

## การหาค่าเบี่ยงเบนของ Feeder

ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานที่ใช้ในการทำงาน สำหรับผลิตสินค้าต่างๆ เกณฑ์ในการยอมรับ ดังนี้

1 WHITE	= ±	0.5%
2 BLACK	= ±	1.0%
3 FILLER	= ±	1.0%

**DO NOT COPY**

อ้างอิงมาจากค่า Ash content STD SPEC ของ PRODUCT ที่ QC ออกให้กับลูกค้า

1 WHITE	= ±	1.0%
2 BLACK	= ±	3.0%
3 FILLER	= ±	2.0%

### วิธีหาค่าเบี่ยงเบน

- 1 Calibration Feeder
- 2 กำหนด Output kg./hr. เพื่อหาค่า Feed Rate ของ Feeder แต่ละตัว ตัวอย่าง เช่น

<b>MEBK44</b>	Formulation		
	BK02A-9	38.00	Feeder 3
	SE82FCC05	10.00	Feeder 5
	LEW01-7	7.00	} Feeder 2
	LPW02	2.00	
	LZN01-2	1.00	
	RLLG20	35.00	Feeder 1
		<u>100.00</u>	

MEBK44 ผลิตที่ Output = 1,000 kgs./hr. ดังนั้น Feeder 1 ป้อน RLLG20-5 = 35.00 %

### วิธีคิดหาค่า Feeder Rate

=  $1000 \times 35.00 \div 100 = 350.00 \text{ kg./hr.}$  ดังนั้น ทุกๆ 1 นาที =  $(350 \div 60 = 5.833)$

วิธีหาค่าเบี่ยงเบน เมื่อปรับ Feeder นิ่งดีแล้ว ให้จับ Sample = 5 ครั้ง ครั้งละ = 1 นาที

Sample	ครั้งที่	1	=	5.820
Sample	ครั้งที่	2	=	5.840
Sample	ครั้งที่	3	=	5.850
Sample	ครั้งที่	4	=	5.860
Sample	ครั้งที่	5	=	5.850

รวม 5 ครั้ง =  $29.220$  average =  $(29.220 \div 5) = 5.844$

หาค่าเบี่ยงเบน =  $5.844 - 5.833 = 0.011$

Feeder อื่นๆ ที่ใช้งานก็เหมือนกัน

ค่าเบี่ยงเบนคิดเทียบเป็น % =  $0.011 \times 100 \div 5.833$  ค่าเบี่ยงเบน = 0.189

จากตัวอย่างค่าเบี่ยงเบนเป็นบวก แต่ยังอยู่ในเกณฑ์ควบคุม ถือว่าผ่าน

## ค่าเบี่ยงเบน STD ของ FEEDER

Machine	Feeder	ค่าเบี่ยงเบน
Buss10	1	0.5
	2	0.5
	3	0.5
	4	0.5
	5	0.5

Machine	Feeder	ค่าเบี่ยงเบน
Farrel 1	1	0.5
	2	1.0
	3	0.5
	4	1.0
	5	0.5

Machine	Feeder	ค่าเบี่ยงเบน
TEK96	1	1.0
	2	1.0
	3	1.0
	4	1.0
	5	1.0

Machine	Feeder	ค่าเบี่ยงเบน
Buss20	1	0.5
	2	0.5
	3	0.5
	4	0.5
	5	0.5

Machine	Feeder	ค่าเบี่ยงเบน
Farrel 2	1	1.0
	2	1.0
	3	1.0
	4	1.0
	5	1.0

Machine	Feeder	ค่าเบี่ยงเบน
TEK75	1	0.5
	2	1.0
	3	0.5
	4	0.5
	5	0.5

ขั้นตอนการเช็ควัตถุดิบก่อนทำการผลิต		
ข้อที่	รายละเอียดการเช็ค	หน้าที่รับผิดชอบ
1	พนักงานต้องตรวจเช็คจำนวนของวัตถุดิบก่อนทำการผลิต	3
2	พนักงานต้องทำการ Calibrate Feeder ให้มีความแม่นยำอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	2
3	หัวหน้างานต้องตรวจสอบความถูกต้องของผู้ปฏิบัติงานทั้ง ข้อ 1 และ 2	1

ขั้นตอนการเช็ควัตถุดิบก่อนทำการผลิต		
ข้อที่	รายละเอียดการเช็ค	หน้าที่รับผิดชอบ
1	พนักงานต้องเช็คจำนวนสินค้าที่ผลิตออกมาเทียบกับยอดวัตถุดิบที่ใช้ในหน้าจอ FEEDER ของงานแต่ละ LOT	2
2	พนักงานต้องเช็ควัตถุดิบ ชั้น 3 ของงานแต่ละเบอร์ ใน แต่ละ LOT ว่าเหลือ หรือ ขาด ในแต่ละ Feeder	3
3	หัวหน้างานนำข้อมูลมาเทียบกับ เพื่อเช็คยอดวัตถุดิบของงานแต่ละ LOT	1

หมายเหตุ : เปลี่ยนงานต้องทำการ Calibrate และ Test Sample ทุกครั้ง โดยบันทึกลงใน DATA

หน้าที่ความรับผิดชอบ

1.หัวหน้างาน

2.Operator

3.พนักงานปล่อยสีชั้น 3

Prepared by	Checked by	Approved by