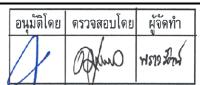
บริษัท โตโยต้านนทบุรี ผู้จำหน่ายโตโยต้า จำกัด

WORK INSTRUCTION SHEET



วันที่มีผลบังคับใช้ : 28 มิถุนายน 2547 หน่วยงานออกเอกสาร : แผนกช่อมตัวถังและสี หมายเลขเอกสาร : EI- B/P- 44

ครั้งที่แก้ไข : DCO วันที่ออกเอกสาร : 28 มิถุนายน 2547

ชื่องาน (Working Title) : เครื่องเชื่อม Spot Welder รุ่นอุปกรณ์ (Model of Equipment) :

จุดที่ทำงาน (Working Point) : เคาะตัวถัง	สถานที่ (Place): Workshop	ผู้รับผิดชอบ (Responsibility) :	
ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ข้อควรระวัง (Warning)	รูปภาพ (Picture)	เอกสารอ้างอิง (Refernce)
1. เปิดสวิทช์ POWER ใปยังตำแหน่ง ON	1. ปรับตั้ง Arm Spot ให้ขนานกันทุกครั้งก่อนใช้งาน		
2. เลือก Function การทำงานของเครื่อง ซ้า - เร็ว (Fast - Slow)	2. สวมถุงมือและแว่นตาป้องกันสะเก็คไฟที่เกิดจากการ		
3. ปรับกระแสไฟให้เหมาะสมกับ Function การทำงานของเครื่องและความหนา	Spot ขณะปฏิบัติงาน		
ของชิ้นงาน (ที่ปุ่มปรับกระแสไฟ Current)			
4. เลือกการระบาชความร้อนเป็น Pre-Heat ON			
5. เลื่อนสวิทช์เลือกลักษณะการ Spot เป็นตำแหน่ง Two-Side Spot			
6. ปรับระยะเวลาการ Spot แต่ละจุดให้เหมาะสมกับชิ้นงานที่ปุ่มปรับเวลา			
(Timer Sec)			