

WORK INSTRUCTION

วิธีการปฏิบัติงาน

Subject : วิธีการตรวจวัดค่า Ratio Gas และการปรับ

Document No. : QW-F1-239

Effective Date : 24/05/21






Page No. : 1/2

Objective

- เพื่อให้ทำการวัดค่าให้ถูกต้องและไม่ผิดพลาด
- เพื่อให้ปรับค่าได้ตรงตามค่า STD

Responsible Agency : Oparator Welding 2

Work procedure :

Order	Picture	How to	Remark
1		- เครื่องมือวัด Ratio ของแก๊ส St.1 O2= 19.49 Co2=0.86 St.2 O2=19.39 Co2=0.91 St.3 O2=19.38 Co2=0.92 (เป็นค่ากลางสามารถใช้ได้กับทุกรุ่นที่ขึ้นผลิต) ตรวจสอบโดย Oparator เด่าหลอม เครื่องมือจะถูกจัดเก็บอยู่ที่ห้อง FN ROOM ติดต่อใช้เครื่องมือ โทร 376	- เครื่องมือวัดชื่อ Flue gas analyzer ส่งสอบเทียบทุกๆ 1 ปี
2		Pressure St.1 จะอ่านได้ค่า Air=60 mbar Ng=40 mbar	เป็นค่ากลางสามารถใช้ได้กับทุกรุ่นที่ขึ้นผลิต
3		Pressure St.2 จะอ่านได้ค่า Air=70 mbar Ng=40 mbar	เป็นค่ากลางสามารถใช้ได้กับทุกรุ่นที่ขึ้นผลิต
4		Pressure St.3 จะอ่านได้ค่า Air=80 mbar Ng=60 mbar	เป็นค่ากลางสามารถใช้ได้กับทุกรุ่นที่ขึ้นผลิต
5		เปลวแก๊สสมบูรณ์	

WORK INSTRUCTION

วิธีการปฏิบัติงาน

Subject : Subject : วิธีการตรวจวัดค่า Ratio Gas และการปรับ

Document No. : QW-F1-239

Effective Date : 24/05/21



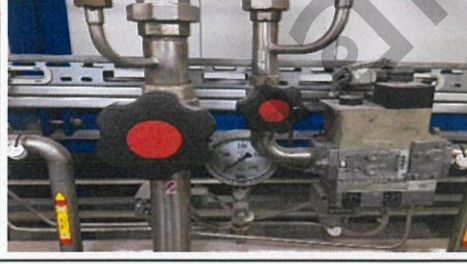

Page No. : 2/2

Objective

- เพื่อให้ทำการวัดค่าให้ถูกต้องและไม่ผิดพลาด
- เพื่อให้ปรับค่าได้ตรงตามค่า STD

Responsible Agency : Oparator Welding 2

Work procedure :

Order	Picture	How to	Remark
6		เปลวแก๊สไม่สมบูรณ์ แก๊สแรงเกินไป	
7		เปลวแก๊สไม่สมบูรณ์ แก๊สเบาเกินไป	
8		หัววาล์วปรับแก๊ส	- ปรับโดยการหมุนวาล์วไปทางด้านซ้ายเพื่อลดแก๊สหรือด้านขวาเพื่อเพิ่มแก๊ส
9		แผ่น ฟิตเตอร์กรองอากาศก่อนเข้าระบบ จะเปลี่ยนทุก 1 เดือน	- เปลี่ยนโดย แผนกไฟฟ้า