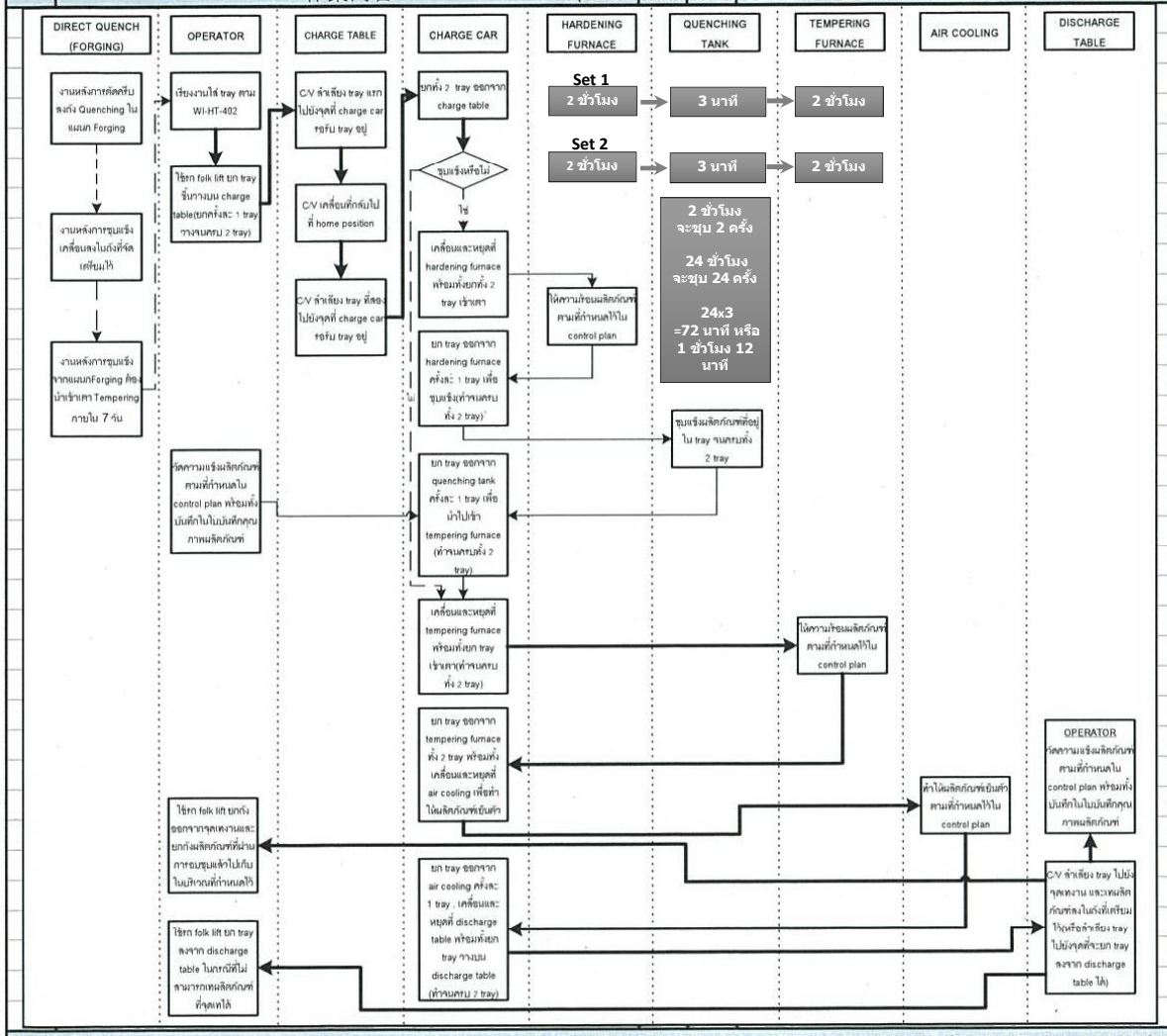
ขั้นตอน การดำเนินงาน operating procedure 作業手順書	WI-HT-403 กระบวนการอบชุบด้วยความร้อนแบบชุด HEAT TREATMENT BY BATCH TYPE FU (QUENCHING/TEMPERING)	車型/型式 model	1.TAIHO HARDENING&TEMPERIN 2.TAIHO CHARGE&DISCHARGE 3.TAIHO CHARGE CAR&AIR TAIHO QUENCHING TANK	ライン名称 ชื่อสถานี 工程名称 ชื่อกระบวนการ	การอบชุบด้วยความร้อ	作成:年/月/日 24/11/1999 Revised Date 24/6/2019	Page 1 Rev. No. 02	Production 部 ผลิต department ฮีตทรีตเม้นท์ 課 Heat Tretment division	approved	checked	checked	prepared

No	เนื้อหางาน work content 作業内容	collaboration 共同作業 ความ ร่วมมือ บุคลากร	sign 記号	หมุดหลัก Linchpin 急所	คุณภาพ・ปลอดภัย quality・safety 品質・安全	ชื่อเครื่องมือ 備品名	ชื่อเครื่องป้องกัน 保護具名	正味時間分 เวลาสุทธิ	net hour



รูปภาพ sketch 略図 — ช่วงเตรียมงาน・ขนาด・การเดินเครื่อง・สถานที่ prepared stage・dimension・operation・place (段取・寸法・操作・配置)

- เป็นเส้นทางของทั้งงาน Direct Quench และงานที่ชุบแข็งในแผนก Heat Treatment
- เป็นเส้นทางของงานที่ชุบแข็งในแผนก Heat Treatment
- เป็นเส้นทางของงาน Direct Quench จากแผนก Forging

(指) finger นิ้วชี้ปากย้ำ (掲示) display on site

標準手持数 input stock parts	個 pcs	急所記号 vital point sign	
cycle time เวลาต่อรอบ	分 minute	● 標準手持(掲示) stock parts	
正味時間 เวลาสุทธิ net time	分 minute	◇ 品質チェック(掲示) Q-check ✚ 安全重要(掲示) safety importance ┼ 安全注意 safety attention (指) 指差呼称 point and confirm	

安全特記事項 ประเด็นสำคัญ ด้านความปลอดภัย safety Important Issues

上記の作業を実施するに際しての安全上の①絶対にしてはならない禁止行為②絶対に守らなければならない遵守行為を記入「例えば電源をオフしてからでないと、してはならない作業」เพื่อความปลอดภัย ในการดำเนินงานเหล่านี้
①ไม่เคยถูกห้ามทำหน้าที่ดังกล่าว ②ปฏิบัติตาม ข้อพึงปฏิบัติ และยืนยันอีกครั้ง เช่น ปล่อยลมที่ค้างในระบบ และไฟฟ้า ก่อนเข้าไปจัดปรับแก้ไ

禁止行為 ข้อห้าม prohibition act

遵守行為 ข้อพึงปฏิบัติ observance act

1.สำหรับเตา BF1 และ BF2 ให้กระบวนการ Quenching มีเวลาห่างกัน 30 นาที
2.ในกระบวนการ Quenching ทุกครั้งจะต้องมีพนักงานประจำอยู่ที่เตา เพื่อสังเกตและตรวจสอบเหตุการณ์ผิดปกติที่อาจเกิดขึ้น

年 月 日	見直し改訂/รายการปรับปรุง แก้ไข	担当/แก้ไขโดย
/ /		
/ /		
/ /		
/ /		