



BANGKOK  
CRYSTAL

หมายเลขเอกสาร : QW-F1-245

ครั้งที่แก้ไข : 00

ชื่อเอกสาร ขั้นตอนการตัดและประกอบบล็อกแก้วขอบ

หมายเลขหน้า : 1


วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

## สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญ
2	วัตถุประสงค์และนิยาม
3	ขั้นตอนการตัดและประกอบบล็อกแก้วขอบ
4	ขั้นตอนการตัดและประกอบบล็อกแก้วขอบ

เอกสารความลับ

\*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบกับเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

<p>จัดทำโดย</p>  <p>( นายดิษฐะ สุขฤทธิ ) ผู้จัดการแผนก Fabrication</p>	<p>ทบทวนโดย</p>  <p>( นายกุลวัฒน์ ชื้อจริง ) ผู้จัดการฝ่ายเพิ่มมูลค่าสินค้า</p>	<p>อนุมัติโดย</p>  <p>( นายชชาติ อุ่นอารมย์ ) QMR</p>
---	--	--



หมายเลขเอกสาร : QW-FI-245

ชื่อเอกสาร วัสดุประสงค์และนิยาม

ครั้งที่แก้ไข : 00

หมายเลขหน้า : 2

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

#### วัตถุประสงค์ และขอบเขต

มาตรฐานระเบียบปฏิบัตินี้ ครอบคลุมเกี่ยวกับการควบคุมกระบวนการผลิตสินค้า *Fabrication* ของบริษัท เพื่อให้ความมั่นใจว่าระบบคุณภาพของบริษัทฯ ที่กำหนดไว้ ถูกนำไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ

#### นิยาม

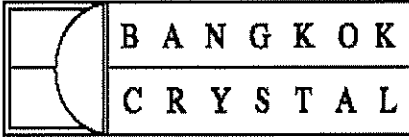
- ไม่มี

ผู้ปฏิบัติงาน - พนักงาน *Fabrication*

#### อุปกรณ์ที่ใช้

1. บล็อกแก้ว
2. เครื่องตัด
3. *Vernier*
4. *Vernier High gauge*
5. แวนตา *Safety*

เอกสารควบคุม



หมายเลขเอกสาร : QW-F1-245

ครั้งที่แก้ไข : 00

ชื่อเอกสาร ขั้นตอนการตัดและประกอบบล็อกแก้ว

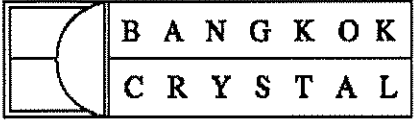
หมายเลขหน้า : 3

จบขอบ

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

### ขั้นตอนการตัดชิ้นงาน

1. ทำเครื่องหมายระยะที่ต้องการตัดบนบล็อกแก้ว
2. นำบล็อกแก้ววางบนเครื่องตัดพร้อมบล็อกชิ้นงานเพื่อป้องกันการขยับ
3. ทำการปรับตำแหน่งที่จะตัด โดยใช้ ปุ่มกดที่ *Control Board* แกน *X* แกน *y* เลื่อนหาตำแหน่งที่มาร์คไว้ โดยให้ระยะห่างก่อนตัดชิ้นงานอยู่ที่ประมาณ 2 มม.
4. กดปุ่ม *SET ORIGIN* ที่ *Control Board*
5. ตั้งค่าระยะการตัดชิ้นงานที่ *Control Board* ในช่อง *Width* โดยวัดความยาวชิ้นงานที่จะตัดแล้วบวกเพิ่มอีก 20 มม.
6. ตั้งค่าความเร็วในการตัด ช่อง *Feed speed* ที่ความเร็วตัด 10 มม./นาที
7. กดปุ่ม ตั้งค่าความตึงของลวดตัดที่ช่อง *Tensioning*
8. กดปุ่ม *Pump* น้ำ
9. กดปุ่มเปิดแสงสว่าง *Lamp* ( ในกรณีที่แสงสว่างไม่เพียงพอ )
10. กดปุ่ม *Start* เพื่อเริ่มต้นการตัด
11. ในกรณีที่ต้องการหยุดขบวนการตัดชั่วคราวเพื่อเพิ่มค่าหรือลดค่าการตัดสามารถทำได้โดยกดปุ่ม *Pause* แล้วใส่ค่าที่ต้องการปรับได้เลย เมื่อใส่ค่าที่แก้ไขเสร็จแล้วให้กดปุ่ม *Pause* อีกครั้งเพื่อให้ *Program* ทำงานต่อเนื่องได้
12. เมื่อเครื่องตัดทำการตัดชิ้นงานเสร็จตามค่าที่ตั้งไว้ เครื่องจะมีการกลับมาที่ตำแหน่ง *Origin* โดย *Automatic* และขบวนการตัดก็จะเสร็จสมบูรณ์ *Program* ก็จะหยุดการทำงาน ยกเว้น *Pump* น้ำและลวดตัด พนักงานต้องกดปุ่มหยุดเอง
13. ปลดล็อกอุปกรณ์จับยึด แล้วนำชิ้นงานมาวัดค่าตามมาตรฐานการตัดของงานนั้นๆ
14. นำชิ้นงานที่ผ่านการตรวจสอบแล้ว ไปทำความสะอาดแล้วนำไปฝั่งให้แห้งเพื่อจะได้นำไปเข้าขบวนการประกอบต่อไป



หมายเลขเอกสาร : QW-F1-245

ชื่อเอกสาร ขั้นตอนการตัดและประกอบบล็อกแก้ว

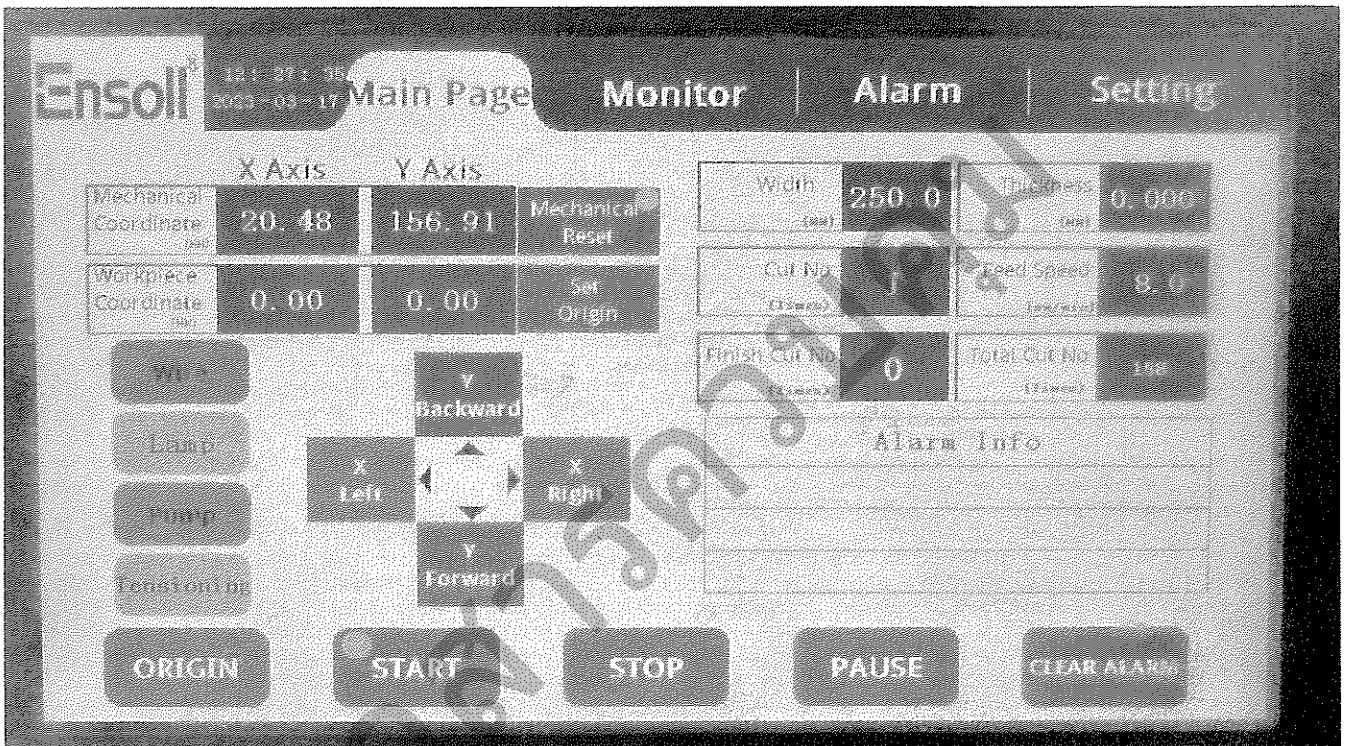
จบขอบ

ครั้งที่แก้ไข : 00

หมายเลขหน้า : 4

วันที่บังคับใช้ : 15/03/2023

## Control Board



### ขั้นตอนการประกอบชิ้นงาน

1. นำชิ้นงานที่ทำความสะอาดแล้วมาติดกาว "TYTAN FLEX" หรือ "DR.THREE BOND" บริเวณที่จะทำการปิดแผ่นปิด โดยแผ่นปิดจะมี 2 ประเภทขึ้นอยู่กับการระบุใน Order Form ว่าจะเป็น กระจกหรือกระเบื้อง
2. นำชิ้นงานที่ติดกาวเรียบร้อยแล้ววางบน Jig สำหรับประกอบ
3. นำแผ่นปิดมาประกอบบนชิ้นงาน
4. เมื่อประกอบเสร็จแล้วนำชิ้นงานมาพักไว้ประมาณ 3 วันเพื่อให้กาวแห้ง
5. เมื่อกาวแห้งแล้วให้นำมาลบแต่งส่วนที่ไม่ต้องการออก
6. ทาสีขาวที่แผ่นปิด
7. บรรจุกล่อง