



ชื่อเอกสาร :

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-250

การกำหนดรหัสสำหรับอุปกรณ์แม่พิมพ์

หมายเลขหน้า : 1 ต่อ 2

ครั้งที่แก้ไข : 01

เรื่อง สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร



วันที่บังคับใช้ : 30/04/18

สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร

หมายเลขหน้า	ต่อ	เรื่อง	ครั้งที่แก้ไข
1	2	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร*	01
2	3	วัตถุประสงค์และขอบเขต	01
3	4	การกำหนดรหัสแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์	01
4	5	การกำหนดรหัสแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์	01
5	6	การกำหนดรหัสแม่พิมพ์ลงบนอุปกรณ์แม่พิมพ์	01
6	-	การกำหนดรหัสแม่พิมพ์ลงบนอุปกรณ์แม่พิมพ์	01

เอกสารควบคุม

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจสอบได้จากประวัติการแก้ไขของเอกสารต้นฉบับ

จัดทำโดย	ทบทวนโดย	อนุมัติโดย
 (นายสุรศักดิ์ ฤทธิประภา) ผู้จัดการแผนกซ่อมบำรุงแม่พิมพ์	 (นายกุลวิวัฒน์ ชี้อจริง) ผู้จัดการ โรงงาน	 (นายชูชาติ อุ่นอารมย์) QMR

K. 100.



ชื่อเอกสาร :

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-250

การกำหนดรหัสสำหรับอุปกรณ์แม่พิมพ์

หมายเลขหน้า : 2 ต่อ 3

เรื่อง วัสดุประสังค์และขอบเขต

ครั้งที่แก้ไข : 01

วันที่บังคับใช้ : 30/04/18

วัสดุประสังค์และขอบเขต

ระเบียบปฏิบัติงานฉบับนี้ครอบคลุมเกี่ยวกับมาตรฐานในการกำหนดการตั้งรหัสสำหรับแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์ เพื่อให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดไว้

นิยาม

-ไม่มี-

เอกสารควบคุม



ชื่อเอกสาร :

การกำหนดรหัสสำหรับอุปกรณ์แม่พิมพ์

เรื่อง การกำหนดรหัสแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-250

หมายเลขหน้า : 3 ต่อ 4

ครั้งที่แก้ไข : 01

วันที่บังคับใช้ : 30/04/18

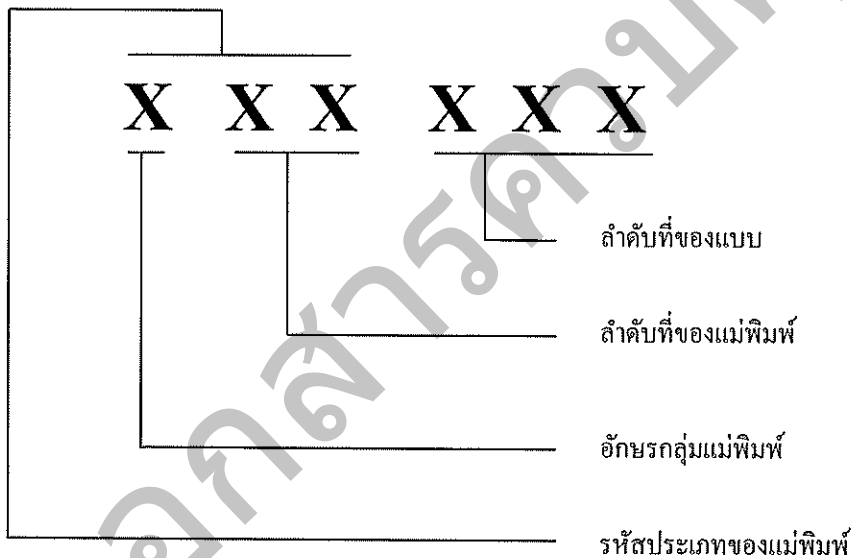
1. การกำหนดรหัสแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์ (DRAWING CODE MOULD AND EQUIPMENT)

1.1 วัตถุประสงค์

เพื่อใช้เป็นเกณฑ์ในการกำหนดรหัสสำหรับแม่พิมพ์ชนิดต่าง ๆ ของหน่วยงานซ่อมบำรุงแม่พิมพ์ บริษัท บางกอกคริสตัล จำกัด ซึ่งรหัสนี้จะใช้อ้างอิงถึงแบบ (Drawing) ของแม่พิมพ์นั้นๆ และการทำประวัติของแม่พิมพ์ในการใช้งานแม่พิมพ์ เพื่อประโยชน์ในการจัดเก็บ ใช้งาน ยกเลิกการใช้งาน และการอ้างอิง

1.2 รูปแบบของรหัสแบบ (Drawing Code Format) สำหรับแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์

รหัสแบบที่กำหนด จะประกอบด้วยตัวอักษรภาษาอังกฤษนำหน้า 1 ตัว และตัวเลขอาราบิก 5 ตัวเรียงกัน สามารถอธิบายได้ดังนี้



1.2.1 อักษรแสดงกลุ่มของแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์

G หมายถึง Glass Block Group (แม่พิมพ์สำหรับผลิต Glass Block)

1.2.2 รหัสประเภทของแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์

G (Glass Block Group)

G01 = Plunger GB

G02 = Mold ring

G03 = Mold Bottom



ชื่อเอกสาร :

การกำหนดรหัสสำหรับอุปกรณ์แม่พิมพ์

การกำหนดรหัสแม่พิมพ์และอุปกรณ์
เรื่อง แม่พิมพ์

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-250

หมายเลขหน้า : 4 ต่อ 5

ครั้งที่แก้ไข : 01

วันที่บังคับใช้ : 30/04/18

1.2.2 ตัวอย่างรหัสแบบของแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์

G02001 หมายถึง Mold ring (G02) แบบที่ 1 (001)

หมายเหตุ : สำหรับอุปกรณ์แม่พิมพ์นอกเหนือจากที่กล่าวถึงให้ใช้หลักการเดียวกันในการกำหนดรหัสแบบ

เอกสารควบคุม

2. การกำหนดรหัสแม่พิมพ์ลงบนอุปกรณ์แม่พิมพ์ (MOLD CODE AND EQUIPMENT)

2.1 วัตถุประสงค์

เพื่อประโยชน์ในการชี้แจงแม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์ชนิดนั้น ๆ ซึ่งจะช่วยในการตรวจสอบและติดตามการใช้งาน การทำประวัติ รวมถึงช่วยแก้ไขปัญหาในการผลิตในการติดตามปัญหาการผลิต

2.2 วิธีการระบุรหัส

ในการระบุรหัสลงบนแม่พิมพ์หรืออุปกรณ์แม่พิมพ์แต่ละชนิด อาจใช้วิธีต่างกัน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความเหมาะสมและความสะดวกในการดำเนินการ สิ่งสำคัญคือ สามารถมองเห็นได้และสื่อความหมายได้อย่างชัดเจน ซึ่งการระบุรหัสสามารถทำได้หลายวิธีดังนี้

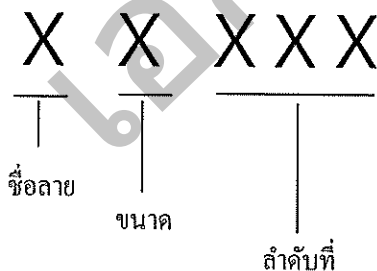
- 1) การตอกรหัส
- 2) การเขียน
- 3) การชุบหรือสลัก

2.3 รูปแบบของรหัสที่ระบุ

แม่พิมพ์และอุปกรณ์แม่พิมพ์จะมีการระบุรหัสที่แตกต่างกัน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับลักษณะของชิ้นงานและลักษณะการใช้งาน แต่จะมีลักษณะใกล้เคียงกันคือ จะมีการระบุขนาดหรือชนิดของชิ้นงาน รวมถึงหมายเลขชิ้นงาน สำหรับใช้อ้างอิงถึงแม่พิมพ์และอุปกรณ์นั้น ๆ โดยรูปแบบของการระบุรหัสของแม่พิมพ์จะแบ่งตามประเภทแม่พิมพ์ หรืออุปกรณ์แม่พิมพ์ ดังนี้

2.3.1 Plunger

ประกอบไปด้วยกลุ่มอักษร/เลขรหัส 3 ชุด



ตัวอย่างการอ่านรหัสบน Plunger

- ฟองแก้ว 3" No.01
- แก้วคลื่นทะเล 240 mm. No.01
- กระจกแก้ว 4" No.01



ชื่อเอกสาร :

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-250

การกำหนดรหัสสำหรับอุปกรณ์แม่พิมพ์

หมายเลขหน้า : 6 ต่อ -

การกำหนดรหัสแม่พิมพ์ลงบนอุปกรณ์

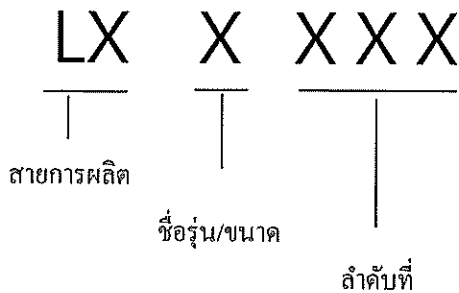
ครั้งที่แก้ไข : 01

เรื่อง แม่พิมพ์

วันที่บังคับใช้ : 30/04/18

2.3.2 Mold ring

ประกอบไปด้วยกลุ่มอักษร/เลขรหัส 3 ชุด



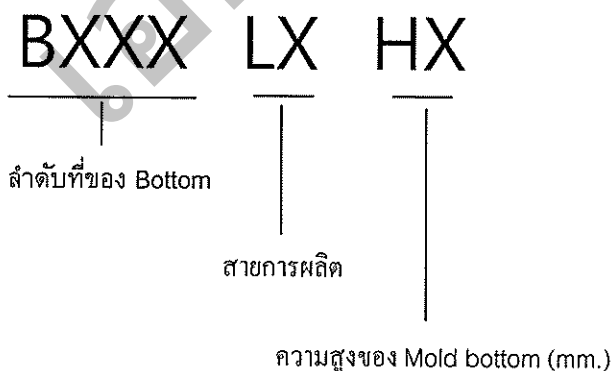
ตัวอย่างการอ่านรหัสบน Mold ring

- L1 W 012 (สายการผลิตที่ 1 รุ่น Worth ลำดับที่ 012)
- L2 C 012 (สายการผลิตที่ 2 ขนาด 3" ลำดับที่ 012)
- L3 A 015 (สายการผลิตที่ 3 ขนาด 4" ลำดับที่ 015)
- L1 F 004 (สายการผลิตที่ 1 รุ่น Fit ลำดับที่ 004)

หมายเหตุ อักษรย่อชื่อรุ่น/ขนาดจะมีการเพิ่มเติมแบบอื่น ๆ เข้ามา ตามรุ่นใหม่ที่จะเกิดขึ้นในอนาคต

2.3.3 Mold bottom

ประกอบไปด้วยกลุ่มอักษร/เลขรหัส 3 ชุด



ตัวอย่างการอ่านรหัสบน Mold bottom

- B012 L1 H70 (Mold bottom ลำดับที่ 012 สายการผลิตที่ 1 ความสูง 70 mm.)
- B013 L2 H65 (Mold bottom ลำดับที่ 013 สายการผลิตที่ 2 ความสูง 65 mm.)