

เอกสารแนบที่ 2.19

แผนบำรุงรักษาเครื่องจักรประจำปี 2563
และคู่มือวิธีปฏิบัติงานในการตรวจสอบ
และการหล่อลื่นเครื่องจักร

අංකය	නම	තනතුර	සේවයේ යෙදවීමේ ස්ථානය	වර්ගය	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	ප්ලාස්ටික්	
01-01	කැප්ටන්				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
01-02	කැප්ටන්				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
01-03	කැප්ටන්				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22

සේවයේ යෙදවීමේ ස්ථානය

සේවයේ යෙදවීමේ ස්ථානය

ප්ලාස්ටික්

ප්ලාස්ටික්

ප්ලාස්ටික්

ප්ලාස්ටික්

අංකය	නම	තනතුර	සේවයේ යෙදවීමේ ස්ථානය	වර්ගය
01-01	කැප්ටන්			ප්ලාස්ටික්
01-02	කැප්ටන්			ප්ලාස්ටික්

අංකය	නම	තනතුර	සේවයේ යෙදවීමේ ස්ථානය	වර්ගය
01-03	කැප්ටන්			ප්ලාස්ටික්
01-04	කැප්ටන්			ප්ලාස්ටික්


අංකය	නම	තනතුර	සේවයේ යෙදවීමේ ස්ථානය	වර්ගය
01-05	කැප්ටන්			ප්ලාස්ටික්
01-06	කැප්ටන්			ප්ලාස්ටික්

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ วิธีการปฏิบัติงาน

เรื่อง การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร

รหัสเอกสาร P-WI-KD 006

เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ	ฉบับพิมพ์ครั้งที่	แก้ไขครั้งที่	วันที่มีผลเริ่มใช้	ผู้อนุมัติ	ตำแหน่ง
15 ตุลาคม 2551	1	0	15 ตุลาคม 2551		ผจก.ซ่อมเครื่องจักร ผลิต-จักรปูนซีเมนต์

คู่มือนี้ใช้ในระบบ [] ISO 9001 [] ISO 14001 [/] มรท. 18001 [] มรท. 17025

บริษัทปูนซิเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร P-WI-SD066	หน้า 1/14
	เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ 16 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : มาตรฐานปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร	ฉบับแก้ไขครั้งที่ 1	หน้าแก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่ทบทวนเมื่อเริ่มใช้ 16 ตุลาคม 2551	

การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร

1. การเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่น
2. การเสริมสภาพหล่อขึ้นตามวงเครื่องจักรเดิน
3. การหล่อขึ้นป้ายสภาพหล่อขึ้น
4. การฉีดน้ำล้างหล่อขึ้น (SPRAY) แลตามหล่อขึ้น
5. การเช็คขารหนี GUIDE ROLLER และชุดล้อสายพานเหล็ก
6. การตรวจเช็คการรั่วซึมของ FLUID COUPLING ของ M/C เดิน
7. การตรวจเช็ค SLIP GAP ของหล่อขึ้น
8. การตัดได้จางมี MOTOR ที่ใช้ด้วย V-BELT และมีหัววัด TEMP

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร R-WH-0006	หน้า 2/14
	เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการเคลื่อนเครื่องจักร	ฉบับพิมพ์ครั้งที่ 1	หน้าพิมพ์ครั้งที่ 0
	วันที่ทบทวนแก้ไขเมื่อปี 15 ตุลาคม 2551	

เรื่อง การเคลื่อนย้ายน้ำหนักเคลื่อน

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงานการเคลื่อนเครื่องจักร
- 1.2 เพื่อความปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 ใช้ในโรงงานเท่านั้น

3. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่สำคัญ

- | | |
|-------------------------------|------------------------------|
| 3.1 น้ำมันหล่อลื่นพร้อมถังใส่ | 3.2 ชุด PUMP ชุดเคลื่อนย้าย |
| 3.3 ประแจเลื่อน 12" 2 ตัว | 3.4 ราวบันไดพร้อมบันได 1 อัน |
| 3.5 ชุดประแจ L 1 ชุด | 3.6 ชุดปั๊มล้างล้อ |
| 3.7 น้ำมันผสม | 3.8 ค้อน |
| 3.8 ชุดมือพาย | |

4. อุปกรณ์ป้องกันภัยที่ควรใช้

- | | |
|---------------------|-------------------|
| 4.1 หมวกนิรภัย | 4.2 รองเท้านิรภัย |
| 4.3 ถุงมือกันสารพิษ | 4.4 ไม้กวดงู |

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. ขั้นตอนวิธีการปฏิบัติ

1. ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของเครื่องมือและอุปกรณ์
2. เตรียมอุปกรณ์เคลื่อนย้ายทั้งหมดในหน่วยงาน
3. แจ้ง OPERATOR หรือคนควบคุมด้านเคลื่อนเครื่องจักรที่ LOCAL SWITCH สำหรับเครื่องจักรที่จะเคลื่อนย้าย
4. ควบคุมอุปกรณ์เคลื่อนย้ายไว้หรือเคลื่อนย้ายไปใช้งาน
5. ตรวจสอบ MANNHOLE ใช้ไม้กวด งู น้ำมันจากถังพัก ลงใส่ถังด้านล่างหม้อตั้งพัก
6. ทำความสะอาดถังตั้งพักให้เรียบร้อย
7. ตั้งน้ำมันลงถังพัก โดยใช้น้ำมันชุด จนได้ระดับที่ต้องการ
8. ตรวจสอบ MANNHOLE ให้เรียบร้อย หรือทำการตรวจสอบระดับน้ำมันที่ปฏิบัติงาน

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร S-PW-MS006	หน้า 3/14
	เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการเคลื่อนเครื่องจักร	ฉบับปัจจุบันครั้งที่ 1	หน้าเริ่มที่ในครั้งที่ 0
	วันที่พิมพ์มีผลเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	

9. แจ้ง OPERATOR นำป้ายห้ามเข้าเครื่องจักรออก พร้อมยกเดินเครื่องจักรเพื่อตรวจสอบว่าขึ้นและระดับมีครบ
10. จัดเก็บ และทำความสะอาดเครื่องมีอุปการะพร้อมทวนสภาพ

ข. การจัดเก็บเอกสาร

-ไม่มี-

บริษัท ทรูเนชั่นส์ ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร : R-PC-006	หน้า 4/14
	วันที่ใช้ครั้งแรกเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานบำรุงรักษาสินเครื่องจักร	ฉบับแก้ไขครั้งที่ 1	วันที่แก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่แก้ไขเมื่อใช้ 15 ตุลาคม 2551	

เรื่อง การเติมสารหล่อลื่นของเครื่องจักรเดิน

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงานการหล่อลื่นเครื่องจักร
- 1.2 เพื่อความปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 ใช้ในโรงงานเท่านั้น

3. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่สำคัญ

- | | |
|--------------------|------------------------|
| 3.1 น้ำมันหล่อลื่น | 3.2 ปรอทเทอร์โมมิเตอร์ |
| 3.3 ปืนดูดน้ำมัน | 3.4 น้ำมันผสม |
| 3.5 หัวดูด | 3.6 ถังน้ำมัน |

4. อุปกรณ์ป้องกันภัยที่ต้องใช้

- | | |
|-------------------|-------------------|
| 4.1 รองเท้านิรภัย | 4.2 รองกั๊กนิรภัย |
| 4.3 ถุงมือ | 4.4 แว่นตานิรภัย |
| 4.5 ปืนดูดสูญ | |

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. ขั้นตอนวิธีการปฏิบัติ

1. ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของเครื่องมือ และอุปกรณ์
2. ตรวจสอบระดับน้ำมันของเครื่องจักรนั้น ๆ
3. ติดต่อ OPERATOR หรือคนแจ้งความจำนง
4. เตรียมอุปกรณ์เครื่องมือ ไปยังงาน (ที่เครื่องจักรนั้น ๆ ที่มีปัญหา)
5. ทำความสะอาด บริเวณเหนือของเครื่องจักรนั้น ๆ ก่อนทุกครั้ง แล้วเปิดดูระดับ
6. เติมน้ำมัน (สำหรับเครื่องจักรเล็ก) เติมน้ำมัน (สำหรับเครื่องจักรใหญ่) จนไม่ต่ำกว่าที่ต้องการ (เพื่อตรวจสอบดูการขึ้นใหม่)

บริษัทปูนซิเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร : P-WH-00006	หน้า 5/14
	เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการซ่อมชิ้นเครื่องจักร	ฉบับปรับปรุงที่ 1	หน้าแก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่ทบทวนมีผลเมื่อใช้ 15 ตุลาคม 2551	

7. ปิดดูเข็ม พร้อมทำการทดสอบให้เรียบร้อย
 8. แจ้ง OPERATOR เสร็จงาน.
 9. จัดเก็บ และทำความสะอาดเครื่องมืออุปกรณ์ในห้องตรวจสภาพ
7. การจัดเก็บเอกสาร
- ไม่ใช้-

บริษัทปูนซิเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร : พท-๘๐๐๑๘	หน้า 6/14
	เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักร	ฉบับแก้ไขครั้งที่ 1	หน้าแก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่แก้ไขล่าสุดเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	

เรื่อง การเคลื่อนย้ายสารหล่อลื่น

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อความรวดเร็วในการปฏิบัติงานการเคลื่อนเครื่องจักร
- 1.2 เพื่อความปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 ทั่วโรงงานเขาม

3. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่สำคัญ

- | | |
|---------------------|-------------------------|
| 3.1 รถไถ่เคลื่อนที่ | 3.2 PALLET สำหรับวางถัง |
| 3.3 รถพ่วง 3-6 คัน | |

4. อุปกรณ์ป้องกันภัยที่ต้องใช้

- | | |
|-----------------|----------------|
| 4.1 หมวกกันน็อก | 4.2 รองเท้าบูท |
| 4.3 ถุงมือยาง | 4.4 กางเกง |

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. ขั้นตอนวิธีปฏิบัติ

1. ตรวจสอบสภาพพร้อมใช้งานของเครื่องมือ และอุปกรณ์
2. เบิกน้ำมันจากห้อง
3. ขนส่งถังเคลื่อนที่ยกน้ำมันใส่รถเข็นรถลากได้ ตามจำนวนที่เบิกใช้ (โดยยกขึ้นหรือลง 1 ครั้ง)
4. ดึงและ รถพ่วงได้โดยเรียบร้อย มีธงสัญญาณให้รถลากมองเห็น
5. ขับรถลากให้พร้อมรถไถ่เคลื่อนที่ ในที่จุดปฏิบัติงาน (จุดเคลื่อนย้าย)
6. เปิดระบบรับพียงน้ำมันลง
7. ใช้รถลากเคลื่อนที่ยกน้ำมันลง ครั้งละ 1 ถัง ขณะรถ
8. ผู้ใช้รถลากต้องนำน้ำมันจากจุดลงไปยังเครื่องจักรที่ระบุด้วยตนเอง (ผู้ใช้งานต้องใส่ถุงมือยาง และกางเกงบูททุกครั้งตั้งแต่ยกถัง)

บริษัทปูนซิเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร P-WJ.2006	หน้า 7/14
	แก้ไขครั้งแรเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการขนส่งสินค้าออก	ฉบับพิมพ์ครั้งที่ 1	หน้าแก้ไขครั้งที่ 0
	ใช้บังคับมีผลบังคับใช้ 15 ตุลาคม 2551	

- 9. รถโม่หินที่ส่ง และรถควาใช้กับถังจุดพักรถ
 - 10. จีเอ็มบี และค่าความสะอาดเครื่องฉีดปูนพร้อมตรวจสภาพ
7. การจัดเก็บเอกสาร
- ไม่ใช้

บริษัทปูนซิเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร P-WA-KD06	หน้า 8/14
	เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร	ฉบับนี้จัดครั้งที่ 1	หน้าแก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่แก้ไขล่าสุดเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	

เรื่อง การฉีดน้ำมีน้หล่อชิ้น ISBRAY แลหวนเหล็ก

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อควบคุมความเร็วในการปฏิบัติงานการหล่อชิ้นเครื่องจักร
- 1.2 เพื่อควบคุมปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 ไซต์โรงงานเรา

3. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่สำคัญ

- 3.1 พวงเวียนที่ใช้ในการวัดความหยาบหรือมีระยะวัดคน 3.2 กางคูด
- 3.3 รองเท้านิรภัย
- 3.4 ถุงมือผ้า
- 3.5 เข็มทิศความเรียบ
- 3.6 ถุงมือหนัง
- 3.7 แวนตักฝุ่น

4. อุปกรณ์ป้องกันภัยที่ต้องใช้

- 4.1 ชุดนิรภัยน้ำมีน้ฉีดลงแต่ตีพร้อมปืนยิงและสาย 4.2 สายลม
- 4.3 น้ำฉีดทำความสะอาดแล้ว 20 ลิตร
- 4.4 ปางเจเลียน 5"
- 4.5 ไซควมเม 5"
- 4.6 ทุบตีสายลม 3/4" 2 ตัว

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. ขั้นตอนวิธีปฏิบัติ

1. ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของเครื่องมือ และอุปกรณ์
2. เตรียมสภาพพื้นที่ฉีดน้ำมีน้ และชุดนิรภัยก่อน ใช้งานแต่ละจุด
3. ผู้ฉีดต้องยืนห่างจากพ่นของเหลว และให้ฉีดจาก INLET เท่านั้น
4. เมื่อฉีดแล้ว (ให้มีลมดันลม 6-8 บาร์) เพื่อให้ฝุ่นไปเครื่องทำงาน
5. ฉีดน้ำมีน้หล่อชิ้นไปยังตำแหน่งช่องว่างระหว่างแผ่น SHOS ให้ครบทุกช่อง โดยใช้เวลาฉีด แผ่นละ 10 นาทีโดยฉีด 3 ครั้ง
6. วิศวกรตรวจสอบกับอุปกรณ์ต่าง ๆ และทำความสะอาดพื้นที่ให้เรียบร้อย
7. จัดเก็บ และทำความสะอาดเครื่องฉีดน้ำมีน้หรือเครื่องพ่น

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร P-WI-SD066	หน้า 9/14
	แก้ไขที่รวมแก้ไข 16 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร	ฉบับบังคับครั้งที่ 1	หลักแก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่ทบทวนมีผลแก้ไข 16 ตุลาคม 2551	

7. การจัดเก็บเอกสาร

-ไม่มี-

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร : P-WH-KD006 วันที่ : 10/14
	เดิมใช้กับระบบเมื่อ : 15 ตุลาคม 2551
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการดัดตั้งเครื่องจักร	ฉบับพิมพ์ครั้งที่ 1 หน้า : มีทั้งหมด 0
	วันที่ทำมีผลเมื่อใช้ : 15 ตุลาคม 2551

เรื่อง การดัดตั้งระบบ Guide Roller และชุดล้อสายพานเหล็ก

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อตรวจสอบความเร็วในการปฏิบัติงานการดัดตั้งเครื่องจักร
- 1.2 เพื่อตรวจสอบปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 ทั่วทั้งโรงงานเราว

3. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่สำคัญ

- | | | | |
|-----------------|--------------|-----------------|------------------|
| 3.1 ไขควงไขน๊อต | 3.2 ไขควงคู่ | 3.3 ไขควงหัวแบน | 3.4 แผ่นเหล็กคู่ |
|-----------------|--------------|-----------------|------------------|

4. อุปกรณ์และสิ่งอำนวยความสะดวกที่ใช้

- | | | |
|---|----------------------------|---|
| 4.1 ชุดปรับความเร็วในสวิตช์ไม่มีฟิวส์หรือเป็นและสาย | 4.2 สายลวด 1/2" | 4.3 จารบีหรือมีด 20 มม. ปะจงเส้น 8" |
| 4.4 ไขควงปากแบน 6" | 4.5 ฟิล์มรีดสาย 3/4" 2 ตัว | 4.6 หัวเจาะเป็นสเกลหรือหัวต่ออีพอกซีระบบแบบดราย |

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. ขั้นตอนวิธีปฏิบัติ

1. ตรวจสอบสภาพพร้อมใช้งานของเครื่องมือ และอุปกรณ์
2. แจ้ง O/P ทุกพื้นที่ปฏิบัติงาน
3. ตรวจสอบอุปกรณ์มือทั้งหมดเรียบร้อยแล้ว
4. ทำความสะอาดหัวอัดกระดาษ (ถ้าเป็นชุดให้เปิดการอัดกัมแห้งก่อน)
5. ตรวจสอบแม่เหล็กยึดที่ชำรุด (ถ้าเป็นชุด GUIDE ROLLER ให้แจ้งช่างเทคนิค)
6. เปิดวาล์วลมเพื่อให้ชุดแม่เหล็กพร้อมใช้งาน
7. การดัด GUIDE ROLLER ใช้ยื่นยึดด้านท้าย และยึดบนขอบชุดหัว และทำเป็นสายพานเหล็กและตัวให้ระบบ ROPE SWITCH

บริษัทปูนซิเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร R-WI-S2095	ทมิ 11/14
	วันที่ใช้ครั้งแรกมี 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร	ฉบับแก้ไขครั้งที่ 1	ทมิ 0000000000
	วันที่แก้ไขมีผลใช้ 15 ตุลาคม 2551	

8. ขอฆ่าล้างเชื้อให้ถังหมักจากจุดยึดของเหลว และน้ำดื่ม, ไม่กินน้ำในโรงรถใหม่ ห้ามดื่มเหล้าจะเกิดอันตราย
9. หลังทำงานเสร็จ ให้ทำความสะอาดตัวเครื่องที่ใช้อย่างเรียบร้อย
10. ปรึกษาหัวหน้าหรือทีมช่าง
11. ไม่ควรดื่มหรือสูบบุหรี่ในโรงรถให้ไปสูบบุหรี่ข้างนอกโรงรถ
12. แจ้ง OVP ทุกครั้งที่ปฏิบัติงานเสร็จ
13. จัดเก็บ และทำความสะอาดเครื่องมืออุปกรณ์พร้อมตรวจสภาพ

7. การจัดเก็บเอกสาร

ไม่มี.

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร P-PLAS-006	หน้า 12/14
	เมื่อใช้ครั้งแรกเมื่อ 16 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร	ฉบับแก้ไขครั้งที่ 1	หน้าแก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่พิมพ์ใหม่เมื่อใช้ 15 ตุลาคม 2551	

เรื่อง การตรวจเช็คการวิ่งของ Fluid Coupling 4942 M/C เดิน

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อตรวจสอบความเร็วในการปฏิบัติงานของเครื่องจักร
- 1.2 เพื่อความปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 ฝั่งโรงงานแถว

3. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่สำคัญ

- | | |
|-------------------|---------------|
| 3.1 หมายคิวบ์ | 3.2 กางเกง |
| 3.3 รองเท้านิรภัย | 3.4 แวนตาเข็ม |
| 3.5 ไซ้ปลาย | 3.8 ปลั๊กหู |
| 3.7 ถุงมือผ้า | |

4. อุปกรณ์ที่ต้องใช้

- | | |
|---------------------|-------------------|
| 4.1 กระดาษ A3 สีขาว | 4.2 ปะเกวเดือน 8" |
|---------------------|-------------------|

5. เอกสารอ้างอิง

-ไม่มี-

6. ขั้นตอนวิธีปฏิบัติ

1. ตรวจสอบสภาพพร้อมใช้งานของเครื่องมือ และอุปกรณ์
2. ฝึกท่อน้ำ O/P ที่ยกราย
3. ให้อธิบายหลักการของ FLUID COUPLING คือ ถ้า COUPLING หลุดจะทำให้เครื่องปฏิบัติงานทางขวา หรือถ้า COUPLING หลุดซ้ายก็ทำให้ปฏิบัติงานทางซ้าย
4. เปิดการตรวจสอบ FLUID COUPLING ออก (ถ้าเปิดได้)
5. ให้อธิบายกระดาษ A3 สีขาวออกให้ตรงกับตำแหน่งของ FLUID และวางตำแหน่งของกระดาษโดยให้มีระยะห่างพอสมควร และให้ทำการตรวจทั้งวัน ประมาณ 1-2 นาที
6. ถ้ากระดาษ A3 ออกมาแสดงว่ามีปัญหาของชิ้นกระดาษติดกระดาษหรือไม่ถ้ามี แสดงถึงมีการวิ่ง ซึ่งก็ให้ดำเนินการในลำดับต่อไป

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีการปฏิบัติงาน	รหัสรายการ K-WI-KD005	หน้า 13/14
	เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร	ฉบับพิมพ์ครั้งที่ 1	รหัสแม่ทမ်းครั้งที่ 0
	ใช้บังคับมีผลตั้งแต่วันที่ 15 ตุลาคม 2551	

7. ปิดกั้นครอบ FLUID COUPLING พร้อมตรวจสอบความเรียบร้อย และแจ้ง OVP ทราบ
 8. จัดเก็บ และทำความสะอาดเครื่องมืออุปกรณ์ช่างตรวจสอบสภาพ
7. การจัดเก็บเอกสาร
- ไม่มี-

บริษัทปูนซีเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด

คู่มือ : วิธีปฏิบัติงาน	รหัสเอกสาร S-WI-0006	หน้า 14/14
	วันที่พิมพ์ครั้งที่ 15 ตุลาคม 2551	
เรื่อง : การปฏิบัติงานด้านการหล่อชิ้นเครื่องจักร	ฉบับที่พิมพ์ครั้งที่ 1	วันที่แก้ไขครั้งที่ 0
	วันที่พิมพ์ฉบับแก้ไข 15 ตุลาคม 2551	

เรื่อง การหล่อตัวจาระบีมีผลเตอร์ที่ขับเคลื่อนด้วย V-Belt และมีหัววัด Temp

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อความรวดเร็วในการปฏิบัติงานการหล่อชิ้นเครื่องจักร 1.2 เพื่อความปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 ใช้ในโรงงานหลวง

3. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่สำคัญ

- 3.1 ทวนหัวท้าย 3.2 กรองปูน
 3.3 ขอบหัวท้าย 3.4 ถุงมือผ้าฝ้าย

4. อุปกรณ์ป้องกันภัยที่ควรใช้

- 4.1 หน้ากันละอองฝอย 150 4.2 ชุดการบอกถักจาระบีหัวของจาระบี EP 2 4.3 ภาชนะรองรับ
 4.4 ผ้าคลุม 4.5 ปรอทสีอุณหภูมิ

5. เอกสารอ้างอิง -ไม่มี-

6. ขั้นตอนวิธีปฏิบัติ

1. ตรวจสอบสภาพเครื่องมือใช้งาน เครื่องมือ และอุปกรณ์
2. เช็กลูก-แฉกเขี่ยหัวท้ายเข้าเครื่องจักรที่ LOCAL SWITCH
3. ทำความสะอาดอุปกรณ์และหัววัดจาระบีที่มอเตอร์หัว 2 ด้าน (หัวท้าย)
4. วนดูการจราจรหัวท้าย 2 ด้าน พร้อมเตรียมการรองรับ
5. ส่งชุดการบอกถัก(เป็นวงรีเบอร์ 150) ตั้งใส่จาระบีที่บอก (ยี่ห้อ)
6. รอดัชนีหัว ๆ ให้คนอีก 2 คน ขึ้นตั้ง V-BELT ให้มีการหมุนของมอเตอร์ไปในทิศทางใดทิศทางหนึ่ง
7. พักงานตั้งขึ้นตั้ง V-BELT ต้องขึ้นตั้งและปล่อยให้มันอยู่ห่างจาก PULLEY อย่างน้อย 1 ฟุต
8. ใช้หน้ากันละอองที่ใส่ใส่จนจาระบีที่บอกจากน้อยที่สุด (ประมาณ 5 นาทีด้าน)
9. ใช้ชุดการบอกถักจาระบีที่มี BEACON EP 2 วนได้ (พร้อมหมุนมอเตอร์) จำนวนการวิ่งไม่มีวันมีผลต่อสิ่งของ-เครื่องจักร (ใส่จาระบีอย่างละผล ประมาณ 5 นาทีข้าง)
10. วนดูการวิ่ง 2 ด้าน และทำสะอาดหัวท้าย
11. ถอดเขี่ยออก พร้อมเขี่ยข้างนอก
12. จัดเก็บ และทำความสะอาดเครื่องมืออุปกรณ์หรือสารของภาพ

7. การจัดเก็บเอกสาร -ไม่มี-