

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

ภาคผนวก ข

ภาคผนวก ค

ภาคผนวก ง

ภาคผนวก จ



ภาคผนวก ก

ตัวอย่างแสดงมาตรฐานระยะเวลาในการเก็บข้อมูล

ตัวอย่างการเก็บข้อมูลจากใบแจ้งซ่อม

ระเบียบในการปฏิบัติการทำ PM ทั้งหมดและลำดับความสำคัญในการซ่อมบำรุง





## MASTER DOCUMENT LIST

COPY No. 26/2

ชนิดเอกสาร : ระเบียบการปฏิบัติงาน

Business Process: Maintenance

วันที่ 7 พฤษภาคม 2546

หมายเลขเอกสาร	ชื่อเอกสาร	Issue	Rev.	หน้าที่	จำนวนหน้า	วันที่
SP-P-MT-0001	การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร	J	1	ทุกหน้า	10	07/05/03



ผู้จัดเตรียม

ผู้อนุมัติ

ตัวแทนฝ่ายบริหาร



บริษัท สตรองแพ็ค จำกัด (มหาชน)

ระเบียบการปฏิบัติงาน

COPY No.

26/2

ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 1/10

ผู้รับผิดชอบ	กิจกรรม	เอกสาร	ผู้เกี่ยวข้อง
1. หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/เครื่องกล	จัดทำรายชื่อเครื่องจักร ; วิเคราะห์ว่าจะทำ PM ในส่วนใด ; จัดทำ PM Plan ประจำปีเสนอผู้อำนวยการสายโรงงาน และกรรมการผู้อำนวยการ ; มอบหมายงานการทำ PM ; รับใบแจ้งซ่อม พิจารณาว่าเป็นงานเร่งด่วนหรือไม่ ; วางแผนการซ่อม มอบหมายงานให้เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	<ul style="list-style-type: none"><li>PM Plan</li><li>รายชื่อเครื่องจักร</li><li>คู่มือเครื่องจักร</li><li>รายงานประจำวันของเครื่องจักรที่มีปัญหา (หยุดซ่อม) ฝ่ายซ่อมบำรุง</li><li>Break Down M/C Report</li><li>DownTime Report</li><li>ใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร</li><li>ใบสรุปงานค้าง P.M ประจำเดือน</li><li>ใบแจ้งขออนุมัติหยุดเครื่องจักร</li><li>ใบรายงานประจำวันช่างซ่อมบำรุง</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>เจ้าหน้าที่เอกสาร</li><li>ผู้แจ้งซ่อม</li><li>หัวหน้าแผนกจัดซื้อ</li><li>ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง</li><li>ผู้เกี่ยวข้อง</li></ul>
2. เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ดำเนินการทำ PM ตาม PM Plan และบันทึกข้อมูลลงในแบบฟอร์ม Check List ; สรุปงานค้าง Plan PM ประจำเดือน ; กรณีที่เป็นงานซ่อมบันทึกรายละเอียดการซ่อมลงในใบแจ้งซ่อมและเขียนใบรายงานประจำวันส่งให้หัวหน้าแผนก	<ul style="list-style-type: none"><li>ใบบันทึกผลการทำ PM ประจำเครื่อง</li><li>PM Check List</li><li>ใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร</li><li>ใบรายงานประจำวันช่างซ่อมบำรุง</li><li>ใบแจ้งขออนุมัติหยุดเครื่องจักร</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/เครื่องกล</li><li>ผู้แจ้งซ่อม</li></ul>
3. หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/เครื่องกล	ตรวจสอบผลการดำเนินงานของเจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง ; สรุปปัญหาและแนวทางการแก้ไขระยะยาวเพื่อเสนอแนะแนวทางที่จะทำ PM ต่อไป	<ul style="list-style-type: none"><li>หมายเหตุ 1</li></ul>	



บริษัท สตรองแพ็ค จำกัด (มหาชน)

COPY No. 26/2

ระเบียบการปฏิบัติงาน

ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ ๖

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 2/10

4.เจ้าหน้าที่  
เอกสารฝ่าย

เก็บรวบรวมข้อมูลจากการทำ PM, การซ่อมเครื่องจักร ; ทำการป้อนข้อมูลการทำ PM , การซ่อมเครื่องจักรเข้าคอมพิวเตอร์ ; ทำการ Back up ข้อมูลการทำ P.M. ในคอมพิวเตอร์

- ☐ ไบบันทึกผลการทำ P.M. ประจำเครื่อง — ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้อง
- ☐ หมายเลข 2 — หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/เครื่องกล
- ☐ Diskets "ข้อมูลในการทำ P.M."
- ☐ Master List of Program P.L.C Support

5. ผู้จัดการฝ่าย

พิจารณาอนุมัติใบรายงานการทำ PM ประจำวันจากหัวหน้าแผนก ; รับใบเสนอซื้อ(ถ้าจำเป็นต้องสั่งซื้อ Spare Parts)

- ☐ ไบบันทึกผลการทำ PM ประจำเครื่อง — ผู้อำนวยการสายโรงงาน
- ☐ ใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร — ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้อง
- ☐ ใบรายงานประจำวันช่างซ่อมบำรุง — หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/เครื่องกล
- ☐ รายงานการวิเคราะห์ปัญหา/แนวทางแก้ไข — หัวหน้าแผนกจัดซื้อ
- ☐ ใบเสนอซื้อ
- ☐ ใบแจ้งอนุมัติขออนุญาตเครื่องจักร
- ☐ ใบมอบหมายงาน

**ผู้เกี่ยวข้อง :** กรรมการผู้อำนวยการ , ผู้อำนวยการสายโรงงาน , ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่เกี่ยวข้อง , ผู้จัดการฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต

**หมายเหตุ 1:** ใบรายงานประจำวันของเครื่องจักรที่มีปัญหา(หยุดซ่อม) , Down Time Report , Break Down M/C Report , รายงานการวิเคราะห์ปัญหา/แนวทางแก้ไข , ใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร , แฟ้มประวัติการซ่อมเครื่องจักร, ใบสรุปงานค้าง P.M ประจำเดือน

**หมายเหตุ 2:** ใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร , สรุป Break Down ของเครื่องจักรประจำเดือน , รายงานประจำวันของเครื่องจักรที่มีปัญหา(หยุดซ่อม)ฝ่ายซ่อมบำรุง , Break Down M/C Report , Down Time Report , วิธีการป้อนข้อมูลคอมพิวเตอร์การซ่อมเครื่องจักร, ใบสรุปงานค้างประจำสัปดาห์, ใบสรุปงานค้าง P.M ประจำเดือน



บริษัท สดรองแพ็ค จำกัด (มหาชน)

COPY No. 26/2

ระเบียบการปฏิบัติงาน

ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 3/10

**วัตถุประสงค์**

เพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องจักรทุกประเภทที่ใช้ผลิตสินค้าให้ลูกค้าได้รับการบำรุงดูแลรักษาและซ่อมแซมอย่างถูกต้องและทันเวลาเพื่อให้มีความสามารถพร้อมที่จะผลิตสินค้าให้ลูกค้าได้ตลอดเวลาและมีคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ

**นโยบาย**

7.5.2 การรับรองกระบวนการสำหรับการผลิตและบริการ

**ขอบเขตระเบียบการปฏิบัติงาน**

หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/เครื่องกลดำเนินการวิเคราะห์ส่วนของเครื่องจักรซึ่งต้องได้รับการทำ Preventive Maintenance โดยใช้ข้อมูลจากรายชื่อเครื่องจักร, คู่มือเครื่องจักรและประวัติการหยุดเครื่องจักรเพื่อจัดทำแผน Preventive Maintenance และทำการมอบหมายติดตามผลการทำ Preventive Maintenance ของเจ้าหน้าที่แผนกไฟฟ้า / เครื่องกลรวมทั้งเสนอแนวทางการทำ Preventive Maintenance ระยะยาวและเป็นหน้าที่ของหัวหน้าแผนกไฟฟ้า / เครื่องกลที่จะพิจารณาความเร่งด่วนของการซ่อมเครื่องจักรเมื่อได้รับใบแจ้งซ่อมจากหน่วยงานที่แจ้งความจำนงค์และมอบหมายงานให้เจ้าหน้าที่ดำเนินการ , ทำการตรวจสอบผลการซ่อมเครื่องจักรและเก็บข้อมูลการซ่อมเครื่องจักรเพื่อจัดทำประวัติเครื่องจักร เพื่อให้เป็นข้อมูลการวางแผน Preventive Maintenance ระยะยาว

**เอกสารอ้างอิง**

หมายเลขวิธีปฏิบัติงาน	SP - W - MT - 0001	การป้อนข้อมูลการซ่อมเครื่องจักรเข้าคอมพิวเตอร์
หมายเลขเอกสารสนับสนุน	SP - O - MT - 0001	รายชื่อเครื่องจักร
	SP - O - MT - 0002	Technical Manual List
	SP - O - MT - 0003	Diskets "ข้อมูลในการทำ P.M."
	SP - O - MT - 0004-0027	Master List of Program P.L.C Support

**ระเบียบการปฏิบัติงาน**

1.0 หัวหน้าแผนกไฟฟ้า / เครื่องกล

1.1 จัดทำรายชื่อเครื่องจักร, หมายเลขเครื่องจักร, ตำแหน่งที่ตั้งเครื่องจักร โดยแยกเป็นเครื่องทำแม่พิมพ์, เครื่องพิมพ์, เครื่องเคลือบ, เครื่องเป่าฟิล์ม, Casting Film, เครื่องเคลือบฉาบโลหะ, เครื่องตัดซอย, เครื่องทำของ การจัดทำนี้รวมถึงปรับปรุงข้อมูลนี้ให้ทันสมัยอยู่เสมอ

1.2 วิเคราะห์ว่าจะทำ PM ในส่วนใด โดยจะทำการวิเคราะห์จาก

1.2.1 ข้อมูลการซ่อมเครื่องแต่ละเครื่องซึ่งบันทึกอยู่ในใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรโดยข้อมูลในใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรจะประกอบด้วยสาเหตุที่เสีย, การแก้ไขและอะไหล่ที่เปลี่ยน เป็นต้น

1.2.2 รายงานประจำวันของเครื่องจักรที่มีปัญหา (หยุดซ่อม)

1.2.3 Check List เครื่องจักร

1.2.4 คำแนะนำที่ปรากฏในคู่มือการใช้เครื่องว่าจำเป็นต้องทำ PM ในส่วนใด, เมื่อใด และมีขั้นตอนการทำ

อย่างไร

1.2.5 ปรับปรุงแก้ไขให้เหมาะสมกับการใช้งาน



บริษัท สตรองแพ็ค จำกัด (มหาชน)

ระเบียบการปฏิบัติงาน COPY No. 26/2

ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 4/10

1.3 จัดทำ PM Plan ประจำปี ส่งให้ผู้อำนวยการสายโรงงานเซ็นต์ผู้จัดเตรียมและเสนออนุมัติโดยกรรมการผู้อำนวยการ ส่งสำเนาให้กรรมการผู้อำนวยการ , ผู้อำนวยการสายบริหารคุณภาพ , ผู้อำนวยการสายโรงงาน , ผู้จัดการฝ่ายการพิมพ์,ผู้จัดการฝ่ายวางแผนการผลิต , ผู้จัดการฝ่ายเตรียมวัสดุ และผู้จัดการฝ่ายผลิตสำเร็จ

ในกรณีที่มีการยกเลิกหรือเพิ่มเครื่องจักรใหม่ จะมีการเปลี่ยนแปลง Master Plan ใหม่แล้วดำเนินการตามข้อ 1.3

ในกรณีมีความจำเป็นที่ไม่สามารถดำเนินการตาม P.M PLAN ที่กำหนดไว้ หัวหน้าแผนกจะเขียนบันทึก เพื่อบอกสาเหตุของการเปลี่ยนแปลงการทำ P.M ให้ผู้จัดการฝ่ายฯ เช่นตริบทราบ พร้อมทั้งถ่ายสำเนาให้ผู้จัดการฝ่ายผลิต หรือผู้เกี่ยวข้องทราบ

1.4 มอบหมายงานการทำ PM โดยให้พนักงานทำ PM ทำตาม PM Plan

1.5 มอบหมายงานซ่อมให้เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุงโดยวางแผนการซ่อมจากใบแจ้งซ่อมที่ได้รับ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1.5.1 เมื่อมีใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรจากฝ่ายโรงงาน ต้องให้ผู้แจ้งซ่อมลงรายละเอียดต่างๆลงในบันทึกแจ้งซ่อมซึ่งทางฝ่ายซ่อมบำรุงจัดไว้ให้ที่จุดรับแจ้งซ่อม

1.5.2 หัวหน้าแผนกหรือหัวหน้ากะจะเป็นผู้พิจารณาลำดับการซ่อมก่อน-หลัง ตามลำดับความสำคัญของเครื่องจักร( ในกรณีมีใบแจ้งซ่อมในเวลาเดียวกันมากกว่า 1 รายการ ) โดยให้ยึดตามตารางลำดับความสำคัญของเครื่องจักร

1.5.3 เมื่อได้รับใบแจ้งซ่อมจะต้องทำการตรวจสอบสาเหตุการเสียที่แท้จริงและหาวิธีแก้ไขแล้วจึงรายงานนั้นๆต่อไปยังเจ้าหน้าที่ซ่อมตามลำดับ

1.5.4 การซ่อมงานหากมีการต้องใช้น้ำมันหล่อลื่นหรือจารบีประกอบในการทำงาน ต้องมีภาชนะรองรับการหยด หรือหกของสารหล่อลื่นลงสู่พื้น หรือในกรณีที่หยดลงสู่พื้นแล้วจะต้องนำเศษผ้ามาซับทำความสะอาด หรือเช็ดทำความสะอาดให้เรียบร้อย จากนั้นนำเศษผ้าไปทิ้งถังขยะอันตรายเพื่อส่งจัดการต่อไป

1.5.5 ตรวจสอบผลการซ่อมว่าเจ้าหน้าที่ซ่อม แก้ไขเครื่องจักรถูกต้องหรือไม่ โดยไปตรวจสอบร่วมกับหัวหน้าเครื่องหัวหน้าแผนก ของฝ่ายที่เกี่ยวข้องทุกครั้ง

1.5.6 ในกรณีที่มีรายการแจ้งซ่อมที่ไม่สามารถดำเนินการแก้ไขได้ทันทีซึ่งอาจจะเกิดจากยังไม่มีอะไหล่หรือเครื่องจักรยังไม่สามารถถอดได้ ต้องดำเนินการดังนี้

1.5.6.1 ทำการตรวจสอบข้อมูลของอากาศที่แจ้งซ่อม

1.5.6.2 วิเคราะห์หาวิธีแก้ไข

1.5.6.3 วางแผนการซ่อม เตรียมอะไหล่และเจ้าหน้าที่ซ่อม

1.5.6.4 ทำใบแจ้งขออนุมัติหยุดเครื่องจักร หรือนัดหมายกับฝ่ายโรงงานเพื่อทำการซ่อมช่วงเปลี่ยน

งาน



ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 5/10

ลำดับความสำคัญของเครื่องจักร

1. เครื่องมือ

MODERN (L.509)  
SUMITOMO (L.503)

2. ทิมพ์

SUNGAN (P.408, P.409)  
SUNG AN (P.405)  
COMPRINT (P.403)

3. แม่พิมพ์

BOOMERANG UNIT (0204)  
POLISH MASTER #.2 (0216, 0217)  
RING COAT (0207)  
DEVELOP (0213)  
EXPOSURE (0214)  
PROOF (0206)  
PROOF #2 (0215)  
OLD PLATING COPPER (0210)  
OLD PLATING NICKLE (0211)

4. เครื่องวัสดุ

CPP. (0301)  
METALLISED (0702)  
BRAMPTON #1,2 (0904,0910)  
QUEEN #2 (0907)  
PLACO (0905)  
QUEEN #1 (0906)  
JOY #3,4 (0906, 0909)  
CPP. SLITTING(0625)  
CPP. SLITTING(0626)

5. ทำช่อง

TOTANI (0826, 0834, 0865)  
TOTANI (0812, 0814)  
B & B (0848)  
SPOUT (0849)  
PVC SLEEVE FORMING (0801)  
LEMO (0861, 0884)  
CENTER SEAL (0821, 0822)  
SEAL & CUTTING (0817, 0818)  
SEAL & CUTTING (0838)  
GUSSET (0830, 0831)  
DIE CUTTING (0843)  
CONE FORMING (0844)  
DIE CUTTING (0845)  
DIE CUTTING (0846)  
DIE CUTTING (0840)  
AUTOMATIC CUTTING (0833)  
AUTOMATIC CUTTING (0835)  
HEMING STONE (0825)  
SEAL & CUTTING (0809)  
SEAL & CUTTING (0810)  
CENTER SEAL (0803)  
CUTTING (0820)  
CENTER SEAL (0802)  
3 SIDE SEAL (0841)  
SEAL & CUTTING (0808)  
SLID SEAL (0804)  
PVC SLEEVE FORMING(0828)

6. ตัดช่อง/ควบคุมงานฯ

S.T.C. SLITTING (0602)  
DAH BAH SLITTING (0614)  
TOSHINA SLITTING (0606)  
TOSHIN-B SLITTING (0607)  
TOSHIN-C SLITTING (0609)  
KAMPF-02 (0604)  
SLITTING (Thailand) (0624)  
SUNG AN REWIND (0623)  
SUNG AN REWIND (0622)  
DAH BAH REWIND (0618)  
DAH BAH REWIND (0603)  
DAH BAH REWIND (0612)  
DAH BAH REWIND (0615)  
SV. REWIND (0628)

DRY BOND (L.507)

LOCAL (P.410)

WAX (L.511)

อธิบาย

ลำดับความสำคัญของเครื่องจักรของหน่วยงาน  
ต่าง ๆ จะวัดด้วยค่าความสำคัญตั้งแต่ค่าความมากจนถึง  
ค่าค่าน้อย โดยมองจากค่าต้นทุน - ค่าในตารางของแต่  
ละฝ่าย ค่าค่าน้อยจะหมายถึงอุปกรณ์ที่ทดแทนง่าย  
ถือว่ามีลำดับความสำคัญต่ำ

ยกตัวอย่าง

เครื่อง L.507 มีความสำคัญมากกว่า 0207  
เครื่อง 0826 มีความสำคัญน้อยกว่า 0907  
เครื่อง P.402 มีความสำคัญเท่ากับ 0848

ข้อควรเน้น

1) ในกรณีที่ไม่มีคำสั่งเปลี่ยนแปลจากผู้บังคับ  
บัญชาหรือผู้ที่มีอำนาจสั่งการทางฝ่ายอื่น เช่น  
ผ.ร.น.ก. / ผ.ก. ฝ่ายแจ้งให้ทำการซ่อมเครื่องจักร  
ที่มีความสำคัญน้อยกว่าก่อนเครื่องที่มีลำดับ  
ความสำคัญสูงกว่าได้  
2) ในกรณีที่เครื่องจักรมีลำดับความสำคัญ  
ความสำคัญน้อยกว่าใช้เวลาซ่อมไม่นาน ในขณะที่  
ที่เครื่องที่มีความสำคัญมากกว่าเล็กน้อยจะต้อง  
ใช้เวลานานกว่ามาก ก็ให้ซ่อมเครื่องที่ใช้  
เวลาน้อยกว่าก่อน





ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 6/10

### 1.5.7 เมื่อได้รับใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรเพื่อให้เจียร์ลูกยาง

#### 1.5.7.1 ให้ปฏิบัติตามข้อ 1.5.1

#### 1.5.7.2 ในกรณีมีงานแจ้งซ่อมลูกยางพร้อมกันหลายแผนกให้พิจารณาตามลำดับดังนี้

##### 1.5.7.2.1 ความเร่งด่วนของงานซึ่งจะถูกระบุจากผู้แจ้ง

##### 1.5.7.2.2 ปริมาณการใช้ต่อวันโดยมีลำดับจากมากไปหาน้อยดังนี้

- ลูกยาง SILICONE ของเครื่องเคลือบ L.509 / L.503
- ลูกยาง A.C. ของเครื่องเคลือบ L.509 / L.507 / L.503
- ลูกยาง IMPRESSION ROLL ของเครื่องพิมพ์ทั้งหมด
- ลูกยาง NIP อื่น ๆ

##### 1.5.7.2.3 ปริมาณลูกยางอะไหล่ที่มีของแต่ละเครื่องจากมากไปน้อย

- ลูกยาง IMPRESSION ROLL ของเครื่องพิมพ์
- ลูกยาง A.C. ของเครื่องเคลือบ L.509 / L.507 / L.503
- ลูกยาง SILICONE ของเครื่องเคลือบ L.509 / L.503
- ลูกยาง NIP อื่น ๆ

โดยยึดหลักงานด่วน-ปริมาณการใช้ต่อวันสูง-มีอะไหล่ล้นน้อยเป็นงานที่ต้องดำเนินการเป็นอันดับแรก

1.5.8 เมื่องานแจ้งซ่อมได้ดำเนินการจนเสร็จเรียบร้อยตามข้อ 1.5.4 แล้ว ให้ตรวจสอบความสมบูรณ์ของข้อมูลต่างๆในใบแจ้งซ่อมและใบรายงานประจำวันช่างซ่อมบำรุง

1.6 ทำการ Back up Program P.L.C. ของเครื่องจักรทุกครั้งที่มีการ Up Date

## 2.0 เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

ดำเนินการทำ PM ตามขั้นตอนข้อ 2.1 และดำเนินการซ่อมตามขั้นตอนข้อ 2.2 ดังนี้

### 2.1 การทำ PM

2.1.1 ใช้ Check list สำหรับเครื่องต่าง ๆ เช่น Check list printing, Lamination, Blow film, Boomerang, ทำของ, ตัดชอย เป็นแนวทางในการทำ PM เนื่องจากใน Check list ของเครื่องจักรแต่ละเครื่องจะระบุส่วนที่ต้องได้รับการทำ PM ว่ามีอะไรบ้างไว้อย่างชัดเจน

2.1.2 เมื่อมีการตรวจพบว่ามีอุปกรณ์บางอย่างที่จำเป็นต้องดำเนินการซ่อม ถ้าสามารถซ่อมได้ก็จะเขียนใบแจ้งอนุมัติขอยุติเครื่องจักรเพื่อทำการซ่อม แต่ถ้ายังไม่สามารถทำการซ่อมได้จะนำมาลงบันทึกในบันทึกงานค้าง Plan PM ไว้เพื่อติดตามงานและดำเนินการซ่อมต่อไป

2.1.3 ตรวจสอบสภาพเครื่องจักรตามข้อมูลที่ระบุใน Check List ของเครื่องจักรนั้น ๆ

2.1.4 ลงบันทึกและแสดงความคิดเห็นเพิ่มเติมเช่นจะต้องเปลี่ยนอะไหล่อะไรบ้าง และอายุการใช้งานเหลือเท่าไรโดยการลงบันทึกใน Check list

2.1.5 ลงบันทึกในใบบันทึกผลการทำ P.M. ประจำเครื่องเมื่อมีการทำ P.M. เครื่องจักร



ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 7/10

## 2.2 การซ่อม

2.2.1 เมื่อได้รับใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรหรือใบมอบหมายงานจากผู้บังคับบัญชาและดำเนินการดังนี้

2.2.1.1 ให้ตรวจสอบรายละเอียดของงานให้ชัดเจนก่อนลงมือปฏิบัติ

2.2.1.2 ก่อนซ่อมทุกครั้งให้แขวนป้าย "เครื่องหยุดช่างกำลังซ่อม" ทุกครั้ง

2.2.1.3 ทำการซ่อมอย่างรอบคอบโดยอาศัยคู่มือเครื่องจักร และประสบการณ์เพื่อป้องกันความผิดพลาด

ในกรณีไม่สามารถซ่อมได้ก็ให้แจ้งกับผู้บังคับบัญชา เพื่อเข้ามาร่วมแก้ไขต่อไป

2.2.2 การซ่อมทุกครั้งต้องคำนึงถึงคุณภาพของงานที่ซ่อมเป็นหลัก

2.2.3 ต้องร่วมกับหัวหน้าเครื่องหรือหัวหน้าแผนกที่รับผิดชอบเครื่องจักรที่ซ่อม ทดสอบการทำงานของเครื่องจักร / อุปกรณ์หลังซ่อมเสร็จเพื่อประกันความพึงพอใจให้กับผู้แจ้งซ่อม เมื่อผ่านการทดสอบแล้วก็ให้ผู้ร่วมตรวจสอบเซ็นรับงานในใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร แต่ถ้าไม่ผ่านการตรวจสอบก็ให้ดำเนินการตามข้อ 2.2.1.1 และ 2.2.1.2 อีกครั้ง หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามข้อ 2.2.3

2.2.4 หลังจากจบขั้นตอนในข้อ 2.2.3 ให้ผู้ซ่อมกรอกข้อมูลการซ่อมลงในใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรให้สมบูรณ์ครบถ้วน พร้อมเซ็นชื่อลงในช่องผู้ดำเนินการ

2.2.5 หลังจากปฏิบัติงานครบ 1 วันทำงาน ช่างซ่อมบำรุงจะต้องเขียนใบรายงานประจำวันช่างซ่อมบำรุง โดยต้องลงรายละเอียดให้ครบถ้วนตามแบบฟอร์ม แล้วนำใบรายงานพร้อมใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรที่ลงรายละเอียดเรียบร้อยแล้วส่งให้หัวหน้าแผนกที่ต้นสังกัด หรือถ้ามีงานซ่อมที่พบโดยเจ้าหน้าที่ P.M. แล้วได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชาให้ปฏิบัติหลังซ่อมเสร็จก็จะต้องลงรายละเอียดในใบบันทึกผลการทำ P.M. ประจำเครื่องให้ครบถ้วนพร้อมส่งไปกับใบรายงานประจำวันช่างซ่อมบำรุง

## 2.3 งานเจียรลูกยาง

เมื่อได้รับใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรเพื่อให้เจียรลูกยาง ตามข้อ 1.5.6.1 ให้ปฏิบัติดังนี้

2.3.1 ตรวจสอบรายการแจ้งซ่อมในใบแจ้งซ่อมฯ ให้ตรงกับลูกยางที่ส่งมา

2.3.1.1 จำนวนลูกยาง

2.3.1.2 ชนิดของลูกยาง

2.3.1.3 ระบุเครื่องจักรตรงกันหรือไม่

2.3.2 ดำเนินการเจียรตามลำดับก่อนหลังที่หัวหน้าแผนกเครื่องกลแจ้งหรือตามข้อ 1.5.6.2

2.3.3 ขณะเจียรลูกยางจะต้องปฏิบัติตามข้อมูลจากหมายเหตุของใบรายงานการเจียรลูกยางประจำวัน (SP-F-MT-0004) อย่างเคร่งครัดเพื่อคุณภาพที่ดีของลูกยาง

2.3.4 เมื่อเจียรลูกยางเสร็จให้แจ้งกลับหัวหน้าแผนกหรือหัวหน้าเครื่องที่ส่งลูกยางมาเจียร เพื่อให้มารับลูกยางที่เจียรเสร็จแล้ว และเซ็นรับลูกยางในใบแจ้งซ่อมฯทุกครั้ง หลังจากนั้นผู้เจียรต้องลงรายละเอียดการเจียรลูกยางในใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรเพื่อให้เจียรลูกยาง พร้อมเซ็นชื่อในช่องผู้ดำเนินการและแนบมากับใบรายงานการเจียรลูกยางประจำวันส่งให้หัวหน้าแผนกเครื่องกลตรวจสอบ



ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 8/10

### 3.0 หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/เครื่องกล

#### 3.1 พิจารณาผลการดำเนินงาน PM

3.1.1 ตรวจสอบการดำเนินงาน ตาม PM Plan กับผลงานที่ออกมา (โดยดูที่เครื่องซึ่งได้รับการทำ PM ) ว่างานออกมาใช้ได้หรือไม่ ถ้างานยังไม่ดีให้แนะนำจุดที่ควรให้ความสนใจและทำการซ่อมใหม่

3.1.2 ผลจากการตรวจ Check List หากพบว่าเครื่องจักรมีปัญหาให้ทำการวิเคราะห์ปัญหานั้นว่าสามารถรอได้หรือไม่ ถ้าไม่สามารถรอได้ให้ดำเนินการทำเรื่องขออนุมัติหยุดเครื่องจักรโดยนำเสนอต่อผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง , ผู้อำนวยการสายโรงงาน , ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้อง เพื่อทำการซ่อมทันที ถ้าในกรณีรอได้ให้นำปัญหาต่างๆรวบรวมไว้ในบันทึกงานค้าง PM เพื่อใช้เป็นข้อมูลในการวางแผนงานต่อไป โดยอาศัยช่วงเวลาที่เครื่องเปลี่ยนงาน ( โดยพิจารณาจากแผนการผลิต )

#### 3.2 พิจารณาผลการดำเนินงานซ่อมเครื่องจักร

3.2.1 มีการตรวจสอบการซ่อมของเจ้าหน้าที่ซ่อม ในกรณี

3.2.1.1 การซ่อมนานผิดปกติ

3.2.1.2 มีการแจ้งซ่อมซ้ำในเครื่องเดิมและจุดเดิมบ่อย

3.2.1.3 งานซ่อมที่ต้องใช้ทักษะและความชำนาญสูง

3.2.1.4 มีข้อสงสัยบางประการในใบแจ้งซ่อม หรือใบรายงานประจำวันช่างซ่อม

3.2.2 ถ้ามีการตรวจสอบพบว่าเจ้าหน้าที่ซ่อมไม่สามารถแก้ไขเครื่องจักรได้หรือแก้ไขแล้วยังไม่ดีพอ ให้

ปฏิบัติดังนี้

3.2.2.1 ตรวจสอบการทำงานของเครื่องจักร/รับทราบปัญหาจากผู้เกี่ยวข้อง

3.2.2.2 ดำเนินการแก้ปัญหา

3.2.2.3 รวบรวมข้อมูล/จดบันทึกไว้ใช้ในโอกาสต่อไป

3.2.2.4 แจ้งปัญหาที่พบกับหัวหน้ากะที่ทำการซ่อม

3.2.3 งานด้านเอกสาร

3.2.3.1 ตรวจสอบความถูกต้อง ความสมบูรณ์ของเอกสารใบบันทึกแจ้งซ่อม, ใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร, ใบรายงานประจำวันช่างซ่อมบำรุง , ใบบันทึกผลการทำ P.M. ประจำเครื่อง

3.2.3.2 ตรวจสอบข้อกำหนด ( Specification ) ของอะไหล่ที่เสนอซื้อ

3.2.4 งานเจียร์ลูกยาง

3.2.4.1 สุ่มตรวจสอบสภาพลูกยางหลังเจียร์ว่าใช้ได้จริงตามรายงานหรือไม่

#### 3.3 ตรวจสอบวิเคราะห์ข้อมูลใน

3.3.1 ใบรายงานประจำวันของเครื่องจักรที่มีปัญหา(หยุดซ่อม)

3.3.2 Down Time Report

3.3.3 Break Down Machine Report



บริษัท สตรองแพ็ค จำกัด (มหาชน)

ระเบียบการปฏิบัติงาน

COPY No.

26/2

ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 9/10

3.4 รวบรวมข้อมูลความเสียหายของเครื่องจักรทั้งจากงาน P.M. และงานซ่อม โดยรวบรวมจากใบแจ้งซ่อมเครื่องจักร , CHECK LIST , ใบบันทึกผลการทำ P.M. ประจำเครื่อง เพื่อนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุแล้วกำหนดแนวทางแก้ไข / ป้องกันในข้อ 3.5 แต่จะนำไปวิเคราะห์เฉพาะกรณีดังนี้

3.4.1 เกิดอาการเสียเป็นประจำ

3.4.2 เกิดอาการเสียครั้งละนานๆ

3.5 วิเคราะห์ข้อมูล / สรุปวิธีการแก้ไขลงในใบวิเคราะห์ปัญหา แนวทางแก้ไข นำเสนอต่อผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง

#### 4.0 เจ้าหน้าที่เอกสาร

4.1 รับใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรและใบบันทึกแจ้งซ่อมแต่ละวันของแผนกไฟฟ้าและแผนกเครื่องกล นำมาเช็คใบแจ้งซ่อมว่าตรงกับรายการที่แจ้งซ่อมหรือไม่ และมีงานค้างที่รายการ โดยในแต่ละสัปดาห์จะนำงานที่ค้างซ่อมมาลงบันทึกในใบสรุปงานค้างประจำสัปดาห์

ในกรณีงานค้างเจียรลูกยางและเครื่องปรับอากาศจะไม่นำมามบันทึกลงในใบสรุปงานค้างประจำสัปดาห์

4.2 เช็คใบแจ้งซ่อมเครื่องจักรของแต่ละวันว่ามีเครื่องใดหยุดการผลิต (Break Down) จากนั้นจึงนำรายละเอียดมาลงบันทึกในใบสรุป Break Down ของเครื่องจักรประจำเดือน ป้อนข้อมูลและรายละเอียดเข้าคอมพิวเตอร์ พิมพ์เป็นรายงานประจำวันของเครื่องจักรที่มีปัญหา (หยุดซ่อม) ฝ่ายซ่อมบำรุง ส่งให้ผู้จัดการเซ็นรับทราบทุกวัน

4.3 รับใบบันทึกผลการทำ P.M. ประจำเครื่องที่หัวหน้าแผนกตรวจสอบแล้วส่งให้ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงเซ็นรับทราบผลการทำ P.M.

4.4 นำข้อมูลจากใบบันทึกผลการทำ P.M. ประจำเครื่อง ป้อนเข้าคอมพิวเตอร์เพื่อเก็บเป็นประวัติในการทำ P.M. ต่อไป ดังมีหัวข้อต่อไปนี้

4.4.1 วัน เดือน ปี

4.4.2 รหัสเครื่อง

4.4.3 รายการ

4.4.4 วิธีดำเนินการ

4.4.5 อะไหล่ที่เปลี่ยน

4.4.6 เวลาเริ่มงาน - เสร็จ

4.4.7 หมายเหตุ

4.5 ทำการ Back up ข้อมูลในการทำ P.M. ลงแผ่น Disk ทุกครั้งที่มีการ Update ข้อมูล และเก็บข้อมูล Program P.L.C. ที่ทำการ Back up เรียบร้อยแล้ว โดยจัดทำเป็น Master List ควบคุม

4.6 รับข้อมูลจากใบบันทึกงานค้าง P.M. จากแผนกไฟฟ้าและแผนกเครื่องกล เพื่อจัดพิมพ์เป็นใบสรุปงานค้าง P.M. ประจำเดือน ส่งให้หัวหน้าแผนกไฟฟ้า/แผนกเครื่องกล และผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงเซ็นรับทราบ

4.7 สรุปรายงานแต่ละเดือน โดยจัดทำรายงาน Break Down Report, Down Time Report เฉพาะของเครื่องพิมพ์, เครื่องเคลือบ, เครื่องเคลือบโลหะ, เครื่องเป่าถุง เครื่อง Boomerang และ เครื่อง CPP เสนอผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงเซ็นรับทราบ และส่งสำเนาให้กรรมการผู้อำนวยการ, ผู้อำนวยการสายโรงงาน, ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง, หัวหน้าแผนกไฟฟ้า, หัวหน้าแผนกเครื่องกล ทุกเดือน



ชื่อ การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร

หมายเลขเอกสาร SP-P-MT-0001

ฉบับที่ J

แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่ 07/05/03

เลขหน้า 10/10

## 5.0 ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง

5.1 พิจารณอนุมัติแนวทางแก้ไขในใบรายงานการวิเคราะห์ปัญหา/แนวทางแก้ไข โดยพิจารณาจากสรุปผลงานการทำ PM Plan ของเครื่องจักรประจำวันว่าเครื่องใดมีความจำเป็นต้องได้รับการแก้ไขอย่างไรและต้องรีบดำเนินการทันทีหรือไม่ หากจำเป็นต้องแก้ไขทันทีให้แจ้งให้ทางหัวหน้าแผนกดำเนินการสั่งซื้อ Spare parts เร่งด่วนถ้าจำเป็นต้องใช้

5.2 ในกรณีที่การแก้ไขสามารถรอได้ให้ดูว่าจำเป็นต้องใช้อะไหล่อะไรบ้าง หากต้องการสั่งซื้อให้ดำเนินการสั่งซื้อโดยให้เจ้าหน้าที่เอกสารฝ่ายฯ เขียนใบเสนอซื้อให้ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงและผู้อำนวยการสายโรงงานอนุมัติแล้วส่งไปยังฝ่ายจัดซื้อเพื่อดำเนินการต่อไป

5.3 วางแผนการทำ PM โดยกำหนดระยะเวลาที่จะทำ PM และเจ้าหน้าที่ที่จะทำการ PM จากนั้นทำเรื่องแจ้งขออนุมัติหยุดเครื่องไปยังฝ่ายที่เกี่ยวข้องเพื่อขออนุมัติหยุดเครื่องจักร พร้อมมอบหมายงานและติดตามงานซ่อมให้เสร็จภายในระยะเวลาที่กำหนด ในกรณีที่ไม่สามารถหยุดได้ให้ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้องบันทึกลงในใบแจ้งขออนุมัติหยุดเครื่องถึงวันที่พร้อมจะทำการ PM และส่งให้กับผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงต่อไป

### 5.4 ในกรณีที่เป็นงานซ่อมเครื่องจักร

5.4.1 รับใบบันทึกผลการทำ PM ประจำเครื่อง , ใบแจ้งซ่อม , ใบรายงานประจำวันช่างซ่อม , ใบรายงานการวิเคราะห์ปัญหา/แนวทางแก้ไข, ใบเสนอซื้อ ฯลฯ จากหัวหน้าแผนก

5.4.2 พิจารณาเอกสารใบรายงานตามข้อ 5.4.1 จากหัวหน้าแผนกเพื่อพิจารณาข้อเสนอแนะแนวทางเพื่อทำ Preventive Maintenance โดยในการพิจารณาจะเน้นว่าแนวทางที่เสนอนั้นจะสามารถแก้ปัญหาระยะยาวของเครื่องนั้นๆ ได้จริงหรือไม่ เช่น การเพิ่มความถี่หรือเพิ่มรายการใน Check List ที่จำเป็นต้องได้รับการทำ PM เพิ่มขึ้นและควรมีแนวทางเพิ่มเติมอื่นๆ ที่จำเป็นหรือเป็นผลดีในระยะยาวของเครื่องจักรนั้น เช่น การ Over Haul เป็นต้น

5.4.3 วางแผนในการทำ Preventive Maintenance ตามข้อเสนอแนะในข้อ 5.4.2 โดยหากต้องทำการ Over Haul เครื่องให้ดำเนินการดังนี้

5.4.3.1 วางแผนการซ่อมโดยเตรียมเจ้าหน้าที่ซ่อมและติดต่อผู้จัดการฝ่ายผลิตหรือจัดเวลาในการหยุดเครื่องซ่อม

5.4.3.2 แจ้งหมายกำหนดการซ่อมโดยกรอกข้อมูลลงในบันทึกหยุดเครื่องเพื่อซ่อมเครื่องจักรจากนั้นส่งให้ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่เกี่ยวข้อง , ผู้อำนวยการสายวางแผน , ผู้อำนวยการสายโรงงาน

หากจำเป็นต้องใช้อะไหล่ให้ดำเนินการเสนอซื้อ โดยเขียนรายการเสนอซื้อลงในใบขอเสนอซื้อ แล้วส่งให้เจ้าหน้าที่เอกสารฝ่ายฯ ดำเนินการต่อไป

STRONGPACK CO., LTD.

ประวัติการแก้ไขเอกสาร  
(Document changed history)

ชื่อเอกสาร : การทำ Preventive Maintenance และการซ่อมเครื่องจักร  
หมายเลขเอกสาร : SP-P-MT-0001

วันที่ : 30/04/03

ประวัติการแก้ไข

ฉบับที่	แก้ไข ครั้งที่	รายละเอียดการแก้ไข	หน้าที่	จำนวน หน้า	วันที่เริ่ม ใช้เอกสาร	DAR NO.
J	1	เพิ่มข้อ 1.5.4 ดังนี้ "การซ่อมงานหากมีการต้องใช้น้ำมันหล่อลื่นหรือจารบีประกอบในการทำงานต้องมีภาชนะรองรับการหยดหรือหกของสารหล่อลื่นลงสู่พื้นหรือในกรณีที่ยัดลงสู่พื้นแล้วจะต้องนำเศษผ้ามาซับทำความสะอาดหรือเช็ดทำความสะอาดให้เรียบร้อยจากนั้นนำเศษผ้าไปทิ้งถังขยะอันตรายเพื่อส่งจัดการต่อไป"	1-10	10	07/05/03	D-P-MT-0071

ภาคผนวก ข

ตารางประวัติการแจ้งซ่อมปี 2545

ตารางประวัติการแจ้งซ่อมปี 2546

ตารางที่ 3 แสดงข้อมูลการซ่อมบำรุงของ COMPRINT 1 P.403 กรณีเสียบ่อย

ตารางที่ 4 แสดงข้อมูลการซ่อมบำรุงของ COMPRINT 1 P.403 ทั้งหมด



ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRINT 1 (P.403)

วันที่แจ้ง	เลขที่ใบแจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (วิธีแก้ไข)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status
12/09/45	02916	เครื่องกล	หัวเหล็กถูกปืนหลุด (เช็คพบว่าลูกปืนหลุด ทำการเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ 3205 1 ตลับ [587฿] และเปลี่ยนหัวเหล็กปรับปรับซ้าย-ขวา)	08.45-11.45	สมชาย (ง)		Setup
12/09/45	02918	เครื่องกล	น้ำหนักขยขึ้นช่วง 2.5 นาที (เช็คพบว่าน้ำหนักขึ้น 2.5 รั้งมาก ทำการซ่อมหัวน้ำขึ้น)	21.00-13.30	จะโรจน์	เริ่มงาน 08.30 น. ของ	Setup
13/09/45	02919	เครื่องกล	ลูกตลับน้ำหนักขึ้นช่วง 2 รั้งมาก (เช็คพบว่าหัวน้ำขึ้น No.2 รั้ว ทำการซ่อมหัวน้ำขึ้นใหม่)	08.40-15.00	จะโรจน์	เริ่มงาน 14.35 น.	Setup
18/09/45	02929	เครื่องกล	ปรับลูกตลับด้าน Rewind เนื่องจาก Film ชับมาก ( ทำการถอดตัวตั้งลูกตลับออกมาถอดช่องให้ลึกกว่า	10.45-20.30	สุมาตย์/สด		Brake
27/09/45	02993	เครื่องกล	Tension ด้าน Rewind ทำงานผิดปกติ (เช็คพบว่าลูกตลับทางไม่ตรง ทำการตั้งลูกตลับทางด้าน	13.15-21.30	พิชาม	เริ่มงาน 17.20 น.	Brake
02/10/45	02947	เครื่องกล	ลูกตลับไม่ไต่ระดับทำให้งานหย่อน ( ทำการปรับตั้งลูกตลับ Tension ตัวบนด้าน Rewind )	15.00-20.00	สุมาตย์	เริ่มงาน 19.00 น.	Setup
04/10/45	03112	เครื่องกล	Tension ด้าน Rewind ทำงานผิดปกติ ( ทำการตั้งลูกตลับ Tension ใหม่)	19.50-03.20	สุเทพ	เริ่มงาน 01.15 น.	Setup
04/10/45	03113	เครื่องกล	Tension Rewind ทำงานผิดปกติ ( ทำการปรับลูกตลับ Tension ตัวบนด้าน Rewind )	19.50-06.50	สด	เริ่มงาน 06.20 น. ของ	Setup
10/10/45	03118	เครื่องกล	สลักแกน Tension Rewind และ Outfeed ขาด (เช็คพบว่าสลักยึดเพลลาขาด ทำการถอดสลักที่เพลลาถูก	20.15-14.05	สด	เริ่มงาน 09.05 น. ของ	Setup
			กำลังที่ขาดเปลี่ยนสลักยึดเพลลา M8 1 ตัว [135฿]			12/10/45	
15/10/45	03028	เครื่องกล	ระบบตัดต่อลมรั่ว ( ทำการถอดเปลี่ยน Solenoid Valve CKD 4F220-08 AC220 1 ตัว [4,590฿] )	15.40-19.30	จะโรจน์	เริ่มงาน 19.00 น.	Setup
15/10/45	03029	เครื่องกล	ด้าน Rewind กระดาษยับมาก ( ตรวจเช็คระดับตั้ง Tape กับตั้งระดับลูกตลับด้าน Rewind )	18.40-01.00	สุมาตย์	เริ่มงาน 22.10 น.	Setup
29/10/45	03132	เครื่องกล	ลมมีด Pilot 1 รั้ว ( เช็คพบว่าสายลมชุดลมมีดช่วงที่ 1 รั้วในตู้ Control ทำการตัด-ต่อให้แล้ว )	15.30-16.00	สุเทพ		Setup
29/11/45	06052	เครื่องกล	ท่อลมระบบตัด-ต่อม้วนแตกหัก ( เช็คพบว่าสายลมรั้ว, ข้อต่อชำรุด ทำการเปลี่ยนสายลม 8 mm. และเปลี่ยนข้อต่อ 90° 8x1/4" 1 ตัว [55฿] )	08.55-09.30	ศรราช	เริ่มงาน 09.00 น.	Setup
04/12/45	06010	เครื่องกล	ปืนลมสายยึดไม่อยู่และแรงอัดมีปัญห ( เช็คพบว่าลูกปืนแตก 3 ลูก ทำการถอดล้างทำความสะอาด	15.45-10.20	สุเทพ/สุมาตย์	เริ่มงาน 08.00 น.	Setup
			พร้อมเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ 6202-2Z 1 ลูก [235฿] , เบอร์ 6205-2Z 2 ลูก [๑100=200฿] )				
07/12/45	06012	เครื่องกล	เหล็กขึ้นม้วนพิมพ์ลมรั้ว ล็อคไม่อยู่ ( เช็คพบว่าเพลลาหัว หัวเพลลาหน้าคอนคอร์ดขาด ทำการเปลี่ยนท่อ	16.40-02.00	สุเทพ	เริ่มงาน 22.30 น.	Setup
			ลมยางใน พร้อมแก้ไขเกลียวหน้าคอนคอร์ดใหม่ )				
17/12/45	06013	เครื่องกล	เพลลาหน้าพิมพ์ลมรั้วไม่อยู่ 1 เส้น ( เช็คพบว่าขางเพลลาหัว ทำการถอดเปลี่ยนท่อขางเพลลา 1	16.30-18.00	สุเทพ	เริ่มงาน 06.30 น. ของ	Setup



ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRINT 1 (P.403)

วันที่แจ้ง	เลขที่ใบแจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (อีเอ็มแก้ไข)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status
05/06/45	03052	เครื่องกล	Web Guide ทำงานผิดปกติ (เช็คพบว่าชุด Web Guide ปรีมีฟิล์มทำงานผิดปกติ ทำการปรับชุด Balance เติมน้ำมัน 2 ลิตร)	16.45-17.30	สุเทพ	เริ่มงาน 17.00 น.	Setup
17/06/45	02967	เครื่องกล	ตัวรีดคัมเบิ้ลเพกเกิ้ลหลุดช่วง 6 (เช็คพบว่าตัวรีดคัมเบิ้ลหลุด ทำการซ่อมเกดลียาใหม่) หมายเหตุ: เครื่อง P-403 จอดรอช่างตั้งแต่เวลา 20.20 น. จึงถือเป็นการ Break Down แต่ในจุดนี้ทางช่างอาจไม่รู้ว่าเป็นเครื่องจอดรอ และทางแผนกพิมพ์ก็ไม่ได้มาตามจึงให้ถือเป็นการ Break Down ร่วมกัน จึงให้คิด Break Down ตั้งแต่เวลา 24.30-02.00 น. เท่านั้น.	20.20-02.00	สุเทพ	เริ่มงาน 24.30 น.	Brake
22/06/45	03159	เครื่องกล	สายยางดูดกลืนน้ำเย็นหมั่นกันทำให้ถูกกลืนไม่หมุน (เช็คพบว่าถูกบีบถูกกลืนน้ำเย็นช่วงที่ 3 แทน นำร้ว ทำการถอดออกมาเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ 6205-2RS (เก่า) จำนวน 2 ตัว ([@116=232฿])	20.45-24.00	สุเทพ	เริ่มงาน 22.15 น.	Brake
23/06/45	03065	เครื่องกล	เหล็กที่แท่นเครื่องด้าน Pawnd เลื่อนออกไม่ได้ (เช็คพบว่าปรับเบรค Slide ไม่ได้ ทำการถอดออกมาล้างทำความสะอาดแล้วหลอกลื่น)	09.20-10.20	สุมาตย์		Setup
11/07/45	03022	เครื่องกล	ลูกกลิ้งน้ำเย็นร้ว (ทำการแก้ไขที่หน้าเย็น เปลี่ยนหัวน้ำเย็น 3/4" 2 ทาง 1 หัว [15,760฿] และ Nipple 1/4W 1 ตัว [12฿]) หมายเหตุ: เครื่องจอดรอรวมเวลา 12.00 น. ของ 12/7/45	02.30-12.30	จะโรจน์	เริ่มงาน 12.00 น. ของ 12/7/45	Brake
22/07/45	03165	เครื่องกล	ลูกกลิ้งน้ำเย็น Unit 7 น้ำร้ว (เช็คพบว่าหัวน้ำเย็นเครื่องร้วช่วงที่ 7 ทำการถอดออกมาทำความสะอาด, วัตถุประสงค์ก่อน ประกอบเข้าที่)	09.30-11.30	สุเทพ		Setup
03/08/45	03181	เครื่องกล	Tension ด้าน Rewind ทำงานผิดปกติ (เช็คพบว่ากระบอกสูบร้ว ทำการถอดดูถูกสูบออกมาเปลี่ยน Seal Kit Cain 40 A-PS 1 ตัว [293฿])	15.15-18.00	พิชาม		Brake
05/08/02	03183	เครื่องกล	ลูกปืนหัวสวมเพลาน้ำมันฟ้าชุด (ทำการเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ NKS 564 4 ตัว ([@1,400=4,800฿]) และ เบอร์ 3205 ATN9 2 ตัว ([@402=804฿])	09.40-12.00	พิชาม	เริ่มงาน 09.40 น. ของ 20/8/45	Setup
08/08/45	03073	เครื่องกล	แมงยัดหัว Scanning Head แดก 2 ชุด (เช็คพบว่า Scanning Head แดก ทำแม่ยัดใหม่)	23.20-02.00	จะโรจน์	เริ่มงาน 01.00 น. ของ	Setup
20/08/45	02980	เครื่องกล	เจาะรูแก้วกลีฐานมีดใหม่ 5 เด็ม (เช็คพบว่ากลีฐานมีดชำรุด ทำการเจาะรูตีเกลียวทั้งหมด 5	07.25-12.30	สมชาย (ว)สุ	เริ่มงาน 11.30 น.	Setup

ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRIINT 1 ( P.403)

วันที่แจ้ง	เลขที่ใบแจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (วิธีแก้ไข)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status
23/01/45	00522	เครื่องกล	ลูกกลิ้งนำเข็น Unit 2 น้ำรั่ว (ตรวจเช็คดูปกติ ไม่มีรั่ว)	16.40-19.20	สุมาตย์	เริ่มงาน 19.00 น.	-
04/02/45	00536	เครื่องกล	ระบบลมมีดช่วง 4 ไม่ทำงาน (เช็คพบว่า Speed Control กระทบลมอยู่ตำแหน่ง OFF ทำการ On Speed Control กระทบลม)	12.00-13.30	ศราวุธ	เริ่มงาน 13.00 น.	-
06/02/45	00602	เครื่องกล	มีดปาดหมักของช่วง 3 ลูกปิ่นแตกและล๊อคไม่อยู่ (เช็คพบว่าลูกปิ่นแตก ทำการเปลี่ยนลูกปิ่นเบอร์ 1210Z+ปดยก 1 ตลับ [200฿])	19.00-01.00	สุมาตย์	เริ่มงาน 24.20 น.	-
13/02/45	00608	เครื่องกล	ระบบสายมีดช่วงที่ 3 ทำงานผิดปกติ และน้ำลูกของช่วง 7 หลวม (ทำการถอดแรงโยกออกมาแก้ไขและกลึงปากลูกปิ่นใหม่)	15.25-10.00	จะโจรัมย์	เริ่มงาน 09.00 น. ของ 14/2/45	-
21/02/45	00546	เครื่องกล	แรงน Slo-Syn motor unit 2 หลุด (เช็คพบว่าสกรูยึดแชน Slo-Syn ติดกับแกน Motor ขาด 2 ตัว ทำการ	09.45-10.20	สุมาตย์	เริ่มงาน 09.50 น.	Setup
22/02/45	00550	เครื่องกล	มีด No.8 ลูกปิ่นแตก (ทำการเปลี่ยนลูกปิ่นเบอร์ BA 1210 Z+ ปดยก IKO 1 ตลับ [200฿])	13.35-14.05	สุมาตย์	เริ่มงาน 13.45 น.	Setup
23/02/45	00612	เครื่องกล	Slo-Syn unit 1 หลุด (เช็คพบว่าตัวหนอนล๊อคแชน Slo-Syn คลายตัว ทำการเปลี่ยนตัวหนอนแชนและล๊อค	09.30-09.40	สุมาตย์		Setup
05/03/45	00661	เครื่องกล	น้ำมันไฮดรอลิคของระบบลูกของช่วง 5 รั่ว (ทำการขันอัดชุดตาไก่ท่อไฮดรอลิค)	08.10-18.00	จะโจรัมย์	เริ่มงาน 17.30 น. ของ	Setup
08/03/45	00666	เครื่องกล	ลูกของช่วง 6 ถอดไม่ออก (เช็คพบว่าปลอกลูกปิ่นเลื่อนออกมาติดเฟรมเครื่อง ทำให้ออกลูกของไม่ออก ทำการตีปลอกให้กลับเข้าที่เดิม)	18.00-16.40	สุมาตย์	เริ่มงาน 16.20 น.	Setup
15/03/45	00618	เครื่องกล	ระบบตัดต่อด้าน Pawind ทำงานผิดปกติ (เช็คพบว่าสายลมหัก หมดสภาพ ทำการเปลี่ยนสายลม φ 8	11.40-13.30	สุมาตย์	เริ่มงาน 13.00 น.	Setup
18/03/45	00682	เครื่องกล	ซ่อมฝาปะกระบะล๊อคแม่พิมพ์และปะกะอบใหม่ 1 ตัว (เช็คพบว่าเกลียวตัวผู้ล๊อคแม่พิมพ์หักชำรุด 2 ตัว ทำการกรึงเกลียวตัวผู้ใหม่)	05.35-09.00	ศุเทพ	เริ่มงาน 08.00 น. ของ 19/3/45	Setup
30/03/45	00697	เครื่องกล	แชน Slo-Syn Motor Unit 8 หลุด (เช็คพบว่าตัวหนอนเข้าหลวม คนเครื่องแก้ไขเอง)	11.00-***	คนเครื่อง		Setup
27/04/45	00646	เครื่องกล	เช็คระดับเครื่อง เนื่องจากมีปัญหา Film ยับ (เช็คพบว่าเครื่องเดินงานยับช่วง 5 ทำการปรับลูกกลิ้งตั้ง	10.00-19.30	สวดจะโจรัมย์	เริ่มงาน 11.30 น. ของ 29/4/45	Setup
02/05/45	00649	เครื่องกล	ระยะการยกของลูกของ แก้ไขเข้าลูกปิ่นลูกของ เนื่องจากเข้าหลวมคลอน) ลูกปิ่น Housing เสีย 4 ลูก (ทำการเปลี่ยนลูกปิ่นเบอร์ 22205 4 ตลับ [฿1,450=5,800฿])	15.40-14.00	พิราม	เริ่มงาน 10.00 น. ของ	Setup

ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRINT 1 ( P.403 )

วันที่แจ้ง	เลขที่ใบแจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (วิธีแก้ไข)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status
09/01/46	06071	เครื่องกล	Tension ด้าน Rewind ไม่ทำงาน ( เช็คว่าขานเข็นชนิดนี้แกะเหล็กกลิ้งหัก ทำการถอดออกมาเชื่อม	18.00-19.30	จະโรจน์	เริ่มงาน 19.00 น.	Break
21/01/46	06029	เครื่องกล	Guide จับกระดาษไม่ทำงาน ( ศึกษารหัสกระดาษที่ตกกับกระดาษ และปรับระบบน้ำมัน )	15.40-16.30	สด.	เริ่มงาน 15.50 น.	Break
23/01/46	06034	เครื่องกล	ลูกปืนหัวปรับซ้าย-ขวาชำรุด ( ทำการเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ FAG NKS 65 1 ลูก [1.950฿] )	23.00-08.00	สุเทพ	เริ่มงาน 06.30 น. ของ	Setup
30/01/46	06087	เครื่องกล	เฟืองเกียร์ช่วงที่ 1 ดึง ( เช็คว่าเฟืองเกียร์ไม่มีน้ำมัน ทำการเติมน้ำมัน # 320 )	06.15-08.25	สด	เริ่มงาน 06.30 น.	Setup
03/02/46	06095	เครื่องกล	เฟืองตัวลีดเคลื่อนและไหมพ่วง 8 หลุด ล็อคไม่อยู่ ( เช็คว่าเฟืองซี่บลิคหลุด ทำการใส่เฟืองซี่ที่เดิม พร้อมลีดตัวช่วยสกรูหัวเดปเปอร์ )	12.10-12.45	สุมาตย์	เริ่มงาน 12.20 น.	Setup
08/02/46	06043	เครื่องกล	เกียร์ช่วง 5-6 ร่อนหัก ( เช็คว่าเกียร์ร่อน เนื่องจากลูกปืนชำรุด ทำการถอดเปลี่ยนลูกปืน พร้อมประกอบและเติมน้ำมัน Shell Omala 320 ช่วงละ 2.5 ลิตร )	17.00-19.00	สุมาตย์/ พิราม/ชานี	เริ่มงาน 17.30 น.	Break
01/03/46	06361	เครื่องกล	หางปลาไหลใส่สายลมหัก ( เช็คว่าสายลมขาด ทำการเปลี่ยนหางปลาไหล )	12.00-12.20	สุมาตย์		Other
18/03/46	06389	เครื่องกล	Wob Guide ด้าน Unwind ทำงานผิดปกติ ( ทำการปรับตั้ง Edge Guide ใหม่ )	04.00-06.00	สุเทพ	เริ่มงาน 05.00 น.	Setup
29/03/46	06264	เครื่องกล	สายลูกกลิ้งน้ำเย็น ช่วงที่ 7 ร่วง ( เช็คว่าหัวน้ำเย็นลูกปืนแตกและขาดคาร์บอนแตก ทำการเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ 6205-2RS 2 ลูก [ @116=232฿ ] และปาดหน้าแกนหัวน้ำเย็นใหม่ )	16.20-19.45	พิราม	เริ่มงาน 16.45 น.	Setup
31/03/46	06267	เครื่องกล	สลักคัม Infeed ด้าน Unwind ทำงานผิดปกติ ( เช็คว่ามีการครอลอนระหว่างเพลากับลูกคัม ทำการถอดลูกคัมลีดตัวหนอนให้แน่นพร้อมเปลี่ยนปรับตะกุด 1 ตัว )	12.10-14.00	ชานี/วินัย		Setup
02/04/46	06269	เครื่องกล	เบ้าลูกกลิ้ง Tension ตัวบนด้าน Rewind หลวม ( เช็คว่าหัวน้ำเปลี่ยนลีดขาดลูกกลิ้ง Tension หลวม ทำการเปลี่ยนสกรูและลีดหน้าแปลนใหม่ )	09.35-12.15	พิราม	เริ่มงาน 11.30 น.	Setup
09/04/46	06276	เครื่องกล	ข้อมทั้งไม้ทั้ง ๒ ขว 2 ทิ้ง ( เช็คว่าลูกปืนรับแรง ทำการถอดเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ NKS 65A 2 ลูก [ @1.950=3.900฿ ] และเบอร์ 3205 2 ลูก [ @422=644฿ ] )	23.30-10.00	จະโรจน์	เริ่มงาน 07.00 น. ของ 09/04/46	Setup
11/04/46	06281	เครื่องกล	ขาน Sio-Syn Motor Unit 8 หลุด ( เช็คว่าขานหนอนขาน Coupling ขาน Sio-Syn กับมอเตอร์หลุด ทำ	16.45-18.00	สุเทพ	เริ่มงาน 17.30 น.	Setup
28/04/46	06396	เครื่องกล	ฝากระป๋องช่วง 7 หลุด ( เช็คว่าลูกสูบฝาหัวบหลุด ทำการลีดลูกสูบกับฝาหัวข้อใหม่ )	22.50-23.30	พิราม		Setup
30/04/46	06398	เครื่องกล	Guide จับกระดาษด้าน Rewind ทำงานผิดปกติ ( ทำการตรวจเช็คและปรับ Valve ใหม่ )	22.15-24.30	พิราม/ศักดิ์	เริ่มงาน 24.00 น.	Setup

ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRINT 1 (P.403)

วันที่แจ้ง	เลขที่แจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (วิธีแก้ไข)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status
04/05/46	06304	เครื่องกล	เพลาลมรั่ว (ทำการเปลี่ยนยางในเพลาขนาด 38" [600])	23.00-02.00	พิราม		Setup
06/05/46	06151	เครื่องกล	ตัวปรับซ้าย-ขวา 2 หัวชำรุด (ทำการถอดเปลี่ยนลูกปืน 1 ลูก เนื่องจากลูกปืนเก่าแตก)	16.30-15.00	สศ	เริ่มงาน 13.45 น. ของ	Setup
09/05/46	06155	เครื่องกล	เกลียวล้อตูดเพลนเพิ่มหัววน 1 อัน (ทำการล้างเกลียวใหม่)	13.00-14.00	สุเทพ	เริ่มงาน 13.10 น.	Setup
12/05/46	06161	เครื่องกล	ลูกกลิ้งข้างบนช่วง No.2, 3 ปรับระดับไม่ได้ (ทำการปรับตัวหนอนขึ้นเพลลา)	08.45-16.00	สมชาย	เริ่มงาน 09.00 น. ของ	Setup
19/05/46	06162	เครื่องกล	ลูกกลิ้งน้ำเย็นร้อน (เช็คพบว่าน้ำเย็นแห้งถึงและตะกอนในท่อ ทำการถอดหัวน้ำเย็นแก้ปัญหาคความสะอาดและติดลูกกลอยขนาด 3/4" ที่ตั้งพักน้ำ จำนวน 1 อัน [@4208])	15.40-17.40	สมชาย (?)		Break
19/05/46	06163	เครื่องกล	มีดปาดหมักช่วง 4 กระตุก (เช็คพบว่าชุดสายมีดช่วงที่ 4 เส้นซ้าย-ขวากระตุกเป็นบางส่วน ทำการถอดตรวจเช็คทำความสะอาดล้อเส้นชุดเวลาขับใหม่)	16.40-19.30	สุเทพ		Setup
20/05/46	06165	เครื่องกล	ลูกกลิ้งน้ำเย็น Unit 8 รั่ว (เช็คพบว่าหัวน้ำเย็นเข้าลูกกลิ้งช่วง 8 รั่ว ทำการถอดออกมาล้างบูชคาร์บอนทำความสะอาดและหล่อลื่น)	19.00-21.00	สุเทพ	เริ่มงาน 20.00 น.	Setup
20/05/46	06166	เครื่องกล	ลูกกลิ้งน้ำเย็น Unit 8 รั่ว (เช็คพบว่าหัวน้ำเย็นรั่ว ทำการกลึงบูชคาร์บอนให้ใหม่)	24.00-05.00	พิราม	เริ่มงาน 03.30 น.	Setup
25/05/46	06172	เครื่องกล	Blower Heater Unit 7 เสียงดังมาก (เช็คพบว่าลูกปืนมอเตอร์มีเสียงดัง ทำการเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ 6206-2Z 2 ลูก [@129=2588])	16.40-21.15	บุญศักดิ์/ จะโจรัมย์		Break
25/05/46	06173	เครื่องกล	ตัวปรับฐานมีด Unit 7 ล็อคไม่อยู่ สลักหัก (ทำการถอดตัวปรับออกมาใส่สลักใหม่)	03.20-04.00	จะโจรัมย์		Break
31/05/46	06315	เครื่องกล	ลูกกลิ้งน้ำเย็น Unit 7 รั่ว (ทำการถอดออกมาทำความสะอาดล้อเส้นชุดหน้าบูชคาร์บอน หน้าไม่ระบบไฮดรอลิคขึ้น-ลง ลูกยาง Unit 2 ปรับขึ้นไม่ได้ (เช็คพบว่ากระบอกไฮดรอลิคทำงานผิดปกติ ทำการถอดกระบอกไฮดรอลิคออกมาแก้ไขใหม่ ชุดเบ้าฉีดหลุดกับแกน)	08.50-10.30	สุเทพ	เริ่มงาน 09.30 น.	Setup
31/05/46	06316	เครื่องกล	หัวยิงปืนลมใส่แม่พิมพ์หัก (ทำการเรื่องต่อให้ใหม่)	22.00-02.30	จะโจรัมย์	เริ่มงาน 24.00 น.	Setup
31/05/46	06317	เครื่องกล	ลูกยาง Unit 3 เย็น (เช็คพบว่าลูกยางขึ้น-ลงเย็น ไม่ทัน ทำการถอดมาล้างลูกยางออกมาประกอบ	04.45-08.00	พิราม	เริ่มงาน 08.15 น. ของ	Setup
03/06/46	06181	เครื่องกล	เฟืองขับขึ้น-ลงลูกยางใหม่ เนื่องจากเฟืองเดิมขับลูกยางไม่ทัน)	14.46-18.30	จะโจรัมย์	เริ่มงาน 17.00 น.	Setup

ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRINT 1 (P.403)

วันที่แจ้ง	เลขที่ใบแจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (วิธีแก้ไข)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status.
04/06/46	06185	เครื่องกล	ลูกยางช่วง No.2 ลงไม่เท่ากัน (เปิดพบว่าชุดกระบอกไฮดรอลิกถูกขูดจนไม่เต็มลอค เอียง ทำการถอดชุดกระบอกไฮดรอลิกออกมาแก้ไขลูกสูบใหม่)	24.10-03.30	สุเทพ		Break
09/06/46	06324	เครื่องกล	Slo-Syn Motor Unit 8 ผิดปกติ (เปิดพบว่าลูกปืน Coupling ต่อระหว่างมอเตอร์รับเกียร์มีปัญหา	17.15-21.30	สุเทพ+ทิน		Break
12/06/46	06329	เครื่องกล	ชำรุด ทำการถอดเปลี่ยนลูกปืนเบอร์ 7006 2 ลูก [@1:100=2,200฿] เพลาขึ้นมันจนชำรุด (เปิดพบว่าสลักยึดเพลาชำรุด ทำให้ปลายเพลาไม่แน่น ทำการเจาะรูตีขาปเกลียวใส่สกรูใหม่จำนวน 4 ตัว)	15.50-01.30	พิราม	เริ่มงาน 24.00 น.	Setup
26/06/46	10801	เครื่องกล	ลูกยางช่วง 6 ลงไม่เท่ากัน (เปิดพบว่าลูกยางลงไม่เท่ากัน เนื่องจากลูกสูบรั่ว 1 ลูก ทำการเปลี่ยนอะไหล่ลูกสูบ และตั้งเครื่องใหม่) ระบายอะไหล่ที่เปลี่ยน: ซิลิโคนบอกลไฮดรอลิก 1 อัน และ Film หย่อนขณะตัดตัดด้าน Rewind (เปิดพบว่ากระบอกกลดลูกยางชุดต่อต่อซี่รั้ว ทำการถอดเปลี่ยนชุดกระบอกกลใหม่)	08.30-12.00	สดมาโนต		Setup
03/07/46	10814	เครื่องกล	ลูกปืน Side Lay แตกและตัวลอคหัวเพลาชำรุด (ทำการเปลี่ยนลูกปืน Side Lay ทั้ง 2 หัว ลูกปืนเบอร์ 3205 1 ลูก [419฿], ลูกปืนเบอร์ 4912 1 ลูก [941฿] และเปลี่ยนหัวลอคเวลา 1 หัว)	17.10-21.00	สุเทพ	เริ่มงาน 17.40 น.	Brake
11/07/46	10829	เครื่องกล	Slo-Syn ช่วง 6 ไม่ทำงาน (เปิดพบว่าสลักยึดเพลาไม่แน่น ทำการไขยึดสลักให้แน่น)	20.00-06.00	จะโรจน์	เริ่มงาน 04.30 น.	Setup
15/07/46	06105	เครื่องกล	แขน Slo-Syn Unit 8 ผิดปกติ (เปิดพบว่าสลักยึดเพลาไม่แน่น ทำการกรัดลึงตีปลอกใหม่)	24.35-01.00	สุเทพ+วสันต์		Setup
17/07/46	06107	เครื่องกล	Slo-Syn Motor Unit 2 แรงหมด (เปิดพบว่าสลักยึดแขน Slo-Syn หลุด ทำการประกอบพร้อมยึดแขน Slo-Syn Motor Unit 2 ใหม่)	11.50-20.20	มาโนต	เริ่มงาน 17.10 น.	Brake
22/07/46	06115	เครื่องกล	แขน Slo-Syn Motor Unit 2 หลุด (เปิดพบว่าชุดแขน Slo-Syn ช่วงที่ 2 หลุด ทำการเปลี่ยนนอนลอคแขน Slo-Syn Motor Unit 2 หลุด)	19.15-20.00	สุเทพ	เริ่มงาน 19.30 น.	Setup
04/08/46	10835	เครื่องกล	ลูกยางช่วงที่ 4 ยกไม่ขึ้น (เปิดพบว่าลูกยางช่วง 4 ยกไม่ขึ้นเนื่องจาก Coil Solenoid หลุด ทำการยึดลูกกลิ้งนำเข้ช่วง No. 6 รั้ว (เปิดพบว่าหัวนำเข้ช่วงที่ 6 ทำการถอดออกมาจัดหน้าสัมผัสพร้อม	23.50-24.30	สุเทพ		Setup
08/08/46	10842	เครื่องกล	เพ็ชงลอคเพลาด้าน No.1 เข้าไม่ได้ (เปิดพบว่าเพ็ชงจับลอคช่วงที่ 1 ตัวผู้จับตัวมีประกอบไม่	12.00-12.20	พิราม	เริ่มงาน 23.00 น.	Brake
08/08/46	10844	เครื่องกล	เข้า ทำการถอดเปลี่ยนเพ็ชง โดยใส่ชุดเก่าใส่แทน)	22.55-01.00	สุเทพ		Setup
11/08/46	10847	เครื่องกล	ตัวลอคหัวแม่พิมพ์ด้านนอกเสีย (เปิดพบว่าเกลียวลอคแม่พิมพ์ชำรุด ทำการตีขาปเกลียวใหม่)	12.45-20.00	สุเทพ	เริ่มงาน 19.00 น.	Setup
25/08/46	06413	เครื่องกล		01.30-19.30	จะโรจน์	เริ่มงาน 19.00 น.	Setup

## ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRINT 1 (P.403)

วันที่แจ้ง	เลขที่ใบแจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (วิธีแก้ไข)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status
29/08/46	06422	เครื่องกล	ระบบตัดต่อด้าน Rewind ทำงานผิดปกติ (เช็คพบว่าลูกสูบรั่ว ทำการถอดลูกสูบออกมาเปลี่ยนชุด)	02.30-08.30	พิราม	เริ่มงาน 06.30 น.	Setup
03/09/46	06432	เครื่องกล	ตัวลีดมีด Unit 6 เกลียวหลุดลีดไม่ได้ (เช็คพบว่าชุดเพ็ชของระบบกลไกมีผิดหลุด ทำการแก้ไขเพ็ช ประกอบชุดระบบกลไกใหม่)	07.35-08.30	จะโรจน์		Setup
12/09/46	06449	เครื่องกล	ลูกกลิ้งในตู้รอบช่วง 8 ลูก มีคไม่หมุนขณะพิมพ์ ทำให้ฟิล์มเป็นรอยขีดและลูกกลิ้งท้ายเครื่องหลุดบ่อย (เช็คพบว่าลูกปืนเสื่อมสภาพ เหลดาคอด ทำการเปลี่ยนลูกปืนใหม่หลายลูกกลิ้งใหม่)	16.00-18.00	สมชายมา โนด	เริ่มงาน 08.00 น.	Setup
15/09/46	06453	เครื่องกล	แท่นมีดช่วง No.5 ปรับหมุนไม่ได้ (เช็คพบว่าชุดปรับมีดปาดสี ปรับไม่ได้ ทำการถอดชุดเพ็ชของแท่นรอยเย็น พร้อมลีดลิน)	10.00-06.00	สุเทพ	เริ่มงาน 03.00 น.	Setup
16/09/46	06143	เครื่องกล	เพ็ชลีดลอคพลาดด้านในลีดลอคไม่เข้า No.6 (เช็คพบว่าชุดเพ็ชจับลีดลอคตัวเมียเข้าตัวผู้ไม่ได้ เพ็ชตัวผู้มีรอยเขิน ทำการขะใบแต่งรอยเขินพร้อมประกอบ)	23.50-01.00	สุเทพ	เริ่มงาน 24.00 น.	Setup
20/09/46	06458	เครื่องกล	Motor Slo-Syn Unit 2 หมุนช้าผิดปกติ (เช็คพบว่าหน่วยจ่ายระหว่างแกนมอเตอร์กับเกลิยตัวผู้ขับเคลื่อนลูกกลิ้งหลุดทำให้หมุนฟรี ทำการตรวจเช็คพร้อมลีดลอคหน้าเข้าแกนมอเตอร์)	22.15-23.00	สุเทพ	เริ่มงาน 22.30 น.	Setup
24/09/46	06462	เครื่องกล	เกลิยลีดลอคตัวประกอบหัวเหลาเสีย (ทำการถอดตัวประกอบลีดลอคหัวเหลาออกมาแก้ไขเกลิยใหม่)	04.30-05.30	พิราม		Setup
03/10/46	06146	เครื่องกล	มอเตอร์รับขับเคลื่อนลีดลอคผิดปกติ (เช็คพบว่าชุด Main Drive มีเสียงดังผิดปกติ ทำการตรวจเช็คสาย)	08.10-18.00	พิราม	เริ่มงาน 08.30 น. ของ	Setup
27/10/46	06499	เครื่องกล	ระบบมีดปาดสีทำงานผิดปกติ (ทำการตรวจเช็คลูกสูบให้ใหม่)	11.40-12.10	พิราม		Setup
28/10/46	06203	เครื่องกล	แขนลูกยาง Unit 2 ลงไม่เท่ากัน (ทำการเปลี่ยน Seal ครอบอไกยวาล์วลีดลอคและปรับตั้งใหม่)	04.30-18.00	สต.จะโรจน์	เริ่มงาน 08.00 น. ของ	Setup
30/10/46	06206	เครื่องกล	ลูกยางช่วง 3 ทำงานผิดปกติ (เช็คพบว่าลูกยางไม่ลง ทำการปรับ Valve น้ำมันลูกสูบ)	13.15-14.40	พิราม	เริ่มงาน 14.15 น.	Setup
30/10/46	06207	เครื่องกล	ลูกยาง Unit 1 เร็ย Film ยับ (เช็คพบว่าลูกยางช่วงที่ 1 กดงานแล้วยวบแข็ง ทำการปรับตั้งเพ็ช)	24.10-02.00	สุเทพ		Setup
31/10/46	06213	เครื่องกล	เพ็ชลีดลอคพลาดด้านในช่วง 7 หลุด (เช็คพบว่าสกรูลีดลอคเพ็ชหาย ทำการใส่สกรูยึดเพ็ช)	05.00-08.25	พิราม	เริ่มงาน 06.30 น. ของ	Setup
01/11/46	06214	เครื่องกล	ลูกยางช่วง 2 ลงแล้วลูกยางยวบ (เช็คพบว่าลูกยางลงไม่เท่ากัน ทำการปรับลูกยางใหม่)	13.45-16.00	จะโรจน์	เริ่มงาน 14.30 น.	Setup
04/11/46	06222	เครื่องกล	แขนลูกยาง Unit 3 สองข้างลงไม่เท่ากัน (ทำการปรับตั้งลูกยาง และเปลี่ยนยางออกน้ำมันจากมาได้)	14.15-22.00	สต.สุเทพ		Setup
11/11/46	06230	เครื่องกล	ลูกกลิ้งน้ำเข้ในช่วง No.6 รั่ว (เช็คพบว่าหัวน้ำเข้รั่ว ทำการถอดออกมาขัดหน้าชุดคาร์บอน พร้อม)	08.00-14.45	สุเทพพิราม	เริ่มงาน 13.00 น.	Setup
18/11/46	06241	เครื่องกล	หัวลีดลอคพลาดช่วง 3 เกลิยลีดลอคแล้วหลุด (เช็คพบว่าเกลิยลีดลอคแม่พิมพ์ขาด ทำการถอดออกมาแก้ไข)	15.00-16.00	จะโรจน์	เริ่มงาน 15.15 น.	Setup

ประวัติการซ่อมเครื่องจักร

MACHINE : COMPRINT 1 (P.403)

วันที่แจ้ง	เลขที่ใบแจ้ง	แผนก	อาการหรือสาเหตุ (วินิจฉัย)	เวลา	ผู้ซ่อม	หมายเหตุ	Status
20/11/46	06246	เครื่องกล	ลูกกลิ้งนำเส้นช่วง 7 ร้อนผิดปกติ (เจ็ดพบว่าลูกกลิ้งนำเส้นช่วง 7 ร้อนผิดปกติ ทำการถอดตรวจระดับหัวนำเส้น จากตัวเปิดน้ำตมมอเตอร์บีมีน้ำ ไม่ได้เปิด)	22.20-01.00	สุเทพ		Setup
24/11/46	08552	เครื่องกล	แกน Slo-Syn Motor ผิดปกติ (ตรวจเช็คท่อนขนยาวระหว่างแกนมอเตอร์กับแกนสลูกลีด้วยตัวพร้อมหัวคลื่น ให้แกนยกไฟฟ้าตรวจเช็คชุด Control และให้คนเครื่องเปลี่ยนลูกยาง Nip )	17.55-19.30	สุเทพ+ วสันต์		Setup
10/12/46	08571	เครื่องกล	ฐานมิดช่วง 7 เยียง ( เจ็ดพบว่าฐานมิดช่วง 7 เยียง ไม่ได้ระดับ ทำการถอดเหล็กชุดปรับฐานมิดออกมาเชื่อม เพราะของเดิมรอยเชื่อมขนาด ) หมายเหตุ: เคียงมาเพียง 6 สี่ สามารถใช้งานช่วง Unit	07.50-12.15	พิราม, ภาค		Setup
16/12/46	08584	เครื่องกล	ใส่ขงกับกระแทกแกน Tension ด้าน Unwind ( เจ็ดพบว่าขงกับกระแทกติดขัดด เปลี่ยนขงกับ	13.25-14.20	สมชาย		Setup

ตารางที่ 3 แสดงข้อมูลการซ่อมบำรุงของ COMPRINT 1 P.403 กรณีเสียบ่อย

อาการที่พบ	รายละเอียด	ระยะเวลาซ่อม(นาที)	คิดเป็น %
1. WEB GUIDE ผิดปกติ	GUIDE จับกระดาษไม่ทำงาน	40	0.46
	GUIDE จับกระดาษทำงานผิดปกติ	60	0.70
	GUIDE จับกระดาษทำงานผิดปกติ ทำการเช็คปรับวาล์ว	30	0.35
	รวมเวลาการซ่อม	130	1.51
2.เพื่อง COUPLING	เพื่องตัวล๊อคเพลลาแม่พิมพ์หลุด	25	0.29
	เพื่องตัวล๊อคเพลลาเข้าไม่ได้ ถอดเปลี่ยนเพื่อง	60	0.70
	เพื่องล๊อคเพลลาไม่เข้า เพื่องเป็นรอย	60	0.70
	เพื่องล๊อคเพลลาหลุด สกรูล๊อคเพื่องหาย	115	1.34
	รวมเวลาการซ่อม	260	3.02
3.GEAR	เพื่อง GEAR ดังพบว่าไม่มีน้ำมัน	115	1.34
	เพื่องร่อนจัด พบว่าลูกปืนชำรุด	90	1.05
	รวมเวลาการซ่อม	205	2.38
4.SIDE LAY	ลูกปืนชำรุด	180	2.09
	ลูกปืนชำรุด	75	0.87
	ลูกปืนแตกตัวล๊อคหัวเพลลาชำรุด	90	1.05
	รวมเวลาการซ่อม	345	4.01
5.ลูกกลิ้ง	หัวน้ำเย็นของลูกกลิ้งรั่ว ถอดมาทำการกลิ้งบูชคาร์บอน	60	0.70
	หัวน้ำเย็นของลูกกลิ้งรั่ว ถอดมาทำการกลิ้งบูชคาร์บอน	90	1.05
	หัวน้ำเย็นของลูกกลิ้งรั่ว ถอดมาทำความสะอาดขัดหน้า	60	0.70
	หัวน้ำเย็นรั่ว ถอดมาขัดหน้าบูชไม่เรียบ	120	1.39
	หัวน้ำเย็นรั่ว ถอดมาขัดหน้าบูชไม่เรียบ	105	1.22
	ลูกกลิ้งเตาอบไม่หมุน พบลูกปืนเสื่อมสภาพ	600	6.97
	ลูกกลิ้งน้ำเย็นร้อน พบไม่ได้เปิดวาล์วน้ำ	100	1.16
	ลูกกลิ้งน้ำเย็นร้อน เนื่องจากน้ำเย็นแห้งตะกอนตันในท่อ	120	1.39
	ลูกกลิ้งปรับระดับไม่ได้ ทำการปรับตัวหนอนยันเพลลา	420	4.88



	เข้าลูกกลิ้งหลวม	45	0.52
	รวมเวลาการซ่อม	1720	19.99
6.SLO - SYN	แขนหลุด หนอนย้า COUPLING แขน SLO-SYN หลุด	30	0.35
	ลูกปืน COUPLING แตกชำรุด	255	2.96
	สกรูยึดเพลาไม่แน่น	85	0.99
	เพลาสึก หลวม ทำการตีปลอกใหม่	190	2.21
	แขน SLO-SYN หลุดประกอบยึดหนอนย้า	30	0.35
	แขน SLO-SYN หลุดประกอบยึดหนอนย้า	40	0.46
	SLO-SYN หมุนชำรุดปกติ พบหนอนย้าหลุด	30	0.35
	แขน SLO-SYN ผิดปกติ เช็คนอนย้าแกนมอเตอร์	95	1.10
	รวมเวลาการซ่อม	755	8.77
7.มิด	ฐานมิดล๊อคไม่อยู่ สลักหัก	40	0.46
	ตัวล๊อคมิดเกลียวหลุดล๊อคไม่ได้	55	0.64
	มิดปาดหมึกกระตุก	170	1.98
	แท่นมิดปรับหมุนไม่ได้	180	2.09
	มิดปาดสีทำงานผิดปกติ ทำการเช็คลูกสูบ	30	0.35
	ฐานมิดเฉียง	265	3.08
	รวมเวลาการซ่อม	740	8.60
8.ลูกยาง	ลูกยางขึ้น-ลงไม่เท่ากัน พบเฟืองเลื่อนไม่เท่ากัน	90	1.05
	ลูกยางลงไม่เท่ากัน พบกระบอกไฮดรอลิกกดไม่ถึงบล๊อค	200	2.32
	ลูกยางลงไม่เท่ากัน พบลูกสูบรั่ว 1 ลูก	210	2.44
	ลูกยางยกไม่ขึ้น COIL SOLENOID หลุด	20	0.23
	ลูกยางทำงานผิดปกติ ทำการปรับวาล์วน้ำมัน	25	0.29
	ลูกยางเอียงทำให้ฟิล์มยับ ทำการตั้งเฟืองสะพานลูกยาง	110	1.28
	ลูกยางลงแล้วฟิล์มยับ ทำการปรับลูกยางใหม่	90	1.05
	แขนลูกยางลงไม่เท่ากัน ทำการเปลี่ยนรางเอาของเก่าใส่	285	3.31
	รวมเวลาการซ่อม	1030	11.97

จากการรวมเวลาในการซ่อมบำรุงทั้งหมด	8605	100.00
------------------------------------	------	--------

ตารางที่ 4 แสดงข้อมูลการซ่อมบำรุงของ COMPRINT 1 P.403 ทั้งหมด			
อาการที่พบ	รายละเอียด	ระยะเวลาซ่อม(นาที)	คิดเป็น %
ลูกกลิ้งเตาอบไม่หมุน	พบลูกปืนเสื่อมสภาพ	600	6.97
ลูกกลิ้งปรับระดับไม่ได้	ทำการปรับตัวหนอนยันเพลลา	420	4.88
แขนลูกยางลงไม่เท่ากัน	ทำการเปลี่ยนรางเอาของเก่าใส่	285	3.31
ฐานมีดเอียง	ถอดเพลลาฐานมีดมาเชื่อม รอยเชื่อมเดิมขาด	265	3.08
COUPLING	ลูกปืน COUPLING แตกชำรุด	255	2.96
ลูกยาง	ลูกยางลงไม่เท่ากัน พบลูกสูบรั่ว 1 ลูก	210	2.44
ลูกยาง	ลูกยางลงไม่เท่ากัน พบกระบอกไฮดรอลิกกดไม่ถึงบลิ๊อค	200	2.32
SLO-SYN	เพลลาสึก หลวม ทำการตีปลอกใหม่	190	2.21
แท่นมีดปรับหมุนไม่ได้	ถอดชุดเฟืองแต่งรอยเย็น	180	2.09
SIDE - LAY	ลูกปืนชำรุด	180	2.09
มีดปาดหมักกระตุก	ถอดเช็คชุดเพลลาขับ	170	1.98
ลูกกลิ้งน้ำเย็นร้อน	เนื่องจากน้ำเย็นแห้งตะกอนตันในท่อ	120	1.39
หัวน้ำเย็นรั่ว	ถอดมาขัดหน้าบูชไม่เรียบ	120	1.39
เฟืองล๊อคเพลลาหลุด	สกรูล๊อคเฟืองหาย	115	1.34
เฟือง GEAR ดัง	พบว่าไม่มีน้ำมัน	115	1.34
ลูกยางเอียงทำให้ฟิล์มยับ	ทำการตั้งเฟืองสะพานลูกยาง	110	1.28
หัวน้ำเย็นรั่ว	ถอดมาขัดหน้าบูชไม่เรียบ	105	1.22
ลูกกลิ้งน้ำเย็นร้อน	พบไม่ได้เปิดวาล์วน้ำ	100	1.16
อาการอื่นๆ	ที่ใช้เวลาในการซ่อมน้อย	4865	56.54
จากการรวมเวลาในการซ่อมบำรุงทั้งหมด		8605	100.00

ภาคผนวก ค

ตารางเวลาในการดำเนินการ







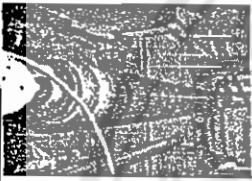
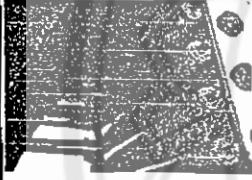
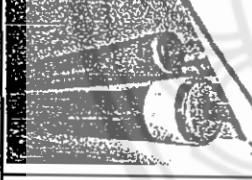
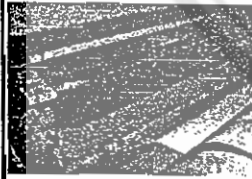



ภาคผนวก ง

ตารางแสดงอาการเสียและวิธีการแก้ไข



ขั้นที่สาม นำปัญหาที่แจกแจงจากแผนภูมิแก๊งปลาวิเคราะห์หาสาเหตุที่แท้จริงและวิธีการแก้ไขในส่วนเครื่องจักรและวิธีการในการซ่อมให้ฉับไวและพร้อมต่อการแก้ปัญหาในกรณีฉุกเฉิน โดยทีมงานช่างซ่อมบำรุงผู้มีประสบการณ์และจัดทำตารางเวลาในการดำเนินการทั้งหมดแสดงดังตารางที่ 3

อาการเสียและแนวทางแก้ไขและป้องกันการซ่อมยานจากการทำแผนภูมิแก๊งปลา			
สถานที่	อาการที่พบ	วิธีการซ่อม	วิธีป้องกัน
  	<ul style="list-style-type: none"> <li>* ลูกกลิ้งพาฟิล์มลูกปืนแตก</li> <li>* ลูกกลิ้งพาฟิล์มระดับไม่เท่ากัน</li> <li>* ลูกกลิ้งพาฟิล์มเข้าลูกกลิ้งหลวม</li> <li>* ลูกกลิ้งพาฟิล์มผิวไม่เรียบ</li> <li>* ลูกกลิ้งคู่อบ ลูกปืนชำรุด</li> <li>* ลูกกลิ้งคู่อบ เหลดาคอด</li> <li>* ลูกกลิ้งน้ำเย็น บูชคาร์บอนชำรุด</li> <li>* ลูกกลิ้งน้ำเย็น ลูกปืนชำรุด</li> <li>* ลูกกลิ้งน้ำเย็น ท่อน้ำเย็นชำรุด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>เปลี่ยน</li> <li>ทำการตั้งระดับน้ำ</li> <li>เปลี่ยนเข้าลูกกลิ้ง</li> <li>ทำการขัดผิว หรือกลิ้งผิวให้เรียบ</li> <li>เปลี่ยนลูกปืน</li> <li>นำมา ทำการกลึง คีปลอกใหม่</li> <li>ทำการกลึงบูช</li> <li>เปลี่ยนลูกปืน</li> <li>เปลี่ยนท่อน้ำเย็น</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจเช็คเบ้า, เหล็ก ทำการหล่อขึ้นอยู่เสมอ</li> <li>ทำการคิดคั้งหัวจักรบีเพิ่ม</li> <li>ทำการหล่อขึ้นด้วยจารบีทนความร้อน และตรวจลอบฝาปิดลูกปืนเป็นประจำ</li> <li>เตรียมอะไหล่สำรอง</li> <li>ลดความสกปรกของน้ำหล่อเย็นที่เข้ามา หรือ ขัดบูชให้หน้าเรียบ</li> <li>ทำการหล่อขึ้นอยู่เสมอ</li> <li>ลดความสกปรกของน้ำหล่อเย็นที่เข้ามา และดูแลอย่าให้ท่อคุดหรืองอ</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>* ลูกยางแข็งเนื่องจากเพือ</li> <li>เลื่อนไม่เท่ากัน</li> <li>* ลูกยางแข็งเนื่องจากกระบอก</li> <li>ไฮดรอลิคคุดไม่เท่ากัน(เร็ว)</li> <li>* เบ้าลูกยางสึกมาก</li> <li>* รวงเพื่องสะพานเบ้าลูกยางหลวม</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ทำการคั้งทึนเพื่องใหม่</li> <li>ทำการเปลี่ยน Oil Seal</li> <li>ทำการเปลี่ยนเบ้าลูกยาง</li> <li>เปลี่ยนรางเพื่องสะพาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ทำการเลือกตัวหนอนให้แน่นเพื่อไม่ให้เพื่องขยับคิดกับเพลามากที่สุด</li> <li>เตรียม Spare Part และเช็คความคั้น</li> <li>เตรียม Spare Part ถ้าไม่มีให้คดถึง</li> <li>ให้ทำการเตรียม Spare Part ไว้</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>* แบน Slo - Syn หลุด หนอนย้าคลายค้ำ</li> <li>* แบน Slo - Syn หลุด เนื่องจากเพลาลิก</li> <li>* เกลีย Slo - Syn ชำรุด</li> <li>* เกลีย Slo - Syn ไม่ได้ Alignment</li> <li>* เพล Coupling ชำรุด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ใส่หนอนย้า</li> <li>ทำการกลึงเพลาร</li> <li>ทำการเปลี่ยนอะไหล่สำรอง</li> <li>ตั้ง Alignment</li> <li>เปลี่ยน Coupling</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจเช็ค และทำการใส่น้ำยาต็อคเกเลีย</li> <li>ตรวจเช็คเป็นประจำ</li> <li>หล่อขึ้นอยู่เสมอ ป้องกันฝุ่นโดยคิดคั้งการคดกันฝุ่น</li> <li>ตรวจเช็คและทำการปรับคั้งเกเลียตัวหนอน หรือทำการเปลี่ยนตัวใหม่ให้ขนาด Fit พอดี</li> <li>เนื่องจากเพลาร Coupling มีขนาดไม่เท่ากันปรับ Alignment ได้ยากทำให้แกงงไม่ได้ศูนย์แล้วทำให้ลูกปืนแตก แก้ไขโดยทำการเปลี่ยน</li> </ul>



ภาคผนวก จ

ตัวอย่างตาราง Check List

ตัวอย่าง Work Table การทำการตรวจเช็คเครื่องของพนักงานปฏิบัติงาน



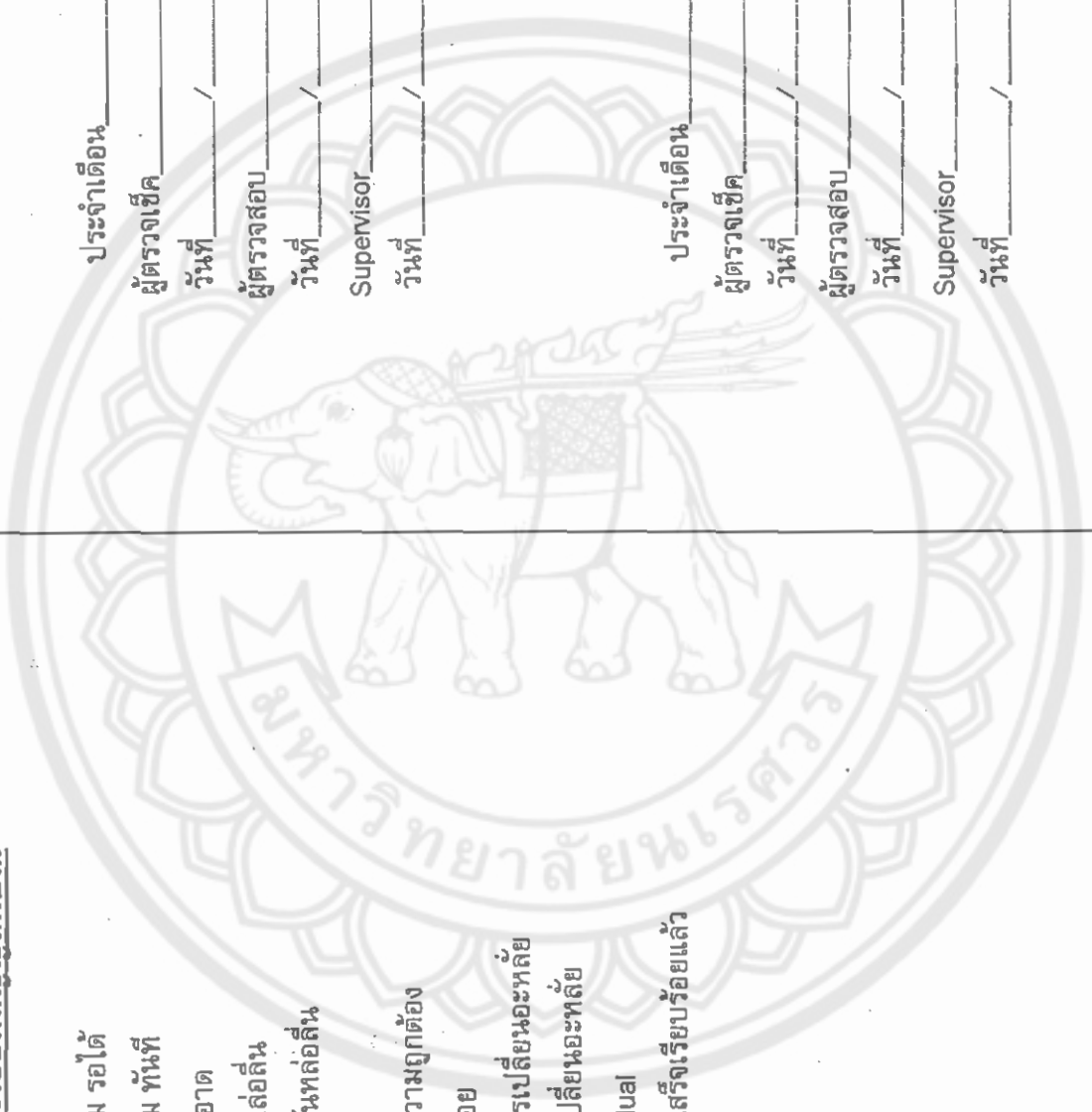
CHECK LIST P.M.(MCH) OF COMPRINT (P-403) FOR MONTHLY

รายละเอียดสัญลักษณ์

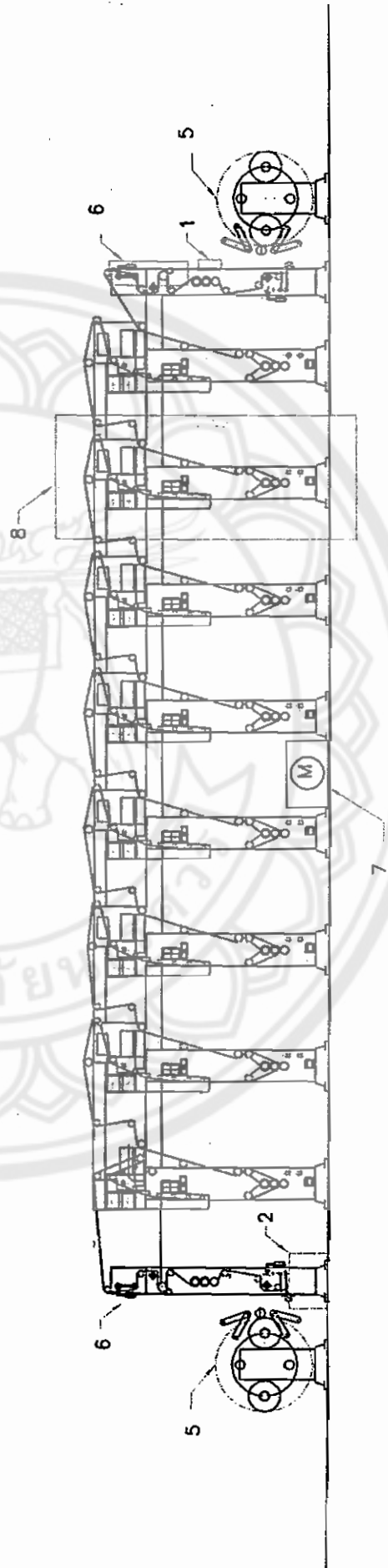
- (N) ปกติ
- (ว) ต้องการซ่อม รอได้
- (ท) ต้องการซ่อมทันที
- (C) ทำความสะอาด
- (Δ) เติมน้ำมันหล่อลื่น
- (○) เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น
- (G) อัดจาระบี
- (●) ตรวจสอบความถูกต้อง
- (○) เช็กระบบย่อย
- (⊕) ซ่อมไม่มีการเปลี่ยนอะไหล่
- (⊖) ซ่อมมีการเปลี่ยนอะไหล่
- (⊗) งาน Over Hual
- (⊙) ดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้ว
- OK

ประจำเดือน \_\_\_\_\_  
 ผู้ตรวจเช็ค \_\_\_\_\_  
 วันที่ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
 ผู้ตรวจสอบ \_\_\_\_\_  
 วันที่ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
 Supervisor \_\_\_\_\_  
 วันที่ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

ประจำเดือน \_\_\_\_\_  
 ผู้ตรวจเช็ค \_\_\_\_\_  
 วันที่ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
 ผู้ตรวจสอบ \_\_\_\_\_  
 วันที่ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
 Supervisor \_\_\_\_\_  
 วันที่ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_



POINT	DETAIL
1	ระบบลม
2	WEB GUIDE
3	BLOWER
4	HYDRAULIC PUMP
5	UNWIND & REWIND
6	INFEED & OUTFEED
7	MAIN DRIVE & LINE
8	PRINTING UNIT 1 - 8







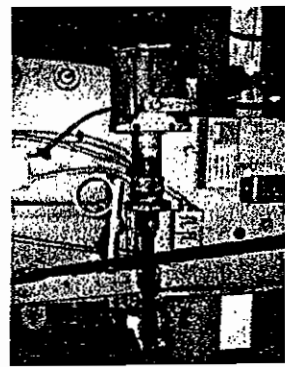


รายการตรวจเช็ค

7. MAIN DRIVE & LINE



8. PRINTING UNIT 1-8



เช็คความมันของแท่น MOTOR MAIN DRIVE

เช็คสภาพสายพานขับ MAIN DRIVE

เช็คความมันของของ LINE SPEED

ตัดจารบี BEARING ตึกดา

4-37

เช็คระดับน้ำมัน GEAR BOX (OMAL#320)

เช็คการรั่วซึมของน้ำมัน GEAR BOX

เช็คระดับอุณหภูมิของน้ำมัน GEAR BOX ( ระบุ )

เช็คระดับเสียงของ GEAR BOX

80°C

เช็คสภาพเฟือง COUPLING ขับแม่พิมพ์

เช็คสภาพลูกกลิ้งทำงานลูกกลิ้งดื่อบ ( การรูน การคลอน)

เช็คสภาพ ROTARY JOINT (การรั่วซึม, การหมุน)

เช็คการขึ้น-ลงของ IMPRESSION ROLL

เช็คสภาพฟางของ IMPRESSION ROLL

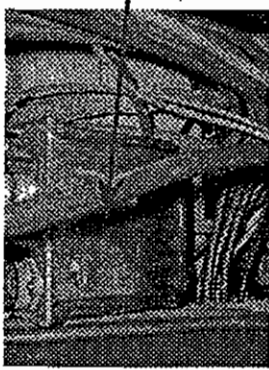
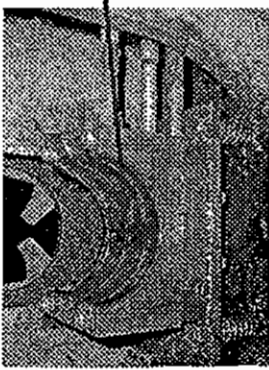
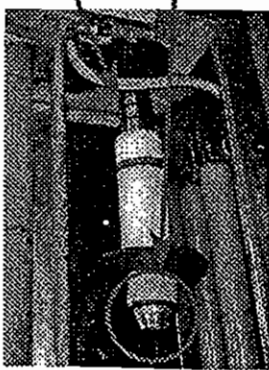
เช็คการคลอนหรือการรูนของ SLO-SYN

เช็คสภาพเกลียวและห่อลื่นของ SLO-SYN

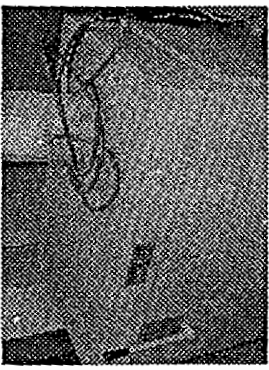
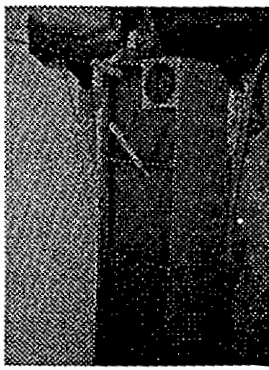
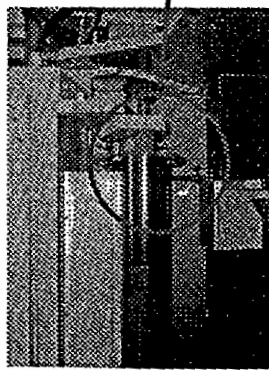
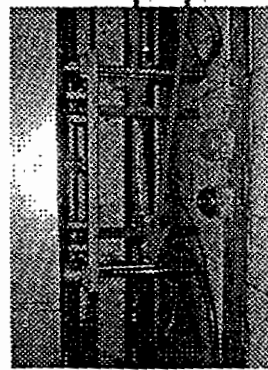
เช็คสภาพการทำงานของชุด SLO-SYN

รายการตรวจเช็ค	ประจำเดือน		หมายเหตุ	ประจำเดือน		หมายเหตุ	No. คู่มือ
	Ref.	Act.		Ref.	Act.		
เช็คความมันของแท่น MOTOR MAIN DRIVE							
เช็คสภาพสายพานขับ MAIN DRIVE							
เช็คความมันของของ LINE SPEED							
ตัดจารบี BEARING ตึกดา							
เช็คระดับน้ำมัน GEAR BOX (OMAL#320)							
เช็คการรั่วซึมของน้ำมัน GEAR BOX							
เช็คระดับอุณหภูมิของน้ำมัน GEAR BOX ( ระบุ )							
เช็คระดับเสียงของ GEAR BOX							
เช็คสภาพเฟือง COUPLING ขับแม่พิมพ์							
เช็คสภาพลูกกลิ้งทำงานลูกกลิ้งดื่อบ ( การรูน การคลอน)							
เช็คสภาพ ROTARY JOINT (การรั่วซึม, การหมุน)							
เช็คการขึ้น-ลงของ IMPRESSION ROLL							
เช็คสภาพฟางของ IMPRESSION ROLL							
เช็คการคลอนหรือการรูนของ SLO-SYN							
เช็คสภาพเกลียวและห่อลื่นของ SLO-SYN							
เช็คสภาพการทำงานของชุด SLO-SYN							

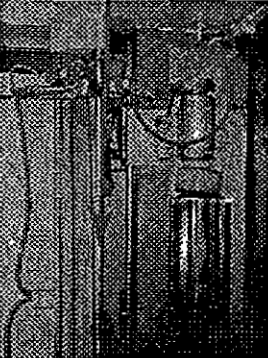
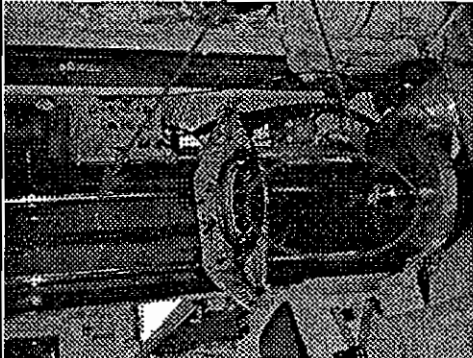
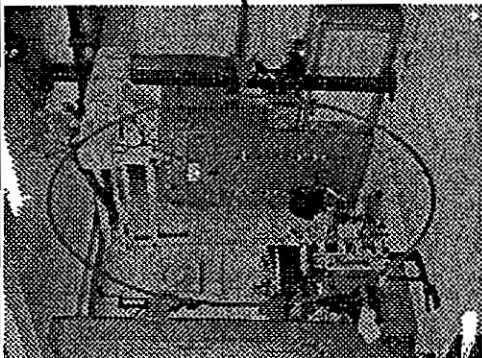
OPERATING WORK TABLE

No.	รายการ	ระยะเวลา			หมายเหตุ
		ทุกวัน	ทุกสัปดาห์	ทุกเดือน	
 	CONTACT METAL				
	<p>เติมน้ำมันหล่อลื่นที่ขีด CONTACT METAL</p> <p>ทำความสะอาด CONTACT METAL</p>	✓	✓		
	AUTO ADAPTER & BLOCK				
	<p>ทำความสะอาด AUTO ADAPTER</p> <p>ทำความสะอาดหัว TAPER ทุกครั้งที่เปลี่ยนแม่พิมพ์</p> <p>หน้าสัมผัสของหัว TAPER ยับบดขีดเข้ากับหัว TAPER ต้องขีด TAPER ของบล็อคดีงขีดทุกลูกก่อนสูบ</p>	✓	✓	✓	
	<p>ชุดถังสูบ</p> <p>ทำความสะอาดหัวขีด 3 ชุด</p> <p>RESIST REMOVAL</p> <p>ECHING UNIT</p> <p>ELECTOLY DECREASE</p>				✓

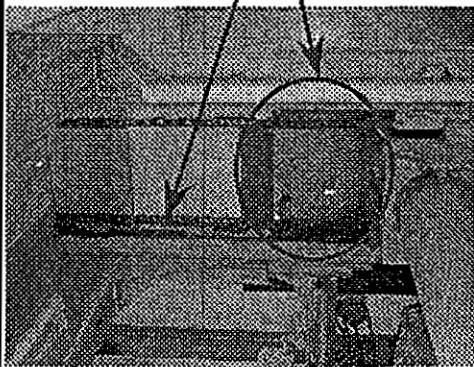
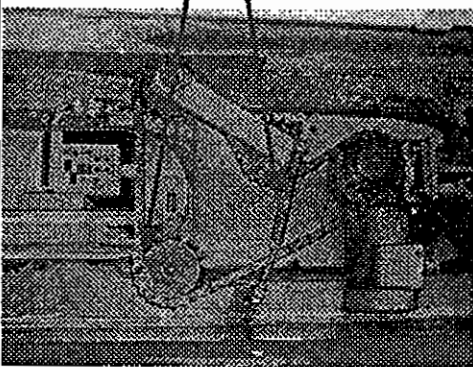
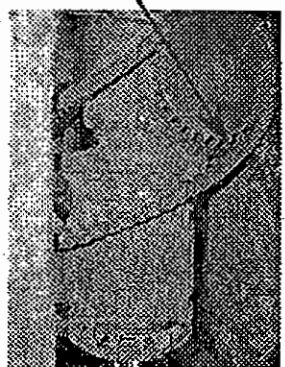


รูปถ่าย	ผู้ประเมิน	ผู้ประเมิน
	<p><b>DUST COLLECTION</b></p> <p>เขี่ยน้ำ 2-3 ครั้ง นำฝุ่นออกมาทิ้ง ทำความสะอาด</p>	<p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p>
	<p><b>ชุดักโครม</b></p> <p>ถ่ายน้ำทิ้งและเปลี่ยนน้ำใหม่</p>	<p>✓</p>
	<p><b>EXPOSING</b></p> <p>หล่อลื่นเฟืองและโซ่</p>	<p>✓</p>
	<p><b>DEVELOP</b></p> <p>หล่อลื่น GEAR &amp; RACK GEAR ด้วยจาระบี ทำความสะอาดและหล่อลื่นเพลาสไลด์</p>	<p>✓</p> <p>✓</p>

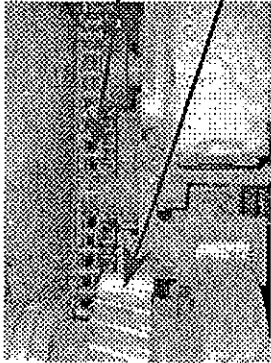
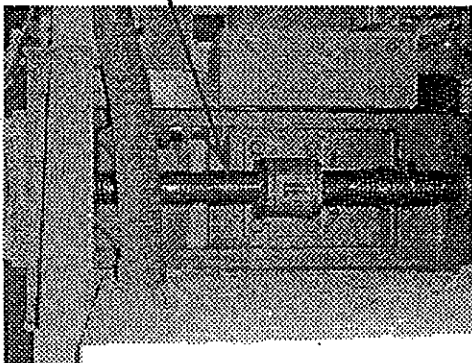
OPERATING WORK TABLE

No.	รายการ	ระยะเวลา			หมายเหตุ
		ทุกวัน	ทุกสัปดาห์	ทุกเดือน	
<b>DEVELOP(ต่อ)</b>					
	ทำความสะอาดและหล่อลื่นเพลาสไลด์ของชุดหัวฉีด หล่อลื่นเฟืองและโซ่ ทำความสะอาดอ่างล้างและถังล้าง	✓	✓		
<b>RING COATER</b>					
	ทำความสะอาดเพลาสไลด์และหล่อลื่น หล่อลื่นเฟืองและโซ่	✓	✓		
<b>WEIGHT BALANCE</b>					
	จับน้ำมันตรงจุดหมุน		✓		

OPERATING WORK TABLE

No.	รายการ	ระยะเวลา		หมายเหตุ
		ทุกวัน	ทุกสัปดาห์ ทุกเดือน	
<b>CRANE</b>				
	<p>ทำความสะอาดและหล่อลื่นรางประคองขึ้น-ลง</p> <p>หล่อลื่นเฟืองและโซ่</p> <p>หล่อลื่นลูกปืนประคองราง(CAM FOLLOWING)</p>	<p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p>		
	<p>ชุดขับแม่พิมพ์</p> <p>ทำความสะอาดและหล่อลื่นเฟืองและโซ่</p> <p>ทำความสะอาดและหล่อลื่น SPRING JOGGY</p>	<p>✓</p> <p>✓</p>		
	<p>อ่างล้างแม่พิมพ์</p> <p>ทำความสะอาดและหล่อลื่นเฟืองและโซ่</p> <p>ตรวจเช็คระดับน้ำมันเกียร์</p>	<p>✓</p> <p>✓</p>		

OPERATING WORK TABLE

No.	รายการ	ระยะเวลา		หมายเหตุ
		ทุกวัน	ทุกสัปดาห์ ทุกเดือน	
	CRANE			
	ทำความสะอาดและหล่อลื่นเฟืองและโซ่ ตรวจสอบระดับน้ำมันเกียร์ ตรวจสอบระดับสภาพเฟืองสีก้า	✓ ✓	✓	
	เครื่องเจียร์แม่พิมพ์			
	ทำความสะอาดและหล่อลื่นเกียร์ขึ้น-ลง		✓	
	หยอดน้ำมันหล่อลื่น		✓	
