

貳. 電控部份

一. 控制箱：

1. 控制箱顏色一律用乳白色。(SUS 材質不要求)
2. 控制箱內的變壓器須加蓋作防觸電保護。
3. 控制箱內須有排熱風扇，排熱風扇須兩面保護網。
4. 控制箱內元件須標示名牌。
5. 控制箱內控制元件採直立式擺設。
6. 外壁為可掀取式。
7. I/O 部分最少須預留 4 IN 4 OUT 及 2 IN 2 OUT 連線接點。
8. 若環境特殊時需防塵、防潮。

二. 硬體元件選用：

1. 機構材質原則上用不鏽鋼或 PVC 材質, 若有特殊需求則另行協議。
2. 設備使用元件須符合中國國家標準 (CNS)。
3. 電源須有過載保護(積熱兼電磁跳脫方式)和漏電保護(高感度型)。
4. 製造商須提供設備相關之備品，備品視機械特性另行協議之。
5. 部品和設備須保固一年。
6. 可程式控制器輸入、輸出接點各預留 3 點以上。
7. 可程式控制器記憶體須用 EEPROM 作保存。
8. 可程式控制器三菱 MITSUBISHI 系列。
9. 人機使用 DIGITAL 或 MITSUBISHI 系列，若無人機須有 ERROR CODE 顯示故障訊息。

三. 配線：

1. 交流電源單相用紅色線，絕緣套管標示三色線。
2. 直流電源正電壓(+V)用棕色線，負電壓(0V)用藍色線，輸出訊號用黑色線。
3. 接地線為綠色線。
4. 端子須標示號碼圈且號碼之排列順序及方向一致。
5. 端子台上之接線須有壓接端子，且預留 10 點以上空接點。
6. 外部負載、開關、SENSOR，須標示號碼圈。
7. 電線彎曲處須用保護履軌，且常移動之電線須用耐曲撓性之電線。
8. 號碼編排須與 PLC 編號一樣。
9. 內部及外部標示須與書面資料相同。
10. 除主電路以外，負載及控制元件工作電壓一律用直流電壓 (DC 24 V)。
11. 電線連接部份須先絞合後再焊接，並用熱縮套管作絕緣保護。
12. 與其他設備連線之輸出與輸入須使用乾接點。
13. 所有電控元件須有標示，此標示須和圖面標示相同。
14. 所有帶動元件有轉向規定，須標示轉動方向。
15. 控制箱內需有 AC 110V 插座。

16. 各元件不得相互干涉。
17. 製造商須提供設備相關之教育訓練。

四. 操作要求：

1. 系統須檢知所有外部訊號是否正常。
2. 故障顯示(有裝設人機時，故障須顯示故障名稱並於手冊中註明排除方法；若無裝設人機，則須有 ERROR CODE 顯示，手冊中註明 ERROR CODE 故障名稱及排除方法)。
3. 故障顯示燈以紅色燈代表停機、黃色燈代表待料中、綠色燈代表運轉中。
4. 須有自動和手動操作裝置。
5. 手動按鍵須有明確標示。
6. 手動按鍵經任意操作仍不可造成撞機。
7. 手動任意操作後按自動啟動鍵後仍可繼續執行未完成之步驟。

參. 相關文件與教育訓練：

一. 設備操作手冊：(設備交機時一併交付)

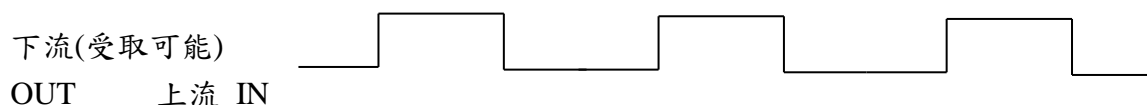
1. 操作手冊一份包括：
 - 使用方式，操作流程，使用注意事項，故障顯示及簡易排除及各項控制器和特殊元件之使用說明書及簡易排除。

二. 設備維修手冊：(設備交機時一併交付)

1. 機械與電機控制維修手冊各一份
 - a. 機械維修部份包括：
 - 內含圖面明細表、組合圖、空壓圖、備品明細表(含廠商規格、數量)、故障分析與排除。
 - b. 電機控制部份包括：
 - 控制線路圖、計時器、計數器的註解，元件配置圖，主線路圖，程式階梯圖(含程式之中文註解)，故障原因及排除；須定期檢視及更新維護之元件明細，部品元件規格及廠牌明細，部品元件之使用說明書。

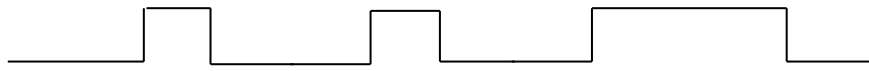
三. 教育訓練地點與方式：

以實作為原則,先行在廠商處做操作與維修及特殊控制器或感應器之教育訓練,再視實際需要在勝華公司做實際生產操作與維修教育訓練,訓練內容與成效由勝華公司確認,廠商應全力配合。教育訓練須於交機後二週內完成，以一次為原則。

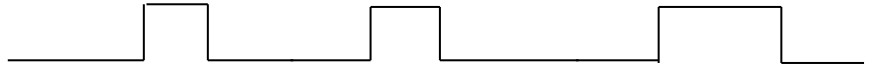


上流(送料可)

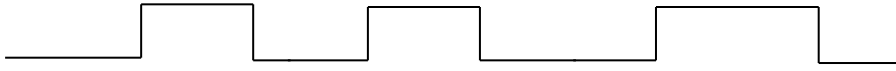
OUT 下流 IN



上流送料
輸送馬達

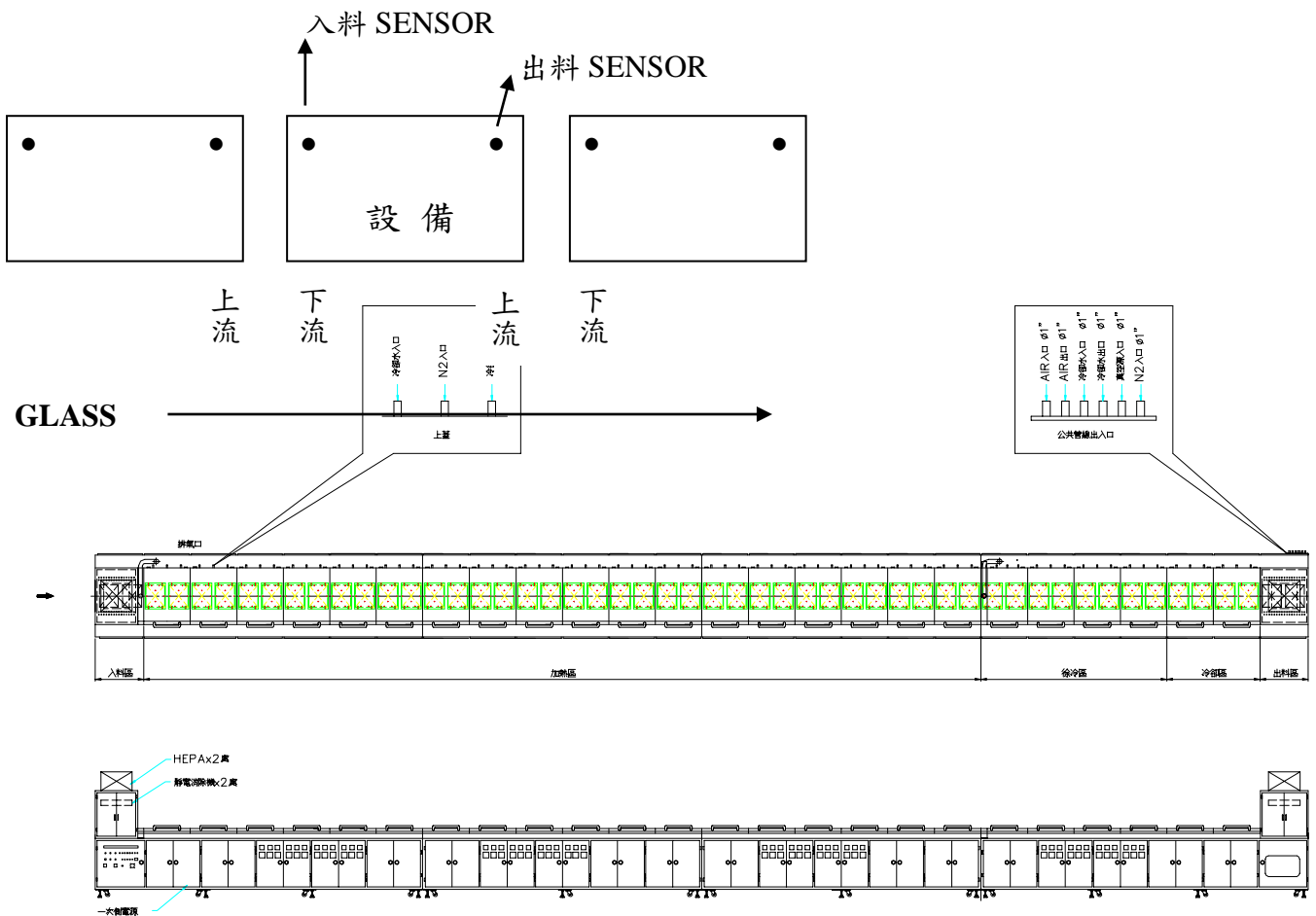


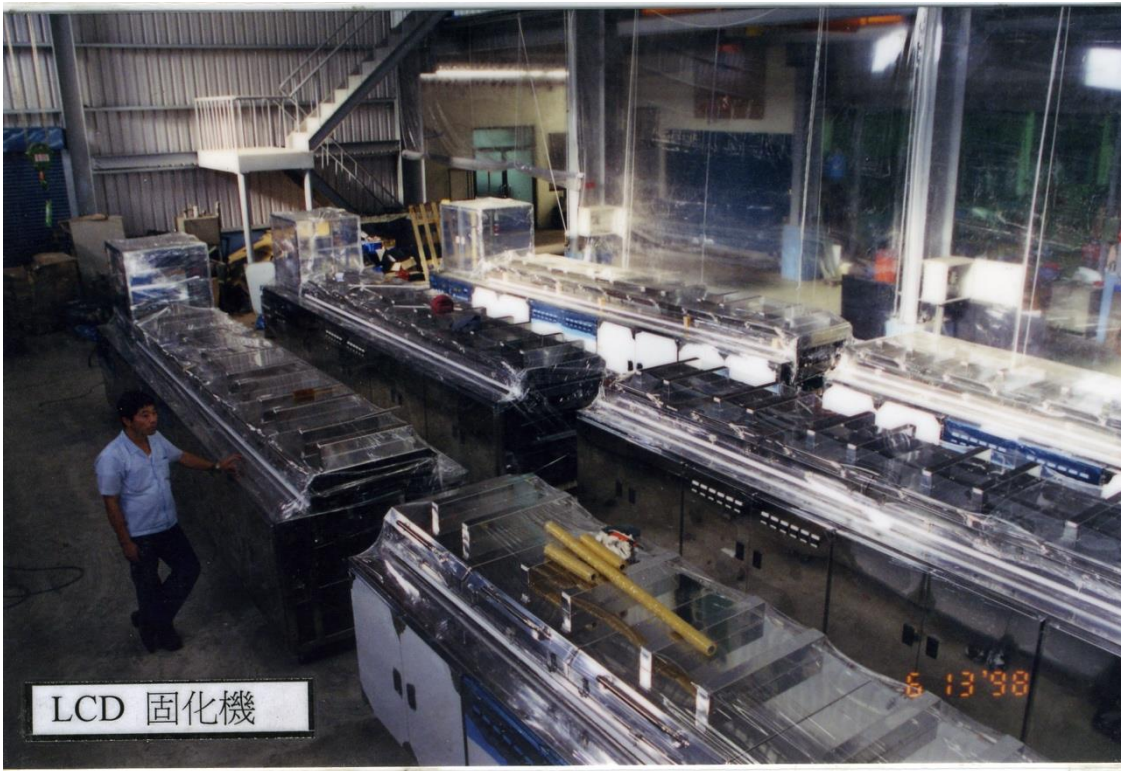
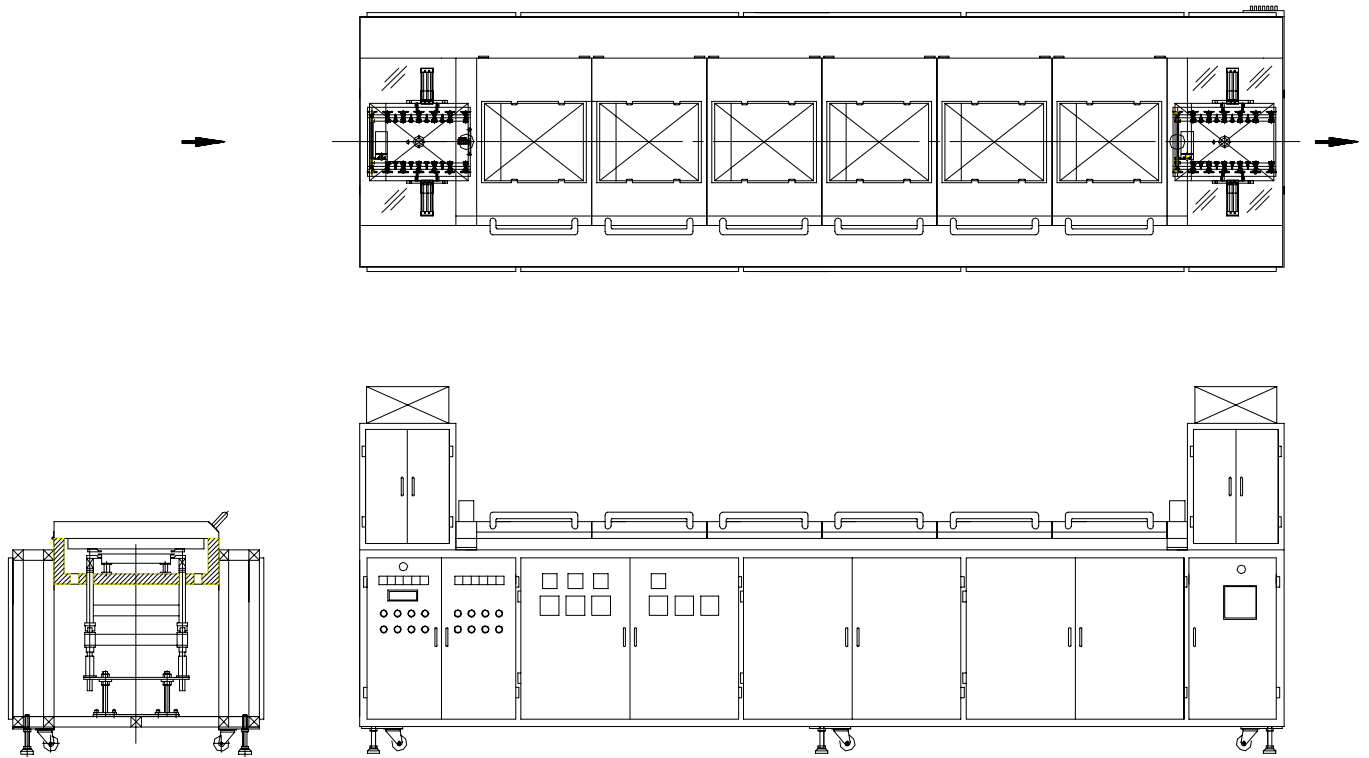
下流送料
輸送馬達



☆連線之結線由下流工程接至上流工程之端子台上，並於 CABLE 上標示『機台名稱』接至上流之連線。

☆設備入料處與出料處須有 SENSOR





LCD 固化機



LCD 固化機



