

แผนการบำรุงรักษาด้วยตนเอง แผนกขึ้นรูป
Autonomous Maintenance Lubrication System

สายการผลิตที่ 1

สายการผลิตที่ 2

วันที่ ____/____/____

ประเภทความรุนแรงของปัญหาเครื่องจักร

1 สภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์มีการเสียหาย ผิดปกติ ต้องทำการแก้ไขด่วน (แดง)					AUTOMATIC GLASS PRESS MACHINE				
2 สภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ไม่มีแนวโน้มที่จะเสียหาย ต้องวางแผนการแก้ไขต่อไป (เหลือง)					(ความถี่ในการบำรุงรักษา ขึ้นที่ระบุ/ชุด)				
3 สภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ปกติดี (เขียว)									
ลำดับ	ชื่อเครื่องจักรและอุปกรณ์	ลักษณะการเคลื่อน	ชนิดสารหล่อลื่น	Pressure gauge/bar					หมายเหตุ
1. Feeder Mechanism									
1.1	Universal Joint Adjust Feeder (3 จุด)	จัดการปี	Stamina						
1.2	Guide Column Feeder Plunger Stroke Up-Down (4 จุด)	จัดการปี	Stamina						
1.3	Plunger Feeder Low - High (5 จุด)	จัดการปี	Stamina						
1.4	Cylinder Feeder Plunger Stroke Up - Down (1 จุด)	จัดการปี	Stamina						
1.5	Pressure Gauge Cylinder Feeder (bar)								
2. Rotary Tube Feeder									
2.1	Motor Shaft Drive Tube (1 จุด)	จัดการปี	Stamina						
2.2	Column Up - Down Tube (3 จุด)	จัดการปี	Stamina						
3. Shear Mechanism									
3.1	Shear Adjustment (2 จุด)	จัดการปี	Stamina						
3.2	Cylinder Shear (1 จุด)	จัดการปี	Stamina						
3.3	Service Unite Shear (2 จุด)	เติม Oil	Nuto - 32						
3.4	Pressure Gauge Service Unite Shear (bar)								
3.5	Pressure Gauge Tank Cooling Shear (bar)								
3.6	Pressure Gauge Cooling Shear (bar)								
4. Pressing Mechanism									
4.1	Shaft Cylinder Plunger Press (2 จุด)	จัดการปี	Stamina						
4.2	Cup Linear Bearing (2 จุด)	เติมจารบี/หล่อลื่น	Stamina						
4.3	Support Table (3 จุด)	จัดการปี	Stamina						
4.4	Service Unite Support Table (1 จุด)	เติม Oil	Nuto - 32						
4.5	Pressure Gauge Service Unite Support Table (bar)								
4.6	Ring Pressure Gauge Hydraulic (bar)								
4.7	Plunger Pressure Gauge Hydraulic (bar)								
5. Table Press Machine Mechanism									
5.1	Arm Mould Ring (10 จุด)	จัดการปี	Stamina						
5.2	Bearing Table Machine (5 จุด)	จัดการปี	Stamina						
5.3	Hydraulic Table Adjust X,Y (8 จุด)	จัดการปี	Trans						
5.6	Pressure Switch (bar)								
6. Take Out Press Mechanism									
6.1	Service Unite Take Out (1 จุด)	เติม Oil	Nuto - 32						
6.2	Take Out Up-Down (2 จุด)	จัดการปี	Stamina						
6.3	Take Out Advance (1 จุด)	จัดการปี	Stamina						
6.4	Pressure Gauge Main Air Service Unite Take Out (bar)								
6.5	Pressure Gauge Cylinder Take Out Advance -L (bar)								
6.6	Pressure Gauge Cylinder Take Out Advance -R (bar)								
6.7	Pressure Switch (bar)								

หมายเหตุ

1. การตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร โดยการวิเคราะห์ของผู้ตรวจสอบ ให้ใช้เครื่องหมาย ถูก (/) ตามความรุนแรงของปัญหา
2. ในช่องหมายเหตุ ให้ลงรายละเอียดของปัญหาที่พบ เพื่อเป็นแนวทางในการแก้ไขต่อไป หรือ ความถี่ Preventive Maintenance
3. ① การเคลื่อนคันควบคุมปีติในช่วงมีการ Job Change หรือ PM. เท่านั้น เพื่อป้องกันอันตรายขณะเครื่องทำงาน

ผู้ตรวจสอบ _____ Team _____

Shift Engineer _____

วันที่ ____/____/____

**แผนการบำรุงรักษาด้วยตนเอง แผนขั้นรูป
Autonomous Maintenance Lubrication System**

สายการผลิตที่ 1

สายการผลิตที่ 2

วันที่ ____/____/____

ประเภทความรุนแรงของปัญหาเครื่องจักร					
1	สภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์การดำเนินงาน คิดปกติ ต้องทำการแก้ไขตาม (แดง)				
2	สภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ในแนวโน้มที่จะเสียหาย ต้องวางแผนการแก้ไขต่อไป (เหลือง)				
3	สภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ปกติ (เขียว)				
ลำดับ	ชื่อเครื่องจักรและอุปกรณ์	ลักษณะการหล่อลื่น	ชนิดสารหล่อลื่น	Pressure gauge/bar	หมายเหตุ
7. Conveyor					
7.1	Pump Lubrication Service Unite	เติม Oil	Nuto - 32		
7.2	C1 - Bearing (#1,2) (# 3,4) (# 5,6) (# 7,8) (# 9,10) (# 11,12) (# 13,14) (# 15,16) (# 17,18) 5แอสเซนชัน #				
7.3	C2 - Bearing (#1,2) (#3,4) (# 5,6) (#7,8) (#9,10) (#11,12) 5แอสเซนชัน #				
8. Loading Welding					
8.1	Lifting Device Up Down (2 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
8.2	Chute Up Down (1 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
8.3	Travel Table (2 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
8.4	Service Unite Loading (1 จุด)	เติม Oil	Nuto - 32		
8.5	Pressure Gauge Service Unite Loading				
9. Swivel Column Welding					
9.1	Swivel Column Stroke Up Down (1 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
9.2	Swivel Column (1 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
9.3	Swivel Column Gear (1 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
9.4	Turn Point (2 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
9.5	Claw Locking & Claw Unlock	ฉีดจารบี	Stamina		
9.6	Shaft Swivel Column (2 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
10. Welding Machine					
10.1	Bearing Table Machine (Upper) (1 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
10.2	Bearing Table Machine (Under) (1 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
10.3	Raising Station (10 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
10.4	Service Unite Welding (2 จุด)	เติม Oil	Nuto - 32		
10.5	Pressure Gauge Service Unite Welding (L)				
10.6	Pressure Gauge Service Unite Welding (R)				
11. Take Out Welding					
11.1	Linear Bearing Take Out Up Down (8 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
11.2	Arm Take Out (1 จุด)	ฉีดจารบี	Stamina		
11.3	Service Cup Oiler (1 จุด)	เติม Oil	Nuto - 32		
11.4	Pressure Gauge Service Cup Oiler				
12. Cross Conveyor					
12.1	Bearing Conveyor L-R	ฉีดจารบี	Trane		
12.2	Bearing Carbon L- R				
13. Stracker					
13.1	Ball Bearing	ฉีดจารบี	Trane		
13.2	Roller Cam Pusher	ฉีดจารบี	Trane		
13.3	Linear Bearing	ทาจารบี	Trane		

หมายเหตุ

1. การตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร โดยการวิเคราะห์ของผู้ตรวจสอบ ให้ใช้เครื่องหมาย ถูก (/) ตามความรุนแรงของปัญหา
2. ในช่วงหมายเหตุ ให้ลงรายละเอียดของปัญหาที่พบ เพื่อเป็นแนวทางในการแก้ไขต่อไป หรือ คำว่า PM Preventive Maintenance
3. การลงสลับการปฏิบัติงานในบางมีการ Job Change หรือ PM เท่านั้น เคียงกับคนควบคุมเครื่องทำงาน

ผู้ตรวจสอบ _____ Team _____

Shift Engineer _____

วันที่ ____/____/____

**แผนการบำรุงรักษาด้วยตนเอง แผนกขึ้นรูป
Autonomous Maintenance Lubrication System**

รายการผลิตที่ 1 รายการผลิตที่ 2

วันที่ ____ / ____ / ____

ประเภทความรุนแรงของปัญหาเครื่องจักร					หมายเหตุ
ลำดับ	ชื่อเครื่องจักรและอุปกรณ์	ลักษณะการหล่อลื่น	ชนิดสารหล่อลื่น	Pressure gauge/bar	
14. Lehr 14.1 Roll Follow R-L (2 จุด) ผู้ดจารบี Stamina 14.2 Roll Drive R-L (8 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.3 Chain Drive (1 จุด) ทหาราณี Trane 14.4 Recycle Motor Zone 1A&1B (8 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.5 Recycle Motor Zone 2 (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.6 Recycle Motor Zone 3 (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.7 Recycle Motor Zone 4 (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.8 Recycle Motor Zone 5 (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.9 Recycle Motor Zone 6 (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.10 Recycle Motor Zone 7 (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.11 Recycle Motor Zone 8 (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 14.12 Recycle Motor Zone 9 (4 จุด) ผู้ดจารบี Trane 15. Salas Gas Welding 15.1 Bearing Blower L-R (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 15.2 Cup Dive Shaft เค็มจารบี Trane 16. Supply Conveyor I 16.1 Follow Bearing Conveyor (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 16.2 Drive Bearing Conveyor (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 17. Pusher L- R 17.1 Guide Bearing Cylinder Pusher - L ผู้ดจารบี Trane 17.2 Guide Bearing Cylinder Pusher - R ผู้ดจารบี Trane 18. Spray Pump # 1,2 18.1 Main Air Service Cup Oilier เติมน้ำมัน Nuto - 32 18.2 Pressure Gauge Main Air (Cup Oilier) 18.3 Pressure Gauge Regulator Pump Spray 18.4 Pressure Gauge Regulator Color 18.5 Oil Pump Shaft เติมน้ำมัน Nuto - 32 19. Main Air Spray Gun 19.1 Service Cup Oilier Main Air เติมน้ำมัน Nuto - 32 19.2 Pressure Gauge Service Cup Oilier 20. Supply Conveyor II 20.1 Follow Bearing Conveyor (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 20.2 Drive Bearing Conveyor (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 21. Supply Conveyor III 21.1 Follow Bearing Conveyor (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane 21.2 Bearing Conveyor Drive (2 จุด) ผู้ดจารบี Trane					

หมายเหตุ
 1. การตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร โดยการวิเคราะห์ของผู้ตรวจสอบ ให้ใช้เครื่องหมาย ถูก (/) ตามความรุนแรงของปัญหา
 2. ในช่องหมายเหตุ ให้ลงรายละเอียดของปัญหาที่พบ เพื่อเป็นแนวทางในการแก้ไขปัญหา หรือ ความถี่ Preventive Maintenance
 3. การหล่อลื่นควรปฏิบัติตาม Job Change หรือ PM เท่านั้น เพื่อป้องกันอันตรายขณะเครื่องทำงาน

ผู้ตรวจสอบ _____ Team _____

Shift Engineer _____

วันที่ ____ / ____ / ____