



มาตรฐานขั้นตอนการปฏิบัติงาน
(Standard Operation Procedure : SOP)
ตรวจสอบ ทดสอบ การทำงานเครื่องกัด CNC
(มวส.52-05-004-04)

รหัสงาน
10-02-28

เวลารวม
ตลอดกระบวนการ
20 นาที/รายการ

ลำดับ	ผังกระบวนการ	ระยะเวลา	รายละเอียดงาน	ผู้รับผิดชอบ
1.	<pre> graph TD Start([เริ่มต้น]) --> Check{ตรวจสอบสภาพเครื่อง} </pre>	-		
2.	<pre> graph TD Check{ตรวจสอบสภาพเครื่อง} -- พร้อมใช้งาน --> Contact[ติดต่อบริษัท
ขอใบเสนอราคา] Check -- ไม่พร้อมใช้งาน --> Repair[แจ้งซ่อม] </pre>		<ul style="list-style-type: none"> - สวิตช์เปิด/ปิด ปกติหรือไม่ - ไฟเขียวหน้าเครื่องติดหรือไม่ - ปุ่ม GMG.STOP ทำงานหรือไม่ - ไฟส่องสว่างติดหรือไม่ - สายพานหย่อน มีเสียงดังหรือไม่ - การเคลื่อนที่ของแกน X Y และ Z ปกติหรือไม่ - รางเลื่อนหมุนเข้าออกปกติหรือไม่ - ชุดป้อนมีดปกติหรือไม่ - มีดกลึงล็อกแน่นหรือไม่ - ไบมีดกลึงคมหรือไม่ - ขอใบเสนอราคาจากผู้จำหน่าย 	จนท.
3.	<pre> graph TD Contact[ติดต่อบริษัท
ขอใบเสนอราคา] --> Consider{พิจารณาราคา} Consider -- Yes --> Prepare[เตรียมเอกสาร
และขออนุมัติ] Consider -- No --> Approve{การอนุมัติ} </pre>		พิจารณาความเหมาะสมของราคา หากเห็นว่าเหมาะสมจึงจัดทำเอกสารขออนุมัติ เรียนถึงผู้อำนวยการ และแนบใบเสนอราคาส่งให้ฝ่ายที่เกี่ยวข้องต่อไป	จนท.
4.	<pre> graph TD Approve{การอนุมัติ} -- Yes --> Repair[ดำเนินการซ่อม] Approve -- No --> End([สิ้นสุด]) </pre>	-	หากผู้อำนวยการอนุมัติ ฝ่ายคลังและพัสดุจะดำเนินการ	
5.	<pre> graph TD Repair[ดำเนินการซ่อม] --> End([สิ้นสุด]) Approve{การอนุมัติ} -- No --> End </pre>			