

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

บ้านคุณภาพหลังที่หนึ่ง

ภาพที่ ผก.1

บ้านคุณภาพหลังที่สอง

แสดงความสัมพันธ์โดย



: ไม่มีความเกี่ยวข้องกันเลย



: มีความสัมพันธ์กันเล็กน้อย



: มีความสัมพันธ์กันปานกลาง



: มีความสัมพันธ์กันมาก

	People					Technology					System					
	ทัศนียภาพอาคารเข้าทำงาน	ยอมรับพนักงานที่กะหนักงาน	ปรับทัศนคติพนักงาน	สร้างความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างพนักงานและผู้อยู่ใต้บังคับบัญชา	สร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้า	เลือกใช้วัสดุ และอุปกรณ์ที่เหมาะสม	เลือกใช้โปรแกรมที่เหมาะสม	ระบบจัดเก็บวัสดุอุปกรณ์ และบำรุงรักษาให้มีสภาพพร้อมนำไปใช้งาน	เปลี่ยนวัสดุ อุปกรณ์ และโปรแกรมที่ใช้ประสิทธิภาพดีขึ้น	สร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับคู่ค้าภายนอก	ระบบวางแผนกระบวนการทำงาน	สร้างระบบมาตรฐานในการทำงานบริการ	ระบบแก้ไข ปรับปรุงการใช้บริการ	ระบบแผนการทำงานและค่าใช้จ่ายของแต่ละคน	แต่ละหน้าที่ทำงานประสานงานกันเป็นระบบ	
1	●	○	△	△	●	△	△	○		△	△	△	△	△	12.8	
2	●	△	○	△	●	△	△	●		△	△	△	△	△	9.6	
3		●	△	△		△	△	△		△	△	△	△	△	2.4	
4	△		○	△	○			△			△	○		△	4.0	
5	●	○	○	○	○	△		△			○	△	△	△	10.0	
6		△	●	●	△	△		△		○	○	○	●	●	4.3	
7		○	●	△	○					△	○	○	△	○	2.8	
8		○	△	△	△	●	●	○	●	○	●	●	○	○	6.3	
9			△		△	●		●	△	○	○	●			2.8	
10					△	△		△	●	○	○	●			2.3	
11					△	△				○	○	△			3.2	
12		●				●	●	○	○	○	○	○	△	○	2.4	
13		○		△	△	○	●	●	△	△	○	○	△	●	6.4	
14	△	○	△	○	○	○	●	●	○	△	○	○	○	●	6.1	
15		○	○	△	△	○	○	●	△	△	○	●	●	○	9.6	
16	○	○	●	○	△	△					△	△	△	△	6.0	
17					△				●	△	△	△		△	2.1	
18					●				△	○	○	○		△	1.3	
19					●			△	△		○	△			6.1	
20	○		○	△	●			△	△		○			△	1.8	
2-9	83.537	276.97	206.69	161	174.28	268.67	139.38	192.87	194.25	160.24	160.24	291.39	234.36	167.13	191.88	100.0
	2.9	9.6	7.2	5.6	6.1	9.0	4.9	6.7	6.8	5.6	5.6	9.8	8.2	5.5	6.7	2872.8

ภาคผนวก ข

แบบสัมภาษณ์

<p>หัวข้อการวิจัย: การกำหนดแผนการในการตอบสนององงานบริการสำหรับโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด</p> <p>ชื่อลูกค้า: ผู้สัมภาษณ์: นายวรากร วงศ์ประดู่</p> <p>บริษัท:</p>				
ลำดับงาน	กิจกรรม	คำถาม	เสี่ยงจากลูกค้า	การตีความ
ก่อนการใช้งาน	การติดต่อของฝ่ายขาย	ท่านคิดว่าฝ่ายขายควรดำเนินกิจกรรมอย่างไรจึงจะเหมาะสมกับท่าน		
		พนักงานขายควรมีคุณลักษณะอย่างไร		
ตัดสินใจเลือกใช้งาน	การให้ข้อมูล	โดยทั่วไปท่านต้องการข้อมูลเพิ่มเติมในการตัดสินใจมากหรือน้อย		
	การเสนอราคา	ปัจจัยที่ท่านให้ความสำคัญในการเสนอราคามีอะไรบ้าง		
	ความพร้อมที่จะทำงาน	ก่อนเริ่มงานท่านจะพิจารณาความพร้อมของผู้รับเหมาในด้านใดบ้าง		
ขณะให้ปฏิบัติงาน	ขณะปฏิบัติงาน	มีปัญหาใดที่ท่านคิดว่าไม่ควรเกิดขึ้นระหว่างปฏิบัติงานของผู้รับเหมา		
	การส่งมอบงาน	อะไรเป็นสิ่งที่จำเป็นสำหรับท่าน ในขั้นตอนการส่งมอบงาน		
ภายหลังงานเสร็จ	การบริการหลังการขาย	ท่านมีประสบการณ์หลังการขายที่ดีอย่างไร		
อื่นๆ	อื่นๆ	ท่านมีข้อเสนอแนะในการบริการที่ท่านต้องการหรือไม่ อย่างไร		

ภาคผนวก ค

แบบสัมภาษณ์

แบบสอบถาม

โครงการวิจัยเรื่อง

“การกำหนดแผนการตอบสนองงานบริการสำหรับโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด”

กรณีศึกษา : บริษัทแพนเมคแคเนติกเอ็นจิเนียริงจำกัด

คำชี้แจง

1. แบบสอบถามนี้จัดทำขึ้นเพื่อเป็นข้อมูลในการประเมิน ของการค้นคว้าอิสระในหัวข้อ สร้างแผนการดำเนินงานของบริษัทแพนเมคแคเนติก เอ็นจิเนียริงจำกัด ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาในระดับมหาบัณฑิต สาขาการบริหารเทคโนโลยี หมวดวิชาการจัดการงานวิศวกรรม มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์

2. หากท่านมีข้อสงสัยหรือข้อเสนอแนะที่เกี่ยวข้องกับการตอบแบบสอบถาม กรุณาติดต่อผู้ทำการวิจัย วรากร วงศ์ประดู่ เบอร์โทรศัพท์ 081-3763499

3. เมื่อท่านตอบแบบสอบถามสมบูรณ์ครบแล้ว กรุณาส่งคืนแบบสอบถามกับผู้ทำการวิจัย หรือทำการสแกน แล้วส่งมายัง Email address: warakorn@panmechanic.com

4. ผู้วิจัยขอขอบพระคุณในความอนุเคราะห์ของท่านที่กรุณาเสียสละเวลาอันมีค่าของท่านในการตอบแบบสอบถามพร้อมกับแสดงความคิดเห็นในแบบสอบถามมา ณ ที่นี้ด้วย

ความเป็นมา

บริษัทแพนเมคแคเนติก เอ็นจิเนียริงเป็นองค์กรหนึ่งที่ทำให้บริการซ่อมแซมผิว และติดตั้งวัสดุเคลือบผิวเพื่อป้องกันจากการถูกกัดกร่อนของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆภายในโรงงาน โดยใช้วัสดุโพลีเมอร์ ที่มีการเติบโตอย่างต่อเนื่องเป็นลำดับ บริษัทได้ตระหนักถึงการแข่งขันในธุรกิจที่เข้มข้นขึ้น จึงมีแนวคิดในการหาหนโยบายการดำเนินงานที่ดี ที่จะสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าในกลุ่มอุตสาหกรรมปิโตรเคมี ก๊าซ น้ำมัน และโรงผลิตไฟฟ้าในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ที่เป็นกลุ่มลูกค้าหลัก เพื่อให้การปรับปรุงพัฒนาองค์กรเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพทำให้ได้ประโยชน์ทั้งฝ่ายลูกค้าและตัวองค์กรเอง

เพื่อให้ท่านเข้าใจในลักษณะงานที่บริษัทแพนเมคแคเนติกเอ็นจิเนียริงทำมากยิ่งขึ้นจึงขอ ยกตัวอย่างงานบางประเภทที่ให้บริการ ดังนี้

- 1) การซ่อมแซมผิว และเคลือบภายในปั๊ม (Pump)
- 2) การเคลือบภายในถัง (Tank and Vessel)

- 3) การเคลือบพื้น (Floor and Secondary Containment)
- 4) การซ่อมแซม และเคลือบใบพัดไฟเบอร์กลาส (Cooling Tower FRP Fan Blade)
- 5) การเคลือบภายในอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger)

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

โปรดใส่เครื่องหมาย ✓ ลงใน [] หน้าข้อความที่ท่านต้องการตอบเพียงข้อเดียว ยกเว้นข้อที่ให้ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ หรือเติมข้อความลงในช่องว่างให้สมบูรณ์

1. เพศ

[] ชาย [] หญิง

2. อายุ

[] 20 -30 ปี [] 31 – 40 ปี
 [] 41 – 50 ปี [] 51 ปี ขึ้นไป

3. ระดับการศึกษาสูงสุด

[] ต่ำกว่าหรือเทียบเท่า ม. 6 [] อนุปริญญา หรือ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ
 ชั้นสูง
 [] ปริญญาตรี [] สูงกว่าปริญญาตรี

5. อายุการทำงานในองค์กรปัจจุบัน

[] น้อยกว่า 1 ปี [] 1 – 3 ปี
 [] 4 – 6 ปี [] 7 – 9 ปี
 [] 10 ปีขึ้นไป

6. ปริมาณงานที่ใช้บริการซ่อม และเคลือบผิวด้วยวัสดุโพลีเมอร์ โดยประมาณ

[] 1 ครั้งหรือน้อยกว่า ต่อปี [] 2 – 3 ครั้งต่อปี
 [] 4 – 5 ครั้งต่อปี [] 6 ครั้งขึ้นไปต่อปี

7. เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่เคยให้ซ่อม และเคลือบผิวด้วยวัสดุโพลีเมอร์ (เลือกได้มากกว่า 1 คำตอบ)

[] ถัง [] พื้น
 [] บั้ม [] ใบพัดของคูลลิ่งทาวเวอร์
 [] อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน [] ท่อ
 [] อื่นๆ กรุณาระบุ.....

9. ปัญหาที่พบในการให้บริการ (เลือกได้มากกว่า 1 คำตอบ)

[] เครื่องมือไม่พร้อมให้บริการ [] วัสดุไม่เพียงพอต่อการจะนำไปใช้งาน
 [] ปริมาณคนทำงานไม่เพียงพอ [] ส่งมอบงานล่าช้า
 [] ขาดประสบการณ์ในการทำงาน [] งานไม่มีคุณภาพ
 [] ไม่พบปัญหา [] อื่นๆ.....

ส่วนที่ 2 ข้อมูลการให้คะแนนระดับความสำคัญ

ลำดับที่	ประเด็นที่พิจารณาจะแบ่งการให้คะแนนออกเป็น 5 ระดับคือ 1: ไม่สำคัญเลย / ไม่น่าพอใจ 2: มีส่วนสำคัญเล็กน้อย / ควรปรับปรุง 3: มีส่วนสำคัญปานกลาง / เฉยๆ 4: สำคัญค่อนข้างมาก / ดี 5: สำคัญมากที่สุด / ดีมาก	ระดับคะแนน 1 ถึง 5			
		ระดับความสำคัญที่มีต่อท่าน	สถานะปัจจุบันของบริษัทแพคเกจนี้คือ	สถานะปัจจุบันของบริษัทคู่แข่ง	ระดับความคาดหวังที่ท่านคิดว่าเพียงพอสำหรับบริษัทที่เหมาะสมที่จะเข้ามาทำงาน
1	มีวัสดุเก็บสำรองไว้ในคลังสินค้าอย่างเพียงพอ พร้อมนำไปใช้งาน ไม่ต้องรอสั่งซื้อของนาน				
2	ใช้วัสดุเคลือบผิวที่มีคุณภาพสูง มีตราสินค้าเป็นที่รู้จัก และน่าเชื่อถือ				
3	มีอุปกรณ์ และเครื่องมือที่ทันสมัยในการทำงาน				
4	มีความพร้อมของสภาพเครื่องมือ และอุปกรณ์ที่จะเอาเข้ามาทำงาน				
5	พนักงานปฏิบัติการมียูนิฟอร์มบริษัทใส่ปฏิบัติงานทุกคน ดูเรียบร้อยเป็นทีมเดียวกัน				
6	พนักงานใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐาน และมีสภาพดีครบถ้วน				
7	พนักงานชายไม่เข้าสู่ออกกำลังกาย ควบคุมเวลาทำงาน				
8	พนักงานชายเป็นคนดี ซื่อตรง ไม่หลอกขายสินค้า และบริการที่ไม่เหมาะสม				
9	พนักงานชายมีการติดต่อ ติดตามงานสม่ำเสมอ				
10	พนักงานชายสามารถติดต่อได้ง่าย ตรงต่อเวลา ตามนัดหมาย				
11	มีความพร้อมเข้าดูหน้างานได้ทันที				
12	พนักงานชายมีความเข้าใจการทำงานของเครื่องจักร และบริเวณที่จะทำการเคลือบ				
13	พนักงานชายสามารถให้คำแนะนำเชิงเทคนิคได้ดี น่าเชื่อถือ				
14	พนักงานชายสามารถตอบปัญหาข้อซักถาม และให้ข้อมูลตามที่ร้องขอได้รวดเร็ว				
15	พนักงานชายสามารถตัดสินใจเรื่องราคาได้เองอย่างรวดเร็ว				
16	มีการอบรมทำบัตรผู้รับเหมาของบริษัทไว้ล่วงหน้าแล้ว				

ส่วนที่ 2 ข้อมูลการให้คะแนนระดับความสำคัญ (ต่อ : 1)

ลำดับที่	ประเด็นที่พิจารณาจะแบ่งการให้คะแนนออกเป็น 5 ระดับคือ 1: ไม่สำคัญเลย / ไม่น่าพอใจ 2: มีส่วนสำคัญเล็กน้อย / ควรปรับปรุง 3: มีส่วนสำคัญปานกลาง / เฉยๆ 4: สำคัญค่อนข้างมาก / ดี 5: สำคัญมากที่สุด / ดีมาก	ระดับคะแนน 1 ถึง 5			
		ระดับความสำคัญที่มีต่อท่าน	สถานะปัจจุบันของบริษัทแพคเกจนี้คง	สถานะปัจจุบันของบริษัทคู่แข่ง	ระดับความคาดหวังที่ท่านคิดว่าเพียงพอสำหรับบริษัทที่เหมาะสมที่จะเข้ามาทำงาน
17	สามารถรับงานที่มีขอบเขตงานนอกเหนือจากการซ่อมและเคลือบผิวได้ เช่น ตั้งนั่งร้าน ถอดประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักร				
18	พนักงานปฏิบัติการผ่านการอบรมทำงานในที่อับอากาศถูกต้องตามกฎหมาย				
19	มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับเทคนิคขั้นสูง หรือวิชาชีพ				
20	มีการวางแผน และติดต่อประสานงานที่ดี				
21	ทำงานเสร็จภายในเวลาที่กำหนด				
22	ทำงานตามขั้นตอน ไม่ใช้วิธีนอกเหนือจากที่ได้ตกลงกันได้				
23	ปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัย และชีวอนามัยของโรงงาน				
24	พนักงานมีมารยาท สุภาพเรียบร้อย				
25	หัวหน้างานมีความเข้าใจในงานที่ทำ แก้ไขปัญหาหน้างานได้				
26	สามารถทำงานนอกเวลา ในวันอาทิตย์ และวันหยุดนักขัตฤกษ์ได้				
27	ลักษณะผิวเคลือบที่ทำเสร็จมีความเรียบ ดูเรียบร้อยสวยงาม				
28	บริเวณที่ทำงานและบริเวณข้างเคียงสะอาดเรียบร้อย				
29	งานที่เคยทำมีคุณภาพ มีความทนทาน ยังมีสภาพที่ดีถึงแม้จะใช้งานไปแล้วหลายปี				
30	มีการติดตามผลงานหลังจากที่ได้ทำไปแล้ว				
31	พนักงานชายมีบุคลิก และหน้าตาที่น่าเชื่อถือ				
32	บุคลากรมีความรู้ความสามารถดี				
33	บุคลากรมีความรับผิดชอบ และทุ่มเทให้กับงาน				

ส่วนที่ 2 ข้อมูลการให้คะแนนระดับความสำคัญ (ต่อ : 2)

ลำดับที่	ประเด็นที่พิจารณา จะแบ่งการให้คะแนนออกเป็น 5 ระดับคือ 1: ไม่สำคัญเลย / ไม่น่าพอใจ 2: มีส่วนสำคัญเล็กน้อย / ควรปรับปรุง 3: มีส่วนสำคัญปานกลาง / เฉยๆ 4: สำคัญค่อนข้างมาก / ดี 5: สำคัญมากที่สุด / ดีมาก	ระดับคะแนน 1 ถึง 5			
		ระดับความสำคัญที่ไม่ดีเท่า	สถานะปัจจุบันของบริษัทแพนแมนแคเมินิคฯ	สถานะปัจจุบันของบริษัทคู่แข่ง	ระดับความคาดหวังที่ท่านคิดว่าเพียงพอ สำหรับ บริษัทที่รับเหมารที่จะเข้ามาทำงาน
34	มีบุคลากรเพียงพอต่อปริมาณงาน				
35	มีเอกสารให้ความรู้เกี่ยวกับงานเคลือบผิวแจก				
36	มีการจัดเลี้ยง ให้ของขวัญ และสนับสนุนกิจกรรมลูกค้า				
37	มีเว็บไซต์ของบริษัท ที่สามารถเข้าไปดูรายละเอียดผลิตภัณฑ์ และบริการได้สะดวก				
38	มีชื่อเสียง และประสบการณ์การทำงานที่ดี น่าเชื่อถือ				
39	ทำงานให้กับบริษัท บริษัทในกลุ่ม หรือบริษัทในบริเวณใกล้เคียงอยู่แล้ว				
40	โรงงานตั้งอยู่ในทำเลที่เหมาะสม และมีมาตรฐานพร้อมรับงานไปดำเนินการ				
41	มีการทดลองทำตัวอย่างให้ดูก่อนทำการตัดสินใจเชิงเทคนิค				
42	มีข้อมูลทางเทคนิคสนับสนุนเพียงพอ				
43	มีเกณฑ์การตั้งราคาที่เหมาะสม				
44	สามารถส่งจ้างได้ทันทีโดยไม่ต้องมีการรออนุญาตด้วยใบสั่งซื้อ ที่ต้องใช้เวลาดำเนินการนาน				
45	ให้ทำงานเกินขอบเขตงานที่เคยตกลงไว้ได้บ้าง โดยไม่คิดค่าใช้จ่ายเพิ่มเติม				
46	มีระบบการทำงาน และเอกสารควบคุมที่ดี				
47	มีการดำเนินการจัดการกับขยะปนเปื้อนตามกฎหมาย				
48	บริษัทมีความรับผิดชอบในการรับประกันคุณภาพผลงาน				
49	บริษัทมีการจัดอบรมให้ความรู้แก่บริษัทลูกค้า				
50	บริษัทมีฐานะทางการเงิน และสภาพคล่องที่ดี สามารถรับสภาวะการจ่ายเงินล่าช้าได้บ้าง				

ภาคผนวก ง

ขั้นตอนทั่วไปในการทำงานติดตั้งสารเคลือบผิว

1. ขั้นตอนโดยทั่วไปในการติดตั้งสารเคลือบผิว

1. ทำการแปะเทปผ้าป้องกันบริเวณที่ไม่ต้องการให้เสียหายจากการพ่นกริต (Grit blasting)
2. พ่น Copper Slag ลงบนพื้นผิวที่ต้องการเตรียมให้ได้ความสะอาดตามมาตรฐาน ISO 8501-1 หรือ SA2.5 Swedish Standard หรือ NACE No2 ตรวจสอบโดยใช้แผ่นเทียบมาตรฐาน



ภาพที่ ง.1 แสดงการพ่นผงขัดเพื่อเตรียมผิวชิ้นงานให้ได้ความสะอาด และความหยาบ



ภาพที่ ง.2 แสดงพื้นผิวก่อนทำการพ่นผงขัด และหลังการพ่นผงขัดเพื่อเตรียมผิว

3. ตรวจสอบความหยาบของผิวให้เป็นไปตามคำแนะนำของผู้ผลิตสารเคลือบ ซึ่งโดยทั่วไป ต้องการความหยาบของผิว (Anchor Profile) ไม่ต่ำกว่า 75 ไมครอน โดยใช้อุปกรณ์วัดความหยาบของผิว Elcometer123 หรือใช้แถบวัด Testex Replica Tape



ภาพที่ ง.3 การตรวจสอบความหยาบของผิวด้วย Elcometer123



ภาพที่ ง.4 แสดงการวัดความหยาบของผิวด้วย Testex Replica Tape

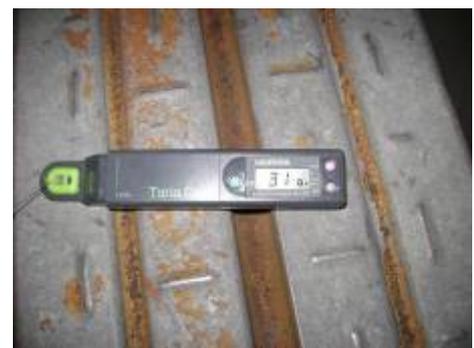
4. ตรวจสอบค่าปนเปื้อนของเกลือที่สามารถละลายน้ำได้ด้วยเครื่องมือ Elcometer SCM400 ซึ่งค่าปนเปื้อนที่วัดได้จากเครื่องจะต้องไม่สูงกว่า 5 ไมโครกรัมต่อตารางเซนติเมตร จึงจะสามารถดำเนินงานในขั้นต่อไปได้ ถ้าหากค่าปนเปื้อนสูงกว่าเกณฑ์ที่กำหนดก็อาจจำเป็นต้องทำการล้างทำความสะอาดผิว ปล่อยให้แห้งสนิท แล้วทำการพ่นเตรียมผิวอีกจนกว่าจะได้ค่าไม่สูงกว่าเกณฑ์ที่กำหนด การยอมให้พื้นผิวโลหะมีค่าปนเปื้อนของเกลือมากเกินไปอาจทำให้งานเคลือบผิวมีอายุการใช้งานสั้นกว่าที่ควร เนื่องจากบวมพอง และหลุดร่อน จากปรากฏการณ์ที่เรียกว่า Osmotic Blistering



ภาพที่ ๓.5 การเกิด Osmotic Blistering



ภาพที่ ๓.6 การตรวจวัดค่าปนเปื้อนของเกลือที่ละลายน้ำได้ด้วย Elcometer SCM400



ภาพที่ ๓.7 แสดงการวัดค่าปนเปื้อนของเกลือที่ละลายน้ำได้ด้วย Bresel Test Kit

5. ทำการเช็ด หรือชะล้างคราบน้ำมันและจารบีที่อาจมีปนเปื้อนอยู่บนพื้นผิวที่ได้ทำการเตรียมไว้ด้วยตัวทำละลายชนิดที่ไม่ทิ้งคราบ เช่น เมทิล เอทิล คีโตน (Methyl Ethyl Ketone) หรืออะซิโตน



ภาพที่ ง.8 แสดงการล้างคราบน้ำมันและจารบีที่อาจมีปนเปื้อนด้วย Methyl Ethyl Ketone

6. ทำการแปะเทปกาวเพื่อป้องกัน หรือปกป้องบริเวณที่ไม่ต้องการให้มีสารเคลือบไปโดนหรือเกาะติดในระหว่างการเคลือบ

7. ตรวจสอบสภาพอากาศบริเวณที่จะทำการเคลือบด้วยอุปกรณ์วัดความชื้นสัมพัทธ์ เพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีการควบแน่นของไอน้ำบนพื้นผิวที่จะทำการเคลือบทับ โดยทั่วไปจะยอมให้มีค่าความชื้นสัมพัทธ์ไม่เกิน 85% ก่อน และในขณะที่ทำการเคลือบผิว



ภาพที่ ง.9 แสดงการวัดความชื้นสัมพัทธ์ในอากาศ

8. ทำการผสมน้ำยาสารเคลือบเข้าด้วยกันด้วยอัตราส่วนที่ผู้ผลิตกำหนด
9. ทำการทาน้ำยาสารเคลือบที่ผสมกันเป็นอย่างดีแล้วบนพื้นผิวที่ได้เตรียมไว้ ทำการวัดความหนาของผิวฟิล์มขณะเปียกระหว่างที่กำลังทำการเคลือบ เป็นระยะ และพยายามทำให้ได้ความหนาฟิล์มขณะเปียกตามที่ผู้ผลิตกำหนด



ภาพที่ ง.10 แสดงการเคลือบผิวโดยใช้ลูกกลิ้ง



ภาพที่ ง.11 แสดงการวัดความหนาผิวฟิล์มขณะเปียก

10. หากยังไม่สามารถทำความหนาได้ตามที่กำหนดให้รอจนกว่าชั้นแรกจะอยู่ในสภาพที่แข็งพอที่จะเคลือบทับได้ แต่ต้องไม่นานจนเกินกว่าที่กำหนด เพราะอาจได้แรงยึดเกาะที่ต่ำกว่าเกณฑ์ที่เป็นมาตรฐาน
11. ทำการเคลือบน้ำยาให้ได้ตามความหนาที่กำหนดจากบริษัทผู้ผลิต
12. ทำการตรวจสอบความหนาของผิวเคลือบขณะแห้งด้วยเครื่องมือวัดความหนาผิวฟิล์มขณะแห้ง Elcometer456



ภาพที่ ง.12 แสดงการวัดความหนาผิวสารเคลือบขณะแห้งด้วย Elcometer456

13. ทำการตรวจสอบหาความบกพร่องของผิวเคลือบที่อาจมีโพรงอากาศขนาดเล็กบนพื้นผิวด้วยเครื่องมือ Low Voltage Porosity Detector



ภาพที่ ง.13 แสดงการตรวจสอบหาความบกพร่องของผิวเคลือบโดยใช้ Low Voltage Porosity Detector

14. ทำการทาซ่อมแซมบริเวณที่พบความบกพร่องของผิวเคลือบปล่อยให้สารเคลือบแข็งตัวตามเวลาและอุณหภูมิที่ทางผู้ผลิตสารเคลือบกำหนดก่อนนำเอาไปใช้งาน