



ภาคผนวก ก

- แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน

มหาวิทยาลัยพระนคร

การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V สามารถแบ่งได้เป็น 6 สถานีงาน ดังนี้

Element	การปฏิบัติงาน
Station 1	ประกอบ c10 uF 35 V เข้ากับแผ่นปริน
Station 2	ประกอบรีเลย์ 24 V
Station 3	เจ็ดผิวหน้าชิ้นงานด้วยอะซิโตน
Station 4	ใส่ลูกยาง 2 รู
Station 5	ใส่ฝาครอบสีขา
Station 6	ติดสติ๊กเกอร์ LF 1000-24 V



แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน

ตารางที่ ก-1 แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 1

หน้าที่ 1/3															
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด</p> <p>การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p> <p>สถานีงานที่ 1 ประกอบ c10 uF 35 V เข้ากับแผ่นปริ้น</p>															
Layout สถานีงาน	รูปถ่ายสถานีงาน														
<p>■ มือขวา □ มือซ้าย □ จิกฟิกเจอร์</p>															
<p>วัสดุ/อุปกรณ์</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tbody> <tr> <td style="width: 50%;">1. หมุดทองแดง</td> <td style="width: 50%;">2. HF 4</td> </tr> <tr> <td>3. HF 5</td> <td>4. c10 uF 35 v</td> </tr> <tr> <td>5. แผ่นปริ้น</td> <td>6. กิ่งงใส่ของเสีย</td> </tr> <tr> <td>7. แบบบัดกรี</td> <td>8. หัวแร้ง</td> </tr> <tr> <td>9. คีมตัด</td> <td>10. เครื่องอัดแบบลม เบอร์ 2</td> </tr> <tr> <td>11. พื้นที่ปฏิบัติงานท่อดูดอากาศ</td> <td>12. ชี้นงานออก</td> </tr> <tr> <td>13. ถังขยะ</td> <td>14. หลอด LED</td> </tr> </tbody> </table>		1. หมุดทองแดง	2. HF 4	3. HF 5	4. c10 uF 35 v	5. แผ่นปริ้น	6. กิ่งงใส่ของเสีย	7. แบบบัดกรี	8. หัวแร้ง	9. คีมตัด	10. เครื่องอัดแบบลม เบอร์ 2	11. พื้นที่ปฏิบัติงานท่อดูดอากาศ	12. ชี้นงานออก	13. ถังขยะ	14. หลอด LED
1. หมุดทองแดง	2. HF 4														
3. HF 5	4. c10 uF 35 v														
5. แผ่นปริ้น	6. กิ่งงใส่ของเสีย														
7. แบบบัดกรี	8. หัวแร้ง														
9. คีมตัด	10. เครื่องอัดแบบลม เบอร์ 2														
11. พื้นที่ปฏิบัติงานท่อดูดอากาศ	12. ชี้นงานออก														
13. ถังขยะ	14. หลอด LED														

ตารางที่ ก-1 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 1

หน้าที่ 2/3

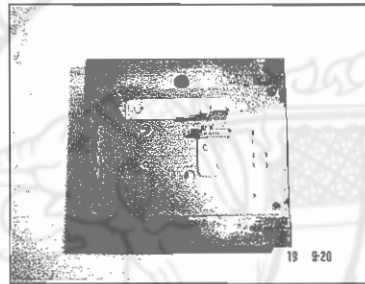
แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด

การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V

สถานีงานที่ 1 ประกอบ c10 uF 35 V เข้ากับแผ่นปริ้น

ขั้นตอนการทำงาน

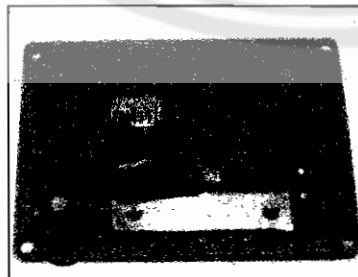
1. ใส่หมุดทองแดงลงในแบบ 4 ตัว
2. ใส่ปริ้นลงในหมุดทองแดงที่ใส่ไว้ในแบบ
3. ใส่ HF 4 , HF 5 ลงบนแผ่นปริ้นที่ใส่หมุดไว้แล้ว



4. วางแบบลึคบน HF 4 - HF 5 แล้วนำแบบเข้าเครื่องอัด
5. นำแบบออกจากเครื่องอัด



6. ใส่ C10 uF 35 V โดยให้ขั้วลบหันออกด้านนอกแผ่นปริ้นแล้วพินขา C ให้สนิทกับแผ่นปริ้น
หมายเหตุ ให้สังเกตดูว่าขา C 10 uF 35 V ขาสั้นคือขา ลบ (-) ถ้าขายาวคือขา บวก (+)



ตารางที่ ก-1 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 1

หน้าที 3/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด</p> <p>การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 1 ประกอบ c10 uF 35 V เข้ากับแผ่นปริ้น</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p> <p>7. ใส่หลอด LED โดยให้ขั้วลบ (ขาสั้น) หันเข้าด้านรีเลย์ทางขวามือ และขั้วบวก (ขายาว) จะอยู่ทางด้านซ้ายมือ</p> <div style="text-align: center;">  <p>ขาบวก ขาลบ</p> </div> <p>8. วางแผ่นปริ้นลงในแบบแล้วทำการบัดกรีขา C 10 uF 35 , หัวหมุดทองแดงและขา LED</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>9. ตัดขาตัว C ส่วนที่เกินออก</p> <p>10. ตรวจสอบความเรียบร้อยชิ้นงานแล้วส่งสถานีงานต่อไป</p>
<p>สถานีงานที่ 1 เวลามาตรฐาน 84.06 วินาที</p>

ตารางที่ ก-2 แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 2

หน้าที่ 1/3			
แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด			
การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V			
สถานีงานที่ 2 ประกอบรีเลย์ 24 V			
<p>Layout สถานีงาน</p> <p>■ มือขวา ■ มือซ้าย □ จิกฟิกเจอร์</p>	<p>รูปถ่ายสถานีงาน</p>		
<p>วัสดุ/อุปกรณ์</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ol style="list-style-type: none"> 1. รีเลย์ 24 v 3. คีมตัด 5. พื้นที่ปฏิบัติงานที่อุดอากาศ 7. หัวแร้ง 9. ชิ้นงานเข้า 11. ถังขยะ </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ol style="list-style-type: none"> 2. C22 uF 35 v 4. คีมหนีบ 6. แบบวาง HF 8. ชิ้นงานออก 10. ถาดใส่รีเลย์ 24 V </td> </tr> </table>		<ol style="list-style-type: none"> 1. รีเลย์ 24 v 3. คีมตัด 5. พื้นที่ปฏิบัติงานที่อุดอากาศ 7. หัวแร้ง 9. ชิ้นงานเข้า 11. ถังขยะ 	<ol style="list-style-type: none"> 2. C22 uF 35 v 4. คีมหนีบ 6. แบบวาง HF 8. ชิ้นงานออก 10. ถาดใส่รีเลย์ 24 V
<ol style="list-style-type: none"> 1. รีเลย์ 24 v 3. คีมตัด 5. พื้นที่ปฏิบัติงานที่อุดอากาศ 7. หัวแร้ง 9. ชิ้นงานเข้า 11. ถังขยะ 	<ol style="list-style-type: none"> 2. C22 uF 35 v 4. คีมหนีบ 6. แบบวาง HF 8. ชิ้นงานออก 10. ถาดใส่รีเลย์ 24 V 		

ตารางที่ ก-2 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 2

หน้าที่ 2/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด</p> <p>การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 2 ประกอบรีเลย์ 24 V</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<p>1. ตรวจสอบค่า C จาก Station 1 อ่านค่าที่ข้าง ตัว C เท่ากับ 10 uF 35 V และใส่ C 22 uF 35 V โดยให้ขั้วลบหันออกด้านนอกแผ่นปริ้น แล้วพับขา C ลงให้สนิทกับแผ่นปริ้น หมายเหตุ ให้สังเกตดูว่าขา C 22 uF 35 V ขาสั้นคือขา ลบ (-) ถ้าขายาวคือขา บวก (+)</p> <div data-bbox="630 825 986 1092" data-label="Image"> </div>
<p>2. ใส่รีเลย์ดึงสายคอยล์ให้เข้าร่องสายรีเลย์โดยดึงให้ตึง</p>
<p>3. และใช้ครีมปากนกแก้วหนีบสายลวดถักเข้ากับ HF 4</p> <div data-bbox="662 1277 954 1474" data-label="Image"> </div>
<p>5. วางแผ่นปริ้นลงในจิ๊กบัดกรีแล้วกดให้สนิท แล้วทำการบัดกรีขา C 22 uF 35V สายคอยล์, รีเลย์, พร้อมกับตัดสายคอยล์, ขา C ส่วนที่เกินออก</p> <div data-bbox="646 1670 976 1889" data-label="Image"> </div>

ตารางที่ ก-2 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 2

หน้าที่ 3/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 2 ประกอบบริเลย์ 24 V</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<p>6. ตรวจสอบความเรียบร้อยส่งไปสถานีงานต่อไป</p> <div style="text-align: center;">  </div>
<p>สถานีงานที่ 2 เวลามาตรฐาน 64.85 วินาที</p>

ตารางที่ ก-3 แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 3

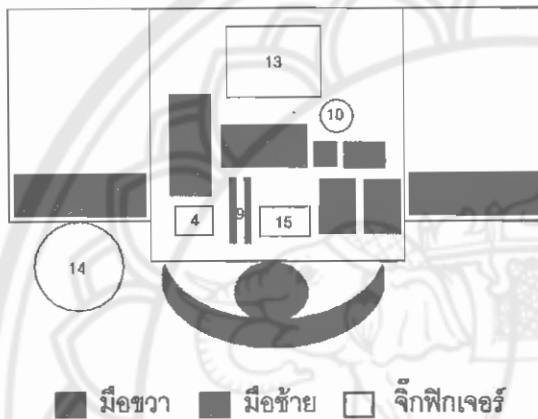
หน้าที่ 1/3

แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด

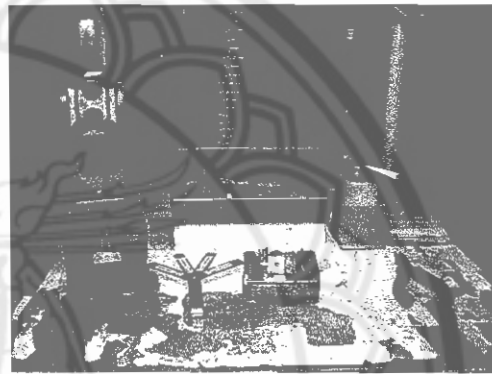
การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V

สถานีงานที่ 3 เช็ดผิวหน้าชิ้นงานด้วยอะซิโตน

Layout สถานีงาน



รูปถ่ายสถานีงาน



วัสดุ/อุปกรณ์

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|
| 1. HF 7 | 2. HF 8 |
| 3. แบบอัดชา HF 7 / HF 8 | 4. แบบวาง HF |
| 5. คีมตัด | 6. คีมหนีบ |
| 7. อะซิโตน | 8. กระดาษยาสูบ |
| 9. ฟिलเลอร์ GAP นอกและฟिलเลอร์ GAP ใน | 10. ขวดอะซิโตน (สำหรับเติม) |
| 11. ชิ้นงานออก | 12. ชิ้นงานเข้า |
| 13. กล่องใส่ของเสีย | 14. ถังขยะ |
| 15. จิ๊กสำหรับตั้งระยะ GAP | |

ตารางที่ ก-3 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 3

หน้าที่ 2/3

แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด

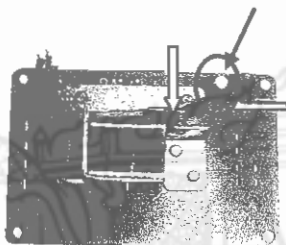
การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V

สถานีงานที่ 3 เช็ดผิวหน้าชิ้นงานด้วยอะซิโตน

ขั้นตอนการทำงาน

1. ตรวจสอบค่า C จาก Station 2 อ่านค่าที่ข้างตัว C เท่ากับ 22 uF 35 V

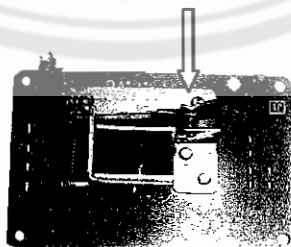
ตรวจสอบ และ C 22 uF 35 V



- ตั้งระยะ GAP ใน ใช้ฟิลเลอร์ GO เบอร์ 0.2 mm NO GO เบอร์ 0.3 mm
ตั้งระยะ GAP นอก ใช้ฟิลเลอร์ GO เบอร์ 0.55 mm NO GO เบอร์ 0.7 mm
2. ดูหน้าสัมผัสของหน้าทองขาวด้านบนและด้านข้าง ต้องสัมผัสกันเต็มหน้า เสมอกัน



3. นำอะซิโตนเช็ดที่หน้าทองขาว



ตารางที่ ก-3 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 3

หน้าที่ 3/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด</p> <p>การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 3 เติดผิวหน้าชิ้นงานด้วยอะซิโตน</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<p>4. นำชิ้นงานมาเป่าหน้าทองขาว (ถ้ามีเศษอุปกรณ์ ให้นำออกทันที)</p>

<p>5. วางแผ่นปรีนลงในแบบอัดซาและใส่ซา HF, HF8 ตามแบบ แล้วทำการอัดซาลงให้สนิท</p>

<p>6. ตรวจสอบความเรียบร้อยส่งไปสถานีงานต่อไป</p>
<p>* หมายเหตุ ถ้าหน้าคอนแทคสัมผัสกันครึ่งเม็ดควรทำการแก้ไขและทำการแจ้งหัวหน้า</p>
<p>สถานีงานที่ 3 เวลามาตรฐาน 79.16 วินาที</p>

ตารางที่ ก-4 แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 4

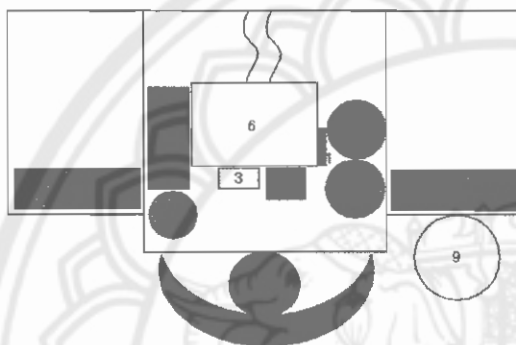
หน้าที่ 1/3

แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด

การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V

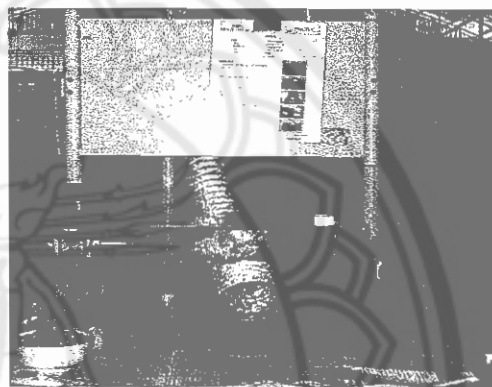
สถานีงานที่ 4 ใส่ลูกยาง 2 รู

Layout สถานีงาน



■ มือขวา ■ มือซ้าย □ จิ๊กฟิกเจอร์

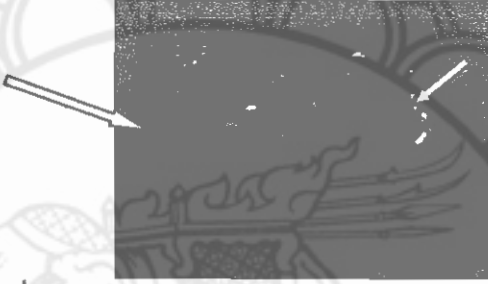
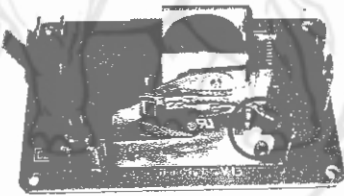
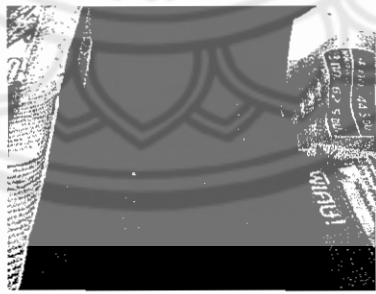
รูปถ่ายสถานีงาน



วัสดุ/อุปกรณ์

- | | |
|-------------------------|---------------------------------|
| 1. ลูกยาง 2 รู | 2. ฟิวส์เสียบ 15 A |
| 3. แบบลึคคา HF 7 / HF 8 | 4. หัวแร้ง |
| 5. แบบยึดกดฟิวส์ | 6. พื้นที่ปฏิบัติงานท่อดูดอากาศ |
| 7. ชี้นงานออก | 8. ชี้นงานเข้า |
| 9. ถังขยะ | 10. ลูกยาง 3 รู |
| 11. ปากกาเคมี | |

ตารางที่ ก-4 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 4

หน้าที 2/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด</p> <p>การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 4 ใส่ลูกยาง 2 รู</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<p>1. วางแผ่นปริ๊นลงในแบบแล้วทำการบัดกรีขา HF7 , HF8</p> 
<p>2. บัดกรีหลอดตกและตัดส่วนที่เกินออก</p> 
<p>3. ใส่ลูกยาง 2 รู และ ลูกยาง 3 รู</p>
<p>4. ใส่ฟิวส์โดยใช้แบบกดลงให้แน่นและตรวจสอบแผ่นปริ๊น</p> 

ตารางที่ ก-4 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 4

หน้าที่ 3/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 4 ใส่ลูกยาง 2 รู</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<p>5. ทำการตรวจสอบจุดบัดกรีลวดถักด้วยปากกาเคมี</p> <div style="text-align: center;">  </div>
<p>6. ตรวจสอบความเรียบร้อย แล้วส่งกระบวนการต่อไป</p>
<p>สถานีงานที่ 4 เวลามาตรฐาน 78.30 วินาที</p>

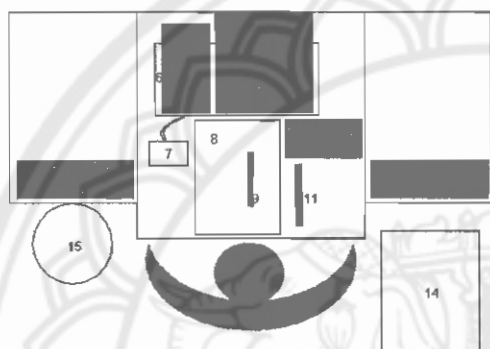
ตารางที่ ก-5 แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 5

หน้าที่ 1/3

แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด
การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V

สถานีงานที่ 5 ใสฝาครอบสีชา

Layout สถานีงาน



■ มือขวา ■ มือซ้าย □ จิกฟิกเจอร์

รูปถ่ายสถานีงาน



วัสดุ/อุปกรณ์

- | | |
|-----------------------|-----------------------------|
| 1. หัวน็อตยึดฝา 3 mm. | 2. สกรู 2x12 mm. |
| 3. ฝาครอบล่าง | 4. ฝาครอบสีชา |
| 5. เครื่องทดสอบ | 6. จิกทดสอบ |
| 7. เชคซีท | 8. ปากกา |
| 9. ไชควง | 10. ชิ้นงานออก |
| 11. ชิ้นงานเข้า | 12. ฝาครอบสีชา (สำหรับเดิม) |
| 13. ถังขยะ | |

ตารางที่ ก-5 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 5

หน้าที 2/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด</p> <p>การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 5 ไส้ฝาครอบสีชา</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<p>1. ดูตัว C ขั้วลวดต้องหันออกทางด้านนอกทั้ง 2 ตัว และบนแผ่นปริ้น จะต้องไม่มีเศษตะกั่ว (บันทึกลงเช็คชีท)</p>
<p>2. ทำการทาน้ำมันที่ลูกยาง 2 รู และ 3 รู ให้ทั่ว</p>

<p>3. ตรวจสอบฝาครอบสีชาก่อนนำแผ่นปริ้นมาใส่ฝาครอบสีชา</p>
<p>4. เสียบชิ้นงานเข้ากับจิ๊กทดสอบ</p>

<p>5. เปิดสวิตช์ LOAD ไปตำแหน่ง ON ปรับสวิตช์แรงดันไป (บันทึกลงเช็คชีท) ที่ ตำแหน่ง NOR ดูตัวเลขที่ หน้าปัทม์ต้องขึ้นอยู่ระหว่าง 85 - 105 ครั้ง / นาทีหลอด LED สีแดงกระพริบ</p>


ตารางที่ ก-5 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 5

หน้าที 3/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
สถานีงานที่ 5 ใฝ่ฝาคอบสีชา
ขั้นตอนการทำงาน
<p>6. ปรับสวิตช์แรงดันไปที่ตำแหน่ง LO รีเลย์ต้องทำงาน สังเกตได้จากหลอด LED สีแดง ดุด้วเลขที่หน้าปัทม์อยู่ที่ 18.0 ± 0.1 V (บันทึกลงเช็คชีท)</p> 
<p>7. ปิดสวิตช์ LOAD รีเลย์ต้องหยุดการทำงาน (บันทึกลงเช็คชีท) ถอดออกจากจ๊ก ใฝ่ฝาคอบล่าง ใฝ่ห้วน้อด 3 m ทัง 4 รู๊ดตลกรูให้แนนด้วไซควงไฟฟ้า</p>
<p>8. ดูเศษตะกั่วบนแผ่นปรินเขียนลงเช็คชีททำการทดสอบย้อนกลับไปอีกรัง</p>
<p>9. ตรวจสอบความเรียบร้อยยงรองฝ่าว่าปรินหรือไม่ ก่อนส่งสถานีต่อไป</p> 
สถานีงานที่ 5 เวลามาตรฐาน 68.25 วินาที

ตารางที่ ก-6 แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 6

หน้าที่ 1/3	
แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด	
การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V	
สถานีงานที่ 6 ติดสติ๊กเกอร์ LF 1000-24 V	
<p>Layout สถานีงาน</p>  <p>■ มือขวา ■ มือซ้าย □ จิ๊กฟิกเจอร์</p>	<p>รูปถ่ายสถานีงาน</p> 
<p>วัสดุ/อุปกรณ์</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. สติ๊กเกอร์ LF 1000-24 V 2. กล่อง LF 1000-24 V 3. กล่องบรรจุ HF 1 : 100 4. จิ๊กสแตมป์ (JOB), แชนท์สแตมป์ 5. ผ้าทำความสะอาด 6. เท็คชีท 7. ปากกา 8. ชิ้นงานเข้า 9. ถังขยะ 	

ตารางที่ ก-6 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 6

หน้าที่ 2/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด</p> <p>การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 6 ติดสติ๊กเกอร์ LF 1000-24 V</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. ทับกล่องบรรจุ HF ที่สแตมป์แล้ว (พับรอไว้) 2. เช็ดทำความสะอาดทั้งหมด 3. ติดสติ๊กเกอร์ให้ด้านตัวหนังสือหันไปทางปลั๊ก

<ol style="list-style-type: none"> 4. ดูความเรียบร้อยเฟรเซอร์ HF 5. ทำการสแตมป์ JOB ลงที่ HF6 ให้แห้ง (บันทึกลงเช็คซีท)


<ol style="list-style-type: none"> 6. ดูดูกายางตรงฟิวส์ (บันทึกลงเช็คซีท) 7. ดูดูกายางตรงปลั๊ก (บันทึกลงเช็คซีท)

ตารางที่ ก-6 (ต่อ) แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐานของ สถานีที่ 6

หน้าที 3/3
<p>แบบฟอร์มบันทึกการทำงานมาตรฐาน บริษัท พีอี เทคโนโลยี จำกัด การผลิต Flasher Relay รุ่น 1000-24 V</p>
<p>สถานีงานที่ 6 ติดสติ๊กเกอร์ LF 1000-24 V</p>
<p>ขั้นตอนการทำงาน</p>
<p>8. ติดสติ๊กเกอร์ถูกต้อง (บันทึกลงเช็คซีท)</p> <p>9. ดูเศษตะกั่ว (บันทึกลงเช็คซีท)</p> <p>10. ดูยางรองฝา (บันทึกลงเช็คซีท)</p> <p>11. ตรวจสอบฟิวส์</p> <p>12. นำเฟรชเซอร์ HF ใส่กล่องแล้วปิดฝากล่อง</p>

<p>13. บรรจุลงกล่อง HF 1 : 100</p>

<p>14. ติดกระดาษซีปริงมาร์คข้างกล่องบรรจุใหญ่ เป็นอันเสร็จสิ้นกระบวนการ</p>
<p>สถานีงานที่ 6 เวลามาตรฐาน 50.00 วินาที</p>