|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **LEADER WAYSIDE :** | {{leader}} | | | | | | **DATE :** | | {{date}} | | | **TIME :** | | | | | {{hh}} | | | : | | {{mm}} |
| **COORDINATE PERSON:** | {{coordinate}} | | | | | | **STATION :** | | {{station}} | | | **LOCATION AREA :** | | | | | {{location}} | | | | | |
| **APOSTLE :** | {{apostle}} | | |  | | | **TPR NO :** | | {{tpr}} | |  | | | |  | | | |  | | | |
| **TEAM NAME LIST :** | {{person1}} | | {{person2}} | | | {{person3}} | | {{person4}} | | {{person5}} | | | | {{person6}} | | | | {{person7}} | | | | |
| **WORK ORDER NO :** | {{work}} | |  | | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | | | | |
| **WORK DESCRIPTION :** | {{workdes}} | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **ลงชื่อเข้า / ออก พื้นที่สถานี :** | {{checkin}}เข้า | {{checkout}}ออก | | | | **ยืม / คืน อุปกรณ์ :** | | | {{earthing\_borrow}}Earthing Device | | | | {{voltage\_borrow}}Voltage Tester | | | {{borrow}}ยืม | | | | | {{return}}คืน | |
| **แจ้งเข้า / ออก พื้นที่ตาม Track Possession กับ CCR :** | | | | | {{tra\_in}}เข้า | {{tra\_out}}ออก | | |  | | | | | | | |  | | | |  | |

**Visual Inspection & Cleaning Procedure (M1)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **No.** | **Description** | | **Point Number** | | | | **Remark** |
| **{{poi\_1}}** | **{{poi\_2}}** | **{{poi\_3}}** | **{{poi\_3}}** |
| **1.** | ตรวจสอบตำแหน่งทิศทางของ Point Machine ก่อนเริ่มงาน | |  |  |  |  |  |
| **2.** | Switch บวก และ ลบ กับ CCR เพื่อตรวจสอบสถานะ Point Machine | |  |  |  |  |  |
| **3.** | Switch บวก และ ลบ กับ CCR Test 2 mm. ด้วย Steel Template  (สถานะปกติต้อง End Position ทั้งด้านบวก และ ด้านลบ) | |  |  |  |  |  |
| Housing | TRW มีการปรับเพิ่ม Shim Plate ด้านบวก ระยะ (mm.) |  |  |  |  |  |
| TRW มีการปรับเพิ่ม Shim Plate ด้านลบ ระยะ (mm.) |  |  |  |  |  |
| **4.** | Switch บวก และ ลบ กับ CCR Test 4 mm. ด้วย Steel Template  (สถานะปกติต้องไม่ End Position ทั้งด้านบวก และ ด้านลบ) | |  |  |  |  |  |
| Housing | TRW มีการปรับลด Shim Plate ด้านบวก ระยะ (mm.) |  |  |  |  |  |
| TRW มีการปรับลด Shim Plate ด้านลบ ระยะ (mm.) |  |  |  |  |  |
| **5.** | แจ้ง CCR ขอ Off Point Machine และยืนยันสถานะอีกครั้ง | |  |  |  |  |  |
| **6.** | ตรวจสอบระยะ Center ด้านบวก และด้านลบ  (Center ปกติต้องต้องอยู่ในระยะ Tolerance) | |  |  |  |  |  |
| **Center** | มีการปรับ Detector rod ด้านบวก เข้า-ออก จำนวน (รอบ) |  |  |  |  |  |
| มีการปรับ Connection link ด้านบวก เข้า-ออก จำนวน (รอบ) |  |  |  |  |  |
| มีการปรับ Detector rod ด้านลบ เข้า-ออก จำนวน (รอบ) |  |  |  |  |  |
| มีการปรับ Connection link ด้านลบ เข้า-ออก จำนวน (รอบ) |  |  |  |  |  |
| **7.** | เช็ดทำความสะอาดจารบีเก่า และทาจารบีใหม่ภายในตัว Point Machine | |  |  |  |  |  |
| **8.** | เช็ดทำความสะอาดจารบีเก่า และหยอดน้ำมัน ทาจารบีใหม่  ชุด Transmission part | |  |  |  |  |  |
| **9.** | ตรวจสอบ Limit Switch , Cut off Switch และซิลยางฝา Point Machine | |  |  |  |  |  |
| **10.** | ตรวจสอบความแน่นหนาของจุดเชื่อมต่อต่างๆใน Point Machine | |  |  |  |  |  |
| **11.** | ตรวจสอบรอยแตกร้าวที่บริเวณฐานปูนของ Point Machine  (ความกว้างของรอยแตกร้าวต้องไม่เกิน 2 mm.) | |  |  |  |  |  |
| **12.** | ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์จากการกัดกร่อนและความเสียหายอื่นๆ  ทั้งภายในและภายนอก | |  |  |  |  |  |
| **13.** | ตรวจสอบ Ground Cable ระหว่าง Point Machine กับ Running Rail | |  |  |  |  |  |
| **14.** | ทำความสะอาดภายในและภายนอกของ Point Machine | |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **No.** | **Description** | **Point Number** | | | | **Remark** |
|  |  |  |  |
| **15.** | Crank Point Machine ให้อยู่ในตำแหน่งทิศทางเริ่มต้นก่อนการทำงาน  และทำการ On Point Machine |  |  |  |  |  |
| **16.** | |  |  |  | | --- | --- | --- | | + | 🡪 | - | | - | 🡪 | + |   Switch บวก และลบ กับ CCR  เพื่อตรวจสอบสถานะ Point Machine |  |  |  |  |  |
| **17.** | Switch บวก และ ลบ กับ CCR Test 2 mm. ด้วย Steel Template  (สถานะปกติต้อง End Position ทั้งด้านบวก และ ด้านลบ) |  |  |  |  |  |
| **18.** | Switch บวก และ ลบ กับ CCR Test 4 mm. ด้วย Steel Template  (สถานะปกติต้องไม่ End Position ทั้งด้านบวก และ ด้านลบ) |  |  |  |  |  |
| **19.** | Apostle ตรวจสอบอุปกรณ์ทั้งหมด ก่อนออกจากพื้นที่ และยืนยันกับ CCR ว่าปฏิบัติงานเสร็จเรียบร้อย |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Inspected by : |  |

**รายละเอียดอื่นๆ และปัญหาที่พบ**

|  |
| --- |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

**รูปภาพประกอบการทำงาน**