



ตารางแบ่งภาระงานการบำรุงรักษาเครื่องจักร

พชก. พิษณุพนธ์นิเทศ จังหวัดอุตรดิตถ์

กลุ่ม	ชื่อเครื่องจักร	รหัส	ความถี่ของ การ บำรุงรักษา	วันที่ทำการบำรุงรักษา																																																หมายเหตุ
				เดือน/25....																																																
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12																																					
1	เครื่องบีบผิว	MC 102	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องกลบคันไถ	MC 103	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องตัดขรรจรดดา	MC 201	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
2	เครื่องตัดคอมพิวเตอร์	MC 203	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องตัดคอมพิวเตอร์	MC 204	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องตัดคอมพิวเตอร์	MC 205	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
3	เครื่องตัดคอมพิวเตอร์	MC 206	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องเรเตอร์	MC 301	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องเรเตอร์	MC 302	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องเรเตอร์	MC 303	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องเซาะร่อง	MC 308	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
	เครื่องเซาะร่อง	MC 309	M	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									



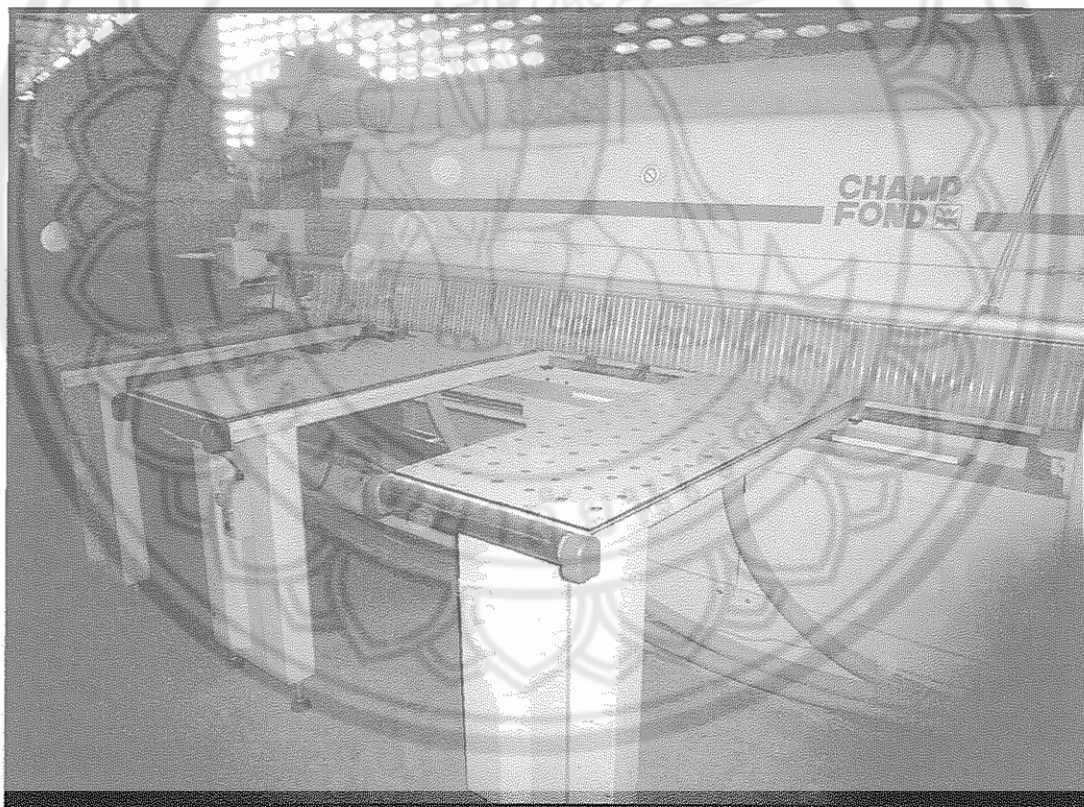
ภาคผนวก ข

(คู่มือและใบตรวจสอบการบำรุงรักษา)

เนื่องจากคู่มือและใบตรวจสอบการบำรุงรักษามีจำนวนมากดังนั้นจึงขอยกตัวอย่าง
เพียง 2 ประเภทเครื่องจักรเท่านั้น และส่วนที่เหลือสามารถดูได้ในแผ่น CD ที่แนบมา

คู่มือมาตรฐานการบำรุงรักษาเครื่องจักรโรงงานพืชเฟอร์นิเทค

เครื่องคอมพิวเตอร์ รหัส MC 203, MC 204
MC 205, MC 206

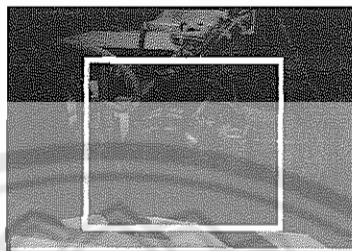


คู่มือการบำรุงรักษาประจำวัน

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องตัดคอมพิวเตอร์

รหัสเครื่องจักร : MC 203, MC 204, MC 205, MC 206

1. มอเตอร์



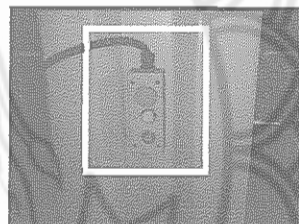
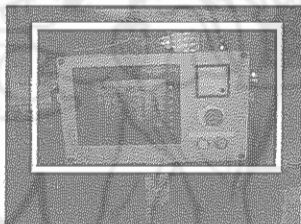
กิจกรรม : ทำความสะอาดมอเตอร์

วิธีการ : ใช้ลมเป่าเศษฝุ่นผง

มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มีเศษฝุ่นผงตามครีบบรรบายความร้อน

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : หลังเดินเครื่อง

2. ปุ่มควบคุม



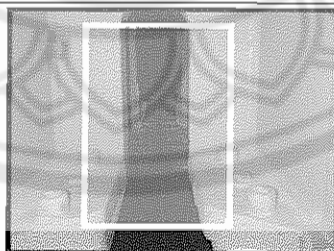
กิจกรรม : ทำความสะอาดปุ่มควบคุม

วิธีการ : ใช้ลมเป่า & ผ้าแห้งหรือผ้าบิดหมาดเช็ด

มาตรฐานการตัดสินใจ : เป็นปุ่มควบคุมไม่มีฝุ่นและคราบสกปรก

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : หลังเดินเครื่อง

3. ร่องวิ่งใบเลื่อย



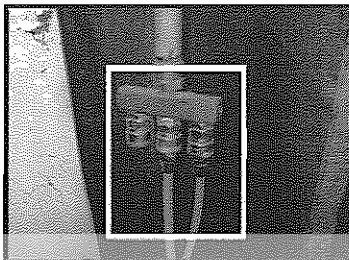
กิจกรรม : ตรวจสอบสิ่งกีดขวางในร่องวิ่งใบเลื่อย

วิธีการ : ใช้สายตาตรวจดู

มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่ให้มีเศษไม้เข้าไปติดขวางการวิ่งของใบเลื่อย หากมีให้นำเศษไม้นั้น
ออกจากร่องวิ่ง

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

4. สายลมและข้อต่อ



กิจกรรม : ตรวจสอบสายลมและข้อต่อสายลม

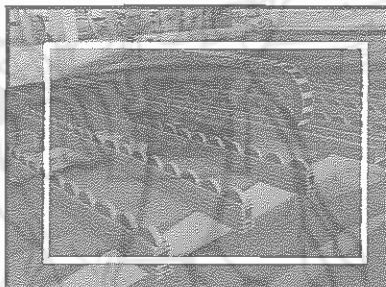
วิธีการ : ฟังเสียงลมรั่วและใช้น้ำสบู่ลูบที่ข้อต่อสายลม

มาตรฐานการตัดสินใจ : สายลมไม่มีเสียงลมรั่ว

ข้อต่อสายลมไม่มีฟองสบู่เนื่องจากแรงดันลม

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

5. ล้อรองไม้



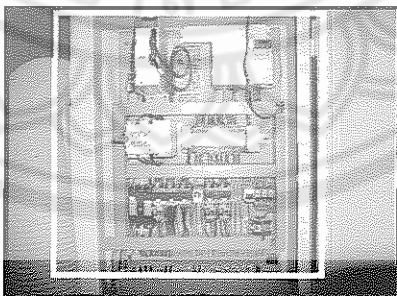
กิจกรรม : ทำความสะอาดที่ล้อรองไม้

วิธีการ : ใช้ลมเป่าฝุ่นผง

มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มีเศษฝุ่นผงเข้าไปอุดตามซอกล้อ

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : หลังเดินเครื่อง

6. ระบบไฟฟ้า



กิจกรรม : ตรวจสอบระบบไฟฟ้าและทำความสะอาดภายในตู้ควบคุม

วิธีการ : ใช้สายตาตรวจสอบดูสายไฟ และใช้ลมเป่าทำความสะอาดภายในตู้

มาตรฐานการตัดสินใจ : สายไฟไม่ชำรุดฉีกขาด หากพบให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนสายไฟใหม่ และภายในตู้ควบคุมต้องไม่มีฝุ่นหรือหยักไย้

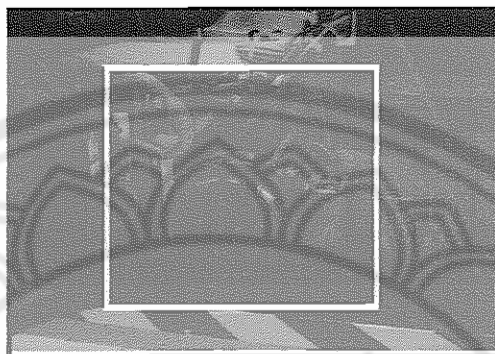
ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : หลังเดินเครื่อง

คู่มือการบำรุงรักษาประจำ 1 เดือน

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องตัดคอมพิวเตอร์

รหัสเครื่องจักร : MC 203, MC 204, MC 205, MC 206

1. มอเตอร์



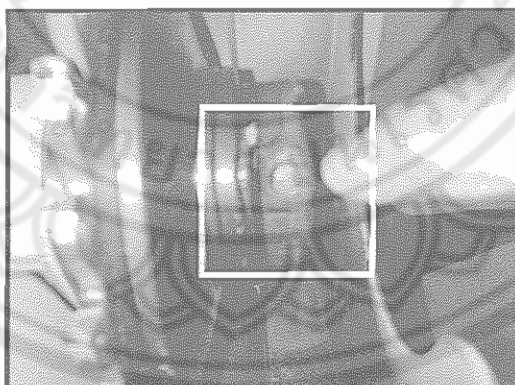
กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพของมอเตอร์

วิธีการ : ตรวจสอบเช็คสภาพใบพัดท้ายมอเตอร์

มาตรฐานการตัดสินใจ : ใบพัดท้ายมอเตอร์ต้องอยู่ในสภาพสมบูรณ์ ไม่แตกหัก
หากพบชำรุดให้ทำการแก้ไข

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

2. ลูกปืนใบเลื่อย



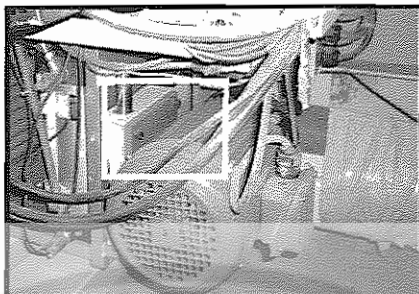
กิจกรรม : ัดจาระบีลูกปืน

วิธีการ : ใช้กระบอکیدจาระบีอัดจาระบีที่หัวอัดของลูกปืน

มาตรฐานการตัดสินใจ : ัดจาระบีให้จาระบีปลิ้นออกมาเล็กน้อย

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

3. นี้อตยิต



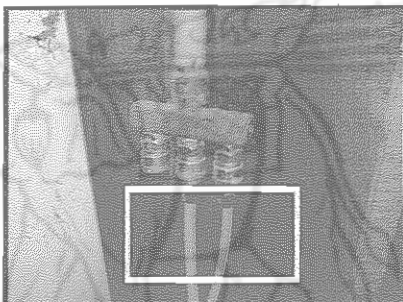
กิจกรรม : ตรวจสอบนี้อตยิตมอเตอร์

วิธีการ : ใช้ประแจขันนี้อตยิตมอเตอร์

มาตรฐานการตัดสินใจ : ขันให้แน่นพอตึงมือ

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

4. สายลม



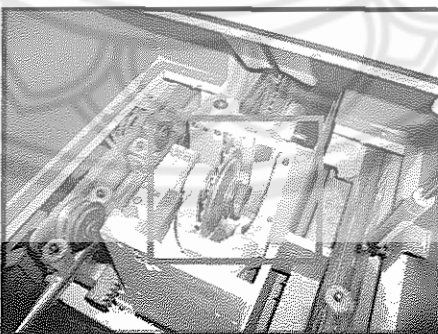
กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพสายลม

วิธีการ : ตรวจสอบเช็คสภาพของสายลม

มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มีการแตกหัก หรือรั่ว หากพบให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนสายลมใหม่

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

5. ไบเลื่อย



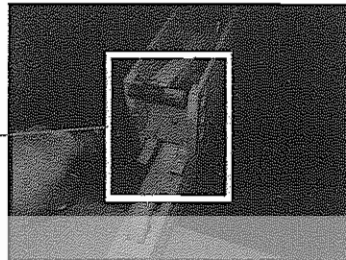
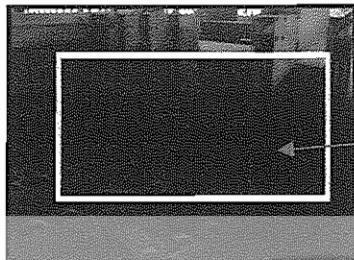
กิจกรรม : ทำความสะอาดไบเลื่อย

วิธีการ : ถอดไบเลื่อยออกมาแล้วใช้แปรงลวดขัด

มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มียางไม้ติดอยู่ที่คมตัดของไบเลื่อย

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : หลังเดินเครื่อง

6. มือดึงไม้



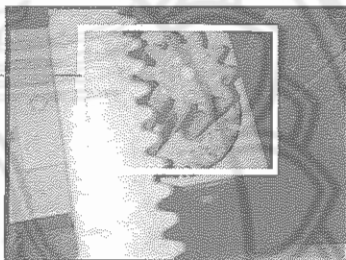
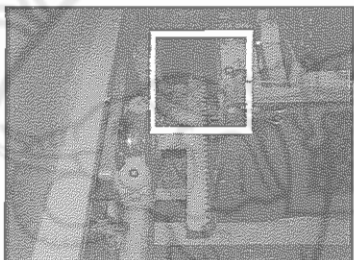
กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพของมือดึงไม้

วิธีการ : ตรวจสอบเช็คความแข็งแรงของมือดึงไม้

มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มีการแตกหัก หรือรอยร้าวที่มือดึงไม้ หากพบให้ทำการแก้ไข

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

7. เฟืองขับ



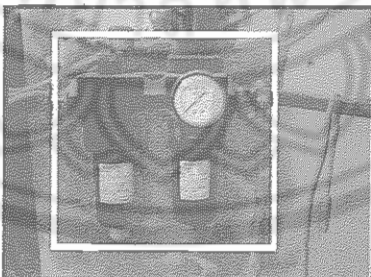
กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพและหล่อลื่นเฟืองขับ

วิธีการ : ใช้สายตาดูสภาพของฟันเฟืองและทำการหยอดน้ำมันหล่อลื่นเฟือง

มาตรฐานการตัดสินใจ : ฟันเฟืองไม่มีสภาพชำรุดและมีน้ำมันหล่อลื่นขลิบอยู่

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

8. ถ้วยดักเศษผงฝุ่นละอองในสายลม



กิจกรรม : เติมน้ำมันเครื่องที่ถ้วยดักเศษผงฝุ่นละอองในสายลม

วิธีการ : นำน้ำมันเติมที่ช่องเติมด้านบน

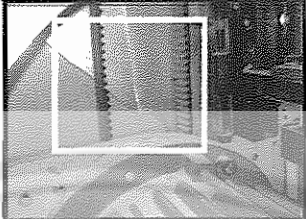
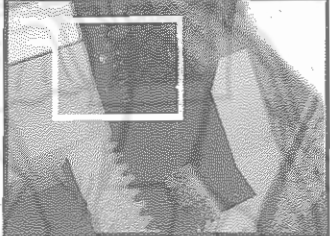
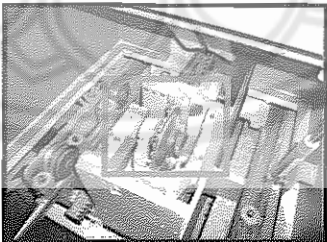
มาตรฐานการตัดสินใจ : น้ำมันในถ้วยไม่แห้ง

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

คู่มือการบำรุงรักษาประจำ 6 เดือน

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องตัดคอมพิวเตอร์

รหัสเครื่องจักร : MC 203, MC 204, MC 205, MC 206

<p>1. สายพาน</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพและระยะตั้งหย่อนของสายพาน วิธีการ : ใช้ตาดูและใช้นิ้วกด มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่เกิดการสึกหรอที่สายพาน หากพบให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนสายพานใหม่ และสายพานไม่หย่อนเกินไป ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	
<p>2. พูลเลย์</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพและแนวศูนย์ของพูลเลย์ วิธีการ : ใช้ตาดูและใช้ไม้วัดแนวศูนย์ มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มีการสึกหรอที่ร่องของพูลเลย์ หากพบให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนเฟืองโซ่ใหม่ และพูลเลย์ขั้วกับพูลเลย์ตามแนวศูนย์ตรงกัน ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	
<p>3. ไบเลื่อย</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพไบเลื่อย วิธีการ : ถอดไบเลื่อยออกมาแล้วใช้สายตาดูสภาพ มาตรฐานการตัดสินใจ : ไบเลื่อยไม่แตกกร้าว คมตัดไม่ชำรุด หากพบให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนไบเลื่อยโซ่ใหม่ ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	

ใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักร โรงงานพิชัยเฟอร์นิเจอร์

รหัสเครื่องจักร : _____

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องตัดคอมพิวเตอร์

แผนบำรุงรักษาประจำวัน

ช่วงการตรวจสอบ	กิจกรรมการตรวจสอบ	เดือน..... พ.ศ. 25....																																	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบดูถึงทิศทางใบร่อนวิ่งใบเดียว																																		
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสายลมเร็วและข้อต่อสายลมเร็ว																																		
หลังเดินเครื่อง	ทำความสะอาดมอเตอร์																																		
หลังเดินเครื่อง	ทำความสะอาดปุ่มควบคุม																																		
หลังเดินเครื่อง	ทำความสะอาดที่สักรองไม้																																		
หลังเดินเครื่อง	ตรวจสอบระบบไฟฟ้าและทำความสะอาดในตู้ควบคุม																																		
	ลงชื่อผู้ตรวจสอบ																																		

หมายเหตุ	
วันที่.....ระหว่างเวลา.....	/ คือ ปกติ
วันที่.....ระหว่างเวลา.....	x คือ ผิดปกติ
วันที่.....ระหว่างเวลา.....	ฯ คือ ช่องเครื่องจักร
วันที่.....ระหว่างเวลา.....	ไม่มีเครื่องหมาย คือ ไม่ได้ตรวจสอบ

ใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักร โรงงานพืชยาสูบนิเทศ

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องตัดคอมพิวเตอร์

รหัสเครื่องจักร : _____

แผนบำรุงรักษาประจำเดือน (สัปดาห์ที่สองของเดือน)

ช่วงการตรวจสอบ	กิจกรรมการตรวจสอบ	พ.ศ. 25....														
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.			
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสภาพของมอเตอร์															
ก่อนเดินเครื่อง	อัดจาระบีทุกปีนไปเรื่อย															
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบน็อตยึดมอเตอร์															
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสภาพสายลม															
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสภาพของมือคังไม้															
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสภาพและหล่อลื่นเฟืองขับ															
ก่อนเดินเครื่อง	เติมน้ำมันเครื่องที่ช่วยดักเศษผงฝุ่นละอองในสายลม															
หลังเดินเครื่อง	ทำความสะอาดไปเรื่อย															
	ลงชื่อผู้ตรวจสอบ (วันที่ที่ตรวจสอบ)															

หมายเหตุ	/ คือ ปกติ
.....	x คือ ผิดปกติ
.....	ไม่มีเครื่องหมาย คือ ไม่ได้ตรวจสอบ

ใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักร โรงงานพืชยพอร์นิเทศ

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องตัดคอมพิวเตอร์

แผนบำรุงรักษาประจำ 6 เดือน

รหัสเครื่องจักร : _____

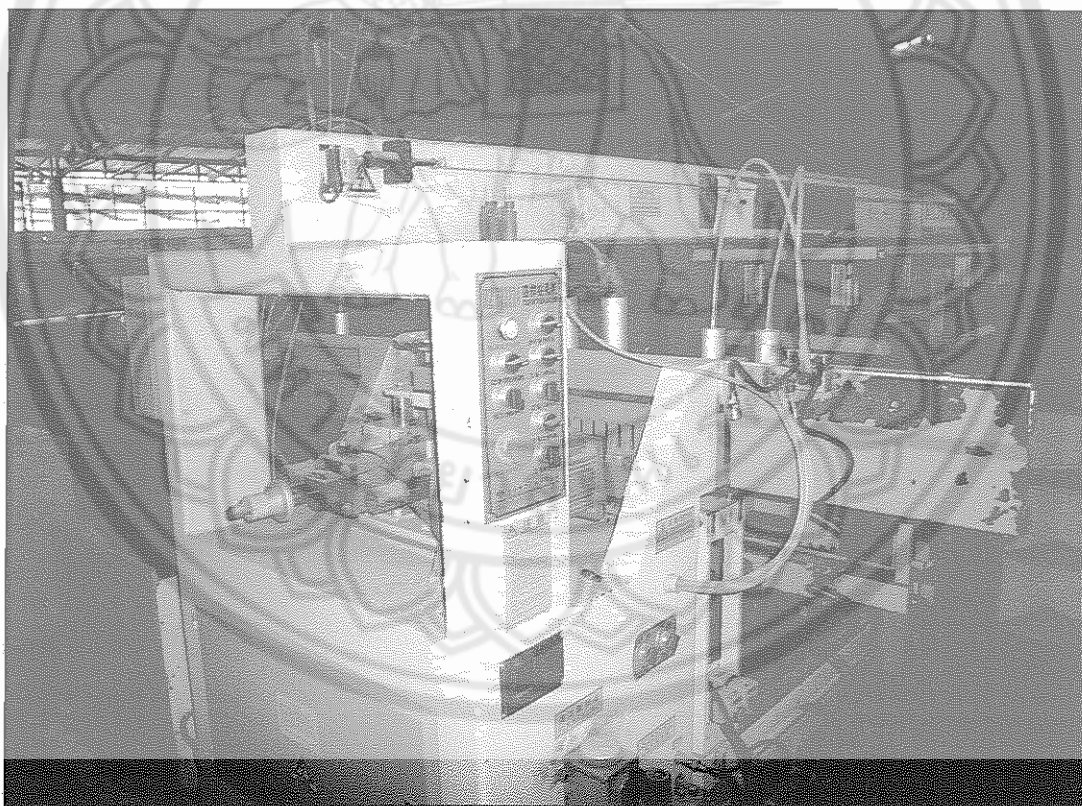
ช่วงการตรวจสอบ	กิจกรรมการตรวจสอบ	ประจำปี 25...	
		ตรวจสอบครั้งต่อไป เดือน _____ พ.ศ. _____	ตรวจสอบครั้งต่อไป เดือน _____ พ.ศ. _____
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสภาพและระยะตั้งของสายพาน		
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสภาพและแรงดันของพูลเลย์		
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสภาพเพนเบด		
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบระบบไฟฟ้า		
		ว/ค/ป.....	ว/ค/ป.....
	ลงชื่อผู้ตรวจสอบลงชื่อผู้ตรวจสอบ

หมายเหตุ	/ คือ ปกติ
.....	x คือ ผิดปกติ
.....	ไม่มีเครื่องหมาย คือ ไม่ได้ตรวจสอบ

คู่มือมาตรฐานการบำรุงรักษาเครื่องจักรโรงงานพืชเฟอร์นิเทค

เครื่องเจาะขนาดใหญ่ รหัส MC 502, MC 503

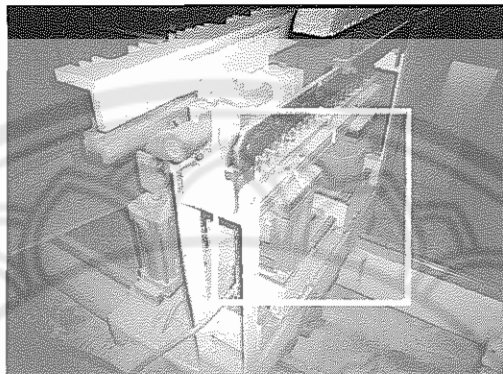
MC 504, MC 505



คู่มือการบำรุงรักษาประจำวัน

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องเจาะขนาดใหญ่ รหัสเครื่องจักร : MC 502, MC 503, MC 504, MC 505

1. มอเตอร์



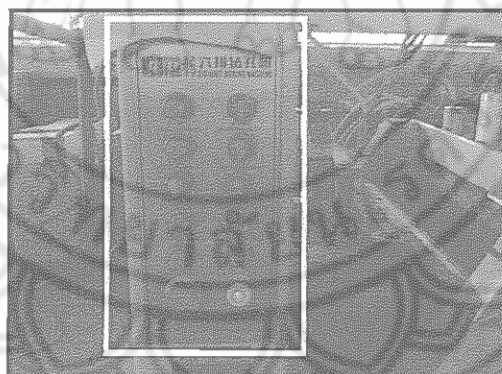
กิจกรรม : ทำความสะอาดมอเตอร์

วิธีการ : ใช้ลมเป่าเศษฝุ่นผง

มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มีเศษฝุ่นผงตามครีบบระบายความร้อน

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : หลังเดินเครื่อง

2. ปุ่มควบคุม



กิจกรรม : ทำความสะอาดปุ่มควบคุม

วิธีการ : ใช้ลมเป่า & ผ้าแห้งหรือผ้าบิดหมาดเช็ด

มาตรฐานการตัดสินใจ : แป้นปุ่มควบคุมไม่มีฝุ่นและคราบสกปรก

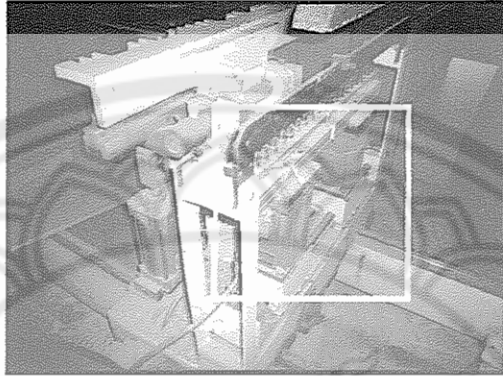
ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : หลังเดินเครื่อง

<p>3. ดอกเจาะ</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจเช็คดอกเจาะ</p> <p>วิธีการ : ใช้สายตาตรวจสอบดอกเจาะ</p> <p>มาตรฐานการตัดสินใจ : ดอกกัดไม่เท่ามากเกินไป คมตัดไม่ชำรุด สภาพยังสามารถใช้งานได้ หากพบว่าชำรุดให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนดอกเจาะใหม่</p> <p>ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	
<p>4. สายลมและข้อต่อ</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบสายลมและข้อต่อสายลม</p> <p>วิธีการ : ฟังเสียงลมรั่วและใช้น้ำสบู่ลูบที่ข้อต่อสายลม</p> <p>มาตรฐานการตัดสินใจ : สายลมไม่มีเสียงลมรั่ว ข้อต่อสายลมไม่มีฟองสบู่เนื่องจากแรงดันลม</p> <p>ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	
<p>5. ระดับน้ำมันไฮดรอลิก</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจเช็คระดับน้ำมันไฮดรอลิก</p> <p>วิธีการ : ใช้สายตาดูที่ช่องวัดระดับน้ำมัน</p> <p>มาตรฐานการตัดสินใจ : ระดับน้ำมันไฮดรอลิกอยู่ในระดับที่สามารถมองเห็นได้</p> <p>ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	

คู่มือการบำรุงรักษาประจำ 1 เดือน

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องเจาะขนาดใหญ่ รหัสเครื่องจักร : MC 502, MC 503, MC 504, MC 505

1. มอเตอร์



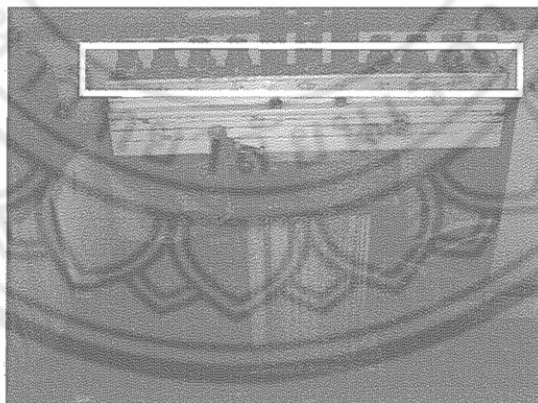
กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพของมอเตอร์

วิธีการ : ตรวจสอบเช็คสภาพใบพัดท้ายมอเตอร์

มาตรฐานการตัดสินใจ : ใบพัดท้ายมอเตอร์ต้องอยู่ในสภาพสมบูรณ์ ไม่แตกหัก
หากพบชำรุดให้ทำการแก้ไข

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

2. ลูกปืนหัวเจาะ



กิจกรรม : อดจาระบีลูกปืน

วิธีการ : ใช้กระบอกอัดจาระบีอัดจาระบีที่หัวอัดของลูกปืน

มาตรฐานการตัดสินใจ : อดจาระบีให้จาระบีล้นออกมาเล็กน้อย

ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง

<p>3. นี้อตยิต</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบนี้อตยิตมอเตอร์และนี้อตยิตแทนกตไม้ วิธีการ : ใช้ประแจขันนี้อตยิตมอเตอร์และนี้อตยิตแทนกตไม้ มาตรฐานการตัดสินใจ : ขันให้แน่นพอดีตั้งมือ ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	
<p>4. สายลม</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบสภาพสายลม วิธีการ : ตรวจสอบเช็คสภาพของสายลม มาตรฐานการตัดสินใจ : ไม่มีการแตกหัก หรือรั่ว หากพบให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนสายลมใหม่ ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	
<p>5. ถ้วยดักเศษผงฝุ่นละอองในสายลม</p>	
<p>กิจกรรม : เติมน้ำมันเครื่องที่ถ้วยดักเศษผงฝุ่นละอองในสายลม วิธีการ : นำน้ำมันเติมที่ช่องเติมด้านบน มาตรฐานการตัดสินใจ : น้ำมันในถ้วยไม่แห้ง ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	

คู่มือการบำรุงรักษาประจำ 6 เดือน

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องเจาะขนาดใหญ่ รหัสเครื่องจักร : MC 502, MC 503, MC 504, MC 505

<p>1. เฟืองทดหัวเจาะ</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบเฟืองทดหัวเจาะ วิธีการ : ตรวจสอบเช็คสภาพและการหล่อลื่นของเฟืองทด มาตรฐานการตัดสินใจ : ฟันเฟืองไม่มีสภาพชำรุด หากพบชำรุดให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนเฟืองทดใหม่ และมีร่องรอยการหล่อลื่นที่เฟือง ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	
<p>5. ระบบไฟฟ้า</p>	
<p>กิจกรรม : ตรวจสอบระบบไฟฟ้าและทำความสะอาดภายในตู้ควบคุม วิธีการ : ใช้สายตาตรวจสอบดูสายไฟ และใช้ลมเป่าทำความสะอาดภายในตู้ มาตรฐานการตัดสินใจ : สายไฟไม่ชำรุดฉีกขาด หากพบให้ทำการแก้ไขหรือเปลี่ยนสายไฟใหม่และภายในตู้ควบคุมต้องไม่มีฝุ่นหรือหยกไย ช่วงเวลาในการตรวจสอบ : ก่อนเดินเครื่อง</p>	

ใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักร โรงงานพิชัยพรินทร์เทค

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องเจาะขนาดใหญ่

แผนบำรุงรักษาประจำวัน

รหัสเครื่องจักร : _____

ช่วงการตรวจสอบ	กิจกรรมการตรวจสอบ	เดือน..... พ.ศ. 25....																																	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจเช็คคอกเจาะ																																		
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบสายลมเริ่มและข้อต่อสายลมแล้ว																																		
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจเช็คระดับน้ำมันไฮดรอลิก																																		
หลังเดินเครื่อง	ทำความสะอาดคอนกรีต																																		
หลังเดินเครื่อง	ทำความสะอาดปูนควบคุม																																		
	ลงชื่อผู้ตรวจสอบ																																		

หมายเหตุ	/ คือ ปกติ
วันที่.....ระหว่างเวลา.....	x คือ ผิดปกติ
วันที่.....ระหว่างเวลา.....	ช คือ ช่อมเครื่องจักร
วันที่.....ระหว่างเวลา.....	ไม่มีเครื่องหมาย คือ ไม่ได้ตรวจสอบ

ใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักร โรงงานพืชฟอรั่มเทศ

ชื่อเครื่องจักร : เครื่องเจาะขนาดใหญ่

แผนบำรุงรักษาประจำ 6 เดือน

รหัสเครื่องจักร : _____

ช่วงการตรวจสอบ	กิจกรรมการตรวจสอบ	ประจำปี 25...	
		ตรวจสอบครั้งต่อไป เดือน _____ พ.ศ. _____	ตรวจสอบครั้งต่อไป เดือน _____ พ.ศ. _____
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบเพื่อหาคัดหัวเจาะ		
ก่อนเดินเครื่อง	ตรวจสอบระบบไฟฟ้า		
ก่อนเดินเครื่อง	ทำความสะอาดภายในตู้ควบคุม		
		ว/ค/ป	ว/ค/ป
	ลงชื่อผู้ตรวจสอบลงชื่อผู้ตรวจสอบ
หมายเหตุ		/ คือ ปกติ	
.....		x คือ ผิดปกติ	
.....		ไม่มีเครื่องหมาย คือ ไม่ได้ตรวจสอบ	