

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 ความสัมพันธ์ระหว่างชนิดของเครื่องจักรกับตัวแปรในการวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักร.....	21
2.2 ความสัมพันธ์ระหว่างความผิดปกติต่าง ๆ ในปั๊มกับตัวแปรที่แสดงการเปลี่ยนแปลง.....	22
2.3 มาตรฐานสำหรับการเปรียบเทียบค่าการสั่นสะเทือน ใช้เกณฑ์มาตรฐานของ ISO 2372.....	29
4.1 ค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องผสมอัดเม็ด (Mixer) ที่ตำแหน่ง Motor-IB	48
4.2 ค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องผสมอัดเม็ด (Mixer) ที่ตำแหน่ง Mixer-IB	50
4.3 ค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องผสมอัดเม็ด (Mixer) ที่ตำแหน่ง Mixer-OB	52
4.4 การติดตามผลค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องผสมอัดเม็ด (Mixer) ที่ตำแหน่ง Motor-IB.....	55
4.5 การติดตามผลค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องผสมอัดเม็ด (Mixer) ที่ตำแหน่ง Mixer-IB.....	55
4.6 การติดตามผลค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องผสมอัดเม็ด (Mixer) ที่ตำแหน่ง Mixer-OB.....	60
4.7 ค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องลำเลียงแบบเกลียว (Screw feeder) ที่ตำแหน่ง Bearing Housing.....	62
4.8 การติดตามผลการทดลองค่าความสั่นสะเทือนของเครื่องลำเลียงแบบเกลียว (Screw Feeder) ที่ตำแหน่ง Bearing Housing.....	64
4.9 ค่าความสั่นสะเทือนของพัดลมดูดแก๊ส (Purge gas Blower) ที่ตำแหน่ง Motor-IB.....	66
4.10 ค่าความสั่นสะเทือนของพัดลมดูดแก๊ส (Purge gas Blower) ที่ตำแหน่ง Blower-IB.....	68
4.11 ค่าความสั่นสะเทือนของพัดลมดูดแก๊ส (Purge gas Blower) ที่ตำแหน่ง Blower-OB.....	70
4.12 การติดตามผลการทดลองค่าความสั่นสะเทือนของพัดลมดูดแก๊ส (Purge gas Blower) ที่ตำแหน่ง Motor-IB.....	71

4.13	การติดตามผลการทดลองค่าความสิ้นส่เทือนของพัคดลมดูดแก๊ส (Purge gas Blower) ที่ตำแหน่ง Blower-OB.....	72
4.14	ค่าดัชนีชี้วัดผลหลังการนำการบำรุงรักษาตามสภาพมาใช้ในกระบวนการผลิต ผงคาร์บอนแบล็ค.....	76
4.15	ผลการเปรียบเทียบค่าดัชนีชี้วัดผลหลังการนำการบำรุงรักษาตามสภาพมาใช้ใน กระบวนการผลิตผงคาร์บอนแบล็ค.....	77