

รายการอ้างอิง

- ชัยสิทธิ์ วุฒิพงศวรกิจ. การปรับปรุงประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องผสมคอมปาวด์ในโรงงานผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่ทำด้วยยาง. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2547.
- เชิดพงษ์ ดำนุทธศิลป์. การปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมปั้นด้วย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.
- จิตินันท์ ชัยพัฒนาการ. การออกแบบระบบการวางแผนงานบำรุงรักษา : กรณีของโรงงานผลิตกล่องกระดาษลูกฟูก. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2537.
- นิวัฒน์ ประดับวงศ์. การปรับปรุงระบบควบคุมคุณภาพแม่พิมพ์เจาะสำหรับกระบวนการผลิตกระสุนปืนเล็ก. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.
- บุญเกียรติ ดีสุขสถิต. การวิเคราะห์ความสูญเสียของการพิมพ์บนบรรจุภัณฑ์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2545.
- บุญส่ง คำอ่อน. การปรับปรุงประสิทธิภาพการมวนและการบรรจุบุหรี่. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2545.
- พีระศักดิ์ กู่อภิสิทธิ์. การลดและควบคุมความสูญเสียจากการตัดในอุตสาหกรรมการขึ้นรูปโลหะแผ่น. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2543.
- พูนศักดิ์ แซ่ห้อยง. การลดความสูญเสียในการบวนการพ่นสีของโรงงานอุตสาหกรรมพลาสติก. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2547.
- ภัทรีธา กิตติเจริญเกียรติ. การศึกษาแนวทางการบำรุงรักษาเครื่องจักรในโรงงานผลิตตัวเก็บประจุ. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2547.

- เรวัตติ กล้าหาญ. การวิเคราะห์และควบคุมปัจจัยที่มีผลกระทบต่อปริมาณผลผลิตที่ได้ในกระบวนการผลิตกระจกเงา. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2546.
- วันชัย ริจิรวนิช. การเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรม. พิมพ์ครั้งที่ 1. กรุงเทพมหานคร โรงพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.
- วันชัย ริจิรวนิช. การศึกษาการทำงาน:หลักการและกรณีศึกษา. พิมพ์ครั้งที่ 3. กรุงเทพมหานคร โรงพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2545.
- วีระพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์. วิธีทางสถิติเพื่อการพัฒนาคุณภาพ. สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี(ไทย-ญี่ปุ่น), 2544.
- สุรนนท์ วิเศษสรร โชค. การศึกษาเพื่อหาวิธีเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนโลหะรถยนต์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2534.
- อรรถพล ฤทธิภักดี. การปรับปรุงคุณภาพสำหรับกระบวนการพ่นสีชิ้นส่วนพลาสติกในอุตสาหกรรมรถยนต์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2544.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>เรื่อง การตรวจสอบคุณภาพของกระดาษรีไซเคิลก่อนการผลิต</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 001</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการตรวจสอบคุณภาพของกระดาษรีไซเคิลก่อนการผลิตจะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การตรวจสอบคุณภาพของกระดาษรีไซเคิลก่อนการผลิต 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไม่มี 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานแผนกวัตถุดิบ 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 กระดาษหนังสือพิมพ์เก่า <ol style="list-style-type: none"> 6.1.1 ตรวจสอบว่ามีสิ่งสกปรกที่ไม่ใช่กระดาษปนมาหรือกระดาษที่สกปรกมากถ้าพบว่ามีสิ่งสกปรกให้ทำการคัดแยกออกก่อนที่การผลิต 6.1.2 ตรวจสอบสีของกระดาษว่ามีสีผิดปกติหรือไม่ ถ้าพบว่าเป็นกระดาษที่เก่าจะมีสีเหลืองให้คัดแยกออกก่อนทำการผลิต 6.2 กระดาษรีไซเคิล กระดาษลูกฟูก <ol style="list-style-type: none"> 6.2.1 ตรวจสอบว่ามีโลหะ หรือกาวที่ติดกับกระดาษหรือไม่ ถ้ามีให้คัดแยกกระดาษออก 6.2 หัวกระดาษ (fly leaf shaving) <ol style="list-style-type: none"> 6.3.1 ตรวจสอบว่ามีwaxที่พิมพ์ติดบนกระดาษหรือไม่ ต้องนำกระดาษที่มีwaxออกก่อนการผลิต 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การตรวจรับเยื่อกระดาษ Virgin Pulp</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 002</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการตรวจรับเยื่อกระดาษ Virgin Pulp จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การตรวจรับเยื่อกระดาษ Virgin Pulp 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ตลับเมตร 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานตรวจสอบคุณภาพ 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1. ตรวจสอบสภาพบรรจุภัณฑ์ ไม่มีส่วนไหนชำรุด เสียหาย หรือมีรอยขาด 6.2. ตรวจสอบน้ำหนักของเยื่อกระดาษต้องตรงตามที่ระบุในใบระบุspec จาก supplier 6.3. ขนาดของห่อบรรจุต้องมีขนาดตามที่ระบุในspec จาก supplier 6.4. ตรวจสอบดูว่าไม่มีสิ่งสกปรกบนผิวของเยื่อกระดาษ 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>เรื่อง การตรวจสอบระบบการกรองเชื้อกระดาษ</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 003</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1. เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการตรวจสอบระบบการกรองเชื้อกระดาษจะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1. วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ในการตรวจสอบระบบการกรองเชื้อกระดาษ 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1. ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1. Thickness gauge 4.2. เวอร์เนียคาลิเปอร์ 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1. พนักงานคุมเครื่อง 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1. ปิดวาล์วเชื้อที่เข้าเครื่องสกรีน 6.2. ปิดมอเตอร์เครื่องสกรีน 6.3. ถอดฝาครอบเครื่องสกรีนออก 6.4. ตรวจสอบความเรียบร้อยของแผ่นสกรีน จะต้องไม่มีรอยสีระหว่างใบพัดและแผ่นสกรีน 	

- 6.5. วัดระยะห่างระหว่างใบพัดกับแผ่นสกรีนโดยใช้เวอร์เนียคาลิเปอร์ ควรมีระยะห่างระหว่าง 3-5 มิลลิเมตร
- 6.6. ใบพัดจะต้องหมุนได้ศูนย์ไม่แกว่งไปมา
- 6.7. ประเก็นและไขประเก็นจะต้องมีและไม่มีรอยร้าวระหว่างประเก็น
- 6.8. ระยะห่างระหว่างแผ่นสกรีนจะต้องมีระยะห่างไม่เกิน 0.15 มิลลิเมตร โดยใช้ Thickness Gauge วัดระยะห่าง ถ้ามีระยะห่างเกินกว่านี้ต้องเปลี่ยนแผ่นสกรีน

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การปรับน้ำฉีดตัดหุกระดาษ</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 004</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการปรับน้ำฉีดตัดหุกระดาษจะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ในการปรับน้ำฉีดตัดหุกระดาษ 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไม่มี 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานควบคุมเครื่อง 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 น้ำที่ใช้จะต้องผ่านการกรอง เพื่อไม่ให้มีสิ่งสกปรกไปอุดตันหัวฉีดได้ 6.2 ตรวจสอบความสะอาดของแผ่นกรองถ้าสกปรกหรืออุดตันจะต้องรีบทำความสะอาดโดยใช้แปรงขัดและน้ำสะอาดล้างออก 6.3 แรงดันของน้ำที่ใช้ในการฉีดจะต้องมีแรงดันระหว่าง 30-35 Kg/Sq. cm 6.4 ลักษณะของน้ำที่ฉีดออกจะต้องเป็นเส้นตรง ไม่กระจายออกเป็นวงกว้าง ถ้ากระจายออกแสดงว่ามีสิ่งสกปรกไปอุดตันบริเวณหัวฉีดหรือหัวฉีดอาจชำรุดให้ทำการเปลี่ยนหัวฉีดใหม่ทันที 	

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การปรับตั้ง shower ล้าง wire	หมายเลขเอกสาร WI-005
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการปรับตั้ง shower ล้าง wire จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การปรับตั้ง shower ฉีดล้าง wire 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไม่มี 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานควบคุมเครื่อง 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 การปรับตั้งองค์ของการฉีดล้างทำความสะอาด wire จะต้องทำการปรับตั้งให้ได้ 45 องศา กับแนวนาน ซึ่งจะทำให้น้ำที่ฉีดเข้าไปทำความสะอาดเชื้อที่ติดอยู่บนผิว wire ทะลุผ่านไป ยังด้านในของ wire ได้ 6.2 แรงดันของน้ำจะต้องควบคุมไม่ให้ต่ำกว่า 20 Kg/Sq. cm 6.3 ลักษณะของกระแสน้ำที่ฉีดออกมาจะต้องไม่บานออก ถ้าบานออกต้องทำการเช็ดหัวฉีดแต่ ละอันว่ามีสิ่งสกปรกอุดตันหรือไม่ ถ้ามีให้ทำการทำความสะอาดหัวฉีด หรือถ้าหัวฉีดชำรุด จะต้องทำการเปลี่ยนหัวฉีดใหม่ทันที 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>เรื่อง การตรวจสอบ calender</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 006</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการตรวจสอบ calender จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การตรวจสอบ calender 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไบมีดคัตเตอร์ 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานคุมเครื่อง 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 ในการตรวจสอบจะต้องทำการตรวจสอบcalender ทุกครั้งชั่วโมง 6.2 ตรวจสอบที่ calender ว่ามีคราบสกปรก หรือ คราบน้ำยาเคลือบผิวหน้ากระดาษติดอยู่หรือไม่ ถ้าพบว่ามีคราบสกปรกให้นำไบมีดคัตเตอร์ ขูดนำคราบสกปรกออก 6.3 เมื่อพบว่ามีคราบน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ ติดอยู่ให้ทำการขูดออกและไปทำการตรวจสอบว่า น้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ มีความเข้มข้นผิดปกติหรือไม่โดยทำการวัดค่า viscosity ของน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ ด้วย <ul style="list-style-type: none"> ● น้ำยาcoatจากถังรีเทิร์นจะต้องมีค่า viscosity ไม่เกิน 160 Cps ● น้ำยาcoatจากถัง mixed จะต้องมีค่า viscosity ไม่เกิน 100 Cps 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>เรื่อง การตรวจสอบระบบกรองน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 007</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการตรวจสอบระบบกรองน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การตรวจสอบระบบกรองน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไม่มี 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานแผนกผสมน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 ปิดท่อส่งน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษที่บริเวณถึงmixed 6.2 ตรวจสอบระบบการกรอง coat โดยการตรวจแผ่นสกรีนว่ามีรอยร้าวหรือไม่ โดยทำการตรวจสอบสัปดาห์ละ1ครั้ง 6.3 ถ้าพบว่าแผ่นกรองมีรอยร้าวจะต้องทำการแก้ไขซ่อมแซมทันที ถ้าซ่อมไม่ได้ต้องทำการเปลี่ยนแผ่นใหม่ทันที 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>เรื่อง การตรวจวัดค่าความหนืดของน้ำยาเคลือบผิวหน้ากระดาษ</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI-008</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1. เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการตรวจวัดค่าความหนืดของน้ำยาเคลือบผิวหน้ากระดาษจะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 1.1. เพื่อทำการปรับปรุงแก้ไขให้ระบบเคลือบกระดาษทำงานได้อย่างเหมาะสม 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ในตรวจวัดค่าความหนืดของน้ำยาเคลือบผิวหน้ากระดาษ 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1. เครื่องวัดค่า viscosity 4.1. กระบอกตวงเก็บตัวอย่าง 1 ลิตร 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานแผนกผสมเคมีเคลือบกระดาษ 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 ตักน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษจากถังmixedของน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษทุกๆ 2 ชั่วโมง 6.2 นำมาวัดค่า viscosity ต้องมีค่าอยู่ระหว่าง 150-180 Cps. และทำการวัดค่า solid content ต้องมีค่าอยู่ระหว่าง 46-48% SC 6.3 ในกรณีที่ค่า viscosity ของน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษมากเกิน180 Cps. ให้ทำการเติมน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษของใหม่จากถังพักเพิ่มลงไปครั้งละ 250 ลิตร และทำการปรับความเร็วลมของม่านลม(air knife)เพิ่มเป็น 1200 m/s 6.4 ในกรณีที่ค่า viscosity ของน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษน้อยกว่า 150 Cps. ให้ทำการปรับความเร็วลมของม่านลม(air knife)ลงมาที่ความเร็ว 800 m/s 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การผสมน้ำยาเคลือบผิวหน้ากระดาษ</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 009</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการผสมน้ำยาเคลือบผิวหน้ากระดาษ จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การผสมน้ำยาเคลือบผิวหน้ากระดาษ 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 คาชั่ง 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานผสมน้ำยาเคมี 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 ควบน้ำยา FMT ขึ้นมาไว้ที่ถังปั่น 3 ตัน 6.2 เติม Dispersant (Sodium Hexametaphosphate) 6.3 เติมแอมโมเนีย (NaOH) 6.4 เติม Clay (Ultracoate, Ultragloss, Brillant) 6.5 จากนั้นปั่นส่วนผสมทั้งหมดทิ้งไว้ 15 นาที 6.6 เติม Soy protein แล้วจึงปั่น 10 นาที 6.7 เติม Casein แล้วจึงปั่น 10 นาที 6.8 เติมสารเคมีจากนั้นจึงปั่นต่อ 10 นาที แล้วจึงเติมน้ำให้ได้ 2400 ลิตร 6.9 ทำการปั่นต่ออีก 30 นาที 	

6.10 ปล่อยน้ำยางลงถังพัก แล้วจึงดูดขึ้นมามี้นใน Kady mill ครั้งละ 800 ลิตร

6.11 เติมหาว Latex แล้วจึงปั่นต่ออีก 5 นาที ปล่อยสู่ถังเตรียมใช้งาน

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การเติมน้ำมันหล่อลื่น</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 010</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการการเติมน้ำมันหล่อลื่นจะปฏิบัติ ด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ในการเติมน้ำมันหล่อลื่น 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ถ้วยใส่น้ำมันหล่อลื่น 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานคุมเครื่อง 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 ใช้น้ำมันหล่อลื่นเบอร์ 150 6.2 เติมน้ำมันหล่อลื่นลงในถ้วยสำหรับเติม ไม่ควรจนเต็มจะทำให้เทยาก 6.3 เปิดฝาหลอดแก้ววัดระดับของน้ำมัน ค่อยๆเติมน้ำมันลงไปจนถึงขีดวัดระดับด้านบนระวังอย่าให้น้ำมันล้น 6.4 เปิดน้ำมันหล่อลื่นใช้งาน โดยให้น้ำมันค่อยๆหยดลงบนแกนของเพลลาที่ละหยดช้าๆ 6.5 ตรวจสอบเช็คท่อน้ำมันและตามรอยต่อต่างๆ ไม่ให้มีรอยรั่ว 6.6 เติมน้ำมันหล่อลื่นในเวลา 8.00 น. และ 16.00 น. 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>เรื่อง การเดินเครื่องระบบอุลตรา ฟอรั่มเมอร์</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 011</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการตั้งระบบ total head จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ในการตั้งระบบ total head 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไม่มี 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานคุมเครื่อง 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 การตั้งระบบ total head <ol style="list-style-type: none"> 6.1.1 ระบบ total head จะต้องปรับตามขั้นตอนดังต่อไปนี้โดยปรับตามความเร็วเข้าของเครื่อง total head ของระบบไฮดรอลิก headbox ของเบอร์ 5 และเบอร์ 6 ต้องตั้งอยู่ที่ค่า 10 เมตร/นาที (ช้ากว่าตัว open type headboxes) ตัวอื่นๆ การตั้งค่าสูงเกินไปใน total head ของเบอร์ 7 (ura) headbox อาจทำให้เกิดรอยเส้น (bar mark) ดังนั้นจึงจำเป็นต้องใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษ 6.1.2 การแปรเปลี่ยนไปของการเปิด slice lip จะต้องทำให้ total head เปลี่ยนค่าไปด้วยคตินั้นจึงมีความจำเป็นต้องปรับและรักษามาตรฐาน total head ตามความเร็วที่ผลิต หลังจากการปรับเปิด-ปิด slice lip opening ด้วย 	

6.1.3 ตัวเลขแสดงค่าของtotal head สำหรับ ultra former

ความเร็วเครื่อง เมตร/นาที	unit เบอร์ 1,2,3,4,7 มิลลิเมตร	unit เบอร์ 5,6 มิลลิเมตร
50	60	50
60	70	60
70	85	70
80	100	85
90	115	100
100	135	115
110	155	135
120	175	155

6.2 การตั้งปรับเปิดระบบ slice lip opening

6.2.1 การตั้งปรับเปิดระบบ slice lip opening จะต้องตั้งตามตัวเลขต่อไปนี้ ซึ่งเป็นตัวเลขมาตรฐานที่ใช้ในการตั้งปรับเปิดระบบ slice lip opening และต้องตั้งให้เป็นมาตรฐานโดยไม่เปลี่ยนแปลงไปของแกรมกระดาษที่ผลิตและความเร็วของเครื่องจักร

เบอร์ 1 ชั้น omote	8±1 มิลลิเมตร
เบอร์ 2 ชั้น shiroshita	7±1 มิลลิเมตร
เบอร์ 3-6 ชั้น naka	7±1 มิลลิเมตร
เบอร์ 1 ชั้น ura	7±1 มิลลิเมตร

6.2.2 ตัว slice lip opening ของ เบอร์ 1 (ชั้น omote) นั้นใช้ปรับให้เปิดเพื่อป้องกันไม่ให้มีอาการ อัดจุกแน่น (floculation)

6.2.3 การเปิด slice lip ของเบอร์ 7 (ura) มากเกินไปนั้นอาจเป็นสาเหตุทำให้เกิดกระดาษเป็นลายจุดขณะทำการผลิต ดังนั้นจึงจำเป็นต้องระมัดระวังอย่างมาก

6.3 การเดินระบบ stock-on operation

- 6.3.1 การเดินระบบ stock-on operation นั้นจะต้องพยายามเดินให้สัมพันธ์กันในทุกๆ หน่วย เพื่อเป็นการป้องกันมิให้กระดาษเปียก (wet sheet) เกาะอยู่บนผืนผ้าใบ bottom การฉีดน้ำหรือใช้ลมเป่า ไปที่กระดาษเปียก (wet sheet) ติดบนผ้าใบ bottom นั้นเป็นการช่วยให้ wet sheet เกาะติดไปกับผิวลูกกลิ้งผิวเรียบ (plain roll) ได้ดี
- 6.3.2 ต้องทำการกำจัดฝุ่นและจี้กระดาษที่ละเอียดไปเกาะติดที่ felt roll เนื่องจากเมื่อกระดาษเปียก (wet sheet) มันมีกระดาษเกาะไปตามผ้าใบ bottom โดยที่ฝุ่นและจี้กระดาษเกาะติดไปกับ felt roll
- 6.3.3 เมื่อเดินกระดาษได้แกรมที่ต้องการผลิตแล้ว จะต้องรับเปิดระบบลมดูด (cylinder suction blower) ให้ทำงานทันที

6.4 การควบคุมขณะเดินเครื่อง ต้องแน่ใจว่าขั้นตอนที่ระบบ slice lip opening และ total head ได้ถูกจัดการปรับแต่งให้เรียบร้อยอยู่เสมอขณะที่เครื่องจักรกำลังเดินอยู่ จุดที่ซึ่งผิวผ้าใบให้สัมผัสตัววายน (cylinder) นั้นจะต้องได้รับการดูแลควบคุมอย่างดีที่สุดเพื่อที่จะไม่ให้เกิดรอยบุบ (pond) ในบางคราวส่วนของชั้น omote จะต้องได้รับการตรวจสอบ จากกระดาษที่ผลิตเสร็จแล้ว หรือมีฉะนั้นก็ให้ตรวจสอบในจุดที่หลังจาก press เบอร์ 3 หากจำเป็น

6.5 ข้อเสนอแนะเมื่อจะทำการหยุดเครื่องจักร ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนต่อไปนี้

- 6.5.1 หยุดระบบลมดูด (cylinder suction blower)
- 6.5.2 หยุดควาล์วเชื้อ (stock gates) หรือปั๊มเชื้อ (stock pump)
- 6.5.3 ลดความเร็วเครื่องลงเมื่อเชื้อไม่มาที่ลูกวายน (cylinder)
- 6.5.4 ให้ใช้น้ำล้างระบบต่อไป 5-10 นาที
- 6.5.5 ให้หยุดระบบ back water pump
- 6.5.6 ปรับระบบ stock-on ให้เข้าสู่สถานภาพเดิมโดยวิธีตรงข้ามกับตอนเริ่มต้น

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การบำรุงรักษาและซ่อมบำรุงเซคบ็อกซ์</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI-012</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการบำรุงรักษาและซ่อมบำรุงเซคบ็อกซ์ จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การตรวจสอบระบบกรองน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไม่มี 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานแผนกผสมน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 ถูรอยฝ้า (wast) ออกโดยใช้ผ้าชุบน้ำถูอย่างน้อยเดือนละครั้งโดยเปิดระบบ slice ใ้กว้างประมาณ 100 มิลลิเมตร ถูด้วยความระมัดระวังที่แท่ง profile bar และบริเวณปาก (entrance) 6.2 หากรอยฝ้าหนามากเกินจนไม่สามารถถูออกได้หมด ให้ใช้แปรงจุ่มโซดาไฟ 5% ถู หรือใช้โซดาไฟ 5% ผสมระบบน้ำในถัง white water หมุนเวียนประมาณ 30 นาที ขณะใช้น้ำโซดาไฟขอให้ใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษต่อสุขภาพ อย่าให้กระเด็นไปถูกเสื้อผ้า, ผิวหนังโดยเฉพาะดวงตา 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>เรื่อง การผลิตกระดาษแกรมบาง (producing light weight grades)</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI-013</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. วัตถุประสงค์ <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการผลิตกระดาษแกรมบาง (producing light weight grades) จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง 2. ขอบเขต <ol style="list-style-type: none"> 2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ในการผลิตกระดาษแกรมบาง (producing light weight grades) 3. นิยาม <ol style="list-style-type: none"> 3.1 ไม่มี 4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด <ol style="list-style-type: none"> 4.1 ไม่มี 5. ผู้รับผิดชอบ <ol style="list-style-type: none"> 5.1 พนักงานแผนกผสมน้ำยาเคมีเคลือบกระดาษ 6. วิธีปฏิบัติ <ol style="list-style-type: none"> 6.1 การผลิตกระดาษชนิดบางๆ (240-270) cylinder เบอร์ 4 จะไม่ต้องมีการป้อนเชื้อ ให้เดินเปล่า ในกรณีนี้ระบบ back water pump ยังคงต้องเดินไปตามปกติ โดยเปิด total head ไว้ที่ประมาณ 50 มิลลิเมตร ทั้งนี้เพื่อเป็นการป้องกันมิให้ชั้นเชื้อจากถังอื่น เมื่อเดินผ่านเบอร์ 4 จะพันรอบๆ cylinder 6.2 ในทุกกรณีหาก former หากตัวใดตัวหนึ่งจะหยุดใช้งานขณะที่ตัวหนึ่งกำลังเดินอยู่ ให้เปิดกรวย (damper) ที่ cylinder suction แล้วจึงปรับวาล์วระบบ white water อย่างช้าๆ เพื่อการควบคุมให้ได้ total head ที่ประมาณ 50 มิลลิเมตร 6.3 ในกรณีต้องการใช้ former (stock-on) หลังจากหยุดใช้ former แล้ว ให้ปรับ total head ให้ได้เท่าความเร็วที่เดินเครื่องอยู่พร้อมกับปิดกรวย (damper) แล้วจึงใส่เชื้อเข้าที่ระบบ stock-on ที่ former นั้นจนกระทั่งน้ำหนักได้จนเป็นที่พอใจแล้วจึงทำการเปิดกรวยใหม่ 	

<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การหยุดเครื่องฉุกเฉิน (emergency stop)</p>	<p>หมายเลขเอกสาร WI - 014</p>
<p>1. วัตถุประสงค์</p> <p>1.1 เอกสารวิธีปฏิบัติงานนี้ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อประกันว่าการหยุดเครื่องฉุกเฉิน (emergency stop) จะปฏิบัติด้วยวิธีที่กำหนดอย่างถูกต้อง</p> <p>2. ขอบเขต</p> <p>2.1 วิธีปฏิบัตินี้จะถูกนำไปใช้ใน การหยุดเครื่องฉุกเฉิน (emergency stop)</p> <p>3. นิยาม</p> <p>3.1 ไม่มี</p> <p>4. อุปกรณ์และเครื่องมือวัด</p> <p>4.1 ไม่มี</p> <p>5. ผู้รับผิดชอบ</p> <p>5.1 พนักงานคุมเครื่อง</p> <p>6. วิธีปฏิบัติ</p> <p>6.1 เมื่อหยุดเครื่อง เชื้อที่ติดอยู่ตาม cylinder และผ้าใบ (felt) จะต้องถูกเอาออกโดยใช้มือให้มากที่สุด โดยหลักแล้วห้ามใช้น้ำฉีดออก เพราะการฉีดน้ำจะทำให้เศษเชื้อกระจายออกไปยิ่งมากขึ้น</p> <p>6.2 Touch roll ของ ultra former ทุกหน่วยและ nip roll ของ baby press จะแยกกันอย่างเบาๆ และที่ grooved roll จะมีแรงดัน (nip press) ที่ประมาณ 30 กิโลกรัมต่อตารางเซนติเมตร พนักงานควบคุมเครื่อง จะต้องปฏิบัติอย่างนี้ในทุกๆหน่วย</p> <p>6.3 ถ้ายี่ห้อที่ติดค้างใส่ wet broke ซึ่งอยู่ใต้ k-press หากจำเป็นจริงๆก็ใช้วิธีหยุดการทำงานของเครื่องจักรแล้วเอาเศษเชื้อออกให้หมด ถ้าหาก touch roll อยู่ห่างจากตะแกรง (cylinder) เมื่อไหรันนั้นหมายถึงจะไม่มีเชื้อเกาะอยู่ที่ผ้าใบ ดังนั้นจึงต้องให้ความระมัดระวังเป็นอย่างดี</p>	

มาก

- 6.4 หลังจากนั้นให้เริ่มเดินเครื่องเปล่าที่ความเร็วประมาณ 20-30 เมตรต่อนาทีสักครู่ (หลังจาก กากเชื้อได้ถูกถ่ายใส่ wet broke แล้ว) ตรวจสอบเพื่อความแน่ใจว่าไม่มีกากเชื้อหรือเศษวัสดุอื่น ไคบนวายน, ใต้ head box, ใต้ถาดรอง (catch pan) และที่อื่นๆที่ตกค้างอยู่โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ที่ back water pump ถ้าหากยังทำงานอยู่ โอกาสที่เชื้อตกค้างในท่อจะไหลมาที่ cylinder จะมี มาก ดังนั้นจึงต้องให้ความระมัดระวังเป็นอย่างมาก
- 6.5 หลังจากไม่มีน้ำเชื้อไหลมาที่ cylinder แล้วให้ล้างรอบๆ former ทุกตัวและ felt rolls ทุกลูก แล้วจึงค่อย stock-on ต่อไป

ภาคผนวก ข

ใบแสดงลักษณะงาน

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-001
<p>ตำแหน่ง : ผู้จัดการ โรงงาน</p> <p>แผนก : ฝ่ายผลิต</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางแผนดำเนินงานและควบคุมนโยบายหลัก และนโยบายบริษัท 2. วางแผนและควบคุมค่าใช้จ่ายในโรงงาน 3. วางแผนและควบคุมงานด้านการผลิต 4. รายงานผลการปฏิบัติงานต่อกรรมการผู้จัดการ 5. ติดต่อประสานงานระหว่างหน่วยงานได้บังคับบัญชากับกรรมการผู้จัดการ 6. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป 2. ประสบการณ์ เคยผ่านงานทางด้านบริหารงานผลิตอย่างน้อย 10 ปี 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-002
<p>ตำแหน่ง : รองผู้จัดการ โรงงาน</p> <p>แผนก : ฝ่ายผลิต</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางแผนดำเนินงานและควบคุมนโยบายหลัก และนโยบายบริษัท 2. วางแผนและควบคุมค่าใช้จ่ายในโรงงาน 3. วางแผนและควบคุมงานด้านการผลิต 4. รายงานผลการปฏิบัติงานต่อผู้จัดการ โรงงาน 5. ติดต่อประสานงานระหว่างหน่วยงานได้บังคับบัญชากับผู้จัดการ โรงงาน 6. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป 2. ประสบการณ์ เคยผ่านงานทางด้านบริหารงานผลิตอย่างน้อย 5 ปี 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-003
<p>ตำแหน่ง : ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต</p> <p>แผนก : ฝ่ายผลิต</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางแผนการใช้เชื้อวัตถุดิบในการผลิต 2. วางแผนการเดินเครื่องจักร 3. ควบคุมดูแลด้านการขนถ่ายวัสดุ 4. ติดต่อประสานงานระหว่างหัวหน้าแผนกเตรียมเชื้อ, แผนกเครื่องจักร, แผนกคุณภาพ แผนกซ่อมบำรุง และแผนกไฟฟ้า-หม้อน้ำ 5. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 6. แก้ไขปัญหาในการผลิต 7. รายงานผลต่อรองผู้จัดการ 8. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป ในสาขาที่เกี่ยวข้องกับการผลิต 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-004
<p>ตำแหน่ง : ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายวิจัยและพัฒนา</p> <p>แผนก : ฝ่ายผลิต</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ควบคุมดูแลผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพดี 2. คิดค้นวิจัยพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ 3. ควบคุมระบบประปาและบำบัดน้ำเสีย 4. ติดต่อประสานงานระหว่างแผนกวิจัยและพัฒนา, แผนกควบคุมคุณภาพน้ำเสียและแผนกคัดบรรจุ 5. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 6. รายงานผลต่อรองผู้จัดการ 7. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-005
<p>ตำแหน่ง : ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง</p> <p>แผนก : ฝ่ายซ่อมบำรุง</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางแผนในการซ่อมบำรุงโดยให้สอดคล้องกับการผลิต 2. ตรวจสอบติดตามสถานะเครื่องจักรอยู่เป็นประจำ 3. ติดต่อประสานงานกับฝ่ายการผลิตและฝ่ายพลังงาน 4. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 5. รายงานผลต่อรองผู้จัดการ 6. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป 2. มีประสบการณ์ด้านการซ่อมบำรุง 5 ปีขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-006
<p>ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกเชื้อวัตถุดิบ</p> <p>แผนก : เชื้อวัตถุดิบ</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ดูแลความเรียบร้อยของวัตถุดิบให้อยู่ในสภาพที่ดี 2. วางแผนการใช้วัตถุดิบให้สอดคล้องกับการผลิต 3. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 4. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 5. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปวช.ขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-007
<p>ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกเครื่องจักร</p> <p>แผนก : เครื่องจักร</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ดูแลความเรียบร้อยของเครื่องจักร และบำรุงรักษาตามระยะเวลาที่กำหนด 2. ติดต่อประสานงานกับฝ่ายบำรุงรักษาให้งานซ่อมบำรุงสอดคล้องกับการผลิต 3. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 4. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 5. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป 2. มีประสบการณ์ด้านการผลิตอย่างน้อย 5 ปี 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-008
<p>ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ</p> <p>แผนก : ควบคุมคุณภาพ</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบรับเข้า และ คุณภาพของงานระหว่างผลิต 2. ประสานงานแก้ไขคุณภาพกับฝ่ายผลิต 3. รายงานผลการตรวจสอบและการแก้ไขปัญหาด้านคุณภาพต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 4. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 5. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 6. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-009
<p data-bbox="285 376 707 415">ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกไฟฟ้า-หม้อน้ำ</p> <p data-bbox="285 426 556 464">แผนก : ไฟฟ้า-หม้อน้ำ</p> <p data-bbox="285 596 576 635">หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol data-bbox="338 653 1241 1022" style="list-style-type: none"> 1. ดูแลความเรียบร้อยของระบบไฟฟ้าและหม้อน้ำ และทำบำรุงรักษาตามระยะเวลาที่กำหนด 2. ติดต่อประสานงานกับฝ่ายบำรุงรักษาให้งานซ่อมบำรุงสอดคล้องกับการผลิต 3. บันทึกและตรวจเช็คอุณหภูมิและความดันของหม้อน้ำให้ปกติ 4. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 5. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 6. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p data-bbox="285 1097 560 1136">คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol data-bbox="338 1147 727 1186" style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปวช. ขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-010
<p>ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกรถยก</p> <p>แผนก : รถยก</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ดูแลความเรียบร้อยของรถยก และทำการบำรุงรักษาตามระยะเวลาที่กำหนด 2. ดูแลความเรียบร้อยของพาเลทที่ใช้ให้อยู่ในสภาพที่ดี 3. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 4. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 5. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปวช.ขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-011
<p data-bbox="284 381 787 417">ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพน้ำเสีย</p> <p data-bbox="284 433 636 469">แผนก : ควบคุมคุณภาพน้ำเสีย</p> <p data-bbox="284 598 576 635">หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol data-bbox="338 653 1215 970" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="338 653 923 689">1. ตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียและจดบันทึกสภาพของน้ำ <li data-bbox="338 705 1215 802">2. ดูแลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียให้อยู่ในสภาพที่ดี ทำการบำรุงรักษาอย่างถูกต้อง <li data-bbox="338 818 916 855">3. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา <li data-bbox="338 870 674 907">4. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ <li data-bbox="338 923 830 959">5. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p data-bbox="284 1097 560 1134">คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol data-bbox="338 1149 716 1186" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="338 1149 716 1186">1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปวส. ขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-012
<p>ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกคัตบรจุ</p> <p>แผนก : คัตบรจุ</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบความเรียบร้อยของกระดาษที่ผลิตเสร็จว่าผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้ว 2. บรจุและห่อกระดาษตามขนาดที่กำหนดไว้ 3. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 4. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 5. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปวช.ขึ้นไป 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-013
<p>ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง</p> <p>แผนก : ซ่อมบำรุง</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบและทำการบันทึกสภาพเครื่องจักรเป็นประจำทุกวัน 2. ดำเนินการซ่อมบำรุงตามกำหนดการที่ได้วางแผนไว้ 3. ประสานงานกับแผนกเครื่องจักร ในการดูแลความเรียบร้อยของเครื่องจักร 4. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 5. รายงานผลต่อผู้ช่วยผู้จัดการ 6. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป ด้านวิศวกรรมศาสตร์ 2. มีประสบการณ์ด้านการซ่อมบำรุง 3-5 ปี 	

ใบแสดงลักษณะงาน (Job Description)	หมายเลขเอกสาร JD-014
<p>ตำแหน่ง : ผู้จัดการฝ่ายธุรการ</p> <p>แผนก : ธุรการ</p> <p>หน้าที่และความรับผิดชอบ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางแผนควบคุมค่าใช้จ่ายในโรงงาน 2. วางแผนและควบคุมการจัดซื้อวัตถุดิบ 3. บริหารงานด้านบุคคลภายในโรงงาน 4. วางแผนและควบคุมการเบิกจ่ายวัตถุดิบ อะไหล่และอุปกรณ์สำนักงาน 5. ควบคุมการเข้าออกของพนักงาน 6. ทำบัญชีค่าแรงงาน, ผลผลิตและวัสดุคงคลัง 7. ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา 8. รายงานผลต่อกรรมการผู้จัดการ 9. ปฏิบัติงานตามหน้าที่อื่นที่ได้รับมอบหมาย <p>คุณสมบัติเฉพาะตำแหน่ง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การศึกษาขั้นต่ำ จบปริญญาตรีขึ้นไป 2. ประสบการณ์ด้านโรงงานอย่างต่ำ 10 ปี 3. สามารถพูดอ่าน เขียนภาษาอังกฤษได้ดี 	

ภาคผนวก ค

เอกสารการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเชิงป้องกัน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
ทำความสะอาด	FN SCREEN ทำความสะอาดบริเวณเครื่องFN	ทุกวัน
ทำความสะอาด	FLOW BOX เช็ดทำความสะอาดบริเวณFlow box	ทุกวัน
ทำความสะอาด	ULTRA FORMER เช็ดทำความสะอาดลูกกลิ้งTouch roll 1-7	ทุกวัน
ทำความสะอาด	ULTRA FORMER ทำความสะอาดชุดหัวฉีด	ทุกวัน
ทำความสะอาด	BABY PRESS ทำความสะอาดลูกกลิ้ง Baby roll	ทุกวัน
ทำความสะอาด	K-PRESS เป่าลมทำความสะอาด K-press	ทุกวัน
ทำความสะอาด	PRESS เป่าลมทำความสะอาดชุด Press	ทุกวัน
ทำความสะอาด	PRESS เช็ดทำความสะอาดส่วนที่ไม่เคลื่อนไหว	ทุกวัน
ทำความสะอาด	FELT ROLL CLEANING เป่าลมทำความสะอาดชุดลูกกลิ้ง	ทุกวัน
ทำความสะอาด	FELT ROLL CLEANING ทำความสะอาดบริเวณรอบ ๆ เครื่องและใกล้เตียง	ทุกวัน
ทำความสะอาด	DRYER ทำความสะอาดบริเวณที่หล่อลื่นและหลอดแก้ววัดระดับ	ทุกวัน
ทำความสะอาด	DRYER ทำความสะอาดบริเวณรอบ ๆ เครื่องและใกล้เตียง	ทุกวัน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
CALENDER No.1		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด TOP ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด MIDDLE ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด SECOND ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด BOTTOM ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดบริเวณรางน้ำยาเคลือบ	ทุกวัน
CALENDER No.2		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด TOP ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด MIDDLE ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด SECOND ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด BOTTOM ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดบริเวณรางน้ำยา PVA	ทุกวัน
AIR KNIFE COATER		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด APPLICATION ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด BACKING ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดรางน้ำยาcoat	ทุกวัน
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดชุดลมเป่า AIR KNIFE	ทุกวัน
METERING BARCOAT		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด APPLICATION ROLL	ทุกวัน
JET DRYER		
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดบริเวณรอบ ๆ เครื่อง	ทุกวัน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
DRYING DEVICE		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด HOLD DOWN ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด IDER ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด PULL ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด PAPER ROLL	ทุกวัน
LUSTER PRESS		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด TOUCH ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด PAPER ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด LUSTER PRESS (FC)	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด LUSTER PRESS (SS)	ทุกวัน
PULL ROLL DEVICE		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด PULL ROLL	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด PAPER ROLL	ทุกวัน
DOUBLE CUTTER		
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดใบมีด CUTTER	ทุกวัน
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาด SLITTER	ทุกวัน
ทำความสะอาด	ปิดกวาดฝุ่นและเก็บเศษกระดาษใต้เครื่องและบริเวณ ใกล้เคียง	ทุกวัน
OVERTAPPING AND LABOY		
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดบริเวณเครื่องและบริเวณ ใกล้เคียง	ทุกวัน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความดี
	FN SCREEN	
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดแผ่นกรองเชื้อ	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
	FLOW BOX	
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดทำส่งเชื้อ	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
	ULTRA FORMER	
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดปาก LIP	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาด WIRE	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาดผ้าใบ	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาด WET BROKE	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ฉีดล้างทำความสะอาดผ้าใบ	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ถอดล้างหัวฉีด Wire	ทุกสัปดาห์
	BABY PRESS	
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาด BABY ROLL	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
	K-PRESS	
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาด K-PRESS ROLL	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
	PRESS	
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาด PRESS ROLL	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาดผ้าใบ	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
ทำความสะอาด	FELT ROLL CLEANING ล้างทำความสะอาดผ้าใบ WET TOP	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาดผ้าใบ WET BOTTOM	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	FELT ROLL CLEANING เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	CALENDER No.1 ล้างทำความสะอาดรางน้ำยา	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	CALENDER No.2 ล้างทำความสะอาดรางน้ำยา PVA	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	AIR KNIFE COATER ล้างทำความสะอาดอ่างน้ำยา COAT	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาดช่องลมเป่า Air Knife	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	JET DRYER เป่าลมทำความสะอาด BLOWER	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	LUSTER PRESS เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
ทำความสะอาด	PULL ROLL DEVICE เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	DOUBLE CUTTER เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	OVERTAPPING AND LABOY เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	ทุกสัปดาห์
	อุปกรณ์ไฟฟ้า	
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดตาไฟต่าง ๆ	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ทำความสะอาดหน้าสัมผัสของลิมิตสวิทช์ต่าง ๆ	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	ปิดทำความสะอาดฝุ่นหรือหยักไข้ในตู้คอนโทรลไฟฟ้า	ทุกสัปดาห์
ทำความสะอาด	DRYER ทำความสะอาดเพื่องขับลูกกลิ้ง	ทุกเดือน
ทำความสะอาด	AIR KNIFE COATER ถอดทำความสะอาด blower	ทุกเดือน
ทำความสะอาด	DOUBLE CUTTER ล้างทำความสะอาดไส้กรองน้ำมันเครื่อง	ทุกเดือน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
หล่อลื่น	ULTRA FORMER หยอดน้ำมันส่วนที่เคลื่อนที่ของ Shower	ทุกวัน
หล่อลื่น	BABY PRESS หยอดน้ำมันหล่อลื่นส่วนของลูกกลิ้ง	ทุกวัน
หล่อลื่น	K-PRESS เติมน้ำมันหล่อลื่นที่ถ้วยเติมน้ำมัน	ทุกวัน
หล่อลื่น	DRYER เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว	ทุกวัน
หล่อลื่น	เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดเพื่อส่งกำลัง	ทุกวัน
หล่อลื่น	CALENDER No.1 เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว	ทุกวัน
หล่อลื่น	CALENDER No.2 เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว	ทุกวัน
หล่อลื่น	LUSTER PRESS เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว	ทุกวัน
หล่อลื่น	DOUBLE CUTTER เติมน้ำมันหล่อลื่นที่ Sliter เติมน้ำมันหล่อลื่นที่ Cutter	ทุกวัน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
	ULTRA FORMER	
หล่อลื่น	อัดจารบีลูกปืนหัวจับ Wire (ด้านละ 1 จุด)	ทุกสัปดาห์
หล่อลื่น	อัดจารบีที่ลูกปืนของ Touch Roll	ทุกสัปดาห์
หล่อลื่น	อัดจารบีลูกปืนลูกกลิ้งประกอบสายพานผ้าใบ	ทุกสัปดาห์
	BABY PRESS	
หล่อลื่น	อัดจารบีลูกปืน Baby Press Roll	ทุกสัปดาห์
หล่อลื่น	เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดนิวมติก	ทุกสัปดาห์
	K-PRESS	
หล่อลื่น	อัดจารบีลูกปืน K-Press Roll	ทุกสัปดาห์
	PRESS	
หล่อลื่น	อัดจารบีลูกปืน Press Roll	ทุกสัปดาห์
	CALENDER No.1	
หล่อลื่น	เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดนิวมติก	ทุกสัปดาห์
	CALENDER No.2	
หล่อลื่น	เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดนิวมติก	ทุกสัปดาห์
	LUSTER PRESS	
หล่อลื่น	อัดจารบีลูกปืน Luster Roll	ทุกสัปดาห์
	PULL ROLL DEVICE	
หล่อลื่น	อัดจารบีลูกปืน Pull Roll	ทุกสัปดาห์

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
หล่อลื่น หล่อลื่น	DOUBLE CUTTER หยอดน้ำมันที่ถ่วงน้ำมันบริเวณหัวจับใบมีด Slitter อัดจารบีลูกปืน Cutter	ทุกสัปดาห์ ทุกสัปดาห์
หล่อลื่น	ULTRA FORMER เติมน้ำมันเกียร์ขับเคลื่อนลูกกลิ้ง	ทุกเดือน
หล่อลื่น	BABY PRESS เติมน้ำมันเกียร์ขับเคลื่อนลูกกลิ้ง	ทุกเดือน
หล่อลื่น	K-PRESS เติมน้ำมันเกียร์ขับเคลื่อนลูกกลิ้ง	ทุกเดือน
หล่อลื่น	PRESS เติมน้ำมันเกียร์ขับเคลื่อนลูกกลิ้ง	ทุกเดือน
หล่อลื่น	DRYER อัดจารบีลูกปืนลูกกลิ้งขับเคลื่อนสายพาน	ทุกเดือน
หล่อลื่น	CALENDER No.1 เติมน้ำมันไฮดรอลิกที่ถ่วงน้ำมัน	ทุกเดือน
หล่อลื่น	CALENDER No.2 เติมน้ำมันไฮดรอลิกที่ถ่วงน้ำมัน	ทุกเดือน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
หล่อลื่น	JET DRYER อัดจารบีลูกปืนลูกกลิ้งพากระดาษ	ทุกเดือน
หล่อลื่น	DOUBLE CUTTER อัดจารบีลูกปืนล้อสายพาน	ทุกเดือน
หล่อลื่น	อัดจารบีที่ข้อต่อกระบอกลม ในตู้คอนโทรล	ทุกเดือน
หล่อลื่น	OVERTAPPING AND LABOY เติมน้ำมันไฮดรอลิกที่ถังน้ำมัน	ทุกเดือน
หล่อลื่น	อุปกรณ์ไฮดรอลิก เปลี่ยนน้ำมันไฮดรอลิก	ทุกปี
หล่อลื่น	อื่น ๆ เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่นห้องเฟือง	ทุกปี

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
ปรับแต่ง	เปลี่ยน Cutter Knife No.1, No.2	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยน Slitter Top & Bottom ทั้งหมด	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	แก๊โซ Jet Dryer	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับโซ่ Slice Roll	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยน Paper Roll	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับแรงกด Baby Press	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับแรงกด K-Press	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับแรงกด Baby Press	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับแรงกด Press	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยนสานพาน K-Press	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับ Coupling Calender No.1, No.2	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับแรงกด Calender No.1, No.2	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับเลื่อนขา Touch Roll No.1-7	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับเฟือง Pinion Gear Dryer	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ตั้ง Line เพลา Wet Broke	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับแรงลมดูด Suction	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ขัดปาก Lip No.1-7	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยนใบมีด Doctor รางน้ำยา ZnSO ₄	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับ Touch Roll No.1-7	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยนใบมีด Doctor Press	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	ปรับโซ่ตั้งผ้าใบ Wet top, Wet Bottom	ทุกเดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยน Roll ผ้าใบ Cutter	ทุก 3 เดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยนผ้าใบ Wet top, Wet bottom	ทุก 3 เดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยนลูกปืน Air clutch Cutter No.1, No.2	ทุก 3 เดือน
ปรับแต่ง	ปรับเฟือง Color Roll Coat	ทุก 3 เดือน
ปรับแต่ง	เปลี่ยน Wire No.1-7	ทุก 3 เดือน
ปรับแต่ง	ซ่อม DDR	ทุก 3 เดือน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
ตรวจสอบสภาพ	อุปกรณ์ไฮดรอลิก ตรวจสอบการรั่วซึมของท่อไฮดรอลิก	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	อุปกรณ์นิวเมติก ตรวจสอบการรั่วซึมของสายนิวเมติก	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบระดับน้ำมันในระบบหล่อลื่นและเติมให้ได้ระดับ	ทุกวัน
	อุปกรณ์ไฟฟ้า	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คการทำงานของตาไฟที่จุดต่างๆ	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คการทำงานของลิมิตสวิทช์ที่จุดต่างๆ	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คการทำงานของอุปกรณ์ไฟฟ้าในตู้คอนโทรล	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบวัดกระแสไฟฟ้าและแรงดันของมอเตอร์ทุกตัว	ทุกวัน
	ULTRA FORMER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความร้อนของลูกปืนทุกจุดโดยใช้มือสัมผัส	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความตึงของผ้าใบ Wet Top, Wrt Bottom	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสั่นสะเทือนของRoll	ทุกวัน
	BABY PRESS	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความร้อนของลูกปืนทุกจุดโดยใช้มือสัมผัส	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสั่นสะเทือนของRoll	ทุกวัน
	K-PRESS	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความร้อนของลูกปืนทุกจุดโดยใช้มือสัมผัส	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสั่นสะเทือนของRoll	ทุกวัน
	PRESS	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความร้อนของลูกปืนทุกจุดโดยใช้มือสัมผัส	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสั่นสะเทือนของRoll	ทุกวัน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
	DRYER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นไม่ให้ต่ำกว่าระดับล่าง	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสันสะเทือนของRoll	ทุกวัน
	CALENDER No.1	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความร้อนของลูกป้อนทุกจุด โดยใช้มือสัมผัส	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสันสะเทือนของRoll	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบความเรียบของ Roll	ทุกวัน
	CALENDER No.2	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความร้อนของลูกป้อนทุกจุด โดยใช้มือสัมผัส	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสันสะเทือนของRoll	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบความเรียบของ Roll	
	AIR KNIFE COATER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คระดับแรงลมของ Air Knife	ทุกวัน
	JET DRYER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบดูระดับอุณหภูมิของตู้ Jet Dryer	ทุกวัน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คความสันสะเทือนของRoll	ทุกวัน
	DOUBLE CUTTER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบความสันสะเทือนของ Cutter	ทุกวัน
	อุปกรณ์นิวมคิก	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คสภาพหัวเสียบลมเข้ากระบอบอกสูบ	ทุกเดือน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
	FN SCREEN	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจเช็คความห่างระหว่างช่องFilter	ทุกเดือน
ตรวจสอบภาพ	ตรวจการรั่วซึมตามปะเก็นรอยต่อต่าง ๆ	ทุกเดือน
	ULTRA FORMER	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบภาพของ Wire ทุกตัว	ทุกเดือน
ตรวจสอบภาพ	ตรวจเช็คสภาพหัวฉีด Wire	ทุกเดือน
	BABY PRESS	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
	K-PRESS	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
	PRESS	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
	FELT ROLL CLEANING	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
	DRYER	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบสภาพปั้มน้ำมันหล่อลื่นเฟือง	ทุกเดือน
	CALENDER No.1	
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
ตรวจสอบภาพ	ตรวจสอบสภาพรางน้ำยาเคลือบกระดาษ	ทุกเดือน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
	CALENDER No.2	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพรางน้ำยาเคลือบกระดาษ	ทุกเดือน
	AIR KNIFE COATER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพมอเตอร์ Blower	ทุกเดือน
	JET DRYER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
	LUSTER PRESS	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	ทุกเดือน
	DOUBLE CUTTER	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพใบมีด Cutter , Slitter	ทุกเดือน
	OVERTAPPING AND LABOY	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบระบบไฮดรอลิก เช่น ระดับน้ำมัน ท่อน้ำมัน	ทุกเดือน
	อื่น ๆ	
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คระดับน้ำมันในมอเตอร์ต่างๆ	ทุกเดือน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบเช็คสภาพลูกปืนในมอเตอร์โดยใช้หูฟัง	ทุกเดือน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบวัดอุณหภูมิมอเตอร์โดยใช้มือสัมผัส	ทุกเดือน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพความตึงของสายพานมอเตอร์ต่าง ๆ	ทุกเดือน
ตรวจสอบสภาพ	ตรวจสอบสภาพความตึงของโซ่	ทุกเดือน

รหัส	รายการตรวจสอบ	ความถี่
ตรวจสอบสภาพ ตรวจสอบสภาพ	MAIN SHAFT ตรวจสอบ Alighment และสภาพของเพลลา ตรวจสอบสภาพมอเตอร์ Main อุปกรณ์นิวเมติก ตรวจสอบสภาพไส้กรองอากาศของอุปกรณ์ลม อื่น ๆ ตรวจสอบเช็คการสึกหรอหรือการเสื่อมสภาพของสายพานต่างๆ	ทุก 3 เดือน ทุก 3 เดือน ทุก 3 เดือน ทุก 3 เดือน
ตรวจสอบสภาพ ตรวจสอบสภาพ ตรวจสอบสภาพ ตรวจสอบสภาพ ตรวจสอบสภาพ ตรวจสอบสภาพ ตรวจสอบสภาพ	DRYER ตรวจสอบการหลวมของเฟือง ตรวจสอบสภาพของเกอวัดความดันและอุณหภูมิ อุปกรณ์นิวเมติก ตรวจสอบการรั่วซึมของโซลินอยด์วาล์ว อุปกรณ์ไฟฟ้า ตรวจสอบสภาพหน้าสัมผัสของแมกเนติกสวิตช์ ตรวจสอบสภาพของรีเลย์ ตรวจสอบการฉีกขาดของฉนวนสายไฟ อื่น ๆ ตรวจสอบสภาพลูกปืนตามลูกกิ้งและในตู้คอนโทรลต่าง ๆ โดยใช้หูฟัง	ทุกปี ทุกปี ทุกปี ทุกปี ทุกปี ทุกปี ทุกปี

ภาคผนวก ง

แบบฟอร์มรายการตรวจสอบการบำรุงรักษา

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำวัน

หน้าที่ 1

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วันที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		จ	อ	พ	พฤ	ศ	ส	อา	
FN SCREEN									
ทำความสะอาดเครื่อง FN SCREEN	22								
FLOW BOX									
ทำความสะอาดบริเวณ FLOW BOX	22								
ULTRA FORMER									
ทำความสะอาดหัวฉีด Shower	22								
ล้างทำความสะอาดลูกกลิ้ง Touch Roll	22								
สายนิวมติก	14								
ตรวจเช็คความสั่นสะเทือนของเครื่อง	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								
เช็คความตึงของผ้าใบ Wet Top, Wet Bottom	5								
BABY PRESS									
ทำความสะอาดลูกกลิ้ง Baby Roll	22								
สายนิวมติก	14								
ตรวจเช็คความสั่นสะเทือนของเครื่อง	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่นสิ้นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

ดี
 ไม่ดี
 ชัดข้อแก้ไขด่วน
 ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำวัน

หน้าที่ 2

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วันที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		จ	อ	พ	พฤ	ศ	ส	อา	
K-PRESS									
ทำความสะอาด K-Press	22								
ท่อไฮดรอลิก	14								
สายนิวมติก	14								
ตรวจเช็คความสั่นสะเทือนของเครื่อง	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								
PRESS									
เป่าลมทำความสะอาดชุด Press	22								
สายนิวมติก	14								
ทำความสะอาดบริเวณรอบเครื่อง	22								
ตรวจเช็คความสั่นสะเทือนของเครื่อง	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								
FELT ROLL CLEANING									
เป่าลมทำความสะอาดชุดลูกกลิ้ง	22								
ทำความสะอาดเครื่องและบริเวณใกล้เคียง	22								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สีผิดปกติ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกห้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี ○ ข้อขัดข้องแก้ไขแล้ว △ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำวัน

หน้าที่ 3

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วันที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		จ	อ	พ	พฤ	ศ	ส	อา	
DRYER									
ทำความสะอาดบริเวณที่หล่อลื่นและ หลอดแก้ววัดระดับ	22								
ทำความสะอาดบริเวณรอบ ๆ เครื่องและ บริเวณ ใกล้เคียง	22								
ตรวจเช็คความสันสะเทือน	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								
CALENDER No.1									
ทำความสะอาด Roll และบริเวณเครื่อง	22								
ทำความสะอาดรางน้ำยา ZNSO ₄	22								
ตรวจเช็คความสันสะเทือน	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								
CALENDER No.1									
ทำความสะอาด Roll และบริเวณเครื่อง	22								
ทำความสะอาดรางน้ำยา PVA	22								
ตรวจเช็คความสันสะเทือน	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แดกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่มี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

ดี
 ไม่ดี
 ชักข้อบกพร่อง
 ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำวัน

หน้าที่ 4

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วันที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		จ	อ	พ	พฤ	ศ	ส	อา	
AIR KNIFE COATER									
ทำความสะอาด Roll ชุดลมเป่าและ บริเวณรอบเครื่อง	22								
ทำความสะอาดรางน้ำยาเคลือบกระดาษ	22								
ตรวจเช็คระดับแรงลมของ Air Knife	13								
METERING BARCOAT									
เช็คทำความสะอาด APPLICATION ROLL	22								
JET DRYER									
ทำความสะอาดบริเวณรอบ ๆ เครื่อง	22								
ตรวจระดับอุณหภูมิของตู้ Jet Dryer	4								
ตรวจเช็คความสิ้นสะอาด	1								
DRYING DEVICE									
เช็คทำความสะอาด ROLL	22								
LUSTER PRESS									
เช็คทำความสะอาด TOUCH ROLL	22								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สิ้นสะอาดผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ | 8. วัสดุหลุดลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ตี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สีกรอ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โค้งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

ดี
 X ไม่ดี
 O ชัดช่องแก้ไขด่วน
 Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำวัน

หน้าที่ 5

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วันที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		จ	อ	พ	พฤ	ศ	ส	อา	
PULL ROLL DEVICE เช็คทำความสะอาด PULL ROLL	22								
DOUBLE CUTTER เช็คทำความสะอาดใบมีด CUTTER	22								
เช็คทำความสะอาด SLITTER	22								
ปิดกวาดฝุ่นและเก็บเศษกระดาษใต้เครื่อง และบริเวณ ใกล้เคียง	22								
ตรวจเช็คความสั้นสะเทือน	1								
ตรวจอุณหภูมิของลูกปืน โดยใช้มือสัมผัส	3								
OVERTAPPING AND LABOY ทำความสะอาดบริเวณเครื่องและบริเวณ ใกล้เคียง	22								
ระบบนิวมติก ปริมาณน้ำมันหล่อลื่นชุดนิวมติก	8								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โค้งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ขัดข้องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำวัน

หน้าที่ 6

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วันที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		จ	อ	พ	พฤ	ศ	ส	อา	
หล่ออื่น ULTRA FORMER หยอดน้ำมันส่วนที่เคลื่อนที่ของ Shower	8								
BABY PRESS หยอดน้ำมันหล่อลื่นส่วนของลูกกลิ้ง	8								
K-PRESS เติมน้ำมันหล่อลื่นที่ถ้วยเติมน้ำมัน	8								
DRYER เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดเฟืองส่งกำลัง	8 8								
CALENDER No.1 เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว	8								
CALENDER No.2 เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว	8								
LUSTER PRESS เติมน้ำมันหล่อลื่นในหลอดแก้ว	8								
DOUBLE CUTTER เติมน้ำมันหล่อลื่นที่ Sliter และ Cutter	8								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แดงฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โค้งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดช่องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำสัปดาห์ หน้าที่ 1

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	สัปดาห์ที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		1	2	3	4	5	6	7	
FN SCREEN									
ทำความสะอาดแผ่นกรองเชื้อ	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
FLOW BOX									
ทำความสะอาดทำส่งเชื้อ	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
ULTRA FORMER									
ทำความสะอาดปาก LIP	22								
ล้างทำความสะอาด WIRE	22								
ล้างทำความสะอาดผ้าใบ	22								
ล้างทำความสะอาด WET BROKE	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
ฉีดล้างทำความสะอาดผ้าใบ	22								
ถอดล้างหัวฉีด Wire	22								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหลุดลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดช่องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำสัปดาห์ หน้าที่ 2

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	สัปดาห์ที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		1	2	3	4	5	6	7	
BABY PRESS									
ล้างทำความสะอาด BABY ROLL	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
K-PRESS									
ล้างทำความสะอาด K-PRESS ROLL	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
PRESS									
ล้างทำความสะอาด PRESS ROLL	22								
ล้างทำความสะอาดผ้าใบ	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
FELT ROLL CLEANING									
ล้างทำความสะอาดผ้าใบ Wet top	22								
ล้างทำความสะอาดผ้าใบ Wet bottom	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงคังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่มี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. ร้วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. ลีกรหร | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

ดี
 ไม่ดี
 ชักข้องแก้ไขด่วน
 ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำสัปดาห์ หน้าที่ 3

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	สัปดาห์ที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		1	2	3	4	5	6	7	
CALENDER No.1									
ล้างทำความสะอาดรางน้ำยา	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
CALENDER No.2									
ล้างทำความสะอาดรางน้ำยา PVA	22								
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
AIR KNIFE COATER									
ล้างทำความสะอาดอ่างน้ำยา COAT									
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่									
ล้างทำความสะอาดช่องลมเป่า Air Knife									
JET DRYER									
เป่าลมทำความสะอาด BLOWER									
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่									
LUSTER PRESS									
เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่									

*****ปรากฏการณ์**

- | | | | | | |
|------------------------|-----------------------|---------------------------------|-------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน/รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

*****บันทึกการตรวจสอบแล้ว**

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดช่องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำสัปดาห์ หน้าที่ 4

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	สัปดาห์ที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		1	2	3	4	5	6	7	
PULL ROLL DEVICE เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
DOUBLE CUTTER เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
OVERTAPPING AND LABOY เช็ดทำความสะอาดตัวเครื่องที่ไม่เคลื่อนที่	22								
อุปกรณ์ไฟฟ้า ทำความสะอาดตาไฟต่าง ๆ	22								
ทำความสะอาดหน้าสัมผัสของลิมิต สวิตช์ต่าง ๆ	22								
ปิดทำความสะอาดฝุ่นหรือหยักไขในตู้ คอนโทรลไฟฟ้า	22								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ | 8. วัสดุหลุดลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สีกระหม่อม | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โค้งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดช่องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำสัปดาห์ หน้าที่ 5
ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	สัปดาห์ที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		1	2	3	4	5	6	7	
หล่อลื่น									
ULTRA FORMER									
อัดจารบีลูกปืนหัวจับ Wire (ด้านละ 1 จุด)	8								
อัดจารบีที่ลูกปืนของ Touch Roll	8								
อัดจารบีลูกปืนลูกกลิ้งประกอบสายพาน ผ้าใบ	8								
BABY PRESS									
อัดจารบีลูกปืน Baby Press Roll	8								
เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดนิวมติก	8								
K-PRESS									
อัดจารบีลูกปืน K-Press Roll	8								
PRESS									
อัดจารบีลูกปืน Press Roll	8								
CALENDER No.1									
เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดนิวมติก	8								
CALENDER No.2									
เติมน้ำมันหล่อลื่นชุดนิวมติก	8								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงคังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดข้องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำสัปดาห์ หน้าที่ 6

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	สัปดาห์ที่ตรวจสอบ							หมายเหตุ
		1	2	3	4	5	6	7	
LUSTER PRESS อัดจารบีลูกปืน Luster Roll	8								
PULL ROLL DEVICE อัดจารบีลูกปืน Pull Roll	8								
DOUBLE CUTTER หยอดน้ำมันที่ถั่วynamันบริเวณหัวจับ ใบมีด Slitter	8								
อัดจารบีลูกปืน Cutter	8								

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. ร้วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. ลึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดช่องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำเดือน

หน้าที่ 1

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วัน / เดือนที่ตรวจสอบ				หมายเหตุ
FN SCREEN						
ตรวจเช็คความห่างระหว่างช่องFilter	21					
ตรวจการรั่วซึมตามปะเก็นรอยต่อต่าง ๆ	14					
ULTRA FORMER						
ตรวจสภาพของ Wire ทุกตัว	7					
ตรวจเช็คสภาพหัวฉีด Wire	16					
BABY PRESS						
ตรวจสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้น หรือไม่	7					
K-PRESS						
ตรวจสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้น หรือไม่	7					
PRESS						
ตรวจสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้น หรือไม่	7					
FELT ROLL CLEANING						
ตรวจสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้น หรือไม่	7					

***ปรากฏการณ์

1. สันตะเทือนผิดปกติ
2. เสียงคังผิดปกติ
3. อุณหภูมิผิดปกติ
4. แตกต่างกัน
5. หลวม/หย่อน
6. แตกฉีกขาด
7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ
8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ
9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ
10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน
11. เสื่อมสภาพ
12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี
13. ความดันผิดปกติ
14. รั่วซึม
15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ
16. สึกหรือ
17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ
18. ไม่ขนาน
19. บิดงอ/โค้งงอ
20. ไม่ถูกต้อง
21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน
22. ความสะอาดใช้ไม่ได้

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดช่องแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำเดือน

หน้าที่ 2

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วัน / เดือนที่ตรวจสอบ				หมายเหตุ
DRYER						
ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	7					
ตรวจสอบสภาพปั้มน้ำมันหล่อลื่นเฟือง	14					
ทำความสะอาดเพื่อขจัดลูกกลิ้ง	22					
CALENDER No.1						
ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	7					
ตรวจสอบสภาพรายนํ้ายาเคลือบกระดาษ	14					
CALENDER No.2						
ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้นหรือไม่	7					
ตรวจสอบสภาพรายนํ้ายาเคลือบกระดาษ	14					
AIR KNIFE COATER						
ตรวจสอบสภาพมอเตอร์ Blower	3					
ถอดทำความสะอาด blower	22					

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดข้องแก้ไขแล้ว Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำปี

หน้าที่ 3

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วัน / เดือนที่ตรวจสอบ				หมายเหตุ
JET DRYER ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้น หรือไม่	7					
DOUBLE CUTTER ล้างทำความสะอาดไส้กรองน้ำมันเครื่อง	22					
LUSTER PRESS ตรวจสอบสภาพของ Roll ว่ามีรอยเกิดขึ้น หรือไม่	7					
DOUBLE CUTTER ตรวจสอบสภาพใบมีด Cutter , Slitter	11					
OVERTAPPING AND LABOY ตรวจสอบระบบไฮดรอลิก เช่น ระดับน้ำมัน ท่อน้ำมัน	14					
หล่อลื่น ULTRA FORMER เติมน้ำมันเกียร์จับลูกกลิ้ง	8					
BABY PRESS เติมน้ำมันเกียร์จับลูกกลิ้ง	8					

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สันตะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงคังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. ร้วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดช่องแก้ไขแล้ว Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำเดือน

หน้าที่ 4

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วัน / เดือนที่ตรวจสอบ				หมายเหตุ
K-PRESS เติมน้ำมันเกียร์ขับเคลื่อนลูกกลิ้ง	8					
PRESS เติมน้ำมันเกียร์ขับเคลื่อนลูกกลิ้ง	8					
DRYER อัดจารบีลูกปืนลูกกลิ้งขับเคลื่อนสายพาน	8					
CALENDER No.1 เติมน้ำมันไฮดรอลิกที่ถังน้ำมัน	8					
CALENDER No.2 เติมน้ำมันไฮดรอลิกที่ถังน้ำมัน	8					
JET DRYER อัดจารบีลูกปืนลูกกลิ้งพากระดาด	8					
DOUBLE CUTTER อัดจารบีลูกปืนล้อสายพาน	8					
อัดจารบีที่ข้อต่อกระบอบกลม ในตู้ คอนโทรล	8					
OVERTAPPING AND LABOY เติมน้ำมันไฮดรอลิกที่ถังน้ำมัน	8					

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดข้อแก้ไขด่วน Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำเดือน

หน้าที่ 5

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วัน / เดือนที่ตรวจสอบ				หมายเหตุ
อื่นๆ						
ตรวจเช็คระดับน้ำมันในมอเตอร์ต่างๆ	8					
ตรวจเช็คสภาพลูกปืนในมอเตอร์โดยใช้หู ฟัง	2					
ตรวจวัดอุณหภูมิมอเตอร์โดยใช้มือสัมผัส	3					
ตรวจสอบสภาพความตึงของสายพาน มอเตอร์ต่าง ๆ	5					
ตรวจสอบสภาพความตึงของโซ่ต่างๆ	5					

*****ปรากฏการณ์**

- | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงคังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ดี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. ร้วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สีกรอ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

*****บันทึกการตรวจสอบแล้ว**

ดี
 ไม่ดี
 ขัดข้องแก้ไขด่วน
 ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____ รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำ 3 เดือน

หน้าที่ 1

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วัน / เดือนที่ตรวจสอบ				หมายเหตุ
เปลี่ยน Roll ผ้าใบ Cutter	10					
เปลี่ยนผ้าใบ Wet top, Wet bottom	5					
เปลี่ยนลูกปืน Air clutch Cutter No.1, No.2	10					
ปรับเฟือง Color Roll Coat	2,21					
เปลี่ยน Wire No.1-7	7					
ซ่อม DDR	12					
MAIN SHAFT						
ตรวจสอบ Alighment และสภาพของ เพลลา	10,18,19					
ตรวจสอบสภาพมอเตอร์ Main	12					
อุปกรณ์นิวเมติก						
ตรวจสอบสภาพไส้กรองอากาศของอุปกรณ์ ลม	11					
อื่นๆ						
ตรวจเช็คการสึกหรอหรือการเสื่อมสภาพ ของสายพานต่างๆ	11					

*****ปรากฏการณ์**

- | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน / รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นตกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ตี |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรอ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โค้งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

*****บันทึกการตรวจสอบแล้ว**

✓ ดี X ไม่ดี O ชัดข้องแก้ไขแล้ว Δ ไม่มีการตรวจ

วันที่ _____ ถึง _____

รายงานการตรวจสอบการบำรุงรักษาประจำปี

หน้าที่ 1

ผู้บันทึก _____

จุดที่ตรวจสอบ	หัวข้อการ ตรวจเช็ค	วัน / เดือนที่ตรวจสอบ				หมายเหตุ
อุปกรณ์ไฮดรอลิก						
เปลี่ยนน้ำมันไฮดรอลิก	8					
DRYER						
ตรวจการหลวมของเฟือง	1,2,16,21					
ตรวจสภาพของแกวัดความดันและอุณหภูมิ	11					
อุปกรณ์นิวเมติก						
ตรวจการรั่วซึมของโซลินอยด์วาล์ว	11,14					
อุปกรณ์ไฟฟ้า						
ตรวจสภาพหน้าสัมผัสของแมกเนติกสวิตช์	12					
ตรวจสภาพของรีเลย์	11					
ตรวจสอบการฉีกขาดของฉนวนสายไฟ	6					
อื่น ๆ						
เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่นห้องเฟือง	8					
ตรวจสภาพลูกปืนตามลูกกลิ้งและในตู้คอนโทรลต่าง ๆ โดยใช้หูฟัง	2					

***ปรากฏการณ์

- | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|--------------------|
| 1. สั่นสะเทือนผิดปกติ | 2. เสียงดังผิดปกติ | 3. อุณหภูมิผิดปกติ | 4. แตกต่างกัน | 5. หลวม/หย่อน | 6. แตกฉีกขาด |
| 7. รอยขีดข่วน /รอยตำหนิ | 8. วัสดุหล่อลื่นไม่พอ | 9. มีฝุ่นสกปรกเกาะ | 10. เอียง/2ข้างไม่ตรงกัน | 11. เสื่อมสภาพ | 12. ทำงานไม่ดี/ไม่ |
| 13. ความดันผิดปกติ | 14. รั่วซึม | 15. การเคลื่อนที่ขึ้น-ลงผิดปกติ | 16. สึกหรือ | 17. กระแสไฟฟ้าผิดปกติ | 18. ไม่ขนาน |
| 19. บิดงอ/โก่งงอ | 20. ไม่ถูกต้อง | 21. ระยะห่างมากกว่ามาตรฐาน | 22. ความสะอาดใช้ไม่ได้ | | |

***บันทึกการตรวจสอบแล้ว

ดี
 ไม่ดี
 ขัดข้องแก้ไขด่วน
 ไม่มีการตรวจ

ประวัติผู้เขียนวิทยานิพนธ์

นายวฤทธิ วรรณชัย เกิดเมื่อวันที่ 25 มกราคม พ.ศ. 2523 ที่จังหวัดกรุงเทพมหานคร สำเร็จการศึกษาปริญญาวิศวกรรมศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องกล ภาควิชาวิศวกรรมเครื่องกล คณะวิศวกรรมศาสตร์ จากสถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ ในปีการศึกษา 2545 และเข้าศึกษาต่อในหลักสูตรวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ในปีการศึกษา 2546

