



BANGKOK แผนกวิศวกรรมและบำรุงรักษา

CRYSTAL Engineering & Maintenance



ใบตรวจสอบสภาพเครื่องจักร (งานไฟฟ้า)

Machine Inspection Sheet

MACHINE LINE 3 # 2

- Press Line 3
- Welding Line 3
- Lehr Line 3
- Spray Line 3

รอบการตรวจเช็ค

- จันทร์
- พฤหัสบดี



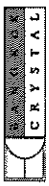
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

สารบัญ

หัวข้อตรวจ Check

หน้า

1. Press Line 3	1 - 6
2. Welding Line 3	6 - 9
3. Lehr Line 3	10 - 14
4. Spray Line 3	14 - 16



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2

PRESS Machine Line 3

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: PRESS MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :

ระบบ / อุปกรณ์

1. DISTRIBUTION PANEL (ตู้ control)

- 1.1 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ในตู้
- 1.2 ตรวจสอบสภาพสายไฟและขั้วความแน่น terminal
- 1.3 ตรวจสอบแร่พร้อมทำความสะอาด
- 1.4 ตรวจสอบสภาพ socket plug

วันที่ตรวจ/ปี ตรวจเช็ค

Good, Bad

Good, Bad

อุณหภูมิ > 30 °C

Good, Bad

ส่งส่งทำ 01/03/61

2. INDEXING TABLE

		status	
2.1	สภาพสายไฟและการทำงานของ PROX. REF. INDEXING TABLE	14/K1 DI1	31B8
2.2	สภาพสายไฟและการทำงานของ PROX. MONITORING CAM MOUNT	E1.0	30B9
2.3	สภาพสายไฟและการทำงานของ LEVEL HYDRAULIC OIL MIN	E7.4	26B7
2.4	สภาพสายไฟและการทำงานของ COMPRESS AIR CROSSHEAD	E5.2	26B20.1
2.5	สภาพสายไฟและการทำงานของ COMPRESS AIR BASEPLATE	E4.7	26B20
2.6	สภาพสายไฟและการทำงานของ PRESSURE SWITCH LUBRICATION OIL	E8.4	30B8

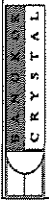
3. PRESSING CYLINDER

		status	
3.1	สภาพสายไฟและการทำงานของ PROX. ARTICLE MONITORING 1	E7.2	32B3
3.1	สภาพสายไฟและการทำงานของ PROX. ARTICLE MONITORING 2	E8.5	32B4
3.2	สภาพภายนอกและสายไฟของ solenoid valve และ อุปกรณ์ไฟฟ้าต่างๆ		

ผู้ตรวจเช็ค

หัวหน้าทีม

ผู้ตรวจเช็ค ลงชื่อในช่องการตรวจเช็คแต่ละรายการ



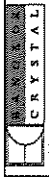
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

PRESS Machine Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: PRESS MACHINE LINE 3 ประจำเดือน:

ระบบ / อุปกรณ์	รุ่น / อุปกรณ์	วันที่ตรวจเช็ค	วัน/เดือน/ปี							จุดสังเกตหรือ จุดอ้างอิง	
			W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon		W4-Thu
4. PLUNGER RING											
4.1	สภาพสายและการทำงานของ ENCODER PLUNGER RING	36B2	status		status		status		status		
4.2	สภาพภายนอกและสายไฟของ solenoid valve และ อุปกรณ์ไฟฟ้าต่าง		✓ Good	✗ Bad							
5. GLASS CHUTE, AIR FLAP, COOLING PIPE											
5.1	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid Glass chute back	A1.0	✓ Good	✗ Bad							
5.2	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid Air flap	A3.1	✓ Good	✗ Bad							
5.3	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid Cooling pipe 1 -2-3-4 up		✓ Good	✗ Bad							
5.3	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid Cooling pipe 1 -2-3-4 down		✓ Good	✗ Bad							
6. TAKE - OUT HVB											
6.1	สภาพภายนอกและสายไฟ PROX. REF. TAKE OUT	14K1 D12	✓ Good	✗ Bad							
6.2	สภาพภายนอกและสายไฟ LIMIT POSITION 1	14K1D14	✓ Good	✗ Bad							
6.3	สภาพภายนอกและสายไฟ LIMIT POSITION 2	14K1 D15	✓ Good	✗ Bad							
6.4	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid HVB up	A5.0	✓ Good	✗ Bad							
6.5	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid HVB down	A5.1	✓ Good	✗ Bad							
6.6	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid gripper open	A5.4	✓ Good	✗ Bad							
6.7	สภาพภายนอกและสายไฟ solenoid gripper Close	A5.5	✓ Good	✗ Bad							
7. CONVEYER 1,2 & BURNER											
7.1	สภาพสายไฟ conv. 1		✓ Good	✗ Bad							
7.2	กระแส MOTRO SERVO conv. 1	46M3	กระแสปกติ		กระแสปกติ		กระแสปกติ		กระแสปกติ		
			8.0 A		กระแสปกติ		กระแสปกติ		กระแสปกติ		
			อุณหภูมิ (° C)		กระแสปกติ		กระแสปกติ		กระแสปกติ		
7.3	สภาพภายนอกและสายไฟ SOLENOID TURNING DEVICE 1-2		✓ Good	✗ Bad							
	ผู้ตรวจเช็ค										
	เจ้าหน้าที่										



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 3

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

PRESS Machine Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: PRESS MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :

รวม / อุปกรณ์	status							จุดสังเกตหรือจุดสังเกต
	W1-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	
7. CONVEYER 1,2 & BURNER								
7.4 สภาพสายไฟ conv. 2								
7.6 กระแส MOTOR_SERVO conv. 2	47M3	กระแสไฟฟ้	กระแสไฟฟ้					
		8.0 A	อุณหภูมิ (°C)					
	A4.4	อุณหภูมิ (°C)						
7.7 สภาพและการทำงานของ solenoid burner conv.								
8. MOTOR								
8.1 สภาพสายและสภาพตัว Motor PLINGER STORKE	12M3	กระแสไฟฟ้	กระแสไฟฟ้(A)					
		8.6 A	อุณหภูมิ (°C)					
8.2 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR REVOLING TUBE	14M1	กระแสไฟฟ้	กระแสไฟฟ้(A)					
		1.46	อุณหภูมิ (°C)					
8.3 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR SHEAR_SERVO	18M3	กระแสไฟฟ้	กระแสไฟฟ้(A)					
		8.0 A	อุณหภูมิ (°C)					
8.4 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR CIRCULATION PUMP	5M1	กระแสไฟฟ้	กระแสไฟฟ้(A)					
		1.8 A	อุณหภูมิ (°C)					
8.5 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR LOADING PUMP	6M1	กระแสไฟฟ้	กระแสไฟฟ้(A)					
		0.35 A	อุณหภูมิ (°C)					
8.6 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR SERVO HYD. PUMP PRESSING	8M3	กระแสไฟฟ้	กระแสไฟฟ้(A)					
		60 A	อุณหภูมิ (°C)					
ผู้ตรวจเช็ค								
หัวหน้าทีม								



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

PRESS Machine Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: PRESS MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :

ระบบ / อุปกรณ์

8. MOTOR	สถานะ	W1-Mon W2-Mon W3-Mon W4-Mon W5-Mon							จุดสังเกตหรือ ข้อขัดข้อง
		W1-Mon	W2-Mon	W3-Mon	W4-Mon	W5-Mon			
8.7 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR HYD. PUMP PLUNGER RING	9M1 กระแสไฟฟ้ 11.2 A อุณหภูมิ อ่างสัง อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้							
8.8 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR HYD. PUMP WELDING CYLINDER I	9M5 กระแสไฟฟ้ 15.2 A อุณหภูมิ อ่างสัง อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้							
8.9 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR SERVO INDEXING TABLE	31M1 กระแสไฟฟ้ 58 A อุณหภูมิ อ่างสัง อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้							
8.10 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR SERVO TAKE OUT HVB	44M3 กระแสไฟฟ้ 18.8 A อุณหภูมิ อ่างสัง อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้							
8.11 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR ADJUSTTABLE BASE FRAME X	22M3 <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> Bad	STATUS							
8.12 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR ADJUSTTABLE BASE FRAME Y	23M3 <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> Bad	STATUS							
8.13 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR ADJUSTTABLE BASE FRAME Z	24M3 <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> Bad	STATUS							
ผู้ตรวจเช็ค									
หัวหน้าทีม									



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร
Welding Machine Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: WELDING MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :

ระบบ / อุปกรณ์		W1-Mon	W1-Tue	W2-Mon	W2-Tue	W3-Mon	W3-Tue	W4-Mon	W4-Tue	W5-Mon	ทดสอบ หน้า ถังน้ำ
5. CLOSING CYLINDER		<div style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad </div>									
5.1	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE BLOW AIR										
5.2	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE CLOSING CYLINDER DOWN										
5.3	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE CLOSING CYLINDER UP										
5.4	สภาพและการทำงานของ PROX. CLOSING CYLINDER BELOW										
5.5	สภาพและการทำงานของ PROX. CLOSING CYLINDER RAMP UP										
6. LET DOWN CYLINDER		<div style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad </div>									
6.1	สภาพและการทำงานของ PROX. LET DOWN CYL. BELOW										
6.2	สภาพและการทำงานของ PROX. LOWER STATION BELOW										
6.3	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE LET DOWN CYL. UP										
6.4	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE LET DOWN CYL. DOWN										
7. UNLOCKING CYLINDER		<div style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad </div>									
7.1	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE UNLOCKING AHEAD										
7.2	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE UNLOCKING BACK										
7.3	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE JAW UNLOCKING UP										
7.4	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE JAW UNLOCKING DOWN										
7.5	สภาพและการทำงานของ PROX. ATRICLE MONITORING 1										
7.6	สภาพและการทำงานของ PROX. ARTICLE MONITORING 2										
8. TAKE OUT HAB		<div style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad <input type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad </div>									
8.1	สภาพและการทำงานของ PROX.TAKE OUT IN FRONT										
8.2	สภาพและการทำงานของ PROX. TAKE OUT BACK										
8.3	สภาพและการทำงานของ PROX. RELEASE INDEXING TABLE BSV										
8.4	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE TAKE OUT AHEAD										
8.5	สภาพและการทำงานของ SOL VALVE TAKE OUT BACK										
ผู้ตรวจเช็ค											
หัวหน้าทีม											

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2
Welding Machine Line 3

แผนกกิจการทั่วไป

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: WELDING MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :

ระบบ / อุปกรณ์

9. PUSH BAR STACKER & CROSS CONVEYOR

- 9.1 สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE DEFLECTOR JOG
- 9.2 สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE BURNIER 1-2
- 9.3 สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER AHEAD
- 9.4 สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER BACK
- 9.5 สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER UP
- 9.6 สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER DOWN
- 9.7 สภาพสายและการทำงานของ PROX. MONITORING PUSH BAR STACKER

10. MOTOR

- 10.1 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR TURNING DEVICE SERVO

- 10.2 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR LOADING TURNING DEVICE AXIS

- 10.3 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR SERVO PUSH BAR AHEAD/BACK

- 10.4 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR INDEXING TABLE BSV SERVO

- 10.5 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR TAKE OUT BSV AHEAD /BACK SERVO

- 10.6 สภาพสายและสภาพตัว MOTOR CROSS CONVEYOR SERVO

No	รายละเอียด	วันที่ตรวจเช็ค							หมายเหตุ												
		W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon		W4-Thu	W5-Mon										
A13.7	779584-2	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good
	779612-1/2	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good
	79965	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good
	79966	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good
	79967	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good
	79968	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good
	7986	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good	✓	Good
55M3	กระแสไฟ(A)	กระแสไฟปกติ (A)																			
	อุณหภูมิ(°C)	อุณหภูมิ(°C)																			
57M3	กระแสไฟ(A)	กระแสไฟปกติ (A)																			
	อุณหภูมิ(°C)	อุณหภูมิ(°C)																			
59M3	กระแสไฟ(A)	กระแสไฟปกติ (A)																			
	อุณหภูมิ(°C)	อุณหภูมิ(°C)																			
65M3	กระแสไฟ(A)	กระแสไฟปกติ (A)																			
	อุณหภูมิ(°C)	อุณหภูมิ(°C)																			
74M3	กระแสไฟ(A)	กระแสไฟปกติ (A)																			
	อุณหภูมิ(°C)	อุณหภูมิ(°C)																			
78M3	กระแสไฟ(A)	กระแสไฟปกติ (A)																			
	อุณหภูมิ(°C)	อุณหภูมิ(°C)																			
ผู้ตรวจเช็ค																					
ผู้บันทึกข้อมูล																					



แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร

Lehr System Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: LEHR MACHINE LINE 3

ประจำเดือน :

ระบบ / อุปกรณ์	วัน/เดือน/ปี ที่ตรวจเช็ค	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	จุดสังเกต หรืออ้างอิง
		
1. distribution(ตู้ control)											
1.1 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ภายในตู้	status										
1.2 ตรวจสอบสภาพสายไฟและเช็คความแน่น Terminal											
1.3 ตรวจสอบ Cooling Unit พร้อมทำความสะอาด	อุณหภูมิในตู้ °C										
1.4 ตรวจสอบสภาพ socket plug ตามจุดต่างๆของเครื่องจักร											
2.Bumer Unit											
2.1 ตรวจเช็คสภาพ แก๊ว สายลม สยสัญญาณต่างๆ	status										
2.2 เช็คสภาพตัว 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										
ZONE 8 RIGHT	BR8R										
ผู้ตรวจเช็ค											
หัวหน้าทีม											
ตำแหน่ง											
สถานที่											
สถานที่											

หน้า 1 จาก 1



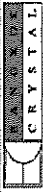
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร

Lehr System Line 3

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: LEHR MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :

ระบบ / อุปกรณ์	วันที่ตรวจเช็ค	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	จุดสังเกต หรือ อื่นๆ
3. Motor											
3.1 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 1A RIGHT RECYCLER	M1AR	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
3.2 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 1A LEFT RECYCLER	M1AL	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
3.3 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 1B RECYCLER	M1B	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
3.4 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 2 RECYCLER	M2	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
3.5 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 3 RECYCLER	M3	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
3.6 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 4 RECYCLER	M4	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
3.7 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 5 RECYCLER	M5	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
3.8 สภาพสถานะสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 6 RECYCLER	M6	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)	กระแสไฟฟ้า 5 A	อุณหภูมิ (°C)
ผู้ตรวจเช็ค											
หัวหน้างาน											



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร

Lehr System Line 3

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: LEHR MACHINE LINE 3 ประจำเดือน:

ระบบ / อุปกรณ์ Motor (ตัว)

Motor (ตัว)	วันที่ตรวจเช็ค	วัน/เดือน/ปี พ.ศ. 2566							RATED 5 A											
		W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon		W4-Thu	W5-Mon									
M7 3.9 สภาสามและสภาตัว Motor เสียง / จุดเหตุ / ZONE 7 RECYCLER	กรมผลิต 5 A จุดเหตุ (°C)																			
M8 3.10 สภาสามและสภาตัว Motor เสียง / จุดเหตุ / ZONE 8 RECYCLER	กรมผลิต 5 A จุดเหตุ (°C)																			
M9 3.11 สภาสามและสภาตัว Motor เสียง / จุดเหตุ / ZONE 9 RECYCLER	กรมผลิต 5 A จุดเหตุ (°C)																			
M10R 3.12 สภาสามและสภาตัว Motor เสียง / จุดเหตุ / ZONE 10 RECYCLER	กรมผลิต 5 A จุดเหตุ (°C)																			
M10L 3.13 สภาสามและสภาตัว Motor เสียง / จุดเหตุ / ZONE 10 RECYCLER	กรมผลิต 5 A จุดเหตุ (°C)																			
M11R 3.14 สภาสามและสภาตัว Motor เสียง / จุดเหตุ / ZONE 11 RECYCLER	กรมผลิต 5 A จุดเหตุ (°C)																			
M11L 3.15 สภาสามและสภาตัว Motor เสียง / จุดเหตุ / ZONE 11 RECYCLER	กรมผลิต 5 A จุดเหตุ (°C)																			
ผู้ตรวจเช็ค																				
หัวหน้าทีม																				

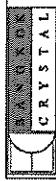
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร
Lehr System Line 3

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: LEHR MACHINE LINE 3 ประจำเดือน:		W1-Mon	W1-Tue	W2-Mon	W2-Tue	W3-Mon	W3-Tue	W4-Mon	W4-Tue	W5-Mon		
ระบบ / อุปกรณ์ Motor (ตัว)		หยุดเดินเครื่องจักร										
		กระแสไฟฟ้า										
		กระแสไฟฟ้า										
M161	3.16 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / Fan Rack R2 Power											RATED 1.1 A
M162	3.17 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / Fan Rack R2 Power											RATED 1.1 A
M163	3.18 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / Fan Rack R2 Power											RATED 1.1 A
M171	3.19 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / Fan Rack R2 Power											RATED 1.1 A
M172	3.20 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / Fan Rack R2 Power											RATED 1.1 A
M173	3.21 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / Fan Rack R2 Power											RATED 1.1 A
M20	3.22 สภาพสายและสภาพตัว Motor เสียง / อุณหภูมิ / Belt Motor Power											RATED 5 A
ผู้ตรวจเช็ค												
ช่างนำทีม												

แบบตรวจสอบไฟฟ้า เครื่องจักร: SPRAY MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :

ระบบ / อุปกรณ์	วันที่ตรวจเช็ค	W1-Mon W1-Thu W2-Mon W2-Thu W3-Mon W3-Thu W4-Mon W4-Thu W5-Mon							จุดสังเกต หรือ ตัวอย่าง	
		status								
1. Control Cabinet (ตู้ control)										
1.1 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ภายในตู้	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
1.2 ตรวจสอบสภาพสายไฟและเช็คความแน่น Terminal	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
1.3 ตรวจสอบแอมป์พร้อมทำความสะอาด	อุณหภูมิในตู้ <input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									อ้างอิงวันที่ 18/9/06
1.4 ตรวจสอบสภาพ socket plug	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
2. Emergency Switch OFF										
2.1 สภาพสายไฟและการทำงานของ Emergency off Control Cabinet	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
2.2 สภาพสายไฟและการทำงานของ Emergency off Conveyor C1.	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
2.2 สภาพสายไฟและการทำงานของ Emergency off Conveyor C2.	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
2.4 สภาพสายและการทำงานของ Emergency off Reject Conveyor	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
3. Feeding section										
3.1 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Feeding Ahead.	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
3.2 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Feeding Back.	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
4. Flod Down										
4.1 สภาพสายและการทำงานของ Prox. Flow Down Device Back Option	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
4.2 สภาพสายและการทำงานของ Prox. Brick Depositer in Front Option	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
4.3 สภาพสายและการทำงานของ Photo sw. Start Fold down Device	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
4.4 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Feeding control on Cl.	<input checked="" type="checkbox"/> Good, <input type="checkbox"/> Bad									
ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค									
หัวหน้าทีม	หัวหน้าทีม									



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร
Spraying Machine Line 3

แบบจักรกรรมาไฟฟ้า ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: SPRAY MACHINE LINE 2 ประจำเดือน :

รวม / อุปกรณ์	วัน/เดือน/ปี ที่ตรวจเช็ค	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	วันสังเกต หรือ อ้างอิง
4. Insert section											
4.1 สภาพสายและการทำงานของโปรกซ์ Socket ,Sol. Insert Ahead-Back.	✓ Good, X Bad										
4.2 สภาพสายและการทำงานของโปรกซ์ Prox. Insert Back.	✓ Good, X Bad										
4.3 สภาพสายและการทำงานของโปรกซ์ Prox. Feeding control on C2.	✓ Good, X Bad										
5. Tension section											
5.1 สภาพสายและการทำงานของโปรกซ์ Socket ,Sol. Tension up / down.	✓ Good, X Bad										
5.2 สภาพสายและการทำงานของโปรกซ์ Prox. Check C2 empty.	✓ Good, X Bad										
5.3 สภาพสายและการทำงานของโปรกซ์ Limit switch Start Spray Gun.	✓ Good, X Bad										
6. Spray Brigde @ Turning section											
6.1 สภาพสายและการทำงานของ Sol. Spray Brigde Left.	✓ Good, X Bad										
6.2 สภาพสายและการทำงานของ Sol. Spray Brigde Right.	✓ Good, X Bad										
6.3 สภาพสายและการทำงานของ Prox. Initial Turning 90°	✓ Good, X Bad										
7. Motor section											
7.1 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C1.	4M1 กระแสเกิน(A) 2.7 A										อ้างอิงวันที่ 18/9/06
7.2 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C2.	4M2 กระแสเกิน(A) 2.7 A										อ้างอิงวันที่ 18/9/06
7.3 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C3.	4M3 กระแสเกิน(A) 2.7 A										อ้างอิงวันที่ 18/9/06
7.4 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C4.	4M4 กระแสเกิน(A) 2.7 A										อ้างอิงวันที่ 18/9/06
7.5 สภาพสายและสภาพตัว Motor Turning	4M5 กระแสเกิน(A) 2.7 A										อ้างอิงวันที่ 18/9/06
ผู้ตรวจเช็ค											
นำหน้าพิมพ์											