

แผนกวิศวกรรมและบำรุงรักษา

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

ชื่อเอกสาร	ใบตรวจสอบสภาพเครื่องจักร (ไฟฟ้า) MACHINE LINE 3 #2
จัดทำโดย	2ดิ
ทบทวนโดย	ท.น.
อนุมัติโดย	OK
หมายเลขเอกสาร	GF-F2-100
ครั้งที่แก้ไข	05
วันที่บังคับใช้	03/03/2025



แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

สารบัญ

หัวข้อตรวจ Check

หน้า

1. Press Line 3	3 - 6
2. Welding Line 3	7 - 9
3. Lehr Line 3	10 - 14
4. Spray Line 3	15 - 16



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

PRESS Machine Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2		เครื่องจักร: PRESS 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	จุดสังเกตหรือ จุดอ้างอิง
4. PLUNGER RING		status											
4.1 สภาพสถานะการทำงานของ ENCODER PLUNGER RING		36B2											
4.2 สภาพสถานะและสายไฟของ solenoid valve และ อุปกรณ์ไฟฟ้าต่าง		status											
5. GLASS CHUTE , AIR FLAB , COOLING PIPE		status											
5.1 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid Glass chute back		A1.0	21M139										
5.2 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid Air flap		A3.1	39M17										
5.3 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid Cooling pipe 1 -2-3-4 up													
5.3 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid Cooling pipe 1 -2-3-4 down													
6. TAKE - OUT HVB		status											
6.1 สภาพสถานะและสายไฟ PROX. REF. TAKE OUT		14K1 D12	43B2										
6.2 สภาพสถานะและสายไฟ LIMIT POSITION 1		14K1D14	43B5										
6.3 สภาพสถานะและสายไฟ LIMIT POSITION 2		14K1 D15	43B6										
6.4 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid HVB up		A5.0	42M114										
6.5 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid HVB down		A5.1	42M115										
6.6 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid gripper open		A5.4	42M110										
6.7 สภาพสถานะและสายไฟ solenoid gripper Close		A5.5	42M111										
7. CONVEYER 1,2 & BURNER		status											
7.1 สภาพสายไฟ conv. 1		46M3	กระแสไฟฟ้า										
7.2 กระแส MOTOR SERVO conv. 1		กระแสไฟฟ้า	กระแสไฟฟ้า										
7.3 สภาพสถานะและสายไฟ SOLENOID TURNING DEVICE 1-2		ผู้ตรวจเช็ค											
		วันที่ทำ											

CRYSTAL																												
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 3																												
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า																												
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: PRESS MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :																												
ระบบ / อุปกรณ์																												
7. CONVEYER 1,2 & BURNER																												
7.4 สายไฟ conv. 2																												
4743	กระแสหลัก	8.0 A	อุณหภูมิ (80 °C)	สถานะ	กระแสปกติ	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon														
7.6 กระแส MOTOR SERVO conv. 2																												
7.7 สภาพและการทำงานของ solenoid burner conv.																												
8. MOTOR																												
8.1 สภาพสายและสภาพหัว Motor PLUNGER STROKE																												
1243	กระแสหลัก	8.6 A	อุณหภูมิ (80 °C)	สถานะ	กระแสปกติ(A)	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon														
8.2 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR REVOLVING TUBE																												
1441	กระแสหลัก	1.46	อุณหภูมิ (65 °C)	สถานะ	กระแสปกติ(A)	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon														
8.3 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR SHEAR SERVO																												
1843	กระแสหลัก	8.0 A	อุณหภูมิ (80 °C)	สถานะ	กระแสปกติ(A)	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon														
8.4 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR CIRCULATION PUMP																												
5441	กระแสหลัก	1.8 A	อุณหภูมิ (65 °C)	สถานะ	กระแสปกติ(A)	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon														
8.5 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR LOADING PUMP																												
6441	กระแสหลัก	0.35 A	อุณหภูมิ (65 °C)	สถานะ	กระแสปกติ(A)	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon														
8.6 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR SERVO HYD. PUMP PRESSING																												
8443	กระแสหลัก	60 A	อุณหภูมิ (80 °C)	สถานะ	กระแสปกติ(A)	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon														
ผู้ตรวจเช็ค																												
หน้าพิมพ์																												
ผู้ตรวจเช็ค ลง																												
ชื่อใบแจ้งการ																												
ตรวจเช็คและ																												
อาทิตย์																												



ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2

แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า

PRESS Machine Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2		เครื่องจักร: PRESS MACHINE LINE 3										ประจำเดือน :		จุดสังเกตหรือ จุดอ้างอิง
ระบบ / อุปกรณ์		status												
		W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	W5-Thu			
S. MOTOR														
	8.7 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR HYD. PUMP PLUNGER RING	9M1	กระแสไหล กระแสไหล (A) 11.2 A อุณหภูมิ 80°C	กระแสไหลดี										
8.8	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR HYD. PUMP WELDING CYLINDER I	9M5	กระแสไหล กระแสไหล (A) 15.2 A อุณหภูมิ 80°C	กระแสไหลดี										
	8.9 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR SERVO INDEXING TABLE	31M1	กระแสไหล กระแสไหล (A) 58 A อุณหภูมิ 100 °C	กระแสไหลดี										
8.10	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR SERVO TAKE OUT HVB	44M3	กระแสไหล กระแสไหล (A) 18.8 A อุณหภูมิ 100°C	กระแสไหลดี										
	8.11 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR ADJUSTABLE BASE FRAME X	22M3	☒ Good ☐ Bad	STATUS										
8.12	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR ADJUSTABLE BASE FRAME Y	23M3	☒ Good ☐ Bad	STATUS										
	8.13 สภาพสายและสภาพหัว MOTOR ADJUSTABLE BASE FRAME Z	24M3	☒ Good ☐ Bad	STATUS										
ผู้ตรวจเช็ค ท่าน้ำขึ้น												ผู้ตรวจเช็ค ในชื่อการ ตรวจเช็คแต่ละ อาทิตย์		



ในตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร
Welding Machine Line 3

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: WELDING MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :										จุดสังเกต หรือ อ้างอิง	
รวม / อุปกรณ์		วัน/เดือน/ปี ที่ตรวจเช็ค									
5. CLOSING CYLINDER		status									
5.1	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE BLOW AIR	A8.7	67-H32	☒	Good,	☒	Bad				
5.2	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE CLOSING CYLINDER DOWN		67-H403	☒	Good,	☒	Bad				
5.3	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE CLOSING CYLINDER UP		67-H404	☒	Good,	☒	Bad				
5.4	สภาพและการทำงานของ PROX. CLOSING CYLINDER BELOW	E16.6	97-H052	☒	Good,	☒	Bad				
5.5	สภาพและการทำงานของ PROX. CLOSING CYLINDER RAMP UP	E16.7	97-H053	☒	Good,	☒	Bad				
6. LET DOWN CYLINDER		status									
6.1	สภาพและการทำงานของ PROX. LET DOWN CYL. BELOW	E17.3	68B4	☒	Good,	☒	Bad				
6.2	สภาพและการทำงานของ PROX. LOWER STATION BELOW	E17.0	68B5	☒	Good,	☒	Bad				
6.3	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE LET DOWN CYL. UP	A15.6	68-H407	☒	Good,	☒	Bad				
6.4	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE LET DOWN CYL. DOWN	A15.5	68-H408	☒	Good,	☒	Bad				
7. UNLOCKING CYLINDER		status									
7.1	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE UNLOCKING AHEAD	A10.0	69-H411	☒	Good,	☒	Bad				
7.2	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE UNLOCKING BACK	A10.1	69-H412	☒	Good,	☒	Bad				
7.3	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE JAW UNLOCKING UP	A10.2	70-H409	☒	Good,	☒	Bad				
7.4	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE JAW UNLOCKING DOWN	A10.3	70-H410	☒	Good,	☒	Bad				
7.5	สภาพและการทำงานของ PROX. ARTICLE MONITORING 1	E17.6	63B6	☒	Good,	☒	Bad				
7.6	สภาพและการทำงานของ PROX. ARTICLE MONITORING 2	E17.7	63B7	☒	Good,	☒	Bad				
8. TAKE OUT HAB		status									
8.1	สภาพและการทำงานของ PROX. TAKE OUT IN FRONT	E27.6	72B5	☒	Good,	☒	Bad				
8.2	สภาพและการทำงานของ PROX. TAKE OUT BACK	E27.7	72B6	☒	Good,	☒	Bad				
8.3	สภาพและการทำงานของ PROX. RELEASE INDEXING TABLE BSV	E27.0	72B7	☒	Good,	☒	Bad				
8.4	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE TAKE OUT AHEAD		74-H432	☒	Good,	☒	Bad				
8.5	สภาพและการทำงานของ SOL. VALVE TAKE OUT BACK		74-H433	☒	Good,	☒	Bad				
ผู้ตรวจเช็ค ท่าน้ำท่า											



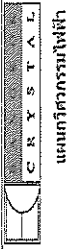
แบบฟอร์มการบันทึก

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: WELDING MACHINE LINE 3 ช่างเดิน :

ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2
Welding Machine Line 3

รวม / รวม												
9.PUSH BAR STACKER & CROSS CONVEYOR												
วันที่เดิน/ปี												
status												
9.1	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE DEFLECTOR JOG	A13.7	77NS94-2	✓ Good	✓ Bad							
9.2	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE BURNER 1-2		77NS12-1/2	✓ Good	✓ Bad							
9.3	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER AHEAD	A15.0	79NS65	✓ Good	✓ Bad							
9.4	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER BACK	A15.1	79NS66	✓ Good	✓ Bad							
9.5	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER UP	A15.2	79NS67	✓ Good	✓ Bad							
9.6	สภาพสายและการทำงานของ SOL VALVE STACKER DOWN	A15.3	79NS68	✓ Good	✓ Bad							
9.7	สภาพสายและการทำงานของ PROX. MONITORING PUSH BAR STACKER	E30.5	79NS66	✓ Good	✓ Bad							
10.MOTOR												
10.1	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR TURNING DEVICE SERVO	55M3	การเสถียร(A) 10.1 อุณหภูมิ (80 °C)	การเสถียร								
10.2	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR LOADING TURNING DEVICE AXIS	57M3	การเสถียร(A) 10.1 อุณหภูมิ (80 °C)	การเสถียร								
10.3	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR SERVO PUSH BAR AHEAD/BACK	59M3	การเสถียร(A) 2.2 อุณหภูมิ (80 °C)	การเสถียร								
10.4	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR INDEXING TABLE BSV SERVO	65M3	การเสถียร(A) 13.8 อุณหภูมิ (80 °C)	การเสถียร								
10.5	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR TAKE OUT BSV AHEAD /BACK SERVO	74M3	การเสถียร(A) 8 อุณหภูมิ (80 °C)	การเสถียร								
10.6	สภาพสายและสภาพหัว MOTOR CROSS CONVEYOR SERVO	78M3	การเสถียร(A) 8 อุณหภูมิ (80 °C)	การเสถียร								
ผู้ตรวจเช็ค วันที่ทำ												

หน้า 9 ต่อ 10



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	จุดสังเกตหรือ อ้างอิง	
1. distribution (ตัว control)												
1.1 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ในตู้		status										
1.2 ตรวจสอบสภาพสายไฟและเช็คความแน่น Terminal												
1.3 ตรวจสอบ Cooling Unit พร้อมทำความสะอาด												
1.4 ตรวจสอบสภาพ socket plug ตามจุดต่างๆของเครื่องจักร												
อุณหภูมิในตู้ °C		อ้างอิงว่าที่										
2. Burner Unit												
2.1 ตรวจเช็คสภาพ แก๊ส สายลม สบสัญญาณต่างๆ		status										
2.2 เช็คสภาพหัว Burner												
LEFT												BR1AL
RIGHT												BR1AR
LEFT												BR1BL
RIGHT												BR1BR
ZONE 2 RIGHT												BR2R
ZONE 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												

ร.ร.ร.ร.ร.

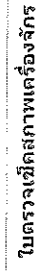
CRYSTAL														
แผนภูมิการไฟฟ้า														
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: LEHR MACHINE LINE 3 ประจำเดือน : Lehr System Line 3														
ระบบ / อุปกรณ์		วันที่ตรวจเช็ค												
		Status												
3. Motor		กระแสไฟฟ้า												
3.1 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 1A RIGHT RECYCLER	M1AR	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
3.2 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 1A LEFT RECYCLER	M1AL	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
3.3 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 1B RECYCLER	M1B	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
3.4 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 2 RECYCLER	M2	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
3.5 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 3 RECYCLER	M3	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
3.6 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 4 RECYCLER	M4	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
3.7 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 5 RECYCLER	M5	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
3.8 สภาพสายและสภาพตัว Motor เส้น / อุปกรณ์ / ZONE 6 RECYCLER	M6	อุณหภูมิ (65°C)												
		กระแสไฟฟ้า												
ผู้ตรวจเช็ค ท่าน้ำขึ้น		ผู้ตรวจเช็ค ท่าน้ำขึ้น												
รวม		รวม												

ผู้ตรวจเช็ค
ท่าน้ำขึ้น

ผู้ตรวจเช็ค
ท่าน้ำขึ้น

หน้า 11 ต่อ 12

H CRYSTAL		ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร											
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า		Lehr System Line 3											
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: LEHR MACHINE LINE 3 ประจำเดือน :													
รวม / อุปกรณ์													
Motor (ตัว)													
3.9 สภาพสายและสภาพตัว Motor													
เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 7 RECYCLER		M7	กระแสไฟฟ้า 5 A										
			อุณหภูมิ (°C)										RATED 5 A
3.10 สภาพสายและสภาพตัว Motor		M8	กระแสไฟฟ้า 5 A										
เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 8 RECYCLER			อุณหภูมิ (°C)										RATED 5 A
3.11 สภาพสายและสภาพตัว Motor		M9	กระแสไฟฟ้า 5 A										
เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 9 RECYCLER			อุณหภูมิ (°C)										RATED 5 A
3.12 สภาพสายและสภาพตัว Motor		M10R	กระแสไฟฟ้า 5 A										
เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 10 RECYCLER			อุณหภูมิ (°C)										RATED 5 A
3.13 สภาพสายและสภาพตัว Motor		M10L	กระแสไฟฟ้า 5 A										
เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 10 RECYCLER			อุณหภูมิ (°C)										RATED 5 A
3.14 สภาพสายและสภาพตัว Motor		M11R	กระแสไฟฟ้า 5 A										
เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 11 RECYCLER			อุณหภูมิ (°C)										RATED 5 A
3.15 สภาพสายและสภาพตัว Motor		M11L	กระแสไฟฟ้า 5 A										
เสียง / อุณหภูมิ / ZONE 11 RECYCLER			อุณหภูมิ (°C)										RATED 5 A
ผู้ตรวจเช็ค ผ่านหน้า													
ผู้ตรวจเช็ค คำสั่งใบตรวจเช็ค เสร็จแล้ว													



Lehr System Line 3

ประจักษ์ศิลปาคม

status

- | TC1A | TC1B | TC2 | TC3 | TC4 | TC5 | TC6 | TC7 | TC8 | TC9 | TC10 | TC11 |
|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|

၇၆၆၆၇၆၆

ผู้ตรวจเปิด
ลงชื่อในช่องการ
ตรวจเปิดแต่ละ
วาระ

แบบตรวจสอบสภาพเครื่องจักร		โรงงานผลิตสภาพเครื่องจักร											
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า		Spraying Machine Line 3											
ในตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร		โรงงานผลิตสภาพเครื่องจักร											
ระบบ / อุปกรณ์		เครื่องจักร: SPRAY MACHINE LINE 3											
วันที่ตรวจเช็ค		ประจำเดือน :											
1. Control Cabinet (ตู้ control)		W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	จุดสังเกต หรือ อ้างอิง		
1.1 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ภายในตู้		status											
		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
1.2 ตรวจสอบสายไฟและเช็คความแน่น Terminal		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
1.3 ตรวจสอบแอร์พร้อมค่าความสะอาด		40 °C											
1.4 ตรวจสอบสภาพ socket plug		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	อ้างอิงวันที่ 18/9/06	
2. Emergency Switch OFF		status											
2.1 สภาพสายไฟและการทำงานของ Emergency off Control Cabinet		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
2.2 สภาพสายไฟและการทำงานของ Emergency off Conveyor C1.		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
2.2 สภาพสายไฟและการทำงานของ Emergency off Conveyor C2.		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
2.4 สภาพสายไฟและการทำงานของ Emergency off Reject Conveyor		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
3. Feeding section		status											
3.1 สภาพสายไฟและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Feeding Ahead.		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
3.2 สภาพสายไฟและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Feeding Back.		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
4. Flow Down		status											
4.1 สภาพสายไฟและการทำงานของ Prox. Flow Down Device Back Option		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
4.2 สภาพสายไฟและการทำงานของ Prox. Brick Depositer in Front Option		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
4.3 สภาพสายไฟและการทำงานของ Photo sw. Start Fold down Device		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
4.4 สภาพสายไฟและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Feeding control on Cl.		☒ Good, ☐ Bad	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		
ผู้ตรวจเช็ค												ผู้ตรวจเช็ค	
หัวหน้าทีม												ลงชื่อของการตรวจเช็คสถานะ	

CRYSTAL		ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร											
แผนกวิศวกรรมไฟฟ้า		Spraying Machine Line 3											
ใบตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร PLANT 2 เครื่องจักร: SPRAY MACHINE LINE 2		ประจำวันเดือน :											
ระบบ / อุปกรณ์	พิกัด	W1-Mon	W1-Thu	W2-Mon	W2-Thu	W3-Mon	W3-Thu	W4-Mon	W4-Thu	W5-Mon	จุดสังเกต หรือ อ้างอิง		
4. Insert section													
4.1 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Insert Ahead-Back.	ห/เดือน/ปี ที่ตรวจเช็ค	✓	Good	✓	X	Bad							
4.2 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Insert Back.	✓	Good	✓	X	Bad								
4.3 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Feeding control on C2.	✓	Good	✓	X	Bad								
5. Tension section													
5.1 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Socket ,Sol. Tension up / down.	status	✓	Good	✓	X	Bad							
5.2 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Prox. Check C2 empty.	✓	Good	✓	X	Bad								
5.3 สภาพสายและการทำงานของอุปกรณ์ Limit switch Start Spray Gun.	✓	Good	✓	X	Bad								
6. Spray Bridge @ Turning section													
6.1 สภาพสายและการทำงานของ Sol. Spray Bridge Left.	status	✓	Good	✓	X	Bad							
6.2 สภาพสายและการทำงานของ Sol. Spray Bridge Right.	✓	Good	✓	X	Bad								
6.3 สภาพสายและการทำงานของ Prox. Initial Turning 90"	✓	Good	✓	X	Bad								
7. Motor section													
7.1 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C1.	4M1 กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสปกติ										อ้างอิงวันที่ 18/9/06	
	2.7 A												
7.2 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C2.	4M2 กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสปกติ										อ้างอิงวันที่ 18/9/06	
	2.7 A												
7.3 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C3.	4M3 กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสปกติ										อ้างอิงวันที่ 18/9/06	
	2.7 A												
7.4 สภาพสายและสภาพตัว Motor Conveyor C4.	4M4 กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสปกติ										อ้างอิงวันที่ 18/9/06	
	2.7 A												
7.5 สภาพสายและสภาพตัว Motor Turning	4M5 กระแสไฟฟ้า (A)	กระแสปกติ										อ้างอิงวันที่ 18/9/06	
	2.7 A												
ผู้ตรวจเช็ค												ผู้ตรวจเช็ค กรณีใช้ข้อมูลการตรวจเช็ค แต่ละอาทิตย์	
หัวหน้าทีม													