

PRODUCTION DATA REPORT (BUSS)

PD-F-004-02-15/01/61

Product Code Batch Number Shift ☐ 23MX105- ☐ 23MX105-2 Date

Time :									
Capacity rate (Kg/hr.)									
KN Screw (set point) C									
KN Screw (Actual)									
KN Barrel1 (set point)									
KN Barrel1 (Actual)									
KN Barrel2 (set point)									
KN Barrel2 (Actual)									
AD to Melt Pump (set point)									
AD to Melt Pump (Actual)									
Melt Pump (set point)									
Melt Pump (Actual)									
AD to Screen Changer (set point)									
AD to Screen Changer (Actual)									
Screen Changer (set point)									
Screen Changer (Actual)									
KN Screw (Actual)									
KN Barrel1 Zone 1 (Actual)									
KN Barrel1 Zone 2 (Actual)									
KN Barrel1 Zone 3 (Actual)									
KN Barrel 2 Zone 1 (Actual)									
KN Barrel 2 Zone 2 (Actual)									
KN Barrel 2 Zone 3 (Actual)									
AD to Melt Pump (Actual)									
AD to Screen Changer (Actual)									
Screw Speed (rpm)									
Torque Buss (%)									
Motor Load (kw)									
Melt Pump Speed (rpm)									
Motor Load (%)									
Motor Load (kw)									
Pressure Before MP (bar)									
Pressure Before SC (bar)									
Pressure After SC (bar)									
Different SC (bar)									
Pelletizer Speed (rpm)									
MP Gala C									
Melt Temp Gala (set point) C									
Melt Temp Gala (Actual) C									
Die temp Gala (set point) C									
Die temp Gala (Actual) C									
Water temp (set point) C									
Water temp (Actual) C									
Die Holes Diametar (mm.)									
Number of Holes									
Number of Holes Plug									
Number of Blade									
Screen (Mesh)									
Bulk Density(g./CC.)									
Density (g./CC.)									
Moisture From MB (%)									
Pellets per Gram									
Ash Content (%)									
Dispersion Index (Film)									
Moisture From CB									
Feeder	R/M	%	R/M	%	Total (%)	Remark :			
Feeder # 1									
Feeder # 2									
Feeder # 3									
Feeder # 4									
Feeder # 5									

Operator.....Date...../...../.....

Approve.....Date...../...../.....

รายงานการตรวจสอบเครื่องจักร และอุปกรณ์ก่อนการทำงาน

PD-F-004-02-15/01/61

Product Code.....Batch Number.....Shift.....Date...../...../.....

การตรวจสอบ Feeder			น้ำหนักต่อ	น้ำหนักต่อ	การทวนสอบความเที่ยงตรงของ Feeder กำหนด Output kg./hr.								
Feeder	รหัสวัตถุดิบ	%	...1..ชั่วโมง(kg.)	...1..นาที่(kg.)	ตัวอย่างที่ 1	ตัวอย่างที่ 2	ตัวอย่างที่ 3	ตัวอย่างที่ 4	ตัวอย่างที่ 5	ค่าเฉลี่ย	ปกติ	ไม่ปกติ	หมายเหตุ
F 1													
F 2													
F 3													
F 4													
F 5													

(/ = ปกติ) (x = ไม่ปกติ) (- = ไม่มีการใช้งานในเครื่องจักรนี้)***หากพบว่า ไม่ปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที***

การตรวจสอบเครื่องจักร	ปกติ	ไม่ปกติ	หมายเหตุ	R/M ที่ส่ง เช็กQC	ค่า Moisture	BOM			สูตร Mix ในแต่ละ Feeder		
						ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	%	Feeder	รหัสวัตถุดิบ	%
- ตรวจสอบอุณหภูมิ											
- ตรวจสอบการทำงานของระบบน้ำหล่อเย็น Chiller						1					
- ตรวจสอบการทำงานของระบบน้ำหล่อเย็น Cooling						2					
- ตรวจสอบระบบดูดฝุ่น Dust Collector						3					
- ตรวจสอบระบบการทำงานของ Dryer						4					
- ตรวจสอบการทำงานของปั้มน้ำหล่อเลี้ยงเม็ดสี						5					
- ตรวจสอบการทำงานของโต๊ะเขย่า Vibrator						6					
- ตรวจสอบการทำงานของชุดพัดลมเป่าเม็ดสี Blower Feed						7					
- ตรวจสอบระบบการทำงานของชุด Vacuum						8					
- ตรวจสอบระบบการทำงานของเครน						9					
- ตรวจสอบชุดใบมีดตัดเม็ด						10					
- ตรวจสอบความสะอาดเครื่องจักร และพื้นที่ ให้เรียบร้อยก่อนการเดินเครื่อง						11					

(/ = ปกติ) (x = ไม่ปกติ) (- = ไม่มีการใช้งานในเครื่องจักรนี้)***หากพบว่า ไม่ปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที***

Operator

Date

Appove

Date