

ภาคผนวก ก
มาตรฐานการตัด

ตารางที่ ก.1 แสดงมาตรฐานการตัดแผ่นไม้จากแผ่นที่ 1

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบโชว์ 4 ฟุต	
แผนก ตัด	
รหัสงาน 01	รหัสชิ้นส่วน - ชื่อชิ้นส่วน แผ่นไม้
ตัดจากแผ่นที่	เครื่องจักร MC2 (เครื่องตัดตามยาว)
ลักษณะทางคุณภาพ	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน

ตารางที่ ก.2 แสดงมาตรฐานการตัดแผ่นข้างซ้าย แผ่นข้างขวา

มาตรฐานการตัด ตู้ทีวี 4 ฟุต																	
แผนก ตัด																	
รหัสงาน 02	รหัสชิ้นส่วน Ca-01																
ชื่อชิ้นส่วน แผ่นข้างซ้าย, แผ่นข้างขวา																	
ตัดจากแผ่นที่ 1	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)																
<p>1 แผ่นข้างซ้าย 470 x 1800</p> <p>1 แผ่นข้างขวา 470 x 1800</p> <table border="1"> <tr> <td>4</td> <td>กากลัง 100 x 1168</td> <td>5</td> <td>ราวทงทง 80 x 576</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>กากลัง 100 x 1168</td> <td>5</td> <td>ราวทงทง 80 x 576</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>ไม้รับบน 50 x 1168</td> <td>5</td> <td>ราวทงทง 80 x 576</td> </tr> <tr> <td></td> <td>ไม้รับล่าง 40 x 1168</td> <td></td> <td>ตะขไม้ 50 x 576</td> </tr> </table>		4	กากลัง 100 x 1168	5	ราวทงทง 80 x 576	4	กากลัง 100 x 1168	5	ราวทงทง 80 x 576	6	ไม้รับบน 50 x 1168	5	ราวทงทง 80 x 576		ไม้รับล่าง 40 x 1168		ตะขไม้ 50 x 576
4	กากลัง 100 x 1168	5	ราวทงทง 80 x 576														
4	กากลัง 100 x 1168	5	ราวทงทง 80 x 576														
6	ไม้รับบน 50 x 1168	5	ราวทงทง 80 x 576														
	ไม้รับล่าง 40 x 1168		ตะขไม้ 50 x 576														
ลักษณะทางคุณภาพ																	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 																
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 																

ตารางที่ ก.3 แสดงมาตรฐานการตัดท่อน้ำ

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบไซว 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 03	รหัสชิ้นส่วน Ca-06	ชื่อชิ้นส่วน ท่อน้ำ
ตัดจากแผ่นซี	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.4 แสดงมาตรฐานการตัดแผ่นไม้จากแผ่นที่ 1

มาตรฐานการตัด ตู้ที่บไซว์ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 04	รหัสชิ้นส่วน -	ชื่อชิ้นส่วน แผ่นไม้
ตัดจากแผ่นที่ 1	เครื่องจักร MC1 (เครื่องตัดขนาดเล็ก)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เกล็ดใบกระคายเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.5 แสดงมาตรฐานการตัดคาคดหลัง ไม้รับบาน

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบโชว์ 4 ฟุต	
แผนก ตัด	
รหัสงาน 05	รหัสชิ้นส่วน Ca-09, Ca-10 ชื่อชิ้นส่วน คาคดหลัง , ไม้รับบาน
ตัดจากแผ่นที่ 1	เครื่องจักร MCI (เครื่องตัดขนาดเล็ก)
ลักษณะทางคุณภาพ	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน

ตารางที่ ก.6 แสดงมาตรฐานการตัดราวทางแกง

มาตรฐานการตัด ตู้ที่บไซซ์ 4 ฟุต	
แผนก ตัด	
รหัสงาน 06	รหัสชิ้นส่วน Ca-13
ตัดจากแผ่นที่ 1	ชื่อชิ้นส่วน ราวทางแกง
เครื่องจักร MCI (เครื่องตัดขนาดเล็ก)	
ลักษณะทางคุณภาพ	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน

ตารางที่ ก.7 แสดงมาตรฐานการตัดคานล่าง ไม้เบ็ลท์ที่อปบน

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบไซวี่ 4 ฟุต	
แผนก ตัด	
รหัสงาน 07	รหัสชิ้นส่วน Ca-08, Ca-05 ชื่อชิ้นส่วน คานล่าง, ไม้เบ็ลท์ที่อปบน
ตัดจากแผ่นที่ 1	เครื่องจักร MCI (เครื่องตัดขนาดเล็ก)
ลักษณะทางคุณภาพ	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน

ตารางที่ ก.8 แสดงมาตรฐานการตัดแผ่นไม้จากแผ่นที่ 2

มาตรฐานการตัด ตู้ที่บไซว์ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 08	รหัสชิ้นส่วน -	ชื่อชิ้นส่วน แผ่นไม้
ตัดจากแผ่นที่ 2	เครื่องจักร MC2 (เครื่องตัดตามยาว)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.9 แสดงมาตรฐานการตัดบานยาว

มาตรฐานการตัด ตู้ที่บไซว 4 ฟุต	
แผนก ตัด	
รหัสงาน 09	รหัสชิ้นส่วน Ca-02
ตัดจากแผ่นที่ 2	ชื่อชิ้นส่วน บานยาว
เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน

ตารางที่ ก.10 แสดงมาตรฐานการตัดหน้าลินชัก

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบไซร่ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 10	รหัสชิ้นส่วน Ca-14	ชื่อชิ้นส่วน หน้าลินชัก
ตัดจากแผ่นที่ 2	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.11 แสดงมาตรฐานการตัดที่อปบน

มาตรฐานการตัด ตู้หีบไซว์ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 11	รหัสชิ้นส่วน Ca-04	ชื่อชิ้นส่วน ที่อปบน
ตัดจากแผ่นที่ 2	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.12 แสดงมาตรฐานการตัดแผ่นไม้จากแผ่นที่ 3

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบโชว์ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 12	รหัสชิ้นส่วน -	ชื่อชิ้นส่วน แผ่นไม้
ตัดจากแผ่นที่ 3	เครื่องจักร MC2 (เครื่องตัดตามยาว)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.13 แสดงมาตรฐานการตัดบานสั่น

มาตรฐานการตัด ตู้เก็บโชว์ 4 ฟุต	
แผนก ตัด	
รหัสงาน 13	รหัสชิ้นส่วน Ca-03 ชื่อชิ้นส่วน บานสั่น
ตัดจากแผ่นที่ 3	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)
ลักษณะทางคุณภาพ	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน

ตารางที่ ก.14 แสดงมาตรฐานการตัดชั้นลอย

มาตรฐานการตัด ตู้เก็บโชว์ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 14	รหัสชิ้นส่วน Ca-07	ชื่อชิ้นส่วน ชั้นลอย
ตัดจากแผ่นที่ 3	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.15 แสดงมาตรฐานการติดตั้งใน ชั้นบนลิ้นชัก และข้างลิ้นชัก

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบโชว์ 4 ฟุต	
แผนก ตัด	
รหัสงาน 15 รหัสชิ้นส่วน Ca-15, Ca-11, Ca-12 ชื่อชิ้นส่วนตั้งใน ,ชั้นบนลิ้นชัก ,ข้างลิ้นชัก	
ตัดจากแผ่นที่ 3 เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ	
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน

ตารางที่ ก.16 แสดงมาตรฐานการตัดแผ่นไม้จากแผ่นที่ 3

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบไซวี 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 16	รหัสชิ้นส่วน -	ชื่อชิ้นส่วน แผ่นไม้
ตัดจากแผ่นที่ 3	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.17 แสดงมาตรฐานการตัดทำยลื่นชัก

มาตรฐานการตัด ผู้ที่บไซว์ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 17	รหัสชิ้นส่วน Ca-16	ชื่อชิ้นส่วน ทำยลื่นชัก
ตัดจากแผ่นที่ 3	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.18 แสดงมาตรฐานการตัดข้างลิ้นชัก

มาตรฐานการตัด ตู้ทึบไซวี่ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 18	รหัสชิ้นส่วน Ca-12	ชื่อชิ้นส่วน ข้างลิ้นชัก
ตัดจากแผ่นที่ 3	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ตารางที่ ก.19 แสดงมาตรฐานการตัดคานล่าง

มาตรฐานการตัด ตู้บิวโซว์ 4 ฟุต		
แผนก ตัด		
รหัสงาน 19	รหัสชิ้นส่วน Ca-08	ชื่อชิ้นส่วน คานล่าง
ตัดจากแผ่นที่ 3	เครื่องจักร MC3 (เครื่องตัดตามขวาง)	
ลักษณะทางคุณภาพ		
ก่อนเข้ากระบวนการ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. เคลือบกระดาษเรียบและสม่ำเสมอ 3. ไม่มีรอยแตกหัก 	
ผลิตภัณฑ์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 	

ภาคผนวก ข
มาตรฐานการเจาะ

ตารางที่ ข.1 แสดงมาตรฐานการเจาะที่อปล่าง

มาตรฐานการเจาะ ตู้ทึบไซร์ 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 01	รหัสชิ้นส่วน Ca-06	ชื่อชิ้นส่วน ที่อปล่าง
เครื่องจักร MC11/2 (เครื่องเจาะรูแนวอน)		
<p>เส้นผ่าศูนย์กลางเดือย 6 มิลลิเมตร เส้นผ่าศูนย์กลางทูก 15 มิลลิเมตร เส้นผ่าศูนย์กลางสกรู 3 มิลลิเมตร</p>		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 		

ตารางที่ ข.2 แสดงมาตรฐานการเจาะบานถ้ำ

มาตรฐานการเจาะ ตู้หีบน้ำร้อน 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 02	รหัสชิ้นส่วน Ca-03	ชื่อชิ้นส่วน บานถ้ำ
เครื่องจักร MC11/2 (เครื่องเจาะรูแนวนอน)		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 	<p>เส้นผ่าศูนย์กลางรูมือจับ 3 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางรูกุญแจคอล้อ 18 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางรูบานพับด้วย 27 มิลลิเมตร</p>	

ตารางที่ ข.3 แสดงมาตรฐานการเจาะบานยาว

มาตรฐานการเจาะ ตู้เก็บโชว์ 4 ฟุต	
แผนก เจาะ	
รหัสงาน 03	รหัสชิ้นส่วน Ca-02
ชื่อชิ้นส่วน บานยาว	
เครื่องจักร MC11/1 (เครื่องเจาะรูแนวอน)	
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 	<p>เส้นผ่าศูนย์กลางรูมือจับ 3 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางรูบานพับถ้วย 35 มิลลิเมตร</p>

ตารางที่ ข.4 แสดงมาตรฐานการเจาะราวทางแกง

มาตรฐานการเจาะ ตู้ที่บไซว์ 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 04	รหัสชิ้นส่วน Ca-13	ชื่อชิ้นส่วน ราวทางแกง
เครื่องจักร MC10/3 (เครื่องเจาะรูแนวตั้ง)		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 		<p>เส้นผ่าศูนย์กลางเดือย 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางพุก 15 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางสกรู 3 มิลลิเมตร</p>

ตารางที่ ข.5 แสดงมาตรฐานการเจาะแผ่นข้างซ้าย

มาตรฐานการเจาะตู้ทึบโชว์ 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 05	รหัสชิ้นส่วน Ca-01	ชื่อชิ้นส่วน แผ่นข้างซ้าย
เครื่องจักร MC11/1 (เครื่องเจาะรูแนวอน)		
<p>Technical drawing of a 4-foot solid cabinet side panel showing drilling specifications. The drawing includes dimensions for overall size (1800x1296), internal clearances (1708, 1672), and specific hole locations and diameters. Labels include 'รูราวแขวนเสื้อ' (coat hanger hole), 'สกรู' (screw), and 'เคื่อง' (key).</p>		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 	<p>เส้นผ่าศูนย์กลางกลางเคื่อง 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางกลางทุก 15 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางกลางรูราวแขวนเสื้อ 27 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางกลางสกรู 3 มิลลิเมตร</p>	

ตารางที่ ข.6 แสดงมาตรฐานการเจาะแผ่นข้างขวา

มาตรฐานการเจาะ ตู้ทึบไซโร 4 ชุด		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 06	รหัสชิ้นส่วน Ca-01	ชื่อชิ้นส่วน แผ่นข้างขวา
เครื่องจักร MC11/1 (เครื่องเจาะรูแนวอน)		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>***หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 	<p>เส้นผ่าศูนย์กลางเคียบ 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางทุก 15 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางรูราวแขวนเสื้อ 27 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางสกรู 3 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางรูรางลิ้นชัก 5 มิลลิเมตร</p>	

ตารางที่ ข.7 แสดงมาตรฐานการเจาะตั้งใน

มาตรฐานการเจาะ ตู้อิทธิพล 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 07	รหัสชิ้นส่วน Ca-15	ชื่อชิ้นส่วน ตั้งใน
เครื่องจักร MC10/3 (เครื่องเจาะรูแนวตั้ง)		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรู ได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 		<p>เส้นผ่าศูนย์กลางเคียว 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางสกรู 3 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางรางเดินชัก 5 มิลลิเมตร</p>

ตารางที่ ข.8 แสดงมาตรฐานการเจาะคาดหลัง

มาตรฐานการเจาะ ตู้ทีวี 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 08	รหัสชิ้นส่วน Ca-09	ชื่อชิ้นส่วน คาดหลัง
เครื่องจักร MC10/3 (เครื่องเจาะรูแนวตั้ง)		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>***หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 	<p>เส้นผ่าศูนย์กลางเดือย 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางเพก 15 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางสลกรู 3 มิลลิเมตร</p>	

ตารางที่ ข.9 แสดงมาตรฐานการเจาะหน้าลินชัก

มาตรฐานการเจาะ ตู้ทึบไซวี่ 4 ฟุต			
แผนก เจาะ			
รหัสงาน 09	รหัสชิ้นส่วน Ca-14	ชื่อชิ้นส่วน หน้าลินชัก	
เครื่องจักร MC10/3 (เครื่องเจาะรูแนวตั้ง)			
ก่อนเข้ากระบวนการ		เส้นผ่าศูนย์กลางรูถูกแฉกคอ ลื่น 18 มิลลิเมตร	
<ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน 			
*** หมายเหตุ			
<ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 			

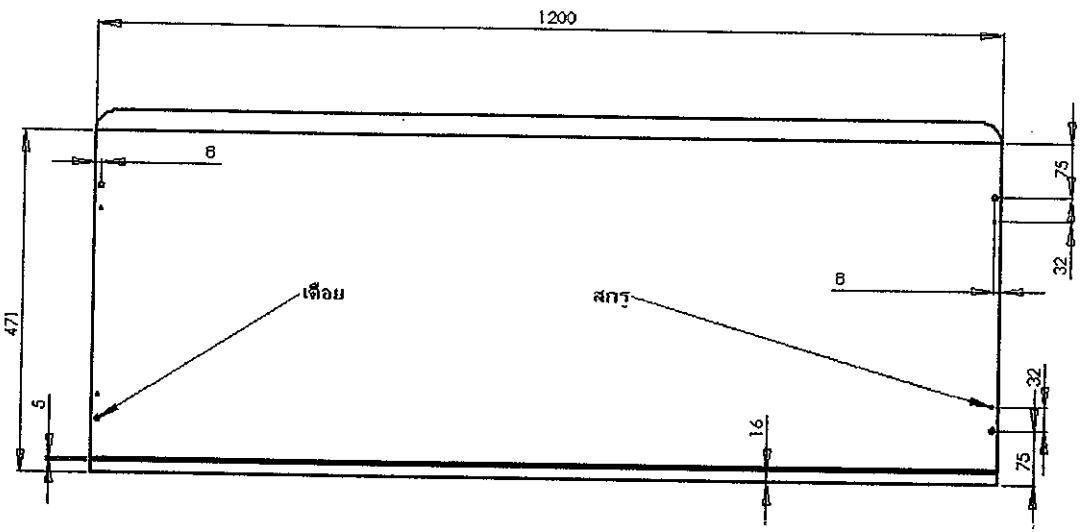
ตารางที่ ข.10 แสดงมาตรฐานการเจาะชั้นบนลิ้นชัก

มาตรฐานการเจาะ ตู้ที่บไซว์ 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 10	รหัสชิ้นส่วน Ca-11	ชื่อชิ้นส่วน ชั้นบนลิ้นชัก
เครื่องจักร MC10/3 (เครื่องเจาะรูแนวตั้ง)		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>***หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 	<p>เส้นผ่าศูนย์กลางกลางเคื่อย 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางกลางสกรู 3 มิลลิเมตร</p>	

ตารางที่ ข.11 แสดงมาตรฐานการเจาะชั้นลอย

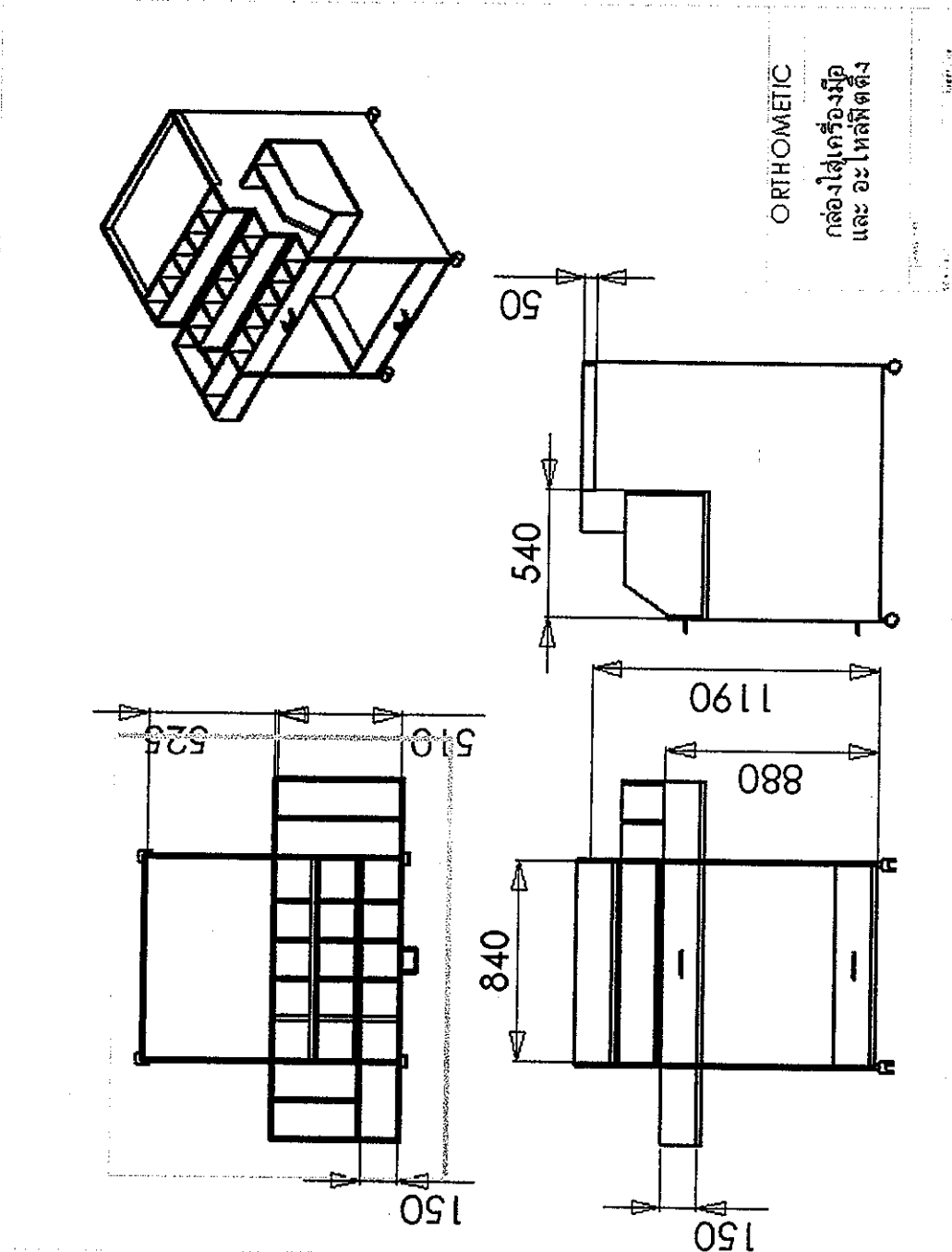
มาตรฐานการเจาะ คู้ทึบโซว์ 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 11	รหัสชิ้นส่วน Ca-07	ชื่อชิ้นส่วน ชั้นลอย
เครื่องจักร MC10/3 (เครื่องเจาะรูแนวตั้ง)		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรู ได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 		<p>เส้นผ่าศูนย์กลางเคียว 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางฟูก 15 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางสกรู 3 มิลลิเมตร</p>

ตารางที่ ข.12 แสดงมาตรฐานการเจาะที่อปบน

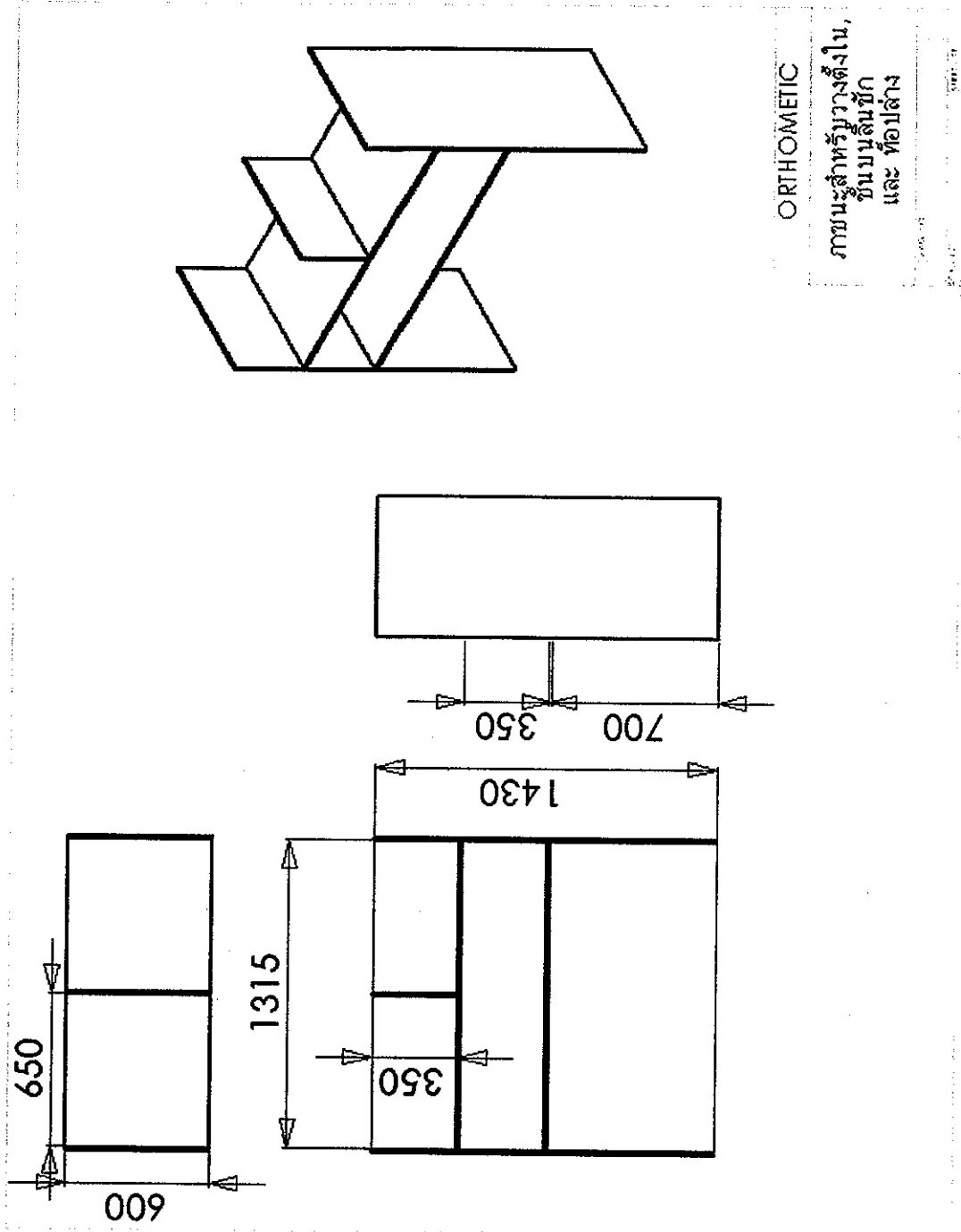
มาตรฐานการเจาะ ตู้อีบีไอ 4 ฟุต		
แผนก เจาะ		
รหัสงาน 012	รหัสชิ้นส่วน Ca-04	ชื่อชิ้นส่วน ที่อปบน
เครื่องจักร MC11/2 (เครื่องเจาะรูแนวอน)		
		
<p>ก่อนเข้ากระบวนการ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขีดข่วน 2. ไม่มีรอยแตกของเนื้อไม้ 3. ขนาดถูกต้องตามมาตรฐาน <p>*** หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เจาะรูได้ตรงตามขนาด 2. ระยะระหว่างรูถูกต้อง 3. เจาะรูทะลุ 		<p>เส้นผ่าศูนย์กลางเดือม 6 มิลลิเมตร</p> <p>เส้นผ่าศูนย์กลางสกร 3 มิลลิเมตร</p>

ภาคผนวก ก

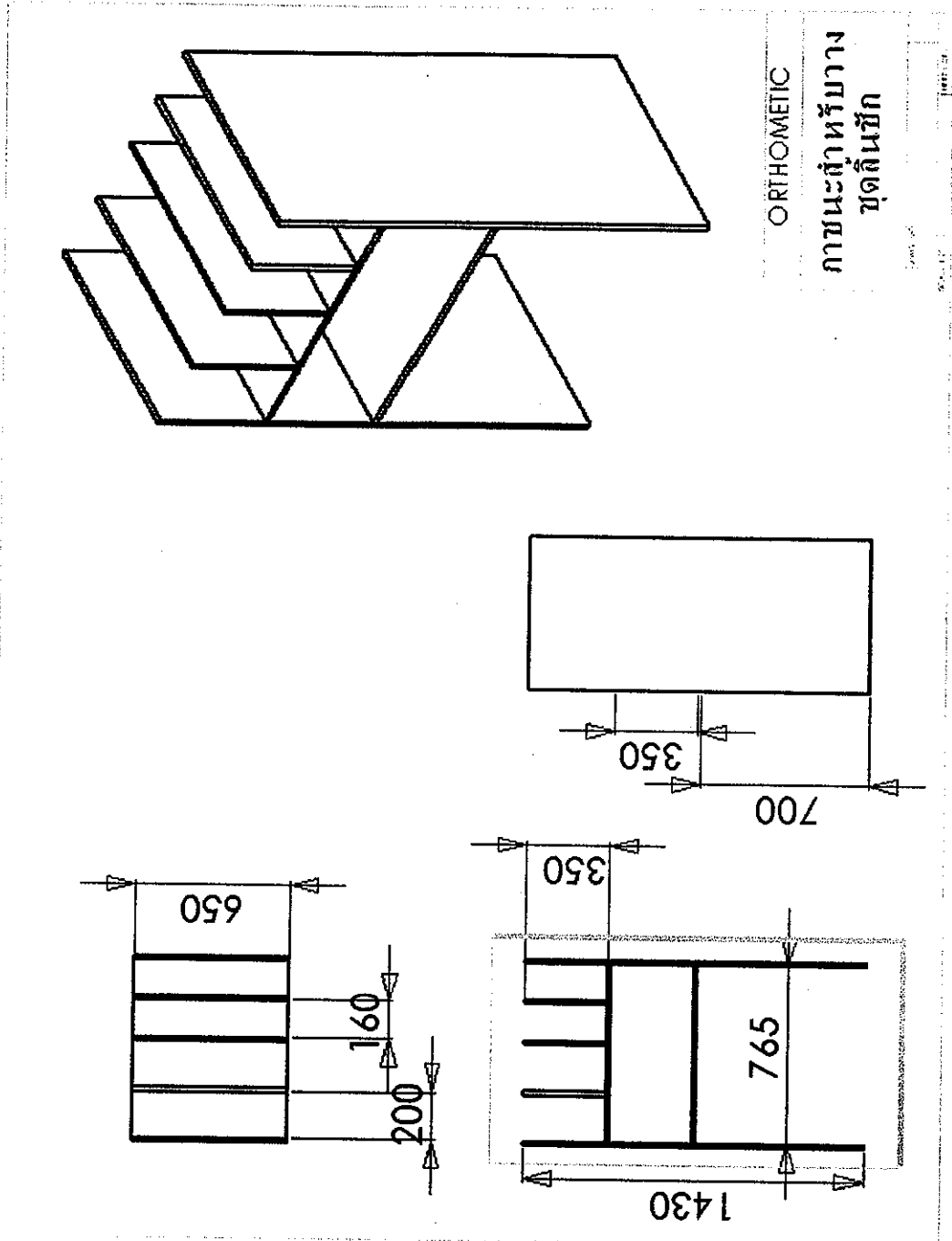
ขนาดของภาชนะรองรับชิ้นส่วน



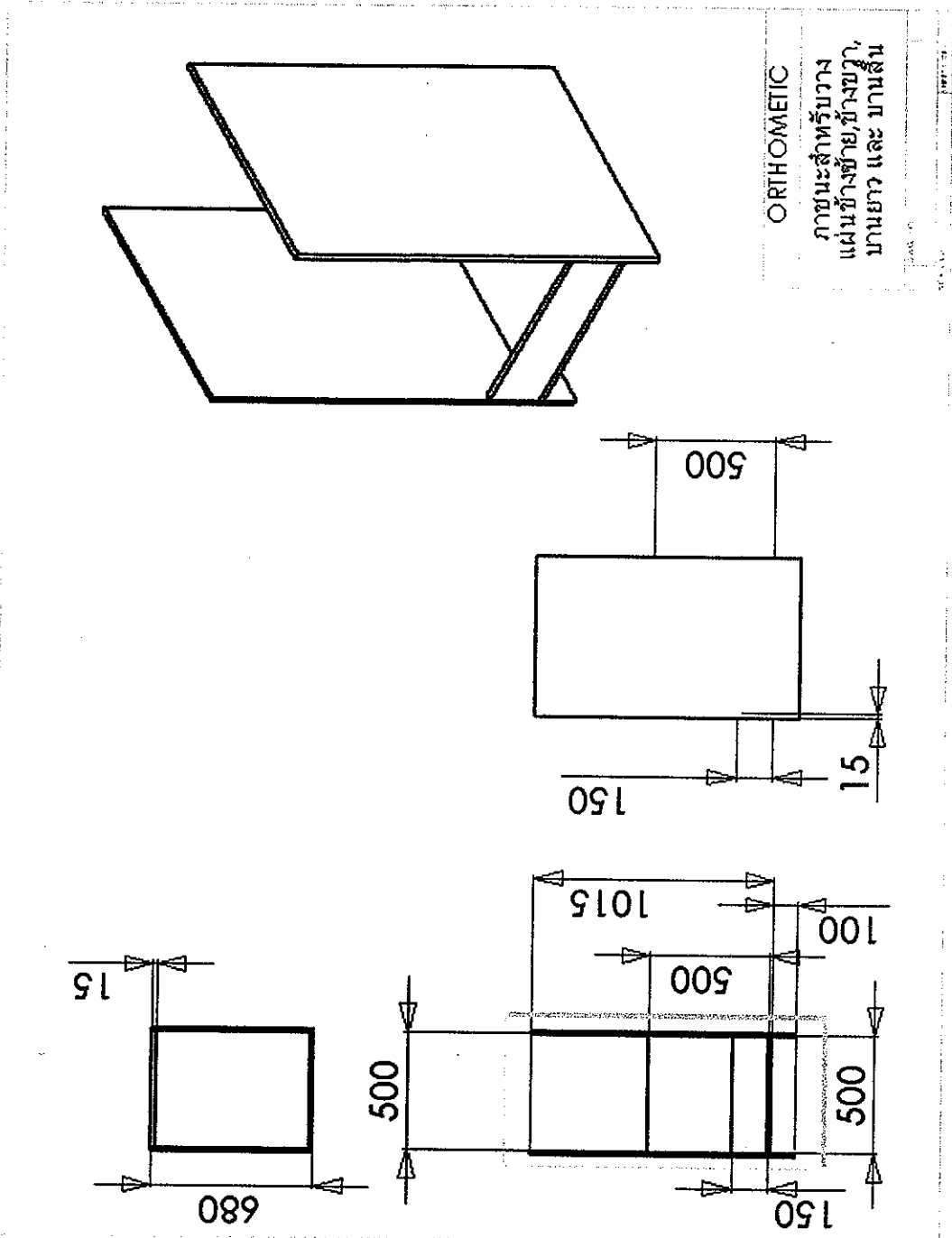
รูปที่ ก.1 แสดงขนาดของกล่องใส่เครื่องมือ และอะไหล่ติดตั้ง



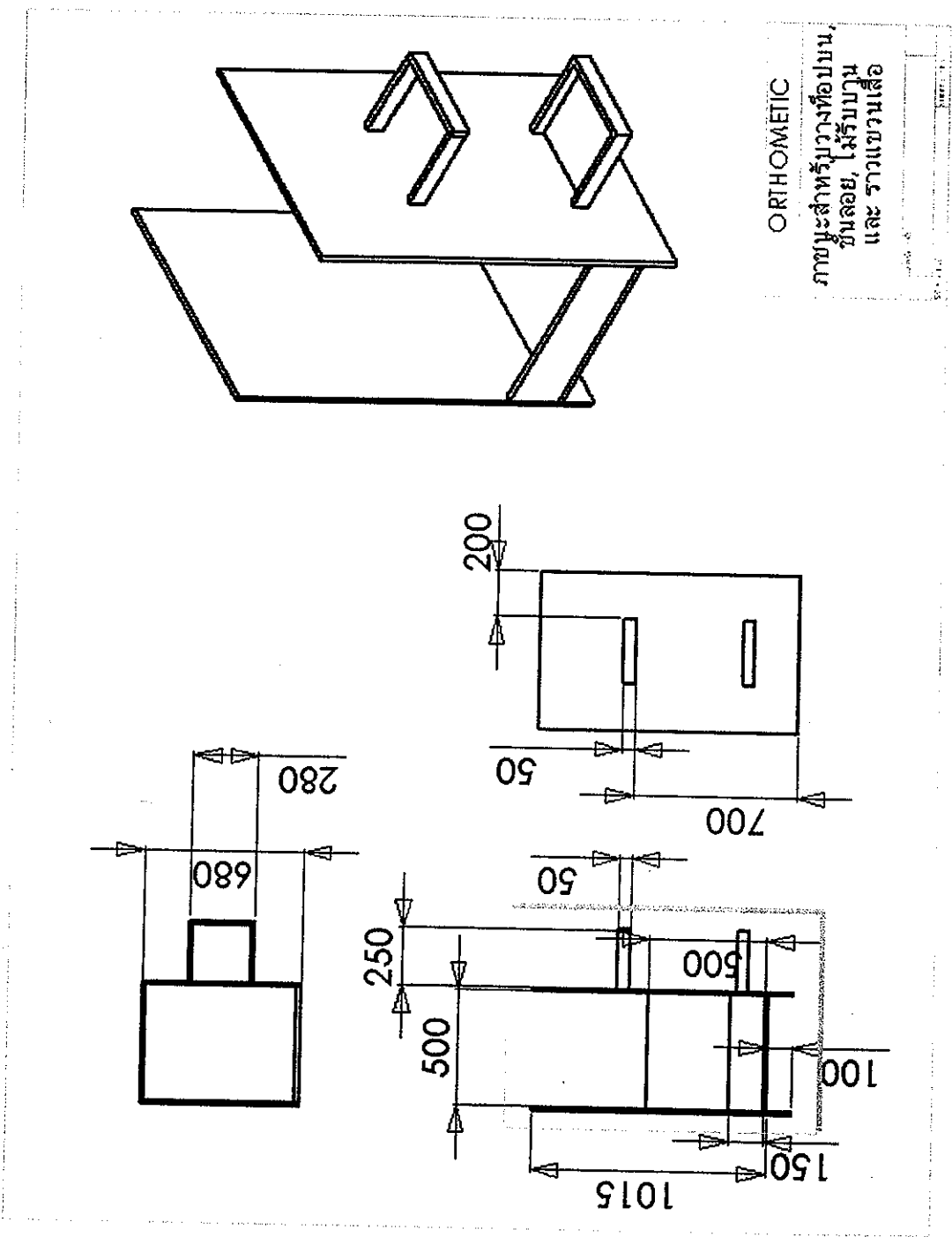
รูปที่ ก.2 แสดงขนาดของภาชนะกำรวางตั้งใน ชั้นบนลิ้นชัก และท่อปล้ำง



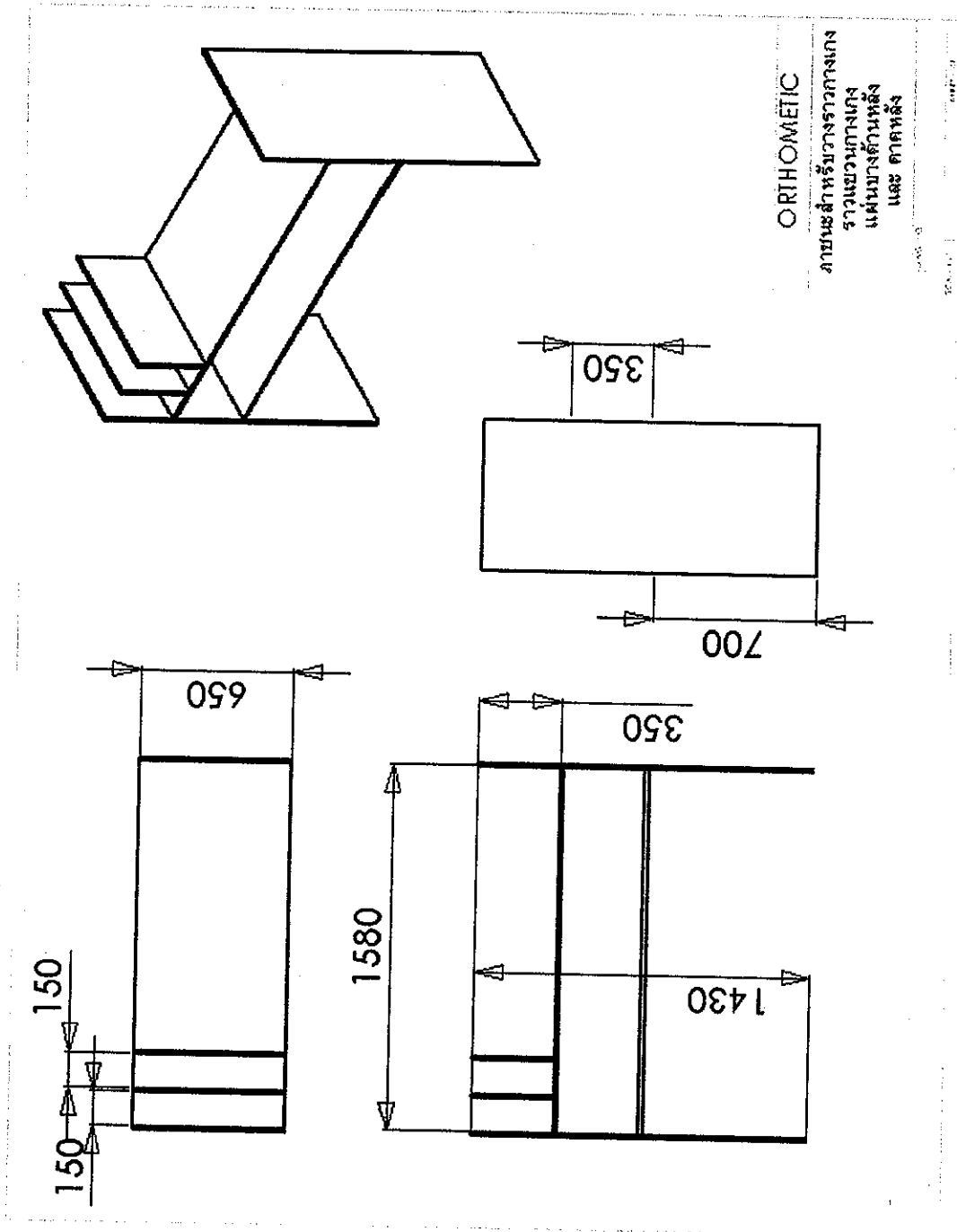
รูปที่ ค.3 แสดงขนาดของภาชนะสำหรับวางขุดลินซึก



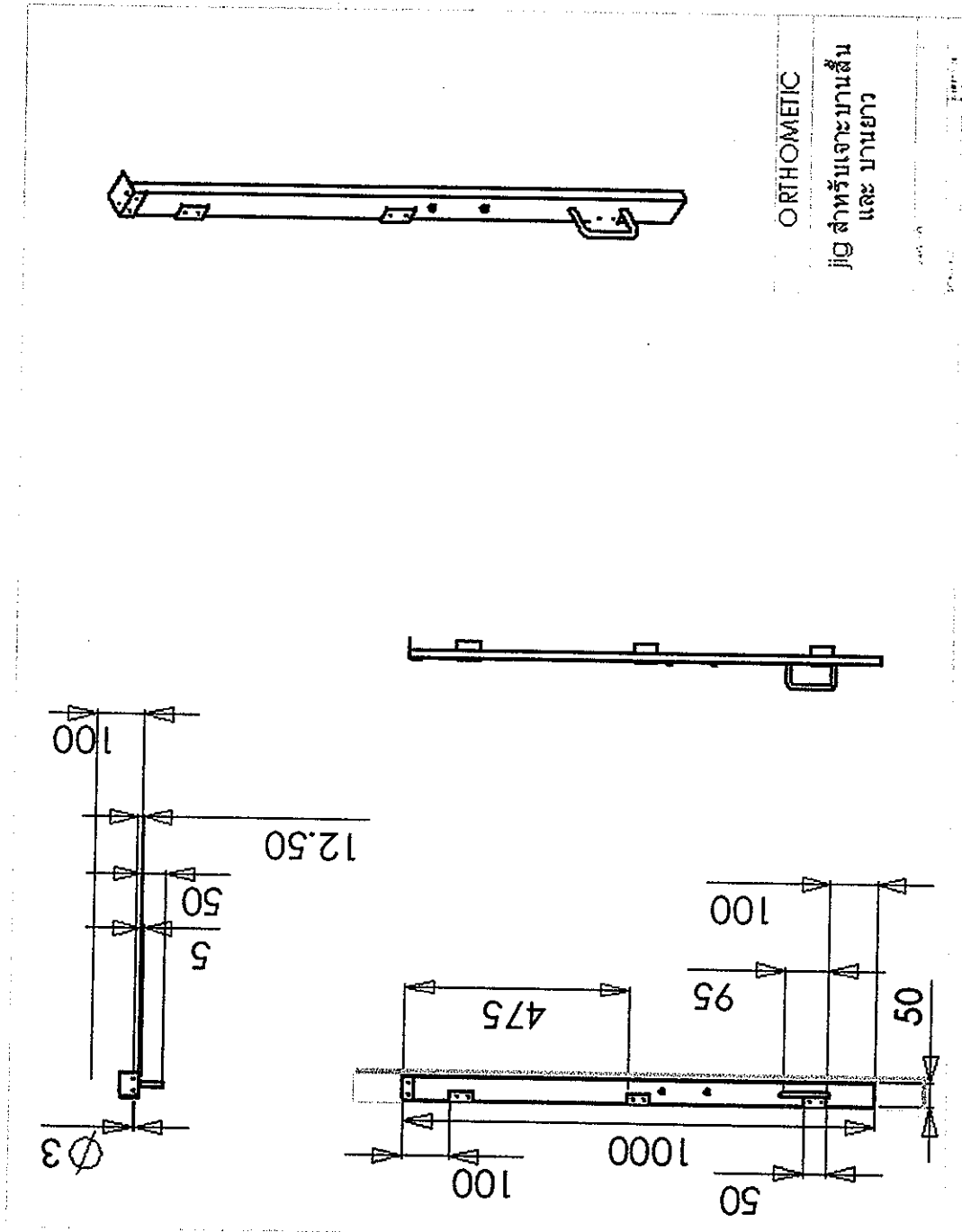
รูปที่ ค.4 แสดงขนาดของภาชนะถ้ำรับวางแผ่นข้างซ้าย แผ่นข้างขวา บานยาว และบานสั้น



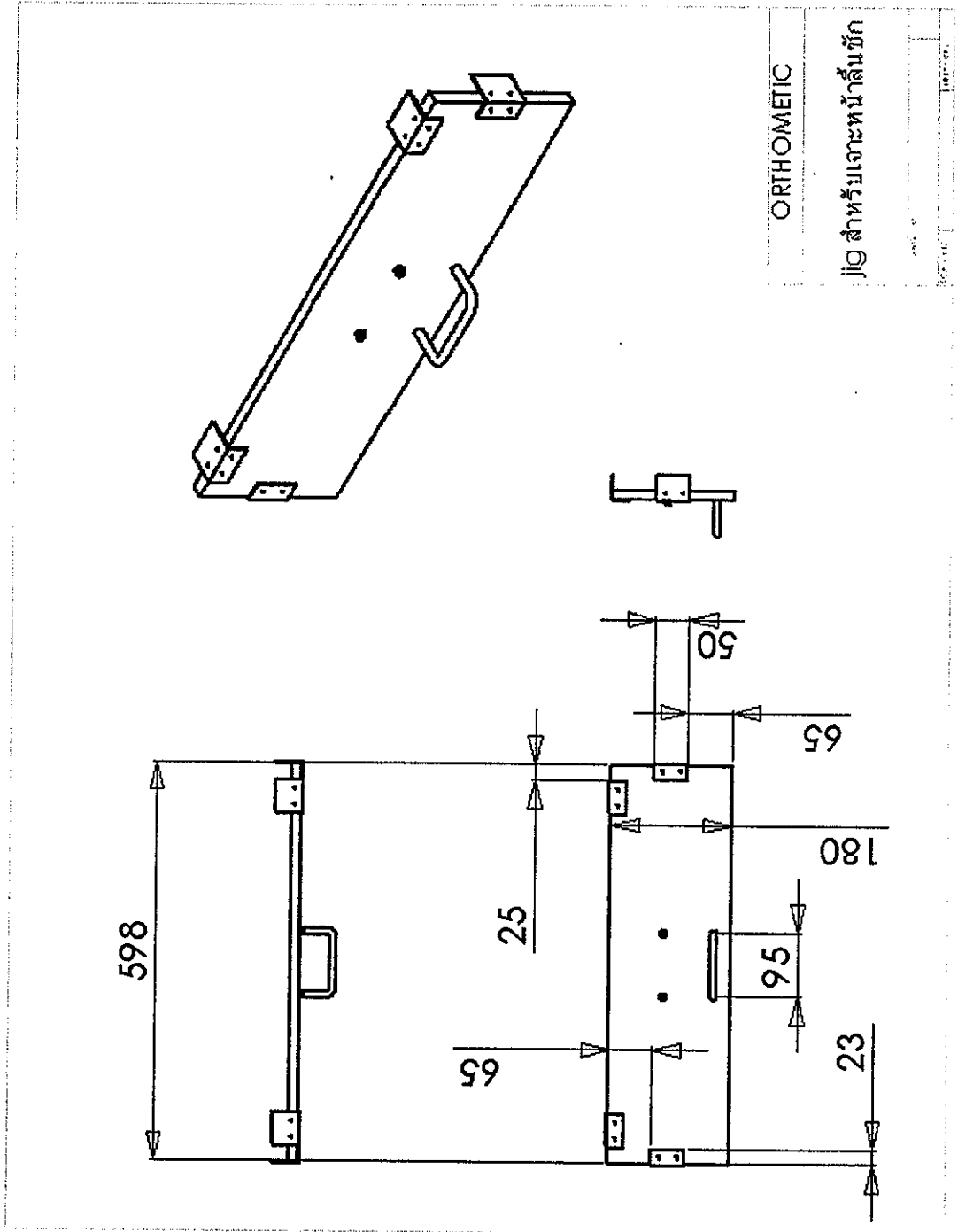
รูปที่ ค.5 แสดงขนาดของภาพนี้สำหรับวางท็อปบน ชั้นลอย ไม้รับบาน และราวแขวนเสื้อ



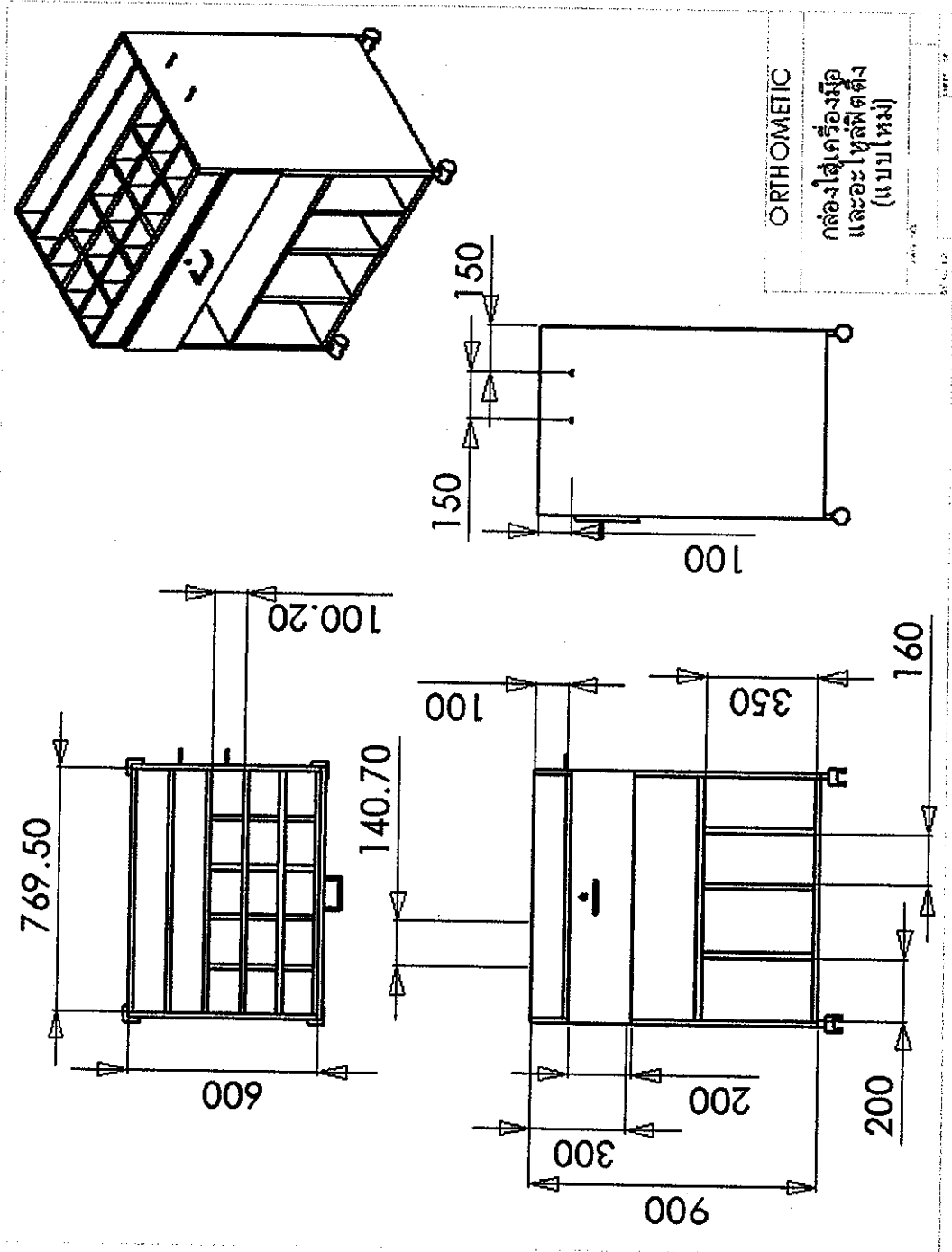
รูปที่ ก.6 แสดงขนาดของภาพระนาบสำหรับวางราวทาง ราวแขวนทาง แผ่นบังด้านหลัง และคาคดหลัง



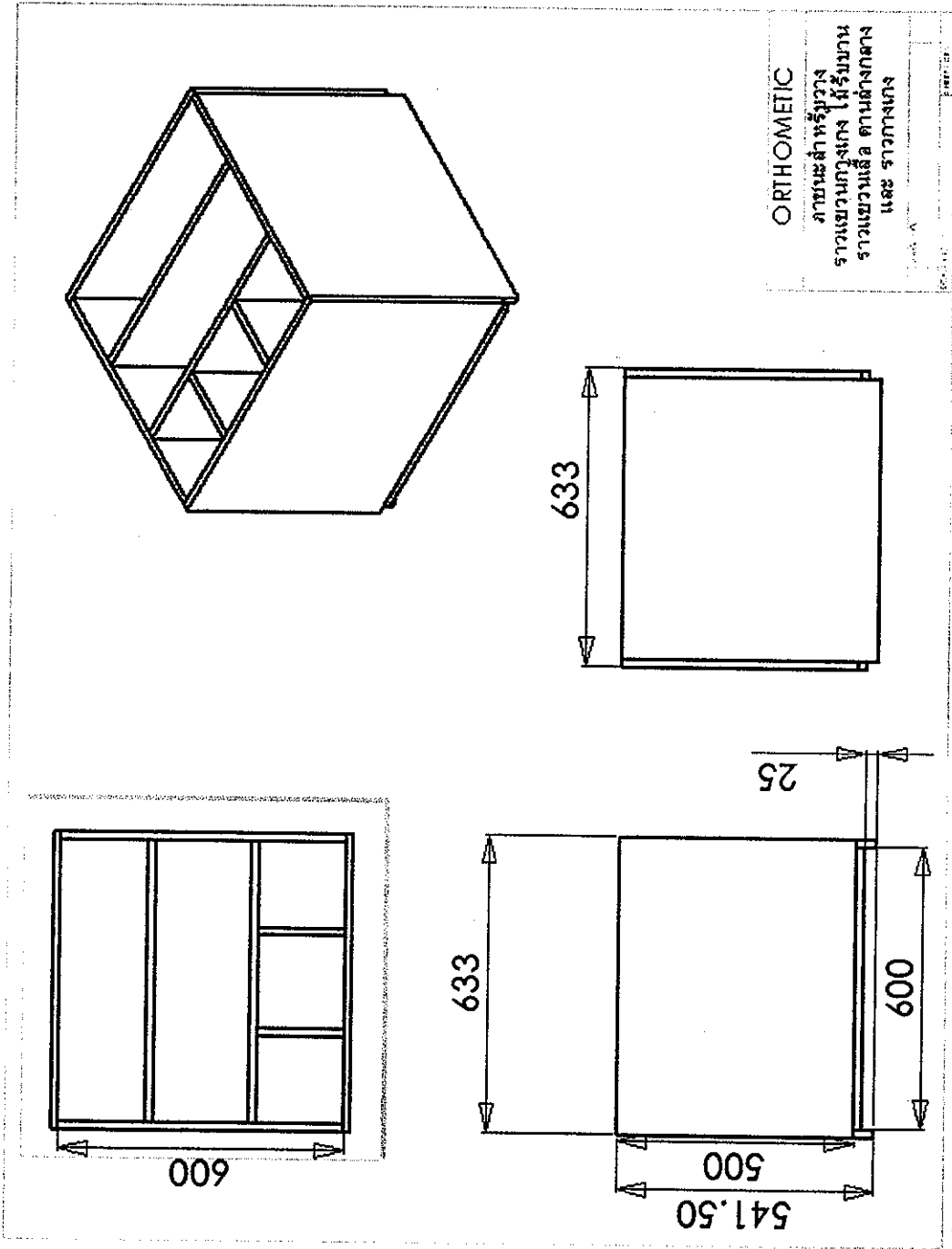
รูปที่ ค.7 แสดงขนาดของ จิก สำหรับ ฉาบปูน และ ปานยว



รูปที่ ค.8 แสดงขนาดของ Jig สำหรับเจาะหน้าสันชัก



รูปที่ ค.๑ แสดงขนาดของก่่งใส่เครื่องมือ และอะไหล่ฟิตติ้ง (แบบใหม่)



รูปที่ ก.10 แสดงขนาดของภาชนะลำที่รับวาง ราวแขวนกางเกง ไม่รับยกาน ราวแขวนเสื้อ คานล่างกลาง และราวกางเกง