

แผนกวิศวกรรมและบำรุงรักษา

Engineering & Maintenance



ใบตรวจสอบสภาพเครื่องจักร (งานไฟฟ้า)

Machine Inspection Sheet

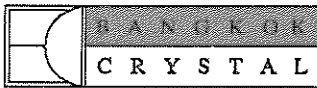
MACHINE LINE 2 # 2

- ☒ Press Line 2
- ☒ Welding Line 2
- ☒ Lehr Line 2
- ☒ Spray Line 2

รอบการตรวจเช็ค

- ☒ จันทร์
- ☒ พฤหัสบดี

		ชื่อเอกสาร ใบตรวจสภาพเครื่องจักร (ไฟฟ้า) MACHINE LINE 2 # 2.	
จัดทำโดย 25		หมายเลขเอกสาร QF-F2-010	
รับทราบโดย [Signature]		ครั้งที่แก้ไข 07	
อนุมัติโดย [Signature]		วันที่บังคับใช้ 03/03/2025	



แผนวิศวกรรมไฟฟ้า

สารบัญ

หัวข้อตรวจ Check	หน้า
1. Press Line 2	3 - 6
2. Welding Line 2	7 - 9
3. Lehr Line 2	10 - 13
4. Spray Line 2	14 - 15

[illegible]

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2													
PRESS Machine Line 2													
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร PRESS MACHINE LINE 2													
ประเภท : เครื่องจักร PRESS MACHINE LINE 2													
สถานะ : status													
7. CONVEYER 1,2 & BURNER													
7.4 ส่วนสายพาน conv. 2													
7.6 มอเตอร์ MOTOR SERVO conv. 2	4703	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		8.0 A	ตรวจสอบ										
7.7 ส่วนสายพานของ solenoid burner conv.	A1.4	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		1.46	ตรวจสอบ										
8. MOTOR													
8.1 ส่วนสายพานมอเตอร์ Motor PLUNGER STROKE	1203	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		8.6 A	ตรวจสอบ										
8.2 ส่วนสายพานมอเตอร์ MOTOR REVOLVING TUBE	1401	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		1.46	ตรวจสอบ										
8.3 ส่วนสายพานมอเตอร์ MOTOR SHEAR SERVO	1003	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		8.0 A	ตรวจสอบ										
8.4 ส่วนสายพานมอเตอร์ MOTOR CIRCULATION PUMP	501	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		1.8 A	ตรวจสอบ										
8.5 ส่วนสายพานมอเตอร์ MOTOR LOADING PUMP	201	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		0.35 A	ตรวจสอบ										
8.6 ส่วนสายพานมอเตอร์ MOTOR SERVO HYD. PUMP PRESSING	803	ตรวจสอบ	ตรวจสอบ										
		60 A	ตรวจสอบ										
ตรวจสอบ													
หน้า 5 ของ 6													

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2

PRESS Machine Line 2

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PRESS MACHINE LINE 2										ประจำเดือน :									
ระบบ / อุปกรณ์																			
8. MOTOR																			
8.7 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR HYD. PUMP PLUNGER RING																			
จุดสังเกตหรือข้อบกพร่อง	status										W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon
	สถานะปกติ										สถานะปกติ								
	สถานะผิดปกติ										สถานะผิดปกติ								
รหัสเครื่อง MAGNETIC 1901	9M1																		
	สถานะปกติ																		
	สถานะผิดปกติ																		
รหัสเครื่อง MAGNETIC 2904	9M3																		
	สถานะปกติ																		
	สถานะผิดปกติ																		
รหัสเครื่อง MAGNETIC 7007	9M5																		
	สถานะปกติ																		
	สถานะผิดปกติ																		
รหัส SERVOMOTOR 1 3112	31M1																		
	สถานะปกติ																		
	สถานะผิดปกติ																		
รหัส SERVOMOTOR 4 4112	44M3																		
	สถานะปกติ																		

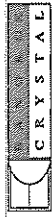
ในตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2
Welding Machine Line 2

แบบกัศกรมไฟฟ้า

รวม / รวม

9. PUSH BAR STACKER & CROSS CONVEYOR

		status	
9.1	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE DEFLECTOR JOG	A13.7	77NSB4-2 ✓ Good, ✗ Bad
9.2	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE BURNER 1-2		77M612-1/2 ✓ Good, ✗ Bad
9.3	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER AHEAD	A15.0	79N405 ✓ Good, ✗ Bad
9.4	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER BACK	A15.1	79N466 ✓ Good, ✗ Bad
9.5	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER UP	A15.2	79N467 ✓ Good, ✗ Bad
9.6	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER DOWN	A15.3	79N468 ✓ Good, ✗ Bad
9.7	สภาพสายและการทำงานของ PROX. MONITORING PUSH BAR STACKER	E30.5	7996 ✓ Good, ✗ Bad
10.MOTOR		status	
10.1	สภาพสายและสภาพตัว MOTOR TURNING DEVICE SERVO	55N3	กระแสไฟฟ้า(A) 10.1 อุณหภูมิ (80°C) อุณหภูมิ 5 องศา
10.2	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR LOADING TURNING DEVICE AXIS	57N3	กระแสไฟฟ้า(A) 10.1 อุณหภูมิ (80°C) อุณหภูมิ 5 องศา
10.3	สภาพสายและสภาพตัว MOTOR SERVO PUSH BAR AHEAD/BACK	59N3	กระแสไฟฟ้า(A) 2.2 อุณหภูมิ (80°C) อุณหภูมิ 4 องศา
10.4	สภาพสายและสภาพตัว MOTOR INDEXING TABLE BSV SERVO	69N3	กระแสไฟฟ้า(A) 13.8 อุณหภูมิ (80°C) อุณหภูมิ 8 องศา
10.5	สภาพสายและสภาพตัว MOTOR CROSS CONVEYOR SERVO	78N3	กระแสไฟฟ้า(A) 8 อุณหภูมิ (80°C) อุณหภูมิ 5 องศา
ผู้ตรวจเช็ค จำนวนช่าง		สถานะ การปฏิบัติงาน	



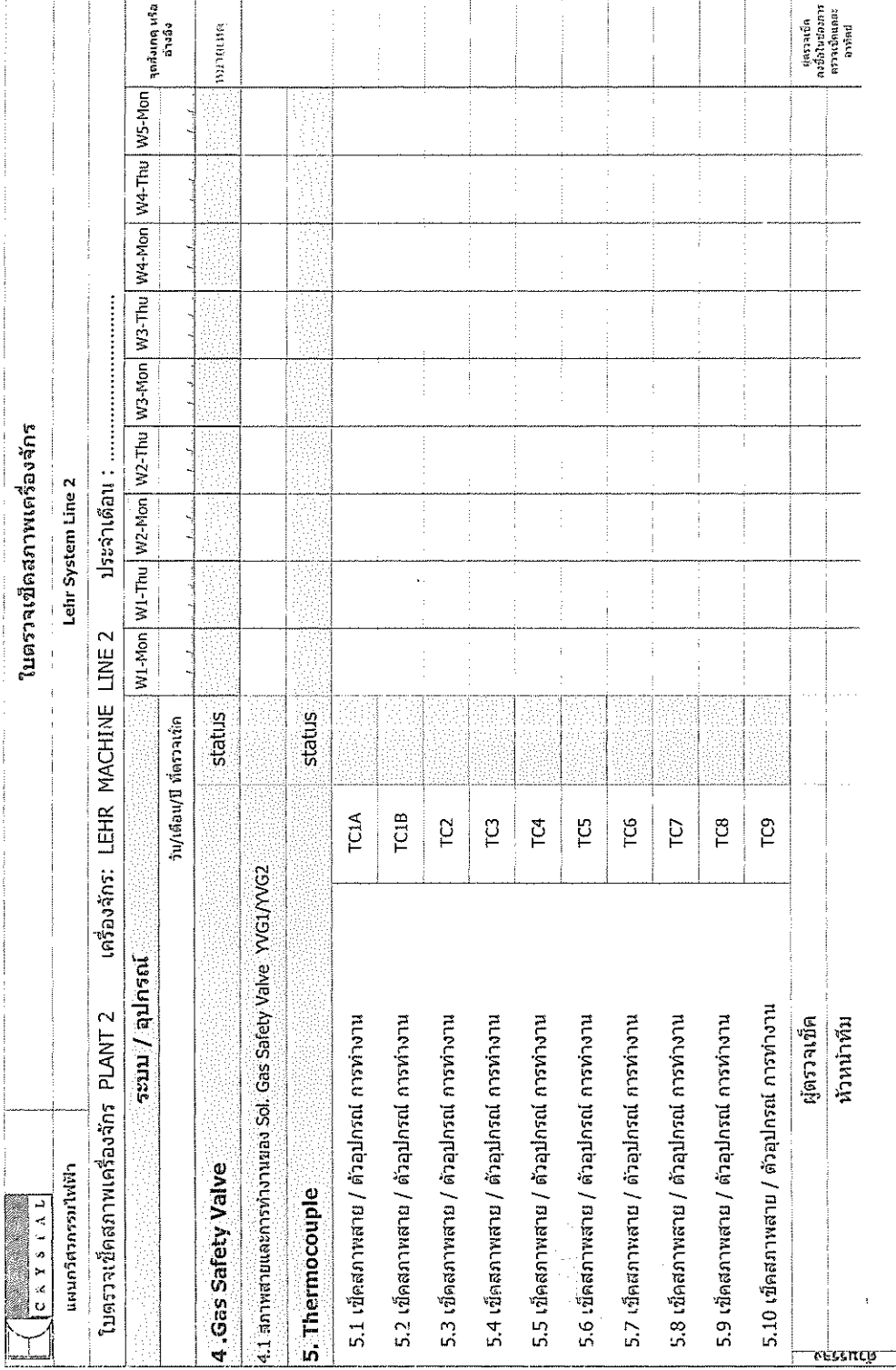
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร

Lehr System Line 2

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2		เครื่องจักร: LEHR MACHINE		LINE 2		ประจำเดือน :										พบปัญหา แจ้ง
ระบบ / อุปกรณ์		วันที่/เดือน/ปี		ตรวจเช็ค		W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	พบปัญหา แจ้ง	
1. distribution(ตู้ control)				status												
1.1 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ภายในตู้																
1.2 ตรวจสอบสภาพสายไฟและเช็คความแน่น Terminal																
1.3 ตรวจสอบ Cooling Unit พร้อมทำความสะอาด				อุณหภูมิในตู้ °C											แจ้งหัวหน้า	
1.4 ตรวจสอบสภาพ socket plug ตามจุดต่างๆของเครื่องจักร																
2.Burner Unit				status												
2.1 ตรวจสอบเช็คสภาพ แก๊ว สายลม สยสัญญาณต่างๆ																
2.2 เช็คสภาพหัว Burner																
LEFT				BR1AL												
RIGHT				BR1AR												
LEFT				BR1BL												
RIGHT				BR1BR												
ZONE 2 RIGHT				BR2R												
ZORN 3 LEFT				BR3L												
ZONE 4 RIGHT				BR4R												
ZONE 5 LEFT				BR5L												
ZONE 6 RIGHT				BR6R												
ZONE 7 LEFT				BR7L												
ผู้ตรวจเช็ค															ผู้ตรวจเช็ค ตรวจสอบ ตรวจสอบ ตรวจสอบ	
จำนวนหน้า																

PC SYSTEM		ใบตารางเช็คสภาพเครื่องจักร Lehr System Line 2												จุดสังเกต หรือ วิจารณ์	
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า		ใบตารางเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: LEHR MACHINE LINE 2 ประจำเดือน :													
รวม / อุปกรณ์		W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	W5-Thu				
3. Motor	3.1 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 1A RIGHT RECYCLER	M1AR	กระแสปกติ										RATED 5 A		
			5 A อุณหภูมิ (65°C)												
	3.2 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 1A LEFT RECYCLER	M1AL	กระแสปกติ										RATED 5 A		
			5 A อุณหภูมิ (65°C)												
	3.3 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 1B RECYCLER	M1B	กระแสปกติ										RATED 5 A		
			5 A อุณหภูมิ (65°C)												
	3.4 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 2 RECYCLER	M2	กระแสปกติ										RATED 5 A		
			5 A อุณหภูมิ (65°C)												
	3.5 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 3 RECYCLER	M3	กระแสปกติ										RATED 5 A		
			5 A อุณหภูมิ (65°C)												
3.6 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 4 RECYCLER	M4	กระแสปกติ										RATED 5 A			
		5 A อุณหภูมิ (65°C)													
3.7 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 5 RECYCLER	M5	กระแสปกติ										RATED 5 A			
		5 A อุณหภูมิ (65°C)													
3.8 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุปกรณ์ / ZONE 6 RECYCLER	M6	กระแสปกติ										RATED 5 A			
		5 A อุณหภูมิ (65°C)													
ผู้ตรวจเช็ค												ตรวจสอบ อุณหภูมิโดยปกติ Temperature			
หน้า 11															



CRYSTAL		ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร														จุดสังเกต หรือ ข้อบกพร่อง
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า		Spraying Machine Line 2														
ในตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร		SPRAY MACHINE LINE 2														ประวัติการเดิน
รวม / อุปกรณ์		W1-Mon	W1-Tue	W2-Mon	W2-Tue	W3-Mon	W3-Tue	W4-Mon	W4-Tue	W4-Thu	W4-Fri	จุดสังเกต หรือ ข้อบกพร่อง				
4. Insert section																
4.1 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Insert Ahead-Back.		วัน/เดือน/ปี ที่ตรวจเช็ค														
4.2 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Insert Back.		☒ Good, ☒ Bad														
4.3 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Feeding control on C2.		☒ Good, ☒ Bad														
5.Tension section																
5.1 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Tension up / down.		status														
5.2 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Check C2 empty.		☒ Good, ☒ Bad														
5.3 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Limit switch Start Spray Gun.		☒ Good, ☒ Bad														
6.Spray Bridge @ Turning section																
6.1 สภาพสายและการทำงานของ Sol. Spray Bridge Left.		status														
6.2 สภาพสายและการทำงานของ Sol. Spray Bridge Right.		☒ Good, ☒ Bad														
6.3 สภาพสายและการทำงานของ Prox. Initial Turning 90"		☒ Good, ☒ Bad														
7. Motor section																
7.1 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C1.		4M1	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)			
			2.7 A													
7.2 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C2.		4M2	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)			
			2.7 A													
7.3 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C3.		4M3	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)			
			2.7 A													
7.4 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C4.		4M4	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)			
			2.7 A													
7.5 สภาพสายและสภาพตัว Motor Turning		4M5	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสไฟฟ้า (A)			
			2.7 A													
ผู้ตรวจเช็ค																
หัวหน้าทีม																