บริษัท โอกุระ คลัทซ์ (ไทยแลนด์) จำกัด	เรื่อง	การใช้เครื่อง Run out Iเ	anastian Mashi	หน้า	1 / 3
OGURA CLUTCH(THAILAND)CO.,LTD	Subject :	HISTORISED RUN OUT II	ispection Machi	1 / 5	
มาตรฐานการปฏิบัติงาน	เลขที่เอกสาร :	OCT-AT-WS024	ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจทาน	ผู้อนุมัติ
(WORKING STANDARD)	Doc. No:	Rev.04	PREPARE	CHECK	APPROVE
หน่วยงาน:Assembly-Dept	ผู้ใช้งาน :	AT ASSY	S	Supaporn.	北瓜香之
Department :	User :	A1 A331	0,10) o por po. vo	23-Jul. 24

1 . วัตถุประสงค์

-เอกสารนี้กำหนดขึ้นมาเพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติการทำงานกับเครื่อง Run Out Inspection Machine

2. ขอบเขต

-ใช้ในการทำงานของเครื่อง Run out Inspection Machine ของ Armature Line เท่านั้น

3. ขั้นตอนการปฏิบัติ



3.1 หน้าจอโหมดอัตโนมัติ



3.2 นำชิ้นงานใส่เข้าไปที่เครื่องจักร (ให้พนักงานหยิบชิ้นงานด้วยมือขวาเท่านั้น)



3.3 กดปุ่ม(เขียว)เริ่มการทำงาน



เข้าไปในเครื่อง



3.4 ขณะเครื่องกำลังทำงาน ห้ามยื่นมือ 3.5 หน้าจอแสดงการทำงานเสร็จสิ้น ไม่มีความผิดปกติ



√ 3.6 นำชิ้นงานที่ตรวจสอบแล้ว ออกจากเครื่อง ส่งไปยังขั้นตอนถัดไป (ให้พนักงานหยิบชิ้นงานด้วยมือช้ายเท่านั้น)

*ในกรณีที่เกิดความผิดปกติ เครื่อง Alarm ดังขึ้นให้ปฏิบัติดังนี้



1.ตรวจสอบว่า เครื่อง Alarm อะไร



2.หยิบมาร์คเกอร์ ออกมา จากที่เก็บ หน้าเครื่อง *ใช้เสร็จให้เก็บเข้าที่เดิม บิฉะนั้นเครื่องจะไม่ทำงาน



3.มาร์คสีที่ตัวชิ้นงาน ตามที่เครื่อง Alarm แจ้ง เตือนทั้งหมดทกกรณีที่แจ้ง เตือน และให้อ้างอิงตาม ข้อ5



4.ด้านข้างเครื่องต้องใส่ชิ้นงานที่ NG ที่ ราง #1,#2หรือ#3 (Reset Alarm) เพื่อให้ หัวหน้างาน (Leader Up) นำขึ้นงานที่ NG ไปทำการตรวจอีกครั้ง *ถ้าไม่นำชิ้นงานไปใส่ที่ราง เครื่องจะ ไม่ทำงาน

5.ให้ทำการเขียนหมายเลขตามอาการที่เครื่อง แจ้งเดือนที่หน้าจอเครื่อง Inspection

ตอนที่มีความผิดปกติให้เช็คตามรายละเอียดหน้า 2 ,3

Current	NG Mode							
	3 Eye & Ring Spring	Torsional Dumper						
#1	R/O Over 0.400 mm.(ให้เขียนค่าที่วัดได้ ที่ตัวชิ้นงาน)	R/O Over 0.500 mm.(ให้เขียนค่าที่วัดได้ที่ตัวชิ้นงาน)						
#1	R/O Under 0.400 mm.(ให้เขียนเลข 1 ที่ตัวชิ้นงาน)	R/O Under 0.500 mm.(ให้เขียนเลข 1 ที่ตัวชิ้นงาน)						
#2	Alignment NG (ให้นำชิ้นงานไปตรวจค่าด้วยเครื่องมือวัด)	Alignment NG (ให้นำชิ้นงานไปตรวจค่าด้วยเครื่องมือวัด)						
슜 Remark : กรณีเครื่อง Inspection M/C Alignment NG ของลูกค้า MCCT ให้ Judgement "NG"ทันที								
#3	Difference NG(ให้ทำการตรวจสอบด้วยสายตา)	Difference NG(ให้ทำการตรวจสอบด้วยสายตา)						
#4	Missing NG (ให้ทำการตรวจสอบด้วยสายตา)	Missing NG (ให้ทำการตรวจสอบด้วยสายตา)						

*กรณีเครื่องอลาร์มต่อเนื่อง 3 ตัว และอลาร์มไม่ต่อเนื่องแต่เกิน 5% ให้หยุดไลน์ แล้วแจ้งหัวหน้างานทันที **กรณีที่พบความผิดปกติให้ "หยดการผลิต และแจ้งหัวหน้างานทันที**

Rev.	Date		Revisio	ns	Approve	Check	Prepare
04	23-07-2024	Review การจัดการในแต่ Shooter)	ละ NG Mode ขล	อง Inspection Machine(Up date	Kitazume	Supaporn	Sirawan
03	09-07-2024	Add person in cha	g the work that recheck OK	Kitazume	Supaporn	Chamnan	
02	20-06-2024	Add Just me	Add Just ment Alignment NG for customer MCCT			Supaporn	Sirawan
Making 28-03-2019		Starting Date	28-03-2019	Using Form No.	0	CT-IS-FM001 Rev.00	

	ัทซ์ (ไทยแลนด์) จำกัด H(THAILAND)CO.,LTI	เรื่อง D Subject :	การใช้เครื่อง Run out Insp	ection Ma	achine Page	2 /	3		
มาตรฐา (WORKIN หน่วยงาน:	นการปฏิบัติงาน NG STANDARD)	เลขที่เอกสาร : Doc. No : ผู้ใช้งาน :	OCT-AT-WS024 Rev.04						
Department :	Assembly-Dept 1" AT ASSY								
	การจัดการใ (Reworkไม่ได้) : 3E		IG Mode 223 Insp		Machine Torsional D		0.501mm Over		
NG Mode		THE RESERVE AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE PERSON NAMED IN COLUMN TWO IS	Notation	04	shooter	The sale of the sa	essing methods		
#1 Runout Over (Rework ไม่ได ้)	Please confirm and to the confirmation of the confirm		O FAM			Ŋ	IG(กล่องแดง) ไม่ต้องเช็คช้ำ		
	เช็คหา	เ้าจอ	เขียนเลข1 และค่าที่วัดได้ลงที่ ชิ้นงาน	ใส่ไปในsh	nooter③ตามที่กำ	หนดไว้ <mark>ดำเน</mark> ิ	นการจัดการงานNG		
#1 Runout Over (Auto rework NG)	Please confirm and to BRUN-OUT ALIONNES -0.0004			831		center ② ให้ท่ NgRun	Runoutด้วยBench iาการจัดการงาน out over		
	เช็คหา	เ้าจอ	เขียนเลข1ที่ขึ้นงาน	ใส่ไปในsh	ใส่ไปในshooter(2)ตามที่กำหนดไว้		หให้เช็คตามหัวข้อที่4 ด้านล่าง		
#2 Alignme nt Over	Please confirm and RUN-OUT 0.106 RISSIN PARTS 0.106 0.000 0.000 0.0	take out work.	2	O. J.		cage ②ให้ดำ NGหาก	ck Nignmentด้วยCup ทเนินการจัดการงาน กงานOver spec		
	เช็คหา	เ้าจอ	เขียนเลข2ที่ชิ้นงาน	ใส่ไปในsh	nooter①ตามที่กำ	หนดไว้ <mark>งานO</mark> l	kให้เช็คตามหัวข้อที่4 ด้านล่าง		
#3 Difference (ความสูงRivet)	INSPECTION Please confirm and EUN-OUT ALIGNEE 0.106 Please to 100 Resident ALIGNEE C.164 0.000 0.000 0.000		3	3		Washe Double Washer 2ให้ทำ	ck คทั้ง3จุด มี rหรือไม่, Washerไหม, · Mixไหม าการจัดการงานNg เมีความผิดปกติ		
	เช็คหน	เ้าจอ	เขียนเลข3ที่ขึ้นงาน	ใส่ไปในsh	nooter①ตามที่กำ	หนดไว้ <mark>งาน</mark> Ol	kให้เช็คตามหัวข้อที่4 ด้านล่าง		
#4 Missing Parts (Stopper Rubber)	Please confirm and REN-OUT ALIGNME 0.102 -0.002			lo.			ck ทั้ง3จุด ว่ามีStopper rใหม, Mixกันใหม เนินการจัดการงาน เกงานมีความผิดปกเ		
	เช็คหา	เ้าจอ	เขียนเลข4ที่ขึ้นงาน ใส่ไปในshooter①ตาม			หนดไว้ <mark>งานO</mark> l	kให้เช็คตามหัวข้อที่4 ด้านล่าง		
	มกรณีตัดสินงาน านOKให้เช็ค		NG หลายแบบ ให้เช็คเ บที่4 หน้าที่3	ดูตามตัวเ	อย่างในหน้า	ที่ 3			
Making	20.00		itarting 20 03 201		Using Form	OCT-	 IS-FM001		
Date	28-03-2019) ~~	Date 28-03-201	9	No.		ev.00		

	าลทช (เทยแลนด) จากด CH(THAILAND)COLT	เรอง Disubject :	การใช้เ	ครื่อง Run out Inspe	ction Ma	achine Pa	3	3 / 3	
OGURA CLUTCH(THAILAND)CO.,LTD Subject : มาตรฐานการปฏิบัติงาน เลขที่เอกสา		เลขที่เอกสาร :							
(WORKING STANDARD) Doc. No			OCT-AT-WS024 Rev.04						
หน่วยงาน: Assembly-Dept ผู้ใช้งาน : Department : User :			AT ASSY						
	การจัดกา	ารในแต่ล	າະ NG I	Mode ของ Ins	specti	on Macl	hine		
	t(rework ไม่ได้): 31	Eye & Ring S	Spring t	ype 0.401 m m	Over,	Torsional	Dumper	type 0.501mm Over	
NG Mod	le mon	itor		Notation	shooter			Processing methods	
#1, #2, #3, Runout (rework'lil' A l i g n m n t Difference	n) all all all all all all all all all al	ON ED O7 19.8 d sales out work.	123408				NG(กล่องแดง) ไม่ต้องเช็คช้ำ		
Missing Par	2.	น้าจอ	เขียนเลข	1,2,3,41และค่าที่วัดได้ลง ไปในที่ชิ้นงาน	ใส่ไปในsh	ushooter3ตามที่กำหนดไว้		ดำเนินการจัดการงานNG	
#1, #2, #3, Runout (Auto rewor NG) Alignm nt Difference	n e	DIFFERENCE	Ters!	1230	030			Recheck ให้เช็คตามนี้ทั้งหมด ①Runout ②Alignment ③Washer ④Stopper rubber ⑤ให้ดำเนินการจัดการงานNG หากงานมีความผิดปกติ	
Missing Par	ts เช็คห	น้าจอ	เขียนเลข	1,2,3,41และค่าที่วัดได้ลง ไปในที่ชิ้นงาน	ใส่ไปในshooter ปิตามที่กำหนดไว้		กำหนดไว้	งานOkให้เช็คตามหัวข้อที่4 ด้านล่าง	
#1, #2 Runout Ove & Alignm nt	#115160 FACTS	take out work.	Co	1.2				Recheck ①เข็คRunoutด้วยBench center ②เข็คAlignment ด้วยCup cage ③ให้ดำเนินการจัดการงานNG หาก งานOver spec	
Over	เช็คห	น้าจอ	เขียน	ลข1 &2ลงในชิ้นงาน	ใส่ไปในsh	nooter①ตามที่เ	กำหนดไว้	งานOkให้เช็คตามหัวข้อที่4 ด้านล่าง	
#1, #4 Runout Ove & Missing Par (Stopper Rubber)	s. 300 0.000 0.000 0.	DIPPOSICE		1.4	\$ 13 d			Recheck ① เช็คRunoutด้วยBench center ② เช็คว่ามีStopper rubber หรือไม่、มีการMixกันรึเปล่า ③ ให้ดำเนินการจัดการงานNG หากงานมีความผิดปกติ	
	เช็คห	เช็คหน้าจอ		เขียนเลข1 & 4ลงในขึ้นงาน ใส่ไปในshoote		nooter①ตามที่	กำหนดไว้	ด้านล่าง	
#2, #4 Alignm nt Over & Missing Par (Stopper	0.106 +0.1				O. a			Recheck ①เช็คAlignmentด้วยCup cage ②เช็คว่ามีStopper rubber หรือไม่ rubber、มีการMixกัน ไหม ③ให้ดำเนินการจัดการงานNG หากงานมีความผิดปกติ	
Rubber)		เช็คหน้าจอ		เขียนเลข2 & 4ลงในชิ้นงาน ใ		ใส่ไปในshooter ปิตามที่กำหนดไว้		งาน Ok ให้เช็คตามหัวข้อที่ 4 ด้านล่าง	
03 ※6	ารณีที่เครื่องมีการ	Alarm หลา	ยแบบ นล	อกเหนือจากที่กล่าว	าไว้ ให้ดำ	ำเนินการจัด	กการตา	มที่ระบุไว้ด้านบน	
4. การจัดภู (1) ให้หั (2) ให้หั (ให้ยึดภู จากนั้นก็ หัวหน้าง	การงาน OK หัวหน้างานระดับ Su หัวหน้างานระดับ Su ก่างานที่ทำการ cor ก็ให้ทำการ Laser n งานระดับ Subleado	ubleader/Lea ubleader/Lea nfirm โดย ma narking และใ er ขึ้นไปเท่าน่	der ขึ้นไ1 der ขึ้นไ1 เทนลl เป็น ส่งานไปท์ นั้น(อ้างอิง	ไทำการ Recheck ไทำการเช็คงานที่ตัด หลัก) i Packaging โดยผู้ที่ วจากWS⇒OCT−AT-	สินว่า Ok สามารถ1 -WS049)	: อีกครั้งด้วย ไล่อยงานที่มี	เครื่อง Ir ่การ Red	nspection Machine check จะต้องเป็น	
	Subleaderเป็นคนดำ) ตองใหม่หัวหน้างาน:	ระดบLead		ลงเกตุกา 	รและดำเนินการร่วมกัน	
Making Date	28-03-201	9	Starting Date	Starting 28-03-2019 Using Form No.			OCT-IS-FM001 Rev.00		
	CHANGE OF THE WINDSHIP WITH SHOULD SH								