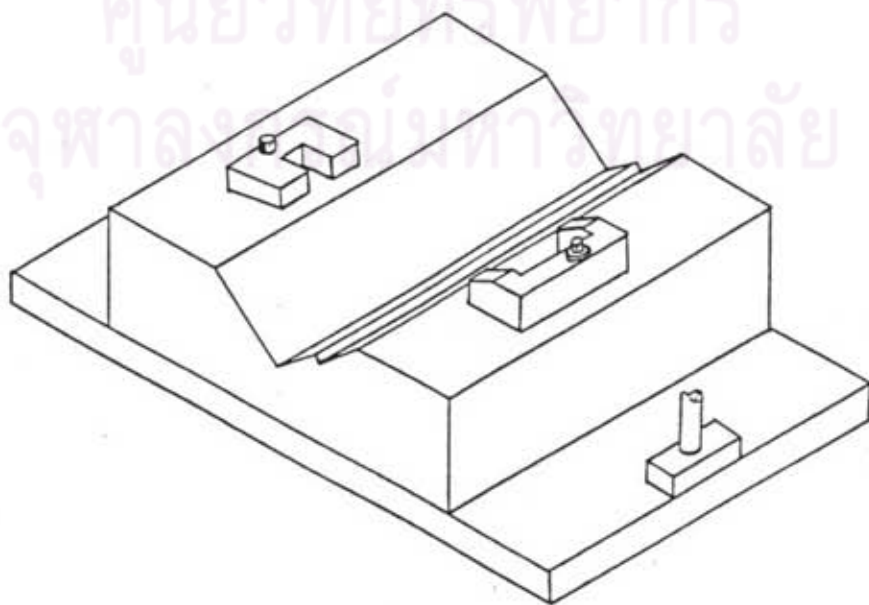
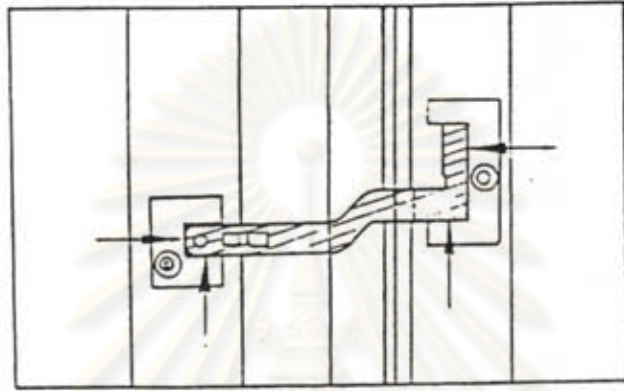
PIERCING+BLANKING



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



BURRING

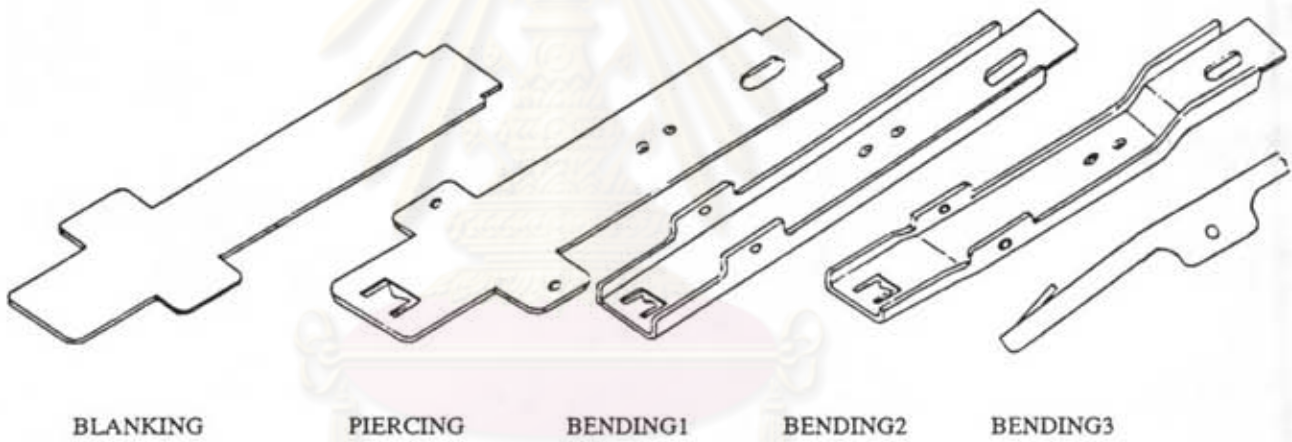


BENDING

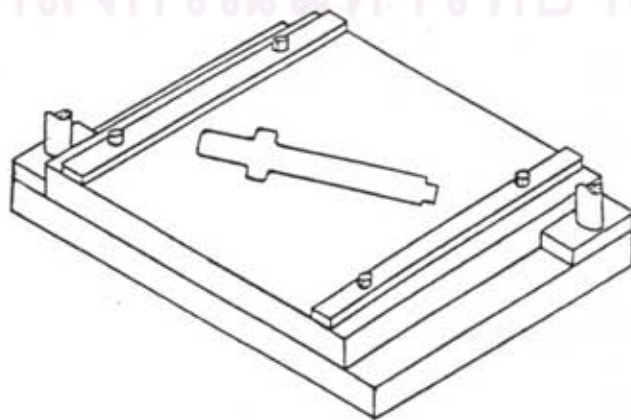
SWITCH LEVER KSH-110

ขั้นตอนการผลิต

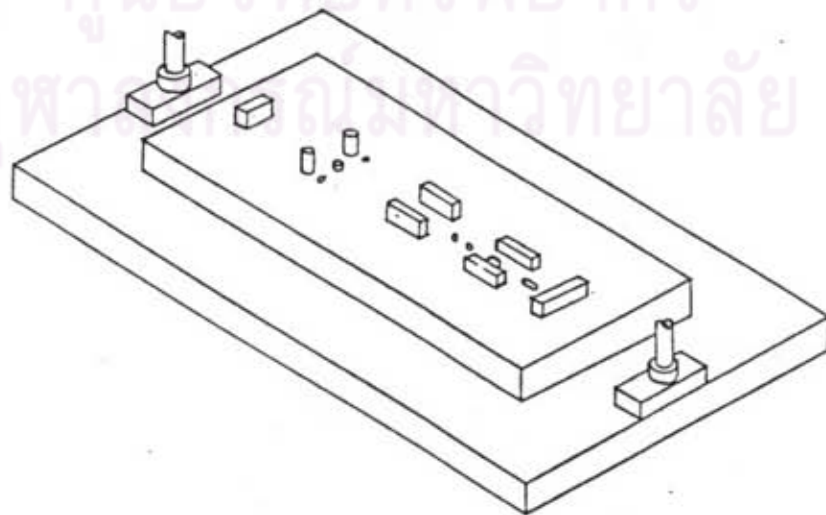
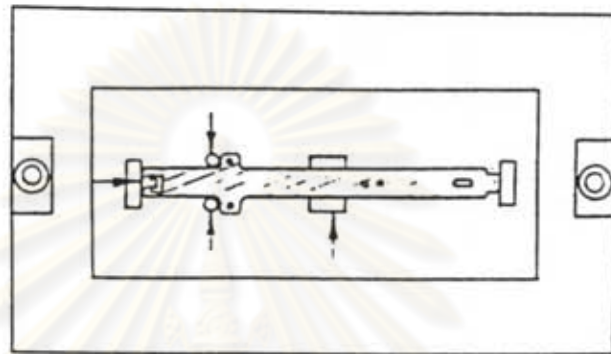
- 1. BLANKING
- 2. PIERCING
- 3. BENDING1
- 4. BENDING2
- 5. BENDING3



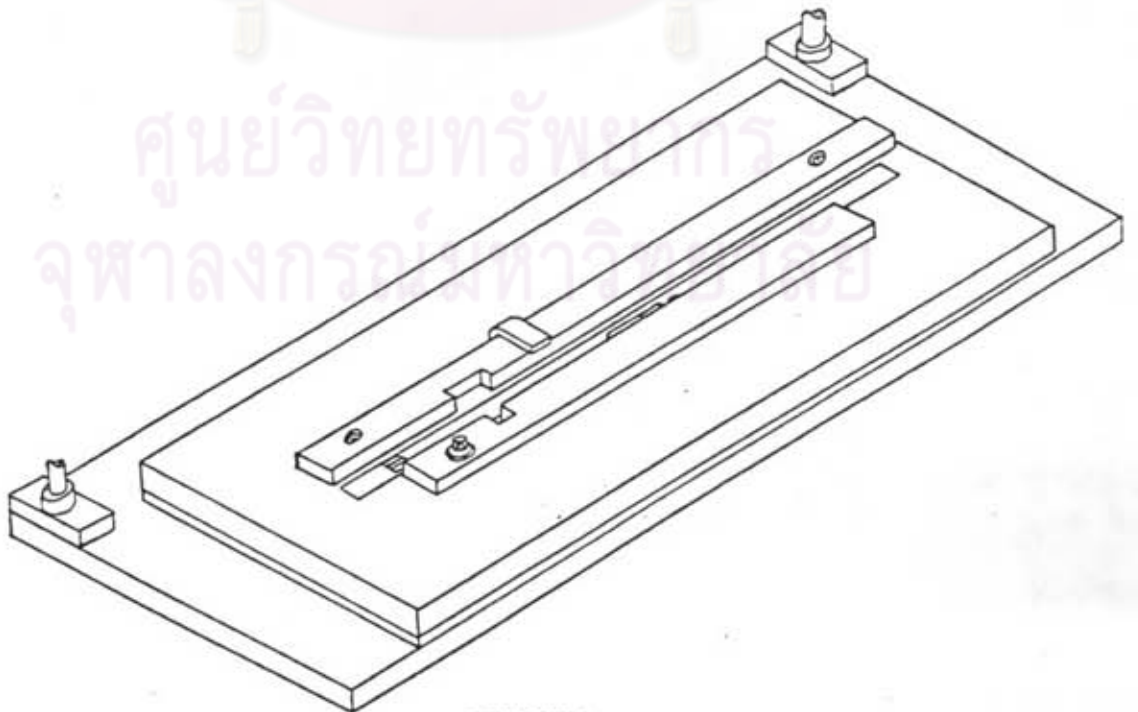
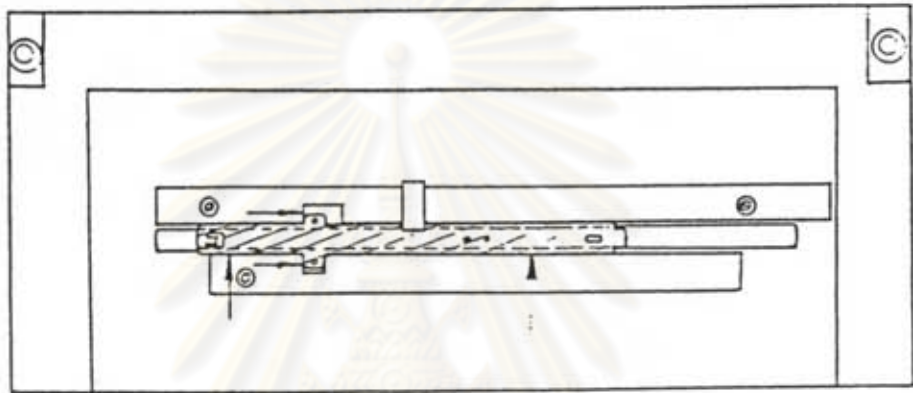
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



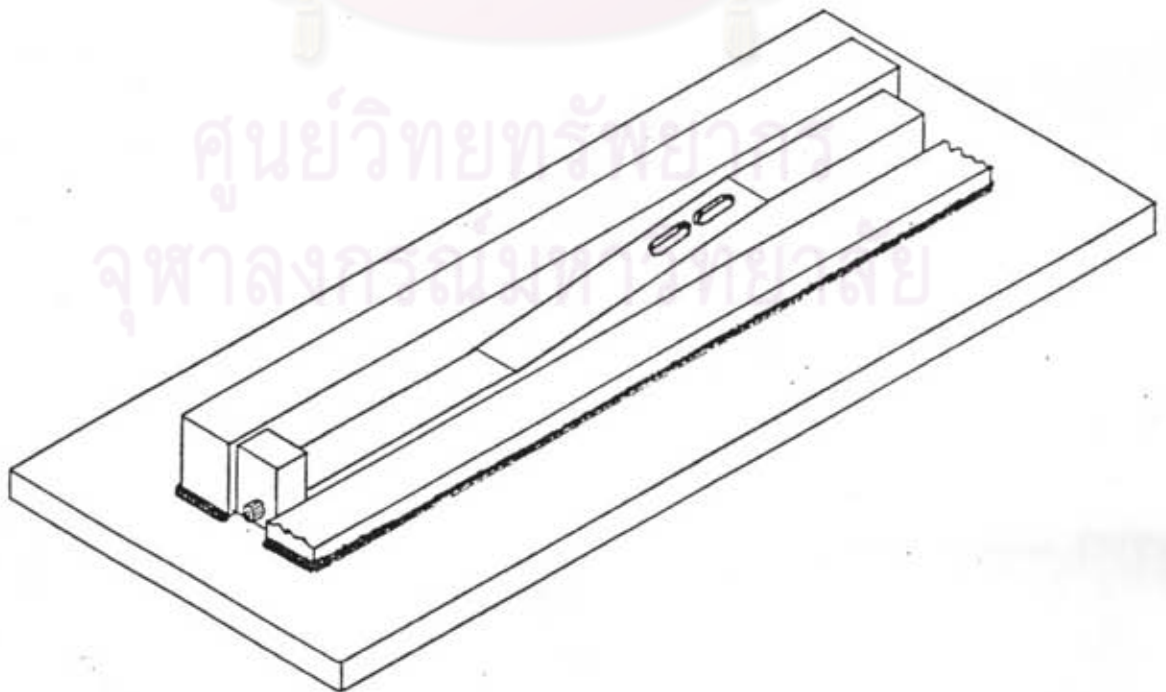
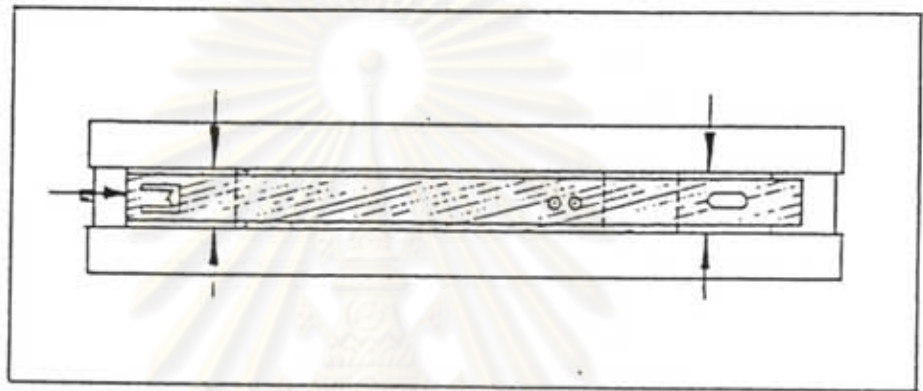
BLANKING

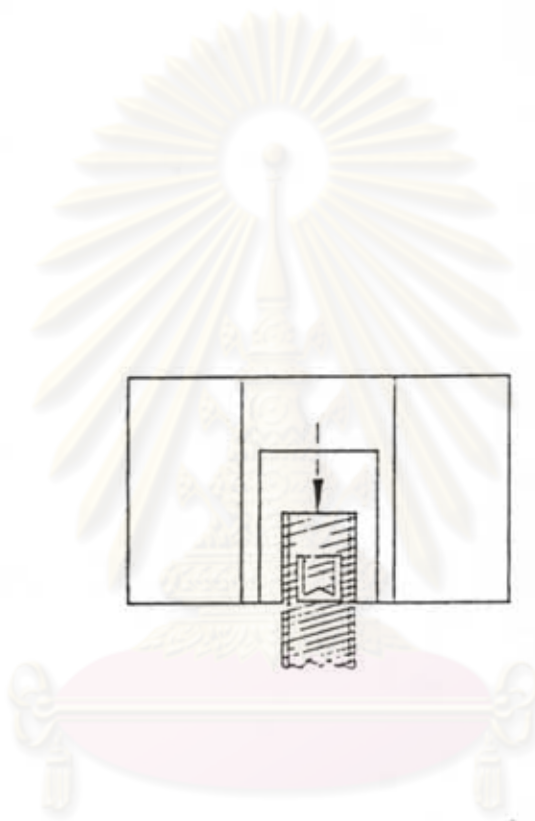


PIERCING

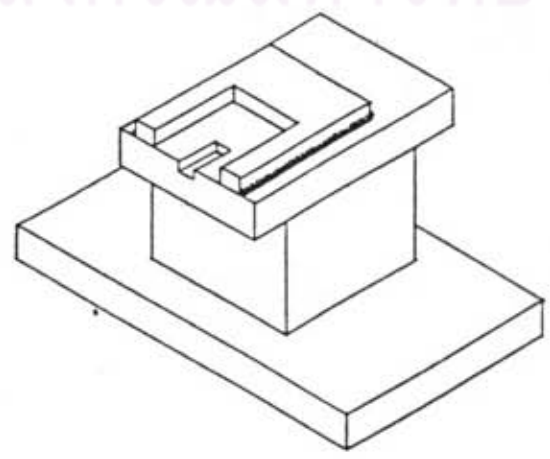


BENDING1





ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

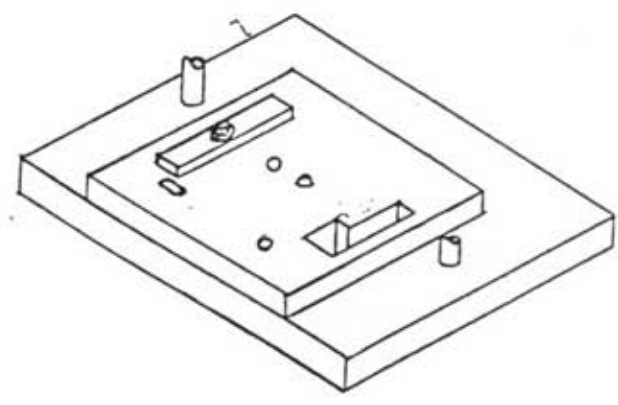
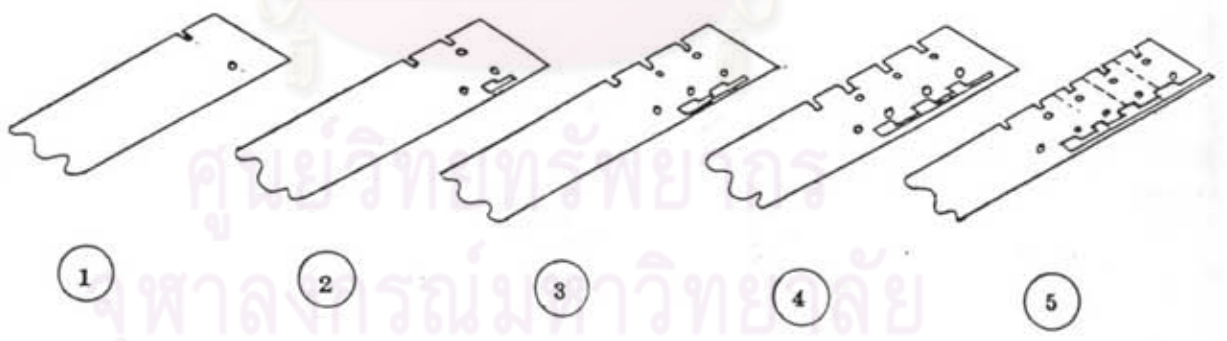
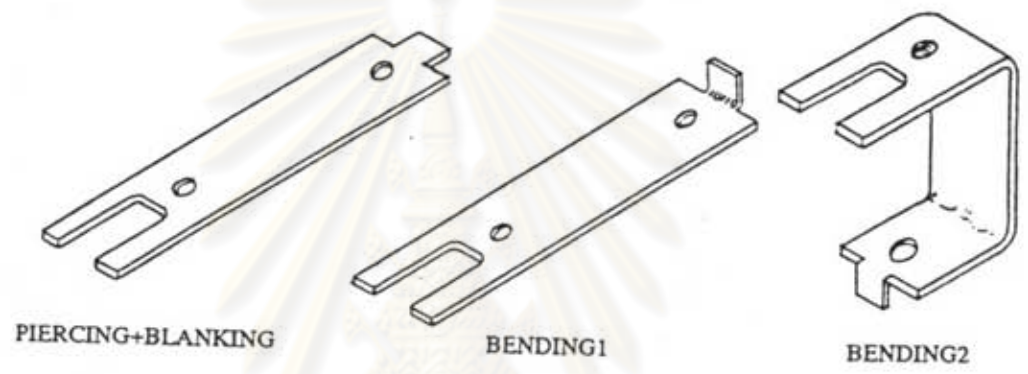


BENDING3

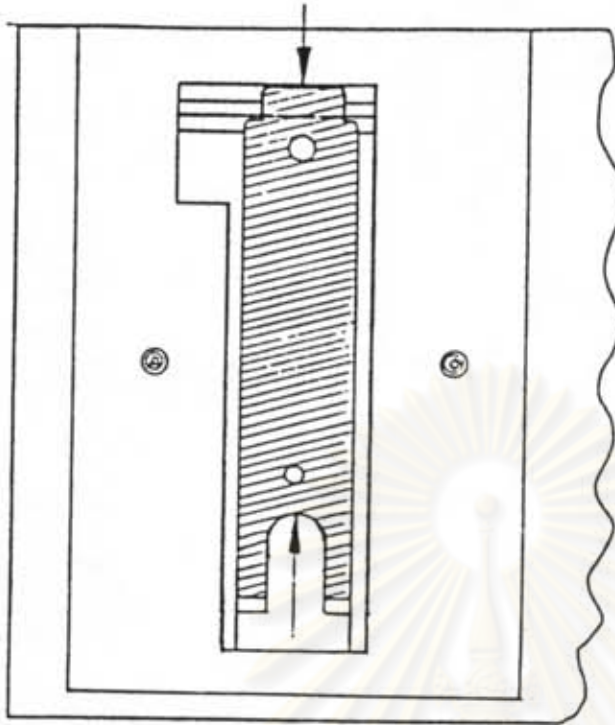
HEATER_ANGLE-A KSH-117

ขั้นตอนการผลิต

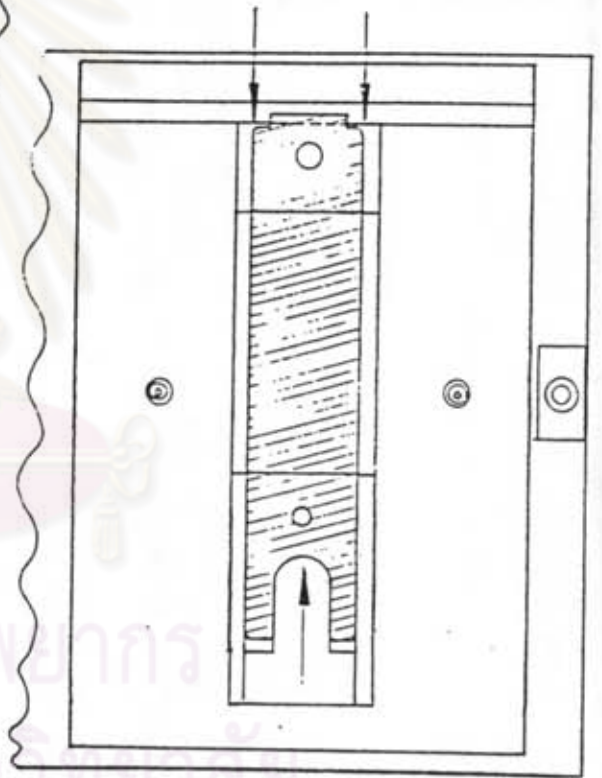
- 1. PIERCING+BLANKING
- 2. BENDING1
- 3. BENDING2
- 4. TAP



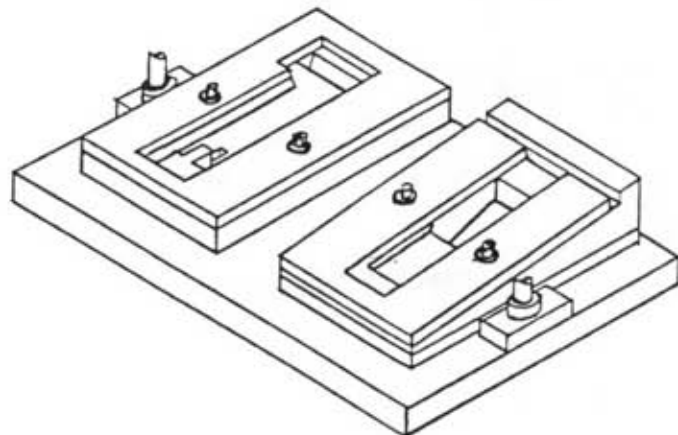
BLANKING



BENDING 1



BENDING 2



BENDING 1+BENDING 2

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

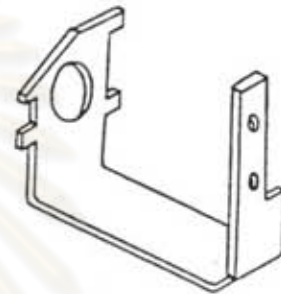
BIMETAL SUPPORT AM-455.555

ขั้นตอนการผลิต

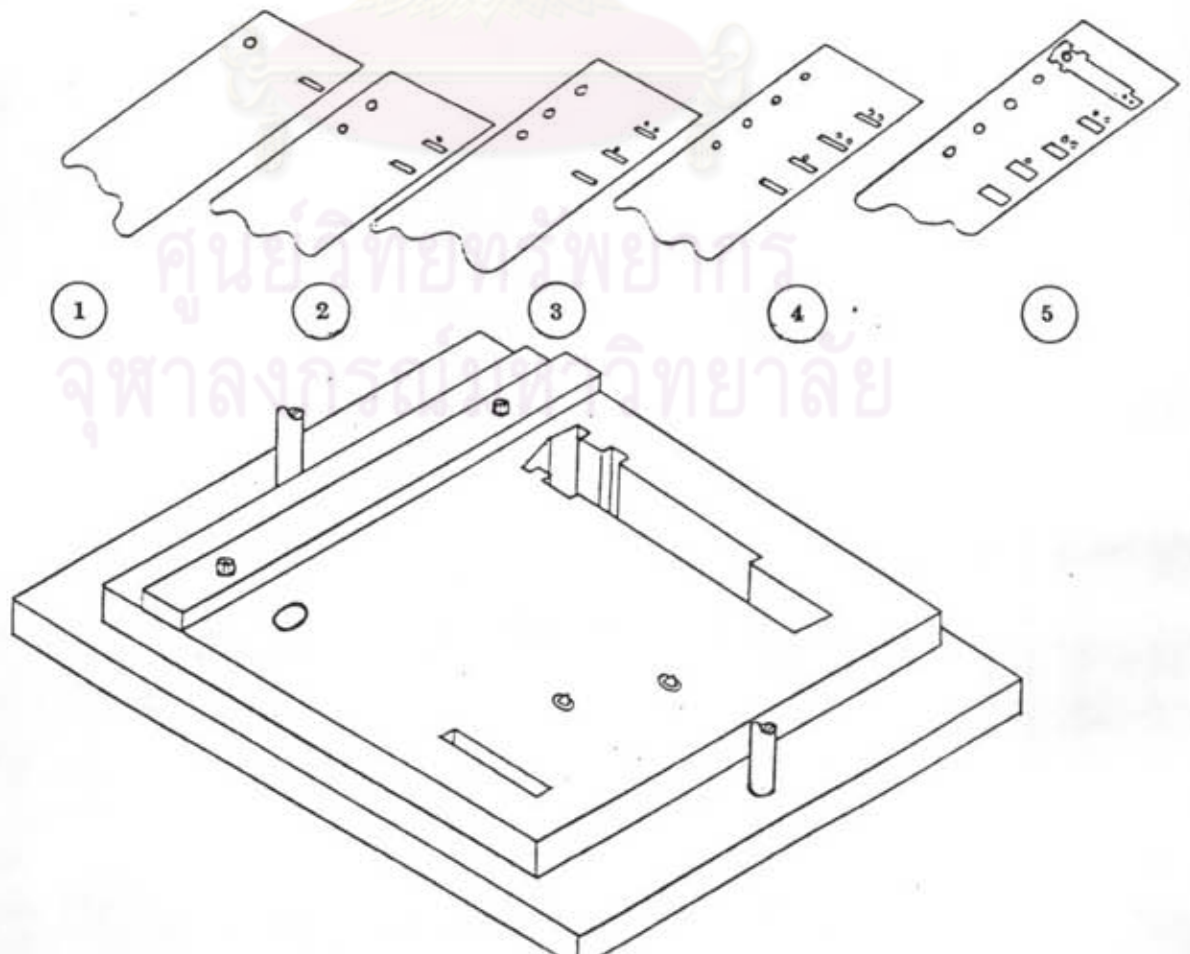
1. PIERCING+BLANKING
2. BENDING
3. TAP

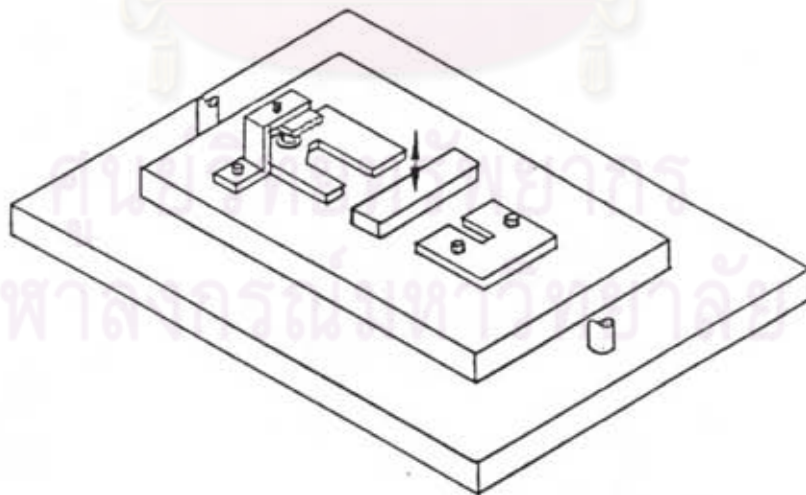
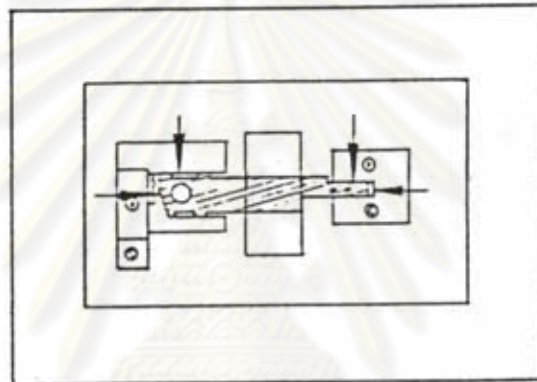


PIERCING+BLANKING



BENDING





BENDING

BOTTOM ANGLE KS-18S

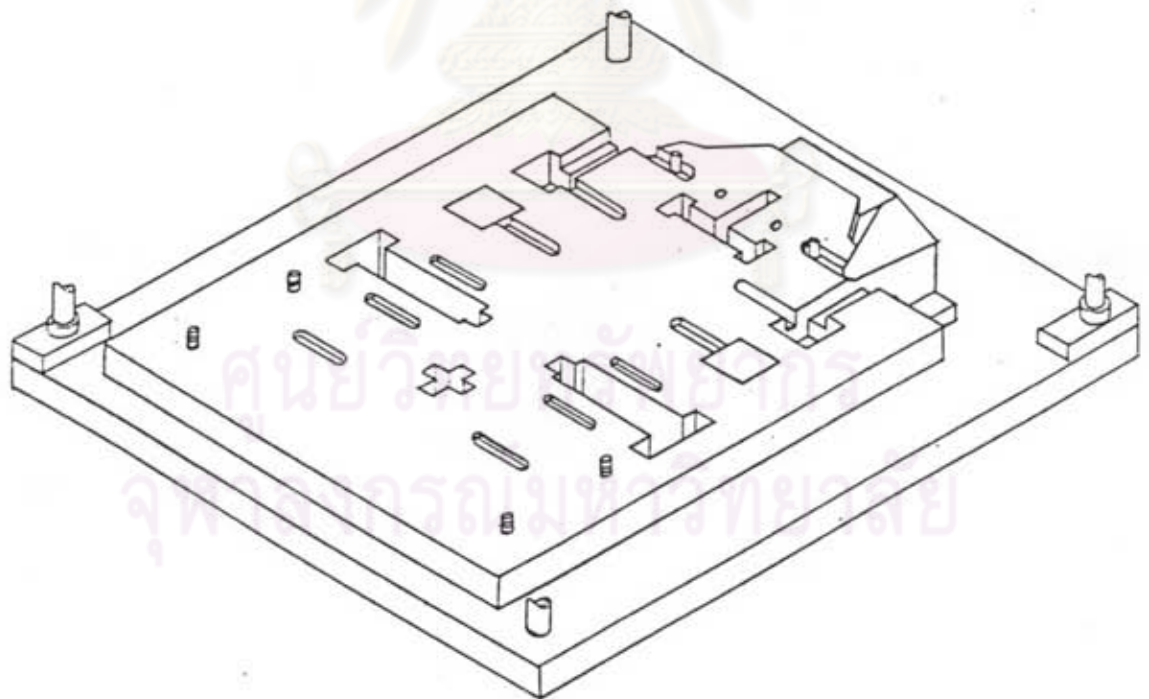
(PROGRESSIVE DIE)

ขั้นตอนการผลิต

- 1. PIERCING+BENDING+BLANKING
- 2. TAP



ศูนย์วิทยพัชกร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

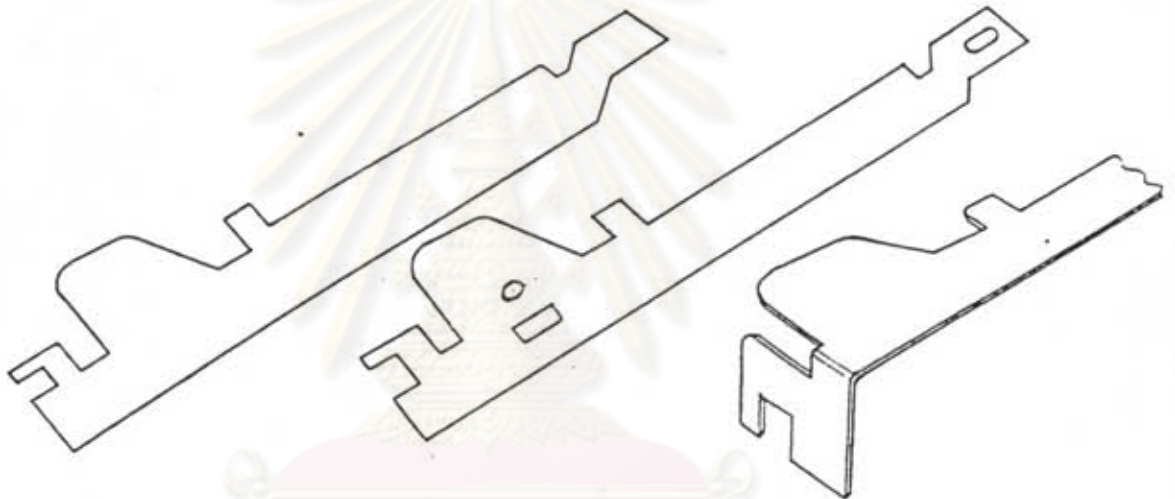


PIERCING+BENDING+BLANKING

SWITCHLEVER KS-1800

ขั้นตอนการผลิต

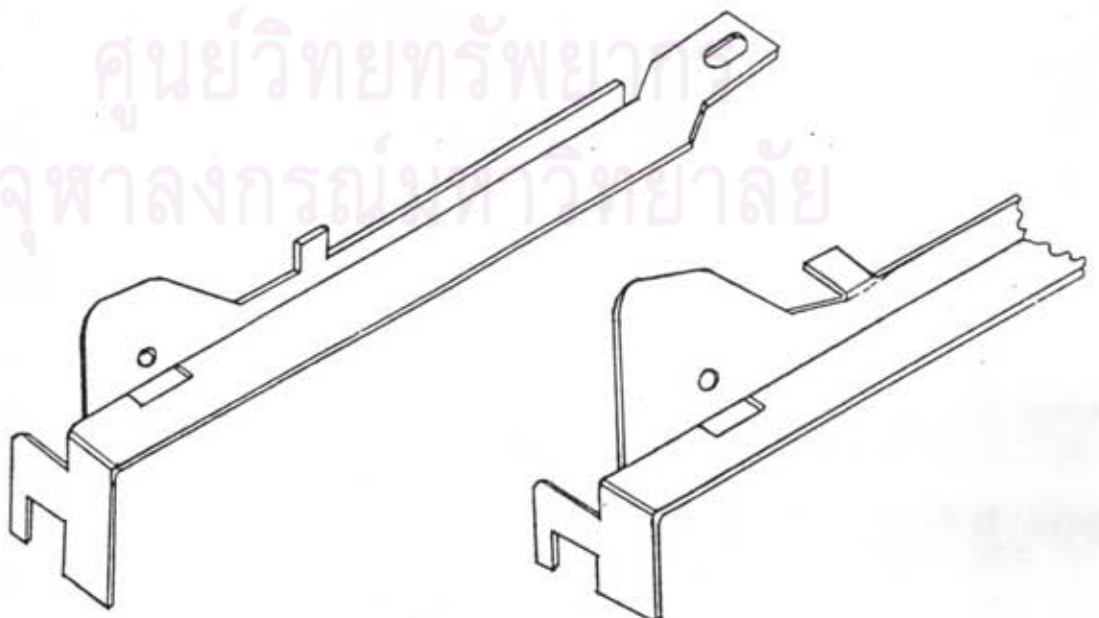
1. BLANKING
2. PIERCING
3. BENDING1
4. BENDING2
5. BENDING3



BLANKING

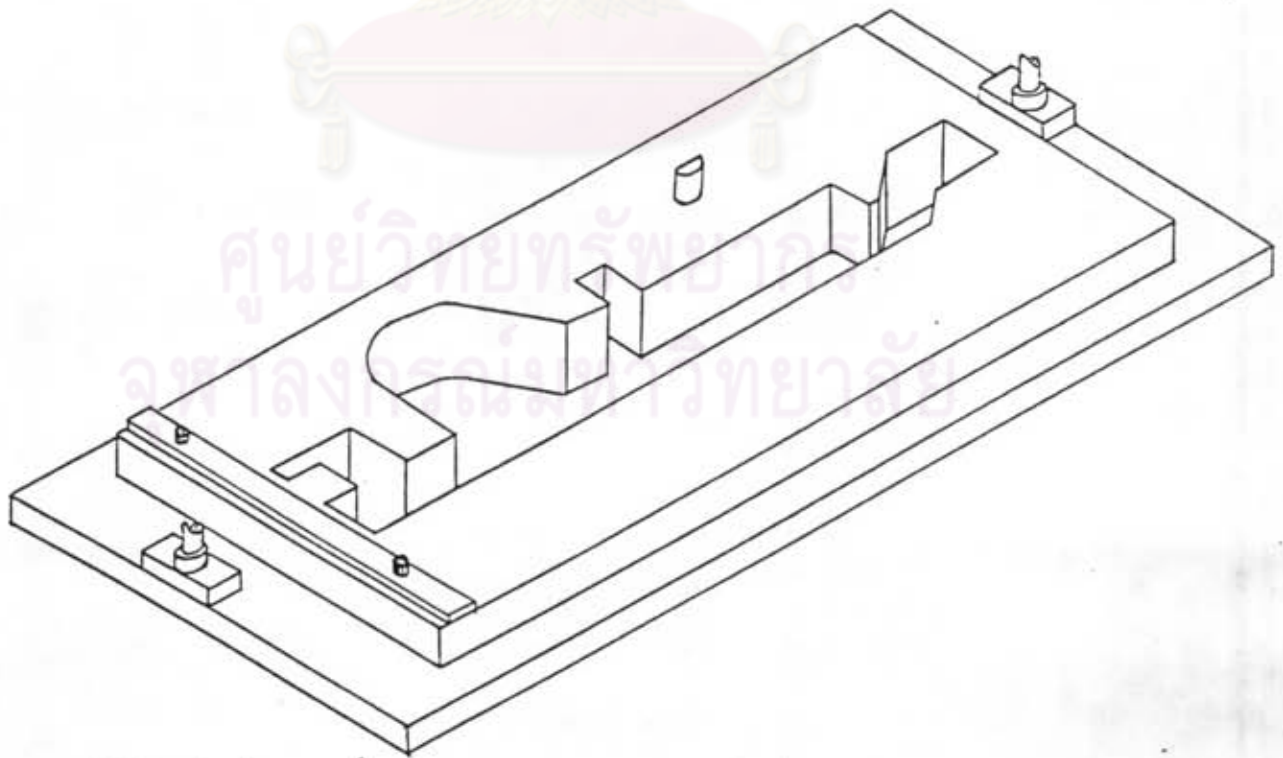
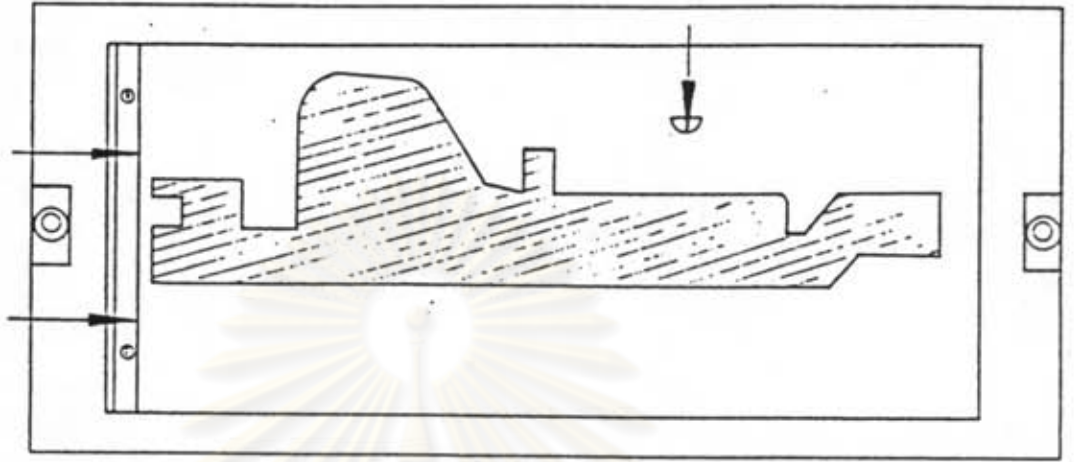
PIERCING

BENDING1

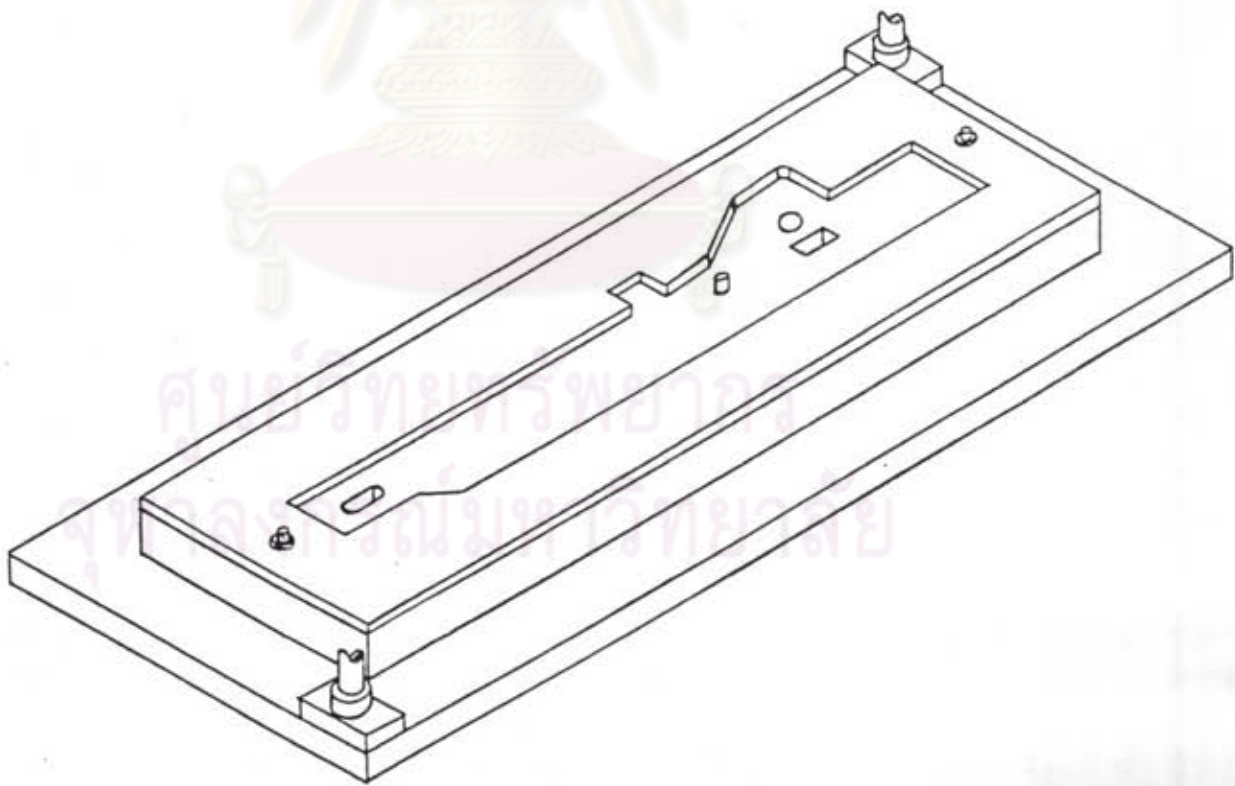
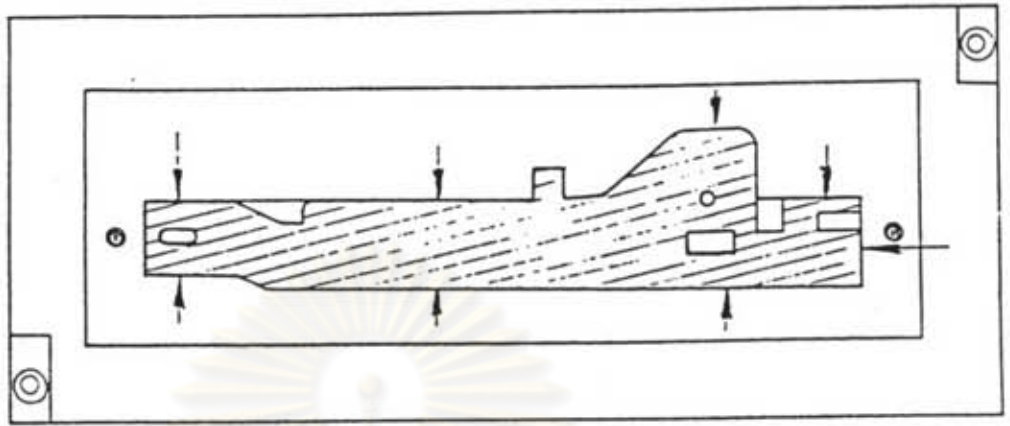


BENDING2

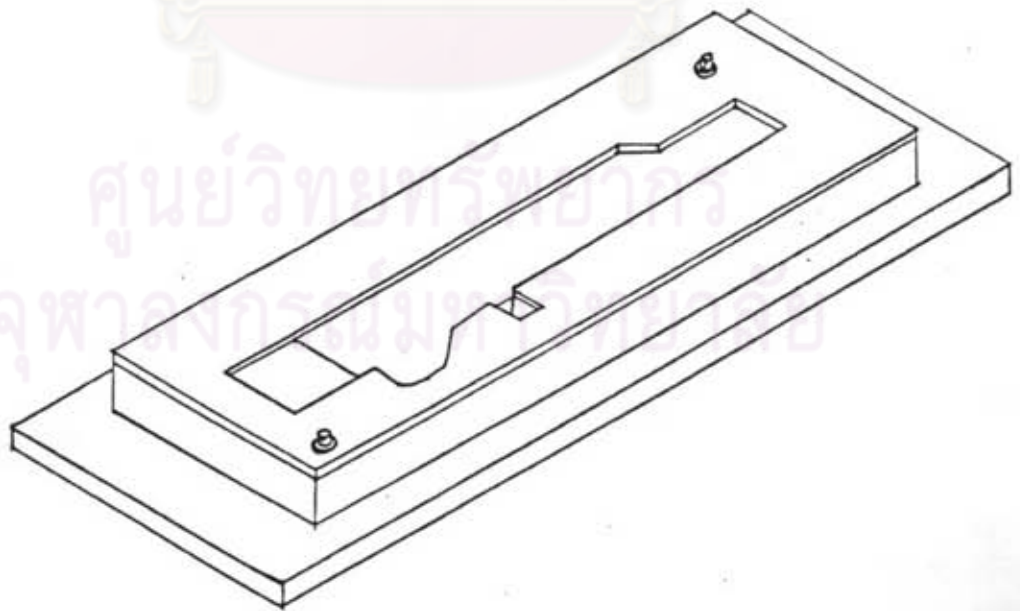
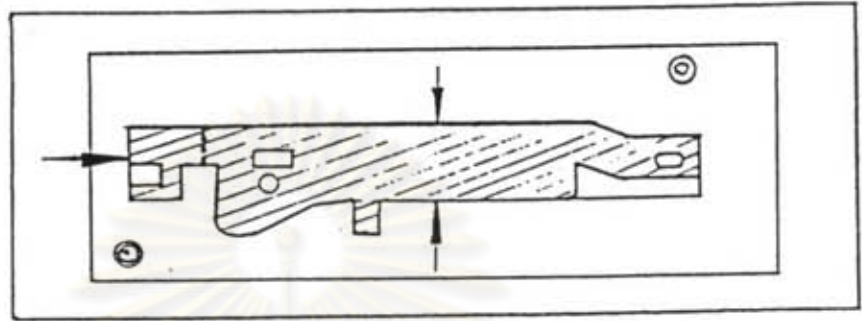
BENDING3



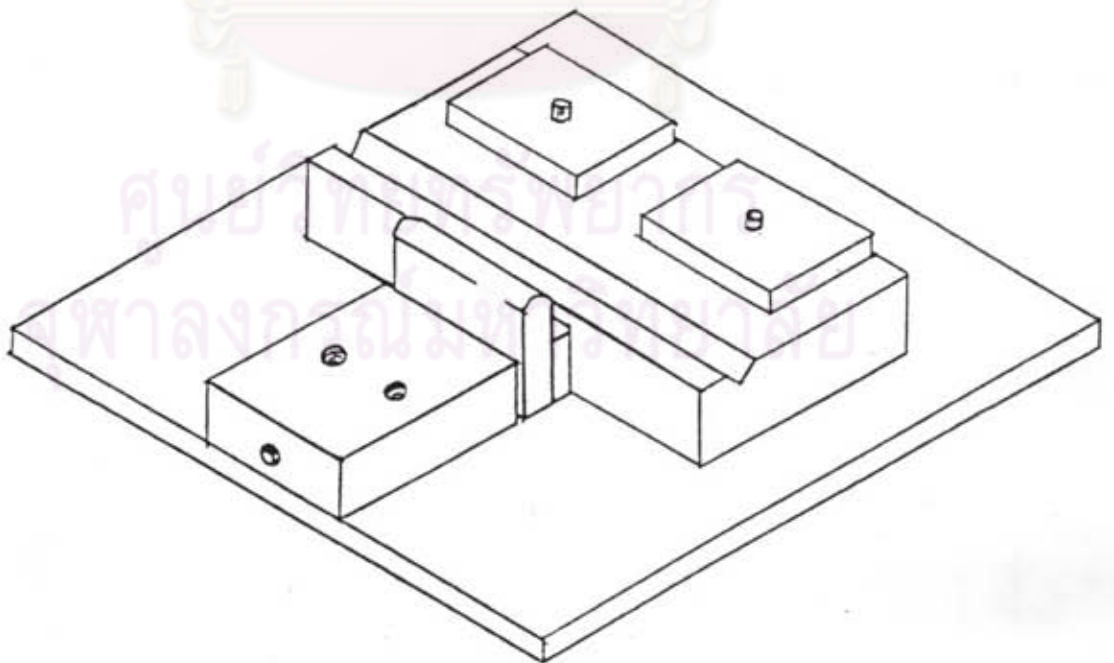
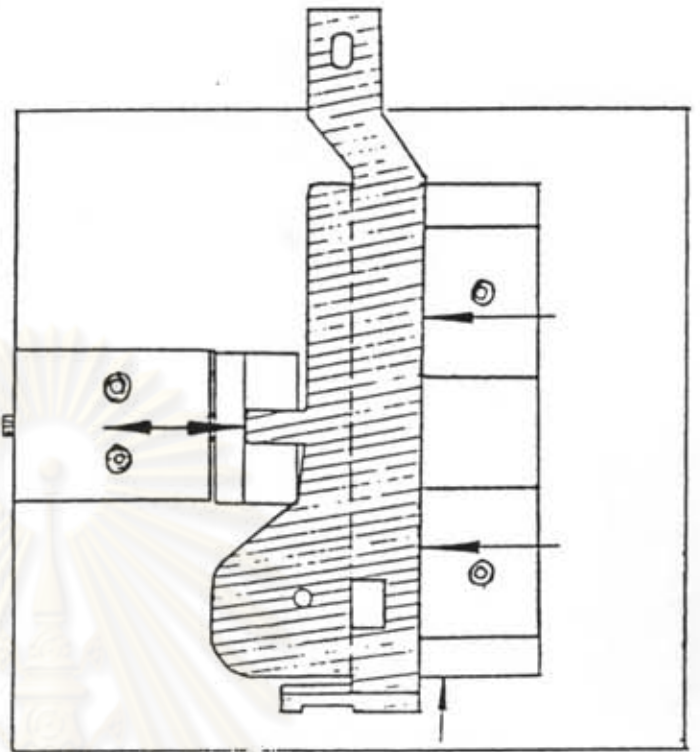
BLANKING



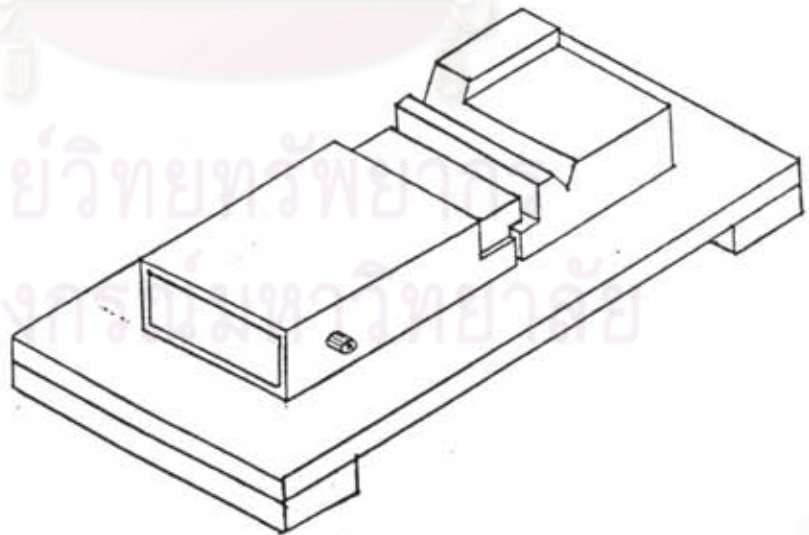
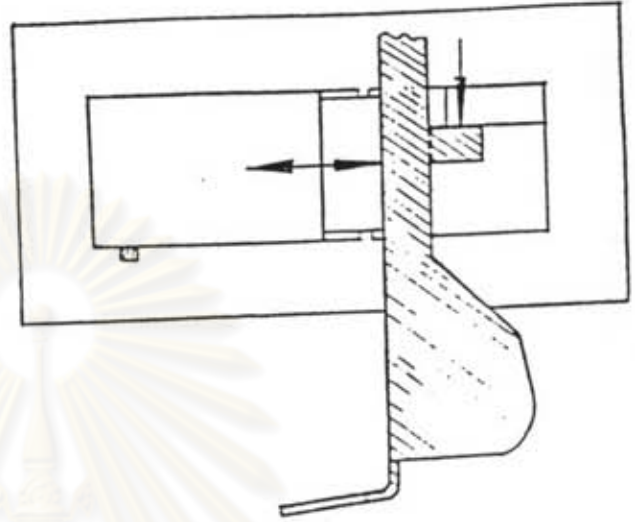
PIERCING



BENDING 1



BENDING2



BENDING 3

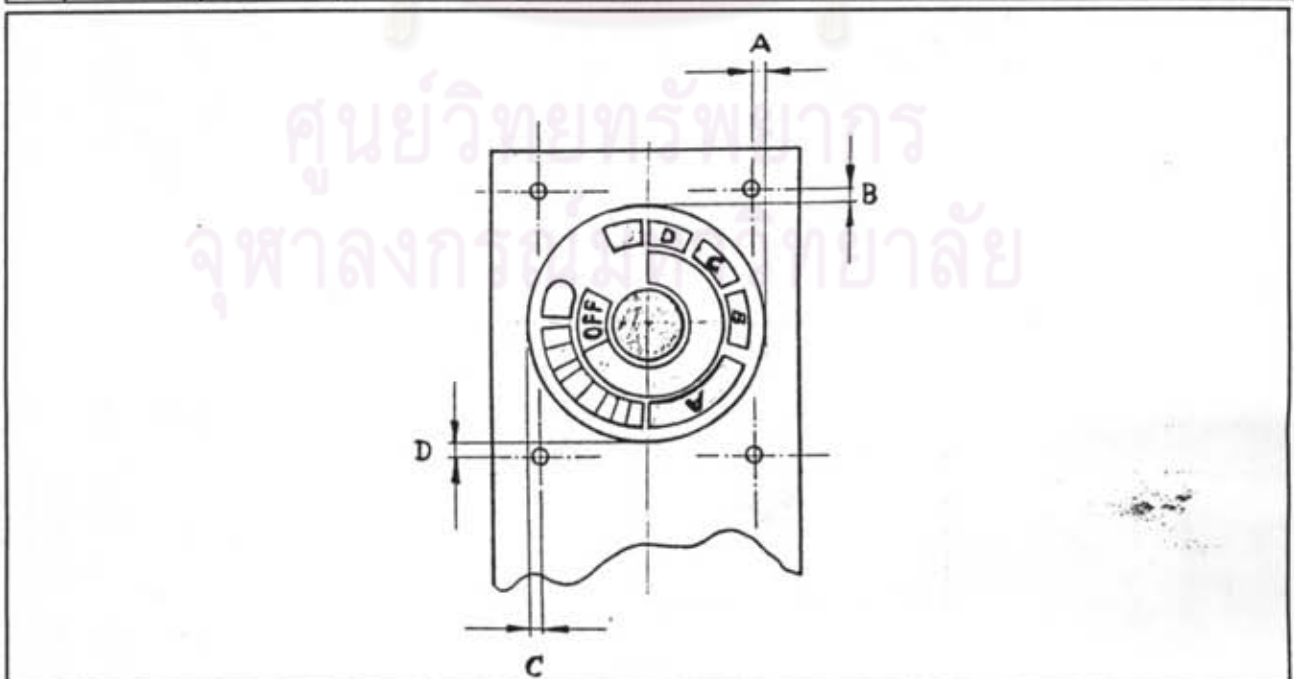


ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

	PQC-F-01
	No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)	

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
AM-455	DECORATION KNOB	5A132	PIERCING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	2.5 ^{±0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	1 ^{±0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	C	2.5 ^{±0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	D	1 ^{±0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
5.	รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
AM-455	DECORATION KNOB	5A132	BLANKING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	E	1 ^{±0.5}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยตัด	เรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

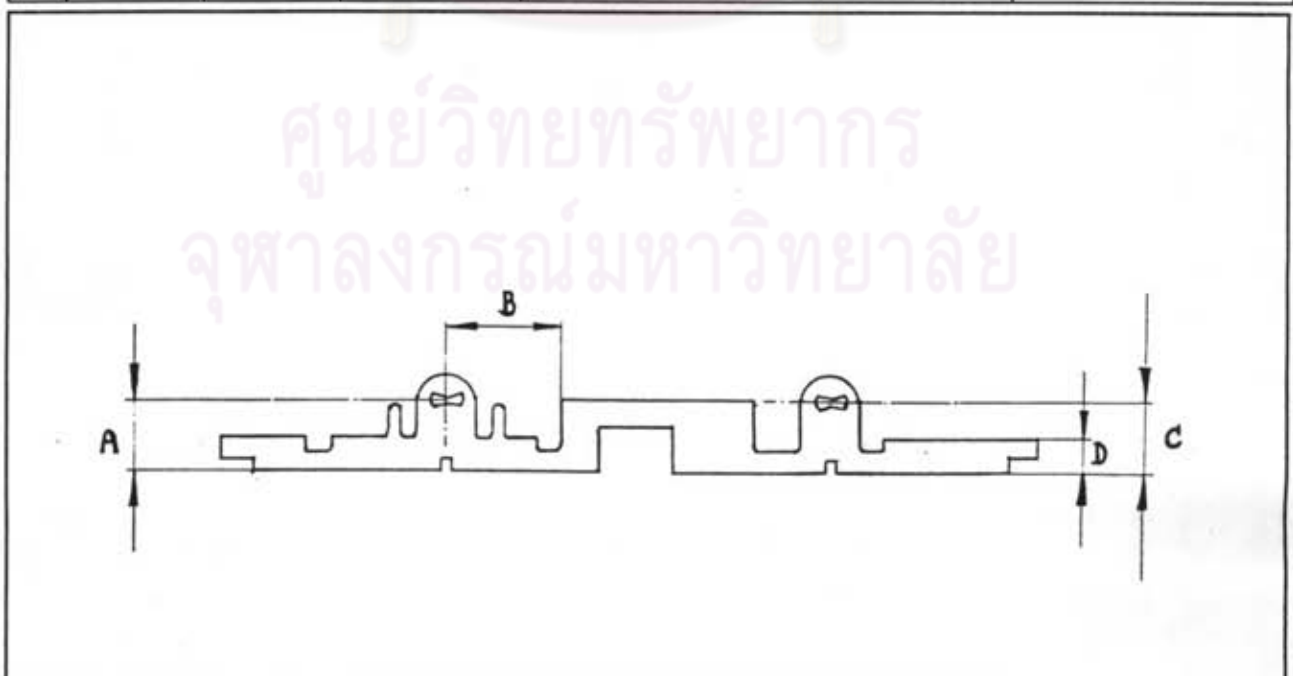


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No.
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	PANEL ANGLE	2C402	PIERCING+BLANKING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$10^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	$28^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	C	$9.7^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	D	$6^{+0/-0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
5.	รอยตัด รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



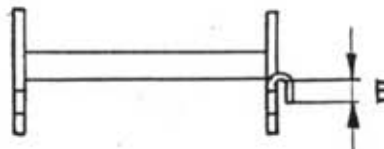
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No.
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	PANEL ANGLE	2C402	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	E	3.5 ^{+0/-0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	โค้งเรียบ ไม่เบี้ยวคดก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้สายคา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยพัทยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

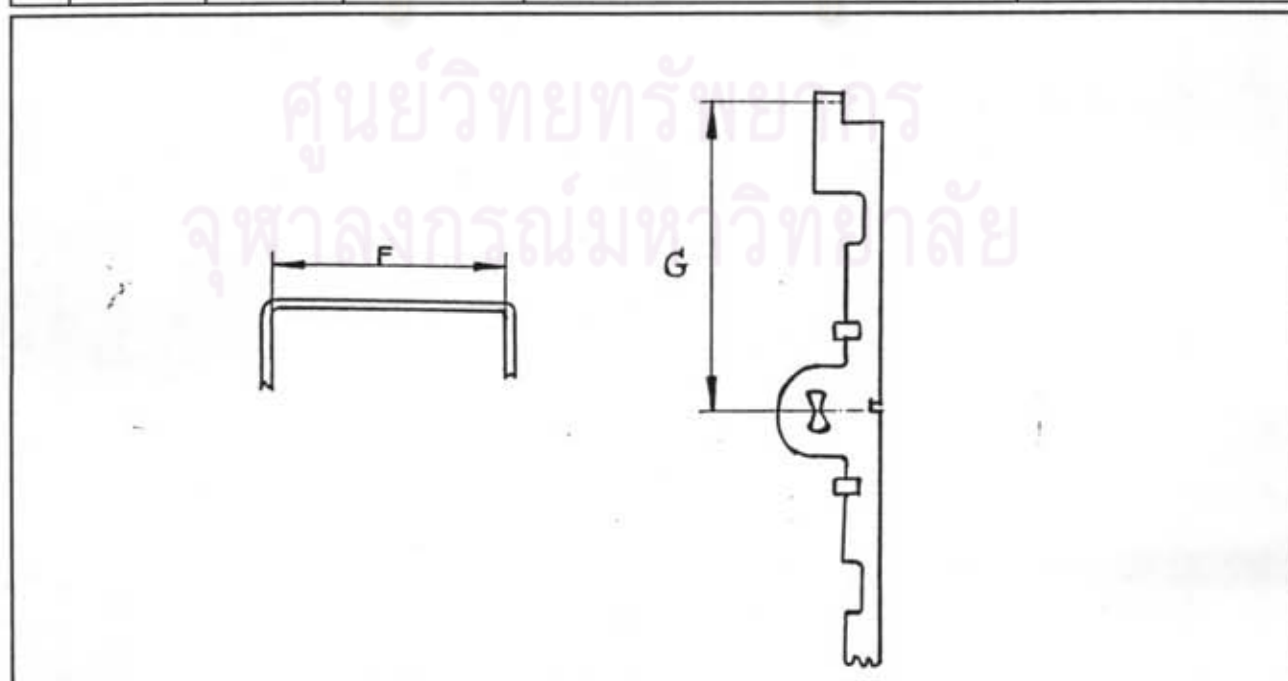


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No.
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	PANEL ANGLE	2C402	BENDING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	F	32.2 ^{-0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียสแคลิเปอร์	เวอร์เนียสแคลิเปอร์
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	G	41.2 ^{-0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	มุมพับ ไม้บิดตัว	ได้ฉาก ไม้บิดตัว	FIRST&LAST ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ เหล็กฉาก-สายตา	เหล็กฉาก



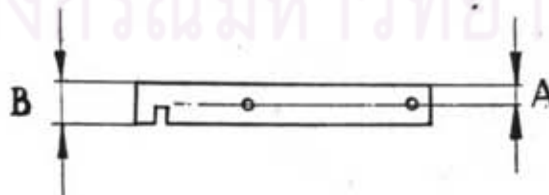
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
ES-23FA	LID SWITCH CONTACT-F	6A7071	PIERCING+BLANKING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	2.5 ^{±0.05}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียร์,PROFILE	เวอร์เนียร์,PROFILE
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	5 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียร์,PROFILE	เวอร์เนียร์,PROFILE
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะรอยตัด	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยพัทยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

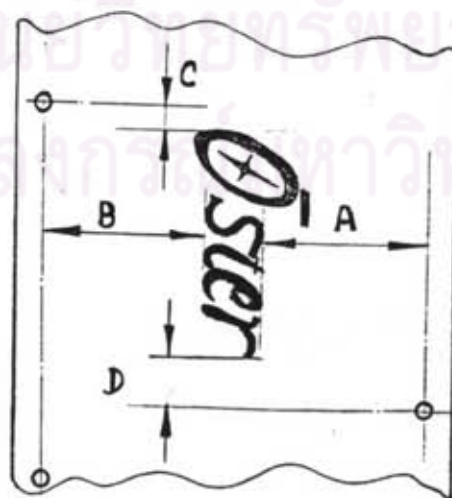


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

	PQC-F-01
	No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)	

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-RS05,RS06	DECORATION KNOB	1A404	PIERCING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	21.5 ^{+0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	21.5 ^{+0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	C	3 ^{+0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	D	6 ^{+0.25}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
5.	รูเจาะ ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบ		FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



APPROVED BY _____

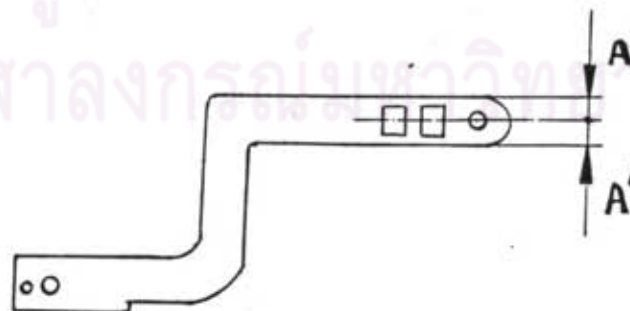
REV. DATE ____ / ____ / ____

ISU. DATE ____ / ____ / ____

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
AM-455	SWITCH ANGLE	5A112	BURRING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$3^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	A'	$3^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบ	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายคา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

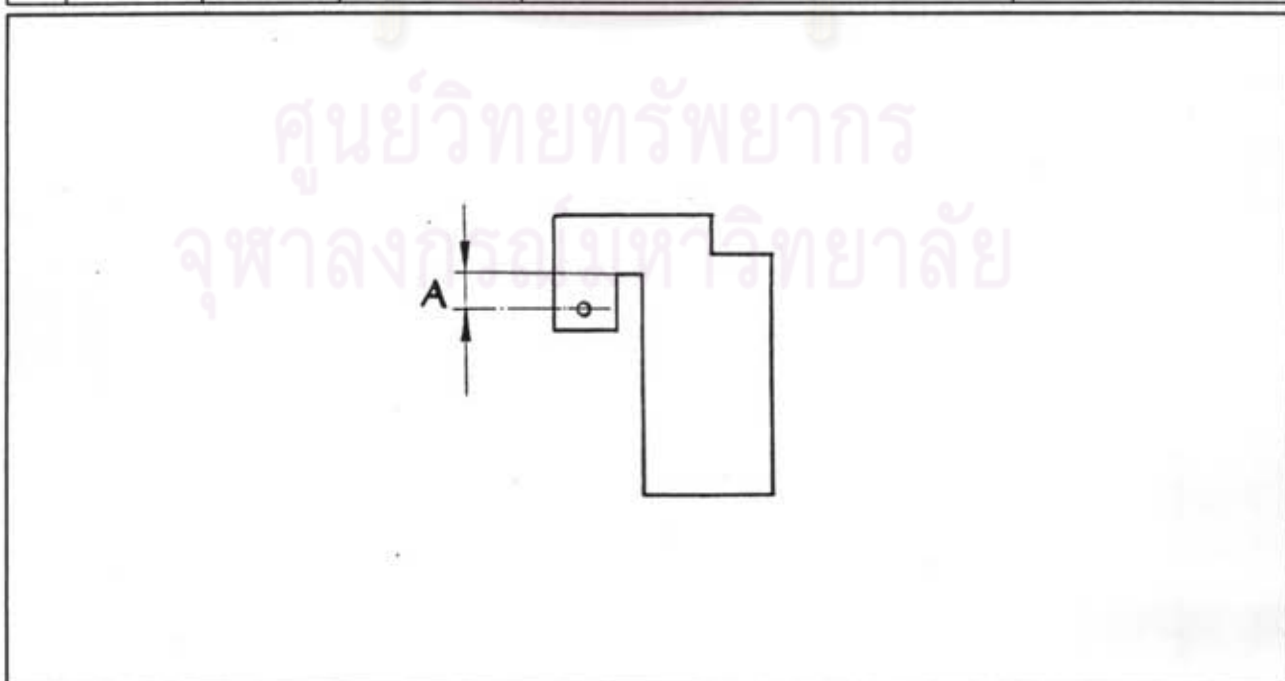


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-287	LEVER ARM	1C394	PIERCING+BLANKING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	3.9 ^{+0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียร์,PROFILE	เวอร์เนียร์,PROFILE
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยตัด รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

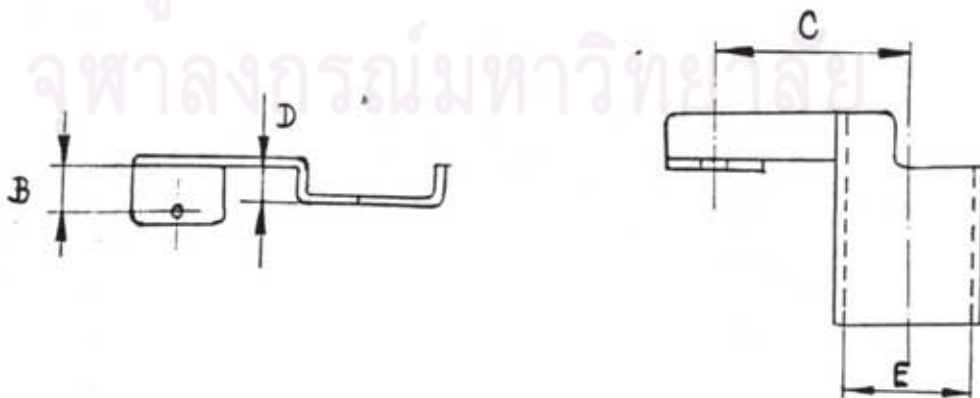


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-287	LEVER ARM	1C394	BENDING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	B	$3^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	C	$24^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	D	$2^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	E	$14.2^{+0/-0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
5.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคด	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

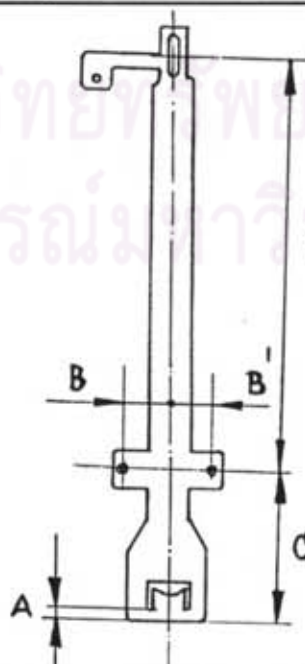


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-066	SWITCH LEVER	1U393	PIERCING+BLANKING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$5^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B,B'	$6.7^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	C	$28^{-0.2/-0}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	D	$72.1^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
5.	รอยตัด รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

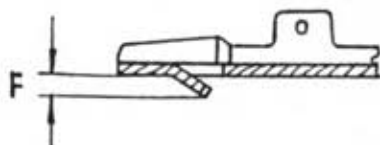
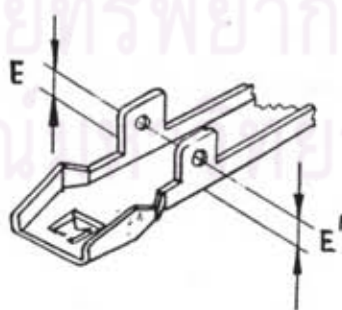


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-066	SWITCH LEVER	1U393	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	E	$3.8^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	E'	$3.8^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	F	$2.5^{+0.1/0}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคดโก่ง	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

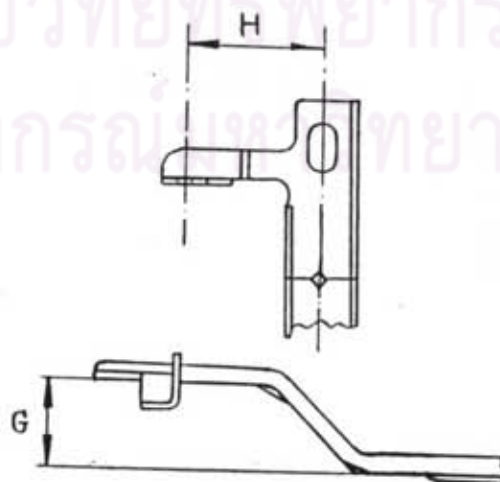


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-066	SWITCH LEVER	1U393	BENDING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	G	11 ^{±0.2}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	H	18.5 ^{+0/-0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รอยพับ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีขีดตำ	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

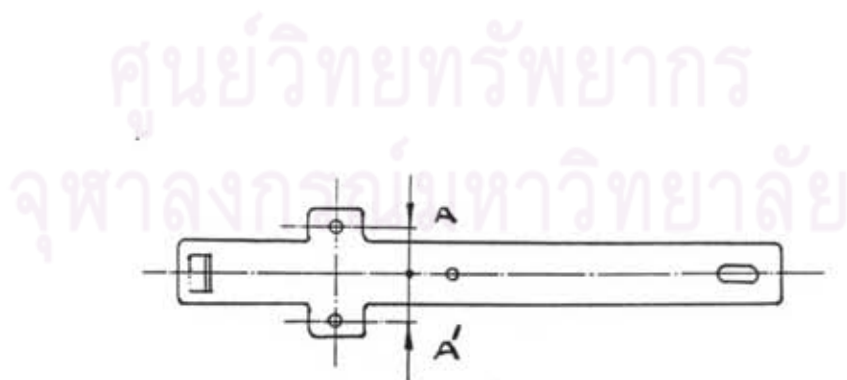


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-387	SWITCH LEVER	1D393	PIERCING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	9.9 ^{+0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	A'	9.9 ^{+0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะ ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก		FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

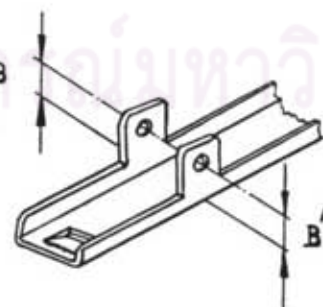


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-387	SWITCH LEVER	1D393	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	B	3.5 ^{+0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ	เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B'	3.5 ^{+0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ	เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคดโก่ง	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		



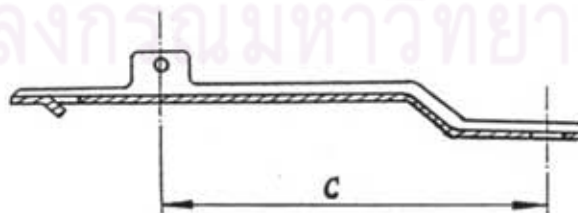
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-387	SWITCH LEVER	1D393	BENDING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	C	128 ^{+0.2}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	ผิวต้องเรียบ ไม่บิดตัว	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

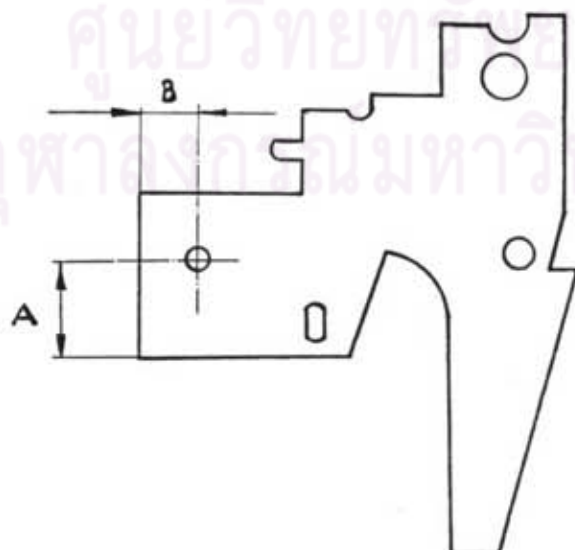


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	SWITCH BODY	2C213B	PIERCING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$13^{+0.15}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	$5.5^{+0.15}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

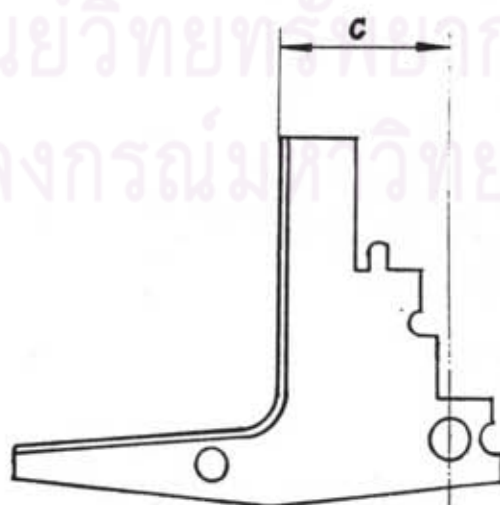


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	SWITCH BODY	2C213B	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	C	27 ^{+0/-0.2}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยยคดโก่ง	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

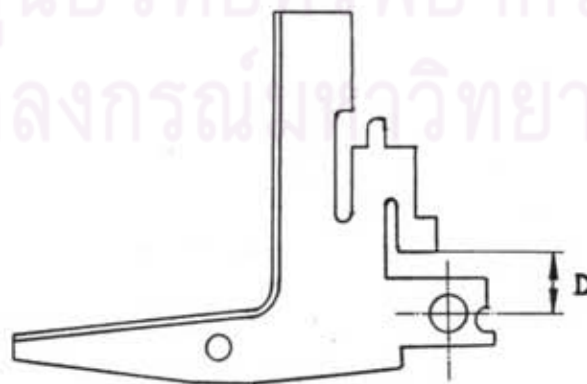


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	SWITCH BODY	2C213B	NOTCHING2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	D	13.5 ^{+0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยตัด	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

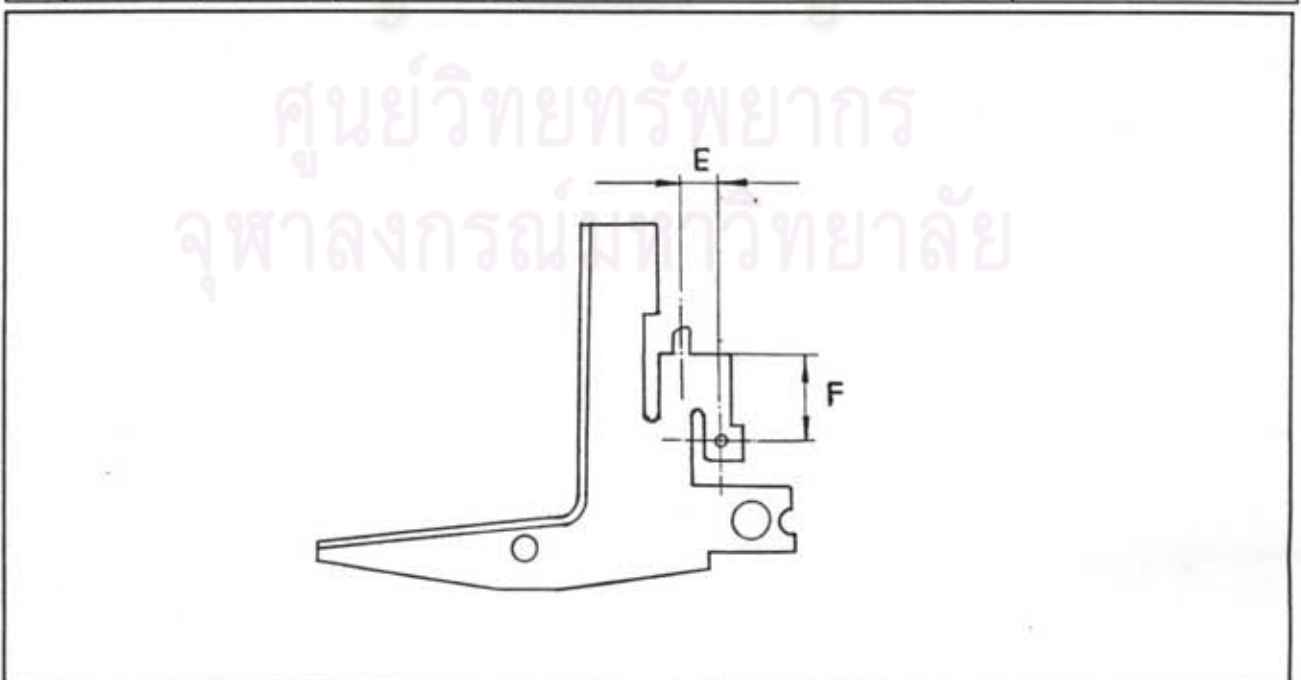


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	SWITCH BODY	2C213B	PIERCING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	E	10.3 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	F	21.6 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบ	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



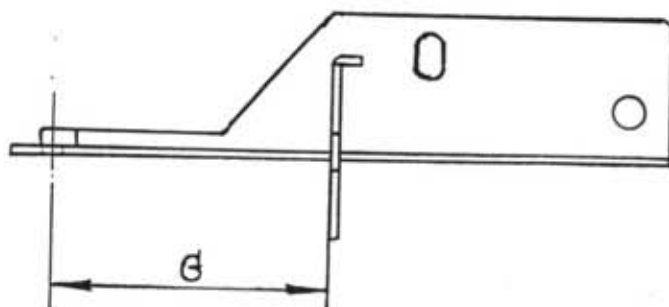
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	SWITCH BODY	2C213B	BENDING 3

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	G	36.8 ^{+0.5}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	ไม่บิดตัว ไม่เบี้ยวคล้ก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

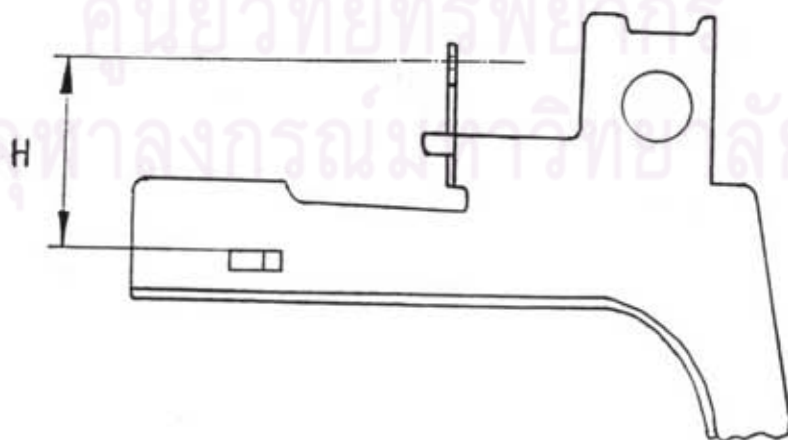


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	SWITCH BODY	2C213B	SLITTING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	H	25 ^{+0/-0.2}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยตัด ไม่มีครีบก	เรียบ-ขนาน ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



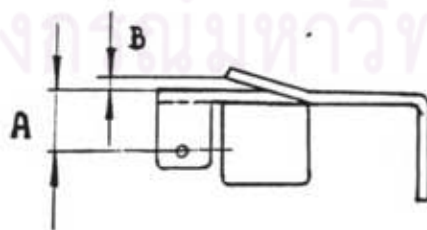
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-066	SWITCH ANGLE	1U392	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$7^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	$1.7^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ สายคา-การสัมผัส	INSPECTION JIG
3.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคดก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายคา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยพัทยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

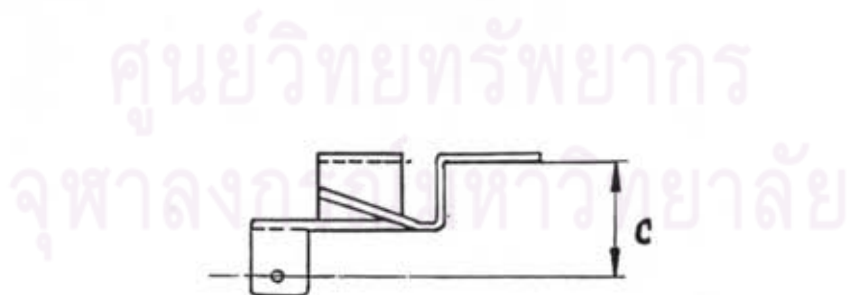


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-066	SWITCH ANGLE	1U392	BENDING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	C	13.2 ^{+0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่บิดตัว	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

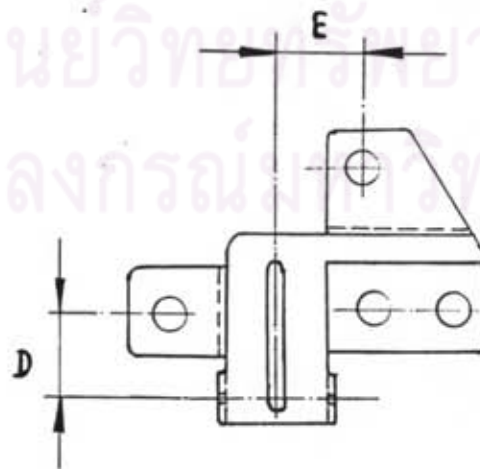


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-066	SWITCH ANGLE	1U392	PIERCING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	D	$10.5^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	E	$11.5^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

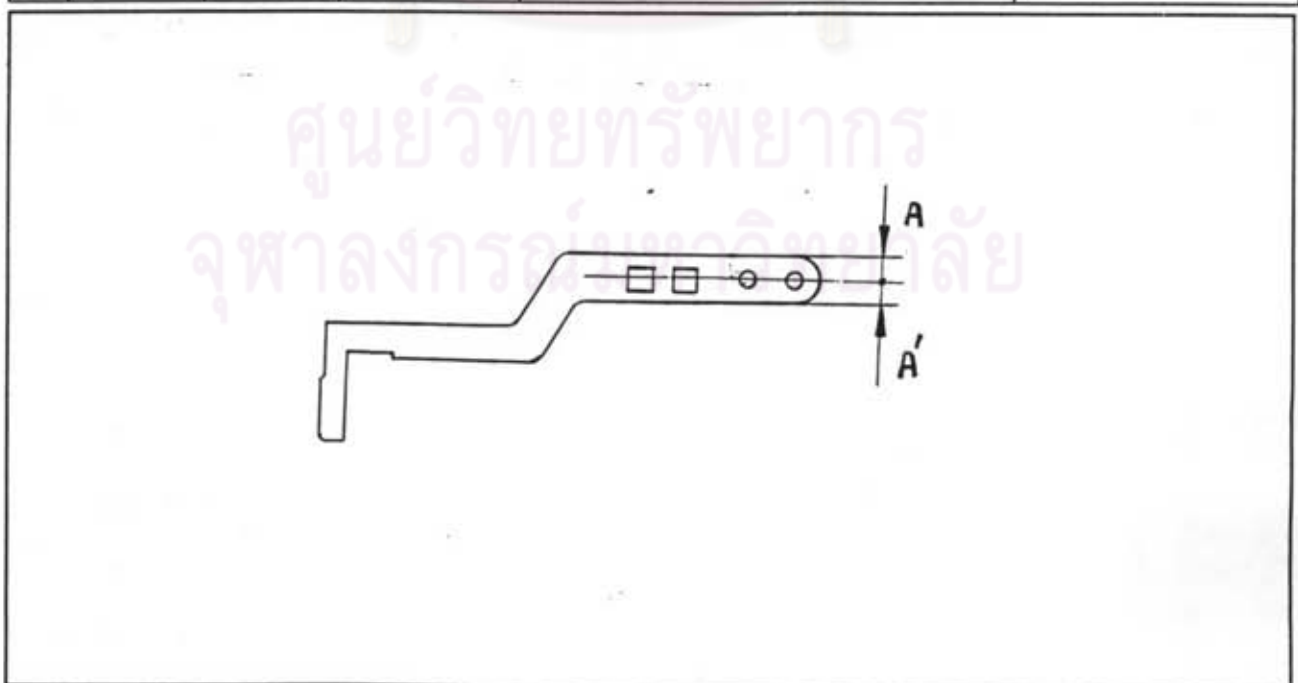


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
AM-455	HEATER TERMINAL-A	5A103	BURRING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$3^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	A'	$3^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะ ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก		FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

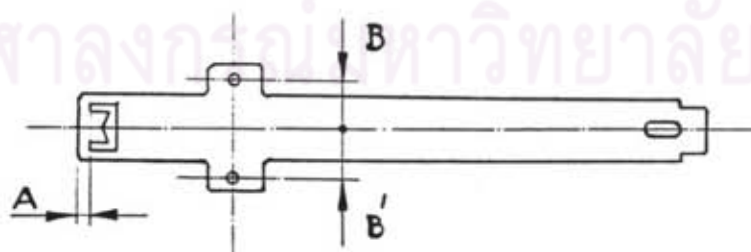


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-116	SWITCH LEVER	1A393	PIERCING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$5^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	$10.1^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	B'	$10.1^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุก 50 ชิ้น	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

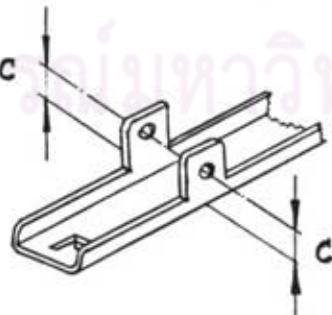


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-116	SWITCH LEVER	1A393	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	C	4.5 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	C'	4.5 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคดโก่ง	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		



APPROVED BY _____

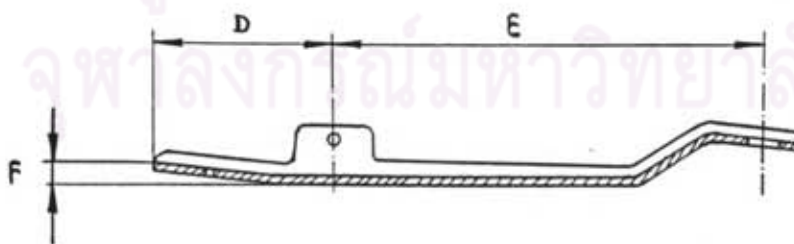
REV. DATE ____ / ____ / ____

ISU. DATE ____ / ____ / ____

	PQC-F-01
	No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)	

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-116	SWITCH LEVER	1A393	BENDING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	D	$30^{+0.2}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	E	$75^{+0.2}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย, เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	F	$2.5^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	รอยทับ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีขีด	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



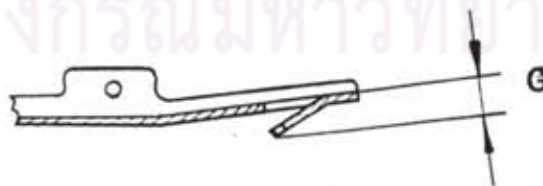
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-116	SWITCH LEVER	1A393	BENDING 3

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	G	2.4 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	ผิวต้องเรียบ ไม่บิดตัว	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

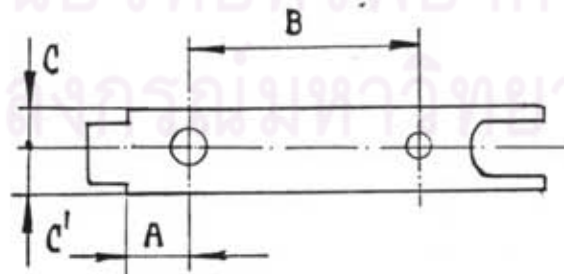


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-117	HEATER ANGLE-A	1A209	PIERCING+BLANKING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$3.7^{+0.2}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	$47.65^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	C	$7^{+0.05}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	C'	$7^{+0.05}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
5.	รอยตัด รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบ	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



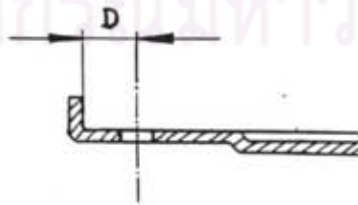
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-117	HEATER ANGLE-A	1A209	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	D	5.5 ^{±0.2}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคดก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

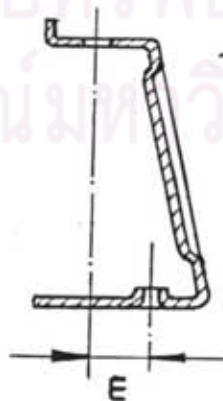


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KSH-117	HEATER ANGLE-A	1A209	BENDING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	E	8 ^{±0.2}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	เรียบ-ขนาน ไม่บิดตัว	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



APPROVED BY _____

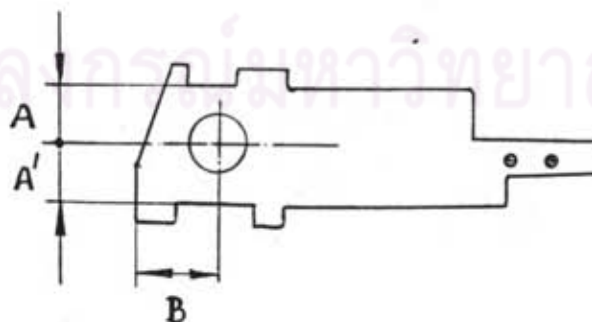
REV. DATE ____ / ____ / ____

ISU. DATE ____ / ____ / ____

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
AM-455	BIMETAL SUPPORT	5A120	PIERCING+BLANKING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$4^{\pm 0.05}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	A'	$4^{\pm 0.05}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย	เวอร์เนีย
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	B	$5^{\pm 0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	รอยตัด รูเจาะ	ผิวต้องเรียบ ไม่มีครีบ	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



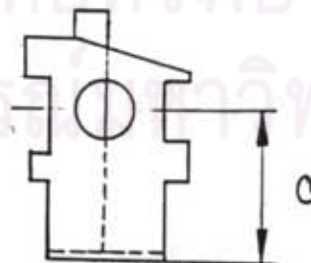
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
AM-455	BIMETAL SUPPORT	5A120	BENDING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	C	10.5 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคดโก่ง	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

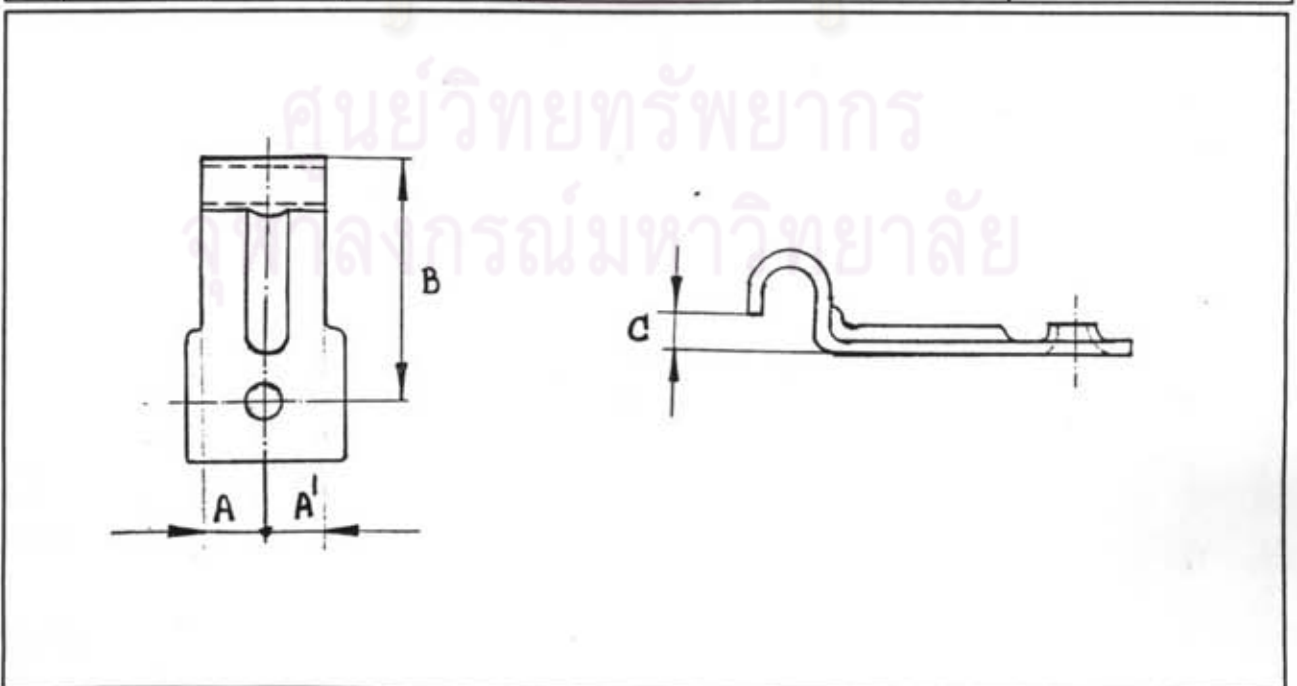


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-18S	BOTTOM ANGLE	2C317	PIERC+BEND+BLANK

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	$6.5^{+0/-0.15}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	A'	$6.5^{+0/-0.15}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	B	$33^{+0.2}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส,เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
4.	C	$5^{+0/-0.5}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
5.	รอยตัด - พับ รูเจาะ	เรียบ-ฉาก ไม่มีครีบก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

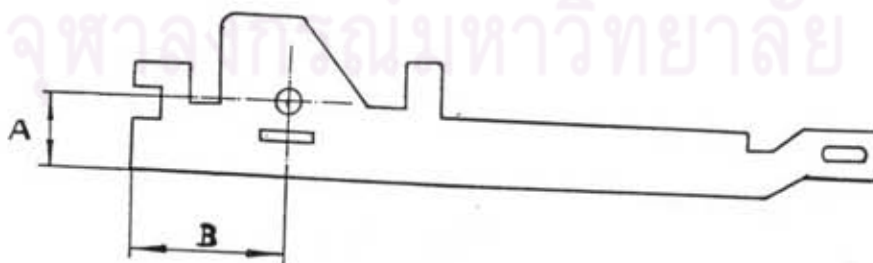


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-1800	SWITCH LEVER	2A211	PIERCING

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	A	15.1 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	B	28.1 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ	เวอร์เนีย,เวอร์เนียไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รูเจาะ ไม่มีครีบ	ผิวต้องเรียบ	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		

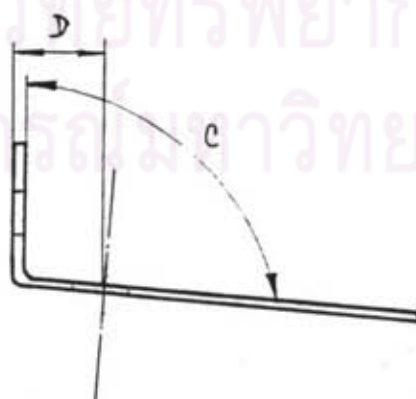


APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-1800	SWITCH LEVER	2A211	BENDING 1

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	C	$94^{+0.45}_{-0.21}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ PROTRACTOR	PROTRACTOR
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	D	$12^{+0.1}$	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียส, เวอร์เนียสไฮเกจ	เวอร์เนียส, เวอร์เนียสไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
3.	รอยพับ	ผิวต้องเรียบ ไม่เบียดคลึง	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้ สายตา-การสัมผัส	
			ทุกรอบการตรวจ		



APPROVED BY _____

REV. DATE ____ / ____ / ____

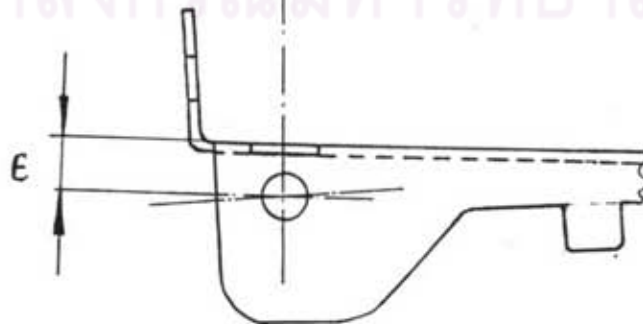
ISU. DATE ____ / ____ / ____

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-1800	SWITCH LEVER	2A211	BENDING 2

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	E	7 ^{±0.1}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ	เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	เรียบ-จาก ไม้เบียดคลิก	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



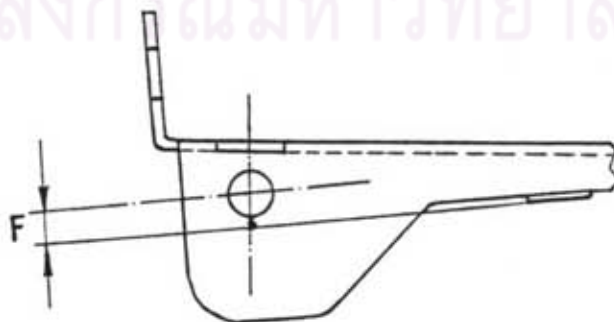
APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

		PQC-F-01
		No. :
ชื่อเอกสาร : คู่มือการตรวจสอบ (INSPECTION MANUAL)		

รุ่นสินค้า (MODEL)	ชื่อชิ้นส่วน (PART NAME)	หมายเลขชิ้นส่วน (CODE)	ขั้นตอน (STEP PROCESS)
KS-1800	SWITCH LEVER	2A211	BENDING 3

No.	INSP. ITEM	STD.	FREQUENCY	INSPECTION METHOD	INSTRUMENT
1.	F	4.4 ^{+0.2}	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยการใช้เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ	เวอร์เนียร์,เวอร์เนียร์ไฮเกจ
			ทุกรอบการตรวจ	ตรวจสอบโดยการใช้ INSPECTION JIG	INSPECTION JIG
2.	รอยพับ	เรียบ-ฉาก ไม่เบี้ยวคด	FIRST&LAST	ตรวจสอบโดยใช้ เหล็กฉาก-สายตา-การสัมผัส	เหล็กฉาก
			ทุกรอบการตรวจ		

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



APPROVED BY _____	REV. DATE ____ / ____ / ____	ISU. DATE ____ / ____ / ____
-------------------	------------------------------	------------------------------

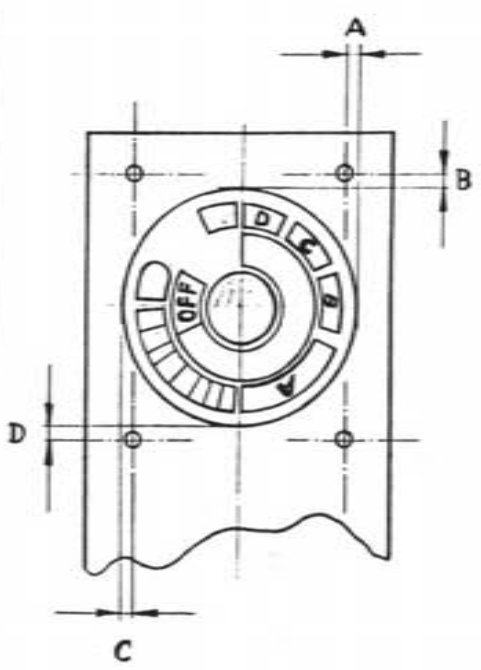


ภาคผนวก ง

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME DECORATION KNOB CODE 5A132		LOT NO. AM - 455									
PREVIOUS STEP		LOT SIZE									
NEXT STEP BLANKING		PRODUCTION DATE									
STEP	PIERCING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		A	$2.5^{+0.25}$								
		B	$1^{+0.25}$								
		C	$2.5^{+0.25}$								
		D	$1^{+0.25}$								
		รูเจาะต้องเรียบและ ไม่มีครีบ									
		<p style="text-align: center;">ศูนย์วิทยุตำรวจ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>									
		PQC : SUPERVISOR									

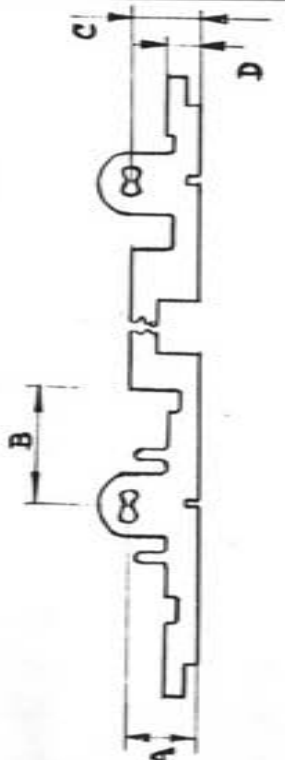
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	DECORATION KNOB	CODE	5A132	LOT NO.	AM - 455								
PREVIOUS STEP	PIERCING			LOT SIZE									
NEXT STEP	BENDING			PRODUCTION DATE									
STEP	BLANKING			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST		
				E	1 ± 0.5								
				รอดัดต้องเรียบและ ไม่มีครีบ									
				ศูนย์วิทยุทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย									
				PQC : SUPERVISOR									

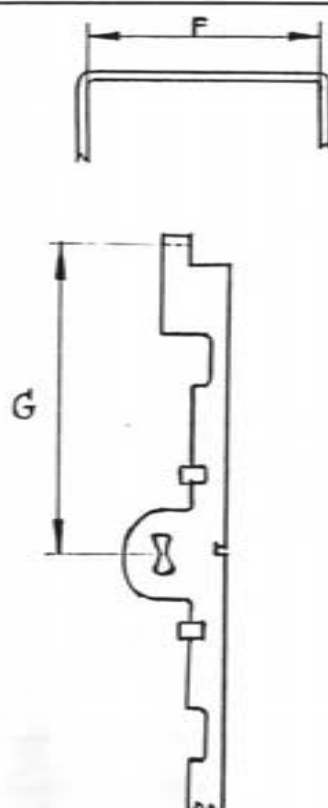
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	PANEL ANGLE	CODE	2C402	LOT NO.	KS-18S-						
PREVIOUS STEP	--			LOT SIZE							
NEXT STEP	BENDING			PRODUCTION DATE							
STEP	PIERCING+BLANKING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		A	10 ^{+0.1}								
		B	28 ^{+0.1}								
		C	9.7 ^{+0.1}								
		D	6 ^{+0.0.1}								
		รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ									
		<p>ศูนย์วิทยทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>									
		PQC : SUPERVISOR									

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

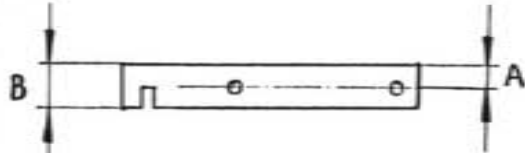
PQC-F-02

PART NAME	PANEL ANGLE	CODE	2C402	LOT NO.	KS-18S-							
PREVIOUS STEP	BENDING 1			LOT SIZE								
NEXT STEP	--			PRODUCTION DATE								
STEP	BENDING 2	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
		F	32.2 ^{+0.1}									
		G	41.2 ^{+0.1}									
				มุมพับต้องได้ฉากและไม่บิดตัว								
			PQC : SUPERVISOR									

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

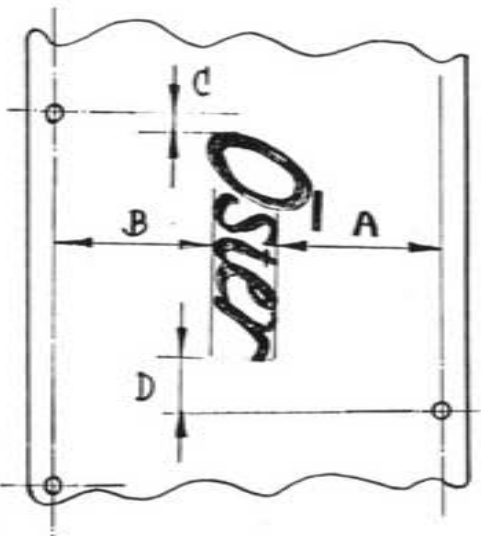
PQC-F-02

PART NAME	LID SW. CONTACT-F	CODE	6A7071	LOT NO.	ES - 23FA						
PREVIOUS STEP				LOT SIZE							
NEXT STEP	RIVET			PRODUCTION DATE							
STEP	PIERCING + BLANKING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		A	$2.5^{+0.05}$								
		B	5 ± 0.1								
				รูจะต้องเรียบและไม่มีครีบ							
			PQC : SUPERVISOR								

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	DECORATION KNOB	CODE	1A404	LOT NO.	RS-05 ,RS-06						
PREVIOUS STEP				LOT SIZE							
NEXT STEP	BLANKING			PRODUCTION DATE							
STEP	PIERCING			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
	A	21.5 ^{±0.25}									
	B	21.5 ^{±0.25}									
	C	3 ^{±0.25}									
	D	6 ^{±0.25}									
	รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ										
<p>ศูนย์วิทยทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>											
PQC : SUPERVISOR											

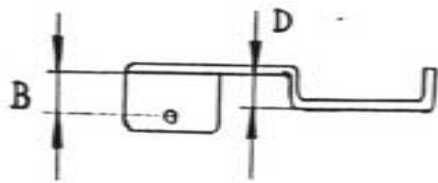
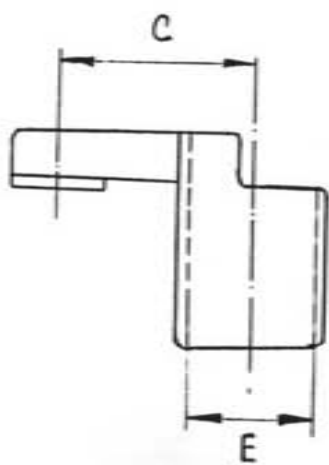
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	LEVER ARM	CODE	IC394	LOT NO.	KSH - 287-									
PREVIOUS STEP				LOT SIZE										
NEXT STEP	BENDING			PRODUCTION DATE										
STEP	PIERCING + BLANK			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST			
				A	$3.9^{+0.1}$									
				รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบและไม่บิดเบี้ยว										
				<p style="text-align: center;">ศูนย์วิทยทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>										
				PQC : SUPERVISOR										

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

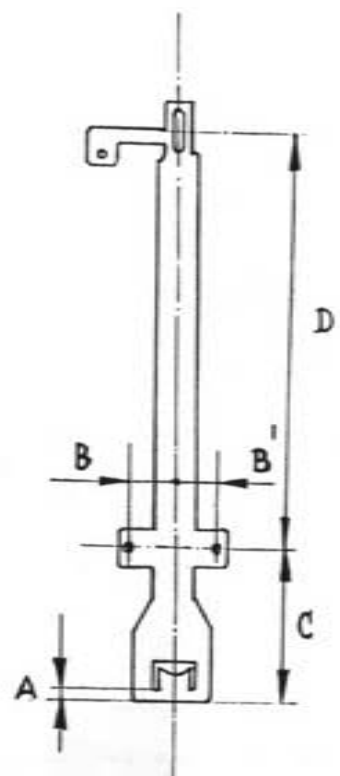
PART NAME	LEVER ARM	CODE	IC394	LOT NO.	KSH - 287-						
PREVIOUS STEP	PIERCING + BLANKING			LOT SIZE							
NEXT STEP	ASSEMBLY			PRODUCTION DATE							
STEP	BENDING			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
				B	$3^{+0.1}$						
				C	$24^{+0.1}$						
				D	$2^{+0.1}$						
				E	$14.2^{+0/-0.1}$						
				ชิ้นงานต้องเรียบและไม่มีรอยเบียดคลึง							
				ศูนย์วิทยทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย							
				PQC : SUPERVISOR							

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	SWITCH LEVER	CODE	1U393	LOT NO.	KSH - 066						
PREVIOUS STEP	-	LOT SIZE									
NEXT STEP	BENDING 1	PRODUCTION DATE									

STEP	PIERCING + BLANKING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
------	---------------------	-----------	---------------------	-------	------	-------	------	-------	------	-------	------



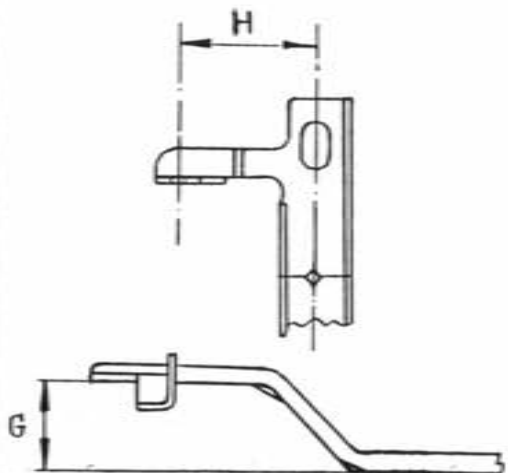
A	$5^{\pm 0.1}$										
B,B'	$6.7^{\pm 0.1}$										
C	$28^{+0.2/0}$										
D	$72.1^{\pm 0.1}$										

รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบและไม่มีคريب

<p>ศูนย์วิทยพัชกร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>											
<p>PQC : SUPERVISOR</p>											

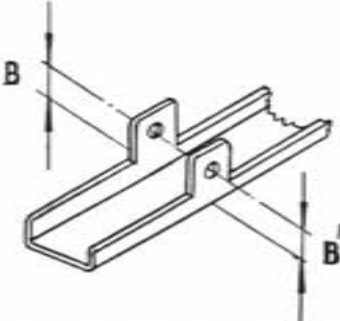
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	SWITCH LEVER	CODE	IU393	LOT NO.	KSH - 066						
PREVIOUS STEP	BENDING 1			LOT SIZE							
NEXT STEP	ASSEMBLY			PRODUCTION DATE							
STEP	BENDING 2			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
	G	11 ^{+0.2}									
	H	18.5 ^{+0/-0.1}									
	<p>ชิ้นงานเรียบ ไม่บิดตัว- ไม่มีรอยเบียดตึก</p>										
	<p>ศูนย์วิทยุทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>										
	PQC : SUPERVISOR										

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

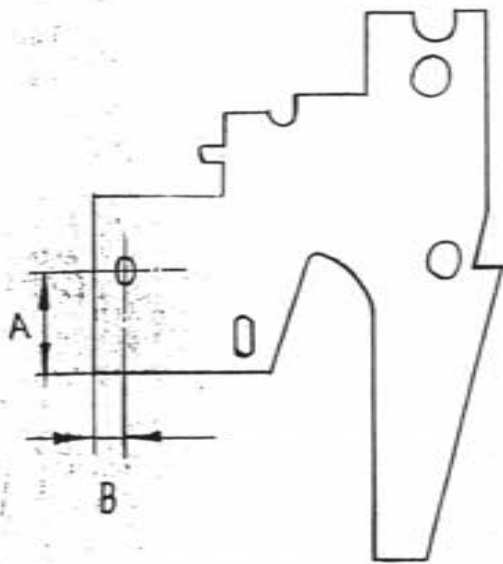
PQC-F-02

PART NAME	SWITCH LEVER	CODE	1D393	LOT NO.	KSH - 387								
PREVIOUS STEP	PIERCING			LOT SIZE									
NEXT STEP	BENDING 2			PRODUCTION DATE									
STEP	BENDING 1			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST		
				B	$3.5^{+0.1}$								
				B'	$3.5^{+0.1}$								
				ใช้งานต้องเรียบ ไม่มีรอยเบียดคลัก									
				PQC : SUPERVISOR									

ศูนย์วิทยพัชการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

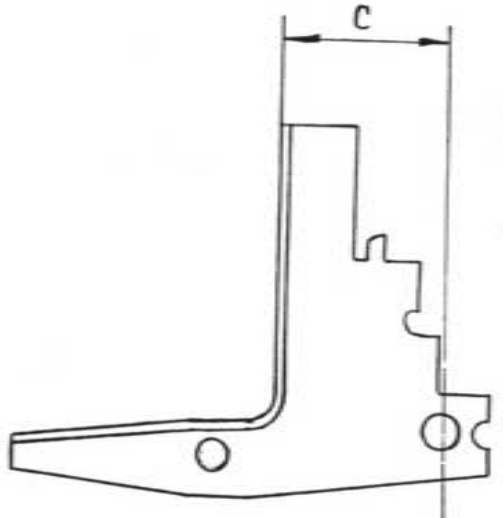
PQC-F-02

PART NAME	SWITCH BODY	CODE	2C213B	LOT NO.	KS - 18 S							
PREVIOUS STEP	BLANKING			LOT SIZE								
NEXT STEP	BENDING1			PRODUCTION DATE								
STEP	PIERCING 1	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
	A		$13^{+0.15}$									
	B		$5.5^{+0.15}$									
				รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ								
			PQC : SUPERVISOR									

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

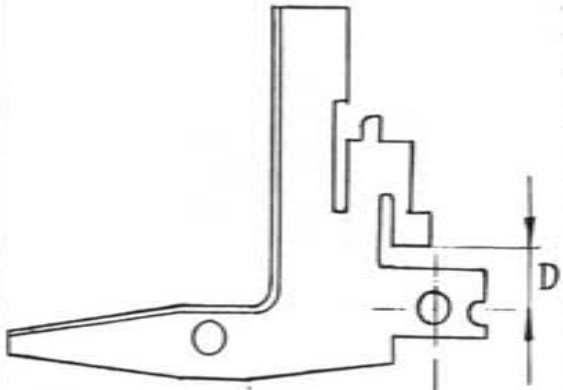
PQC-F-02

PART NAME SWITCH BODY		CODE 2C213B	LOT NO. KS - 18 S									
PREVIOUS STEP PIERCING 1			LOT SIZE									
NEXT STEP PRESS			PRODUCTION DATE:									
STEP	BENDING 1	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
		C	27 ^{+0/-0.2}									
			ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดคั่ว- ไม่มีรอยเบียดลึก									
		PQC : SUPERVISOR										

ศูนย์วิทยพัชยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

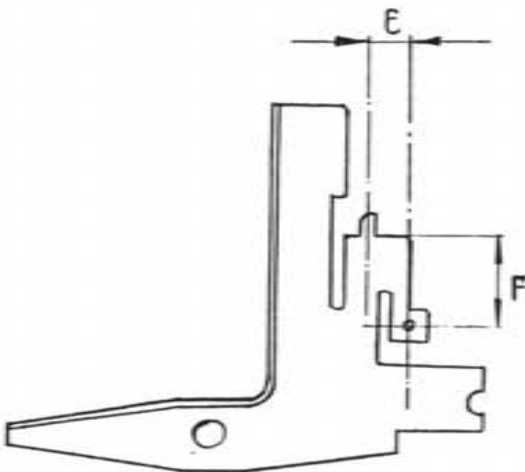
PQC-F-02

PART NAME	SWITCH BODY	CODE	2C213B	LOT NO.	KS - 18 S						
PREVIOUS STEP	NOTCHING 1			LOT SIZE							
NEXT STEP	PIERCING 2			PRODUCTION DATE							
STEP	NOTCHING2	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		D	13.5 ^{±0.1}								
			รอยตัดต้องเรียบและ ไม่มีกริบ								
			PQC : SUPERVISOR								

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

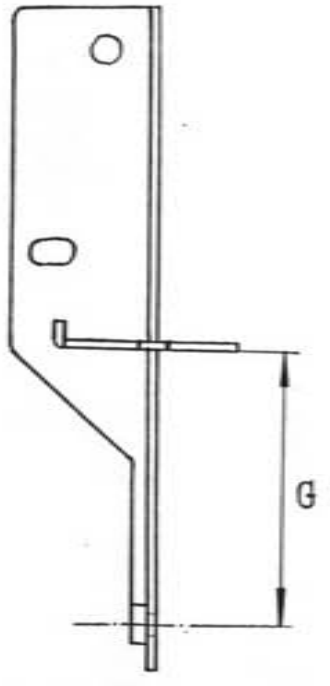
PQC-F-02

PART NAME	SWITCH BODY	CODE	2C213B	LOT NO.	KS - 18 S						
PREVIOUS STEP	NOTCHING2			LOT SIZE							
NEXT STEP	BENDING2			PRODUCTION DATE							
STEP	PIERCING 2	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
	E		10.3 ^{±0.1}								
	F		21.6 ^{±0.1}								
			รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ								
			PQC : SUPERVISOR								

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

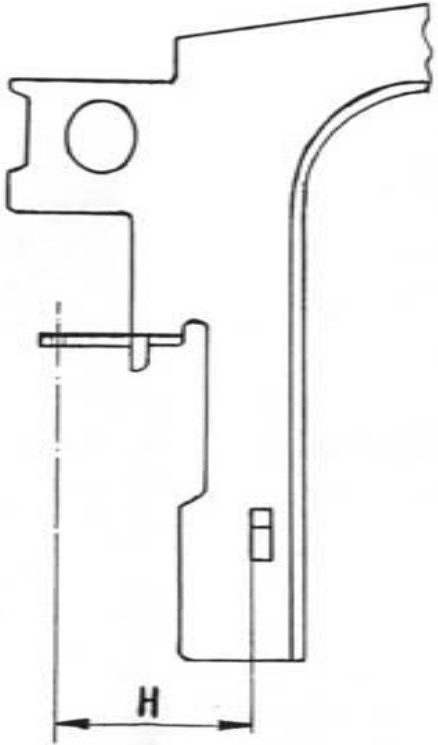
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME SWITCH BODY		CODE 2C213B	LOT NO. KS - 18 S									
PREVIOUS STEP BENDING 2			LOT SIZE									
NEXT STEP SLITTING			PRODUCTION DATE									
STEP	BENDING 3	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
		G	$36.8^{+0.5}$									
		ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัว-ไม่มีรอยเบียดคดก										
		PQC : SUPERVISOR										

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

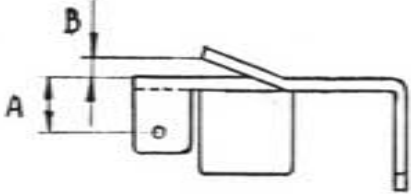
PQC-F-02

PART NAME	SWITCH BODY	CODE	2C213B	LOT NO.	KS - 18 S						
PREVIOUS STEP	BENDING 3			LOT SIZE							
NEXT STEP	ASSEMBLY			PRODUCTION DATE							
STEP	SLITTING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		H	25 ^{+0/-0.2}								
			รอยตัดต้องเรียบและไม่มีครีบ								
			PQC : SUPERVISOR								

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

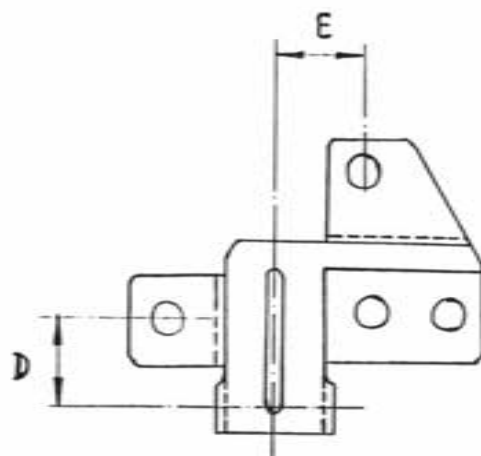
PART NAME	SWITCH ANGLE	CODE	1U392	LOT NO.	KSH - 066 -								
PREVIOUS STEP	PIERCING + BLANKING			LOT SIZE									
NEXT STEP	BENDING 2			PRODUCTION DATE									
STEP	BENDING 1			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST		
				A	$7^{\pm 0.1}$								
				B	$1.7^{\pm 0.1}$								
				ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดค้ว-ไม่มีรอยเบียดคลิก									
				PQC : SUPERVISOR									

ศูนย์วิทยพัชยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	SWITCH ANGLE	CODE	1U392	LOT NO.	KSH - 066 -						
PREVIOUS STEP	BENDING 2			LOT SIZE							
NEXT STEP	ASSEMBLY			PRODUCTION DATE							
STEP	PIERCING			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST



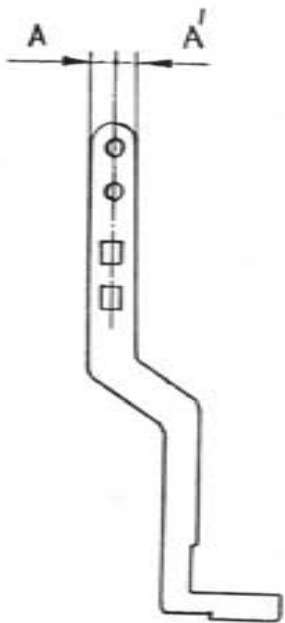
รูเจาะต้องเรียบและ ไม่มีครีบ

PQC : SUPERVISOR

ศูนย์วิทยพัชกร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

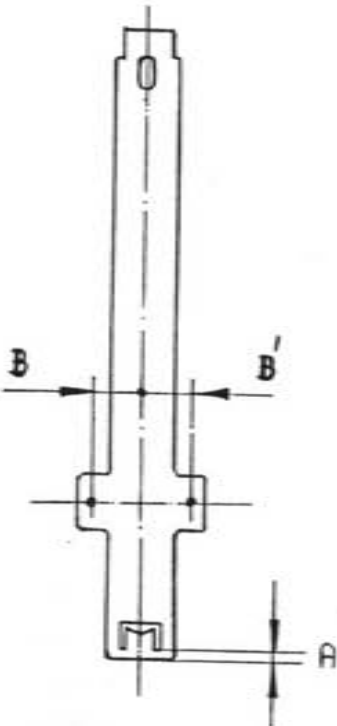
PQC-F-02

PART NAME HEATER TERMINAL -A CODE 5A103		LOT NO. AM - 455										
PREVIOUS STEP PIERCING + BLANING		LOT SIZE										
NEXT STEP BENDING		PRODUCTION DATE										
STEP	BURRING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
		A	$3^{+0.1}$									
		A'	$3^{+0.1}$									
				รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ								
			PQC : SUPERVISOR									

ศูนย์วิทยพัชกร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

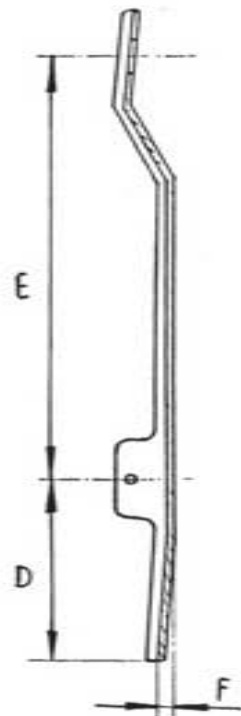
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME SWITCH LEVER		CODE IA393	LOT NO. KSH - 116 -								
PREVIOUS STEP BLANKING			LOT SIZE								
NEXT STEP BENDING 1			PRODUCTION DATE								
STEP	PIERCING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		A	$5^{+0.1}$								
		B	$10.1^{+0.1}$								
		B'	$10.1^{+0.1}$								
				รูเจาะต้องเรียบและ ไม่มีครีบ							
			PQC : SUPERVISOR								

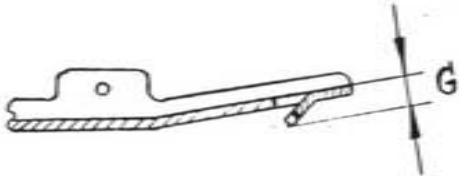
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	SWITCH LEVER	CODE	IA393	LOT NO.	KSH - 116 -								
PREVIOUS STEP	BENDING 1			LOT SIZE									
NEXT STEP	BENDING 3			PRODUCTION DATE									
STEP	BENDING 2			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
	D	30 ^{±0.2}											
	E	75 ^{±0.2}											
	F	2.5 ^{±0.1}											
				ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัว- ไม่มีรอยเบียดถึก									
				PQC : SUPERVISOR									

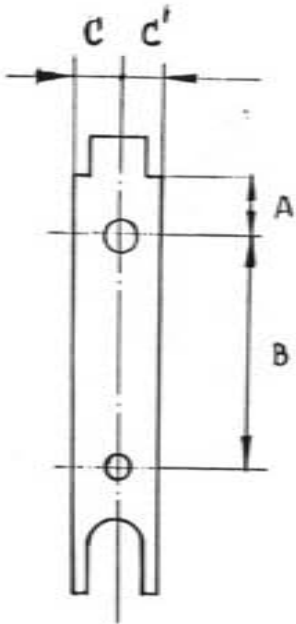
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME	SWITCH LEVER	CODE	1A393	LOT NO.	KSH - 116 -								
PREVIOUS STEP	BENDING 2			LOT SIZE									
NEXT STEP	ASSEMBLY			PRODUCTION DATE									
STEP	BENDING 3			INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST		
				G	$2.4^{+0.1}$								
					ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัว								
					PQC : SUPERVISOR								

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

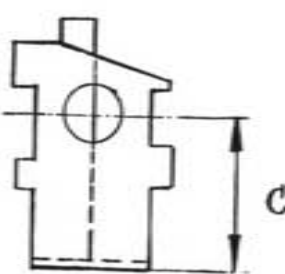
PQC-F-02

PART NAME HEATER ANGLE - A CODE 1A209		LOT NO. KSH - 117-									
PREVIOUS STEP -		LOT SIZE									
NEXT STEP BENDING 1		PRODUCTION DATE									
STEP	PIERCING + BLANKING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		A	$3.7^{+0.2}$								
		B	$47.65^{+0.1}$								
		C	$7^{+0.05}$								
		C'	$7^{+0.05}$								
			รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบและ ไม่มีครีบ								
			PQC : SUPERVISOR								

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME BIMETAL SUPPORT CODE 5A120		LOT NO. AM - 455 -										
PREVIOUS STEP PIERCING + BLANKING		LOT SIZE										
NEXT STEP TAP		PRODUCTION DATE										
STEP	BENDING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
		C	$10.5^{+0.1}$									
		ใช้งานต้องเรียบ ไม่บิดตัว- ไม่มีรอยเบียดลึก										
		PQC : SUPERVISOR										

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

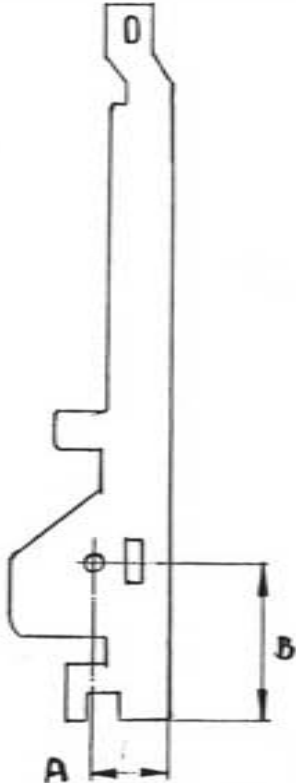
ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME		BOTTOM ANGLE	CODE	2C317	LOT NO.	KS - 18S -								
PREVIOUS STEP		-			LOT SIZE									
NEXT STEP		TAP			PRODUCTION DATE									
STEP	PIERCE + BEND + BLANK				INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST		
					A	$6.5^{+0/-0.15}$								
					A'	$6.5^{+0/-0.15}$								
					B	$33^{+0.2}$								
					C	$5^{+0/-0.5}$								
					รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบและไม่บิด									
					ศูนย์วิทยุรักษา จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย PQC : SUPERVISOR									

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

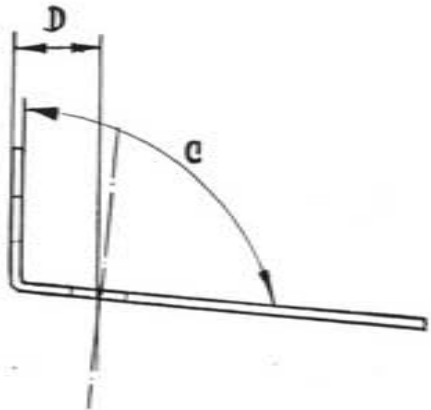
PQC-F-02

PART NAME SWITCH LEVER		CODE 2A211	LOT NO. KS - 1800									
PREVIOUS STEP BLANKING			LOT SIZE									
NEXT STEP BENDING 1			PRODUCTION DATE									
STEP	PIERCING	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
		A	15.1 ^{±0.1}									
		B	28.1 ^{±0.1}									
				รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ								
			PQC : SUPERVISOR									

ศูนย์วิทยพัรทยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

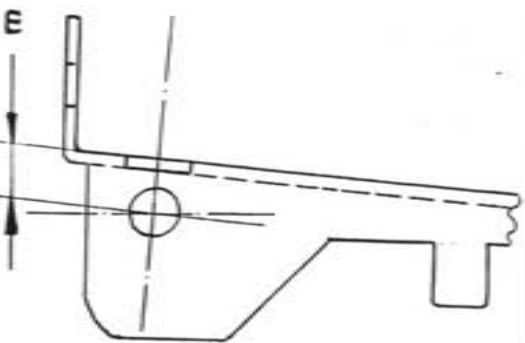
PQC-F-02

PART NAME	SWITCH LEVER	CODE	2A211	LOT NO.	KS - 1800 -						
PREVIOUS STEP	PIERCING			LOT SIZE							
NEXT STEP	BENDING 2			PRODUCTION DATE							
STEP	BENDING 1	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		C	$94.45^{\pm 0.1}$								
		D	$12^{\pm 0.1}$								
			ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัว- ไม่มีรอยเบียดคดก								
			PQC : SUPERVISOR								

ศูนย์วิทยุรักษาการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

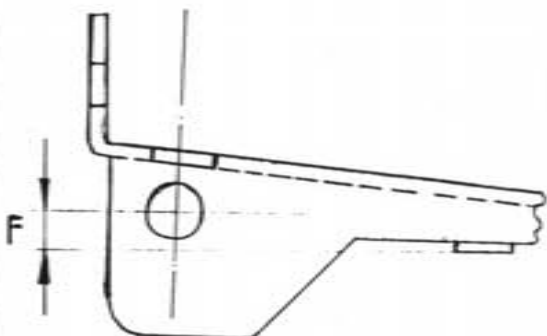
PQC-F-02

PART NAME SWITCH LEVER		CODE 2A211	LOT NO. KS - 1800 -								
PREVIOUS STEP BENDING 1		LOT SIZE									
NEXT STEP BENDING 3		PRODUCTION DATE									
STEP	BENDING 2	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST
		E	$7^{+0.1}$								
		ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดคั่ว-ไม่มีรอยเบียดคลิก									
		PQC : SUPERVISOR									

ศูนย์วิทยพัรทยากร
 ภาควิชาวิศวกรรมโลหการ

ใบรายงานการตรวจสอบ (INSPECTION REPORT)

PQC-F-02

PART NAME SWITCH LEVER		CODE 2A211	LOT NO. KS - 1800 -									
PREVIOUS STEP BENDING 2			LOT SIZE									
NEXT STEP ASSEMBLY			PRODUCTION DATE									
STEP	BENDING 3	INSP.ITEM	INSPECTION STANDARD	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	FIRST	LAST	
		F	4.4 ^{+0.2}									
												
		ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัว- ไม่มีรอยเบียดถึก										
		PQC : SUPERVISOR										

ศูนย์วิทยารักษ์ยากร


จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



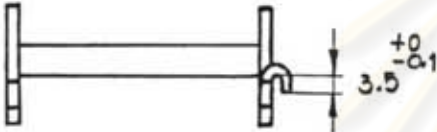
ภาคผนวก ๑

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.066.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน7,132.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน DECORATION KNOB	รุ่น AM-455,555	ขั้นตอนPIERCING.(เจาะรูนำ).....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p><u>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก</u> SLITTING (ตัดแยก)</p> <p><u>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 225 ชิ้น/ 15 นาที 2. ใส่ EAR PLUG , EAR MUFF 3. การตั้งหรือปรับพิมพ์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รูจะต้องตรงGUIDE-เรียมและไม่มีครี <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. EAR PLUG , EAR MUFF <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้าย-ขวา ประคองชิ้นงานเข้าพิมพ์ 2. ใช้เท้ากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. ต้องหยอดน้ำมันที่ DIE ทุก 10 ครั้ง 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือคลิก STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <p>- ชิ้นงานที่เจาะรูนำ รูนำจะต้องตรง GUIDE และเป็น CENTER เดียวกัน</p>		

	คู่มือการทำงาน PRS	เวลามาตรฐาน0.0587.....วินาที	เขียน				
		จำนวนชิ้นต่อวัน8,091.....ชิ้น/วัน	ตรวจ				
ชื่อชิ้นงาน DECORATION KNOB	รุ่น AM-455,555	ขั้นตอนBLANKING.....	อนุมัติ				
รูปภาพ		จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ					
		<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก PIERCING</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 255 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและใส่ EAR PLUG , EAR MUFF 3. การตั้งหรือปรับพิมพ์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานแถบสีต้องไม่เอียง ต้องเรียบและ ไม่มีครีบก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <table border="0"> <tr> <td>1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG</td> <td>2. ถุงมือผ้า</td> </tr> <tr> <td>3. EAR PLUG , EAR MUFF</td> <td>4. คีมจับชิ้นงาน</td> </tr> </table> <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้าย-ขวา ป้อนชิ้นงานเข้าพิมพ์ 2. ใช้เท้ากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. เมื่อป้อนชิ้นงานเข้าพิมพ์เกือบหมด ให้ใช้คีมจับแผ่นSTRIPแทนมือ 4. ทุกครั้งที่จะนำนิ้วส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปโดนพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานที่จะรูดไว้ ให้นำตรงและครอบ GUIDE จนสุด</p>		1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG	2. ถุงมือผ้า	3. EAR PLUG , EAR MUFF	4. คีมจับชิ้นงาน
1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG	2. ถุงมือผ้า						
3. EAR PLUG , EAR MUFF	4. คีมจับชิ้นงาน						

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0575.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน8,260.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน PANEL ANGLE	รุ่น KS-18S	ขั้นตอนPIERCING+BLANKING.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก S 1.0x205x1200</p> <p><u>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 261 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับทิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา รอยคัต-รูเจาะต้องเรียบ-ไม่มีครีบ <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-จิ๊ก 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้าย-ขวาประคองชิ้นงาน(แผ่นSTRIP)เข้าทิมพ์ 2. ใช้เท้ากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. เมื่อป้อนชิ้นงานเข้าทิมพ์เกือบหมด ให้ใช้เข็มจับแผ่นSTRIPแทนมือ 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u> - ขณะปฏิบัติงานต้องเปิดไฟ SAFETY ตลอดเวลา</p> <p>- ต้องวางแผ่นSTRIPให้ชนบังคับและรู้ตำแหน่งเข้าPILOTบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

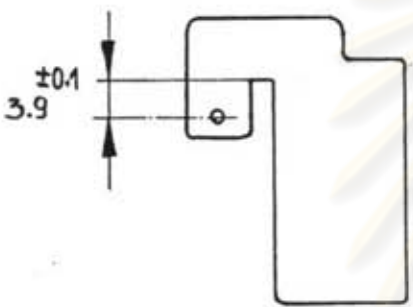
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1810.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,624.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ..PANEL ANGLE....	รุ่น ..KS-18S...	ขั้นตอนBENDING 1.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก PIERCING+BLANKING</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 83 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมท์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องโค้งเรียบ- ไม่มีรอยเบียดลึก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-จิก 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางชิ้นงานให้ชน-แนบสนิทกับตัวบังคับบนแม่พิมพ์ 2. ใช้มือซ้าย-ขวาคลสวิตซ์ให้เครื่องทำงาน 3. ทุกครั้งที่จะนำวิยะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิตซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-แนบสนิทกับตัวบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

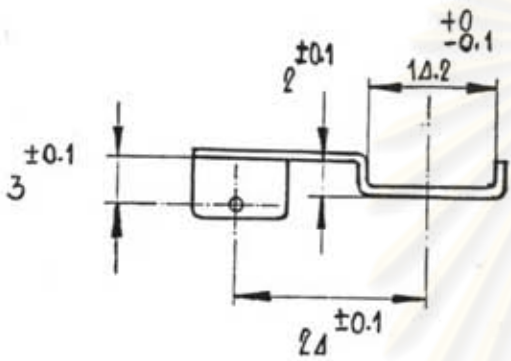
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1810.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,624.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงานPANEL ANGLE....	รุ่น ..KS-18S...	ขั้นตอนBENDING 2.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ ชิ้นตอนต่อจาก BENDING 1</p> <p>ข้อกำหนด ควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 83 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับทิมท์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กฉาก-จิ๊ก 2. ตรวจสอบด้วยสายคา มุมทับต้องได้ฉาก- ไม่บิดค้ว- ไม่มีรอยเบียดลึก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กฉาก-จิ๊ก 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางชิ้นงานให้ชน-แนบสนิทกับตัวบังคับบนแม่พิมพ์ 2. ใช้มือซ้าย-ขวากดสวิทซ์ให้เครื่องทำงาน 3. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมท์ ต้องปิดสวิทซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <ul style="list-style-type: none"> - ต้องวางชิ้นงานให้ชน-แนบสนิทกับตัวบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ 		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0100.....วินาที	เขียน				
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน47,500.....ชิ้น/วัน	ตรวจ				
ชื่อชิ้นงาน LID SW.CONTACT -F	รุ่น ..ES-23FA...	ขั้นตอนPIERCING+BLANKING.....	อนุมัติ				
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ						
	<p>วัสดุ/ชิ้นคอนต่อจาก Y-CUT 0.3x52xCOIL</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 1,500 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับทิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงาน รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบไม่มีครีบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <table border="0"> <tr> <td>1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG</td> <td>2. ถุงมือผ้า</td> </tr> <tr> <td>3. แท่นจับยึด COIL พร้อม FEEDER</td> <td>4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง</td> </tr> </table> <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ป้อนวัตถุดิบเข้าแม่พิมพ์ โดยใช้แท่นจับยึด COIL พร้อม FEEDER 2. การตั้ง FEEDER P=10 3. ใช้มือซ้าย-ขวาคลสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <ul style="list-style-type: none"> - แผ่นวัตถุดิบ(COIL) ต้องเรียบไม่เป็นคลื่น 			1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG	2. ถุงมือผ้า	3. แท่นจับยึด COIL พร้อม FEEDER	4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง
1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG	2. ถุงมือผ้า						
3. แท่นจับยึด COIL พร้อม FEEDER	4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง						

คู่มือการทำงาน PRS		เวลาดำเนินการ0.1068.....วินาที	เขียน
		จำนวนชิ้นต่อวัน4,447.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน DECORATION KNOB	รุ่น RS-05,06	ขั้นตอนPIERCING.(เจาะรูนำ).....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ ชิ้นงานต่อจาก DECORATION KNOB RS-05,06</p> <p>ข้อกำหนด ความคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 140 ชิ้น/ 15 นาที 2. ใส่ EAR PLUG , EAR MUFF 3. การตั้งหรือปรับพิมพ์ต้องทำขณะเครื่องเปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รูเจาะต้องตรง GUIDE-รีชมและ ไม่มีครีบก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. EAR PLUG , EAR MUFF <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้าย-ขวา ประคองชิ้นงานเข้าพิมพ์ 2. ใช้เท้ากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. ต้องหยอดน้ำมันที่ DIE ทุก 10 ครั้ง 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ชิ้นงานที่จะรูนำ รูนำจะต้องตรง GUIDE และเป็น CENTER เดียวกัน</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลาดำเนินการ0.0645.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน7,364.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ..SWITCH ANGLE..	รุ่น ..AM-455...	ขั้นตอนBURRING.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ ชิ้นตอนต่อจาก PIERCING+BLANKING</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 244 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับทิมท์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา รูจะต้งได้CENTER เรียบและ ไม่มีครีบก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายป้อนชิ้นงานเข้าแม่พิมพ์ 2. ใช้มือขวาโยกสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมท์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวาง-คั้นชิ้นงานให้ชน ตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอขณะเจาะ</p>		

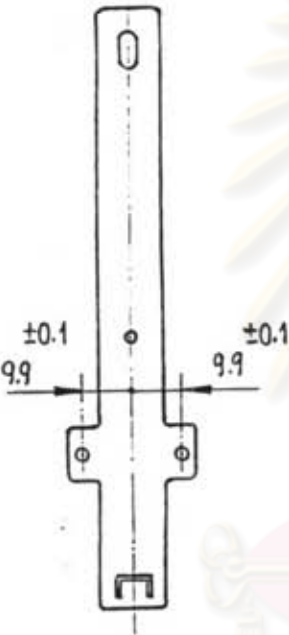
คู่มือการทำงาน		เวลาดำเนินการ0.0111.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน42,792.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...LEVER ARM...	รุ่น ..KSH-287...	ขั้นตอนPIERCING+BLANKING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ชิ้นคอมต่อจาก SECC 1.0x44xCOIL</p> <p><u>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 1,351 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. แท่นจับยึดCOIL พร้อมFEEDER 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ป้อนแผ่นวัสดุคืบเข้าแม่พิมพ์โดยใช้แท่นจับยึดCOILพร้อมFEEDER 2. การตั้ง FEEDER P=30 2. ใช้แท่นหยิบสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <p>- แผ่นวัสดุคืบ(COIL) ต้องเรียบไม่เป็นคลื่น</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0509.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน9,332.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...LEVER ARM...	รุ่น ..KSH-287...	ขั้นตอนBENDING...	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก PIERCING+BLANKIND</p> <p>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 264 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เหล็กฉาก-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องได้จาก เวียนและ ไม่มีรอยเบียดลึก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เหล็กฉาก-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใ้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใ้แม่เหล็กดูดจับชิ้นงาน ป้อนเข้าเครื่องด้วยมือขวา 2. ใ้มือขวาโยกสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <ul style="list-style-type: none"> - ต้องวางชิ้นงานให้ชนตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์ที่ห้าม 		

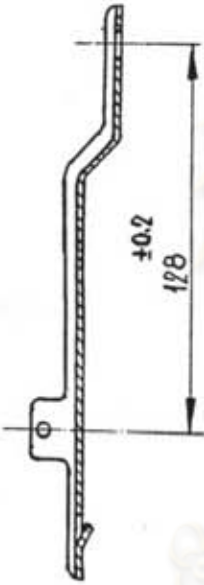
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0700.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน6,786.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ..KSH-066...	ขั้นตอนPIERCING+BLANKING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ชิ้นตอนต่อจาก ELECTRO 1.0x100x1220</p> <p><u>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 214 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิทช์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนีย-เวอร์เนียไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รอยตัด-รูเจาะต้องเรียบและไม่มีครีบ <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนีย-เวอร์เนียไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 4. คีมหรือแม่เหล็กจับชิ้นงาน <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้าย-ขวาป้อนชิ้นงานเข้าพิทช์ 2. ใช้เท้ากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. เมื่อป้อนแผ่นวัสดุเข้าพิทช์เกือบหมด ให้ใช้คีมจับแผ่นแทนมือ 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิทช์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <p>- ต้องวาง-บังคับชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิทช์เสมอ</p>		

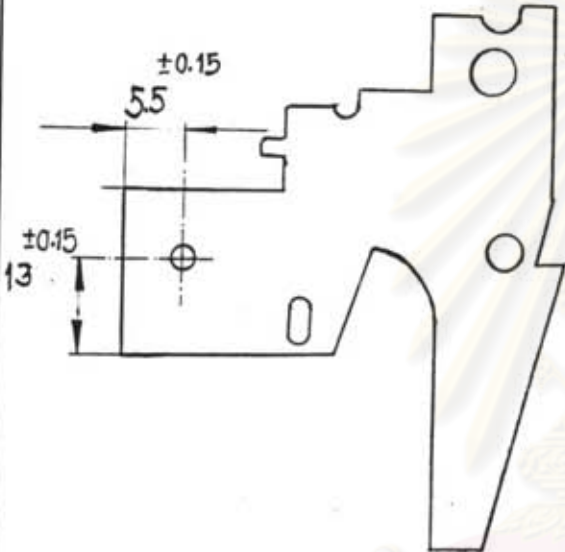
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1630...วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,914...ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ..KSH-066...	ขั้นตอนBENDING4.	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ ชิ้นตอนต่อจาก PIERCING+BLANKING</p> <p>ข้อกำหนดคุณภาพการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 92 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานห้องเรียบ ไม่บิดตัว-ไม่มีรอยเบียดคด <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 4. แม่เหล็กจับชิ้นงาน <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาคลศวิทซ์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1630....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,914....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ..KSH-066...	ขั้นตอนBENDING๕.	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก PIERCING+BLANKING</p> <p><u>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 92 ชิ้น/ 15 นาที 2. ตรวจสอบมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดค้ว-ไม่มีรอยเบียดลึก <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ฝูงมือค้ำ 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 4. แม่เหล็กจับชิ้นงาน <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวา กดสวิทซ์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <p>- ต้องวางชิ้นงาน ให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0528...วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน8,996...ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KSH-387...	ขั้นตอนPIERCING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก BLANKING</p> <p>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 284 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนีย-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รอยเจาะต้องเรียบ ไม่มีครีบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนีย-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

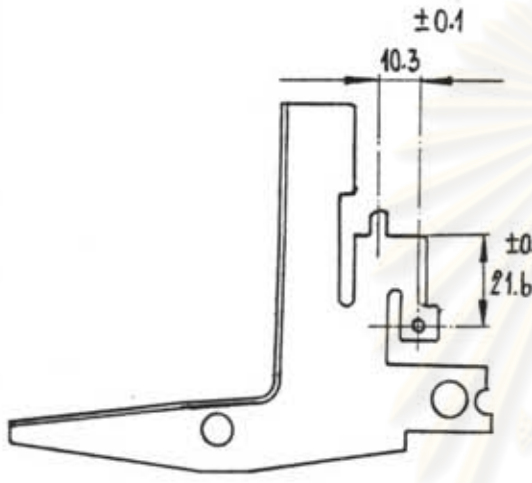
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0627.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน7,576.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KSH-387...	ขั้นตอนBENDING 1.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก PIERCING</p> <p><u>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 239 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับทิมท์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบไม่มีบิดตัวและไม่มีรอยเบียดคลัก <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าทิมท์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิทซ์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมท์ ต้องปิดสวิทซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0633.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน7,504.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KSH-387...	ขั้นตอนBENDING 2.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์/ขั้นตอนต่อจาก BENDING 1</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 236 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับทิมท์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบไม่บิดตัวและ ไม่มีรอยเบียดคลัก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. คีมจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้คีมจับชิ้นงานป้อนเข้าทิมท์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิตช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมท์ ต้องปิดสวิตช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

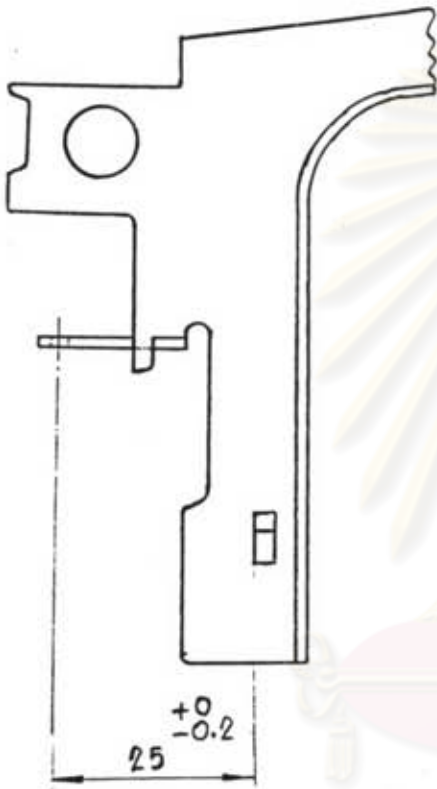
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0792...วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน5,997...ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH BODY...	รุ่น ...KS-18S...	ขั้นตอนPIERCING 1....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ ชิ้นตอนต่อจาก BLANKING</p> <p>ข้อกำหนด ควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 189 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องเปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนีย-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา ว่าจะต้องเรียบไม่มีริบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนีย-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 4. แม่เหล็กจับชิ้นงาน <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์เรียกปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0802....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน5,923....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH BODY...	รุ่น ...KS-18S...	ขั้นตอนBENDING 1...	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ ชิ้นตอนต่อจาก PIERCING 1</p> <p>ข้อกำหนด ความคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 187 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิทท์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กจาก-INSP. JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัว-ไม่มีรอยเบียดคลัก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กจาก-INSP. JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 4. แม่เหล็กจับชิ้นงาน <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นป้อนเข้าพิทท์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิทท์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิทท์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1878...วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,529...ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH BODY...	รุ่น ...KS-18S...	ขั้นตอนNOTCHING2.	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ของงาน PRESS</p> <p>ข้อกำหนดคุณภาพการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 80 ชิ้น/ 15 นาที 2. ชามถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับทิมท์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รูเจาะ-รอยตัดต้องเรียบไม่มีครีบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 4. แม่เหล็กจับชิ้นงาน <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นป้อนเข้าทิมท์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมท์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่ทิมท์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1878.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,529.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH BODY...	รุ่น ...KS-18S...	ขั้นตอนPIERCING 2...	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ของงาน</p> <p>วัตถุประสงค์ของงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 80 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รูเจาะ-รอยตัดต้องเรียบ ไม่มีครีบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 4. แม่เหล็กจับชิ้นงาน <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1987... วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,391... ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH BODY...	รุ่น ...KS-18S...	ขั้นตอนBENDING 3....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ ทัศนตอนต่อจาก BENDING 2</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 76 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบไม่บิดตัว- ไม่มีรอยขีดข่วน <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ 2. ใช้มือขวากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. ทุกครั้งที่จะนำวิยะะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <ul style="list-style-type: none"> - ขณะปฏิบัติงานต้องเปิดไฟSAFETYตลอดเวลา - ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ 		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0729... วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน6,516...ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH BODY...	รุ่น ...KS-18S...	ขั้นตอนSLITTING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p><u>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก</u> BENDING 3</p> <p><u>ข้อกำหนดคุณภาพการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 206 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รอยตัดต้องเรียบ ไม่บิดตัว- ไม่มีครีบ <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใ้มือซ้ายจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ 2. ใ้มือขวากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 3. ทุกครั้งที่จะนำวิยะะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - ขณะปฏิบัติงานต้องเปิด ไฟSAFETYตลอดเวลา - ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ 		

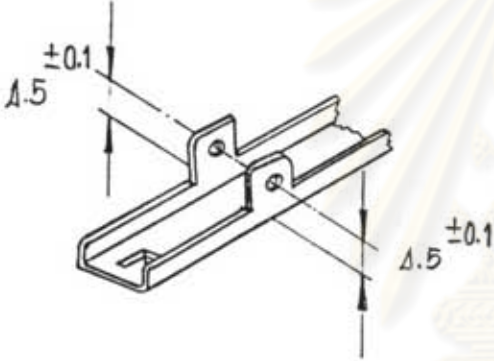
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1698.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,797.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH ANGLE...	รุ่น ...KSH-066...	ขั้นตอนBENDING 1.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก PIERCING+BLANKING</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 88 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับทิมพ์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัวและ ไม่มีรอยขีดข่วน <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าทิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือซ้าย-ขวาคลสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือคลิกปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <ul style="list-style-type: none"> - ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ 		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1698.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน2,797.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH ANGLE...	รุ่น ...KSH-066...	ขั้นตอนBENDING 2.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ขั้นตอนต่อจาก ...BENDING 1...</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 88 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับพิมพ์ต้องทำขณะเครื่องเปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบไม่บิดคั่วและ ไม่มีรอยเบียดลึก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานจากพิมพ์BEND 1 ป้อนเข้าพิมพ์BEND 2 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานตัวใหม่ ป้อนเข้าพิมพ์BEND 1 ด้วยมือขวา 3. ใช้มือซ้าย-ขวาคลศวิทให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		


คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0967.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน4,912.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน...SWITCH ANGLE...	รุ่น ...KSH-066....	ขั้นตอนPIERCING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ ชิ้นตอนต่อจาก BENDING 2</p> <p>ข้อกำหนด ควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 155 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รูจะต้องเรียบ ไม่มีครีบก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใ้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใ้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใ้มือขวาโยกสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0605....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน7,851..ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน HEATER TERMINAL-A	รุ่น ...AM-455....	ขั้นตอนBURRING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ขั้นตอนต่อจาก PIERCING+BLANKING</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 284 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพินท์ ต้องทำขณะเครื่องเปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา ระบุจะต้องเรียบ ไม่มีครีบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้มือขวาจับชิ้นงานป้อนเข้าพินท์ 3. ใช้น้ําทักสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพินท์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0468.....วินาที	เขียน				
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน10,149.....ชิ้น/วัน	ตรวจ				
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KSH-116...	ขั้นตอนPIERCING.....	อนุมัติ				
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ						
<p>Technical drawing of a switch lever. The drawing shows a vertical component with a central hole and a notch at the bottom. Dimensions are indicated: ±0.1 for the top hole diameter, 10.1 for the top section width, 10.1 for the middle section width, 5 for the notch depth, and ±0.1 for the bottom hole diameter.</p>	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...BLANKING...</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 320 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับพิกัดต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนีย-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา รูเจาะต้องเรียบและ ไม่มีครีบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <table border="0"> <tr> <td>1. เวอร์เนีย-INSPECTION JIG</td> <td>2. ถุงมือผ้า</td> </tr> <tr> <td>3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน</td> <td>4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง</td> </tr> </table> <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าพิกัดด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิกัด ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>			1. เวอร์เนีย-INSPECTION JIG	2. ถุงมือผ้า	3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน	4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง
1. เวอร์เนีย-INSPECTION JIG	2. ถุงมือผ้า						
3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน	4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง						

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0583... วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน8,147..ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KSH-116...	ขั้นตอนBENDING.1..	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ ชิ้นตอนต่อจาก ...PIERCING...</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 257 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับทิมท์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่มีบิดตัวและ ไม่มีรอยเบียดค้ำ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิตช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิตช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

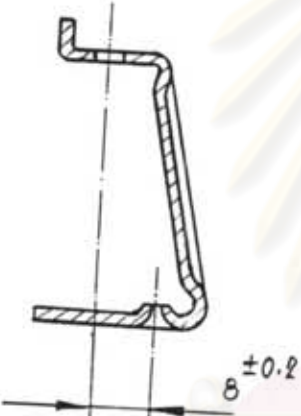
คู่มือการทำงาน PRS		เวลามาตรฐาน0.0545....วินาที	เขียน
		จำนวนชิ้นต่อวัน8,716..ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KSH-116...	ขั้นตอนBENDING 2....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ ชิ้นตอนต่อจาก ...BENDING 1...</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 275 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องเปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดค้ำและ ไม่มีรอยเบียดคลัก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้มือจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิตช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิตช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้หนา-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

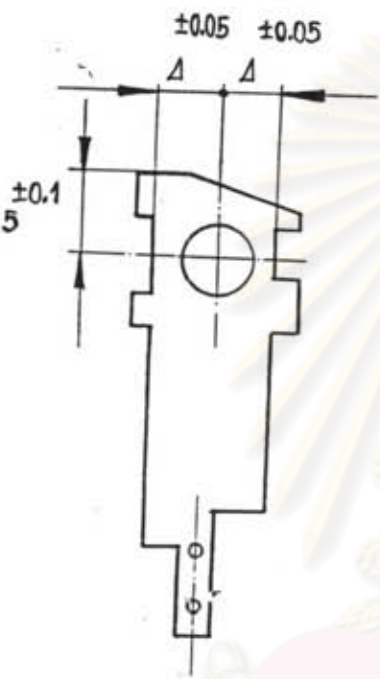
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐานวินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวันชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KSH-116....	ขั้นตอนBENDING 3....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...BENDING 2...</p> <p>ข้อกำหนดคุณภาพการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับทิมท์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดคิ้วและ ไม่มีรอยเบียดคลิก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้มือขวาจับชิ้นงานป้อนเข้าทิมท์ 3. ใช้เท้ากดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมท์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน PRS		เวลามาตรฐาน0.0114.....วินาที	เขียน
		จำนวนชิ้นต่อวัน41,667....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ..HEATER ANGLE-A..	รุ่น ...KSH-116....	ขั้นตอนPIERCING+BLANKING....	อนุมัติ
รูปภาพ		จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ	
		วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...SECC 1.4x80xCOIL...	
		ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน	
		<ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 1,316 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย 	
		จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ	
		<ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา รอยคัด-รูเจาะต้องเรียบและ ไม่มีครีบ 	
อุปกรณ์ในการทำงาน		<ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. แท่นจับยึดCOIL หรือFEEDER 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง 	
วิธีการทำงาน		<ol style="list-style-type: none"> 1. ป้อนวัตถุดิบเข้าพิมพ์โดยใช้แท่นจับยึดCOILหรือFEEDER 2. การตั้งFEEDER P=13.9 3. ใช้มือซ้าย-ขวาคลสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง 	
ข้อควรระวัง		- แผ่นวัตถุดิบ(COIL)ต้องเรียบไม่เป็นคลื่น	

ศูนย์วิทยากรพัฒนา
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

คู่มือการทำงาน PRS		เวลามาตรฐาน0.1175.....วินาที	เขียน
		จำนวนชิ้นต่อวัน4.043.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ..HEATER ANGLE-A..	รุ่น ...KSH-116...	ขั้นตอนBENDING 1.....	อนุมัติ
รูปภาพ		จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ	
		<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...PIERCING+BLANKING...</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 128 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับพิมพ์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กฉาก-INSP. JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดตัวและไม่มียรอยเบียดลึก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กฉาก-INSP. JIG 2. ถุงมือผ้า 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำวิยะะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือคลิกปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในด้านหนึ่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>	

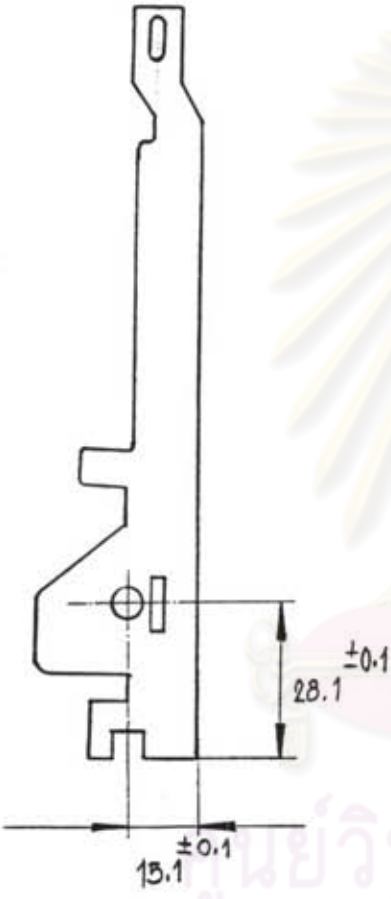
คู่มือการทำงาน PRS		เวลามาตรฐาน0.1175..... วินาที	เขียน
		จำนวนชิ้นต่อวัน4,043..... ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ..HEATER ANGLE-A..	รุ่น ...KSH-116...	ขั้นตอนBENDING 2.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์/ขั้นตอนต่อจาก ...BENDING 1...</p> <p>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 128 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับพิมพ์ต้องทำขณะเครื่องเปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา ชิ้นงานต้องเรียบไม่บิดคั่วและ ไม่มีรอยเขี้ยวตึก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือดำ 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานจากพิมพ์BEND 1 ป้อนเข้าพิมพ์BEND 2 2. ใส่ชิ้นงานตัวใหม่ที่พิมพ์BEND 1 3. ใช้มือซ้าย-ขวาคลสวิตซ์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิตซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0110.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน43,182....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน .BIMETAL SUPPORT.	รุ่น ...AM-455....	ขั้นตอนPIERCING+BLANKING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...SUS 430 (STAIN LESS 1.2x55xCOIL)...</p> <p><u>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 1,364 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือผ้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา รอยคัด-รูเจาะต้องเรียบและไม่มีการบิด <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. แท่นจับยึดCOIL พร้อมFEEDER 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ป้อนวัตถุดิบเข้าพิมพ์โดยใช้แท่นจับยึดCOILพร้อมFEEDER 2. การตั้งFEEDER P=13.7 3. ใช้มือซ้าย-ขวาควดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - แท่นวัตถุดิบ(COIL)ต้องเรียบไม่เป็นคลื่น 		

ศูนย์วิทยุสื่อสาร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0996..... วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน4,769.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน .BIMETAL SUPPORT.	รุ่น ...AM-455...	ขั้นตอนBENDING	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...PIERCING+BLANKING...</p> <p><u>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 151 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับพิมพ์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กจาก-INSP. JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบไม่บิดตัวและ ไม่มีรอยเบียดคลัก <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กจาก-INSP. JIG 2. ถุงมือผ้า 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโถกสวิทซ์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0112.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน42,411.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงานBOTTOM ANGLE....	รุ่น ..KS-18S...	ขั้นตอนPIERCE+BEND+BLANK.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุชิ้นตอนต่อจาก SECC 1.2x108 COIL</p> <p><u>ข้อกำหนดคุณภาพการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 1,339 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือห้าและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p><u>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กฉาก-จิก 2. ตรวจสอบด้วยสายตา ชิ้นงาน รอยตัด-รูเจาะต้องไม่มีครีบ-ไม่บิดตัว <p><u>อุปกรณ์ในการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-เหล็กฉาก-จิก 2. ถุงมือห้า 3. แท่นจับยึด COIL พร้อม FEEDER 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p><u>วิธีการทำงาน</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ป้อนวัสดุคืนเข้าแม่พิมพ์ โดยใช้แท่นจับยึด COIL พร้อม FEEDER 2. การตั้ง FEEDER P= 3. ใช้มือซ้าย-ขวา กดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p><u>ข้อควรระวัง</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - แผ่นวัสดุคืน(COIL) ต้องเรียบไม่เป็นคลื่น 		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0947.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน5,016...ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่นKS-18๑๑.	ขั้นตอนPIERCING....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...BLANKING...</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 158 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา รูเจาะต้องเรียบและ ไม่มีครีบ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใ้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใ้แม่เหล็กหรือคีมจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ใ้มือขวาโยกสวิตช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิตช์หรือคลิกปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

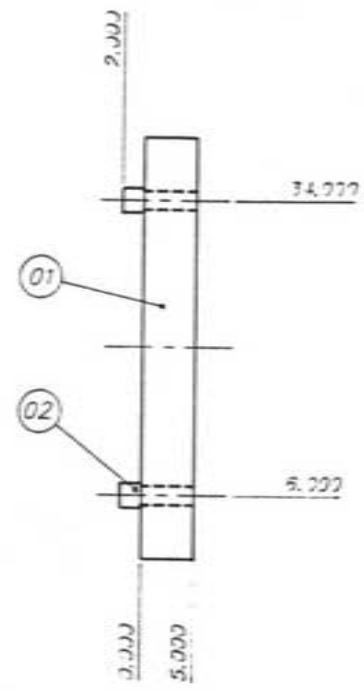
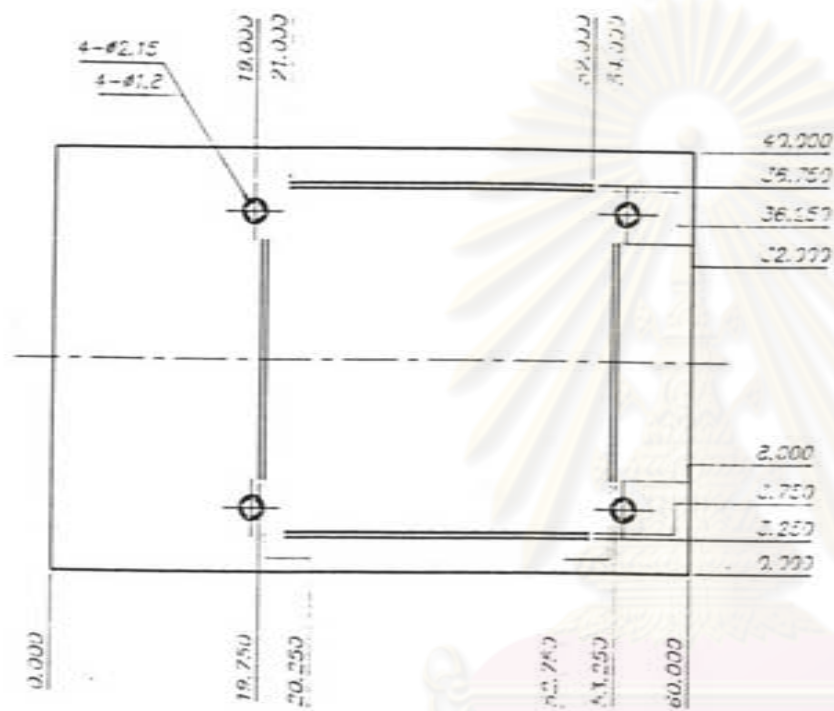
คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.0478.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน9,937.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KS-1800.	ขั้นตอนBENDING 1.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัตถุประสงค์ ชิ้นตอนต่อจาก ...PIERCING...</p> <p>ข้อกำหนดควบคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 314 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับพินท์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบไม่บิดตัวและไม่มียรอยเบียดคด <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. แม่เหล็กจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ให้แม่เหล็กจับชิ้นงานป้อนเข้าพินท์ด้วยมือขวา 3. ใช้มือขวาโยกสวิทช์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งของร่างกาย เข้าไปในพินท์ ต้องปิดสวิทช์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พินท์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน		เวลามาตรฐาน0.1153.....วินาที	เขียน
PRS		จำนวนชิ้นต่อวัน4,120....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่นKS-1800..	ขั้นตอน ...BENDING 2....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...BENDING1...</p> <p>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 130 ชิ้น/ 15 นาที 2. ชวนถุงมือค้ำและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การปรับพิมพ์ ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายคา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดค้วและ ไม่มีรอยเบียดค้ำ <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือค้ำ 3. คีมจับชิ้นงาน 4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ให้อำนาจถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ให้อำนาจจับชิ้นงานป้อนเข้าพิมพ์ด้วยมือขวา 3. ให้อำนาจโยกสวิตซ์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งของร่างกาย เข้าไปในพิมพ์ ต้องปิดสวิตซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <p>- ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่พิมพ์เสมอ</p>		

คู่มือการทำงาน PRS		เวลามาตรฐาน0.0955.....วินาที	เขียน
		จำนวนชิ้นต่อวัน4,974.....ชิ้น/วัน	ตรวจ
ชื่อชิ้นงาน ...SWITCH LEVER...	รุ่น ...KS-1800.	ขั้นตอนBENDING 3.....	อนุมัติ
รูปภาพ	จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ		
	<p>วัสดุ/ขั้นตอนต่อจาก ...BENDING 2...</p> <p>ข้อกำหนดความคุมการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุก 157 ชิ้น/ 15 นาที 2. สวมถุงมือและอุปกรณ์ป้องกันเสียง 3. การตั้งหรือปรับทิมพ์ต้องทำขณะเครื่องปิดและแน่ใจว่าปลอดภัย <p>จุดตรวจสอบและวิธีการตรวจสอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบด้วยเวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ตรวจสอบด้วยสายตา ชิ้นงานต้องเรียบ ไม่บิดค้วและ ไม่มีรอยเบียดคลิก <p>อุปกรณ์ในการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เวอร์เนียร์-เวอร์เนียร์ไฮเกจ-INSPECTION JIG 2. ถุงมือผ้า 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง <p>วิธีการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ใช้มือซ้ายถือชิ้นงานเตรียมไว้ 2. ใช้มือขวาจับชิ้นงานป้อนเข้าทิมพ์ 3. ใช้เท้ากดสวิทซ์ให้เครื่องทำงาน 4. ทุกครั้งที่จะนำอวัยวะส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกาย เข้าไปในทิมพ์ ต้องปิดสวิทซ์หรือกดปุ่ม STOP ก่อนทุกครั้ง <p>ข้อควรระวัง</p> <ul style="list-style-type: none"> - ต้องวางชิ้นงานให้ชน-อยู่ในตำแหน่งบังคับบนแม่ทิมพ์เสมอ 		

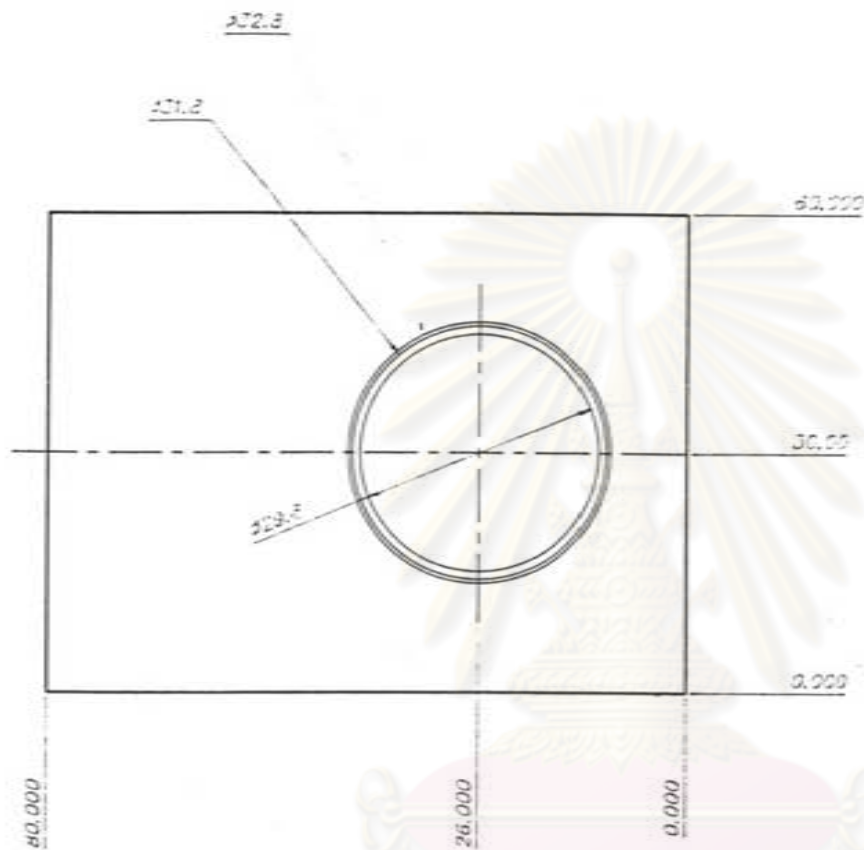


ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

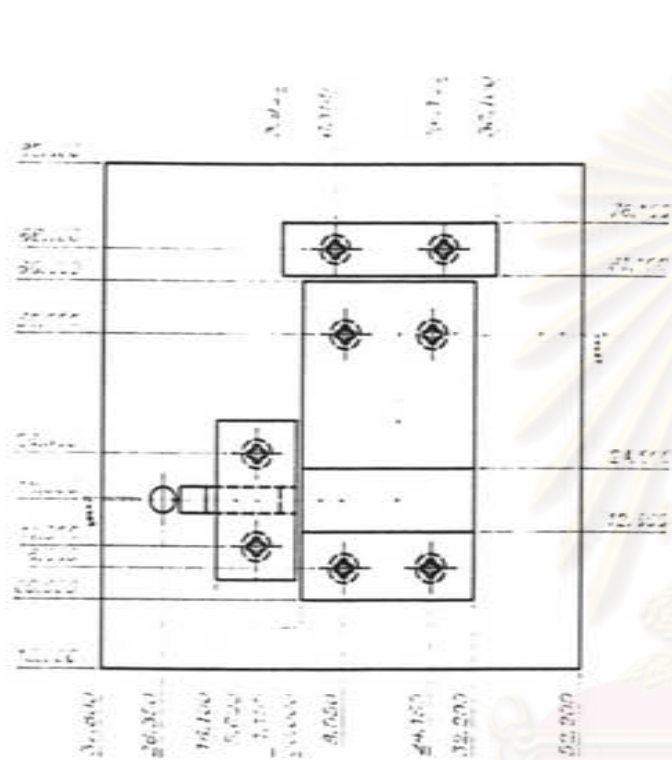
02	GUID PIN	SKD-11	Ø2.15X7	4	-	7077
01	JIG PLATE	ACRYLIC	40X60X5	1	-	0770
No.	PART'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	H/c.	ROUGHNESS
JIG NAME : JIG DECORATION KNOB			APPLICATION : STEP - PIERCE			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION			JIG WL : - Kg.			
MODEL : AM - 455			UNITS : MM.			
JIG CODE : -			SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -			APPROVE			
JIG MAKING CENTER SECT			CHECK		DESIGN	
			DRAW			
FILES : \CHAMN\AM\455\DECOR-KV\PUNCH						
MAKER NAME :						
PAGE : 1/1						



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

QTY	JIG PLATE	ACRYLIC	BOXBOXS	1	-	0.00
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	HWC.	ROUGHNESS
JIG NAME : JIG DECORATION KNOB			APPLICATION STEP - BLANK			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION			JIG WL : - Kg.			
MODEL : AM - 455			UNITS : MM.			
JIG CODE : -			SCALE : 1.5 : 1			
DRAWING No : -			APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT						
			FILES : \CHANN\AM\455\DECOR-PL\BLANK			
			MAKER NAME :			PAGE : 1/1

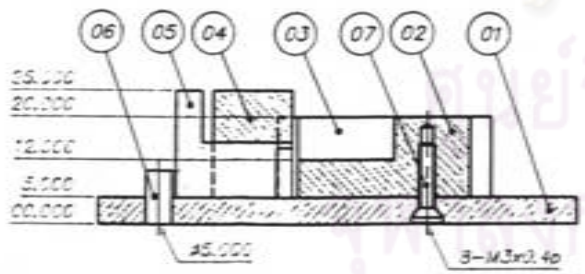
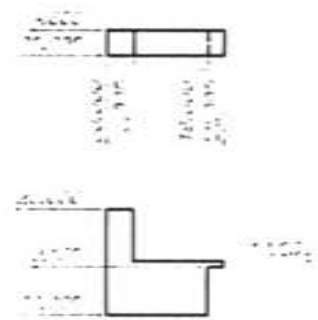
ASSEMBLY VIEW



(04)
HOUSING SLIDE



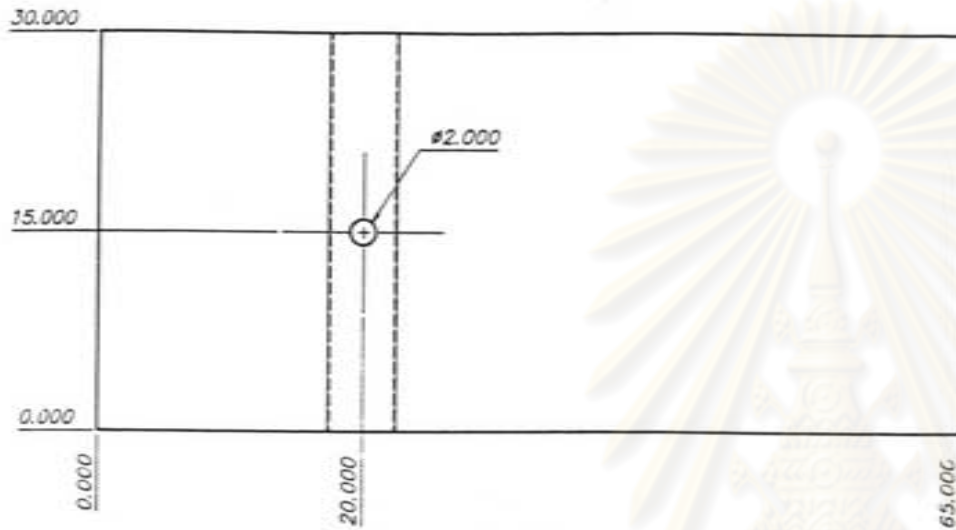
(05)
SLIDE



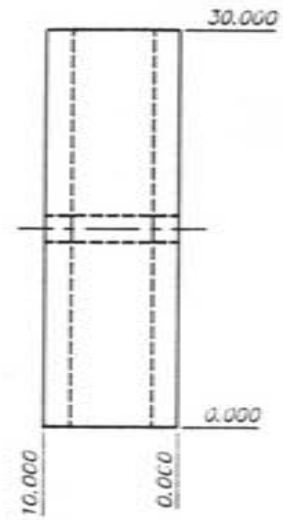
No.	PRATS NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	HwC.	ROUGHNESS
07	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	8	-	-
06	STOPPER	ACRYLIC	#5 x 10	1	-	0.00
05	SLIDE	SSOC	-SEE DETAIL-	1	58	0.00
04	HOUSING SLIDE	ACRYLIC	15 x 30 x 20	1	-	0.00
03	BACK GAGE	ACRYLIC	40 x 15 x 15	1	-	0.00
02	STAND PLATE	ACRYLIC	32.2 x 60 x 15	1	-	0.00
01	JG PLATE	ACRYLIC	90 x 95 x 5	1	-	0.00

JG NAME : JG CHECK PANEL ANGLE		APPLICATION : CHECK STEP BEND-2			
TYPE OF JG : JG CHECK DIMENSION		JG WL : - Kg			
MODEL : KS-18S		UNITS : MM			
JG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JG MAKING CENTER SECT					
FILES : [MUN\KS\18S\ANEL-AV\B-BEND-2					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

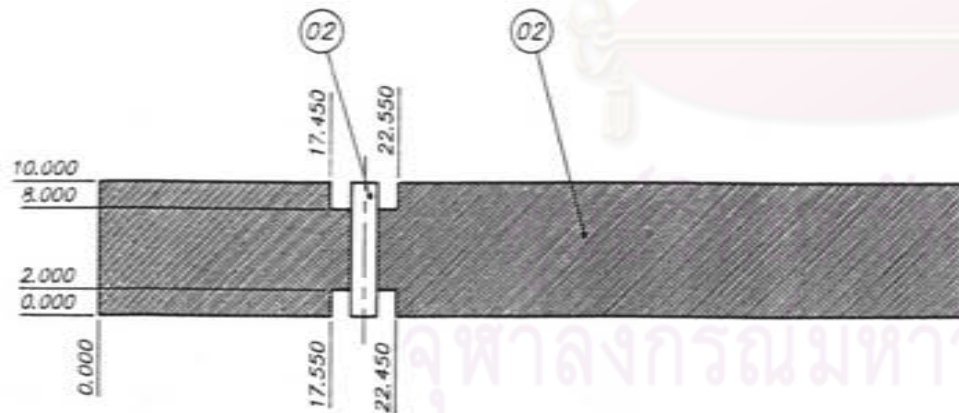
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW

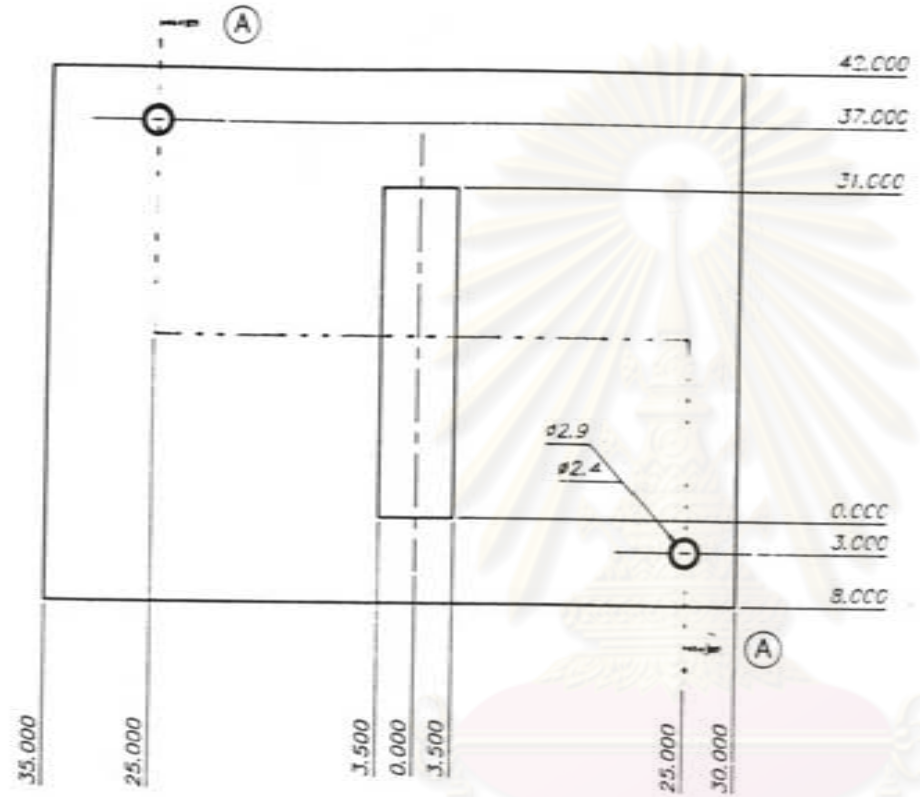


SIDE VIEW

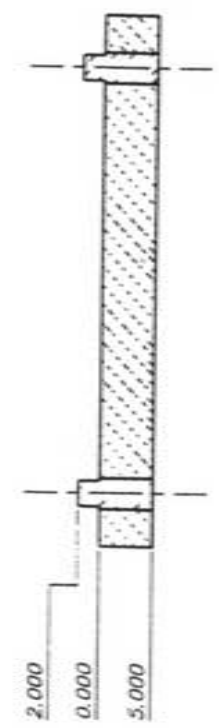


FRONT VIEW

02	GUIDE PIN	ACRYLIC	#2 x 10	1	-	000
01	JIG PLATE	ACRYLIC	30 x 65 x 10	1	-	000
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	H#C.	ROUGHNESS
JIG NAME : JIG CHECK LD SW. CONTACT-F		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH BLANK				
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg				
MODEL : ES-23FB		UNITS : MM				
JIG CODE : -		SCALE : 2.5 : 1				
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW	
JIG MAKING CENTER SECT						
		FILES : \YUN\ES\23FB\4-SWCONT\PIN-BL				
		MAKER NAME :				
		PAGE : 1/1				



SECTION A - A



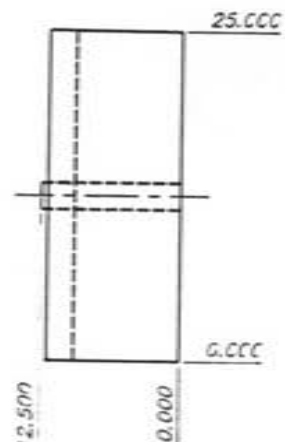
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Q1	JIG PLATE	ADRYLIC	50 X 65 X 5	1	-	000
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	H/c.	ROUGHNESS
JIG NAME : JIG CHECK DECORATION KNOB			APPLICATION : PIERCING TEST			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION			JIG WL : - Kg.			
MODEL : RS - 05			UNITS : MM.			
JIG CODE : -			SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -			APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT			FILES : \CHANNI\KSH\RS-05\DE-KNOB			
			MAKER NAME :			PAGE : 1/1

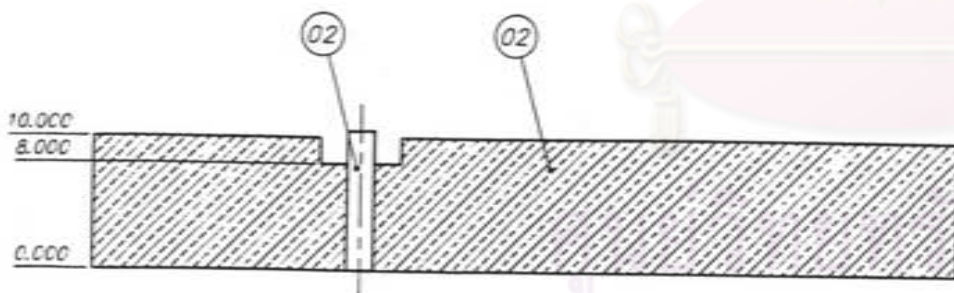
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW

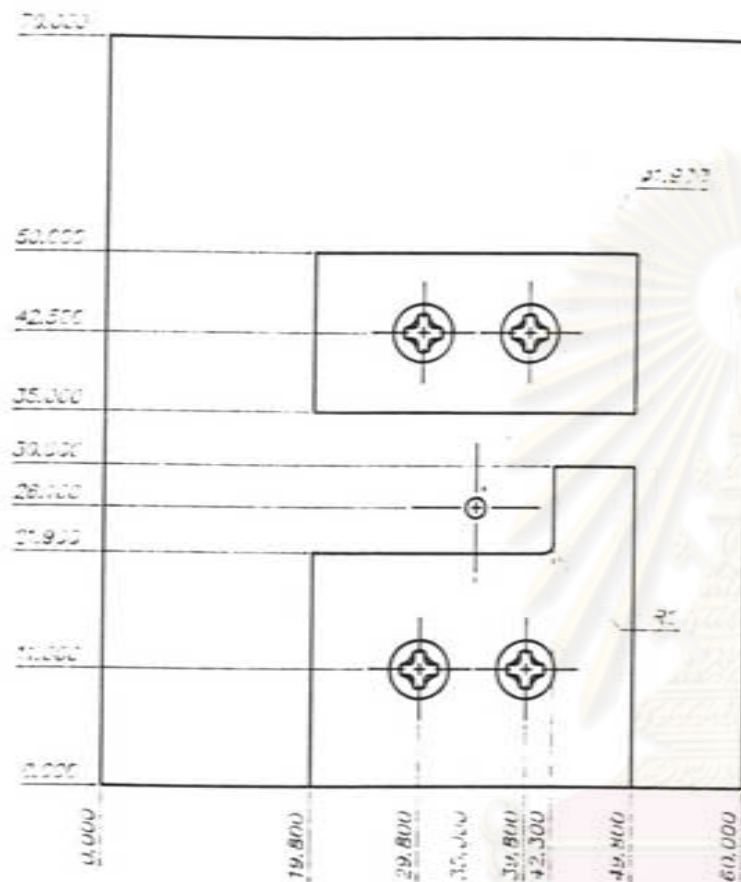


FRONT VIEW

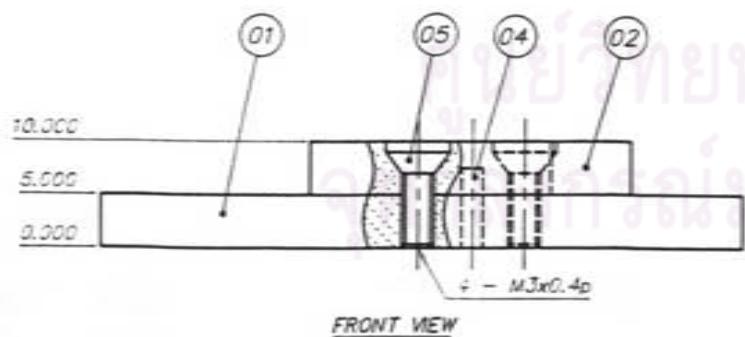
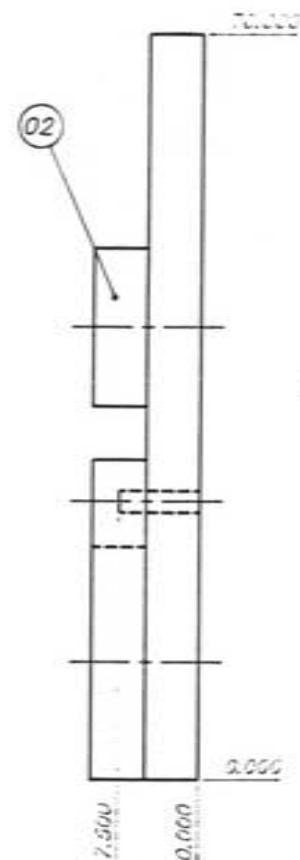
02	GUIDE PIN	ACRYLIC	#2 x 12.5	1	-	000
01	JIG PLATE	ACRYLIC	25 x 65 x 10	1	-	000
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	H#C.	ROUGHNESS
JIG NAME : JIG CHECK SW. ANGLE AND HEATER TERMINAL - A			APPLICATION : CHECK STEP PUNCH , BURRING			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION			JIG WL : - Kg.			
MODEL : AM-455			UNITS : MM.			
JIG CODE : -			SCALE : 2.5 : 1			
DRAWING No : -			APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT						
			FILES : \YUN\AM\455\SW-ANGLE\PIN-BUR			
			MAKER NAME :			
			PAGE : 1/1			

ASSEMBLY VIEW

TOP VIEW



SIDE VIEW



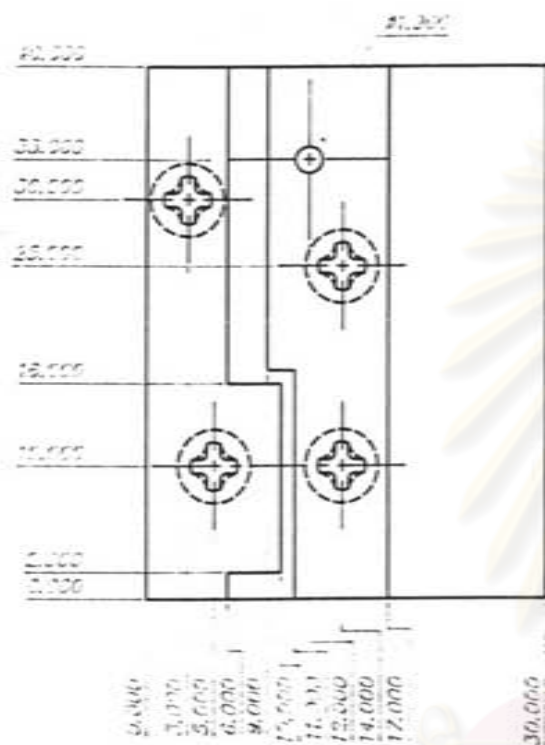
FRONT VIEW

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	INC.	ROUGHNESS
05	SCREW	-	M3 x 0.4p x 5 mm.	4	-	-
04	GUIDE PIN	SS08	#1.8 x 7.5	1	-	0.125
03	GUIDE BAR	ACRYLIC	15 x 30 x 5	1	-	0.125
02	GAGE BAR	ACRYLIC	29 x 30 x 5	1	-	0.125
01	JIG PLATE	ACRYLIC	60 x 70 x 5	1	-	0.125

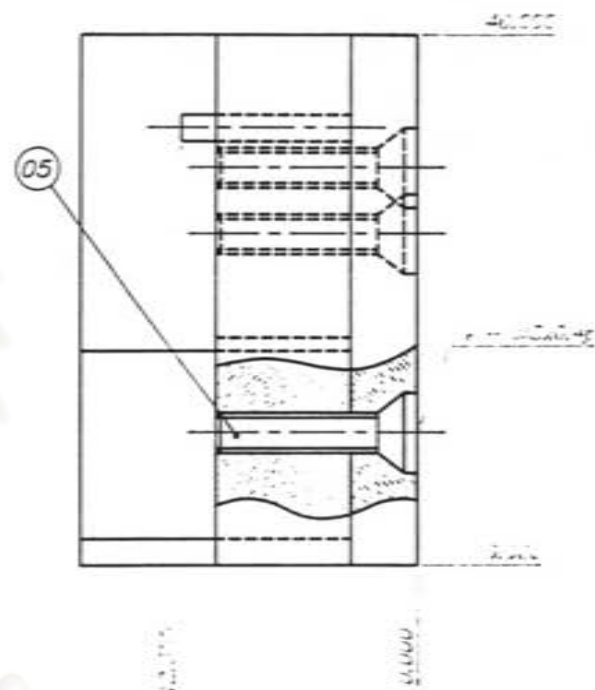
JIG NAME : JIG CHECK LEVER ARM		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH BLANK			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KSH-287		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					58/19/08
FILES : \YUN\KSH\287\LEVERARM\JUN-BL					PAGE : 1/1
MAKER NAME :					

ASSEMBLY VIEW

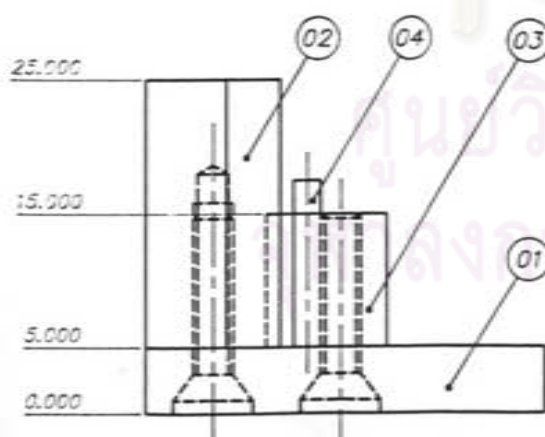
TOP VIEW



SIDE VIEW



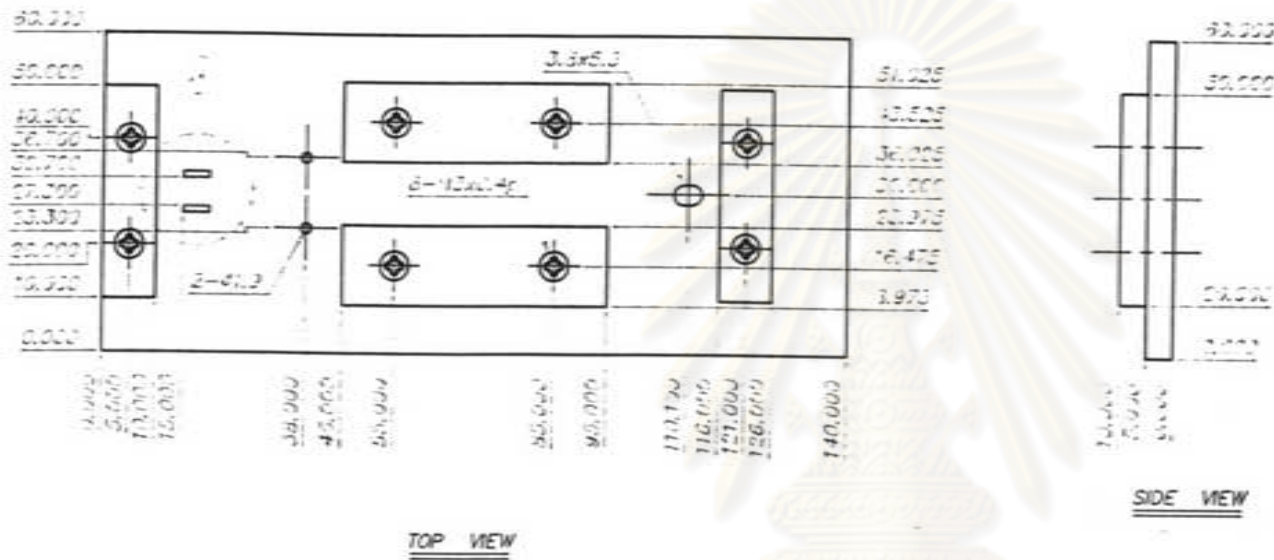
FRONT VIEW



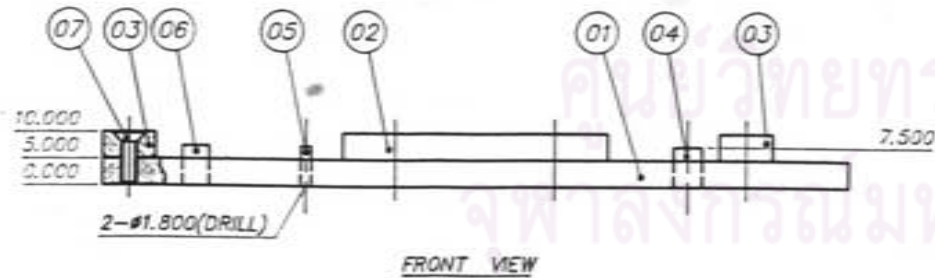
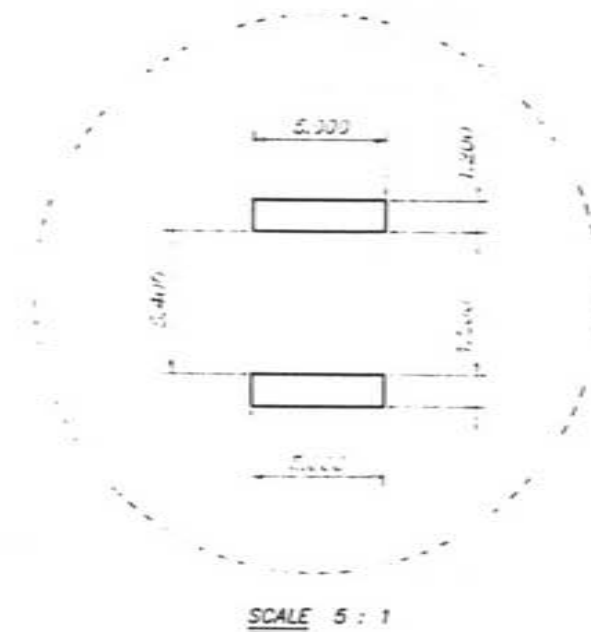
05	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm	4	-	-
04	GUIDE PIN	SS08	#1.9 x 7.5	1	-	2770
03	GAGE BAR AND GUIDE	ACRYLIC	9 x 10 x 30	1	-	2770
02	GAGE BAR	ACRYLIC	10 x 20 x 30	1	-	2770
01	JIG PLATE	ACRYLIC	30 x 40 x 5	1	-	2770
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	H/c.	ROUGHNESS

JIG NAME : JIG CHECK LEVER ARM		APPLICATION : CHECK STEP BENDING			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg			
MODEL : KSH-287		UNITS : MM			
JIG CODE : -		SCALE : 2.5 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					58/9/138
FILES : \YUN\KSH\287\LEVERARM\PIN-BL					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

ASSEMBLY VIEW



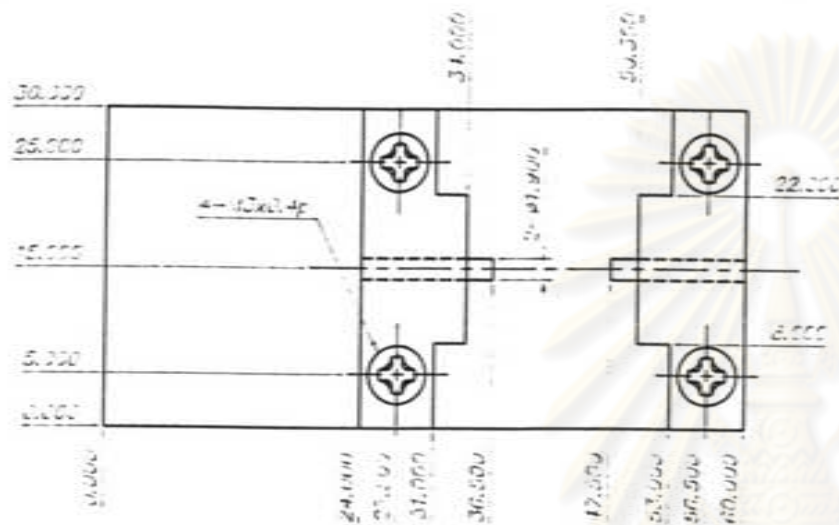
DETAIL - A



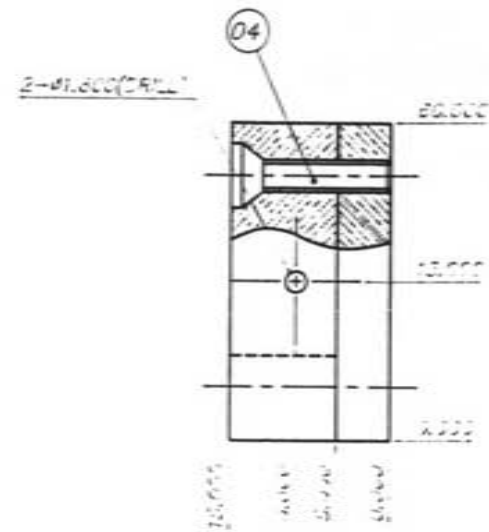
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	H.C.	ROUGHNESS
07	SCREW	-	M3 x 0.4p x 5 mm.	g	-	-
06	GUIDE PIN-3	SS0C	1.2 x 5 x 7.5	2	-	0.007
05	GUIDE PIN-2	SS0C	#1.9 x 7.5	2	-	0.007
04	GUIDE PIN-1	SS0C	3.8 x 5.3 x 7.5	1	-	0.007
03	STOPPER GAGE	ACRYLIC	10 x 40 x 5	2	-	0.007
02	BACK GAGE	ACRYLIC	15 x 50 x 5	2	-	0.007
01	JIG PLATE	ACRYLIC	60 x 140 x 5	1	-	0.007

JIG NAME : JIG CHECK SW LEVER		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH , BLANK			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg			
MODEL : KSH-068		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					08/19/138
FILES : \\MIN\KSH\068\SW-LEVER\PUN-BL					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

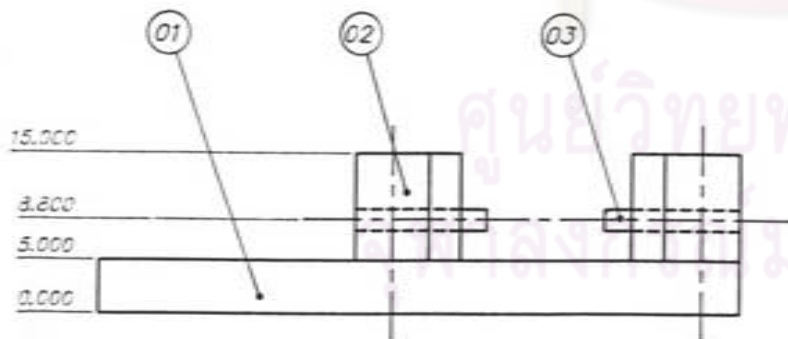
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW



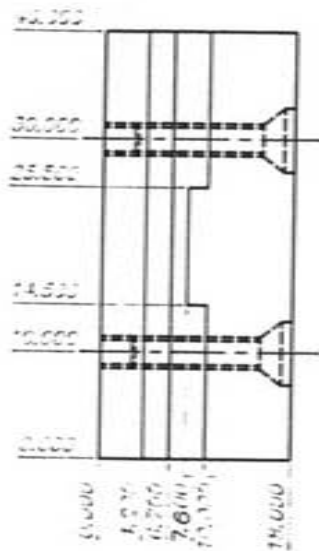
FRONT VIEW

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	HAC.	ROUGHNESS
04	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	4	-	200
03	GUIDE PIN	SS02	#1.6 x 12.5	2	-	200
02	HOUSING SLIDE PIN	ACRYLIC	10 x 30 x 10	2	-	200
01	JIG PLATE	ACRYLIC	30 x 60 x 5	1	-	200

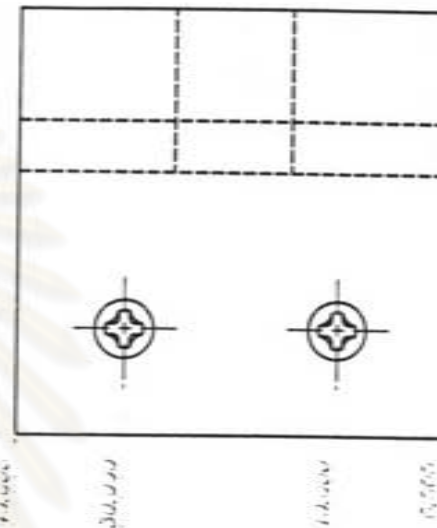
JIG NAME : JIG CHECK SW LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BEND-1			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg			
MODEL : KSH-008		UNITS : MM			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					28/9/88
		FILES : \MIN\KSH\008\SW-LEVER\JUN-BL			
MAKER NAME :		PAGE : 1/1			

ASSEMBLY VIEW

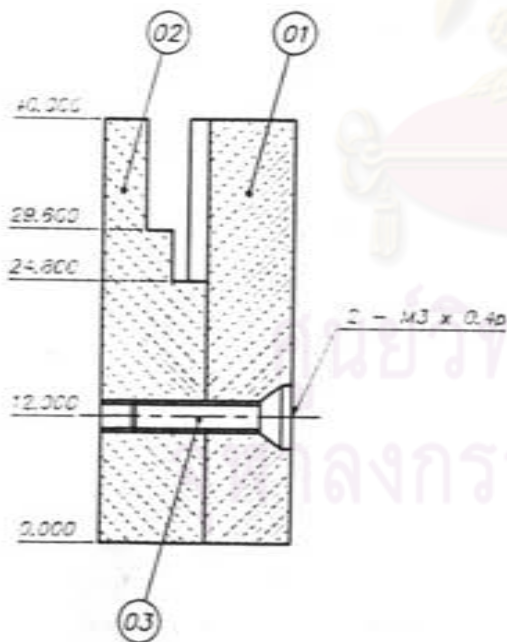
TOP VIEW



SIDE VIEW



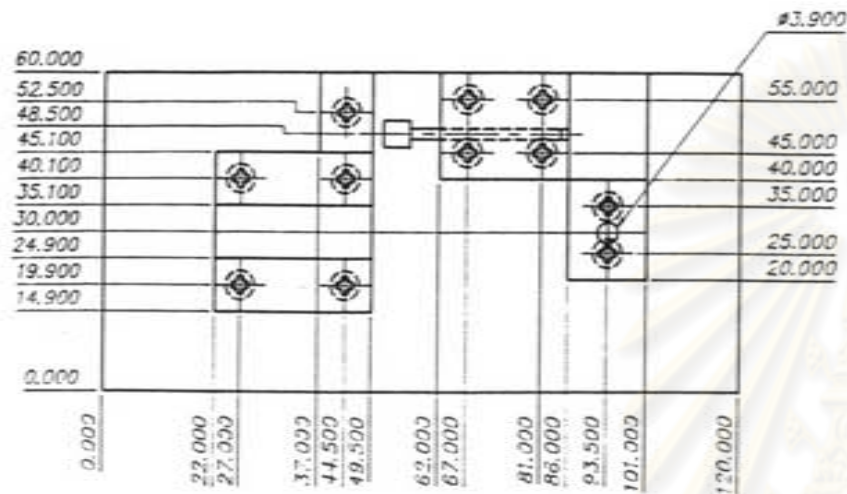
FRONT VIEW



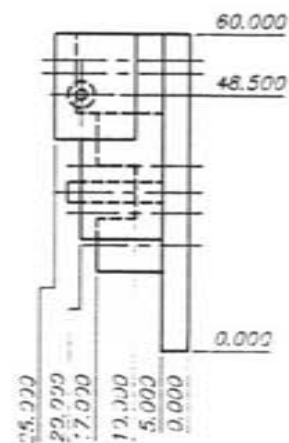
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	H/C.	ROUGHNESS
03	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	2	-	-
02	GAGE BAR	ACRYLIC	40 x 40 x 10	1	-	270
01	JIG GAGE	ACRYLIC	40 x 40 x 8	1	-	270

JIG NAME : JIG CHECK SIR LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BENDING- 1			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL. : -		Kg.	
MODEL : KSM- 068		UNITS : -		MM.	
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					<i>[Signature]</i>
FILES : \KUN\KSM\114\SIR-LEVER\PUNCH					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

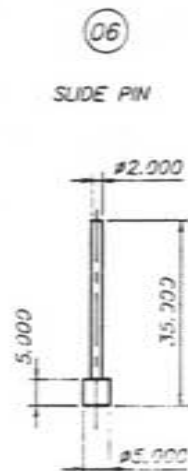
ASSEMBLY VIEW



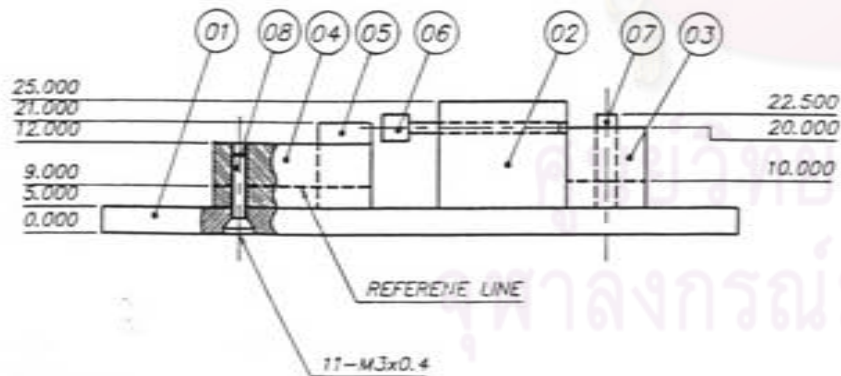
TOP VIEW



SIDE VIEW



(06)
SLIDE PIN

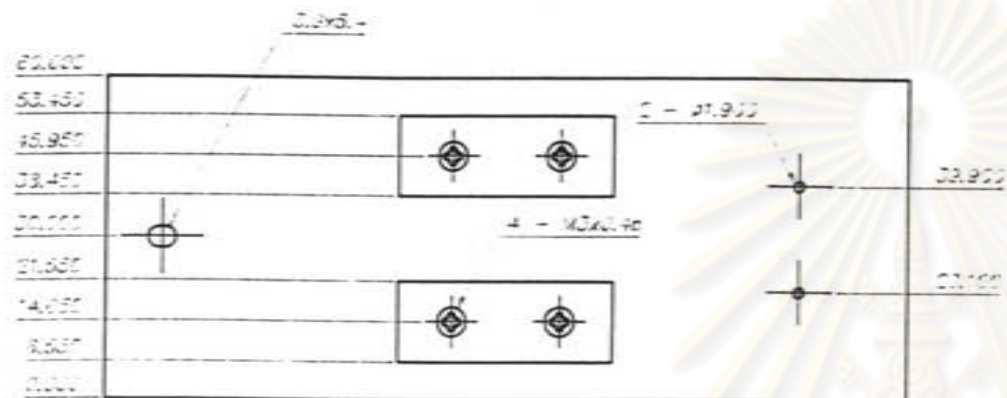


FRONT VIEW

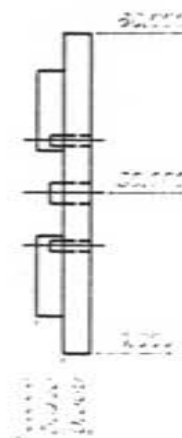
08	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	8	-	-
07	GUIDE PIN	SS0C	∅3.9 x 17.5	8	-	∅∅∅
06	SLIDE PIN	SS0C	∅2 x 35	2	-	∅∅∅
05	SUPPORT SLIDE PIN	ACRYLIC	10 x 15 x 16	2	-	∅∅∅
04	BACK GAUGE	ACRYLIC	10 x 30 x 12	1	-	∅∅∅
03	SUPPORT WORK PIECE	ACRYLIC	15 x 40 x 15	2	-	∅∅∅
02	HOUSING SLIDE PIN	ACRYLIC	20 x 24 x 20	2	-	∅∅∅
01	JIG PLATE	ACRYLIC	60 x 120 x 5	1	-	∅∅∅
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	H/c.	ROUGHNESS

JIG NAME : JIG CHECK SW LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BEND-2			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KSH-068		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \YUN\KSH\068\SW-LEVER\PLN-BL					
MAKER NAME :					DATE : 1/1

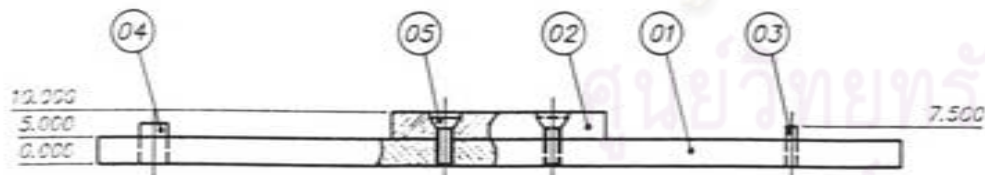
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW



FRONT VIEW

05	SCREW	ACRYLIC	M3 x 0.40 x 5 mm.	4	-	200
04	GUIDE PIN-2	ACRYLIC	3.9 x 5.4	1	-	200
03	GUIDE PIN-1	ACRYLIC	#3 x 7.5	2	-	200
02	STOPPER GUID	ACRYLIC	15 x 40 x 5	2	-	200
01	JIG PLATE	ACRYLIC	80 x 150 x 5	1	-	200

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	HxC.	ROUGHNESS
-----	-------------	----------	------------------	-----	------	-----------

JIG NAME : JIG CHECK SW-LEVER

APPLICATION : CHECK STEP PUNCH

TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION

JIG WL : - Kg.

MODEL : KSH-387

UNITS : MM.

JIG CODE : -

SCALE : 1 : 1

DRAWING No : -

JIG MAKING CENTER SECT

APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW

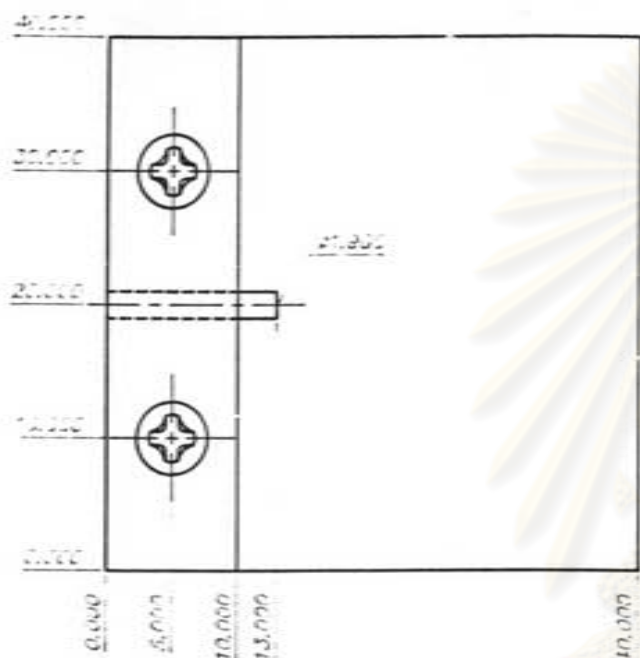
FILES : \MAN\KSH\387\SW-LEVER\P-BENI-2

MARKER NAME :

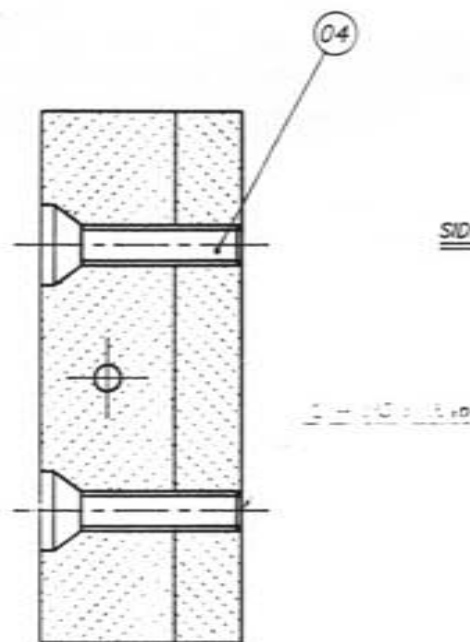
PAGE : 1/1

ASSEMBLY VIEW

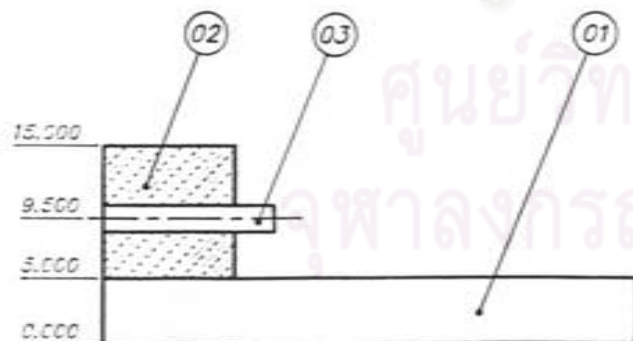
TOP VIEW



SIDE VIEW



FRONT VIEW

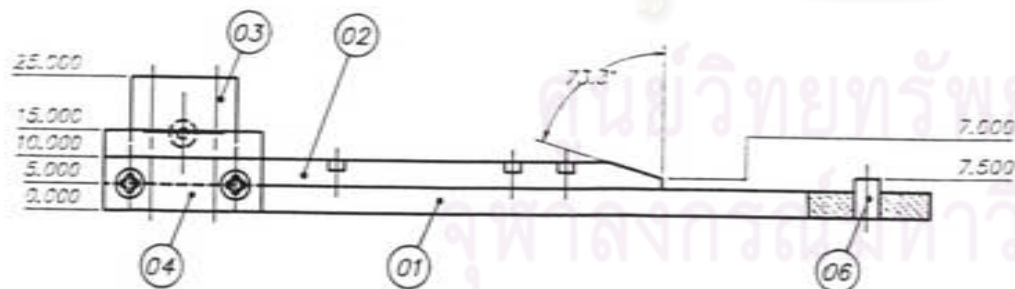
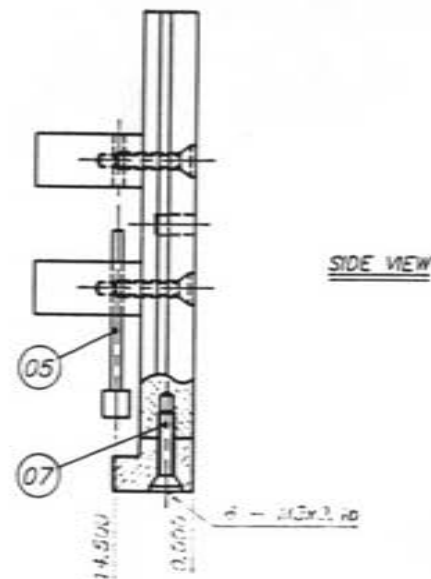
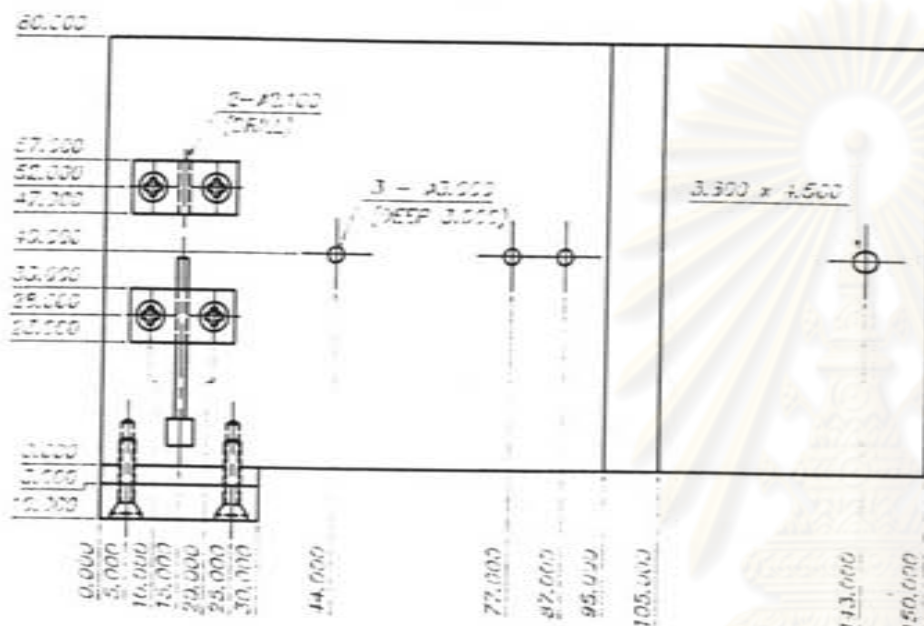


No.	PART'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	INC.	ROUGHNESS
04	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	2	-	-
03	GUIDE PIN	SS08	#1.8 x 12.5	1	-	0.00
02	HOUSING GUIDE PIN	ACRYLIC	10 x 10 x 40	1	-	0.00
01	JIG PLATE	ACRYLIC	40 x 40 x 5	1	-	0.00

JIG NAME : JIG CHECK SW-LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BENDING-1			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG W/L : - Kg			
MODEL : KSH-387		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2.5 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE			
JIG MAKING CENTER SECT		CHECK		DESIGN	
		DRAW		DRAW	
		FILES : \HUN\KSH\387\SW-LEVER\A-BENI-2			
MAKER NAME :		PAGE : 1/1			

ASSEMBLY VIEW

TOP VIEW

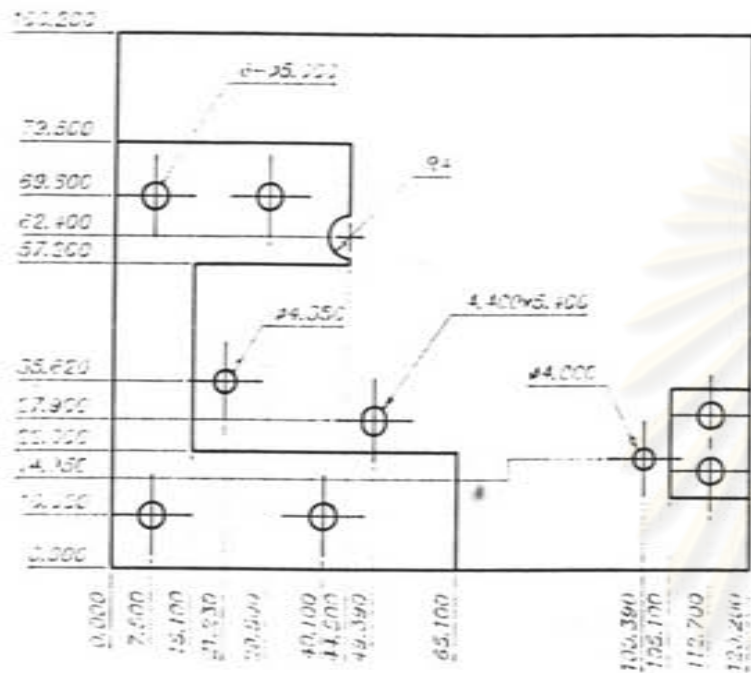


FRONT VIEW

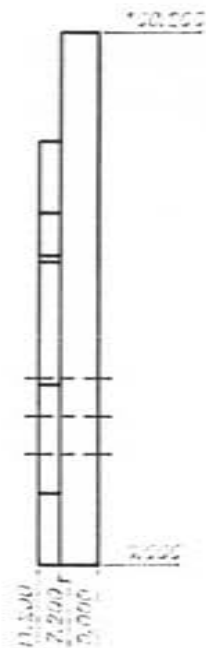
No.	PART'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	H.C.	ROUGHNESS
07	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	g	-	-
06	GUIDE PIN	SS0C	3.8 x 4.5 x 7.5	1	-	▽▽▽
05	SLIDE PIN	SS0C	#2 x 35	1	-	▽▽▽
04	STOPPER SLIDE PIN	ACRYLIC	10 x 30 x 15	1	-	▽▽▽
03	HOUSING SLIDE PIN	ACRYLIC	10 x 20 x 10	2	-	▽▽▽
02	SUPPORT WORK PIECE	ACRYLIC	80 x 105 x 5	1	-	▽▽▽
01	JIG PLATE	ACRYLIC	80 x 150 x 5	1	-	▽▽▽

JIG NAME : JIG CHECK SW-LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BENDING-2			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KSH-387		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					28/19/38
FILES : \MAN\KSH\387\SW-LEVER\A-BEN-2					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

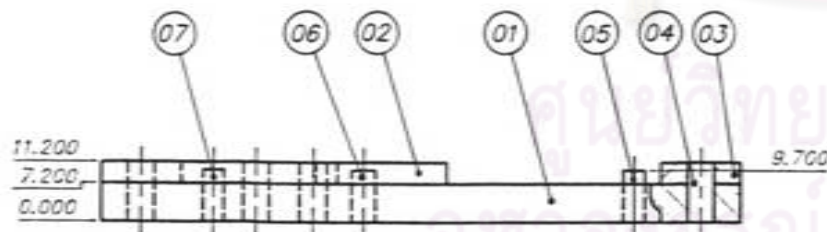
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW

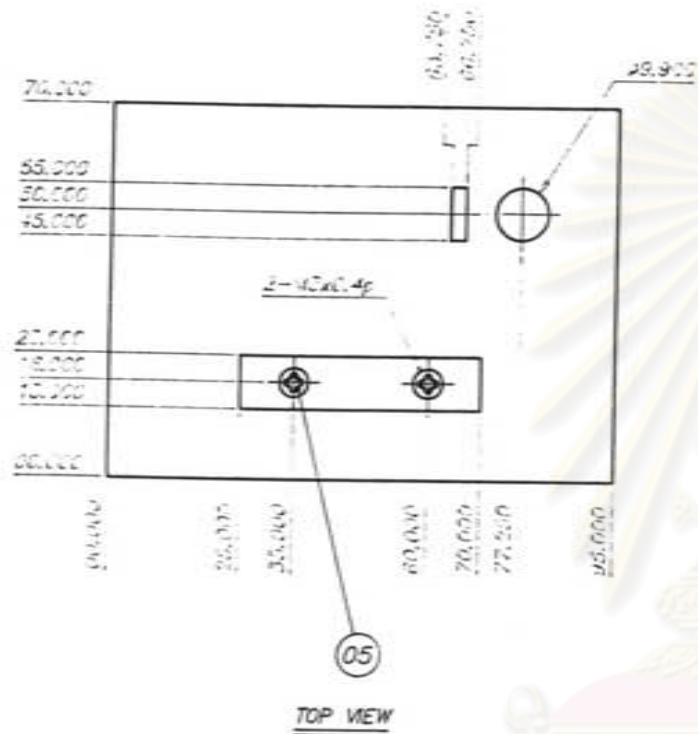


FRONT VIEW

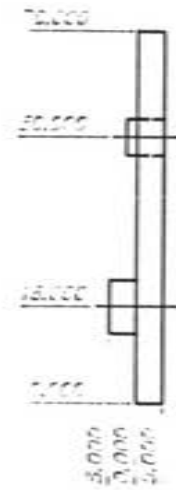
07	GUIDE PIN-3	SS0C	#4.35 x 9.7	1	-	0.00
06	GUIDE PIN-2	SS0C	4.4 x 5.4 x 9.7	1	-	0.00
05	GUIDE PIN-1	SS0C	#4 x 9.7	1	-	0.00
04	STOP PIN	SS0C	#5 x 11.2	8	-	0.00
03	SUPPORT GAGE BLOCK	SS0C	14.9 x 20.4 x 4	1	-	0.00
02	GAGE BLOCK	SS0C	65.1 x 79.8 x 4	1	-	0.00
01	JIG PLATE	SS0C	100.2 x 120 x 7.2	1	-	0.00
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	HMC	ROUGHNESS

JIG NAME : JIG CHECK SW BODY		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH-1			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg			
MODEL : KS-185		UNITS : MM			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
					27/11/88
FILES : \1\UN\KS\185\SW-BODY\PIN-01-2					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

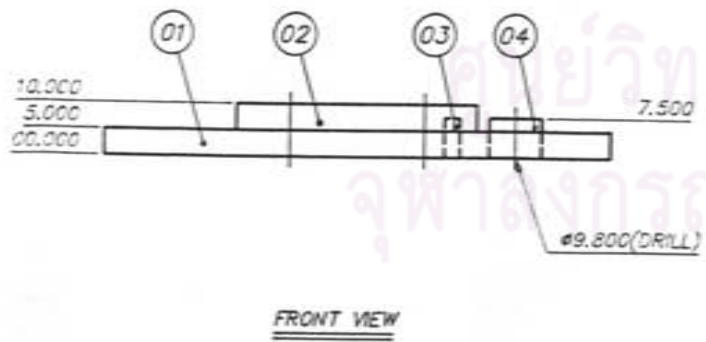
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW

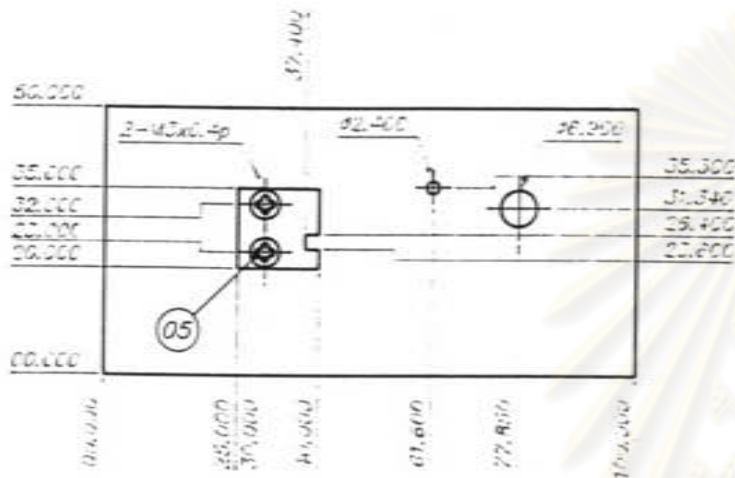


FRONT VIEW

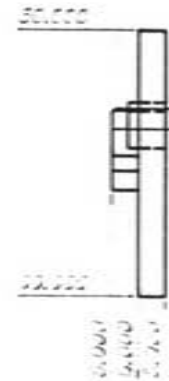
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	INC.	ROUGHNESS
05	SCREW	-	M3 x0.4p x 12 mm.	2	-	-
04	GUIDE PIN	SS0C	#8.9 x 7.5	1	-	000
03	STOPPER	SS0C	3 x 10 x 7.5	1	-	000
02	BACK GAGE	ACRYLIC	10 x 45 x 5	1	-	000
01	JIG PLATE	ACRYLIC	70 x 95 x 5	1	-	000

JIG NAME : JIG CHECK SW BODY		APPLICATION : CHECK STEP NOTCH-2			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kp.			
MODEL : KS-185		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \HVN\KS\185\SW-BODY\JUN-01-2					
MARKER NAME :					PAGE : 1/1

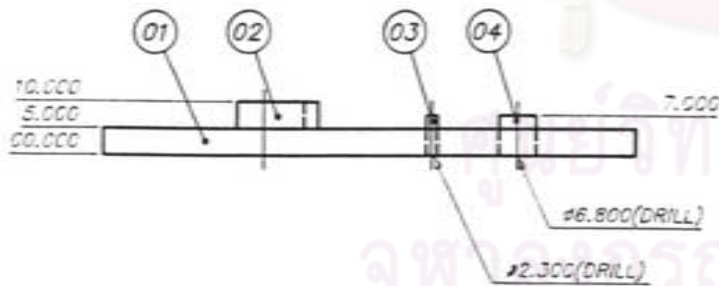
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



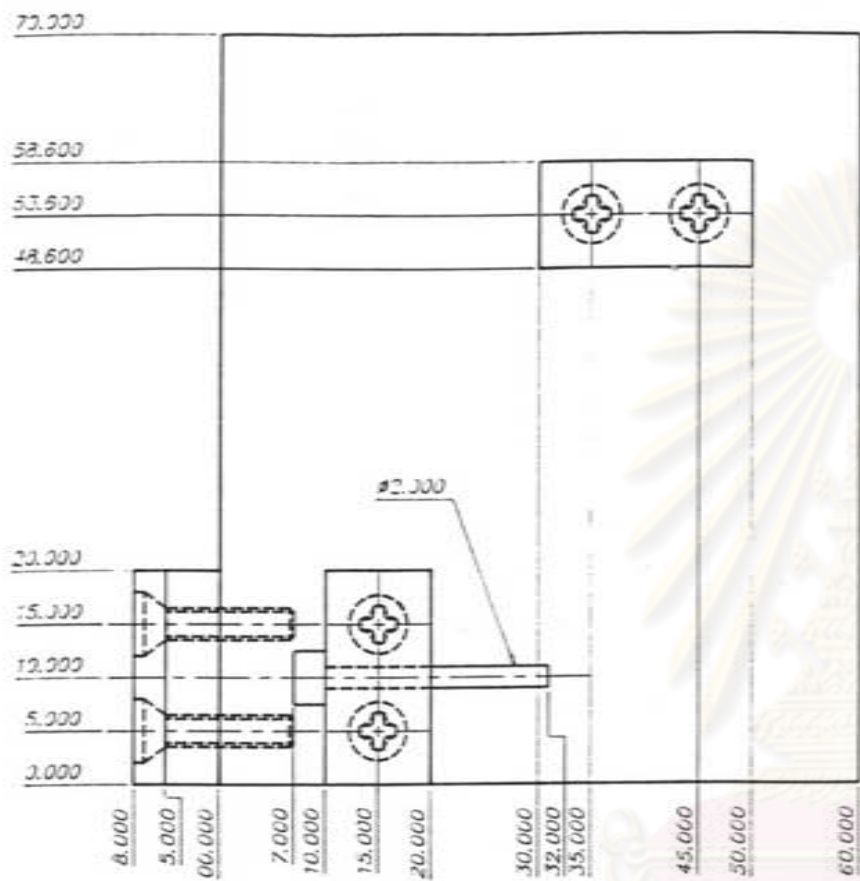
SIDE VIEW



FRONT VIEW

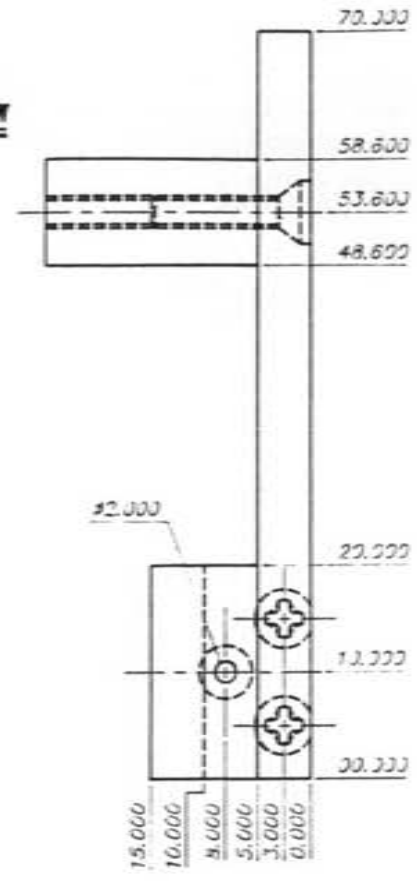
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	INC.	ROUGHNESS
05	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	2	-	-
04	STOPPER	SSOC	#6.8 x 7	1	-	0.00
03	GUIDE PIN	SSOC	#2.4 x 7	1	-	0.00
02	BACK GAGE	ACRYLIC	15 x 15 x 5	1	-	0.00
01	JIG PLATE	ACRYLIC	50 x 100 x 5	1	-	0.00

JIG NAME : JIG CHECK SW BODY		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH-2			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KS-185		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \MAN\KS\185\SW-BODY\JUN-01-2					
DRAWER NAME :					PAGE : 1/1

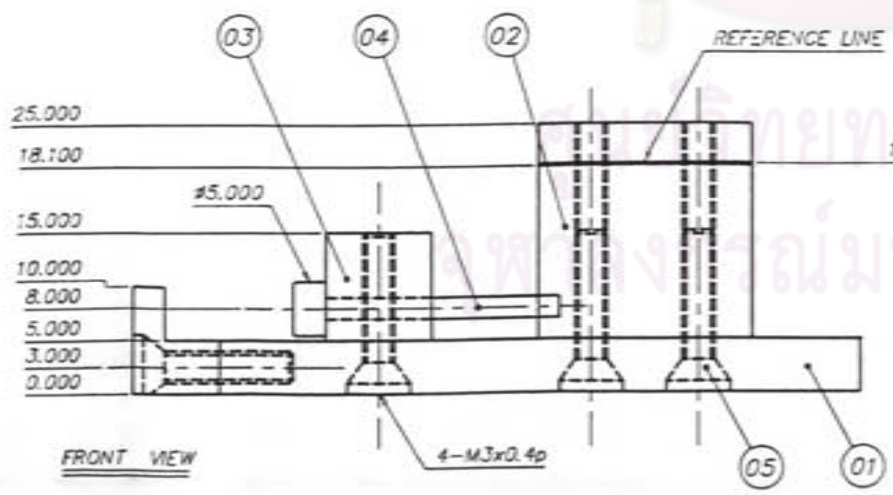


TOP VIEW

ASSEMBLY VIEW



SIDE VIEW

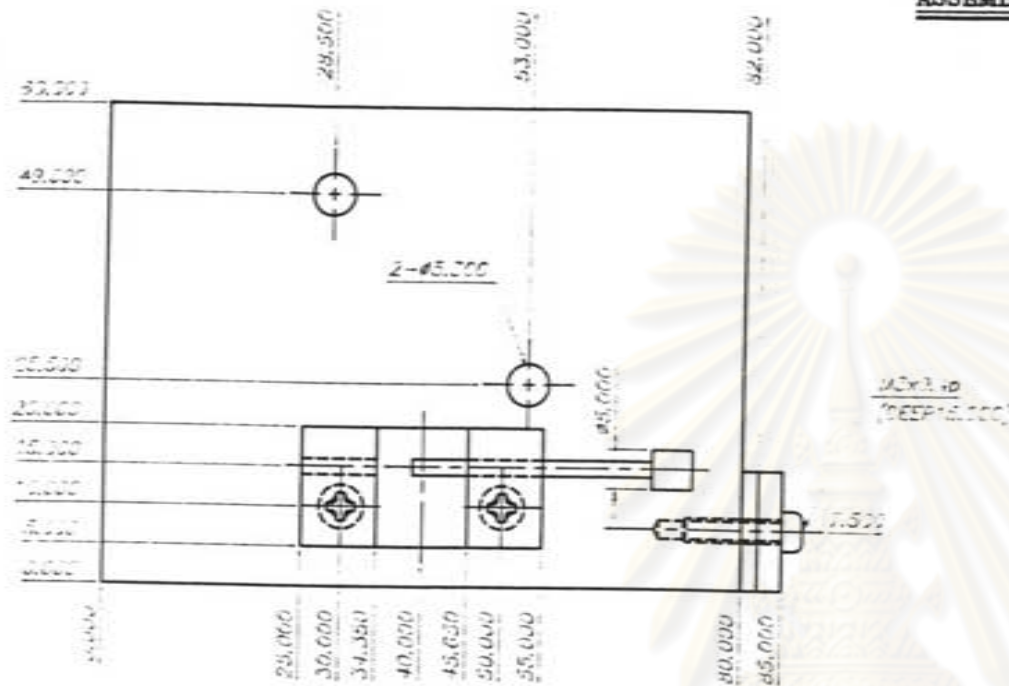


FRONT VIEW

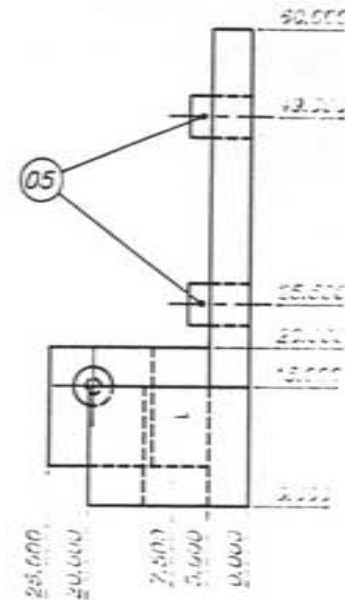
No.	PART'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	INC.	ROUGHNESS
05	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	5	-	-
04	GUIDE PIN	SS02	#2 x 22	1	-	▽▽▽
03	HOUSING GUIDE PIN	ACRYLIC	10 x 20 x 10	1	-	▽▽▽
02	BACK GAGE	ACRYLIC	10 x 20 x 20	1	-	▽▽▽
01	JIG PLATE	ACRYLIC	60 x 70 x 5	1	-	▽▽▽

JIG NAME : JIG CHECK SW. ANGLE		APPLICATION : CHECK STEP BEND-2			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL. : - Kg.			
MODEL : KSH-088		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : [M:\KSH\088\SW-ANGLE\BEND-1					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

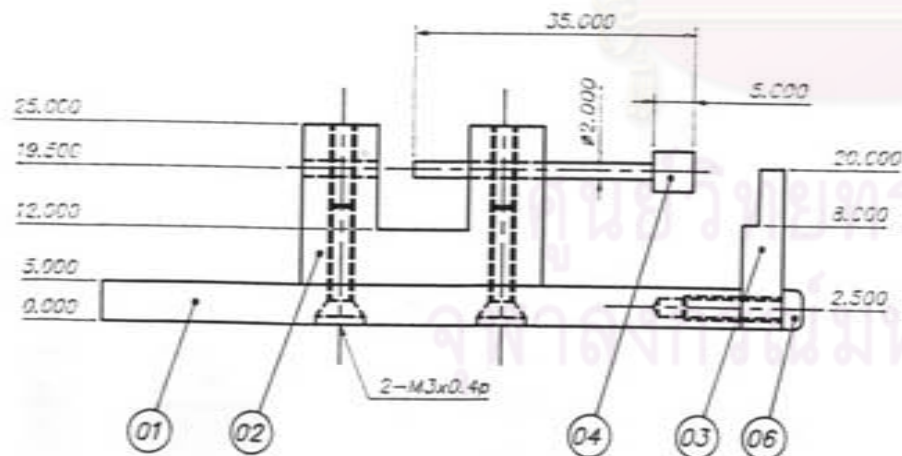
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW



FRONT VIEW

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	HnC.	ROUGHNESS
06	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	3	-	-
05	GUIDE PIN	SS0C	#5.3 x 7.5	2	-	000
04	SLIDE PIN	SS0C	#2 x 35	1	-	000
07	STOPPER SLIDE PIN	ACRYLIC	5 x 15 x 15	1	-	000
02	HOUSING SLIDE PIN	ACRYLIC	15 x 30 x 20	1	-	000
01	JIG PLATE	ACRYLIC	80 x 80 x 5	1	-	000

JIG NAME : JIG CHECK SK. ANGLE		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH-1			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KSH-088		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					<i>[Signature]</i> 28/19/08
		FILES : \MIN\KSH\088\SK-ANGLE\BEND-1			
MAKER NAME :		PAGE : 1/1			

ASSEMBLY VIEW

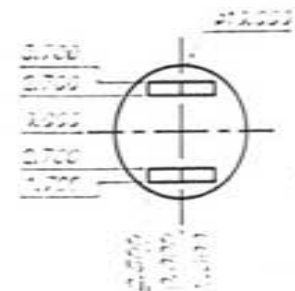
TOP VIEW



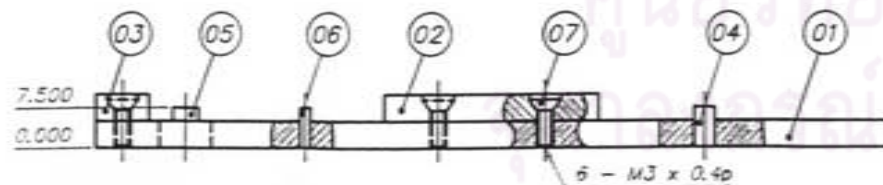
SIDE VIEW



DETAIL - A



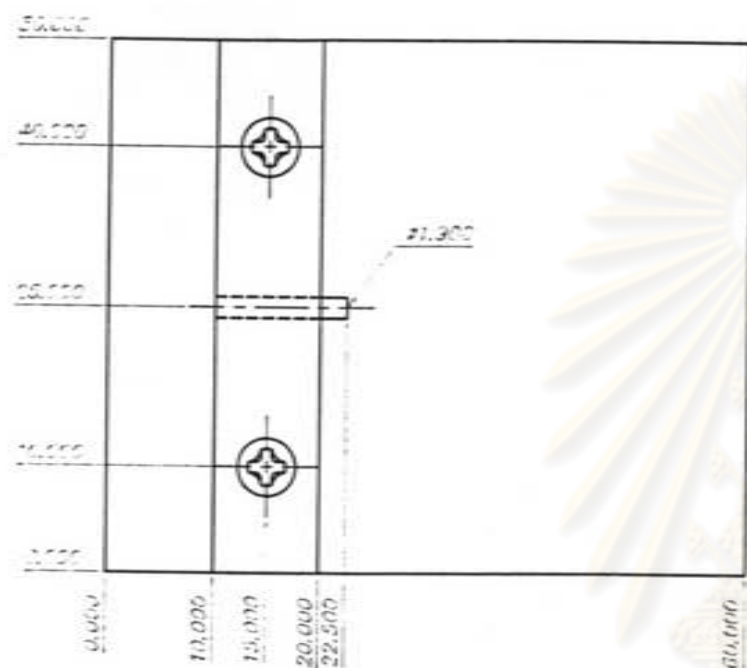
FRONT VIEW



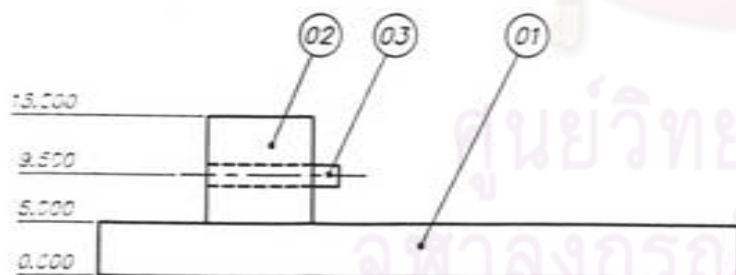
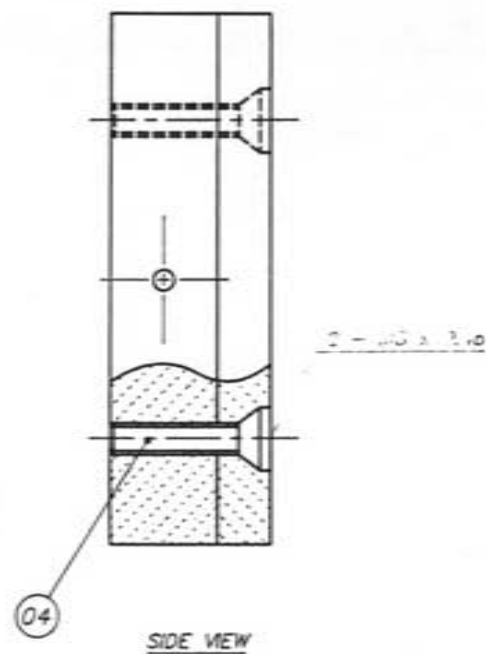
No.	PART'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	INC.	ROUGHNESS
07	SCREW	-	M3 x 0.4p x 5 mm.	6	-	-
06	GUIDE PIN-3	SS0C	# 1.9 x 7.5	2	-	1000
05	GUIDE PIN-2	SS0C	# 10 x 7.5	1	-	1000
04	GUIDE PIN-1	SS0C	# 3.9 x 7.5	1	-	1000
03	GAGE BAR	ACRYLIC	10 x 20 x 5	1	-	1000
02	GUIDE BAR	ACRYLIC	15 x 40 x 5	2	-	1000
01	JIG PLATE	ACRYLIC	80 x 150 x 5	1	-	1000

JIG NAME : JIG CHECK SW. LEVER		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL. : - Kg			
MODEL : KSH-114		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					 18/1/138
		FILES : \YUN\KSH\114\SW-LEVER\PUNCH			
		MAKER NAME :			PAGE : 1/1

ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW

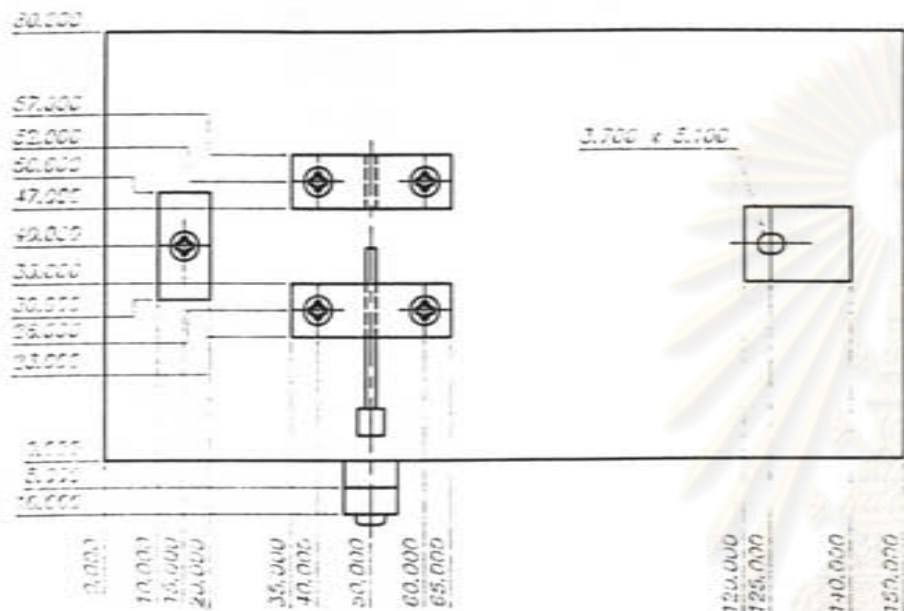


FRONT VIEW

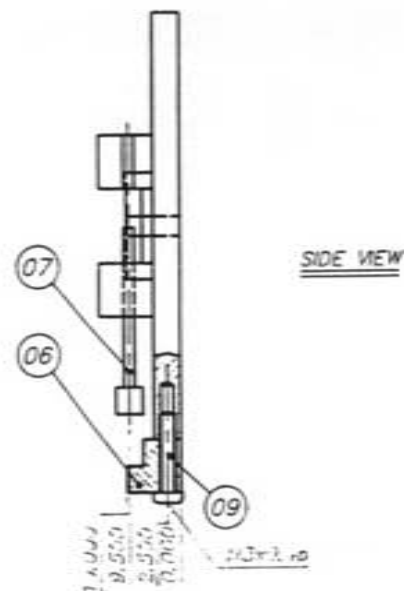
No.	PART'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	INC.	ROUGHNESS
04	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	2	-	-
03	GUIDE PIN	SS02	#1.8 x 12.5	1	-	0.00
02	HOUSING GUIDE PIN	ACRYLIC	10 x 50 x 10	1	-	0.00
01	JIG PLATE	ACRYLIC	50 x 60 x 5	1	-	0.00

JIG NAME : JIG CHECK STR LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BENDING-1			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg			
MODEL : KSH-114		UNITS : MM			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					 28/19/58
		FILES : \YUN\KSH\114\SW-LEVER\PUNCH			
		MAKER NAME :			
		PAGE : 1/1			

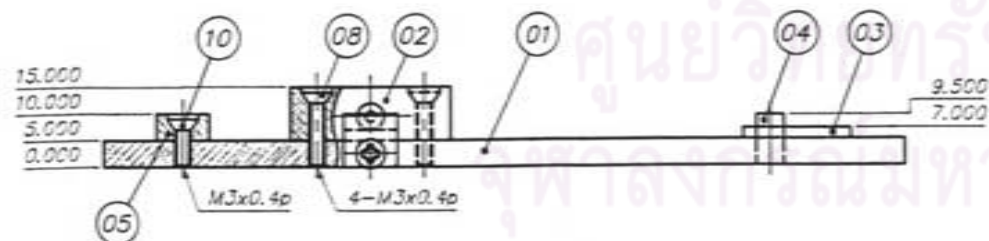
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW



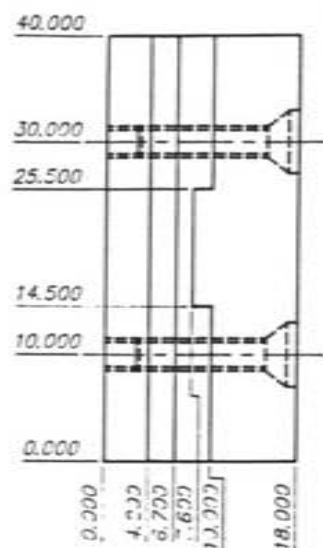
FRONT VIEW

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	HMC	ROUGHNESS
10	SCREW	-	M3 x 0.4p x 5 mm.	1	-	-
09	SCREW	-	M3 x 0.4p x 15 mm.	1	-	-
08	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	4	-	-
07	STOPPER SLIDE PIN	ADRYLIC	10 x 10 x 10	1	-	▽▽▽
06	SLIDE PIN	SSOC	#2 x 35	1	-	▽▽▽
05	SUPPORT WORK PIECE	ADRYLIC	10 x 20 x 5	1	-	▽▽▽
04	GUIDE PIN	SSOC	3.7 x 5.1 x 3.5	1	-	▽▽▽
03	HOUSING GUIDE PIN	ADRYLIC	14 x 20 x 2	1	-	▽▽▽
02	HOUSING SLIDE PIN	ADRYLIC	10 x 30 x 10	2	-	▽▽▽
01	JIG PLATE	ADRYLIC	80 x 150 x 5	1	-	▽▽▽

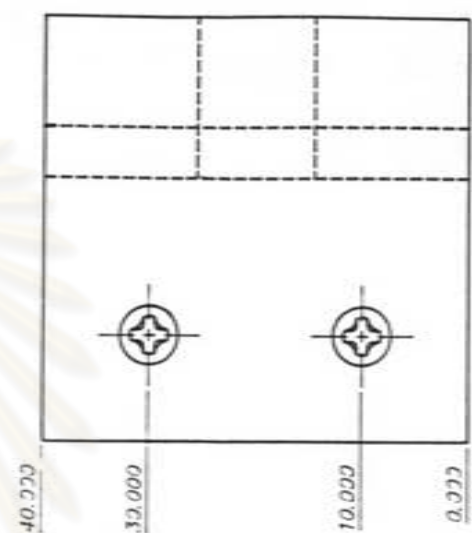
JIG NAME : JIG CHECK SW LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BENDING-2			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KSH-114		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 1 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT		 52/19/138			
		FILES : \10\N\KSH\114\SW-LEVER\PUNCH			
MAKER NAME :		PAGE : 1/1			

ASSEMBLY VIEW

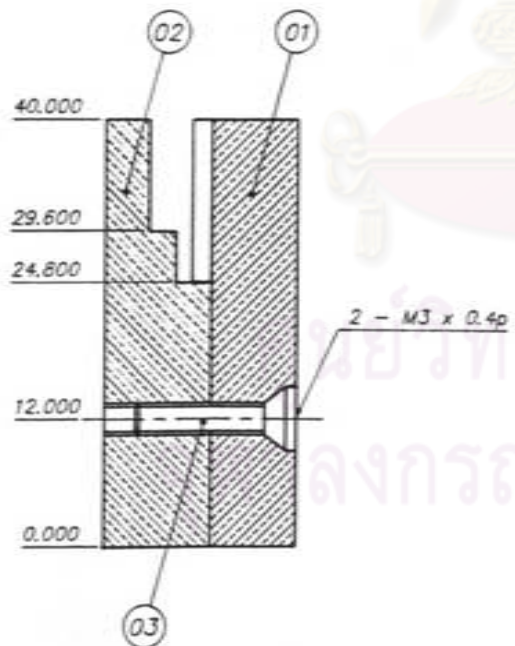
TOP VIEW



SIDE VIEW



FRONT VIEW

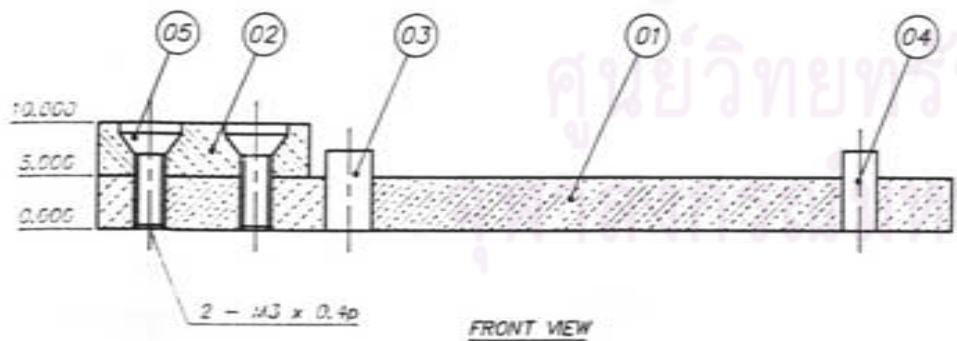
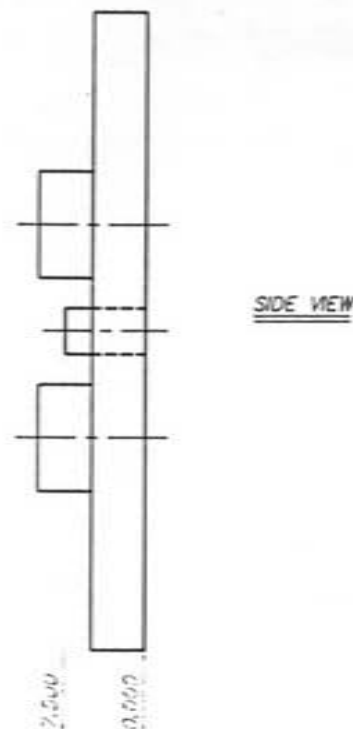
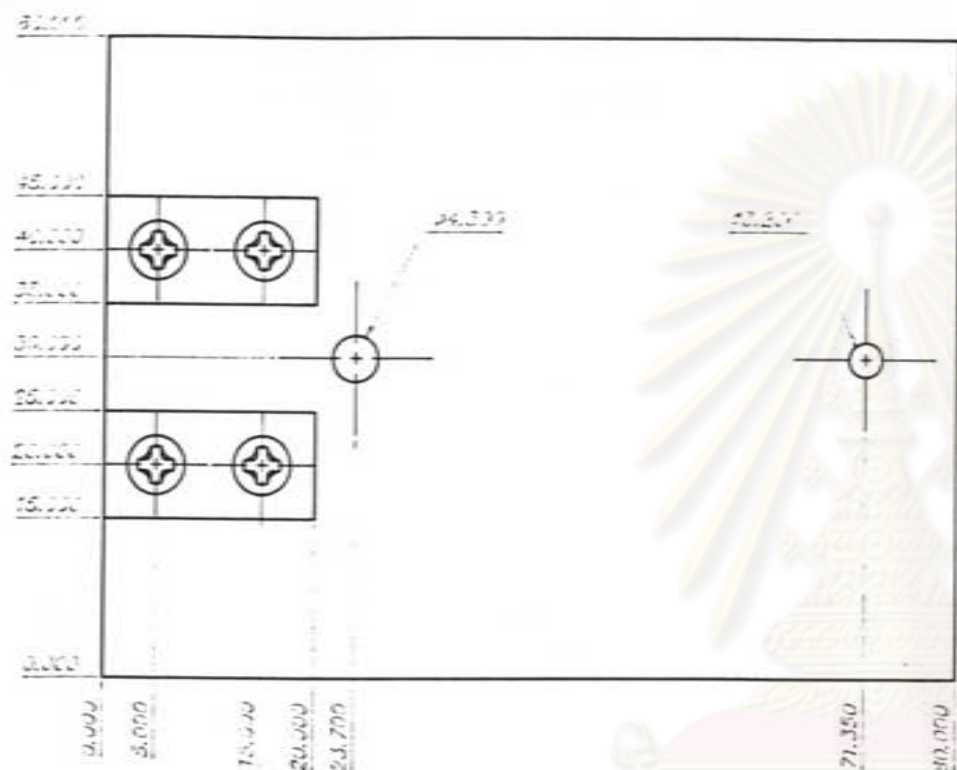


No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	H/c.	ROUGHNESS
03	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	2	-	-
02	GAGE BAR	ACRYLIC	40 x 40 x 10	1	-	1000
01	JIG GAGE	ACRYLIC	40 x 40 x 8	1	-	1000

JIG NAME : JIG CHECK SW. LEVER		APPLICATION : CHECK STEP BENDING-J			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL. : - Kg.			
MODEL : KSH-114		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No. : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \MIN\KSH\114\SW-LEVER\PUNCH					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

ASSEMBLY VIEW

TOP VIEW

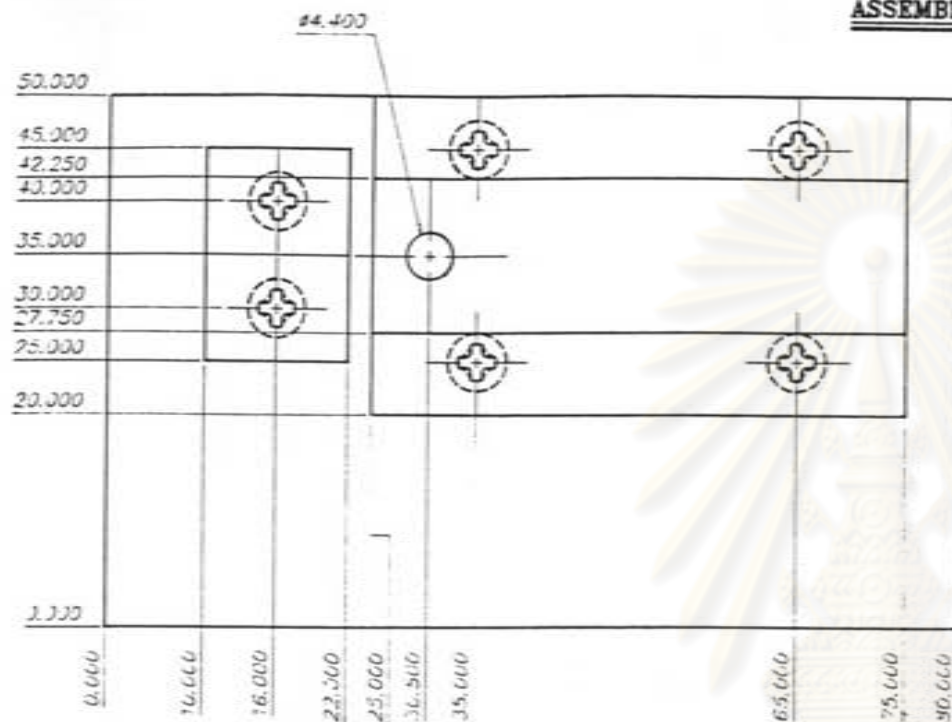


FRONT VIEW

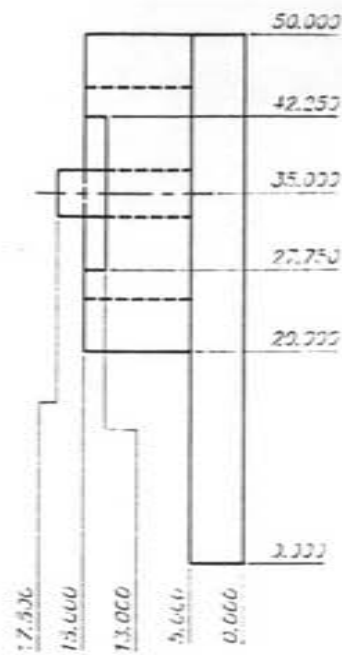
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	INC.	ROUGHNESS
05	SCREW	-	M3 x 0.4p x 5 mm.	2	-	-
04	GUIDE PIN-2	SS0C	#3.2 x 7.5	1	-	125
03	GUIDE PIN-1	SS0C	#4.3 x 7.5	1	-	125
02	GUIDE BAR	ACRYLIC	10 x 20 x 5	2	-	125
01	JIG PLATE	ACRYLIC	80 x 80 x 5	1	-	200

JIG NAME : JIG CHECK HEATER ANGLE-A		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH BLANK			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KSH-114		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					<i>[Signature]</i>
		FILES : \MUN\KSH\114\HEATER-A\PUN-BL			
MAKER NAME :		PAGE : 1/1			

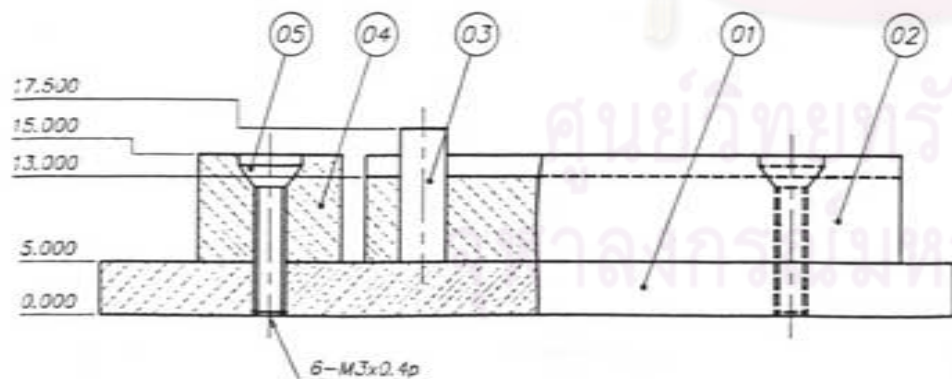
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW



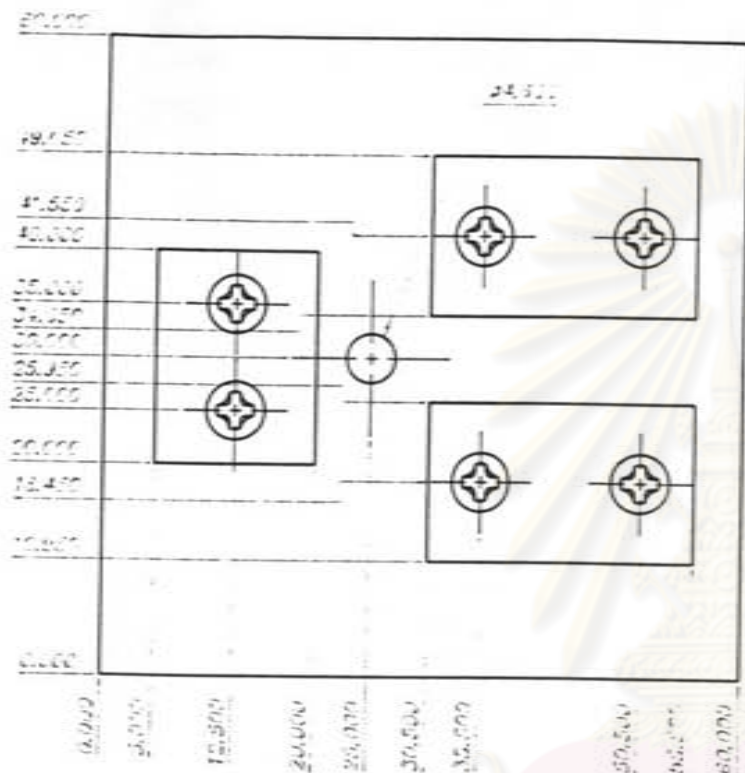
FRONT VIEW

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	HMC	ROUGHNESS
05	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	g	-	-
04	GUIDE PIN	SS02	$\phi 4.4 \times 12.5$	1	-	▽0.7
03	GAGE BAR	ACRYLIC	15 x 20 x 10	1	-	▽0.7
02	SUPPORT WORK PIECE	ACRYLIC	30 x 50 x 10	1	-	▽0.7
01	JIG PLATE	ACRYLIC	50 x 80 x 5	1	-	▽0.7

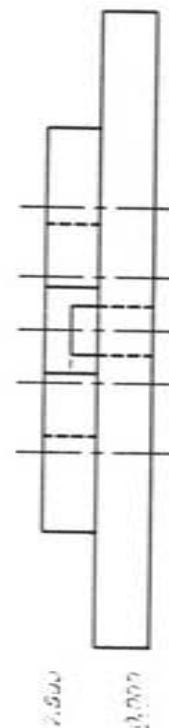
JIG NAME : JIG CHECK HEATER ANGLE-A		APPLICATION : CHECK STEP BENDING - 1			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg			
MODEL : KSH-114		UNITS : MM			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \YUN\KSH\114\HEATER-A\PLN-BL					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

ASSEMBLY VIEW

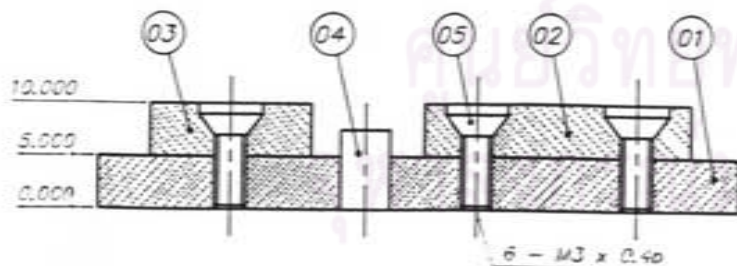
TOP VIEW



SIDE VIEW



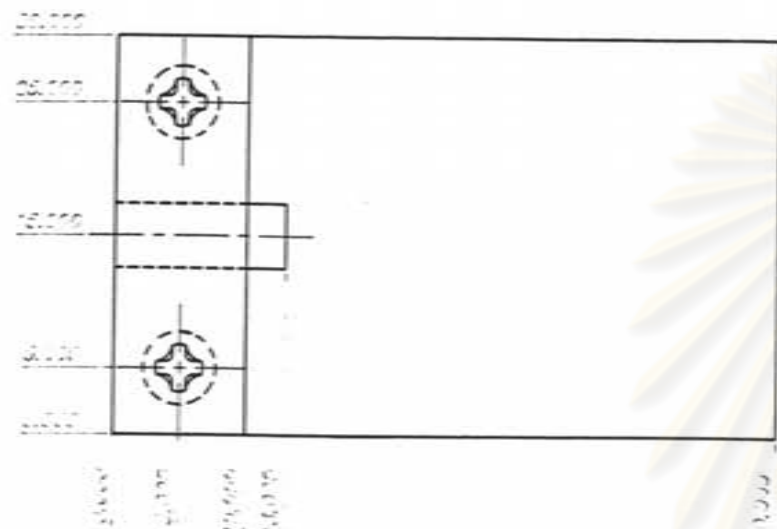
FRONT VIEW



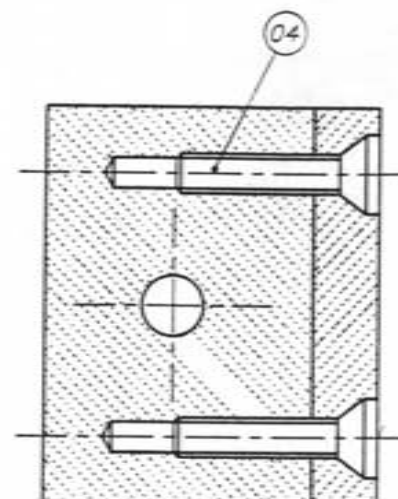
No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	h/c.	ROUGHNESS
05	SCREW	-	M3 x 0.4p x 5 mm.	6	-	-
04	GUIDE PIN	SS0C	#4.6 x 7.5	1	-	12.70
03	BACK GAGE	ADRYLIC	15 x 20 x 5	1	-	12.70
02	GAGE BAR	ADRYLIC	15 x 25 x 5	2	-	12.70
01	JIG PLATE	ADRYLIC	60 x 60 x 5	1	-	7.70

JIG NAME : JIG CHECK BIMETAL SUPPORT		APPLICATION : CHECK STEP PUNCH , BLANK			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : AM-455		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \YUN\AM\455\BIMET-SU\PUN-BL					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

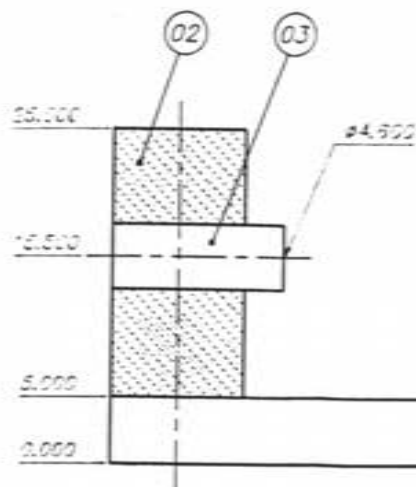
ASSEMBLY VIEW



TOP VIEW



SIDE VIEW

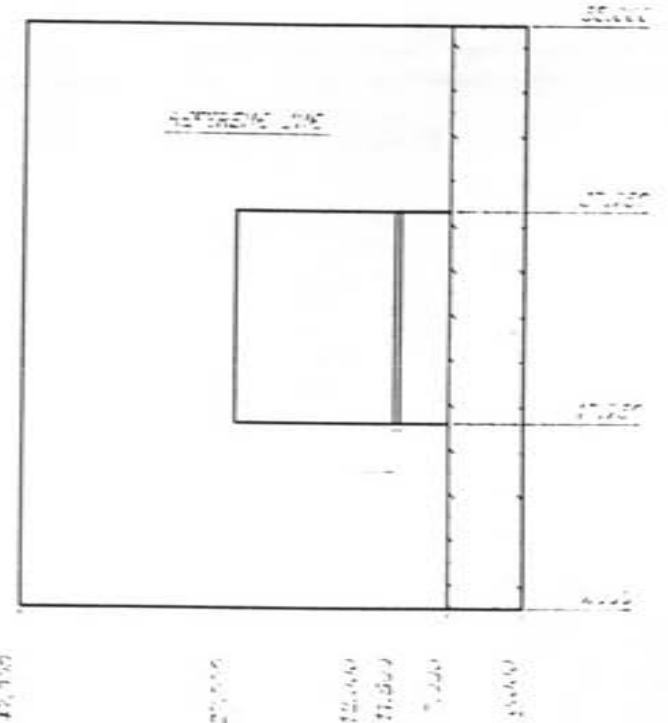
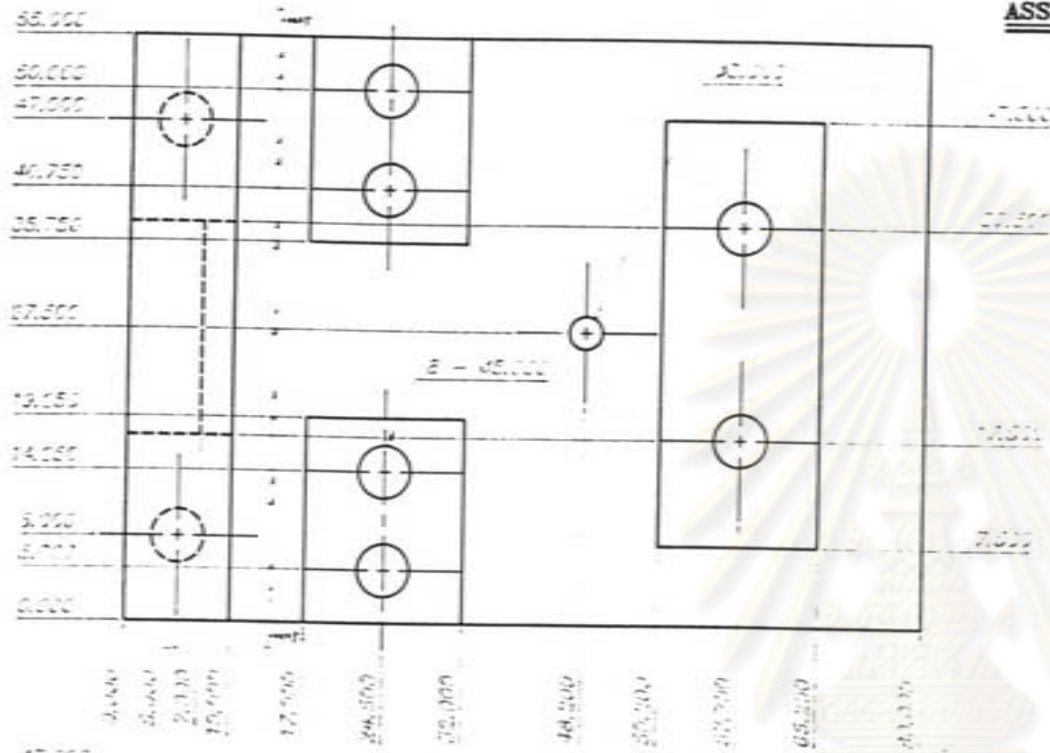


FRONT VIEW

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	QTY	H/c.	ROUGHNESS
04	SCREW	-	M3 x 0.4p x 12 mm.	2	-	-
03	GUIDE PIN	SS02	#4.6 x 7.5	1	-	0.750
02	HOUSING GUIDE PIN	ACRYLIC	10 x 30 x 20	1	-	0.750
01	JIG PLATE	ACRYLIC	30 x 50 x 5	1	-	0.750

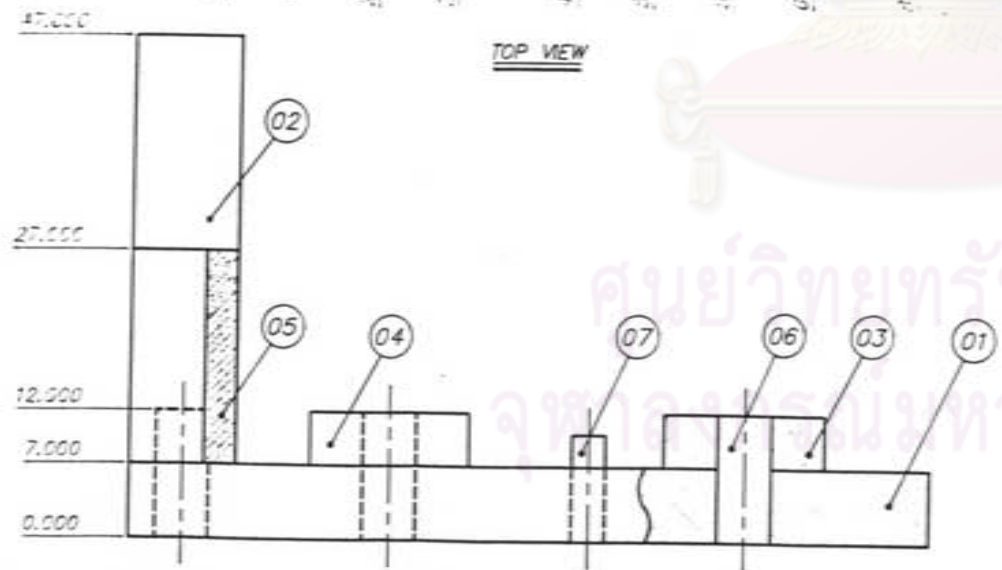
JIG NAME : JIG CHECK BIMETAL SUPPORT		APPLICATION : CHECK STEP BENDING			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : AW-455		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2.5 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \YUN\AW\455\BIMET-SU\PUW-BL					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

ASSEMBLY VIEW



SIDE VIEW

TOP VIEW



FRONT VIEW

No.	PRAT'S NAME	MATERIAL	DIMENSION & CODE	Q'TY	H/c.	ROUGHNESS
07	GUIDE PIN	SSOC	#3 x 10	1	-	▽▽
06	LOCK PIN	SSOC	#5 x 12	8	-	▽▽
05	REFERNE PLATE	ACRYLIC	20 x 20 x 3	1	-	▽▽
04	STOP AND GAGE BLOCK-2	SSOC	15 x 19.25 x 5	2	-	▽▽
03	STOP AND GAGE BLOCK-1	SSOC	15 x 40 x 5	1	-	▽▽
02	GAGE BLOCK	SSOC	40 x 55 x 5	1	-	▽▽
01	JIG PLATE	SSOC	55 x 80 x 7	1	-	▽▽

JIG NAME : JIG CHECK BOTTOM ANGLE		APPLICATION : CHECK ALL STEP			
TYPE OF JIG : JIG CHECK DIMENSION		JIG WL : - Kg.			
MODEL : KS-18S		UNITS : MM.			
JIG CODE : -		SCALE : 2 : 1			
DRAWING No : -		APPROVE	CHECK	DESIGN	DRAW
JIG MAKING CENTER SECT					
FILES : \MIN\KS\18S\BOT-ANG\ALL-STEP					
MAKER NAME :					PAGE : 1/1

ประวัติผู้เขียน

นาย เบญจ สุตารมย์ สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรี จาก คณะวิศวกรรมศาสตร์
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เมื่อปีการศึกษา 2527 ปัจจุบันทำงานในตำแหน่ง ผู้ช่วยผู้จัดการแผนก
ส่งเสริมคุณภาพ และเป็นตัวแทนฝ่ายบริหารในโครงการ ISO 9000 ของบริษัท เฟดเดอรัล
อิเลคตริก จำกัด



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย