

## ระบบ Hanger Repair

### HANGER REPAIR



บันทึก VCP1 VCP2



ประวัติ VCP1 VCP2



Hanger Number



Print QrCode

มีทั้งหมด 4 หัวข้อ ดังนี้

1. การบันทึกข้อมูลการซ่อมบำรุง
2. ประวัติการซ่อมบำรุง
3. หมายเลข Hanger (Hanger Number)
4. Print QrCode

รายละเอียดวิธีการใช้งานมีดังนี้

1. การบันทึกข้อมูล VCP1 และ VCP2 สามารถบันทึกได้ 2 แบบ คือ บันทึกผ่าน Computer PC และการสแกน QrCode ภาพประกอบ ดังนี้

Form บันทึกข้อมูล VCP1 เลือกหมายเลข Hanger Number และเลือกหัวข้อ Checkbox แล้วบันทึกข้อมูล

### บันทึกการซ่อม Hanger

Hanger Number

-- Number --

☐ ไลราง

☐ ปรับระยะ clamp

☐ เปลี่ยนเชียว Rack ใหม่

☐ เปลี่ยนน็อต

☐ ดุลักษณะและลาดของ Hanger

☐ ตัดทรง

☐ เปลี่ยนล้อเล็ก

☐ ดุลักษณะ: Spring

☐ ทำความสะอาด Hanger

อื่นๆ

บันทึก

Form บันทึกข้อมูล VCP2 เลือกหมายเลข Hanger Number และเลือกหัวข้อ Checkbox แล้วบันทึกข้อมูล

### บันทึกการซ่อม Hanger

**Hanger Number**  

-- Number --

☐ ไล้ราง

☐ ปรับระยะ clamp

☐ ทำ carbon brush ใหม่

☐ เปลี่ยนล้อเล็ก

☐ ทำตัวยึดจับทั้งสองข้าง

☐ ดัดทรง

☐ ตั้งศูนย์

☐ ทำตัวยึดจับด้านซ้ายใหม่

☐ ทำตัวยึดจับด้านขวาใหม่

☐ ทำแกนกลางใหม่

☐ เปลี่ยนสายไฟ

☐ เปลี่ยนฐาน

☐ เปลี่ยนล้อใหญ่

☐ เปลี่ยน busbar

☐ ใส่ล้อใหม่ทั้งหมด

อื่นๆ

บันทึก

Form Scan บันทึกผ่าน QrCode

#### HANGER REPAIR VCP 1 | Number 002

ล่าสุดวันที่ :20/10/2566 12:59:09

รอบถัดไป :19/12/2566 12:59:9



บันทึกการซ่อม



ประวัติการซ่อม



#### บันทึกการซ่อม Hanger

คลิก Home เพื่อกลับหน้าหลัก

VCP: 1 | Hanger Number : 002

- ☐ ไล้ราง
- ☐ ปรับระยะ clamp
- ☐ เปลี่ยนเช็ว Rack ใหม่
- ☐ เปลี่ยนล้อ
- ☐ ดูลักษณะลวดของ Hanger
- ☐ ดัดทรง
- ☐ เปลี่ยนล้อเล็ก
- ☐ ดูลักษณะ Spring
- ☐ ทำความสะอาด Hanger

อื่นๆ

บันทึก



#### Hanger Number | 002

ผู้บันทึก - 30006789 : อภิเชษฐ์

เวลาบันทึก - 20/10/2566 13:46:43

- ✓

| ไล้ราง
- ✗

| ปรับระยะ Clamp
- ✓

| เปลี่ยนเช็ว Rack ใหม่
- ✗

| เปลี่ยนล้อเล็ก
- ✗

| เปลี่ยนล้อ
- ✗

| ดัดทรง
- ✗

| ดูลักษณะลวดของ Hanger
- ✗

| ดูลักษณะ Spring
- ✗

| ทำความสะอาด Hanger

อื่นๆ | --

- Hanger Number --

-- Hanger Number --
- KCE  
TECHNOLOGY  
Company Limited.

Record repair Hanger line VCP1

แผนก Pattern plating plant 1  
Line VCP1
- Show

10

entries

Search:
- | Date                | Hanger Number | วิธีการซ่อมแซม |                   |                          |                    |                 |           |                           |                    |                       | <div>อื่นๆ</div> | <div>ผู้บันทึก</div> |
|---------------------|---------------|----------------|-------------------|--------------------------|--------------------|-----------------|-----------|---------------------------|--------------------|-----------------------|------------------|----------------------|
| TJ                  | TJ            | ใส่ราง TJ      | ปรับระยะ Clamp TJ | เปลี่ยนเชือก Rack ไพล TJ | เปลี่ยน คัดเล็ก TJ | เปลี่ยน บิลด TJ | คัดทรง TJ | ดูลักษณะสภาพของ Hanger TJ | ดูลักษณะ Spring TJ | หาความสะอาด Hanger TJ |                  |                      |
| 20/10/2566 13:48:43 | 002           | ✓              | ✗                 | ✓                        | ✗                  | ✗               | ✗         | ✗                         | ✗                  | ✗                     |                  |                      |

Showing 1 to 1 of 1 entries

Previous

1

Next

Export Excel

[illegible]

	-- Hanger Number --	-- Hanger Number --	Q															
<b>ประวัติการซ่อม</b>																		
		Record repair Hanger line VCP2												แผนก Pattern plating plant 2 Line VCP2				
Show	10	entries	Search:															
Date	Hanger Number	วิธีการซ่อมแซม																
T1	T1	ไฮดรอลิก	ปรับระบบ Clamp	ทำ carbon brush ใหม่	เปลี่ยน สลักเล็ก	ทำลวดยึดจับ ที่สองข้าง	ฉีดพ่นผง	ล้างสนิม	ทำลวดยึดจับ ด้านซ้ายใหม่	ทำลวดยึดจับ ด้านขวาใหม่	ทำแกน กลางไฟ	เปลี่ยน สายไฟ	เปลี่ยนฐาน	เปลี่ยน สลักใหญ่	เปลี่ยน busbar	ใส่สลักใหม่ ที่รอยต่อ	อื่นๆ	ผู้บันทึก
T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1	T1
10/7/2566 18:14:18	003	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓		93013910 : ทศ
21/8/2566 18:24:09	006	✓	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗		93013910 : ทศ
23/7/2566 17:59:12	005	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗	✓	พัก ไม่ปะทะลมใหม่	93013910 : ทศ

[illegible]

3. Hanger Number สามารถเพิ่ม หมายเลข Hanger ได้ โดยการเลือก Dropdown VCP ที่ต้องการเพิ่มและระบุจำนวนที่ต้องการเพิ่ม แล้วทำการบันทึกข้อมูล รายการด้านล่างเป็นรายละเอียดที่บอกถึงหมายเลข Hanger ที่มีในระบบ และแสดงข้อมูล Hanger ที่ได้ทำการซ่อมบำรุงไปแล้วล่าสุดวันที่เท่าไรและรอบถัดไปเป็นวันที่เท่าไร โดยเงื่อนไขในการตรวจรอบถัดไปคือหลังจากตรวจรอบล่าสุดไปแล้ว 60 วัน

เลือก VCP ▾

จำนวนที่ต้องการ

บันทึก

หมายเหตุ : ระบุจำนวนที่ต้องการเพิ่ม เช่น หมายเลขล่าสุดคือ 500 ต้องการเพิ่ม 10 หมายเลข ให้ระบุเป็นเลข 10 ระบบจะเพิ่มให้ 10 หมายเลข ตั้งแต่ 501-510 เป็นต้น

Show 10 ▾ entries

Search:

ลำดับ ↑↓	VCP ↑↓	Hanger Number ↑↓	ล่าสุด ↑↓	รอบถัดไป(60 วัน) ↑↓
1	1	500		
2	2	500	18/5/2566 15:28:36	17/7/2566 15:28:36
3	1	499		
4	2	499		
5	1	498		
6	2	498		
7	1	497		
8	2	497		
9	1	496		
10	2	496		

Showing 1 to 10 of 1,000 entries

Previous

1

2

3

4

5

...

100

Next

4. Print QRCode การปลี่ยน QRCode เพื่อนำ ไปติดตั้งยังจุดต่างๆ มีวิธีดังนี้ เลือก VCP 1 หรือ 2 และระบุหมายเลข Hanger Number ที่ต้องการ Print แล้วทำการค้นหา เพื่อ Preview QRCode ใ้ตามที่ต้องการปลี่ยนหรือไม่ ถ้าตรวจสอบว่าQRCode ถูกต้องแล้ว ดำเนินการ Print โดยคลิกที่ปุ่ม Button พิมพ์

Hanger QRCode

เลือก... ▾

เลือก...  
VCP1  
VCP2

From Number

To Number

ค้นหา

พิมพ์

หมายเหตุ : การค้นหา QRCode เพื่อพิมพ์ วิธีการกรอกข้อมูล เช่น 001 ถึง 040 ระบบจะแสดงข้อมูลให้ดูก่อนพิมพ์ เมื่อเช็คแล้วจำนวน QRCode แสดงถูกต้อง คลิกสั่งพิมพ์

## Hanger QrCode

เลือก...



From Number

To Number

ค้นหา

พิมพ์

หมายเหตุ : การค้นหา QrCode เพื่อพิมพ์ วิธีกรอกข้อมูล เช่น 001 ถึง 040 ระบบจะแสดงข้อมูลให้ดูก่อนพิมพ์ เมื่อเช็คแล้วจำนวน QrCode แสดงถูกต้อง คลิ๊กสั่งพิมพ์



VCP1 001



VCP1 002



VCP1 001



VCP1 002

พิมพ์

1 แผ่น

ปลายทาง

XEROX\_APC5570 ใน 1' ▼

หน้า

ทั้งหมด ▼

จำนวนชุด

1

สี

ขาวดำ ▼

การตั้งค่าเพิ่มเติม



สำหรับขั้นตอนและวิธีการใช้งานมีเพียงเท่านี้ครับ