

WORK INSTRUCTION

ORIGINAL
Documents control center

วิธีปฏิบัติงาน (WORK INSTRUCTION)

เรื่อง	การตรวจสอบเครื่องตัดชิ้นงาน	วัตถุประสงค์	เพื่อให้พนักงานปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง	ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้อนุมัติ
หมายเลขเอกสาร	WPD-025	ผู้รับผิดชอบ	พนักงานซ่อมบำรุง	สุพรรณ	ปวิศา	มีทวด
หน้า	1 ถึง 1	แก้ไขครั้งที่	00	วันที่: 22 Feb 2025	วันที่: 22 Feb 2025	วันที่: 22 Feb 2025

รายการตรวจสอบ

ข้อ	รายการ	ความถี่
1	ทำความสะอาดเครื่องตัด	ทุกวัน
2	ตรวจเกลียวหมุดตัด	ทุกวัน
3	ตรวจสอบการทำงานของมอเตอร์	ทุกวัน
4	ตรวจสอบการทำงานของปั้มน้ำ	ทุกวัน
5	ตรวจสอบปุ่มกด	ทุกวัน
6	ตรวจสอบสายยางส่งน้ำ	ทุกวัน
7	ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น	1 ครั้ง / สัปดาห์
8	เปลี่ยนน้ำหล่อเย็น	1 ครั้ง / เดือน
9	กำจัดเศษผงซีเหล็ก	1 ครั้ง / เดือน

1. เก็บเศษเหล็กและเศษผงซีเหล็ก แล้วเช็ดทำความสะอาดเครื่องตัด หน้า-หลัง



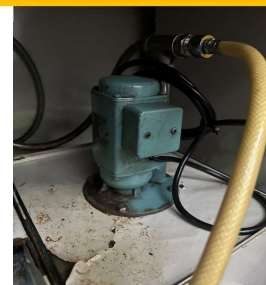
2. ทำความสะอาดเกลียวหมุดด้วยแปรง แล้วฉีดน้ำมันหล่อลื่น และหมุน



3. ต้องทำงานได้ และไม่มีเสียงดังผิดปกติ



4. แรงดันน้ำปกติ และไม่มีเสียงดังผิดปกติ



5. ปุ่มกดต้องไม่ค้าง ใช้งานได้ปกติ



6. สายยาง ต้องไม่ รั่ว ซีม แตก หัก



7. ปริมาณระดับน้ำหล่อเย็นตามภาพ



8. เปลี่ยนน้ำหล่อเย็นทั้งหมด



9. กำจัดเศษผงซีเหล็กให้สะอาดตามภาพ



หมายเหตุ : หากพบสิ่งผิดปกติ หรือ ไม่สามารถใช้งานได้ ให้แจ้งหัวหน้าพื้นที่ เพื่อประสานงานถึงฝ่ายซ่อมบำรุงทำการตรวจสอบ