DO NOT COPY

Work Instruction

ขั้นตอนการ Start เครื่อง Twin 75 mm.

หมายเลขเครื่องจักร : 24TEK75-1

จุดประสงค์ : เพื่อเป็นมาตรฐานในการปฏิบัติงาน

ขอบเขต : ใช้ในการ Start เครื่อง Twin 75 mm. เท่านั้น

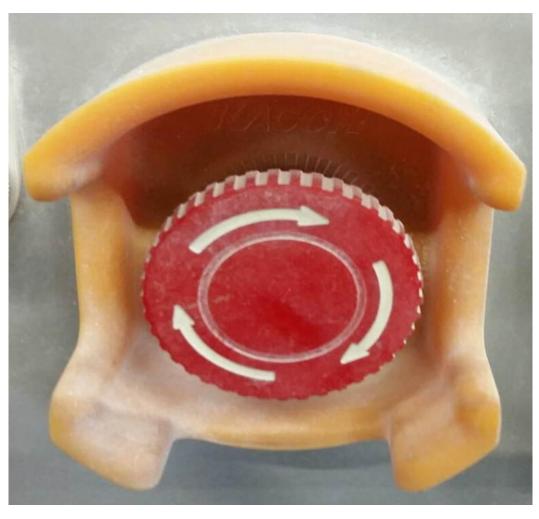
ผู้ปฏิบัติงาน : พนักงานฝ่ายผลิต

อุปกรณ์เครื่องมือ : -

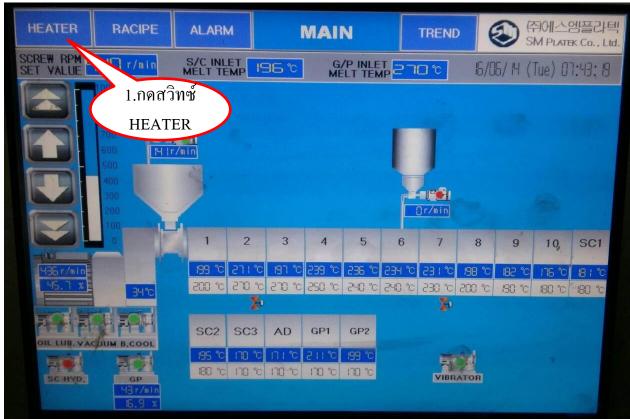
อุปกรณ์ความปลอดภัย: ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, หมวกนิรภัย, ที่อุดหู

1.เปิดสวิทซ์ EMERGENCY ตามลูกศร





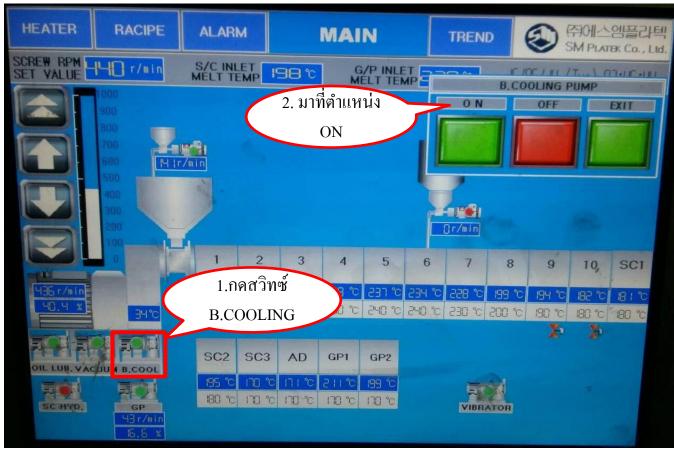
2.กดสวิทซ์ HEATER เพื่อทำการ SET ไฟตาม DATA ตั้งแต่ ZONE1 ถึง GP.2 (B1 ถึง GP2)







3.กดสวิทซ์ B.COOLING PUMP มาที่ตำแหน่ง ON



4.กดสวิทซ์ OIL LUB PUMP มาที่ตำแหน่ง ON

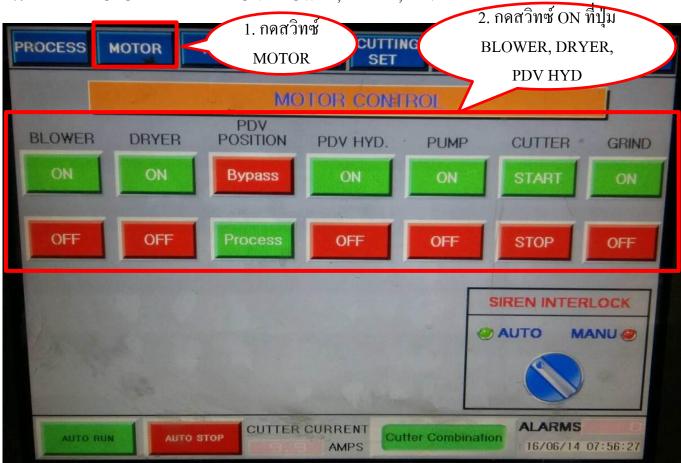




6.กดสวิทซ์ TEMP เพื่อทำการ SET ไฟ ZONE DIE TEMP,PDV TEMP,WATER TEMP ตาม DATA



7.กคสวิทซ์ MOTOR แล้วกคสวิทซ์ ON BLOWER, DRYER, PDV HYD

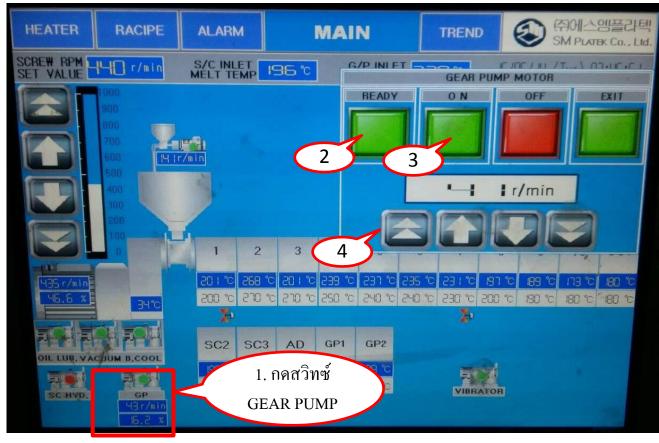


8.กดสวิทซ์ GEAR PUMP MOTOR แล้ว กดปุ่ม READY , ON และกด



เพื่อปรับรอบ GEAR

PUMP มาที่ 41 r/min



หน้า 5/9

9.กดสวิทซ์ MAIN MOTOR มาที่ตำแหน่ง ON



10. กคปุ่ม 🔝 เพื่อปรับรอบสกรูขึ้นทีละ 10 / กคจนรอบมาที่ 440 r/min



11.กดที่รูป COMPACTOR FEEDER รูปที่ 1 ,กดุปุ่ม READY รูปที่ 2 ,กดปุ่ม ON รูปที่ 3, กด เพื่อปรับรอบ COMPACTOR รูปที่ 4, มาที่ 140 r/min รูปที่ 5

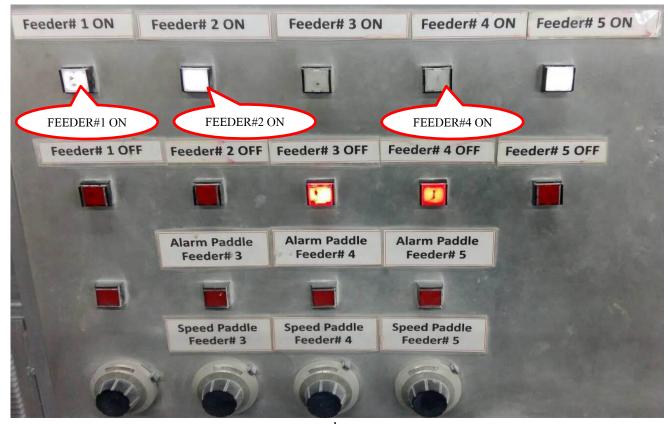




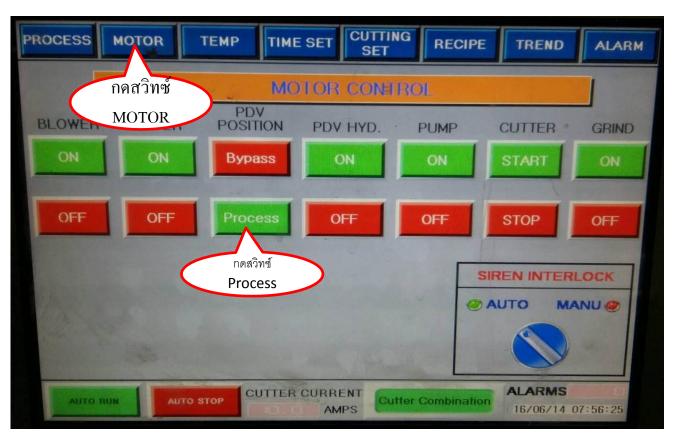
12.กดที่รูป VACUUM PUMP รูปที่ 1 มาที่ตำแหน่ง ON รูปที่ 2 เพื่อเปิด VACUUM



13. กดสวิทซ์ FEEDER#1 ON, FEEDER#4 ON, FEEDER#2 ON เพื่อทำการปล่อยวัตถุดิบ เรียงตามลำดับการออกแบบสูตรการผลิต



14.กดสวิทซ์ MOTOR ต่อด้วยกดสวิทซ์ Process เพื่อทำการ Purge หน้า DIE



15. ประกอบชุคหัวตัด GALA



16. กคสวทิช์ AUTO RUN

