## ใบสั่งซ่อมแม่พิมพ์

**SLIP No. DM** 230108002

		ISSUED po.staff Part Name									/01/2023 17:04 N SHOT: 1500	:25
	Pa			Part No	Machine	Section	Cooling		Corrective	Repair	ตามวาระ Production	Preventive
Ш							Oil	Water			Froduction	
	Collar F93-E032-0000/		3-E032-0000/01000	NISSEI INJECTION 560 T NO.1	РО	<b>~</b>					>	
	รายละเอียดการตรวจเช็คก่อน MOLD ลง  1) เปาใส่น้ำ/น้ำมันออกจากท่อระบบหล่อเย็น  2) ทำความสะอาดหน้าแม่พิมพ์และฉีดสเปรย์กันสนิม			TRY DATE	RESULT			QA CHECK BY				
				12/01/2023 14:36:00	OK		NG	po.staff				
		กำหนดการ Injection 12/01/2023 17:04:00 กำหนดการจ่าย PART 17/01/2023 17:04:00										
	รายละเอียดข เสีย สาเหตุการเกิด พัง											

	รายละเฉียดการแก้ไข		SLIP No. Spare Part:	202050023									
	ช่อมแล้ว												
	้เวลาที่เริ่มตรวจเช็ค2023-01-08 18:34:32เวลาที่ตรวจเช็คเสร็จ2023-01-08 19:51:44รวมเวลาตรวจเช็ควัน1ชั่วโมง17นาที่												
ŀ													
	ใบเตรียมการแม่พิมพ์												
	Point Check ตามวาระ Production / Repair /	Point Check Preventive											
	Corrective	Tome check revenue											
.	รายละเอียดในการตรวจเช็ค												
۶	1) ไม่มีเศษปนเปื้อน	INSERT CORE HAT INSERT CAVITY	<u>จุดเช็คงานในการประกอบ</u>	จุดเช็คงานในการประกอบ									
ا 5	2) Insert Core และ Cavity มีรอยแตกร้าว / รอยเบียดหรือเปล่า	🗹 1) Pin มีรอยขีดข่วนแตกหักเสียหายหรือไม่	🗹 1) ไม่มีเศษปนเปื้อน	✓ 1) ไม่มีเศษปนเปื้อน									
MAKING	3) ขึ้นส่วนที่มีลักษณะไม่แข็งแรงที่มาีการ Touch กับ Slide มีรอยแตกร้าวหรือไม่	🗹 2) Center Pin มีรอยขีดข่วนแตกหักเสียหายหรือไม่	🗹 2) การเคลื่อนที่ของ Ejecter Pin ดีหรือไม่										
	4) Ejecter Pin มีการคดงอหรือไม่	🗹 3) ขึ้นส่วนที่มีลักษณะไม่แข็งแรงที่มีการ Touch กับ Slide	e 🗹 3) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Partir	🗹 3) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Parting Line									
DIE.	5) Insert อยู่ในสภาพปกติดีหรือไม่	มีรอยแดกร้าวหรือไม่	🗹 4) การเคลื่อนที่ของ Slide ถึ	🗹 4) การเคลื่อนที่ของ Slide ดีหรือไม่									
3	6) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Ejecter Pin	🗹 4) Parting Line มีรอยขีดข่วน แตกหัก เสียหายหรือไม่	🗹 5) ประกอบ Slide ผิดหรือไม่										
	7) การเคลื่อนที่ของ Ejecter Pin ดีหรือไม่	🗹 5) Sleeve Pin มีการสึกหรอ คดงอ หรือไม่	🗹 6) ไม่มีรอยเบียดที่ Slide										
	8) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Parting Line	🗹 6) Air vent อุดตันหรือไม่	🗹 7) ลืมประกอบ Insert หรือเปล่า										
	9) การเคลื่อนที่ของ Slide ดีหรือไม่	🗹 7) รอยเชื่อมที่ผิวโชว์ หลังการ Shibo มีรอยยุบ, มี Step,	อ🗹 8) ลืมขันน็อต หรือไม่ / ล็อคน็อตครบ หรือไม่										
	🔲 10) ประกอบสไลด์ผิดหรือไม่	ผิดปกติหรือไม่	🗹 9) ไม่มีการลืมใส่ O-Ring / สภาพ O-Ring ดีหรือไม่										
	🔲 11) ไม่มีรอยเบียดที่ Slide	🗹 8) ผลของ Dimension ตรงตาม Drawing แม่พิมพ์หรือไ	🗹 10) ประกอบ Insert ผิดหรือไม่										
	12) ลืมประกอบ Insert หรือเปล่า	🗹 9) วัดแม่พิมพ์ด้วยเครื่องมือวัดที่เหมาะสมและถูกต้องหรือ	🗹 11) การประกอบ Core-Cavity แนบสนิทดีหรือไม่										
	🔲 13) ลืมขันน็อดหรือไม่ / ล็อคน็อดครบหรือไม่	SLIDE และ ANGULAR	🗹 12) Limit Switch พร้อมใช้งานหรือไม่										
	🔲 14) ไม่มีการลืมใส่ O-Ring สภาพ O-Ring ดีหรือไม่	🗹 1) Slide มีรอยขีดข่วน แตกหัก เสียหายหรือไม่	🗹 13) จุดป้องกันประกอบผิดช่ารุดเสียหายหรือไม่										
	☐ 15) ประกอบ Insert ผิดหรือไม่	🗹 2) Angular มีการคดงอหรือไม่	<u>ลุปกรณ์ทั่วไป</u>										
	☐ 16) การประกอบ Core-Cavity แนบสนิทดีหรือไม่	<u>ระบบดันชิ้นงาน</u>	🗹 1) Hydraulic มีการรั่วไหลหรือไม่										
	🔲 17) ทาจารบีในจุดเคลื่อนที่หรือไม่	1) Ejecter Pin มีการแตกหักคดงอหรือไม่	<ul> <li>✓ 2) Counter Mold มีการแดกหักเสียหายหรือไม่</li> <li>✓ 3) Parting Lock มีการโก่งงอเสียหายหรือไม่</li> <li>✓ 4) Sensor เสียหายหรือไม่/สายไฟช่ารุดเสียหายหรือไม่</li> <li>✓ 5) รูฉีดมีรอยขีดข่วนหรือรอยแดกร้าวเสียหายหรือไม่</li> <li>✓ 6) Limit Switch สายไฟฉีกขาดหรือไม่</li> </ul>										
	☐ 18) ฉีด Spray กันสนิมที่จุดสำคัญหรือไม่	2) Return Pin มีการแตกหักคดงอหรือไม่											
	☐ 19) Limit Switch พร้อมใช้งานหรือไม่	3) Spring มีการแดกหักเสียหายหรือไม่											
	20) ไม่มีรอยขีดข่วนที่ Insert	☐ 4) แคน Shaft มีรอยขีดข่วนแตกหักเสียหายหรือไม่											
	21) จุดป้องกันการประกอบผิด ข้ารุดเสียหายหรือไม่	ระบบหล่อลื่น											
	22) รอยเชื่อมที่ผิวโชว์ หลังการ Shibo มีรอยยุบ, มี Step, หรือผิดปกติหรือไม่	✓ 1) หาจารบีในจุดเคลื่อนที่หรือไม่ —	🗹 7) แม่พิมพ์มีการ เปิด-ปิด ติดขัดหรือไม่										
	23) ตอนที่เกิดนอบไหมับริเวณขึ้นงาน/ฉีดไม่เต็ม มีการ Heat	🗹 2) ฉีด Spray กันสนิทที่จุดสำคัญหรือไม่	<b>✓</b> 8)										
	เพื่อละลายพลาสดิกบริเวณ Spear ออกหรือไม่	HOT RUNNER (WS)	ในตอนจัดเก็บแม่พิมพ์ให้ตรวจสอบว่าแม่พิมพ์ปิดสนิทหรือไ										
- [	24) ผลของ Dimension ตรงตาม Drawing แม่พิมพ์หรือไม่	✓ 1) มีการ Heat											
	25) วัดแม่พิมพ์ด้วยเครื่องมือวัดที่เหมาะสมและถูกต้องหรือไม่	เพื่อละลายพลาสติกที่จับตัวแข็งเป็นก้อนบริเวณ Spear											
	26) Parting Lock มีการโก่งงอเสียหายหรือไม่	ออกหรือไม่(20,000 Shot/ครั้ง)											
	27) ในดอนจัดเก็บแม่พิมพ์ให่ตรวจสอบว่าแม่พิมพ์ปิดสนิทหรือไม่	dm.tech dm.tech 08/01/2023 17:29:45	dm.chief	dm.admin									
		RECEIVED / Time ISSUED	CHECKED	APPROVED									

F-DM-026 R12 Effective date: 01/07/2022