

ใบสั่งซ่อมแม่พิมพ์

SLIP No. DM 230111010

MFG.	<div>ISSUED</div> <div>po.mgr</div>		DATE: 11/01/2023 01:57:46 INJECTION SHOT: 1233							
	Part Name	Part No	Machine	Section	Cooling		Corrective	Repair	Cleaning	Preventive
					Oil	Water				
	Collar	F93-E032-0000/01000	NISSEI INJECTION 560 T NO.1	PO	✓		✓			
	รายละเอียดการตรวจเช็คก่อน MOLD ลง ✓ 1) เป่าไล่ น้ำ/น้ำมันออกจากท่อระบบหล่อเย็น ✓ 2) ทำความสะอาดหน้าแม่พิมพ์และฉีดสเปรย์กันสนิม กำหนดการ Injection 19/01/2023 01:58:00 กำหนดการจ่าย PART 21/01/2023 01:58:00		TRY DATE	RESULT		QA CHECK BY				
			08/02/2023 15:55:00	OK	NG	po.mgr				
รายละเอียดของปัญหา: dftfjgfhkfhjkfhkj สาเหตุการเกิด: asdddddddddddddd		Remark: -								

DIE MAKING	รายละเอียดการแก้ไข		SLIP No. Spare Part: 1122	
	aaa			
	เวลาที่เราเริ่มตรวจเช็ค.....2023-01-27 14:33:00.....เวลาที่ตรวจเช็คเสร็จ.....2023-01-27 15:26:52.....รวมเวลาตรวจเช็ค.....วัน.....ชั่วโมง.....นาที			
	ใบเตรียมการแม่พิมพ์			
	<input checked="" type="checkbox"/> Point Check Cleaning / Repair / Corrective		<input type="checkbox"/> Point Check Preventive	
	รายละเอียดในการตรวจเช็คและประกอบ ✓ 1) ไม่มีเศษปนเปื้อน ✓ 2) Insert Core และ Cavity มีรอยแตกร้าว / รอยเบี้ยวหรือเปล่า ✓ 3) ชิ้นส่วนที่มีลักษณะไม่แข็งแรงที่มีการ Touch กับ Slide มีรอยแตกร้าวหรือไม่ ✓ 4) Ejecter Pin มีการกดงอหรือไม่ ✓ 5) Insert อยู่ในสภาพปกติดีหรือไม่ ✓ 6) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Ejecter Pin ✓ 7) การเคลื่อนที่ของ Ejecter Pin ดีหรือไม่ ✓ 8) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Parting Line ✓ 9) การเคลื่อนที่ของ Slide ดีหรือไม่ ✓ 10) ประกอบสลิดดีหรือไม่ ✓ 11) ไม่มีรอยเบี้ยวที่ Slide ✓ 12) สัมประกอบ Insert หรือเปล่า ✓ 13) สัมขันน็อตหรือไม่ / ล็อคน็อตครบหรือไม่ ✓ 14) ไม่มีการลึ้มใส่ O-Ring สภาพ O-Ring ดีหรือไม่ ✓ 15) ประกอบ Insert ผิดหรือไม่ ✓ 16) การประกอบ Core-Cavity แนบสนิทดีหรือไม่ ✓ 17) ทาจารบีในจุดเคลื่อนที่หรือไม่ ✓ 18) ฉีด Spray กันสนิมที่จุดสำคัญหรือไม่ ✓ 19) Limit Switch พร้อมใช้งานหรือไม่ ✓ 20) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Insert ✓ 21) จุดป้องกันการประกอบผิด ชำรุดเสียหายหรือไม่ ✓ 22) รอยเชื่อมที่ผิวโซ่ หลังการ Shibo มีรอยยุบ, มี Step, หรือผิดปกติหรือไม่ ✓ 23) ดอนท์เกิดรอบโหมบบริเวณขึ้นงาน/ฉีดไม่เต็ม มีการ Heat เพื่อละลายพลาสติกบริเวณ Spear ออกหรือไม่ ✓ 24) ผลของ Dimension ตรงตาม Drawing แม่พิมพ์หรือไม่ ✓ 25) รัศมีพิมพ์ด้วยเครื่องมือวัดที่เหมาะสมและถูกต้องหรือไม่ ✓ 26) Parting Lock มีการโค้งงอเสียหายหรือไม่ ✓ 27) ในตอนจัดเก็บแม่พิมพ์ให้ตรวจสอบว่าแม่พิมพ์ปิดสนิทหรือไม่		รายละเอียดในการตรวจเช็คและประกอบ INSERT CORE และ INSERT CAVITY □ 1) Pin มีรอยขีดข่วนแตกหักเสียหายหรือไม่ □ 2) Center Pin มีรอยขีดข่วนแตกหักเสียหายหรือไม่ □ 3) ชิ้นส่วนที่มีลักษณะไม่แข็งแรงที่มีการ Touch กับ Slide มีรอยแตกร้าวหรือไม่ □ 4) Parting Line มีรอยขีดข่วน แตกหัก เสียหายหรือไม่ □ 5) Sleeve Pin มีการสึกหรอ คดงอ หรือไม่ □ 6) Air vent อุดตันหรือไม่ □ 7) รอยเชื่อมที่ผิวโซ่ หลังการ Shibo มีรอยยุบ, มี Step, หรือ ผิดปกติหรือไม่ □ 8) ผลของ Dimension ตรงตาม Drawing แม่พิมพ์หรือไม่ □ 33) qqql SLIDE และ ANGULAR □ 1) Slide มีรอยขีดข่วน แตกหัก เสียหายหรือไม่ □ 2) Angular มีการคดงอหรือไม่ ระบบชิ้นงาน □ 1) Ejecter Pin มีการแตกหักคดงอหรือไม่ □ 2) Return Pin มีการแตกหักคดงอหรือไม่ □ 3) Spring มีการแตกหักเสียหายหรือไม่ □ 4) แกน Shaft มีรอยขีดข่วนแตกหักเสียหายหรือไม่ □ 222) aaa ระบบหล่อลื่น □ 1) ทาจารบีในจุดเคลื่อนที่หรือไม่ □ 2) ฉีด Spray กันสนิมที่จุดสำคัญหรือไม่ HOT RUNNER (WS) □ 1) มีการ Heat เพื่อละลายพลาสติกที่จับตัวแข็งเป็นก้อนบริเวณ Spear ออกหรือไม่(20,000 Shot/ครั้ง)	
dm.tech 11/01/2023 12:39:29 RECEIVED / Time		dm.admin 08/02/2023 11:56:03 ISSUED CHECKED APPROVED		