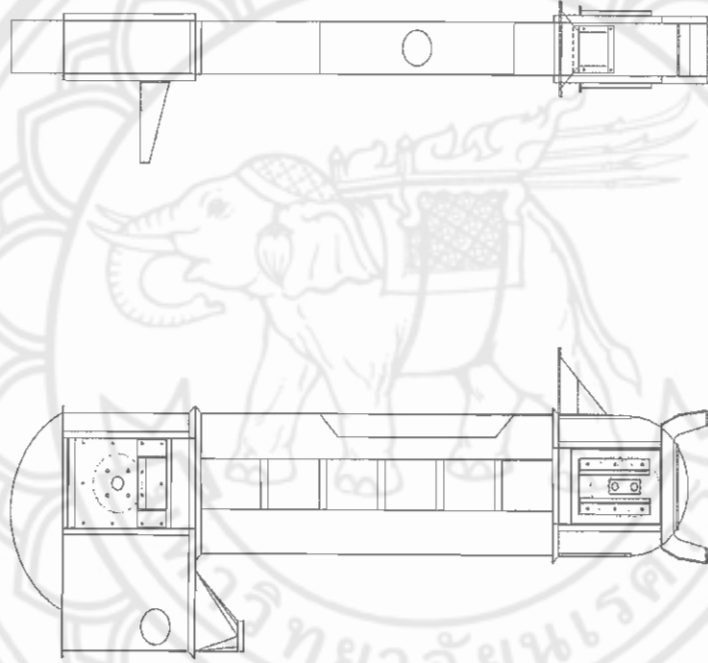




ภาคผนวก

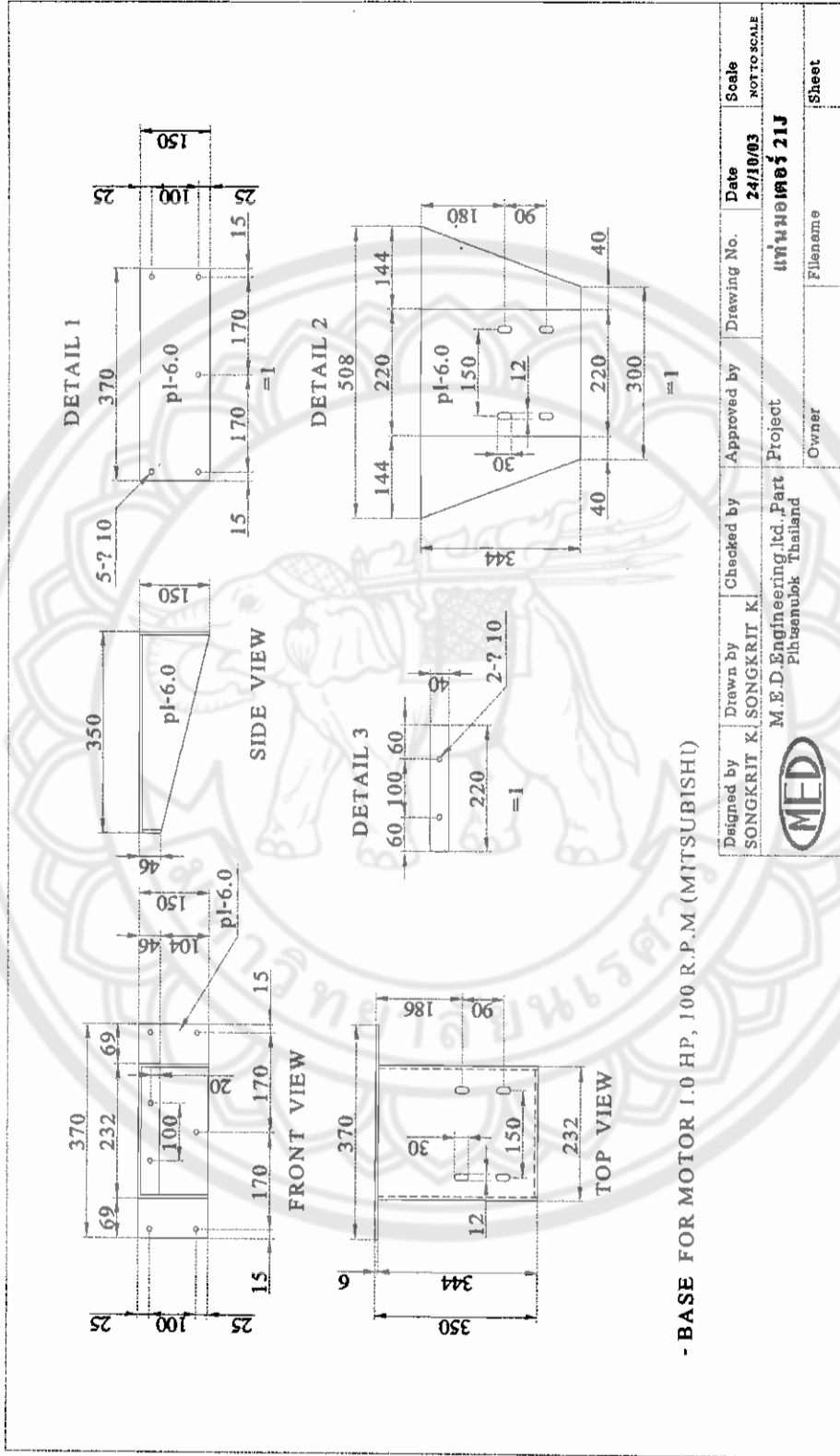


ภาคผนวก ก แสดง ชิ้นส่วนกะพ้อจากโปรแกรม Auto Cad



Designed by	Drawn by	Checked by	Approved by	Drawing No.	Date	Scale
SONGKRIT	KSONGKRIT	K.			19/03/04	NOT TO SCALE
M.E.D. Engineering, Ltd., Part Phrasnuok Thailand			Project		BUCKET ELEVATOR 2IJ-2	
			Owner	Filename	Sheet	

รูปที่ ก-1 แสดงกะพะพ้อสำเร้จรูป

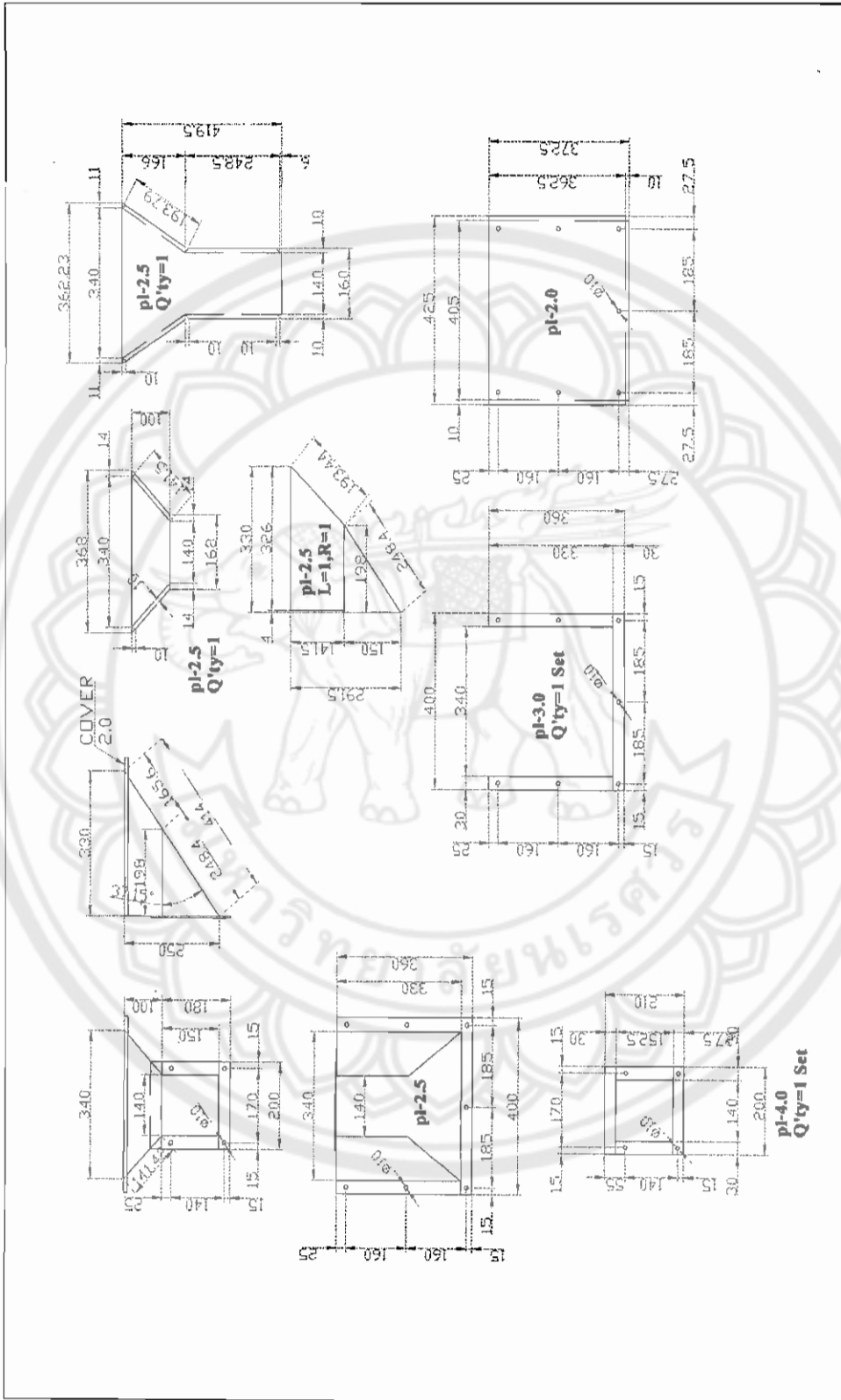


- BASE FOR MOTOR 1.0 HP, 100 R.P.M (MITSUBISHI)

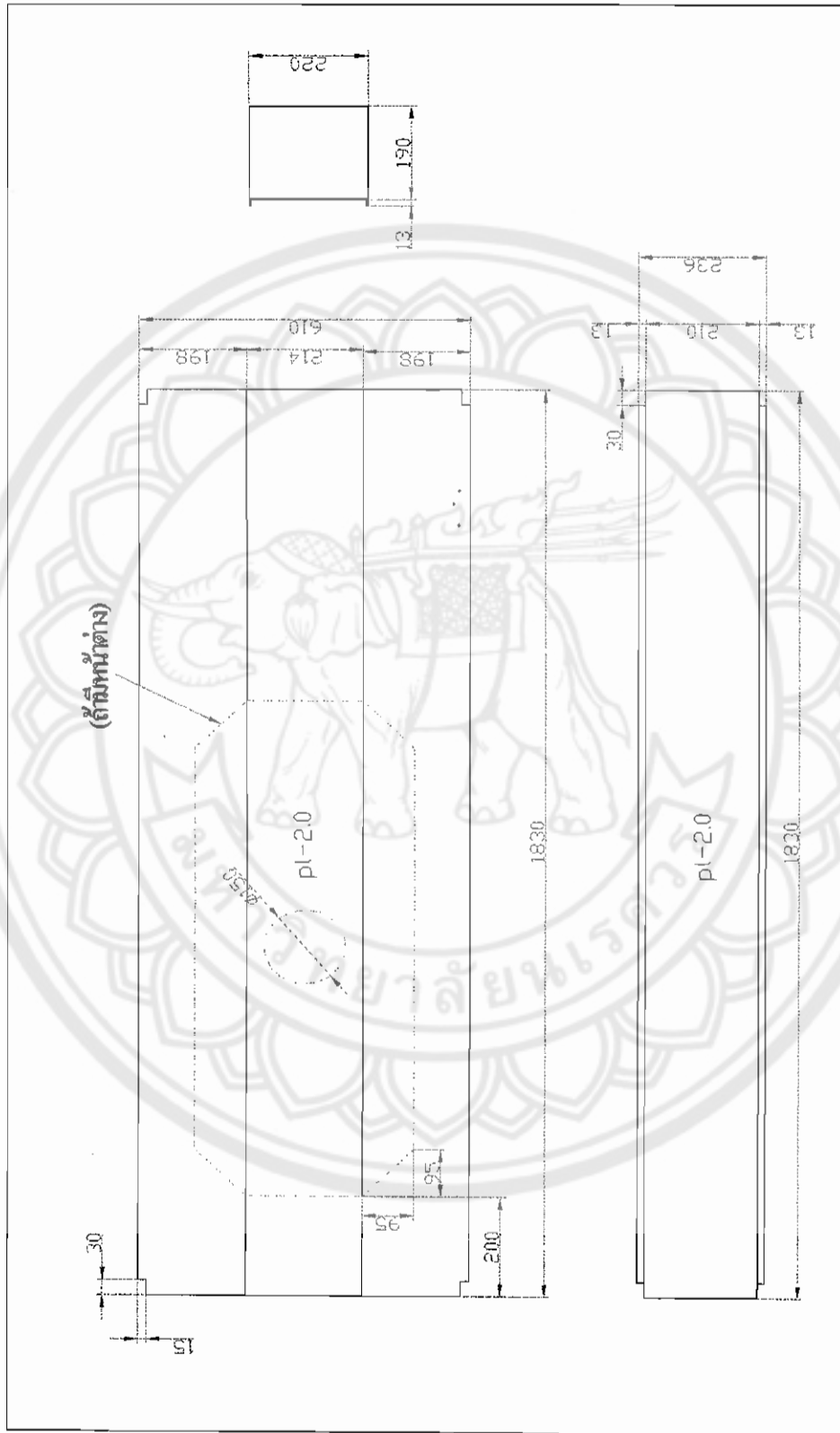
Designed by	Drawn by	Checked by	Approved by	Drawing No.	Date	Scale
SONGKRIT K. SONGKRIT K.	SONGKRIT K. SONGKRIT K.				24/10/83	NOT TO SCALE
M.E.D.Engineering Ltd.,Part Project			แทนนอเดอร 21J		Owner	Sheet
Phrasenuk Thailand			Filename			



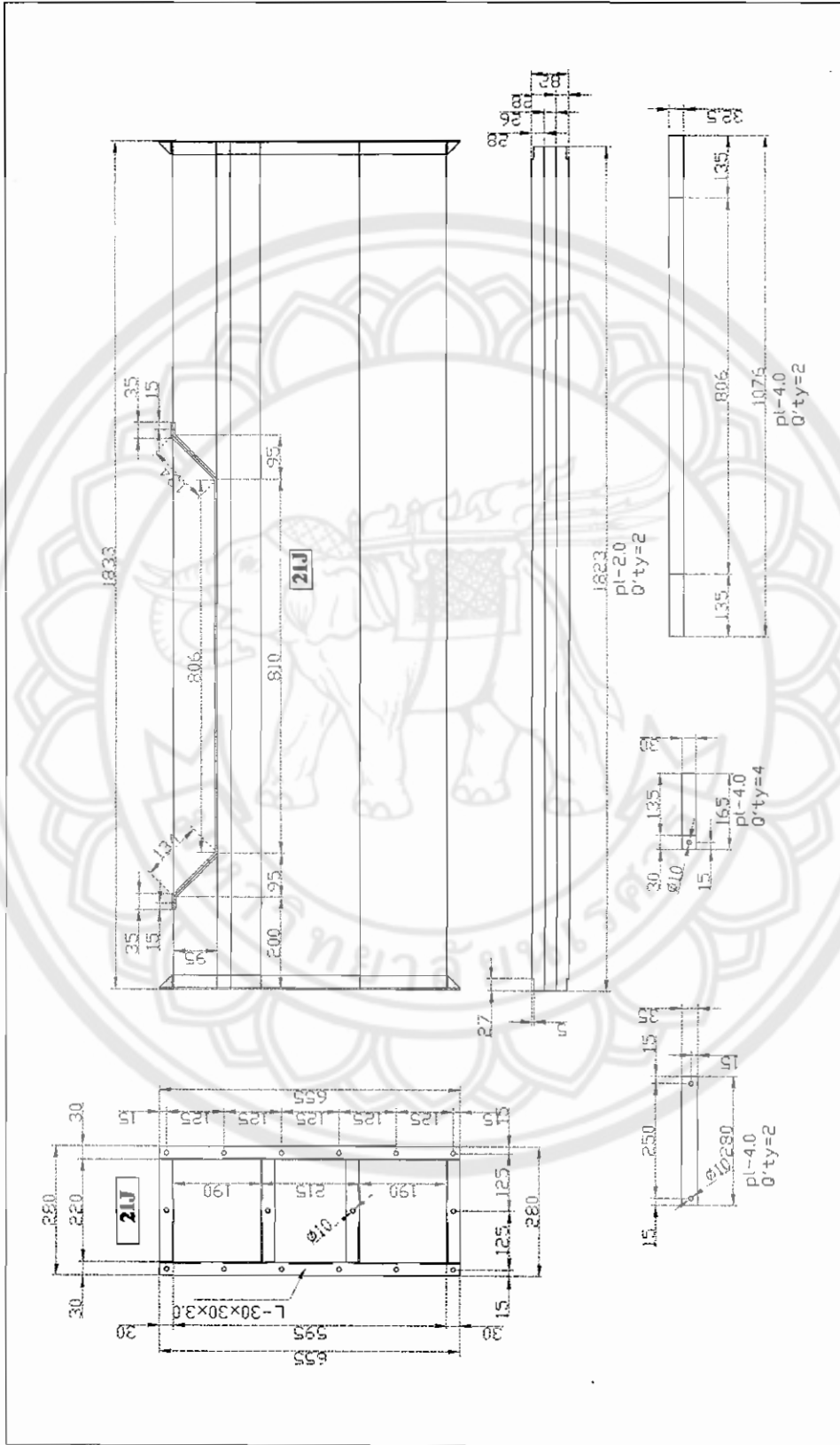
รูปที่ ก-2 แสดงแทนนอเดอรของพอรูน 21J



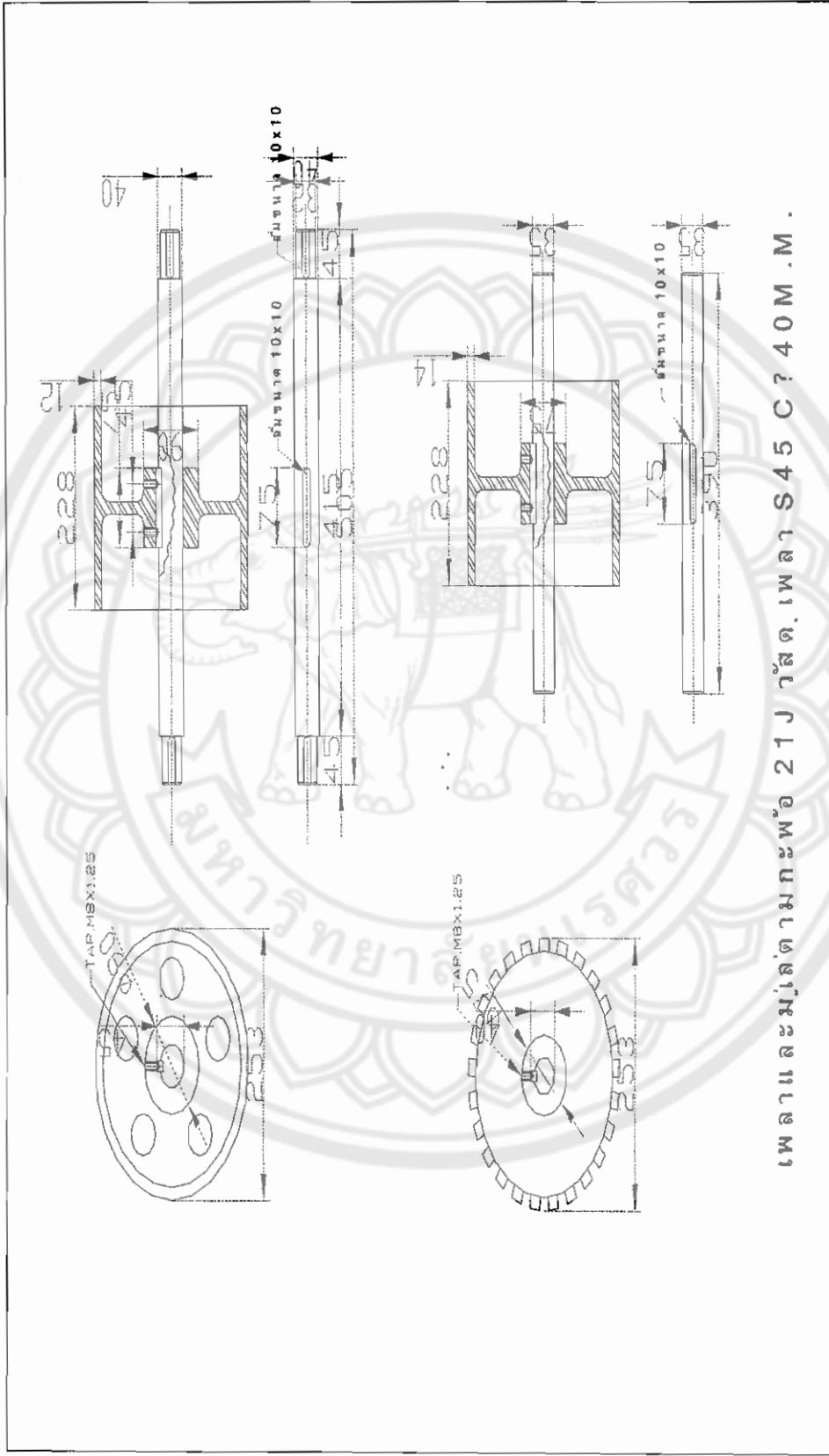
รูปที่ ก-3 แสดงปากทางเข้ากะพ้อรุ่น 11J-21J



รูปที่ ก-4 แสดงชิ้นส่วนของกะพ้อ ที่ม้วนต่าง (Top View)

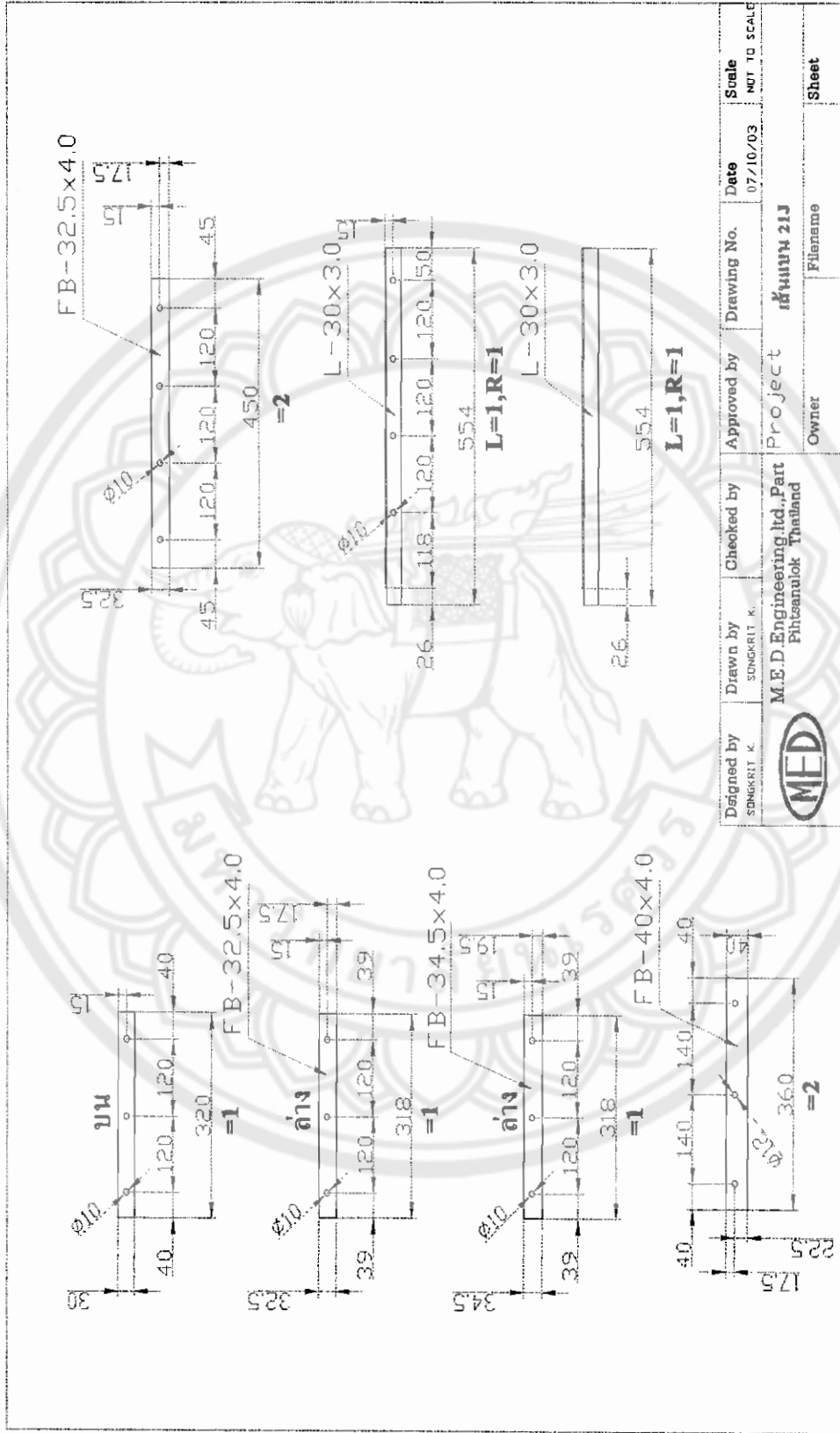


รูปที่ ก-5 แสดงชิ้นส่วนของกะพ้อ ที่มีหน้าต่าง (Side View)



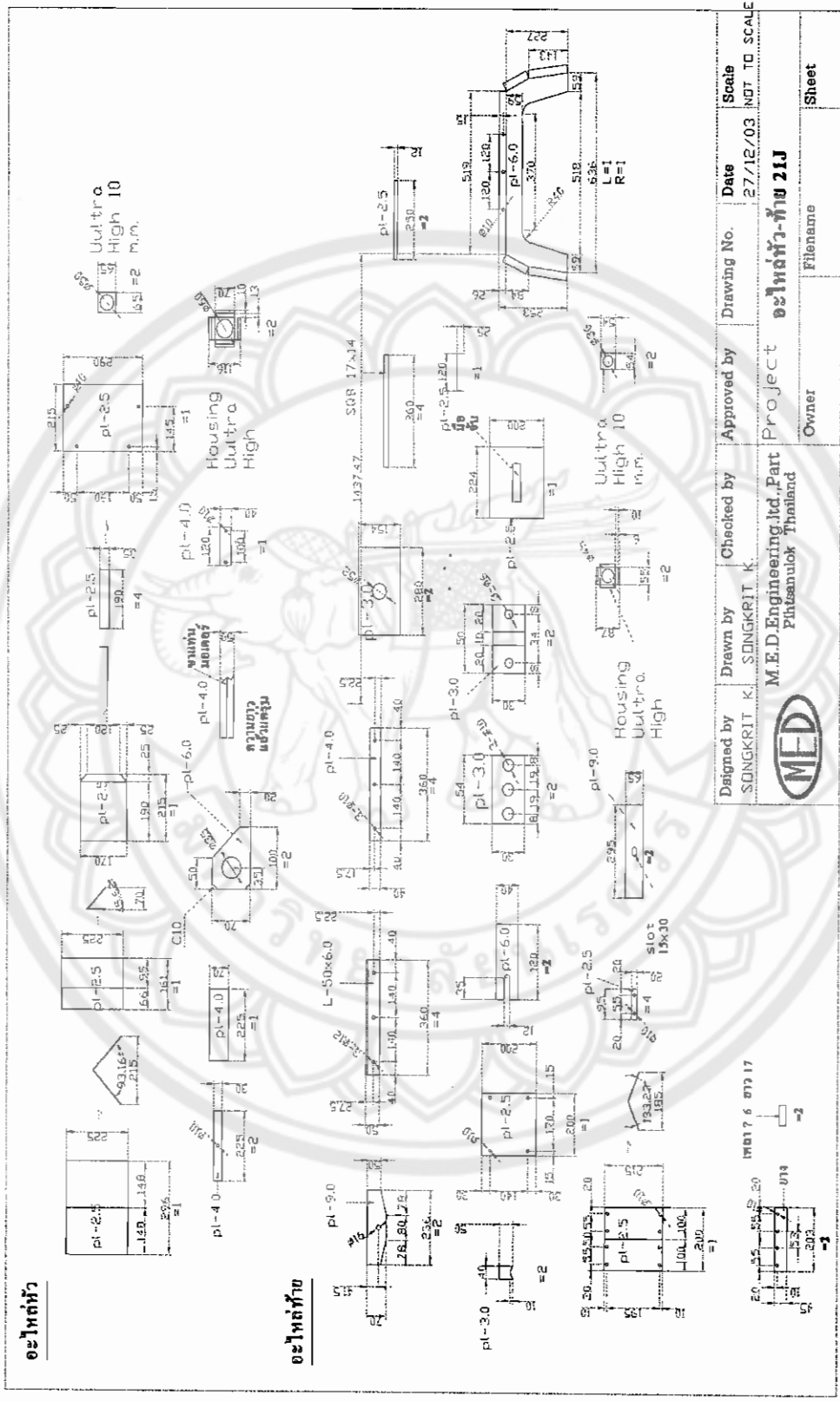
เพลลาและมู่เตตามกะพ้อ 21J วัสดุ. เพลลา S 45 C ? 40 M . M .

รูปที่ ก-6 แสดงเพลลาและมู่เตของกะพ้อรุ่น 21J



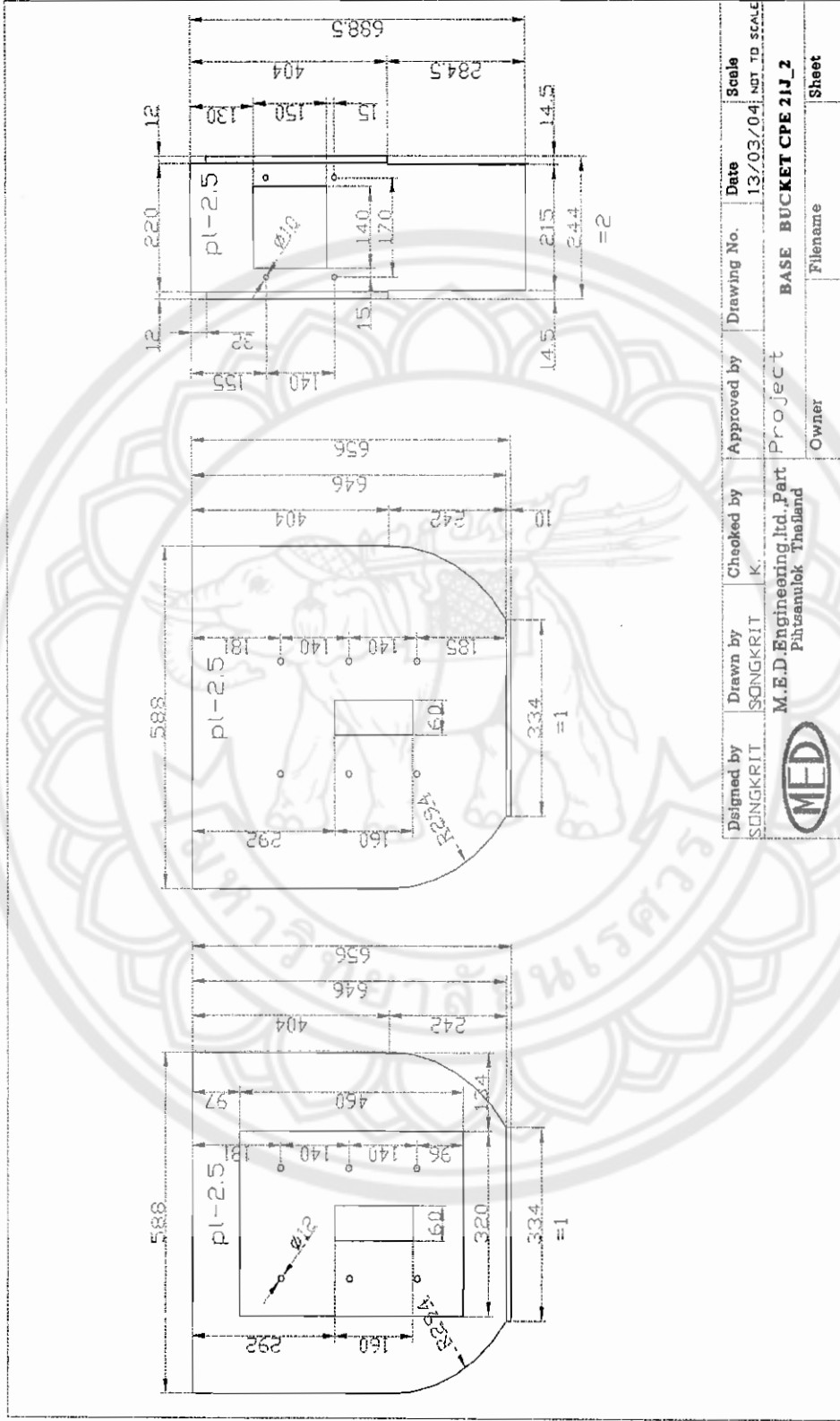
Designed by SONGKRIT K.	Drawn by SONGKRIT K.	Checked by M.E.D. Engineering Ltd., Part Pibsanulok Thailand	Approved by	Drawing No. แผนแบบ 21J	Date 07/10/03	Scale NOT TO SCALE
			Owner	Filename	Sheet	

รูปที่ ก-7 แสดงเหล็กเส้นแบบของกะพ้อรุ่น 21J



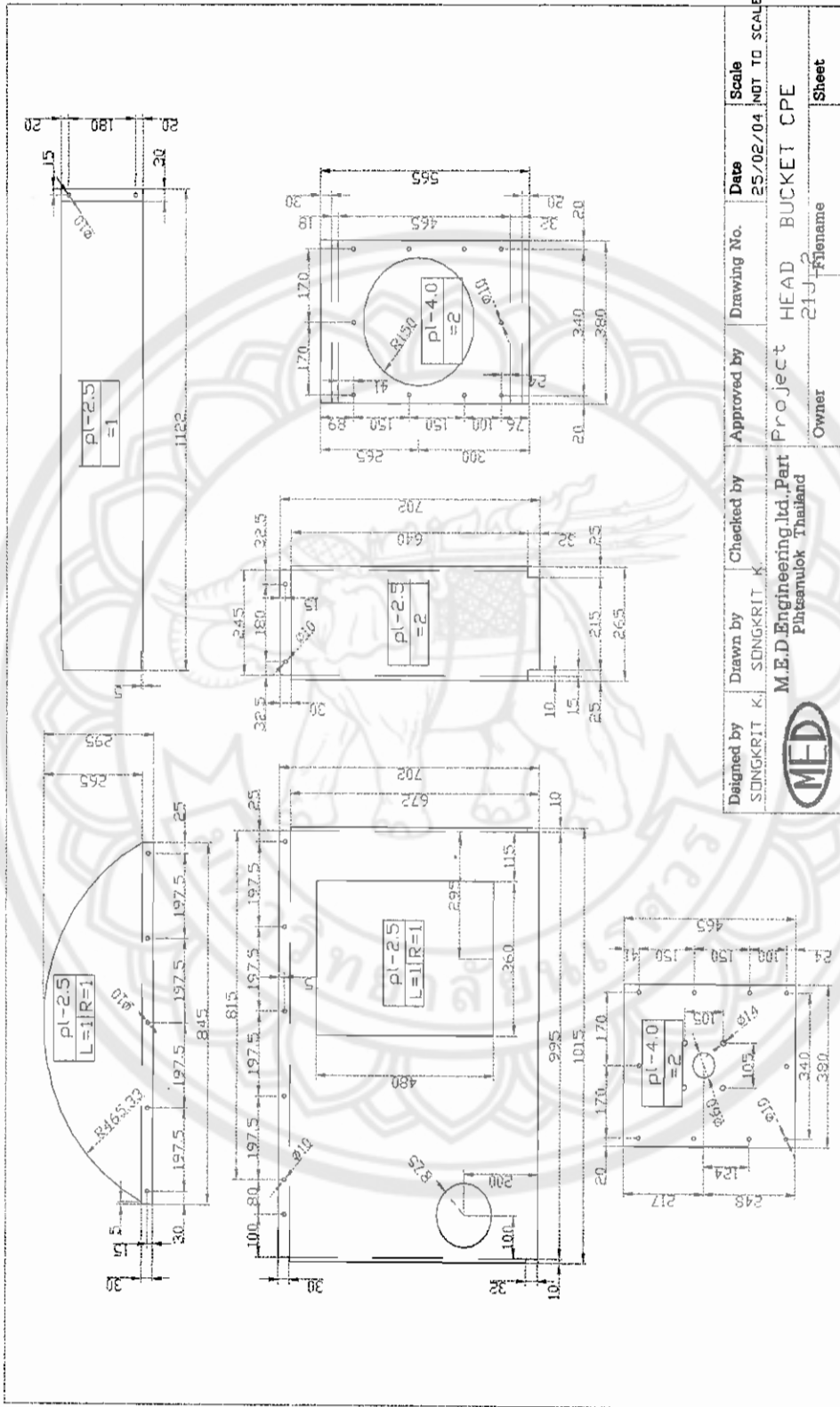
Designed by SONGKRIT K. SONGKRIT K.	Drawn by SONGKRIT K. SONGKRIT K.	Checked by M.E.D. Engineering Ltd., Part Phitsanulok Thailand	Approved by Owner	Drawing No. อะไหล่หัว-ท้าย 21J	Date 27/12/03	Scale NOT TO SCALE
MED			Owner	Filename	Sheet	

รูปที่ ก-8 แสดงอะไหล่อะไหล่หัว และส่วนท้าย 21J



Designed by SONGKRIT	Drawn by SONGKRIT	Checked by K.	Approved by	Drawing No.	Date 13/03/04	Scale NOT TO SCALE
			Project BASE BUCKET CPE 21J 2			
M.E.D.Engineering.ltd.,Part Phitsanulok Thailand			Owner	Filename	Sheet	

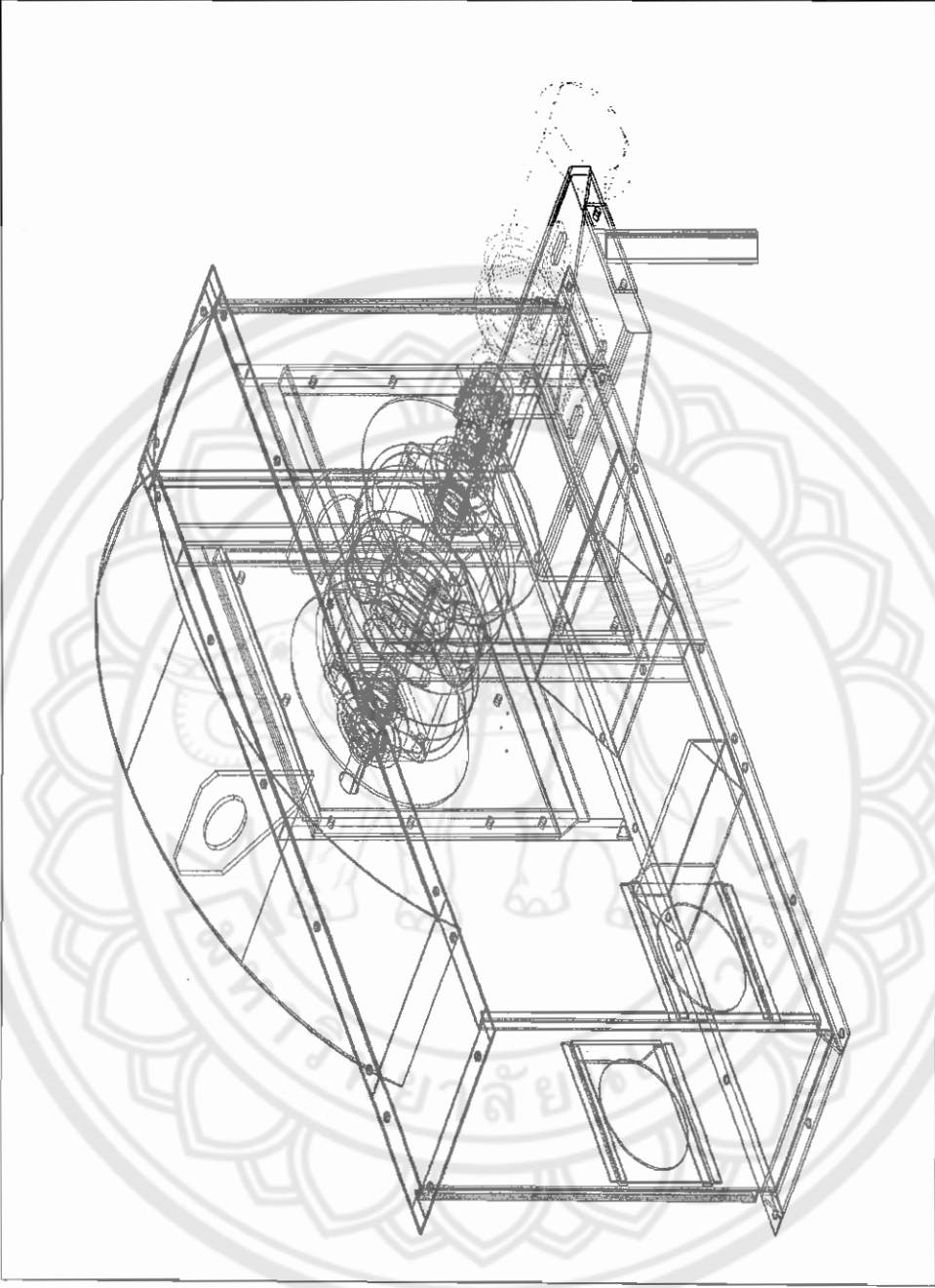
รูปที่ ก-9 แสดงชิ้นส่วนกะพ้อ ส่วนท้ายรุ่น 21J



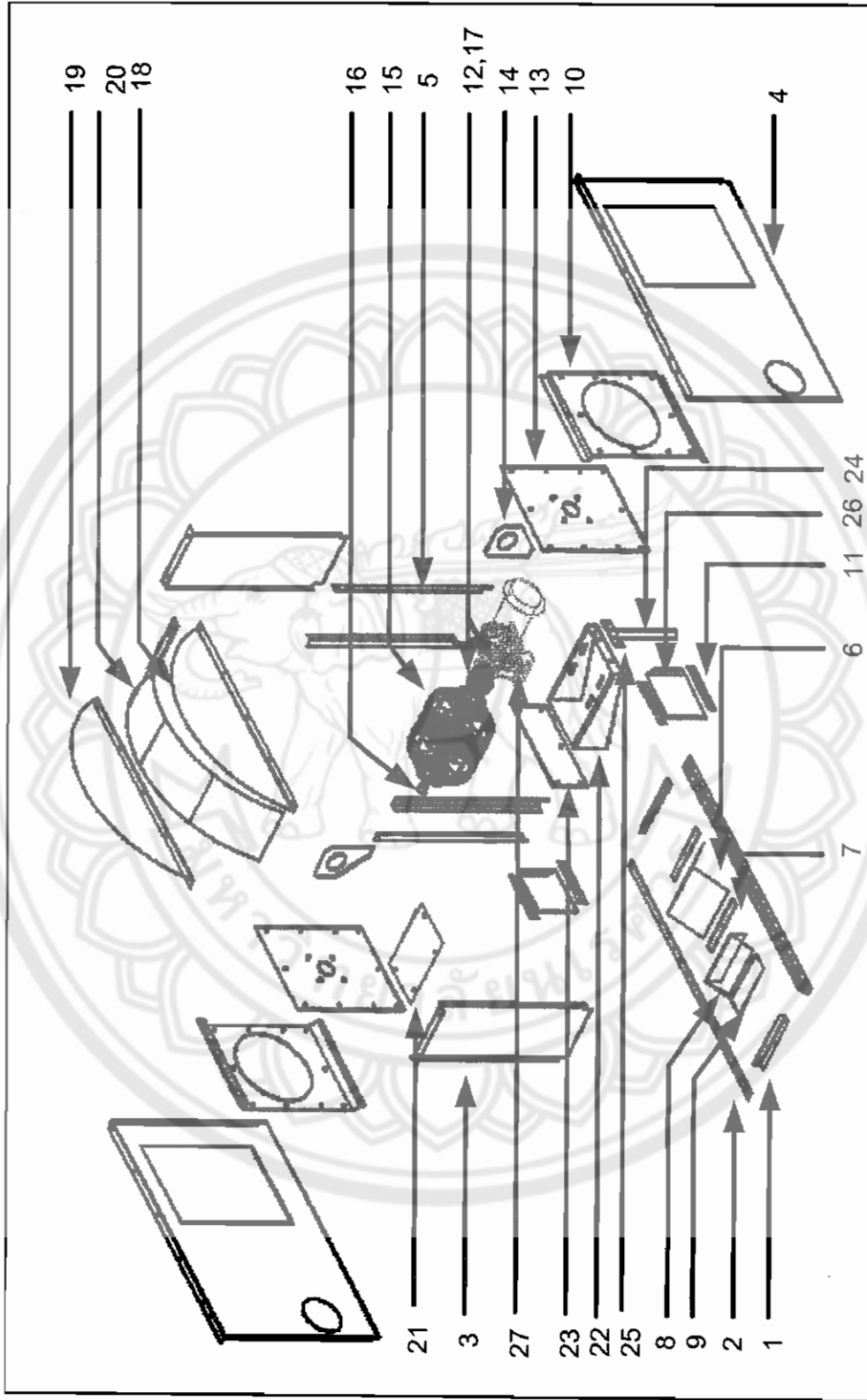
รูปที่ ก-10 แสดงชิ้นส่วนกะพ้อ ส่วนหัวรุ่น 21J



ภาคผนวก ข แสดง Assembly Drawing ชิ้นส่วนกะพ้อ



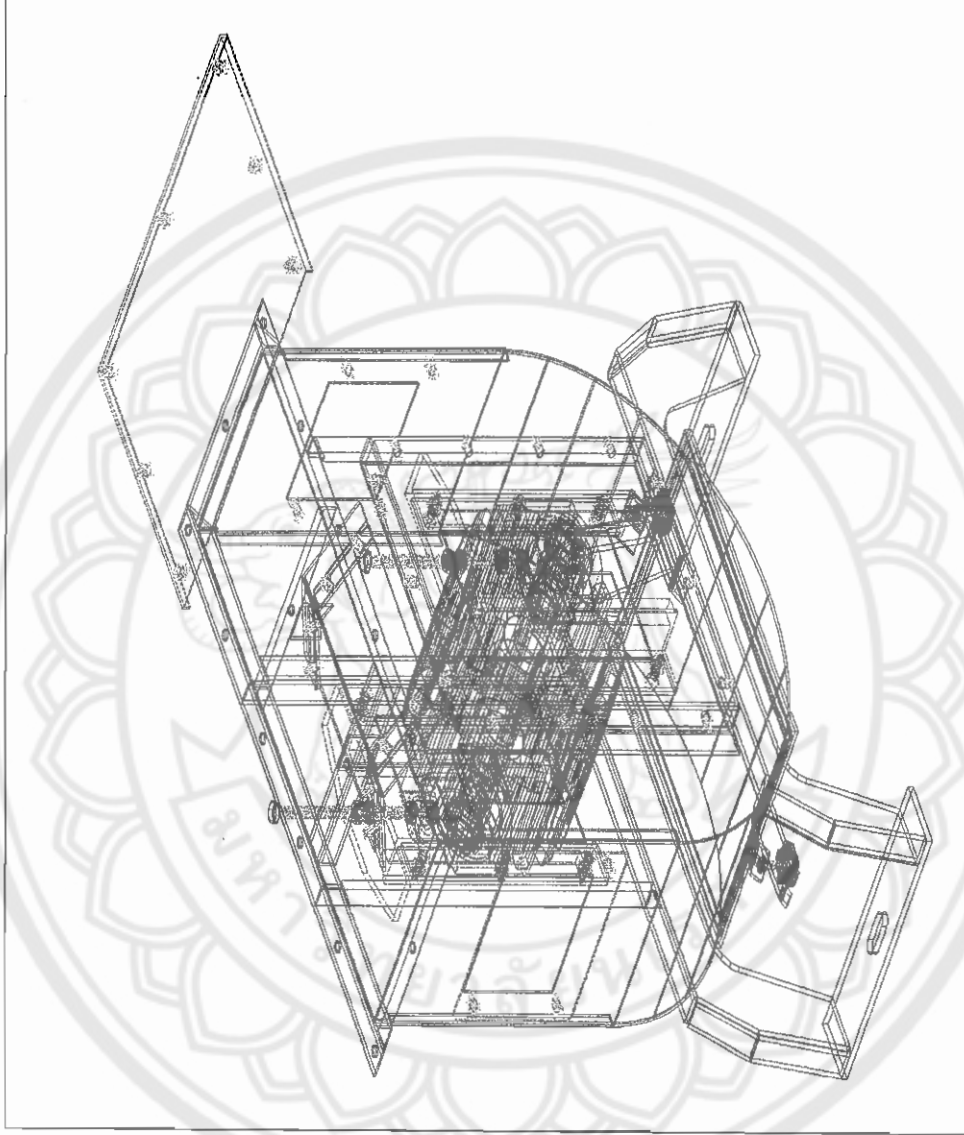
รูปที่ ข-1 แสดงกะพ้อส่วนหัวก่อนการแยกชิ้นส่วน



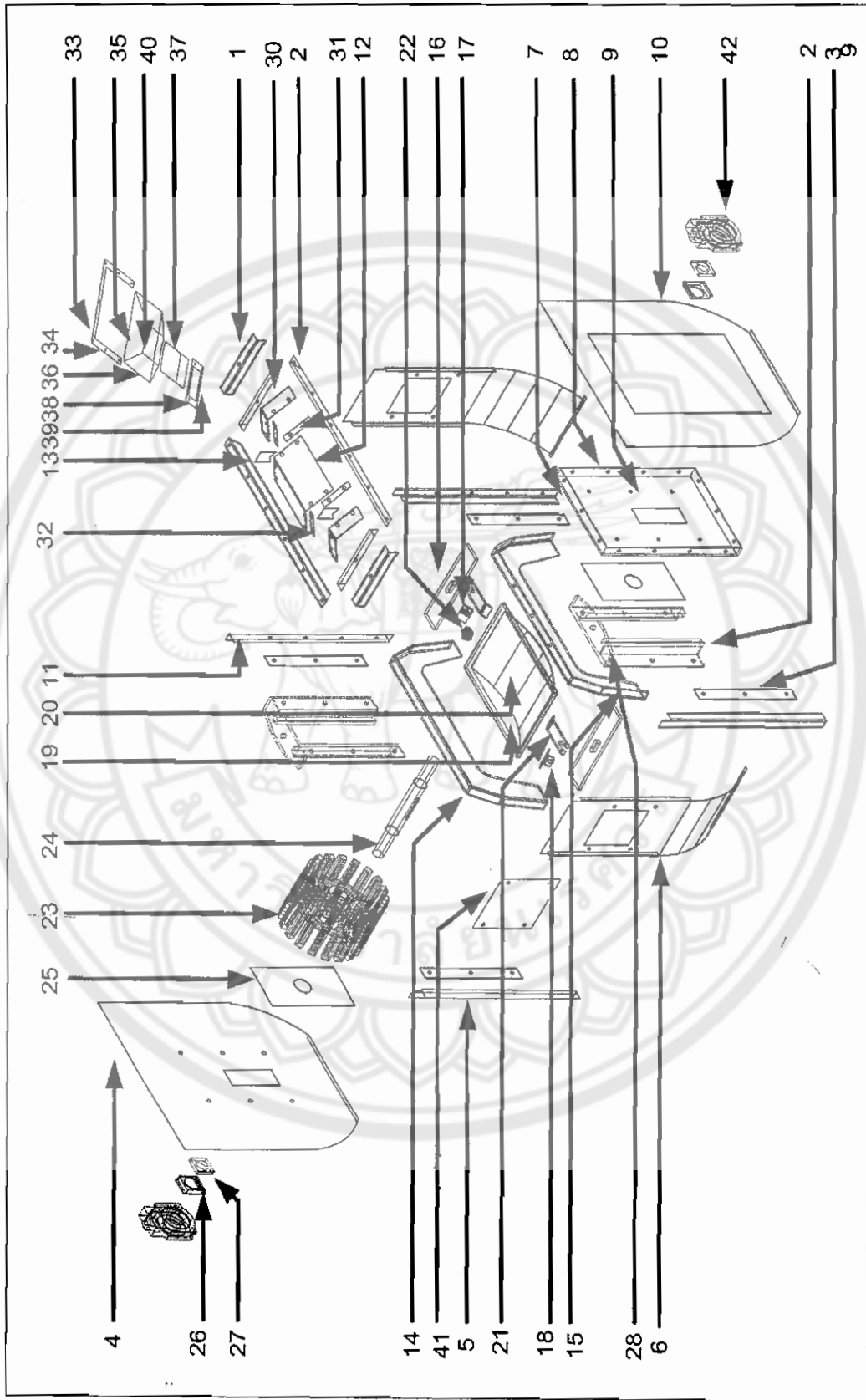
รูปที่ ข-2 แสดงกะท้อส่วนหัวหลังการแยกชิ้นส่วน

ตารางที่ ข-1 แสดงชื่อชิ้นส่วนของกะพ้อส่วนหัว

รายละเอียดของกะพ้อส่วนหัว					
หมายเลข	รหัสชิ้นส่วน (จำนวนชิ้น)	ชื่อ	ปริมาณ	หมายเลข	ชื่อ
1	คือ 2J2-H-01 (2)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากหัว 1	24	คือ 2J2-H-29 (1)	ขาตั้งแท่นมอเตอร์
2	คือ 2J2-H-02 (2)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากหัว 2	25	คือ 2J2-H-30 (1)	เหล็กยึดขาตั้งแท่นมอเตอร์
3	คือ 2J2-H-04 (2)	เหล็กประกบข้างส่วนหัว	26	คือ 2J2-H-32 (2)	แผ่นปิดสไลด์
4	คือ 2J2-H-05 (2)	เหล็กประกบหน้าส่วนหัว	27	คือ B-Mo-01 (1)	มอเตอร์ส่วนหัว
5	คือ 2J2-H-06 (4)	เสาส่วนหัว			
6	คือ 2J2-H-07 (1)	เหล็กตัดตามเหลี่ยม 1			
7	คือ 2J2-H-08 (2)	ฐานเหล็กตัดสามเหลี่ยม 1			
8	คือ 2J2-H-10 (1)	เหล็กตัดตามเหลี่ยม 2			
9	คือ 2J2-H-11 (1)	แผ่นปิดเหล็กตัดสามเหลี่ยม 2			
10	คือ 2J2-H-13 (2)	ผนังประกบแท่นมอเตอร์ส่วนหัว			
11	คือ 2J2-H-14(4)	รางเลื่อนแผ่นสไลด์			
12	คือ 2J2-H-15 (2)	เบ้าชุบเปอร์ลินส่วนหัว			
13	คือ 2J2-H-16 (2)	ผนังแท่นมอเตอร์			
14	คือ 2J2-H-17 (2)	หูจับส่วนหัว			
15	คือ 2J2-H-18 (1)	มู่เส้ส่วนหัว			
16	คือ 2J2-H-19 (1)	แกนเพลลาส่วนหัว			
17	คือ 2J2-H-20 (2)	แผ่นชุบเปอร์ลินส่วนหัว			
18	คือ 2J2-H-21 (1)	เหล็กโค้งด้านซ้ายส่วนหัว			
19	คือ 2J2-H-22 (1)	เหล็กโค้งด้านขวาส่วนหัว			
20	คือ 2J2-H-23 (1)	เหล็กประกบโค้งส่วนหัว			
21	คือ 2J2-H-25 (1)	ฝาปิดด้านบนส่วนหัว			
22	คือ 2J2-H-26 (1)	แท่นวางมอเตอร์			
23	คือ 2J2-H-27 (1)	ฝาประกบแท่นวางมอเตอร์			



รูปที่ ข-3 แสดงกะพ้อส่วนท้ายก่อนการแยกชิ้นส่วน



รูปที่ ๓-๔ แสดงกะทัดส่วนท้ายหลังการแยกชิ้นส่วน

ตารางที่ ข-2 แสดงชื่อชิ้นส่วนของกะหือส่วนท้าย

รายละเอียดของกะหือส่วนท้าย					
หมายเลข	รหัสชิ้นส่วน (จำนวนชิ้น)	ชื่อ	หมายเลข	รหัสชิ้นส่วน (จำนวนชิ้น)	ชื่อ
1	คือ 2J2-T-01 (4)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 1	24	คือ 2J2-T-27 (1)	แกนเพลาสองท้าย
2	คือ 2J2-T-02 (2)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 2	25	คือ 2J2-T-28 (2)	แผ่นสไลด์สี่ส่วนท้าย
3	คือ 2J2-T-04 (2)	เหล็กแบบยัดมูเส	26	คือ 2J2-T-29 (2)	เข้าขุบไปเอวรีชิ้นส่วนท้าย
4	คือ 2J2-T-05 (1)	เหล็กประกอบหน้าส่วนท้าย	27	คือ 2J2-T-30 (2)	แผ่นขุบไปเอวรีชิ้นส่วนท้าย
5	คือ 2J2-T-06 (2)	เสาส่วนท้าย 1	28	คือ 2J2-T-31 (2)	นุจับส่วนท้าย
6	คือ 2J2-T-07 (1)	เหล็กประกอบข้างส่วนท้าย	29	คือ 2J2-T-32 (4)	เหล็กจากยึดนุจับ
7	คือ 2J2-T-08 (2)	เหล็กแบบประกบผนัง 1	30	คือ 2J2-T-33 (2)	แผ่นรองประกบ 1
8	คือ 2J2-T-09 (2)	เหล็กแบบประกบผนัง 2	31	คือ 2J2-T-34 (2)	แผ่นรองประกบ 2
9	คือ 2J2-T-10 (1)	เหล็กแบบประกบผนัง 3	32	คือ 2J2-T-35 (2)	แผ่นรองประกบ 3
10	คือ 2J2-T-12 (1)	เหล็กประกอบหลังส่วนท้าย	33	คือ 2J2-T-36 (1)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 1
11	คือ 2J2-T-13 (2)	เสาส่วนท้าย 2	34	คือ 2J2-T-37 (2)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 2
12	คือ 2J2-T-14 (1)	เหล็กค้ำสามเหลี่ยมส่วนท้าย	35	คือ 2J2-T-39 (1)	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 1
13	คือ 2J2-T-15 (2)	เหล็กแจก	36	คือ 2J2-T-40 (2)	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 2
14	คือ 2J2-T-16 (1)	ขาตั้งด้านหน้าส่วนท้าย	37	คือ 2J2-T-41 (1)	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 3
15	คือ 2J2-T-17 (1)	ขาตั้งด้านหลังส่วนท้าย	38	คือ 2J2-T-43 (2)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านล่างทางเข้า 1
16	คือ 2J2-T-18 (2)	ฐานยึดขาตั้งส่วนท้าย	39	คือ 2J2-T-44 (2)	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านล่างทางเข้า 2
17	คือ 2J2-T-19 (2)	ฐานตัวล้อค	40	คือ 2J2-T-46 (1)	ฝาปิดหน้าแปลนทางเข้าด้านบน
18	คือ 2J2-T-20 (2)	แท่นตัวล้อค	41	คือ 2J2-T-47 (1)	ฝาปิดเหล็กประกบข้างส่วนท้าย
19	คือ 2J2-T-22 (2)	เหล็กโค้งด้านข้างส่วนท้าย	42	คือ B-SJ-01 (2)	สลิป
20	คือ 2J2-T-23 (1)	เหล็กประกบโค้งส่วนท้าย			
21	คือ 2J2-T-24 (2)	เหล็กเขาระรอง			
22	คือ B-Do-01(2)	ลูกบิดส่วนท้ายกะหือ			
23	คือ 2J2-T-26(1)	นุจับส่วนท้าย			



ภาคผนวก ค แสดงการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (BOM) ของกะป๋องส่วนหัว ซอง ท้าย

ตารางที่ ค-1 แสดงการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (Bom) ของกะพ้อส่วนหัว

การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (BOM) ของกะพ้อส่วนหัว (Head)

Part No.	Part Code	Part Name	Material	Size(mm.)	Q/Unit	Make/Buy
1	2J2-H-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากหัว 1	เหล็ก	L-30x30x3.0	2	Make
2	2J2-H-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากหัว 2	เหล็ก	L-30x30x3.1	2	Make
3	2J2-H-03	เหล็กประกบข้างส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
4	2J2-H-04	เหล็กประกบหน้าส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
5	2J2-H-05	เสาส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	4	Make
6	2J2-H-06	เหล็กดัดสามเหลี่ยม 1	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
7	2J2-H-07	ฐานเหล็กดัดสามเหลี่ยม 1	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
8	2J2-H-08	เหล็กดัดสามเหลี่ยม 2	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
9	2J2-H-09	แผ่นปิดเหล็กดัดสามเหลี่ยม 2	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
10	2J2-H-10	ผนังประกบแท่นมอเตอร์ส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
11	2J2-H-11	รางเลื่อนแผ่นสไลด์	เหล็ก	PL-4x8x4.0	4	Make
12	2J2-H-12	เข้ารูปเปอร์ลินส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
13	2J2-H-13	ผนังแท่นมอเตอร์	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
14	2J2-H-14	หูจับส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
15	2J2-H-15	มู่เล่ส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
16	2J2-H-16	แกนเพลลาส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
17	2J2-H-17	แผ่นรูปเปอร์ลินส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
18	2J2-H-18	เหล็กโค้งด้านซ้ายส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
19	2J2-H-19	เหล็กโค้งด้านขวาส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
20	2J2-H-20	เหล็กประกบโค้งส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
21	2J2-H-21	ฝาปิดด้านบนส่วนหัว	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
22	2J2-H-22	แท่นวางมอเตอร์	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make

ตารางที่ ก-1 (ต่อ) แสดงการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (Bom) ของกะป้อส่วนหัว

การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (BOM) ของกะป้อส่วนหัว (Head)

Part No.	Part Code	Part Name	Material	Size	Q/Unit	Make/Buy
23	2J2-H-23	ฝาประกบแทนวงมอเตอร์	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
24	2J2-H-24	ขาตั้งแทนมอเตอร์	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
25	2J2-H-25	เหล็กยึดขาแทนมอเตอร์	เหล็ก	PL-4x8x4.0	1	Make
26	2J2-H-26	แผ่นปิดสไลด์	เหล็ก	PL-4x8x4.0	2	Make
27	B-Hb-01	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M8x15	16	Buy
28	B-Hb-02	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M8x20	22	Buy
29	B-Hb-03	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M8x25	5	Buy
30	B-Hb-05	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M12x40	8	Buy
31	B-Wa-01	แหวนอีแปะ	เหล็ก	M12x1.75	51	Buy
32	B-Ws-01	แหวนสปริง	เหล็ก	M12x1.75	51	Buy
33	B-Hn-01	น็อตตัวเมีย	เหล็ก	M8x15	16	Buy
34	B-Hn-02	น็อตตัวเมีย	เหล็ก	M8x20	22	Buy
35	B-Hn-03	น็อตตัวเมีย	เหล็ก	M8x25	5	Buy
36	B-Hn-05	น็อตตัวเมีย	เหล็ก	M12x40	8	Buy
37	B-Sl-01	สลิป	เหล็ก	H-2309	2	Buy
38	B-Ba-01	ลูกปืน	เหล็ก	UKT-208	2	Buy
39	B-Mo-01	มอเตอร์ส่วนหัว	เหล็ก	-	1	Buy
40	B-Cp-01	คัพปั๊ง	เหล็ก	No.5016	2	Buy
41	B-Bc-01	ซีลยางดำ	พลาสติก	-	1	Buy

ตารางที่ ก-2 แสดงการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (Bom) ของกะท้อส่วนซอง

การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (BOM) ของกะท้อส่วนซอง (Column)

Part No.	Part Code	Part Name	Material	Size	Q/Unit	Make/Buy
1	2J2-C-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 1	เหล็ก	L-30x30x3.0	8	Make
2	2J2-C-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 2	เหล็ก	L-30x30x3.1	4	Make
3	2J2-C-03	ซอง	เหล็ก	PL-4'x6'x2.0	2	Make
4	2J2-C-04	ฝาซอง	เหล็ก	PL-4'x6'x2.1	2	Make
5	2J2-C-05	ชั้นบันได	เหล็ก	PL-4'x6'x2.1	3	Make
6	B-Bc-01	ซิลยางดำ	พลาสติก	-	1	Buy

ตารางที่ ค-3 แสดงการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (Bom) ของกะป้อส่วนท้าย

การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (BOM) ของกะป้อส่วนท้าย (Tail)

Part No.	Part Code	Part Name	Material	Size(mm.)	Q/Unit	Make/Buy
1	2J2-T-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 1	เหล็ก	L-30x30x3.0	4	Make
2	2J2-T-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 2	เหล็ก	L-30x30x3.1	2	Make
3	2J2-T-03	เหล็กแบนยึดมู่เล่	เหล็ก	PL-4x8x2.5	4	Make
4	2J2-T-04	เหล็กประกบหน้าส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
5	2J2-T-05	เสาส่วนท้าย 1	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
6	2J2-T-06	เหล็กประกบข้างส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
7	2J2-T-07	เหล็กแบนประกบผนัง 1	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
8	2J2-T-08	เหล็กแบนประกบผนัง 2	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
9	2J2-T-09	เหล็กแบนประกบผนัง 3	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
10	2J2-T-10	เหล็กประกบหลังส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
11	2J2-T-11	เสาส่วนท้าย 2	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
12	2J2-T-12	เหล็กตัดสามเหลี่ยมส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
13	2J2-T-13	เหล็กฉาก	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
14	2J2-T-14	ขาตั้งด้านหน้าส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
15	2J2-T-15	ขาตั้งด้านหลังส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
16	2J2-T-16	ฐานยึดขาตั้งส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
17	2J2-T-17	ฐานตัวล็อก	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
18	2J2-T-18	แท่นตัวล็อก	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
19	2J2-T-19	น็อตตัวผู้หัวกลม	เหล็ก	M10x25	1	Make
20	2J2-T-20	เหล็กโค้งด้านข้างส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
21	2J2-T-21	เหล็กประกบโค้งส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
22	2J2-T-22	เหล็กเซาะร่อง	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
23	2J2-T-23	มู่เล่ส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
24	2J2-T-24	แกนเพลลาส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make

ตารางที่ ก-3 (ต่อ) แสดงการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (Bom) ของกะท้อส่วนท้าย

การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (BOM) ของกะท้อส่วนท้าย (Tail)

Part No.	Part Code	Part Name	Material	Size	Q/Unit	Make/Buy
25	2J2-T-25	แผ่นสไลด์ส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
26	2J2-T-26	เบ้าชุบเปอร์ลินส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
27	2J2-T-27	แผ่นชุบเปอร์ลินส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
28	2J2-T-28	หูจับส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
29	2J2-T-29	เหล็กฉากยึดหูจับ	เหล็ก	PL-4x8x2.5	4	Make
30	2J2-T-30	แผ่นรองประกบ 1	เหล็ก	PL-4x8x2.5	4	Make
31	2J2-T-31	แผ่นรองประกบ 2	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
32	2J2-T-32	แผ่นรองประกบ 3	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
33	2J2-T-33	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 1	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
34	2J2-T-34	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 2	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
35	2J2-T-35	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 1	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
36	2J2-T-36	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 2	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
37	2J2-T-37	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 3	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Make
38	2J2-T-38	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านล่างทางเข้า 1	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
39	2J2-T-39	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านล่างทางเข้า 2	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Make
40	2J2-T-40	ฝาปิดหน้าแปลนทางเข้าด้านบน	เหล็ก	PL-4x8x2.5	1	Buy
41	2J2-T-41	ฝาปิดเหล็กประกบข้างส่วนท้าย	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Buy
42	2J2-T-48	สตัดส่วนท้าย M12	เหล็ก	PL-4x8x2.5	2	Buy
43	B-Hb-01	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M8x15	4	Buy
44	B-Hb-02	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M8x20	27	Buy
45	B-Hb-04	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M10x25	12	Buy
46	B-Hb-05	น็อตตัวผู้	เหล็ก	M12x40	8	Buy

ตารางที่ ค-3 (ต่อ) แสดงการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (Bom) ของกะท้อส่วนท้าย

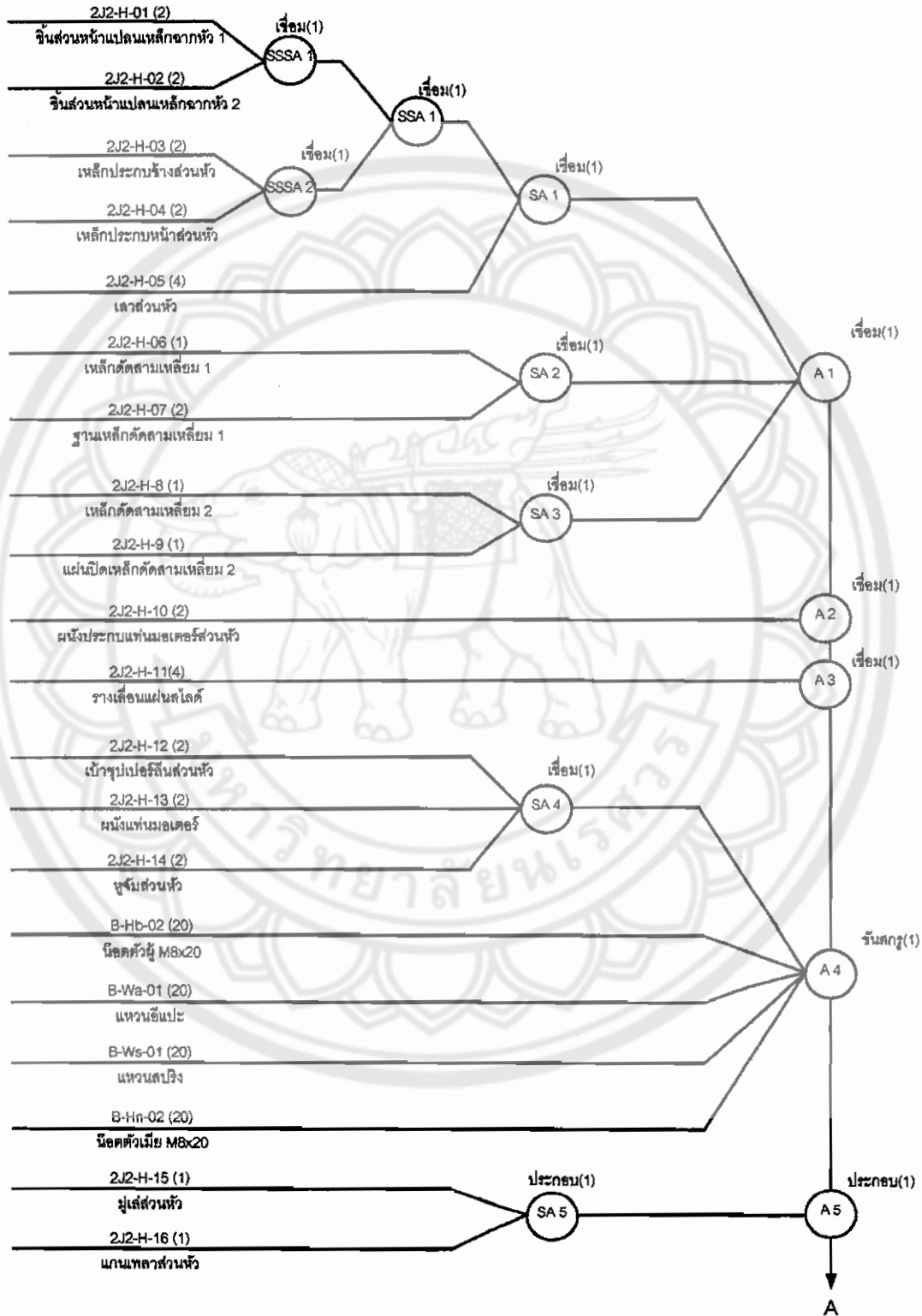
การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ (BOM) ของกะท้อส่วนท้าย (Tail)

Part No.	Part Code	Part Name	Material	Size	Q/Unit	Make/Buy
47	B-Wa-01	แหวนอีแปะ	เหล็ก	M12x1.75	39	Buy
48	B-WS-01	แหวนสปริง	เหล็ก	M12x1.75	39	Buy
49	B-Hn-01	น็อตตัวเมีย	เหล็ก	M8x15	12	Buy
50	B-Hn-02	น็อตตัวเมีย	เหล็ก	M8x20	27	Buy
51	B-Hn-05	น็อตตัวเมีย	เหล็ก	M8x20	8	Buy
52	B-SI-01	สลิป	เหล็ก	H-2309	2	Buy
53	B-Ba-01	ลูกปืน	เหล็ก	UKT209	2	Buy
54	B-Do-01	ลูกบิดส่วนท้าย	เหล็ก	-	2	Buy
55	B-Bu-02	นุขลูกปืน	เหล็ก	UKT208	8	Buy
56	B-Bc-01	ซีลยางดำ	พลาสติก	1	1	Buy

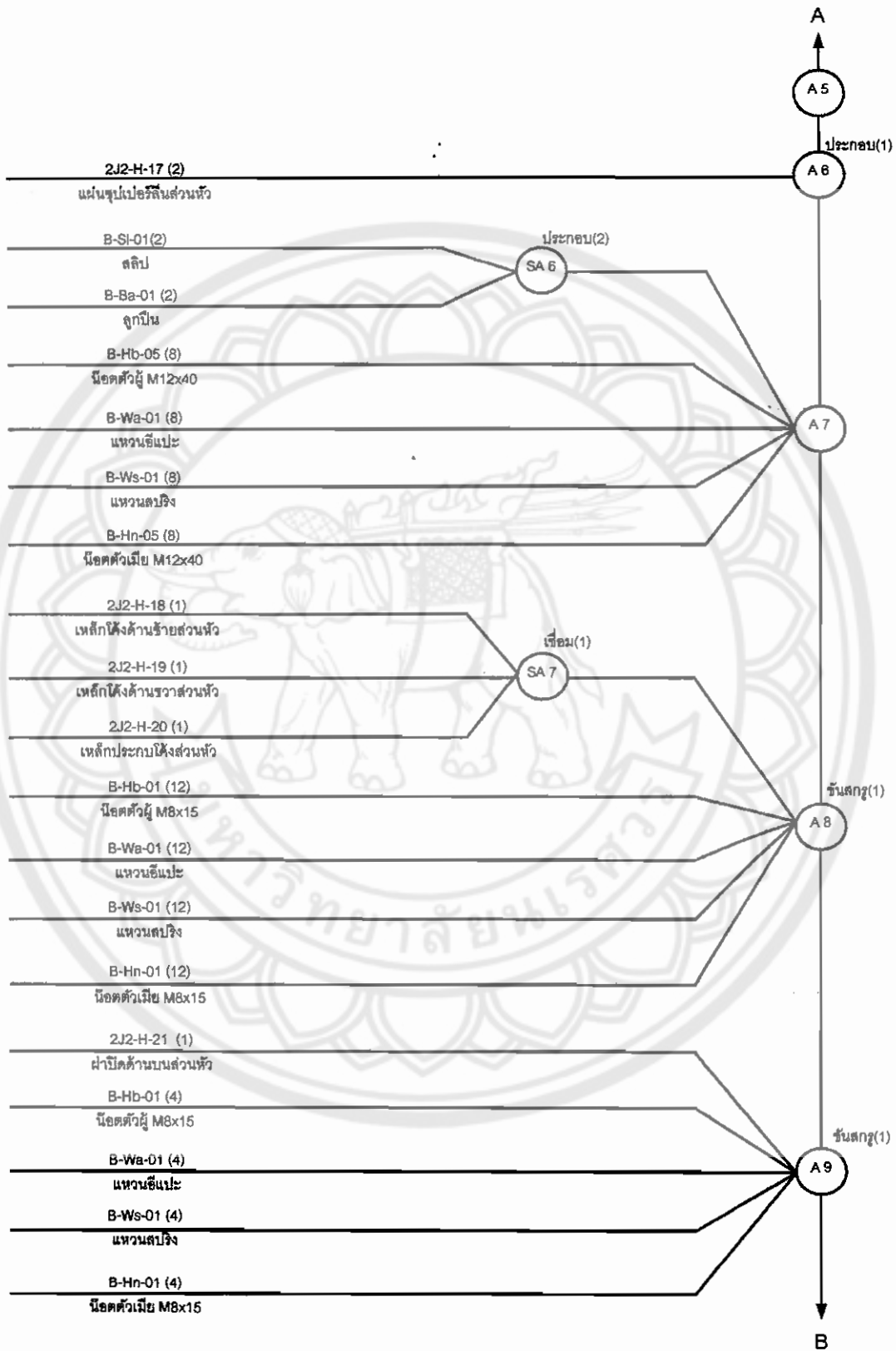


ภาคผนวก ง แสดง Assembly Chart ของกะพ้อ

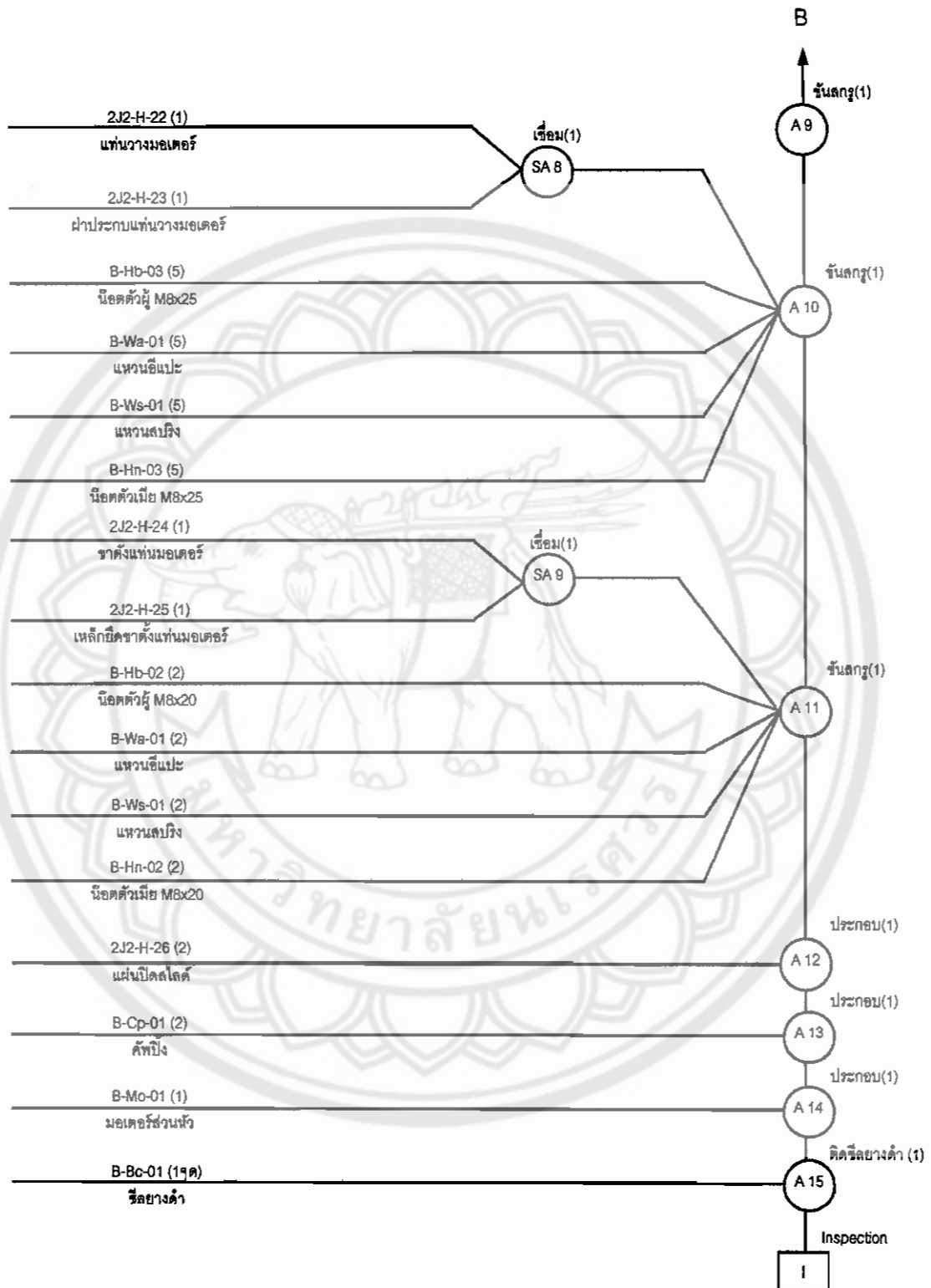
Assembly Chart กระพ้อส่วนหัว



รูปที่ ๑- 1 แสดง Assembly Chart ของกระพ้อส่วนหัว

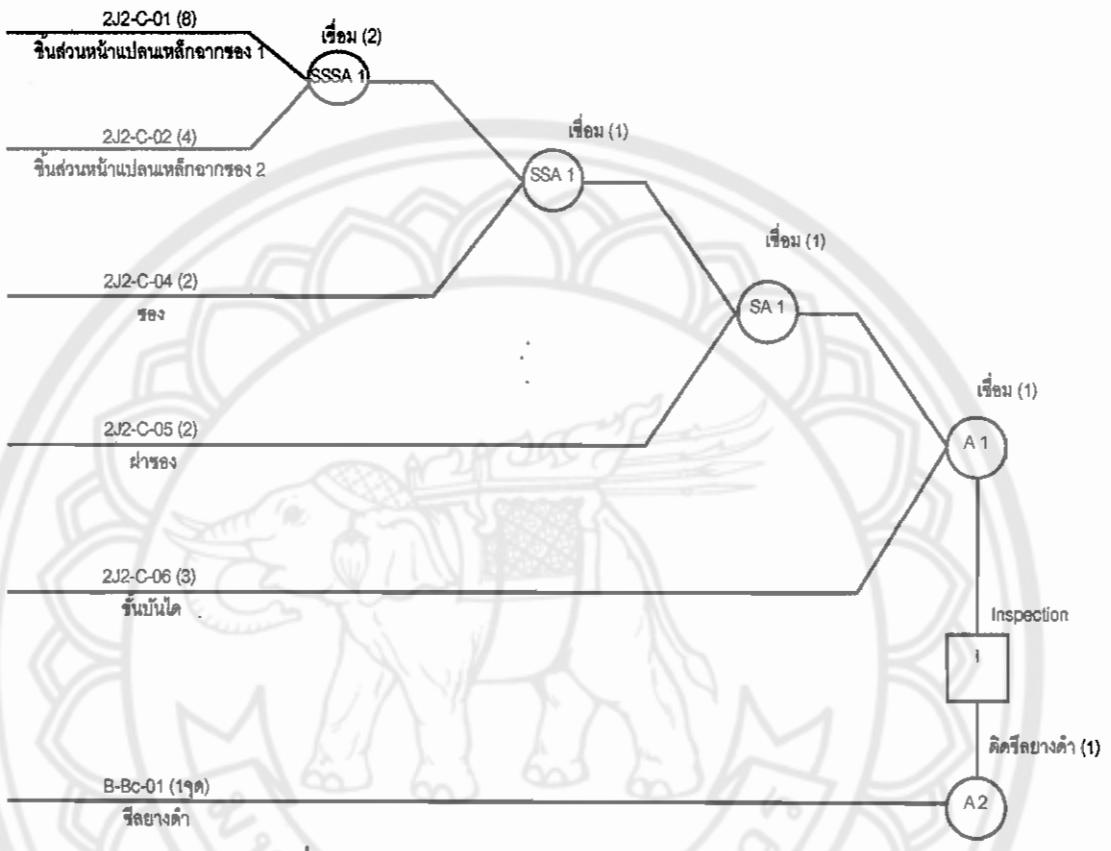


รูปที่ ง- 1 (ต่อ) แสดง Assembly Chart ของกะพ้อส่วนหัว



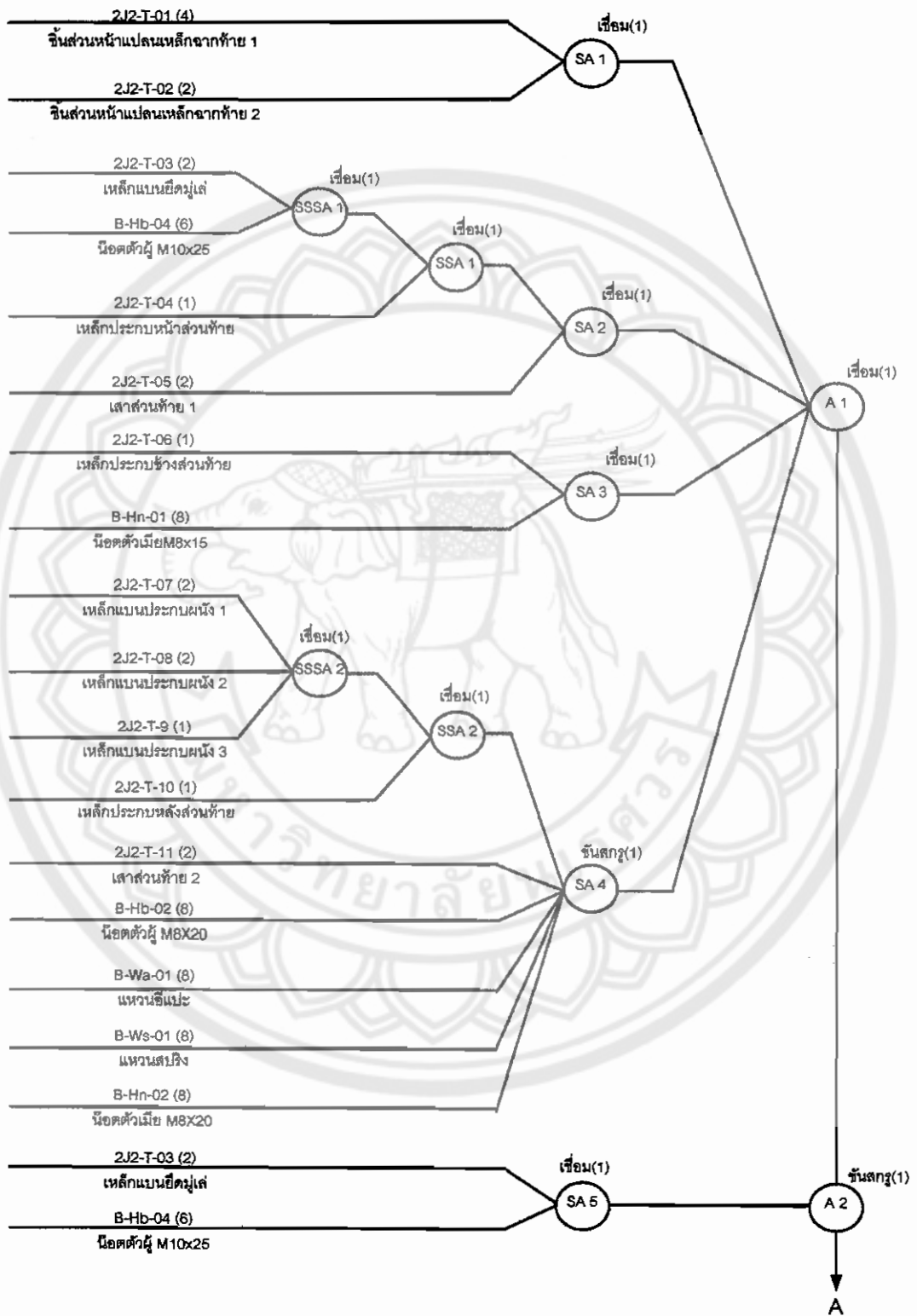
รูปที่ ง- 1 (ต่อ) แสดง Assembly Chart ของกะท้อส่วนหัว

Assembly Chart กะพ้อ ส่วนของ

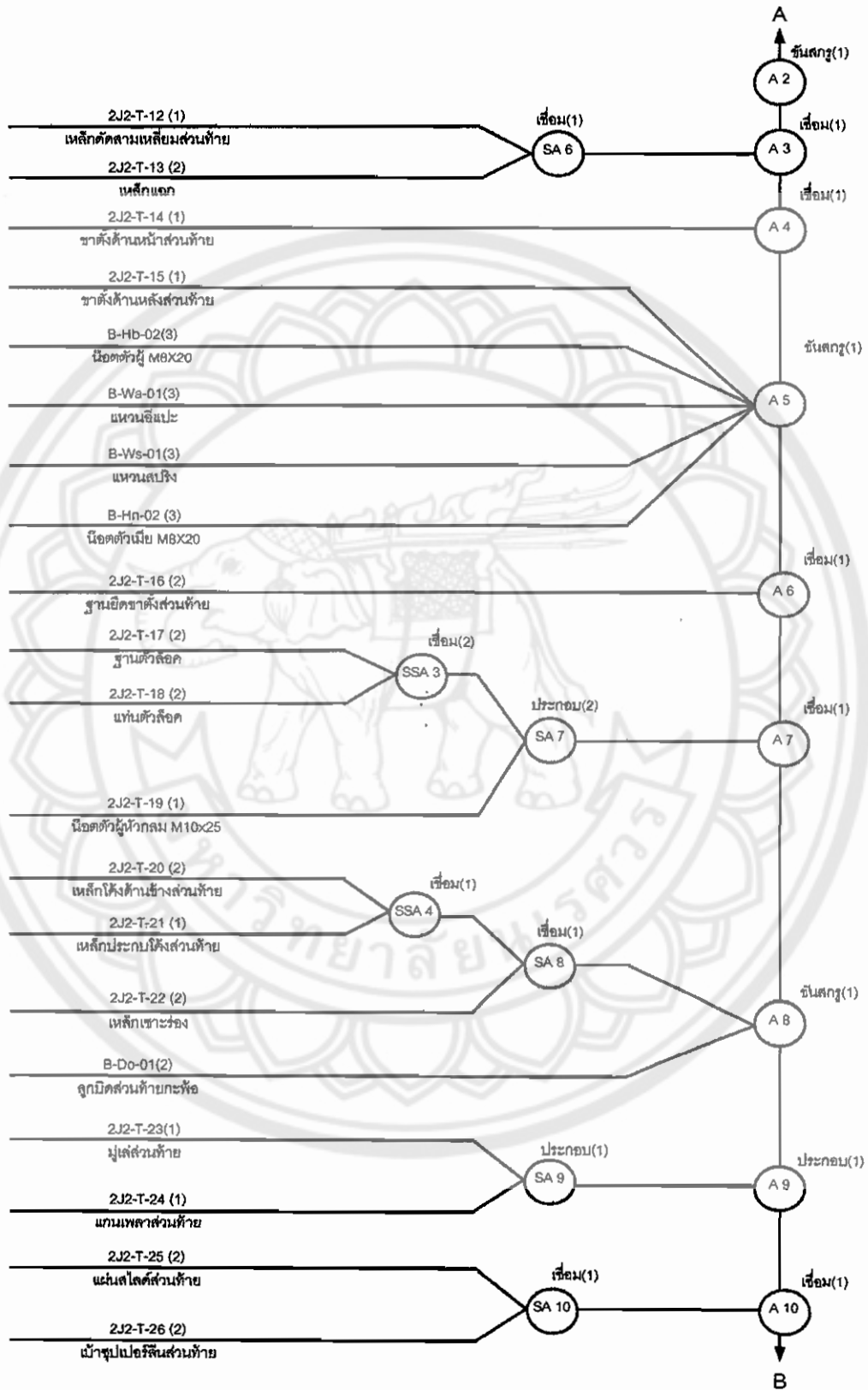


รูปที่ ง- 2 แสดง Assembly Chart ของกะพ้อส่วนของ

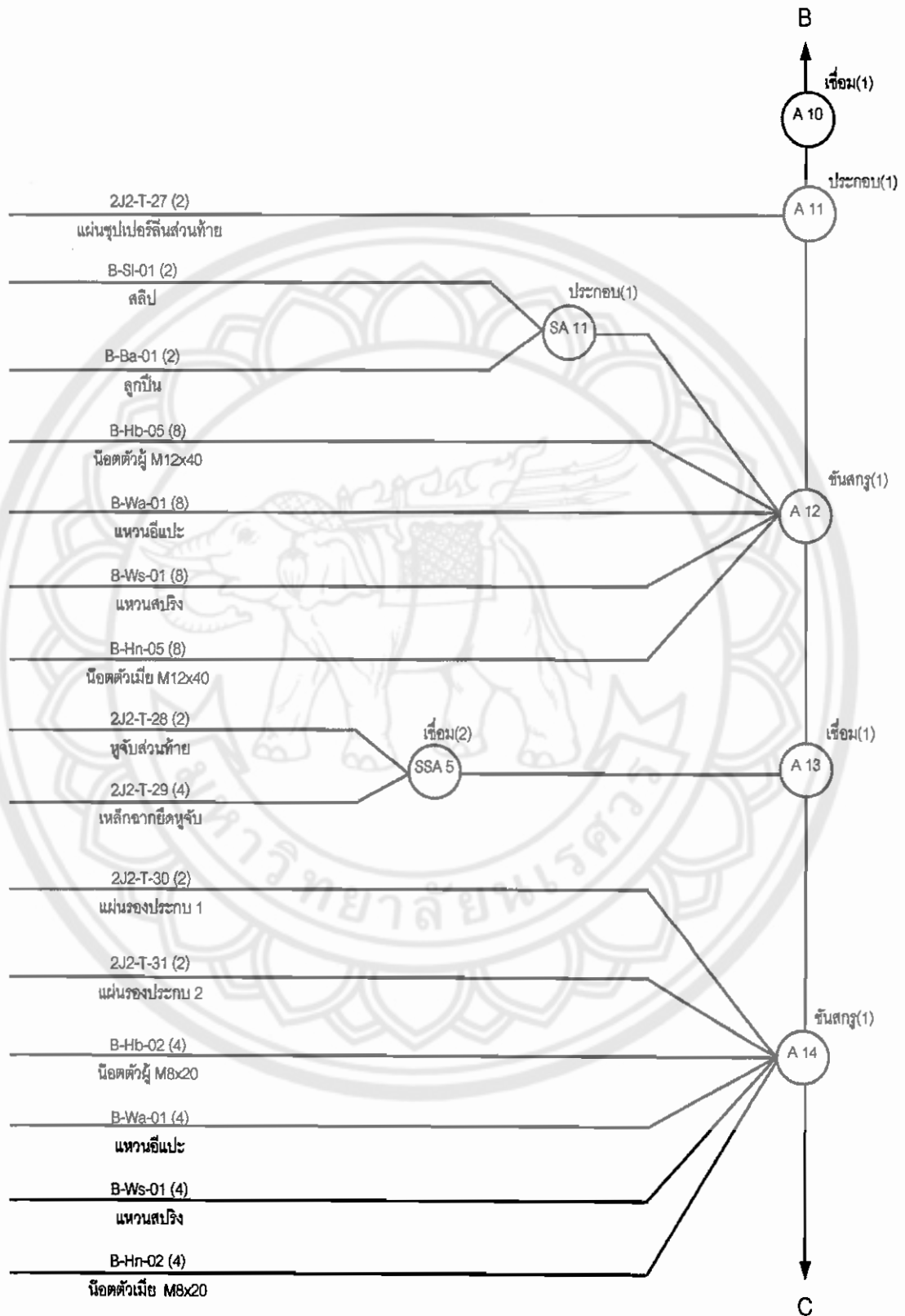
Assembly Chart กะพ้อ ส่วนท้าย



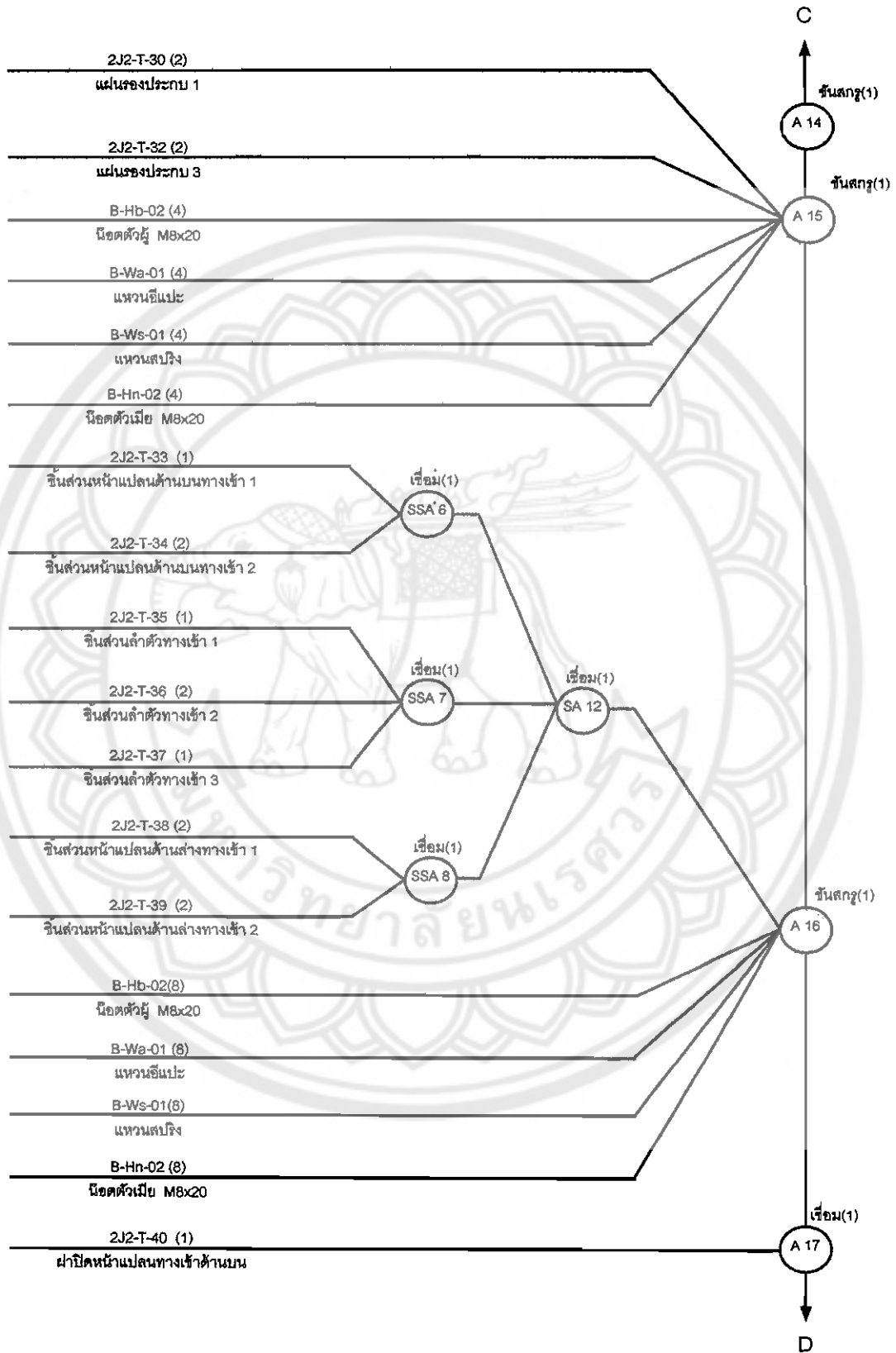
รูปที่ ๓-3 แสดง Assembly Chart กะพ้อส่วนท้าย



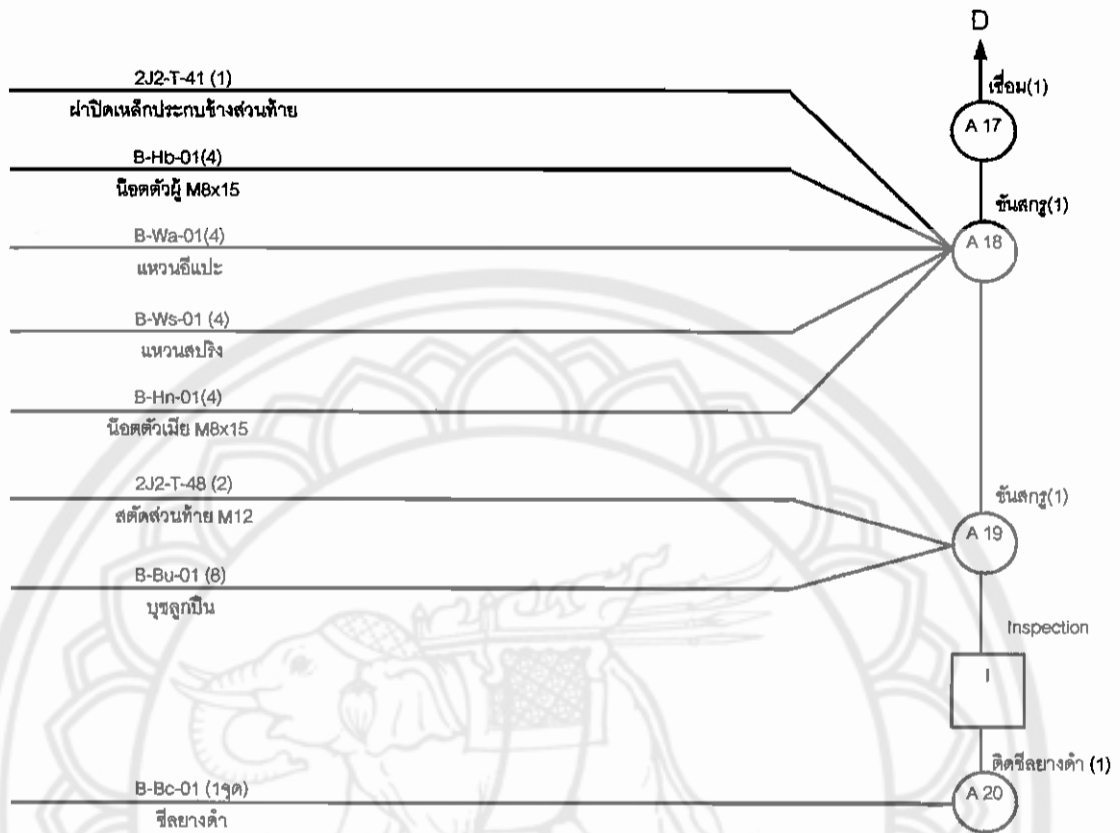
รูปที่ ง-3 (ต่อ) แสดง Assembly Chart กระพ้อส่วนท้าย



รูปที่ ง-3 (ต่อ) แสดง Assembly Chart กระพ้อส่วนท้าย



รูปที่ ๓-3 (ต่อ) แสดง Assembly Chart กะพืดส่วนท้าย

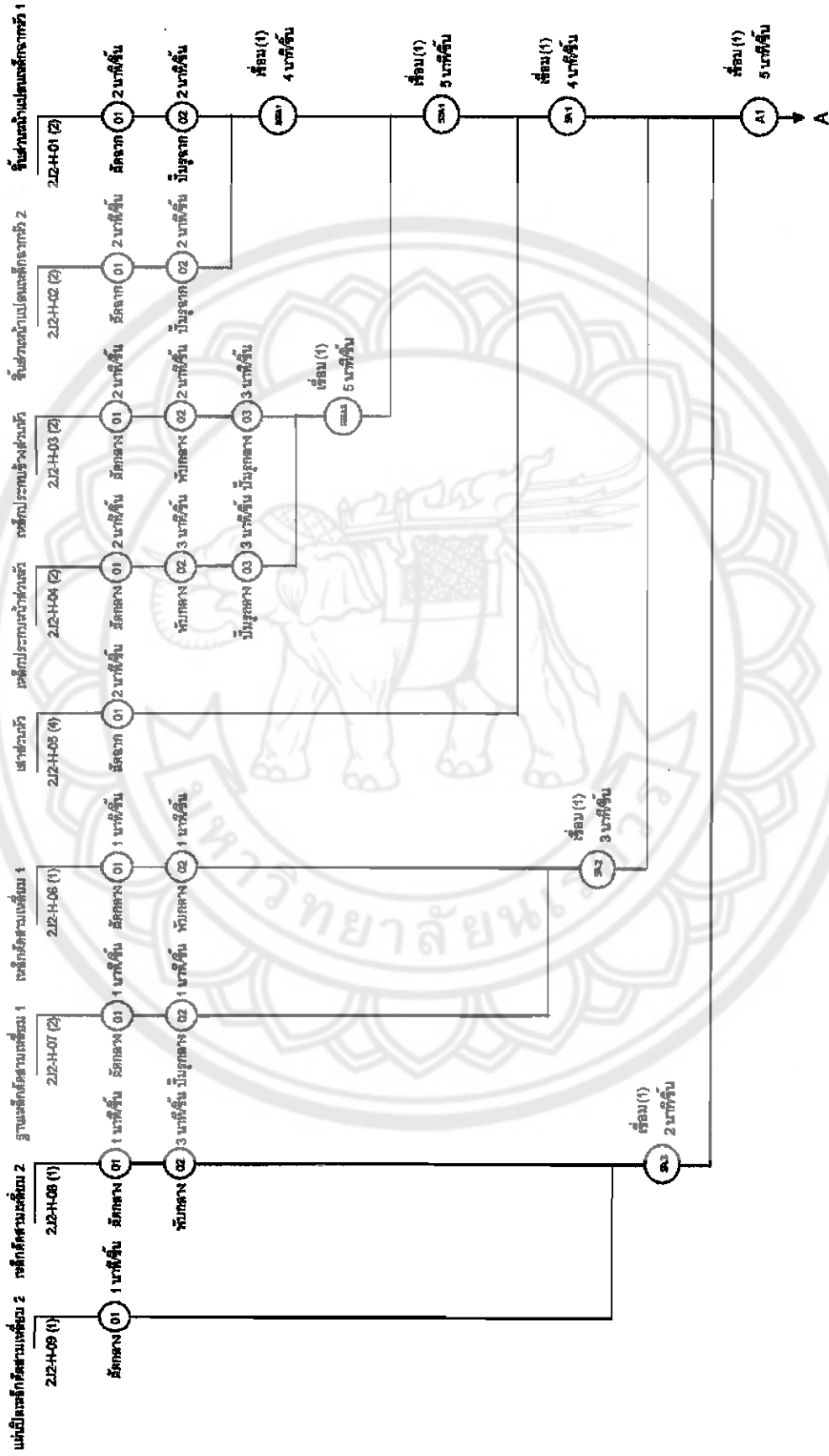


รูปที่ ง-3 (ต่อ) แสดง Assembly Chart กระพ้อส่วนท้าย

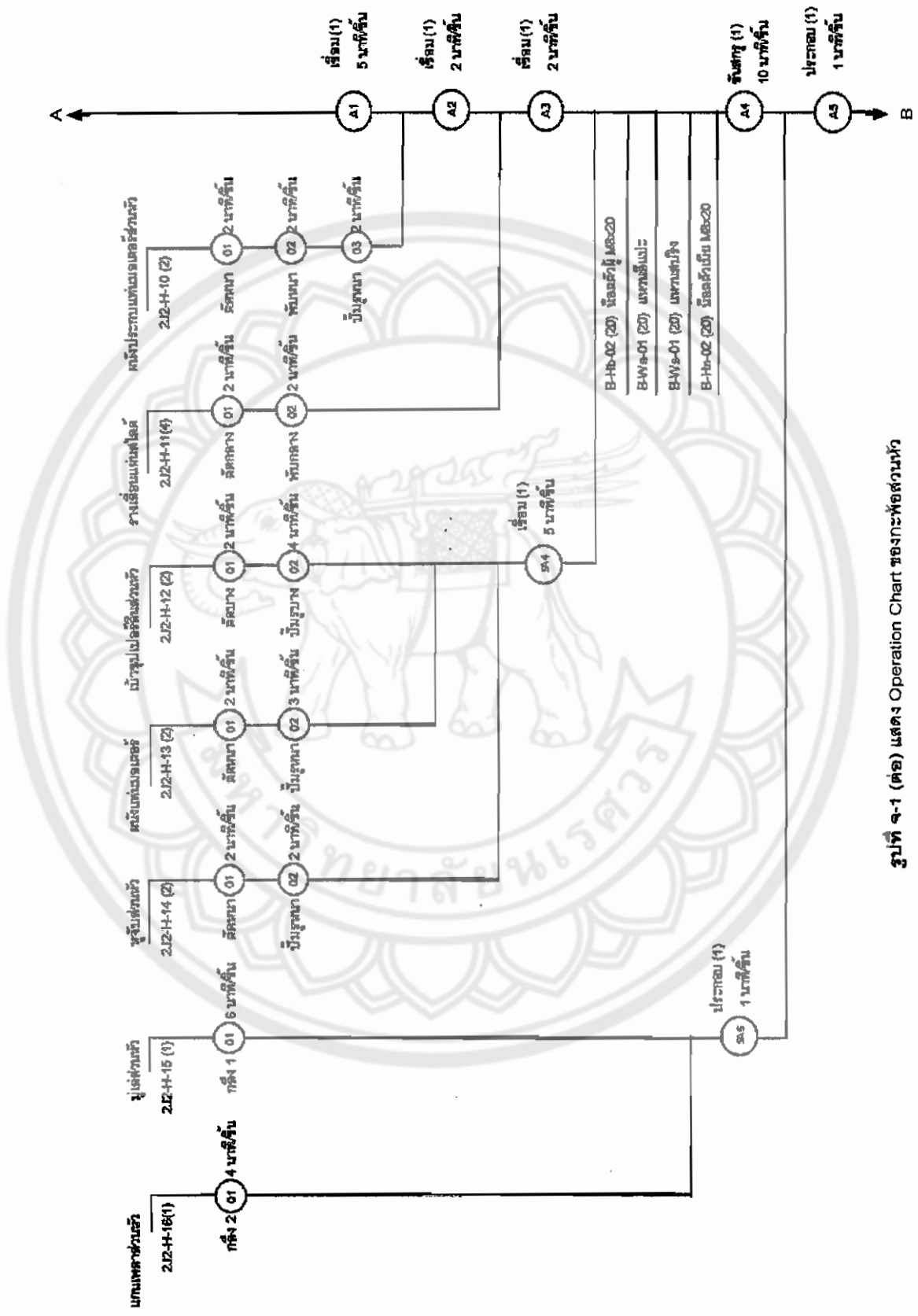




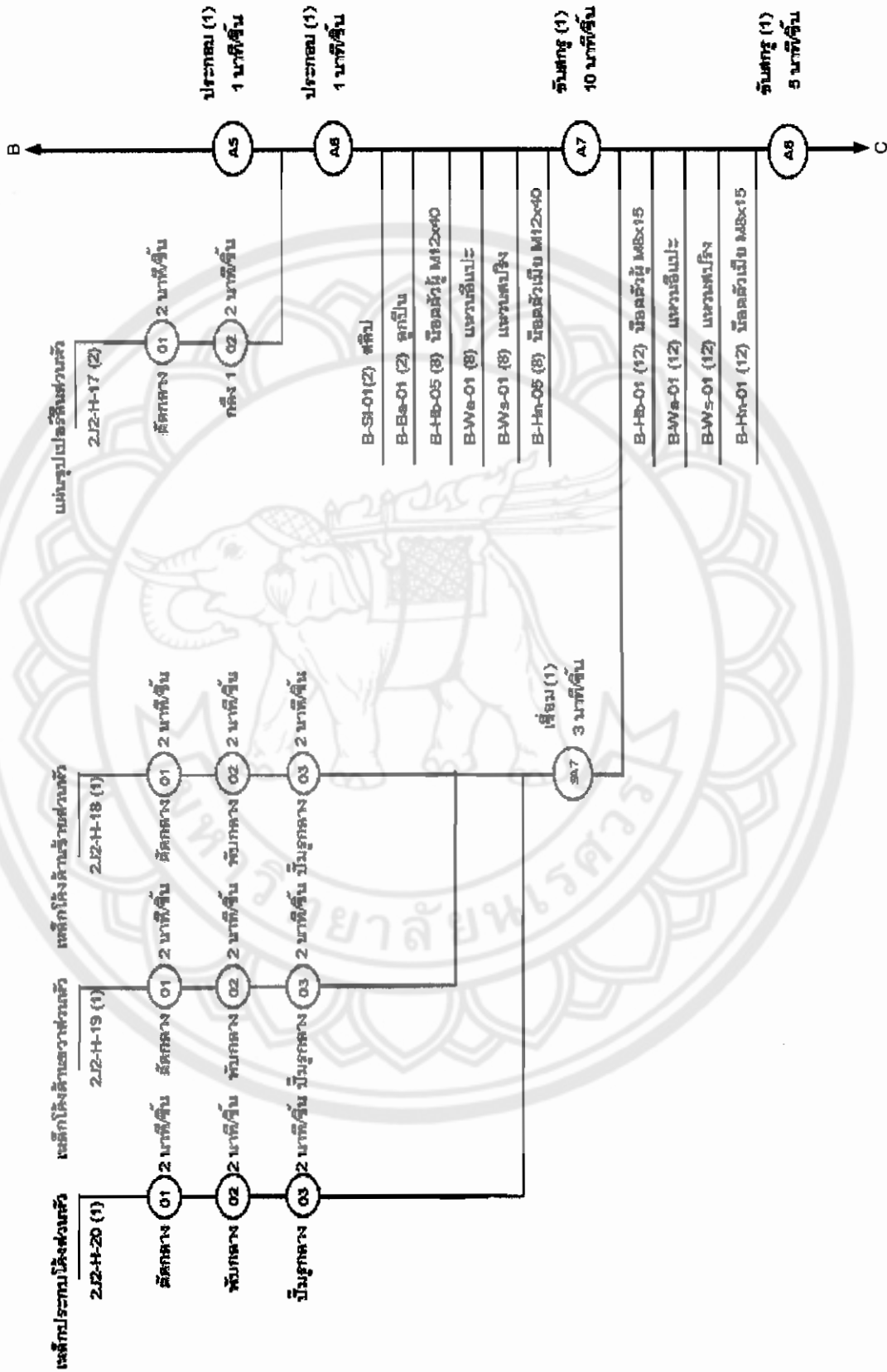
ภาคผนวก จ แสดง Operation Process Chart ของกะพ้อ



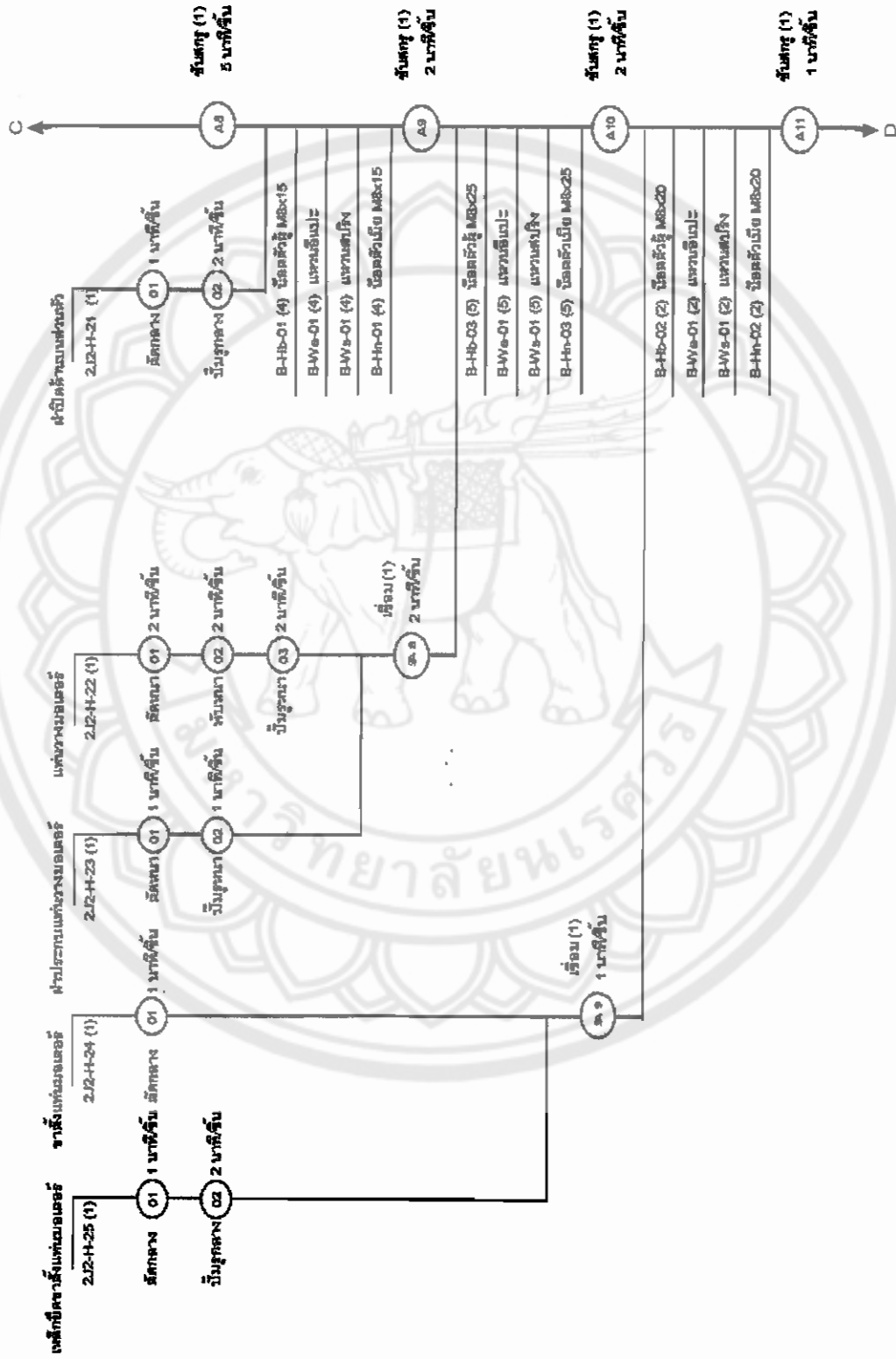
รูปที่ ๑-1 แสดง Operation Chart ของงกะพ้อส่วนหัว



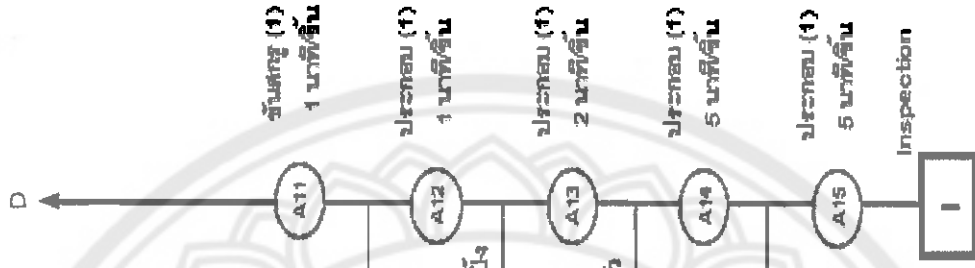
รูปที่ ๑-1 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะห้องส่วนหัว



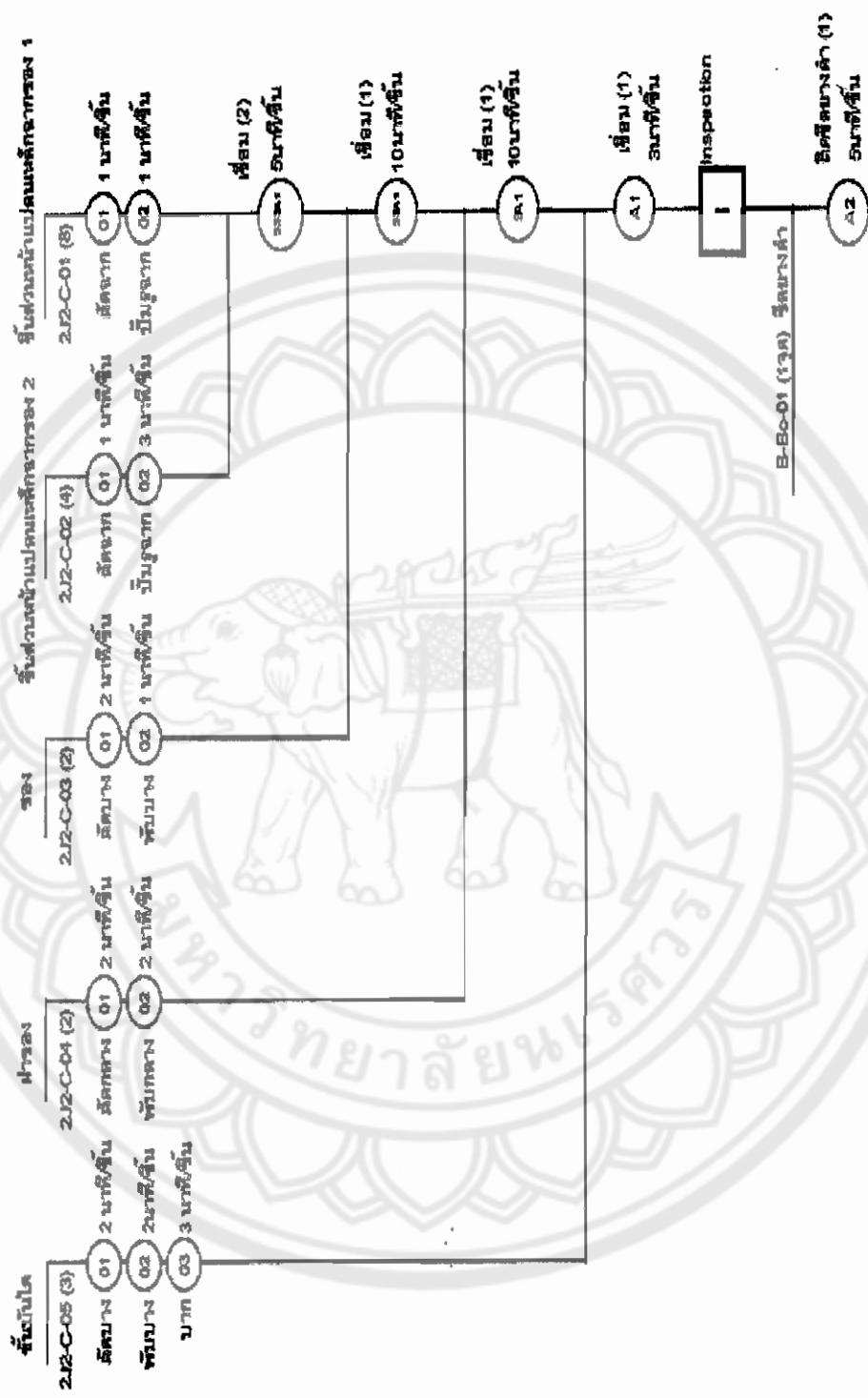
รูปที่ ๑-1 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะฟัดส่วนหัว



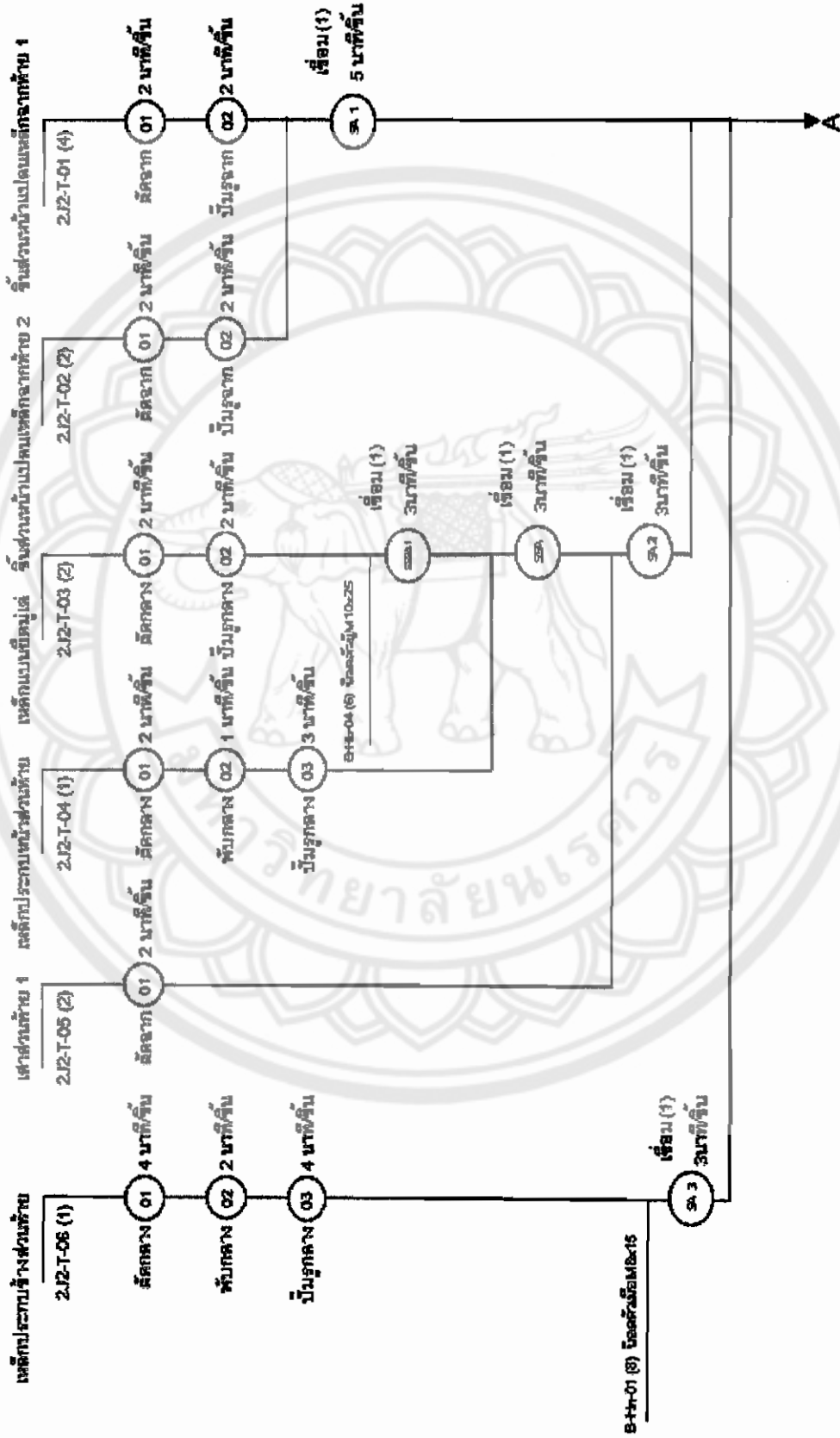
รูปที่ 9-1 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกระโถนส่วนหัว



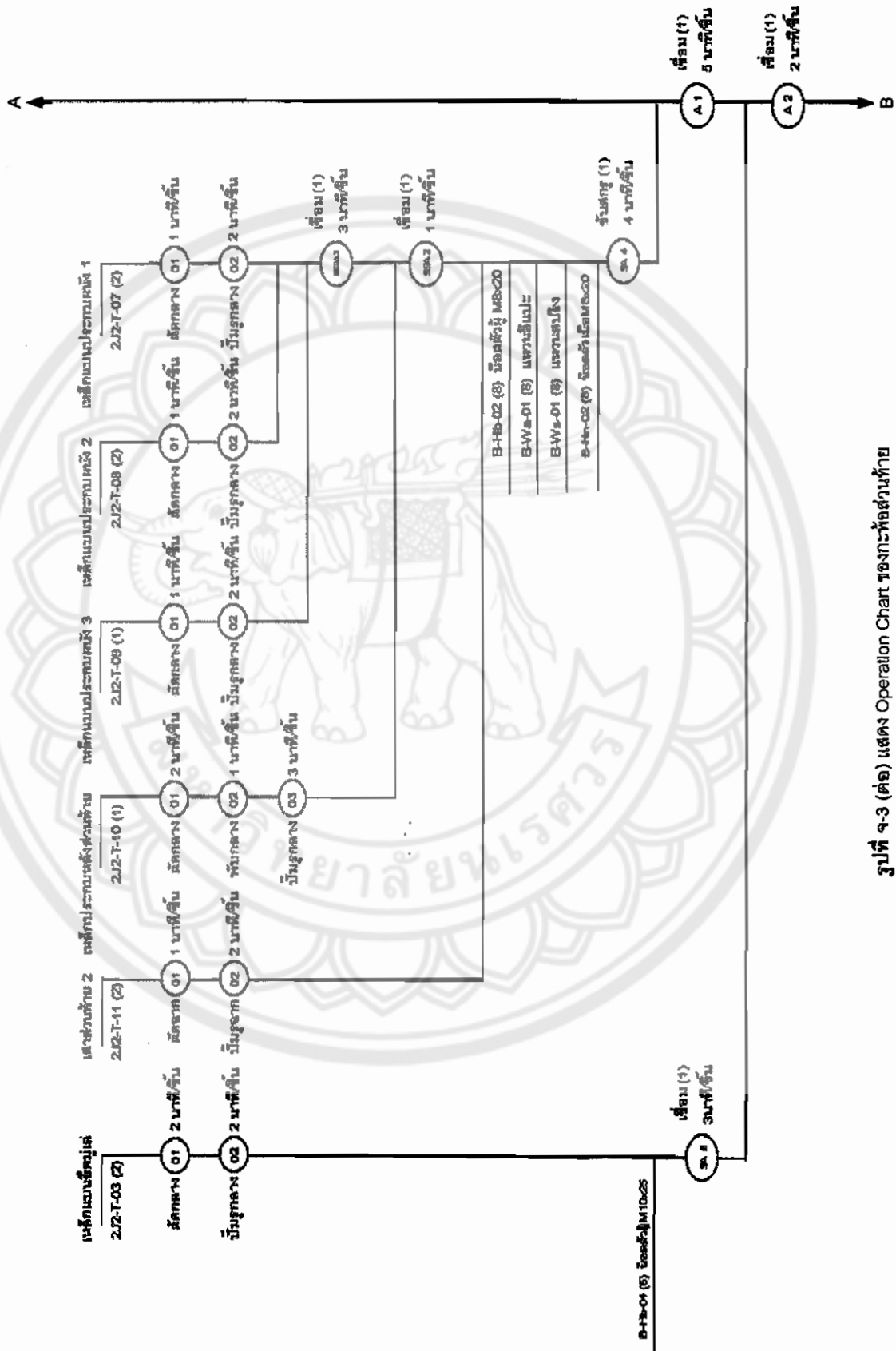
รูปที่ จ-1 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะฟอสส่วนหัว



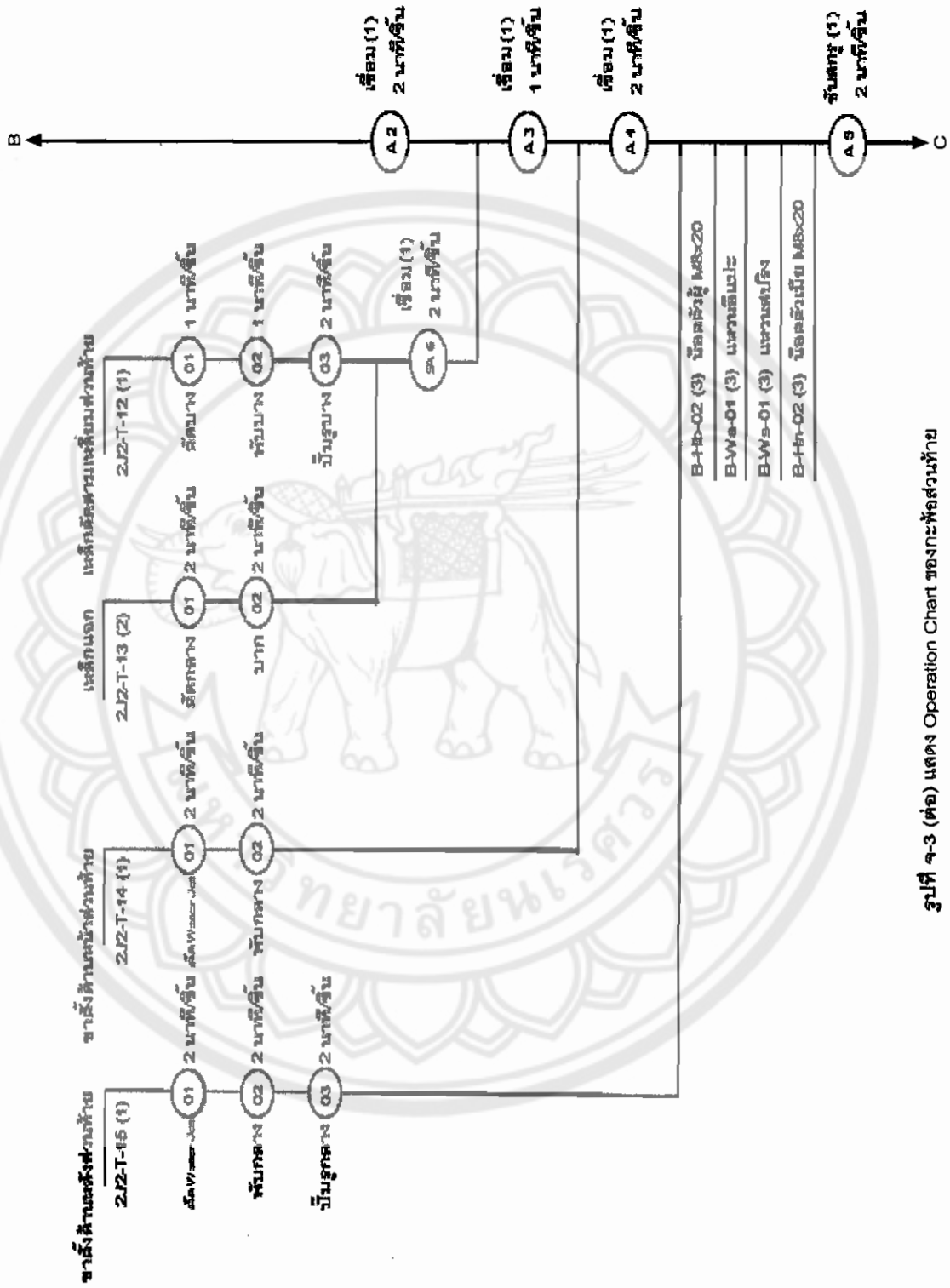
รูปที่ ๑-2 แสดง Operation Chart ของกะพ่อส่วนของ



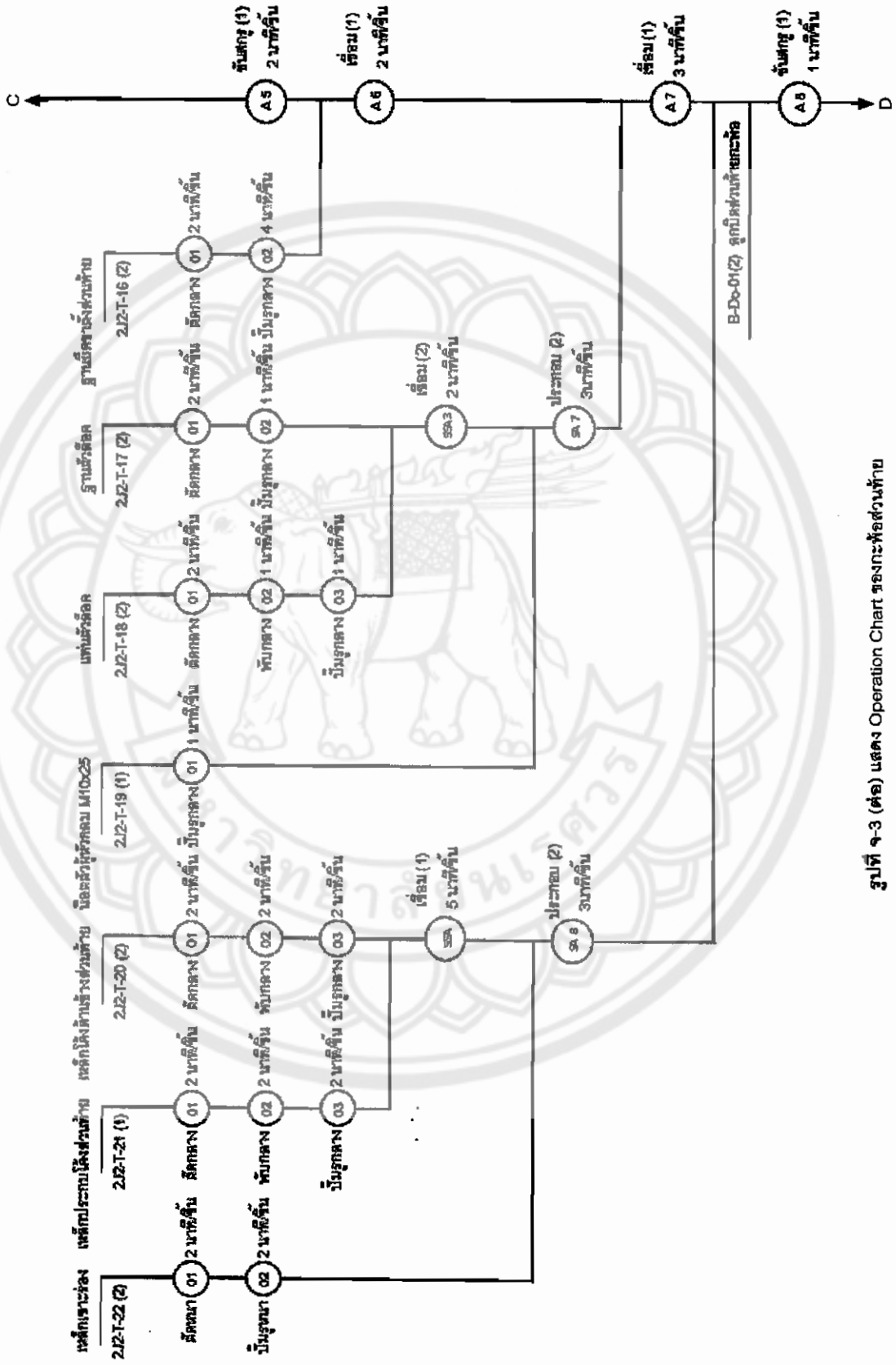
รูปที่ ๑-3 แสดง Operation Chart ของกะท่อส่วนท้าย



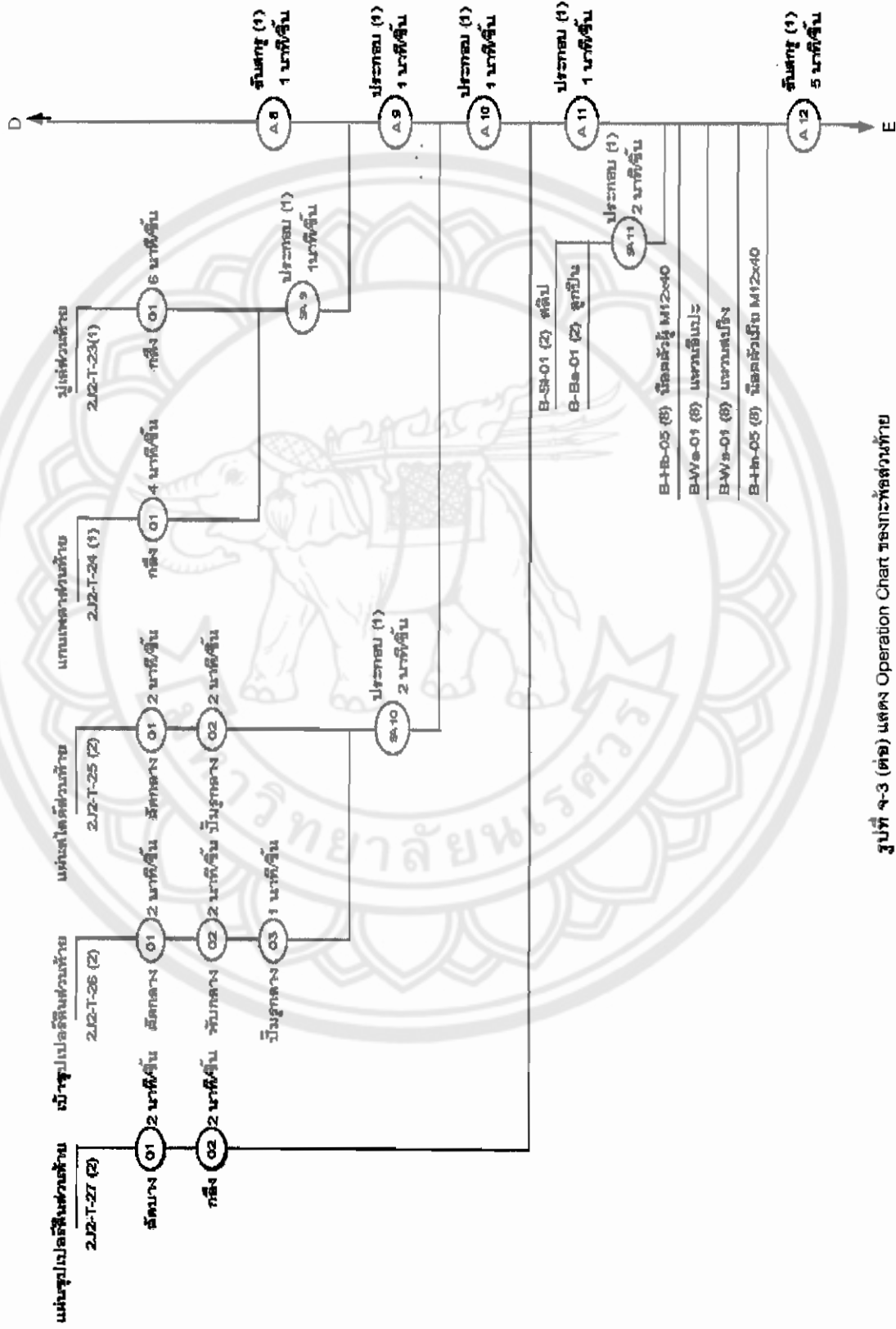
รูปที่ ๑-3 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะหัดส่วนท้าย



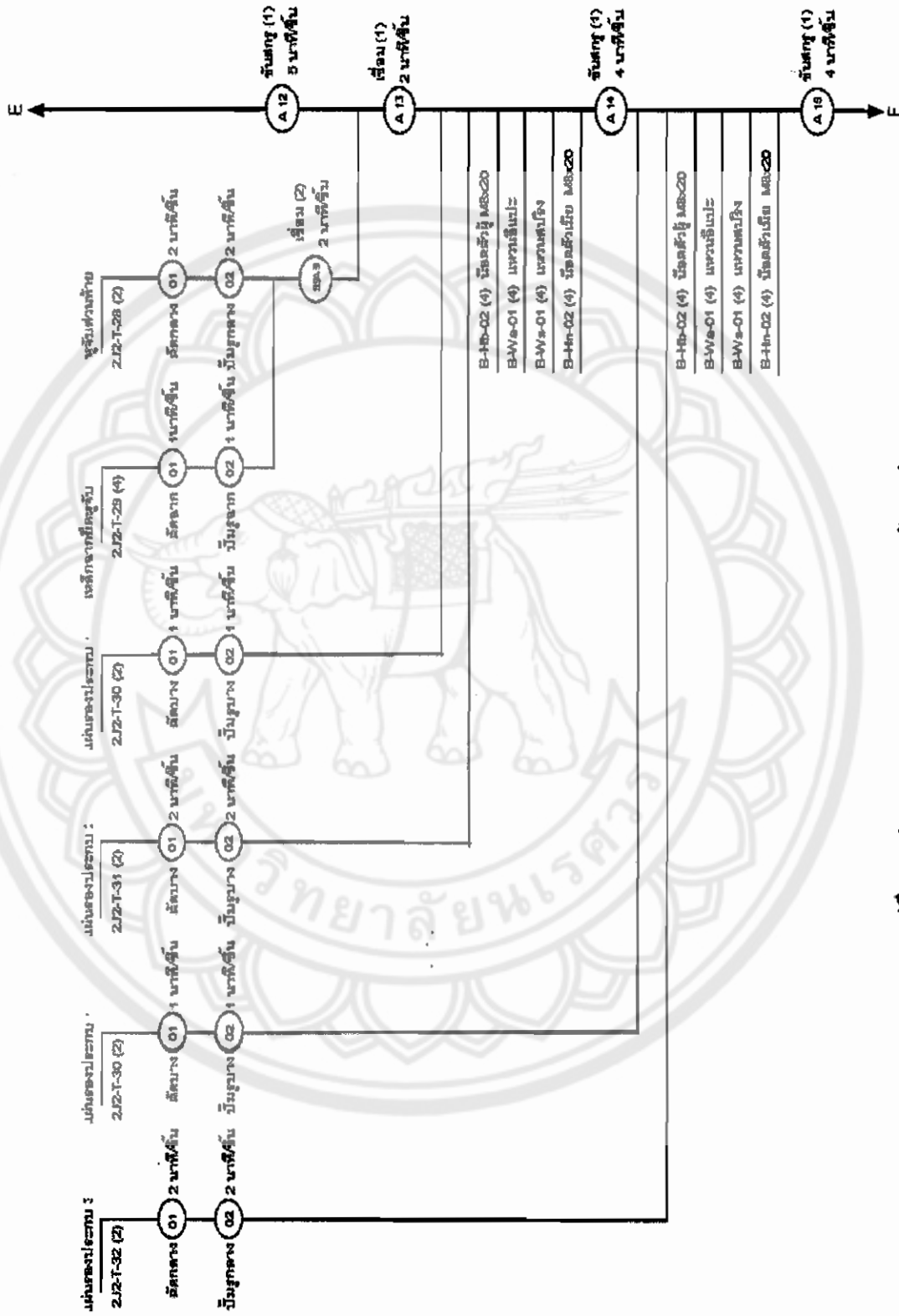
รูปที่ ๑-3 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะพัดส่งท้าย



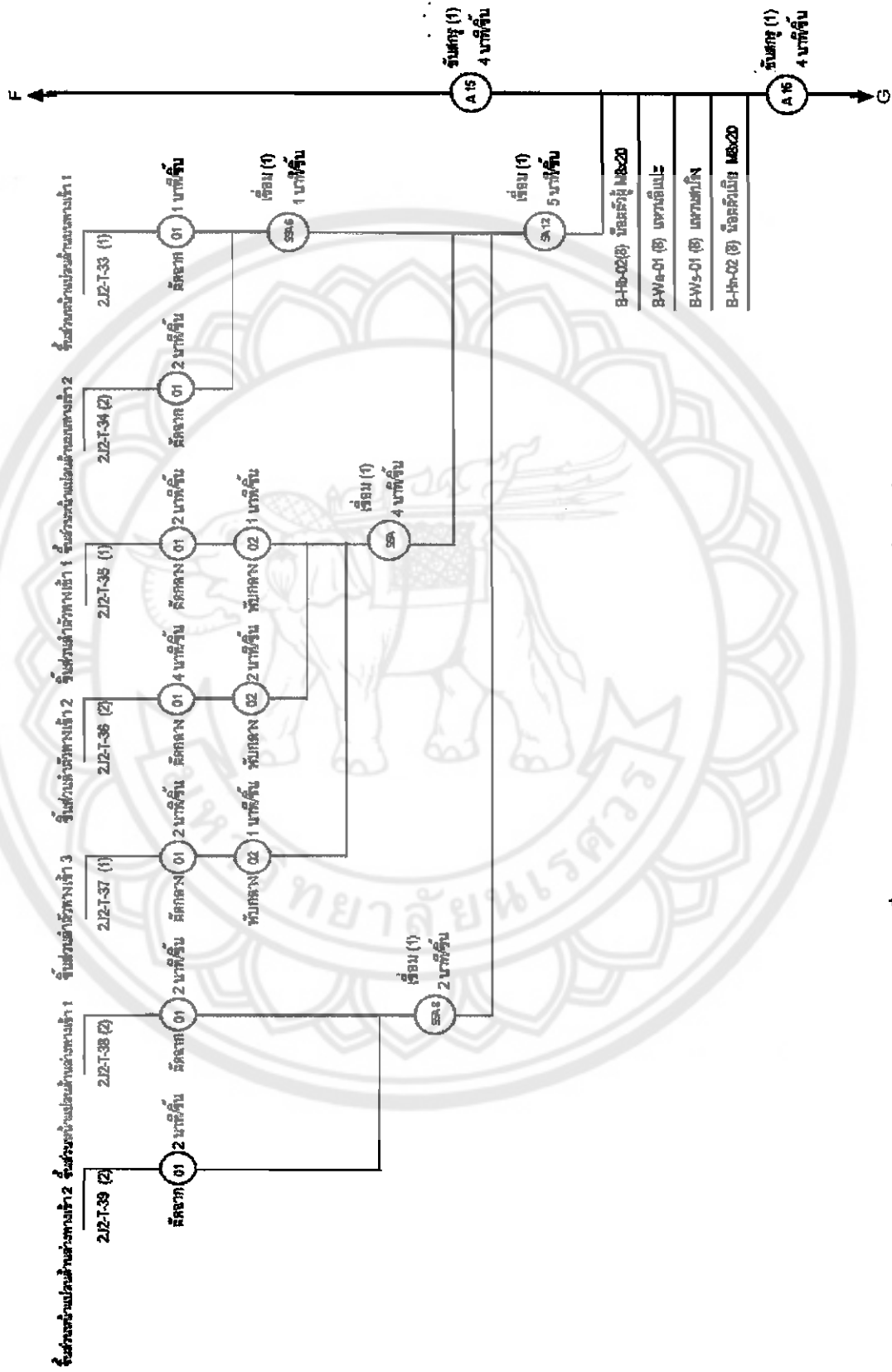
รูปที่ ๑-3 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะห้องส่วนท้าย



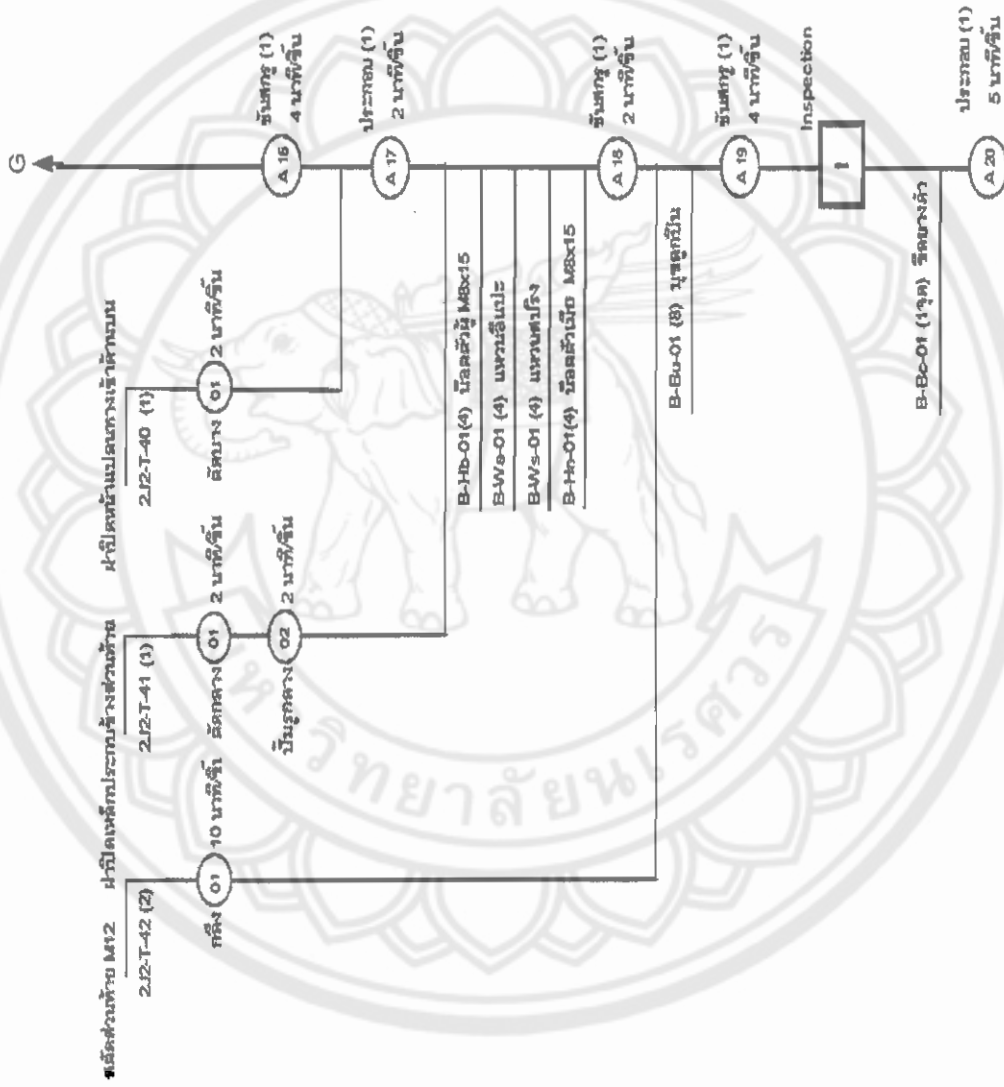
รูปที่ 4-3 (ต่อ) แสดง Operation Chart ประกอบพร้อมท้าย



รูปที่ ๑-3 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะฟ่อนสาย



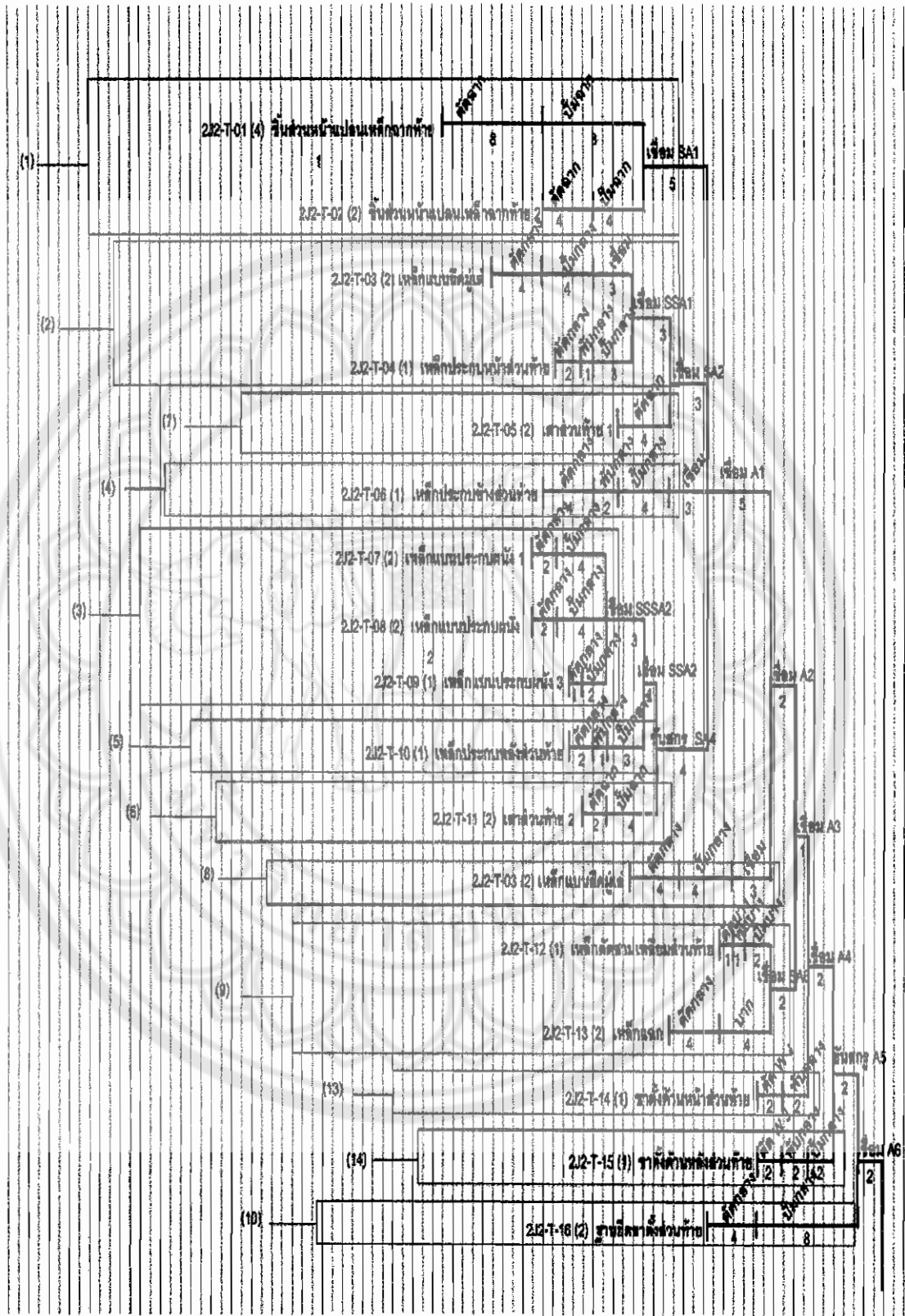
รูปที่ ๑-3 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะฟีดส่วนท้าย



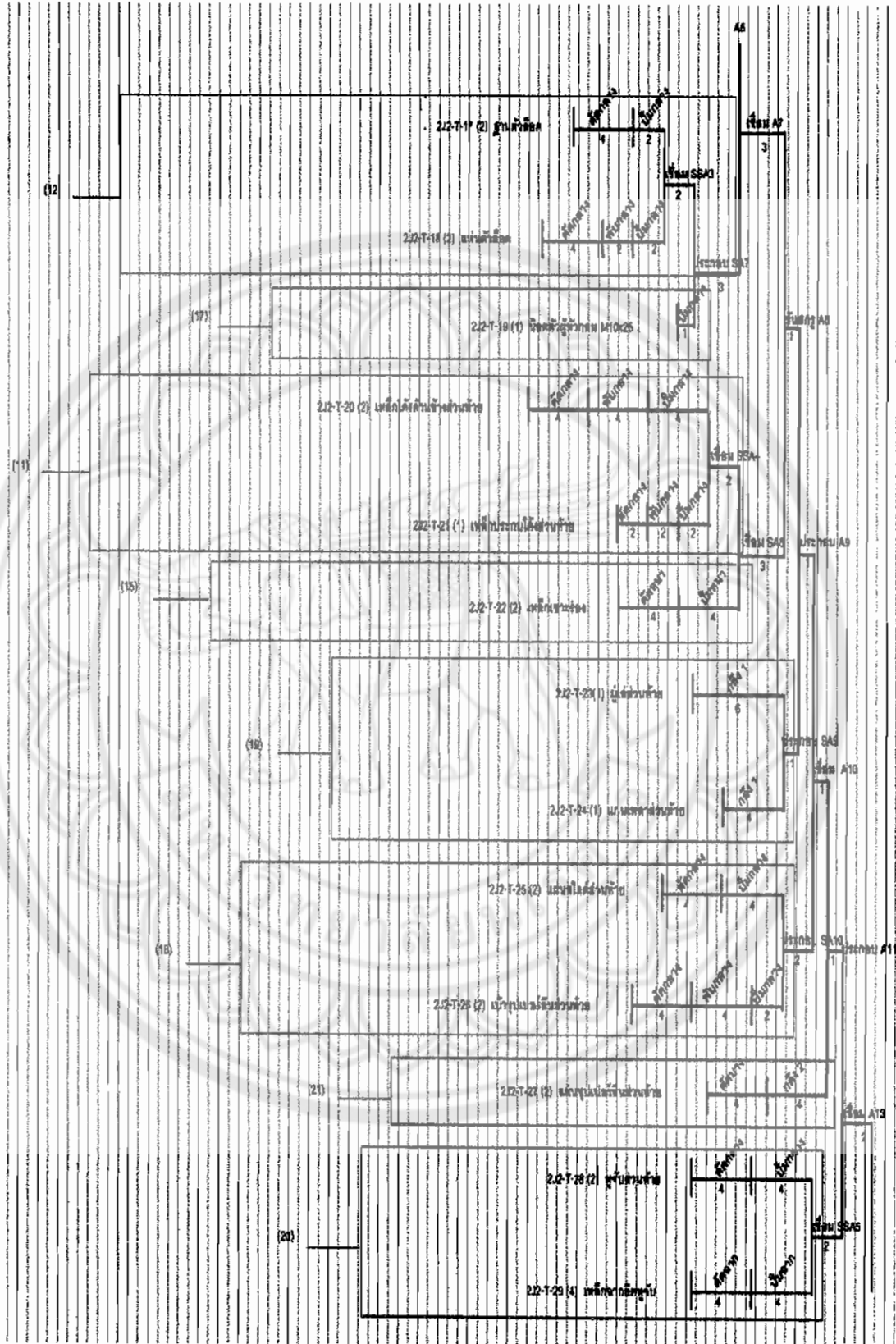
รูปที่ จ-3 (ต่อ) แสดง Operation Chart ของกะห้องส่วนท้าย



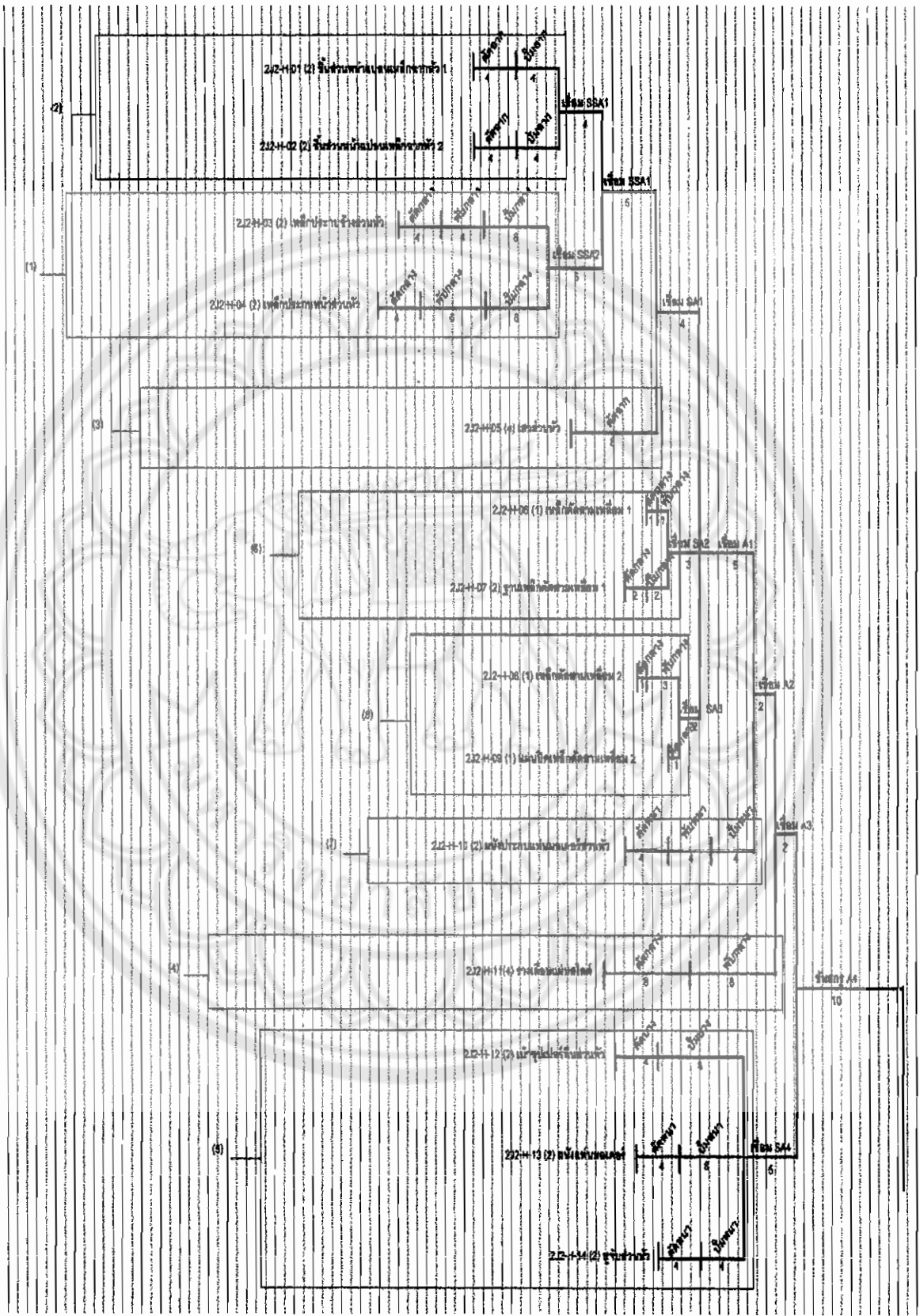
ภาคผนวก ฉ แสดงแผนภาพ Product Structure ของกะป๋องส่วนท้าย หัว ของ



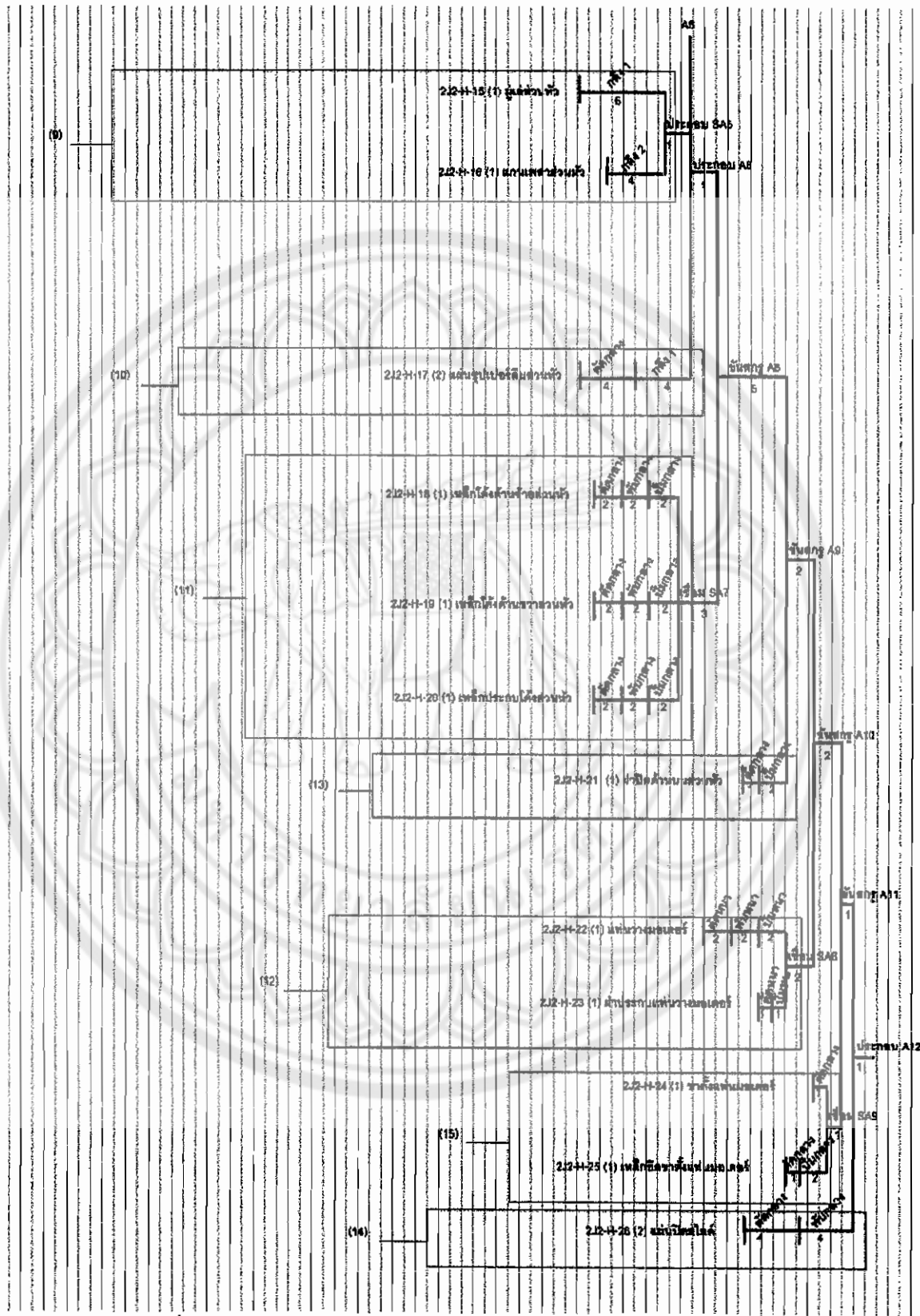
รูปที่ จ-1 แสดงแผนภาพ Product Structure ของกะพ้อส่วนท้าย



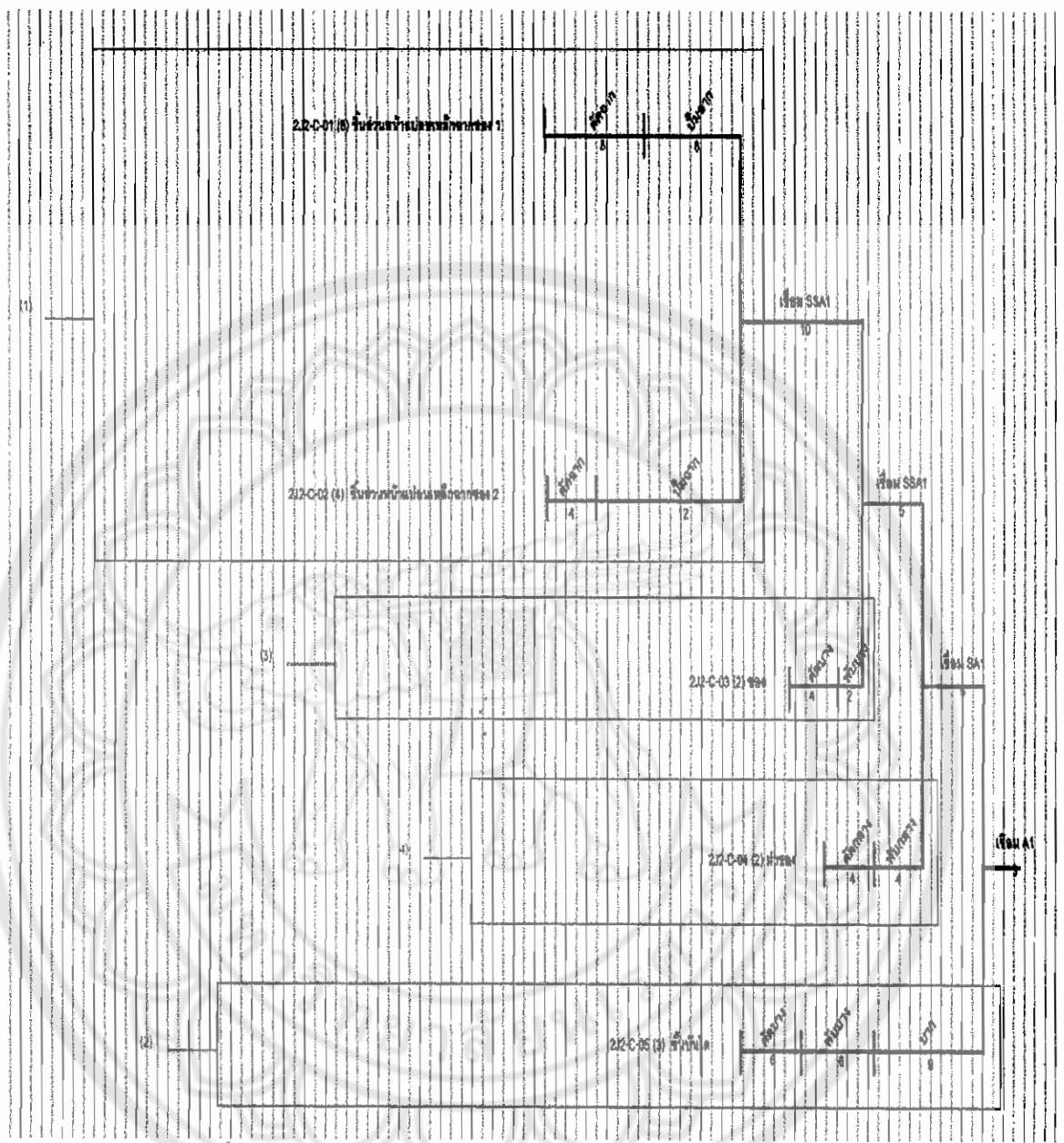
รูปที่ จ-1 (ต่อ) แสดงแผนภาพ Product Structure ของกะพ้อส่วนท้าย



รูปที่ ๑-2 แสดงแผนภาพ Product Structure ของกะป๋องสแตว



รูปที่ จ-2 (ต่อ) แสดงแผนภาพ Product Structure ของกะป๋องส่วนหัว



รูปที่ ๓-3 แสดงแผนภาพ Product Structure ของกะป๋องสแตง



ภาควิชาดนตรี

มหาวิทยาลัยสุรินทร์

ตารางที่ ๕-1 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องตัดบาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องตัดบาง

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มงานผลิต	ส่วน ของ กะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องตัดบาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-12	เหล็กตัดตามเหลี่ยมส่วนท้าย	PL-4x8x2.5 = 1	-	1	พับบาง		
2	ท้าย	2J2-T-27	แผ่นชุบเปอร์สีนส่วนท้าย	PL-4x8x2.5 = 2	-	4	กลึง		
3	ท้าย	2J2-T-31	แผ่นรองประกอบ 2	PL-4x8x2.5 = 2	-	4	พับบาง		
		2J2-T-30	แผ่นรองประกอบ 1	PL-4x8x2.5 = 4	-	4	พับบาง		
4	หัว	2J2-T-40	ฝาปิดหน้าแปลนทางเข้าด้านบน	PL-4x8x2.5 = 1	-	2	ประกอบ		
		2J2-H-12	เบ้าชุบเปอร์สีนส่วนหัว	PL-4x8x4 = 2	-	4	พับบาง		
6	ของ	2J2-C-05	ที่จับบันได	PL-4x6x2.0 = 3	-	6	พับบาง		
		2J2-C-03	ของ	PL-4x6x2.0 = 2	-	4	พับบาง		

ตารางที่ ช-2 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องตัดกลาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องตัดกลาง (1)

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องตัดกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-03	เหล็กแบนยี่ดู่สี่	PL-4'x8'x2.5 = 4	-	8	ป้อมกลาง		
		2J2-T-04	เหล็กประกอบหน้าส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พ้อมกลาง		
		2J2-T-07	เหล็กแบนประกอบผนัง 1	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	2	ป้อมกลาง		
		2J2-T-08	เหล็กแบนประกอบผนัง 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	2	ป้อมกลาง		
		2J2-T-09	เหล็กแบนประกอบผนัง 3	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	1	ป้อมกลาง		
		2J2-T-06	เหล็กประกอบข้างส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	4	พ้อมกลาง		
		2J2-T-10	เหล็กประกอบหลังส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พ้อมกลาง		
		2J2-T-13	เหล็กฉาก	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	บาก		
		2J2-T-16	ฐานยึดขาตั้งส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	ป้อมกลาง		
		2J2-T-20	เหล็กโค้งด้านข้างส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	พ้อมกลาง		
2	ท้าย	2J2-T-21	เหล็กประกอบโค้งส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พ้อมกลาง		

ตารางที่ ๒-๒ (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตอะไหล่เครื่องตัดกลาง

ใบคำสั่งการผลิตอะไหล่ เครื่องตัดกลาง (2)

รุ่น 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวัสดุ	ส่วนของอะไหล่	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องตัดกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
2		2J2-T-18	แกนตัวล็อก	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	พักกลาง		
		2J2-T-17	ฐานตัวล็อก	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	พักกลาง		
	2J2-T-26	เบ้ารูปแปดเหลี่ยมส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	พักกลาง			
	2J2-T-25	แผ่นสไลด์ส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	พักกลาง			
	2J2-T-28	นูนจับส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	พักกลาง			
	2J2-T-36	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	8	พักกลาง			
3		2J2-T-35	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 1	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พักกลาง		
		2J2-T-37	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 3	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พักกลาง		
	2J2-T-32	แผ่นรองประกอบ 3	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	พักกลาง			
	2J2-T-41	ฝาปิดเหล็กประกอบข้างส่งท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พักกลาง			
4	หัว	2J2-H-04	เหล็กประกอบหน้าส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	-	4	พักกลาง		

ตารางที่ ๒-๒ (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องตัดกลาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องตัดกลาง (3)

รุ่น 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องตัดกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
4	หัว	2J2-H-03	เหล็กประกบข้างส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	-	4	พับกลาง		
		2J2-H-11	รางเลื่อนแผ่นสไลด์	PL-4'x8'x4 = 4	-	8	พับกลาง		
		2J2-H-07	ฐานเหล็กตัดตามเหลี่ยม 1	PL-4'x8'x4 = 2	-	2	พับกลาง		
		2J2-H-06	เหล็กตัดตามเหลี่ยม 1	PL-4'x8'x4 = 1	-	1	พับกลาง		
		2J2-H-08	เหล็กตัดตามเหลี่ยม 2	PL-4'x8'x4 = 1	-	1	พับกลาง		
		2J2-H-09	แผ่นปิดเหล็กตัดตามเหลี่ยม 2	PL-4'x8'x4 = 1	-	1	เชื่อม		
		2J2-H-17	แผ่นขุบไปเออร์ลิ้นส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	-	4	กลึง		
		2J2-H-18	เหล็กโค้งด้านซ้ายส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	-	2	พับกลาง		
5	หัว	2J2-H-19	เหล็กโค้งด้านขวาส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	-	2	พับกลาง		
		2J2-H-20	เหล็กประกบปีกข้างส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	-	2	พับกลาง		
		2J2-H-21	ฝาปิดด้านบนส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	-	1	พับกลาง		

ตารางที่ ๒-๒ (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตอะไหล่เครื่องตัดกลาง

ใบคำสั่งการผลิตอะไหล่เครื่องตัดกลาง (4)

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กศมวันผลิต	ส่วนของอะไหล่	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องตัดกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
5	หัว	2J2-H-26	แผ่นปิดสไลด์	PL-4'x8'x4 = 2	-	4	พับกลาง		
		2J2-H-25	เหล็กยึดขาตั้งแท่นมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	-	1	พับกลาง		
		2J2-H-24	ขาตั้งแท่นมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	-	1	เชื่อม		
6	ช่อง	2J2-C-04	ฝาช่อง	PL-4'x6'x2.0 = 2	-	4	พับกลาง		

ตารางที่ ข-3 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องตัดหญ้า

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องตัดหญ้า

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องตัดหญ้า			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
2	ท้าย	2J2-T-22	เหล็กเซาะร่อง	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	บั้งหนา		
		2J2-H-13	ผั้เง้แทนมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 2	-	4	บั้งหนา		
4	หัว	2J2-H-14	หูจับส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	-	4	บั้งหนา		
		2J2-H-10	ผั้เง้ประกบแทนมอเตอร์ส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	-	4	พับหนา		
5	หัว	2J2-H-22	แทนวางมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	-	2	พับหนา		
		2J2-H-23	ฝาประกบแทนวางมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	-	1	บั้งหนา		

ตารางที่ ๒-4 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องตัด Water Jet

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องตัด Water Jet

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องตัด Water Jet		ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)		
1	ท้าย	2J2-T-14	ขาตั้งด้านหน้าส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พับกลาง	
		2J2-T-15	ขาตั้งด้านหลังส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	-	2	พับกลาง	

ตารางที่ ช-5 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องตัดเหล็กฉาก

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องตัดเหล็กฉาก (1)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องตัดเหล็กฉาก			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากท้าย 1	L-30x30x3.0 = 4	-	8	บีมฉาก		
		2J2-T-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากท้าย 2	L-30x30x3.0 = 2	-	4	บีมฉาก		
		2J2-T-11	เสาส่วนท้าย 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	2	บีมฉาก		
		2J2-T-05	เสาส่วนท้าย 1	PL-4'x8'x2.5 = 2	-	4	เชื่อม		
		2J2-T-29	เหล็กฉากยึดหูจับ	PL-4'x8'x2.5 = 4	-	4	บีมฉาก		
2	ท้าย	2J2-T-38	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านข้างทางเข้า 1	L-30x30x3.0 = 2	-	4	เชื่อม		
		2J2-T-39	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านข้างทางเข้า 2	L-30x30x3.0 = 2	-	4	เชื่อม		
		2J2-T-34	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 2	L-30x30x3.0 = 2	-	4	เชื่อม		
		2J2-T-33	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 1	L-30x30x3.0 = 1	-	1	เชื่อม		
3	ท้าย	2J2-H-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากหัว 1	L-30x30x3.0 = 2	-	4	บีมฉาก		

ตารางที่ ข-5 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องตัดเหล็กฉาก

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องตัดเหล็กฉาก (2)

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มงานผลิต	จำนวนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องตัดเหล็กฉาก			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
4	หัว	2J2-H-02	ชิ้นส่วนหน้าเบดเหล็กฉากหัว 2	L-30x30x3.0 = 2	-	4	ไม่มีฉาก		
		2J2-H-05	เสาส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 4	-	8	เชื่อม		
6	ช่อง	2J2-C-01	ชิ้นส่วนหน้าเบดเหล็กฉากของ 1	L-30x30x3.0 = 4	-	8	ไม่มีฉาก		
		2J2-C-02	ชิ้นส่วนหน้าเบดเหล็กฉากของ 2	L-30x30x3.0 = 2	-	4	ไม่มีฉาก		

ตารางที่ ๗-6 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องพับบาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องพับบาง

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาดจำนวน	เครื่องพับบาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-12	เหล็กดัดสามเหลี่ยมส่วนท้าย	PL-4x8x2.5 = 1	ตัดบาง	1	ตัดไป		
	ของ	2J2-C-05	ขั้วบันได	PL-4x6x2.0 = 3	ตัดบาง	6	บาก		
		2J2-C-03	ของ		PL-4x6x2.0 = 2	ตัดบาง	2	เชื่อม	

ตารางที่ ๗-7 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องพับกลาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องพับกลาง (1)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องพับกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-04	เหล็กประกอบหน้าส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดกลาง	1	ปัมกลาง		
		2J2-T-06	เหล็กประกอบข้างส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดกลาง	2	ปัมกลาง		
		2J2-T-10	เหล็กประกอบหลังส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดกลาง	1	ปัมกลาง		
		2J2-T-14	ขาตั้งด้านหน้าส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัด W J	2	เชื่อม		
		2J2-T-15	ขาตั้งด้านหลังส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัด W J	2	ปัมกลาง		
2	ท้าย	2J2-T-20	เหล็กโค้งด้านข้างส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	4	ปัมกลาง		
		2J2-T-21	เหล็กประกอบโค้งส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดกลาง	2	ปัมกลาง		
		2J2-T-18	แทนตัวล็อค	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	2	ปัมกลาง		
		2J2-T-26	เบ้าปูเปอร์ลินส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	4	ปัมกลาง		
3	ท้าย	2J2-T-36	รีนส่วนลำตัวทางเข้า 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	4	เชื่อม		
		2J2-T-35	รีนส่วนลำตัวทางเข้า 1	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดกลาง	1	เชื่อม		

ตารางที่ ช-7 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องปักกลาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องปักกลาง (2)

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด/จำนวน	เครื่องปักกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
3	ท้าย	2J2-T-37	ชิ้นส่วนตัวทวงเข้า 3	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดกลาง	1	เชื่อม		
		2J2-H-04	เหล็กประกบหน้าส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	ตัดกลาง	6	ปักกลาง		
		2J2-H-03	เหล็กประกบข้างส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	ตัดกลาง	4	ปักกลาง		
4	หัว	2J2-H-11	รางเลื่อนแนบสไลด์	PL-4'x8'x4 = 4	ตัดกลาง	8	เชื่อม		
		2J2-H-06	เหล็กดัดสามเหลี่ยม 1	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	1	เชื่อม		
		2J2-H-08	เหล็กดัดสามเหลี่ยม 2	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	3	เชื่อม		
5	หัว	2J2-H-18	เหล็กโค้งด้านซ้ายส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	2	ปักกลาง		
		2J2-H-19	เหล็กโค้งด้านขวาส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	2	ปักกลาง		
		2J2-H-20	เหล็กประกบโค้งส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	2	ปักกลาง		
6	ทอง	2J2-H-26	แผ่นปิดสไลด์	PL-4'x8'x4 = 2	ตัดกลาง	4	ประกอบ		
		2J2-C-04	ฝาของ	PL-4'x6'x2.0 = 2	ตัดกลาง	4	เชื่อม		

ตารางที่ ๘-๘ แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องพับหนา

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องพับหนา

รุ่น 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาดจำนวน	เครื่องพับหนา			ตั้งชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
4	หัว	2J2-H-10	ผนังประกบแท่นมอเตอร์ส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	ตัดหนา	4	บั้งหนา		
5	หัว	2J2-H-22	แท่นวางมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดหนา	2	บั้งหนา		

ตารางที่ ช-9 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องปั๊มบาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องปั๊มบาง

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องปั๊มบาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-12	เหล็กตัดตามเหลี่ยมส่วนท้าย	PL-4 x8 x2.5 = 1	ปั๊มบาง	2	ตัดไป		
3	ท้าย	2J2-T-31	แผ่นรองประกอบ 2	PL-4 x8 x2.5 = 2	ตัดบาง	4	ขึ้นสกรู		
		2J2-T-30	แผ่นรองประกอบ 1	PL-4 x8 x2.5 = 4	ตัดบาง	2	ขึ้นสกรู		
4	หัว	2J2-H-12	เบ้าสูบไปอรสิลีนส่วนหัว	PL-4 x8 x4 = 2	ตัดบาง	4	เชื่อม		

ตารางที่ ช-10 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องปั๊มกลาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องปั๊มกลาง (2)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องปั๊มกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
2	ท้าย	2J2-T-17	ฐานตัวล็อก	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-T-15	ขาตั้งด้านหลังส่งท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	พับกลาง	2	ขึ้นโครง		
		2J2-T-26	เข้าชุดเบรคส่งท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	พับกลาง	2	ประกอบ		
		2J2-T-25	แผ่นสไลด์ส่งท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	4	ประกอบ		
		2J2-T-19	น็อตตัวผู้กลม M10x25	M10x25	-	1	ประกอบ		
3	ท้าย	2J2-T-28	หูจับส่งท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	4	เชื่อม		
		2J2-T-32	แผ่นรองประกอบ 3	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง	4	ขึ้นโครง		
		2J2-T-41	ฝาปิดเหล็กประกอบข้างส่งท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดกลาง	2	ขึ้นโครง		
4	หัว	2J2-H-04	เหล็กประกอบหน้าส่งหัว	PL-4'x8'x4 = 2	พับกลาง	6	เชื่อม		
		2J2-H-03	เหล็กประกอบข้างส่งหัว	PL-4'x8'x4 = 2	พับกลาง	6	เชื่อม		

ตารางที่ ช-10 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องปั๊มกลาง

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องปั๊มกลาง (3)

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องปั๊มกลาง			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
4	หัว	2J2-H-07	ฐานเหล็กตัดสามเหลี่ยม 1	PL-4'x8'x4 = 2	ตัดกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-H-18	เหล็กโค้งด้านซ้ายส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	พับกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-H-19	เหล็กโค้งด้านขวาส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	พับกลาง	2	เชื่อม		
5	หัว	2J2-H-20	เหล็กประกอบโค้งส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	พับกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-H-21	ฝาปิดด้านบนส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	2	ขันสกรู		
		2J2-H-25	เหล็กยึดขาตั้งแทนมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	2	เชื่อม		

ตารางที่ ข-11 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องบ่มหนา

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องบ่มหนา

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องบ่มหนา			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
2	ท้าย	2J2-T-22	เหล็กขาเครื่อง	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดหนา	4	ประกอบ		
		2J2-H-13	ผนังแท่นมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 2	ตัดหนา	6	เชื่อม		
4	หัว	2J2-H-14	หูจับส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	ตัดหนา	4	เชื่อม		
		2J2-H-10	ผนังประกบแท่นมอเตอร์ส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	พับหนา	4	เชื่อม		
5	หัว	2J2-H-22	แท่นวางมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	พับหนา	2	เชื่อม		
		2J2-H-23	ฝาประกบแท่นวางมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดหนา	1	เชื่อม		

ตารางที่ ข-12 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องบ่มเหล็กฉาก

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องบ่มเหล็กฉาก

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องบ่มเหล็กฉาก			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท่าย	2J2-T-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากท่าย 1	L-30x30x3.0 = 4	ตัดฉาก	8	เชื่อม		
		2J2-T-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากท่าย 2	L-30x30x3.0 = 2	ตัดฉาก	4	เชื่อม		
		2J2-T-11	เสาส่วนท่าย 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดฉาก	4	ขันตงู		
2	ท่าย	2J2-T-29	เหล็กฉากยึดหูจับ	PL-4'x8'x2.5 = 4	ตัดฉาก	4	เชื่อม		
		2J2-H-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากหัว 1	L-30x30x3.0 = 2	ตัดฉาก	4	เชื่อม		
4	หัว	2J2-H-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากหัว 2	L-30x30x3.0 = 2	ตัดฉาก	4	เชื่อม		
		2J2-C-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 1	L-30x30x3.0 = 4	ตัดฉาก	8	เชื่อม		
6	ของ	2J2-C-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 2	L-30x30x3.0 = 2	ตัดฉาก	12	เชื่อม		

ตารางที่ ข-13 แสดง ใบคำสั่งการผลิตอะไหล่เครื่องกลึง

ใบคำสั่งการผลิตอะไหล่ เครื่องกลึง

รุ่น 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของอะไหล่	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องกลึง 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
2	ท้าย	2J2-T-23	มูเล่ส่วนท้าย	$\text{Ø}253 \times 200 = 1$	-	6	ประกอบ		
		2J2-T-24	แกนเพลลาส่วนท้าย	$\text{Ø}17 \times 17 = 1$	-	4	ประกอบ		
		2J2-T-27	แผ่นชุบเปอร์ลิ้นส่วนท้าย	$\text{PL-4} \times 8 \times 2.5 = 2$	ตัดบาง	4	ประกอบ		
3	ท้าย	2J2-T-42	สตัดส่วนท้าย M12	$\text{M}12 \times 1.75 = 2$	-	20	ขึ้นสกรู		
		2J2-H-15	มูเล่ส่วนหัว	$\text{Ø}253 \times 200 = 1$	-	6	ประกอบ		
5	หัว	2J2-H-16	แกนเพลลาส่วนหัว	$\text{Ø}17 \times 17 = 1$	-	4	ประกอบ		
		2J2-H-17	แผ่นชุบเปอร์ลิ้นส่วนหัว	$\text{PL-4} \times 8 \times 4 = 2$	ตัดกลาง	4	ประกอบ		

ตารางที่ ข-14 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องบด

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องบด

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องบด 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-13	เหล็กแฉก	PL-4x8x2.5 = 2	ตัดกลาง	4	เชื่อม		
6	ของ	2J2-C-05	ขั้วมันได้	PL-4x6x2.0 = 3	พับบาง	9	เชื่อม		

ตารางที่ ข-15 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะเพื่อเครื่องเชื่อม

ใบคำสั่งการผลิตกะเพื่อ เครื่องเชื่อม (1)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะเพื่อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องเชื่อม 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 1	L-30x30x3.0 = 4	บีมจาก	5	เชื่อม		
		2J2-T-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 2	L-30x30x3.0 = 2	บีมจาก				
		2J2-T-03	เหล็กแบนยึดมุมใต้	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง	3	เชื่อม		
		2J2-T-04	เหล็กประกอบหน้าส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	บีมกลาง				
		2J2-H-05	เสาส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 4	ตัดจาก	3	เชื่อม		
		2J2-T-06	เหล็กประกอบข้างส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	บีมกลาง	5	เชื่อม		
		2J2-T-07	เหล็กแบนประกอบผนัง 1	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง				
		2J2-T-08	เหล็กแบนประกอบผนัง 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง	3	เชื่อม		
		2J2-T-09	เหล็กแบนประกอบผนัง 3	PL-4'x8'x2.5 = 1	บีมกลาง				
		2J2-T-10	เหล็กประกอบหลังส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	บีมกลาง	1	ขันสกรู		
2J2-T-03			เหล็กแบนยึดมุมใต้	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง	2	เชื่อม		

ตารางที่ ข-15 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องเชื่อม

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องเชื่อม (2)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องเชื่อม 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-12	เหล็กคัดสามเหลี่ยมส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	บีมบาง	2	เชื่อม		
		2J2-T-13	เหล็กแฉก	PL-4'x8'x2.5 = 2	ปาก				
		2J2-T-14	ขาตั้งด้านหน้าส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	พับกลาง	2	ขันสกรู		
		2J2-T-16	ฐานยึดขาตั้งส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-T-17	ฐานตัวล็อค	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง				
		2J2-T-18	แท่นตัวล็อค	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง	2	ประกอบ		
		2J2-T-20	เหล็กโค้งตั้งข้างส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง				
		2J2-T-21	เหล็กประกอบตั้งส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	บีมกลาง	2	ประกอบ		
2	ท้าย	2J2-T-28	หูจับส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	บีมกลาง				
		2J2-T-29	เหล็กฉากยึดหูจับ	PL-4'x8'x2.5 = 4	บีมฉาก	2	เชื่อม		

ตารางที่ ช-15 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องเชื่อม

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องเชื่อม (3)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วน ของ กะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องเชื่อม 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
3	ท้าย	2J2-T-33	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 1	L-30x30x3.0 = 1	ตัดฉาก	1	เชื่อม		
		2J2-T-34	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านบนทางเข้า 2	L-30x30x3.0 = 2	ตัดฉาก				
		2J2-T-35	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 1	PL-4'x8'x2.5 = 1	พับกลาง				
		2J2-T-36	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	พับกลาง	4	เชื่อม		
		2J2-T-37	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 3	PL-4'x8'x2.5 = 1	พับกลาง				
		2J2-T-38	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านล่างทางเข้า 1	L-30x30x3.0 = 2	ตัดฉาก		2	เชื่อม	
		2J2-T-39	ชิ้นส่วนหน้าแปลนด้านล่างทางเข้า 2	L-30x30x3.0 = 2	ตัดฉาก				
4	หัว	2J2-H-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากหัว 1	L-30x30x3.0 = 2	บีมฉาก	4	เชื่อม		
		2J2-H-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากหัว 2	L-30x30x3.0 = 2	บีมฉาก				
		2J2-H-03	เหล็กประกบข้างส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	บีมกลาง	5	เชื่อม		
		2J2-H-04	เหล็กประกบหน้าส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	บีมกลาง				

ตารางที่ ข-15 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องเชื่อม

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องเชื่อม (4)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มงานผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องเชื่อม 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
4	หัว	2J2-H-05	เสาส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 4	ตัดจาก	4	เชื่อม		
		2J2-H-06	เหล็กตัดสามเหลี่ยม 1	PL-4'x8'x4 = 1	พับกลาง	3	เชื่อม		
		2J2-H-07	ฐานเหล็กตัดสามเหลี่ยม 1	PL-4'x8'x4 = 2	พับกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-H-08	เหล็กตัดสามเหลี่ยม 2	PL-4'x8'x4 = 1	พับกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-H-09	แผ่นปิดเหล็กตัดสามเหลี่ยม 2	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง	2	เชื่อม		
		2J2-H-10	ผนังประกบแท่นมอเตอร์ส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	พับหนา	2	เชื่อม		
		2J2-H-11	รางเลื่อนแผ่นสไลด์	PL-4'x8'x4 = 4	พับกลาง	2	ขึ้นตกรู		
		2J2-H-12	เข้าชุดเปอร็อสันส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	พับบาง	5	ขึ้นตกรู		
		2J2-H-13	ผนังแท่นมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 2	พับหนา				
		2J2-H-14	ทุบลับส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	พับหนา				

ตารางที่ ข-15 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อเครื่องเชื่อม

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ เครื่องเชื่อม (5)

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มวันผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องเชื่อม 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
5	หัว	2J2-H-18	เหล็กโค้งด้านซ้ายส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	บั้งกลาง				
		2J2-H-19	เหล็กโค้งด้านขวาส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	บั้งกลาง	3	ชั้นตึก		
		2J2-H-20	เหล็กประกบกับโค้งส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	บั้งกลาง				
		2J2-H-22	แท่นวางมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	บั้งหน้า	2	ชั้นตึก		
		2J2-H-23	ฝาประกบแท่นวางมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	บั้งหน้า				
6	ซอง	2J2-H-24	ขาตั้งแท่นมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	ตัดกลาง				
		2J2-H-25	เหล็กยึดขาตั้งแท่นมอเตอร์	PL-4'x8'x4 = 1	บั้งกลาง	1	ชั้นตึก		
		2J2-C-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 1	L-30x30x3.0 = 4	บั้งฉาก	10	เชื่อม		
		2J2-C-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 2	L-30x30x3.0 = 2	บั้งฉาก				
		2J2-C-03	ซอง	PL-4'x6'x2.0 = 2	พับบาง	5	เชื่อม		
		2J2-C-04	ฝาซอง	PL-4'x6'x2.0 = 2	ตัดกลาง	5	เชื่อม		
		2J2-C-05	ชั้นบันได	PL-4'x6'x2.0 = 3	บาก	3	เชื่อม		

ตารางที่ ข-16 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ สถานีชั้นตึก

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ ชั้นตึก

รุ่น ■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด,จำนวน	เครื่องเชื่อม 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
1	ท้าย	2J2-T-11	เสาส่วนท้าย 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	ไม่มีจาก	4	เชื่อม		
		2J2-T-15	ขาตั้งด้านหลังส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ไม่มีกลาง	2	เชื่อม		
3	ท้าย	2J2-T-30	แผ่นรองประกอบ 1	PL-4'x8'x2.5 = 2	ไม่มีบาง	4	ขันตกรู		
		2J2-T-31	แผ่นรองประกอบ 2	PL-4'x8'x2.5 = 2	ไม่มีบาง				
		2J2-T-30	แผ่นรองประกอบ 1	PL-4'x8'x2.5 = 2	ไม่มีบาง	4	ขันตกรู		
		2J2-T-32	แผ่นรองประกอบ 3	PL-4'x8'x2.5 = 2	ตัดกลาง				
		2J2-T-41	ฝาปิดเหล็กประกอบข้างส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 1	ไม่มีกลาง	2	ขันตกรู		
5	หัว	2J2-T-42	สตั๊ดส่วนท้าย M12	M12x1.75 = 2	กึ่ง	4	-		
		2J2-H-21	ฝาปิดด้านบนส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 1	ไม่มีกลาง	2	ขันตกรู		

ตารางที่ ข-17 แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ สถานีประกอบ

ใบคำสั่งการผลิตกะพ้อ ประกอบ

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 15 พฤษภาคม 2552

Due Date 20 พฤษภาคม 2552

กลุ่มการผลิต	ส่วนของกะพ้อ	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	ขนาด, จำนวน	เครื่องเชื่อม 1			ลงชื่อ (ผู้ปฏิบัติงาน)	หมายเหตุ
					ก่อนหน้า	เวลา (นาที)	ถัดไป		
2	ท้าย	2J2-T-19	น๊อตตัวผู้หัวกลม M10x25	M10x25	ป้อนกลาง	3	เชื่อม		
		2J2-T-22	เหล็กขาโครง	PL-4'x8'x2.5 = 2	ป้อนหน้า	3	เชื่อม		
		2J2-T-23	มูเล่ส่วนท้าย	Ø253x200 = 1	กลึง	1	ประกอบ		
		2J2-T-24	แกนเพลลาส่วนท้าย	Ø17x17 = 1	กลึง				
		2J2-T-25	แผ่นสไลด์ส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	ป้อนกลาง	2	ประกอบ		
		2J2-T-26	เบ้าชุบเปอร์ลิ้นส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	ป้อนกลาง				
3	ท้าย	2J2-T-27	แผ่นชุบเปอร์ลิ้นส่วนท้าย	PL-4'x8'x2.5 = 2	กลึง	1	เชื่อม		
		2J2-T-40	ฝาปิดหน้าแปลนทางเข้าด้านบน	PL-4'x8'x2.5 = 1	ตัดบาง	2	ขึ้นตกรู		
5	หัว	2J2-H-15	มูเล่ส่วนหัว	Ø253x200 = 1	กลึง	1	ประกอบ		
		2J2-H-16	แกนเพลลาส่วนหัว	Ø17x17 = 1	กลึง		ประกอบ		
		2J2-H-17	แผ่นชุบเปอร์ลิ้นส่วนหัว	PL-4'x8'x4 = 2	กลึง	1	ขึ้นตกรู		
		2J2-H-26	แผ่นปิดสไลด์	PL-4'x8'x4 = 2	พับกลาง	1	-		

ตารางที่ ข-1 แสดง ใบติดตามการผลิตกะฟอสส่วนท้าย

ใบติดตามการผลิตกะฟอสส่วนท้าย (1)

รุ่น ■■■ 2J2

Start Date 14 พฤษภาคม 2552

Due Date 21 พฤษภาคม 2552

กลุ่ม วัน ผลิต	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	จำนวน	สถานะงาน														หมายเหตุ							
				เครื่องตัด							ปั๊ม								ขั้น สรุป						
				บ	ก	น	ว	จ	ด	อ	บ	ก	น	ว	จ	ด	กลึง			บาก	เชื่อม				
	2J2-T-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 1	4																						
	2J2-T-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กจากท้าย 2	2																						
	2J2-T-05	เสาส่วนท้าย 1	2																						
	2J2-T-11	เสาส่วนท้าย 2	2																						
	2J2-T-03	เหล็กแบบยึดมู่ได้	4																						
	2J2-T-04	เหล็กประกอบหน้าส่วนท้าย	1																						
	2J2-T-07	เหล็กแบบประกอบผนัง 1	2																						
	2J2-T-08	เหล็กแบบประกอบผนัง 2	2																						
	2J2-T-09	เหล็กแบบประกอบผนัง 3	1																						
	2J2-T-10	เหล็กประกอบหลังส่วนท้าย	1																						
	2J2-T-06	เหล็กประกอบข้างส่วนท้าย	1																						
	2J2-T-03	เหล็กแบบยึดมู่ได้	2																						
	2J2-T-13	เหล็กฉาก	2																						
	2J2-T-16	ฐานยึดขาตั้งส่วนท้าย	2																						
	2J2-T-12	เหล็กตัดสามเหลี่ยมส่วนท้าย	1																						
	2J2-T-14	ขาตั้งด้านหน้าส่วนท้าย	1																						
	2J2-T-15	ขาตั้งด้านหลังส่วนท้าย	1																						



๒๕๖๓-๒๕๖๔ ๒๕๖๓-๒๕๖๔

มหาวิทยาลัยนครพนม

ตารางที่ ข-1 (ต่อ) แสดง ใบคำสั่งการผลิตกะพ่อส่วนท้าย

ใบติดตามการผลิตกะพ่อส่วนท้าย (3)

Start Date 14 พฤษภาคม 2552

Due Date 21 พฤษภาคม 2552

กลุ่ม วัน ผลิต	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	จำนวน	สัปดาห์งาน														หมายเหตุ									
				เครื่องตัด			พับ			บ่ม			กลึง	บาก	เชื่อม	ขัน	ประก		กอบ								
บ	ก	น	ว	อ	บ	ก	น	อ	บ	ก	น	อ															
3	2J2-T-36	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 2	2																								
	2J2-T-35	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 1	1																								
	2J2-T-37	ชิ้นส่วนลำตัวทางเข้า 3	1																								
	2J2-T-32	แผ่นรองประกอบ 3	2																								
	2J2-T-41	ฝาปิดเหล็กประกอบข้างส่วนท้าย	1																								
	2J2-T-31	แผ่นรองประกอบ 2	2																								
	2J2-T-30	แผ่นรองประกอบ 1	4																								
	2J2-T-40	ฝาปิดหน้าแปลนทางเข้าด้านบน	1																								
	2J2-T-42	สตัดส่วนท้าย M12	2																								

ลงชื่อ.....(ผู้ติดตามงาน)

ตารางที่ ข-2 (ต่อ) แสดง ใบติดตามการผลิตกะฟอสส่วนหัว

ใบติดตามการผลิตกะฟอสส่วนหัว (2)

Start Date 14 พฤษภาคม 2552

Due Date 21 พฤษภาคม 2552

รุ่น ■ 2J2

กลุ่ม วัน ผลิต	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	จำนวน	สัปดาห์งาน														หมายเหตุ		
				เครื่องตัด		พับ		บีม		กลึง	บาก	เชื่อม	ขัน	ประกอบ						
				ป	ก	น	ว	จ	บ						ก	น	จ		น	อ
5	2J2-H-20	เหล็กประกอบโค้งส่วนหัว	1																	
	2J2-H-21	ฝาปิดด้านบนส่วนหัว	1																	
	2J2-H-26	แม่เปิดสไลด์	2																	
	2J2-H-25	เหล็กยึดขาตั้งแท่นมอเตอร์	1																	
	2J2-H-24	ขาตั้งแท่นมอเตอร์	1																	
	2J2-H-22	แท่นวางมอเตอร์	1																	
	2J2-H-23	ฝาประกอบแท่นวางมอเตอร์	1																	
	2J2-H-15	มู่เสิร์ฟอส	1																	
2J2-H-16	แกนเพลลาส่วนหัว	1																		

ลงชื่อ.....(ผู้ติดตามงาน)

ตารางที่ ๗-3 แสดง ใบบิดตามการผลิตกะพักผ่อนของ

ใบบิดตามการผลิตกะพักผ่อนของ

รุ่น 2J2

Start Date 14 พฤษภาคม 2552

Due Date 21 พฤษภาคม 2552

กลุ่ม วัน ผลิต	รหัส	ชื่อชิ้นส่วน	จำนวน	สัปดาห์งาน														หมายเหตุ			
				เครื่องตัด		พับ		ปั๊ม		กลึง	บาก	เชื่อม	ทัน	ประกอบ							
				ป	ก	น	ว	จ	บ						ก	น	จ				
6	2J2-C-01	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 1	8																		
	2J2-C-02	ชิ้นส่วนหน้าแปลนเหล็กฉากของ 2	4																		
	2J2-C-05	ซึ่มไม้โต	3																		
	2J2-C-03	ของ	2																		
	2J2-C-04	ฝาของ	2																		

ลงชื่อ.....(ผู้ติดตามงาน)