

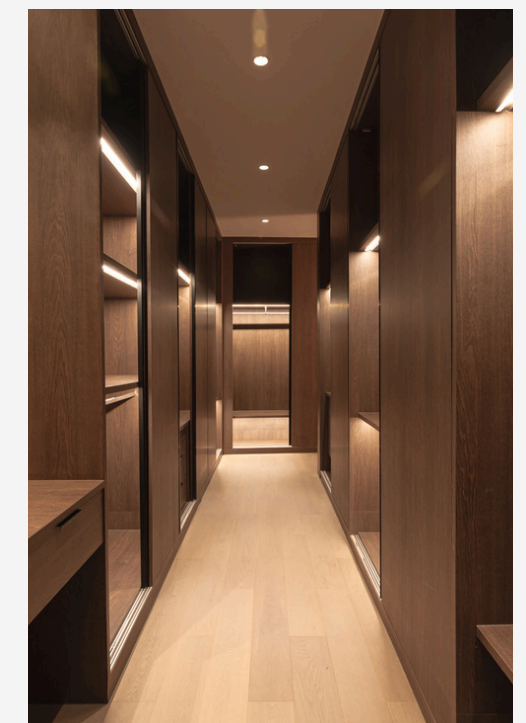
Pongthavorn Engineering

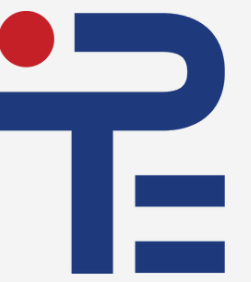
Work Instruction for Built-In Furniture



Topics

- การเตรียมงาน
- การแปรรูป
- การขึ้นรูป
- การประกอบและติดตั้งเฟอร์นิเจอร์
- การทำสี
- การติดตั้งอุปกรณ์ Fitting, มือจับ และ Strip light





**“Ensuring the quality
of our services”**



การเตรียมงาน

หลังจากได้รับแบบ For Construction ของงาน Built-In Furniture ทางทีมช่างเฟอร์นิเจอร์จะถอดแบบเฟอร์นิเจอร์แต่ละชิ้น เพื่อเตรียมสั่งซื้อวัสดุ อุปกรณ์ทั้งหมดที่ต้องใช้ในการผลิต เฟอร์นิเจอร์ตามที่คุณออกแบบกำหนด

- การเตรียมไม้โครง ไม้แบบ และไม้จริงปิดผิว โดยชนิดของไม้ ความหนา และลวดลายตามแบบกำหนด
- เตรียมอุปกรณ์อื่นๆ ที่ใช้ในการผลิต เช่น
 - ดินสอพอง และแอลกอฮอล์ สำหรับโป๊ ในกรณีทำสีพ่นอุตสาหกรรม
 - กระดาษทราย สำหรับขัดเตรียมผิวก่อนทำสี
 - กิ๊นเนอร์ สำหรับผสมสีรองพื้น
 - กาว TOA กาวยาง และปืนลม สำหรับประกอบเฟอร์นิเจอร์
 - และสีจริง เป็นต้น
- หิน Top Counter ตามผู้ออกแบบกำหนด



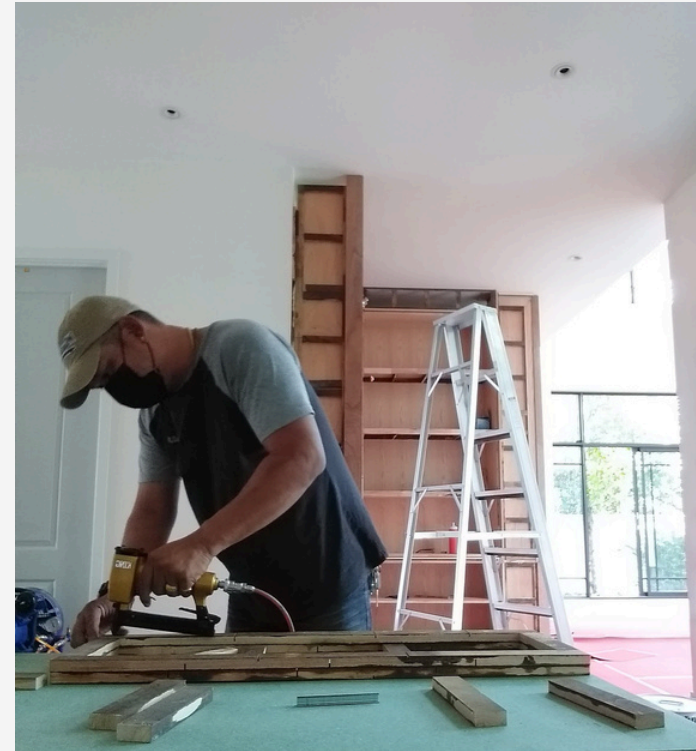
การแปรรูป

การแปรรูป คือการนำไม้ตามที่ผู้ออกแบบกำหนด มาเปลี่ยนแปลงรูปร่าง ขนาด ตามแบบ และทาน้ำยากัน ปลวกทุกด้าน โดยที่ก่อนจะทำการแปรรูป ต้องตรวจสอบ Spec ของวัสดุให้เป็นไปตามข้อกำหนด ทั้งลวดลาย ขนาด ประเภทของไม้ ต้องถูกตามชนิด ของเฟอร์นิเจอร์ที่กำลังทำการผลิต โดยการตรวจสอบ จากหัวหน้างาน เพื่อลดความผิดพลาดจากขั้นตอนการ แปรรูป และเพื่อสามารถนำไปสู่กระบวนการถัดไปได้ ดังนั้นจึงตรวจสอบให้ดี ละเอียดยรอบคอบ



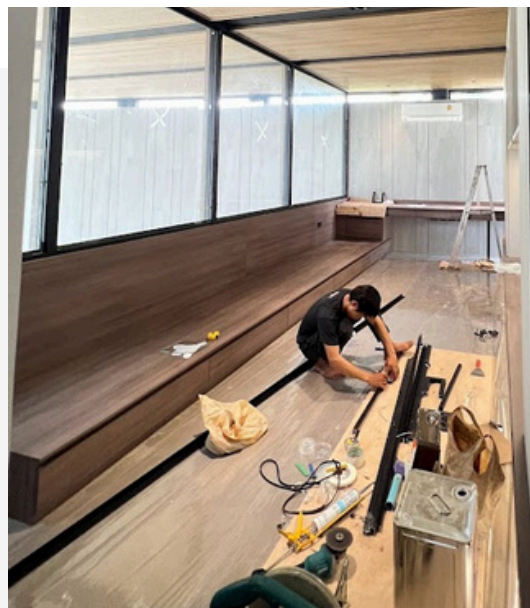
การขึ้นรูป

การขึ้นรูป คือการนำไม้ที่เตรียมไว้จากขั้นตอนการแปรรูป มาเจาะร่อง ขึ้นโครงตามแบบยึดเป็นแผงโดยใช้ กาว TOA และปืนลม (ยิงลูก Max) เพื่อให้แต่ละชิ้นส่วนยึดติดกันและมีความแข็งแรง และรอผลิตรายในขั้นตอนถัดไป



การประกอบและติดตั้งเฟอร์นิเจอร์

การประกอบและติดตั้งเฟอร์นิเจอร์ คือการนำแผงโครงไม้ที่เตรียมไว้ตามแบบมาประกอบที่หน้างาน ตามตำแหน่งที่กำหนด โดยใช้ปืนลม ปืนคอนกรีต หรือสกรู พุกพลาสติกในการติดตั้ง โดยมีการวัด ตรวจสอบขนาด ความสูง ทุกขั้นตอนการติดตั้ง เพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนด เช่น ใช้ Laser ในการวัด เพื่อเพิ่มความแม่นยำให้การติดตั้ง มีความเป็นระบบ ไม่ลาดเอียง อยู่ในระดับที่กำหนด รวมทั้งการติดตั้งหิน Top Counter ต้องถูกต้องและสวยงามตามมาตรฐานผู้ผลิต



การประกอบและติดตั้งเฟอร์นิเจอร์

จากภาพ คือการประกอบเฟอร์นิเจอร์ที่หน้างาน โดยนำแผ่นโครงที่เตรียมไว้มาประกอบตามตำแหน่งต่างๆ ตามแบบ เพื่อรอทำสีในขั้นตอนถัดไป



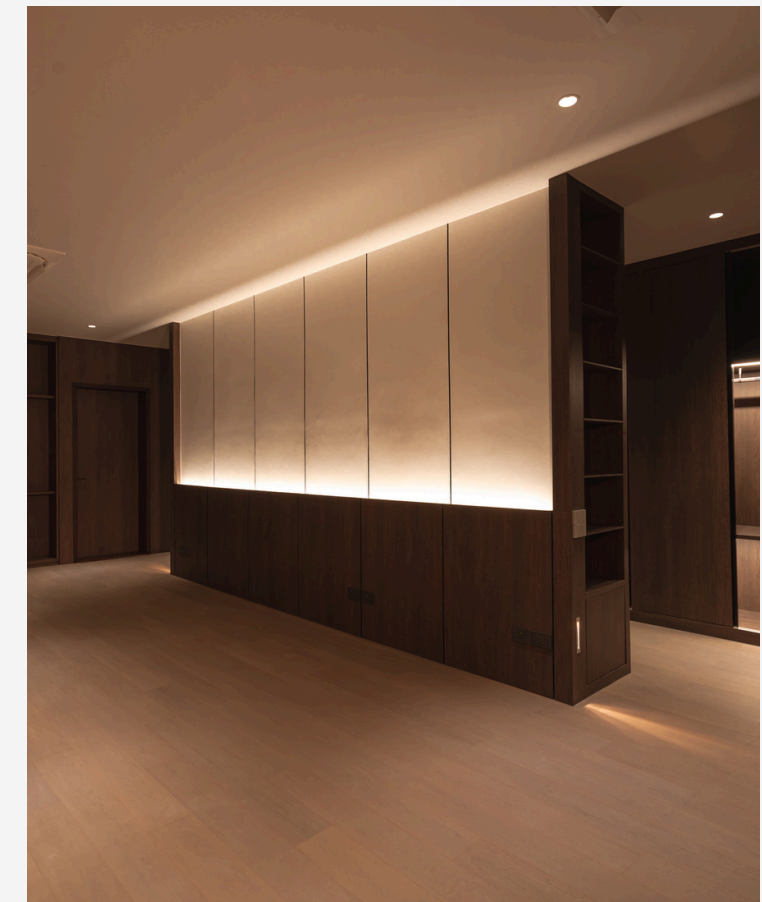
การทำสี

- การพ่นสีอุตสาหกรรม ต้องมีขั้นตอนการเตรียมผิว โดยการขัดด้วยกระดาษทรายเบอร์ละเอียด เพื่อทำความสะอาดผิวไม้ จากนั้นโป๊รอยรู Max ด้วยดินสอพอง และขัดรอยโป๊ด้วยกระดาษทรายเบอร์ละเอียด จากนั้นลงดินสอพองอีกครั้งเพื่อลบรอยเสี้ยนไม้ ขัดผิวให้เรียบด้วยกระดาษทราย ลงแอลกอฮอล์ เพื่อให้ดินสอพองแห้งและมีความแข็ง ทำให้ไม่เกิดรอยแตกร้าว พ่นสีรองพื้นตามแบบกำหนด โป๊รอยตำหนิที่เห็นได้ชัดจากการพ่นสีรองพื้น ทำความสะอาดผิว พ่นสีรองพื้นอีกครั้ง และพ่นสีจริงเป็นขั้นตอนสุดท้าย
- การปิดผิวลามิเนต ทากาวยางที่ชิ้นงานที่ต้องการปิดผิวลามิเนต ทิ้งไว้ 5-10 นาที หลังจากนั้นติดแผ่นลามิเนตลงไป
- ช่างผสมสีเทียบ สีลามิเนตเพื่อเก็บความเรียบร้อย รอยต่อตามขอบมุมทั้งหมด



การติดตั้งอุปกรณ์ Fitting, มือจับ และ Strip light

หลังจากทำสีเสร็จแล้ว ติดตั้งอุปกรณ์ Fitting ต่างๆ เช่นบานพับ มือจับ หรือ Strip light ตามที่ผู้ออกแบบกำหนด และตรวจสอบความเรียบร้อยทั้งหมดก่อนส่งมอบงาน



การติดตั้งอุปกรณ์ Fitting, มือจับ และ Strip light

ตัวอย่างการติดตั้ง มือจับประตูตู้ ติดตั้ง Strip light และคอมไฟตกต่าง



การติดตั้งอุปกรณ์ Fitting, มือจับ และ Strip light

ตัวอย่างการติดตั้ง มือจับประตูตู้ ติดตั้ง Strip light และคอมไฟตกต่าง

