

# PRODUCTION DATA REPORT ( TWIN 75 )

PD-F-028-01-15/01/61

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

NAME OF CONTROLLER	Time										
	S/Point										
BARREL-1											
BARREL-2											
BARREL-3											
BARREL-4											
BARREL-5											
BARREL-6											
BARREL-7											
BARREL-8											
BARREL-9											
BARREL-10											
SC-1											
SC-2											
SC-3											
AD-1											
GP-1											
GP-2											
Die temp Gala (set point) C											
Die temp Gala (Actual) C											
SV Heater Control											
Screw Load%											
Main Screw (rpm)											
Gear Pump Load (%)											
Gear Pump (rpm)											
Melt Temp											
Melt Pressure											
Suction Pressure											
Discharge Pressure											
Side Feeder (rpm)											
Compactor Feeder (rpm)											
Pelletizer (rpm)											
Output (kg./hr.)											
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											

Feeder	Rawmaterail	%	Remark
Feeder 1			
Feeder 2			
Feeder 3			
Feeder 4			
Feeder 5			

Operator.....

Approve.....

Date ...../...../.....

Date ...../...../.....

รายงานการตรวจสอบเครื่องจักร และอุปกรณ์ก่อนการทำงาน

PD-F-028-01-15/01/61

Product Code.....Batch Number.....Shift.....Date...../...../.....														
การตรวจสอบ Feeder			น้ำหนักต่อ	น้ำหนักต่อ	การทวนสอบความเที่ยงตรงของ Feeder กำหนด Output ..... kg/hr.									
Feeder	รหัสวัตถุดิบ	%	...1..ชั่วโมง(kg.)	...1..นาที(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 เช็ควQC	ค่า Moisture	BOM			สูตร Mix ในแต่ละ Feeder		
- ตรวจสอบอุณหภูมิ									ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	%	Feeder	รหัสวัตถุดิบ	%
- 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 .....							Appove .....							
Date ...../...../.....							Date ...../...../.....							