

PRODUCTION DATA REPORT (BUSS)

Product Code Batch Number Shift ☐ 23MX105-1 ☐ 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)										
Moisture From CB										
Feeder	R/M , %				Total%	Inlet	Remark :			
Feeder 1									
Feeder 2									
Feeder 3									
Feeder 4									
Feeder 5									

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

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

รายงานการตรวจสอบเครื่องจักร และอุปกรณ์ก่อนการทำงาน

PD-F-004-03-01/06/64

Product Code.....Batch Number.....Shift.....Date...../...../.....														
การตรวจสอบ Feeder			น้ำหนักต่อ	น้ำหนักต่อ	การทวนสอบความเที่ยงตรงของ Feeder กำหนด Output kg./hr.									
Feeder	รหัสวัสดุดิบ	%	...1..ข้าวโม่ง(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 เช็กQC	ค่า Moisture	BOM			สูตร Mix ในแต่ละ Feeder		
- ตรวจสอบอุณหภูมิ									ลำดับที่	รหัสวัสดุดิบ	%	Feeder	รหัสวัสดุดิบ	%
- 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					
- ตรวจสอบระบบการทำงานของเกรน									9					
- ตรวจสอบชุดโม่คัตตเม็ด									10					
- ตรวจสอบความสะอาดเครื่องจักร และพื้นที่ ให้เรียบร้อยก่อนการเดินเครื่อง									11					
(/ = ปกติ) (x = ไม่ปกติ) (- = ไม่มีการใช้งานในเครื่องจักรนี้)***หากพบว่า ไม่ปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที***														
Operator Approve														
Date/...../..... Date/...../.....														