

WORKING INSTRUCTION

MODEL NAME	Electric Motorcycle	03 OF 08
TITLE	2. การประกอบติดตั้งชุดแกนคอหน้า	FILE NO. WI-VJR-601-00

PRODUCTION ENGINEERING DEPARTMENT

รายละเอียดของงาน (Job Description)

1. ให้นักงานทำการติดตั้งชุดแกนเพลาลើขั้ว โคนนํ้าดับลูกปืนควาลง(ล่าง) จากนั้นใส่เข้ากับตัวโครงรถแล้วนํ้าดับลูกปืนใส่โดยให้ลูกปืนหงายขึ้น(บน) จากนั้นจึงทำการยึดล็อคแกนคอรถ โดยใช้ **Torque 80-95 Nm.**



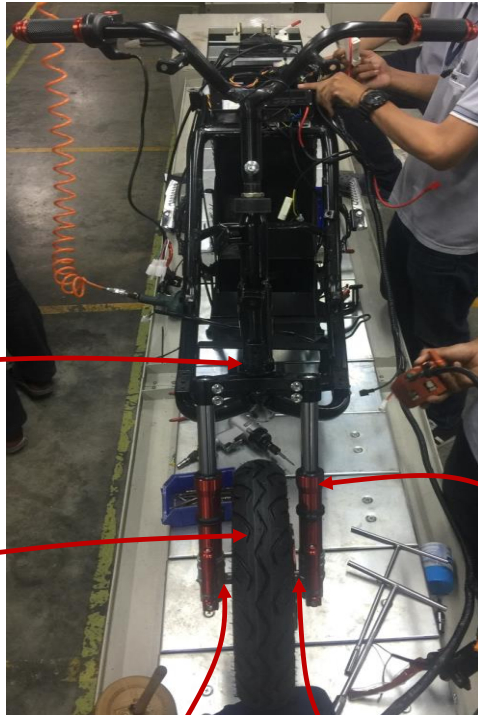
2. ให้นักงานทำการติดตั้งโช้คด้านหน้าซ้าย-ขวา และยึดน๊อตขนาดM8x35 = 4 PC โดยใช้ **Torque 60-70 Nm.**



3. ให้นักงานทำการประกอบชุดล้อด้านหน้าโดยใช้แกนเพลาขนาดM12x250 โดยสวมนุ๊ตขนาดM12xØ20x23 ทางด้านขวามือและสวมนุ๊ตยาวขนาดM12xØ20x30 ทางด้านซ้ายมือ และทำการยึดน๊อต

4. ให้นักงานติดตั้งชุดสวิทช์กุญแจ และยึดสกรูขนาดM5x16 = 2 PC โดยใช้ **Torque 15-30 Nm.**

ชุดแกนคอ



ชุดโช้คหน้า

ล้อหน้า

นุ๊ตยาว

นุ๊ตสั้น

ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	Q'TY
1	F6-JL-VJR-006--	CONNECTING PLATE	1
2	F6-JL-VJR-055--	Front shock absorbers	1
3	F6-JL-VJR-052--	Front Aluminum Tire	1
	F66513NT-M8-014	NOT M8x30 (หัวทกเหลี่ยม)	4
	F66513NT-M8-013	NOT M8x20 (หัวทกเหลี่ยม)	2
4	F6-JL-VJR-082--	ELECTRIC DOOR LOCK	1
	F66513SH-000005	Shaft M12x250	1
	F66513NT-M5-008	Nut M5x16	2
	F66513BU-000007	Bush M12XØ20X23	1
	F66513BU-000008	Bush M12XØ20X30	1

ข้อควรระวัง (Attention)

ก่อนการปฏิบัติงาน (Before Operate)	ขณะการปฏิบัติงาน (In Operate)	หลังการปฏิบัติงาน (After Operate)
<ol style="list-style-type: none"> 1. ตรวจสอบเอกสาร, รุ่นที่ถูกต้องตรงกัน 2. ตรวจสอบเอกสารต้องเป็นฉบับล่าสุดเสมอ 3. จัดเตรียมMaterials,Tools ตรงตามเอกสาร 4. ควรใส่ถุงมือ ในการปฏิบัติงานเสมอ 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรทำงานตามเอกสารการทำงานเสมอ 2. เจอปัญหาให้บันทึกสิ่งที่ History Card และแจ้งให้ Supervisor ทราบเสมอ 3. ตรวจสอบ 100% ก่อนส่งให้จุดถัดไป 	<ol style="list-style-type: none"> 1. เก็บอุปกรณ์การทำงานให้เรียบร้อย 2. จัดเก็บ Material แต่ละชนิดให้เรียบร้อย 3. ทำความสะอาดบริเวณทุกจุดการทำงาน 4. ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์การทำงานทุกอย่างและถ้ามีอุปกรณ์เสียให้แจ้งแผนกซ่อมบำรุง

TOOLING / EQUIPMENT FOR OPERATE

1. Pneumatic Screw Driver
2. Wrench
3. Six Wrench