

GUIDANCE SEQUENCE TROUBLESHOOTING UR

NO	TROUBLE		ACTION	STANDAR
1	NOT FULL INSERT	1	Cek nilai torque	<i>sesuai SOP</i>
		2	Cek mouthpiece	<i>tidak longgar dan lurus</i>
		3	Cek bit screw	<i>tidak aus</i>
		4	Cek posisi Screwdriver	<i>Tegak Lurus</i>
		5	Cek Base Jig	<i>Posisi Fix</i>
		6	Cek material set	<i>Lubang Screw dan pengunci fix</i>
		7	Cek jarak bit pada point screw	<i>Jarak sesuai standart dan ada toleransi (Menyesuaikan Point)</i>
2	SCREW SLANTING	1	Cek nilai torque	<i>sesuai SOP</i>
		2	Cek mouthpiece	<i>tidak longgar dan lurus</i>
		3	Cek bit screw	<i>tidak aus</i>
		4	Cek posisi Screwdriver	<i>Tegak Lurus</i>
		5	Cek Base Jig	<i>Posisi Fix</i>
		6	Cek material set	<i>Lubang Screw dan pengunci fix</i>
		7	Cek jarak bit pada point screw	<i>Jarak sesuai standart dan ada toleransi (Menyesuaikan Point)</i>
3	FAIL PICK SCREW FROM FEEDER (non vacuum)	1	Cek Feeder	<i>berfungsi dengan baik</i>
		2	cek magnet pada bit screw	<i>screw dapat menempel pada bit</i>
		3	Cek Program	<i>sesuai sequence</i>
		4	Cek posisi bit pada feeder	<i>Tegak lurus & tidak geser</i>
		5	Cek jarak bit pada feeder	<i>Jarak tidak terlalu tinggi</i>
3	FAIL PICK SCREW FROM FEEDER (vacuum)	1	Cek Feeder	<i>berfungsi dengan baik</i>
		2	Cek Vacum	<i>berfungsi dengan baik</i>
		3	Cek Relay	<i>berfungsi dengan baik</i>
		4	Cek Program	<i>sesuai sequence</i>
		5	Cek posisi bit pada feeder	<i>Tegak lurus & tidak geser</i>
		6	Cek jarak bit pada feeder	<i>Jarak tidak terlalu tinggi</i>
4	DOUBLE SCREW / INTERMITTEN	1	Cek Screwdriver	<i>berfungsi dengan baik</i>
		2	Cek torque	<i>torque tercapai</i>
		3	Cek Wire Screwdriver	<i>terhubung dengan baik</i>

		4	Cek Program	sesuai sequence
		5	Cek Relay	berfungsi dengan baik
5	ENABLE SAAT SCREWING	1	Cek point screw pada set	<i>Lubang Screw dan pengunci fix</i>
		2	Cek posisi bit pada point screw	sesuai lobang (point screw)
		3	Cek kondisi screw pada bit	<i>menempel sempurna / tidak slanting</i>
		4	Cek bit screw	<i>tidak aus</i>
		5	Cek suction/adjuster	<i>tidak loose dan lurus</i>
		6	Cek base jig	<i>posisi fix</i>
6	SCREWDRIVER NO FUNCTION	1	Cek power stantion screwdriver	menyala
		2	Cek wire screwdriver	terhubung dengan baik
		3	Cek screwdriver	berfungsi dengan baik
		4	Cek program (i/o)	sesuai sequence
		5	Cek relay control box	berfungsi dengan baik
7	FEEDER NO FUNCTION	1	cek tombol power feeder	menyala
		2	Cek power suply feeder	Berfungsi & terhubung dengan baik
		3	cek sensor	berfungsi dengan baik, bisa on off
		4	cek posisi hole rotation	posisi fix
		5	cek wire feeder	terhubung dengan baik
8	CLAMP NO FUNCTION	1	cek kondisi clamp	berfungsi dengan baik
		2	Cek kondisi angin	ada angin
		3	cek posisi selang	posisi terpasang dengan benar
		4	cek program (i/o)	sesuai sequence
		5	cek selenoid clamp	berfungsi dengan baik
9	UR ENABLE	1	cek posisi robot	posisi tidak menabrak apapun
		2	cek area robot	free area (tidak ada hambatan)
		3	Cek Program	sesuai sequence
		4	cek tool speed & tool acceleration	disesuaikan
10	UR CAN'T RECEIVING TORQUE	1	Cek Wire Screwdriver	terhubung dengan baik
		2	Cek Konektor screwdriver	terhubung dengan baik
		3	Cek screwdriver	berfungsi dengan baik
		4	Cek Relay control box	berfungsi dengan baik
		5	Cek Program	sesuai sequence
		1		
		2		

11		3		
		4		
		5		
12		1		
		2		
		3		
		4		
		5		
13		1		
		2		
		3		
		4		
		5		
14		1		
		2		
		3		
		4		
		5		
15		1		
		2		
		3		
		4		
		5		
16		1		
		2		
		3		
		4		
		5		