



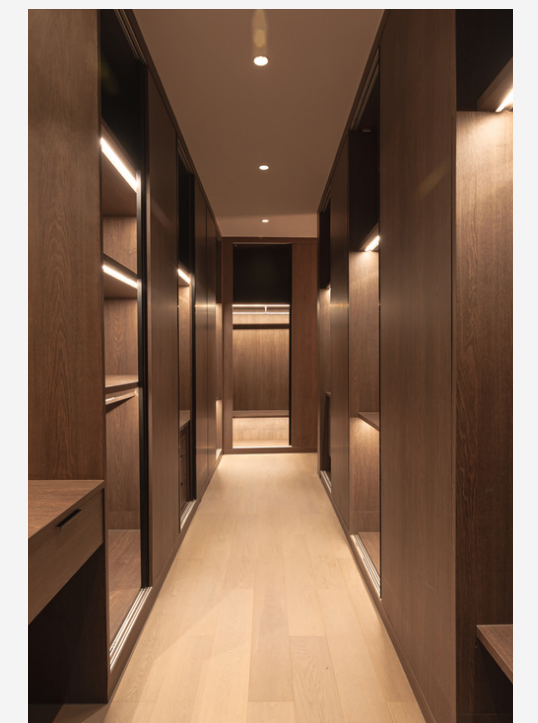
# Pongthavorn Engineering

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 เฟอร์นิเจอร์ตามที่ผู้ออกแบบกำหนด

- 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



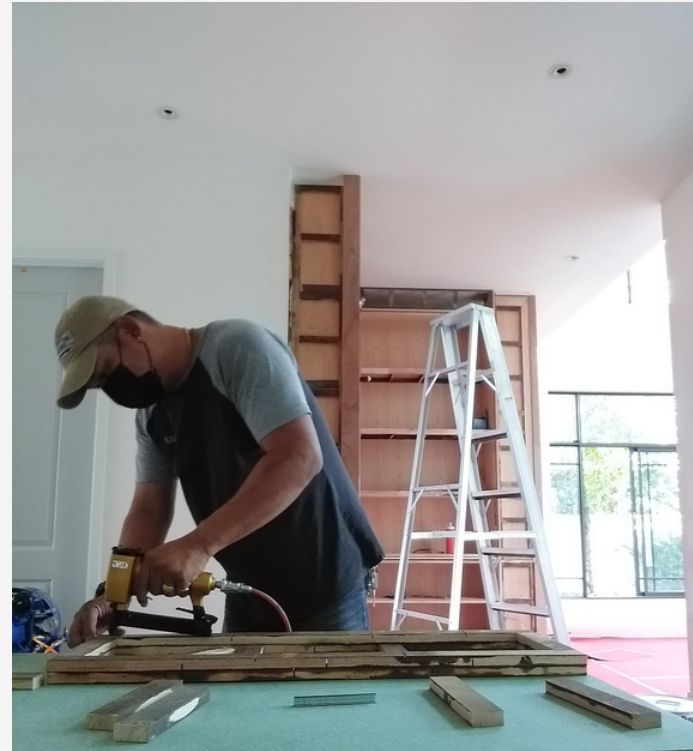


# การแปรรูป

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

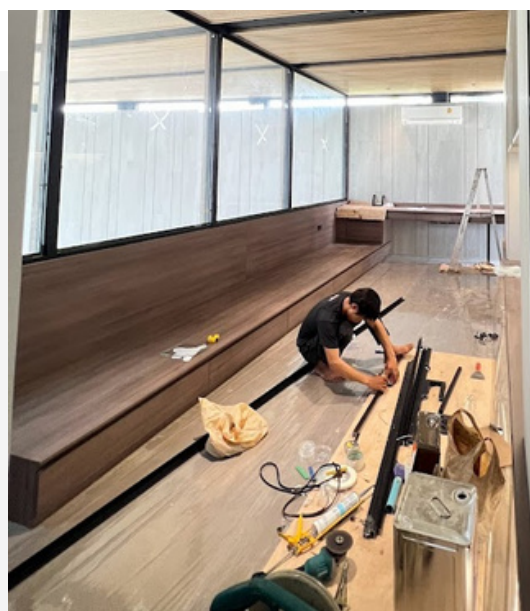
# การขึ้นรูป

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



# 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 จากนั้นโป้รอยรู Max ด้วยดินสอพอง และขัดรอยโป้ด้วยกระดาษทรายเบอร์ละเอียด จากนั้นลงดินสอพองอีกครั้งเพื่อลบรอยเสี้ยนไม้ ขัดผิวให้เรียบด้วยกระดาษทราย ลงแอลกอฮอล์ เพื่อให้ดินสอพองแห้งและมีความแข็ง ทำให้ไม่เกิดรอยแตกร้าว พ่นสีรองพื้นตามแบบกำหนด โป้รอยตำหนิที่เห็นได้ชัดจากการพ่นสีรองพื้น 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

