

การใช้เครื่อง High Speed Mixer



*** พนักงานที่ยังไม่ผ่านการสอนงาน ห้ามใช้เครื่องโดยเด็ดขาด ***

ขั้นตอนการทำงาน

ประกอบชิ้นส่วนของหม้อเข้าด้วยกันตามลำดับภาพ



1. ตรวจสอบความแน่นหนาของการประกอบชิ้นส่วน



2. เปิดปุ่ม Main Switch และปุ่ม Emergency โดยการหมุนตามเข็มนาฬิกา



3. นำวัตถุดิบที่ต้องการ Mix ใส่ในปริมาณที่เหมาะสมไม่ให้เต็มจนเกินไป โดยอาจแบ่งเป็นหลาย Batch ถ้าจำเป็น



4. ปิดฝาหม้อด้วยถุงพลาสติกก่อน 1 ชั้น แล้วตามด้วยฝาเหล็ก แล้วล็อกฝาเหล็กด้วยคานลวดให้ลงล็อก



5. กดปุ่ม Start สีเขียวที่ตัวเครื่อง (L7) หมุนที่ปุ่ม VOLUME เพื่อปรับความเร็วรอบของใบพัด แล้วตั้งเวลาในการ Mix ตามประเภทของงาน

5.1. ขั้นตอนการ MIX สี PIGMENT

5.1.1 MIX ช้า 1 นาที ความเร็วรอบ ประมาณ 30 RPM

5.1.2 MIX เร็ว 3 นาที ความเร็วรอบ ประมาณ 40 RPM จากนั้นเปิดฝามือแล้วใช้แปรงขัดสีที่ติดข้างหม้อลง

5.1.3 ปิดฝาแล้ว MIX ช้า 1 นาที ความเร็วรอบ ประมาณ 30 RPM MIX เสร็จแล้วเปิดฝาชิ้นแล้วใช้แปรงขัดสีที่อยู่ด้านข้างหม้อลงแล้วปิดฝา (เหมือนข้อ 5.1.2) จากนั้นตักใส่ถุงแล้วนำไป QC.

6. ขั้นตอนการ MIX สี PVC

6.1 MIX สีกับพลาสติกให้หม้อร้อนก่อน

6.2 เท PDI ลงไปบางส่วนแล้ว MIX ให้เข้ากันทำซ้ำเช่นนี้ไปจนกว่า PDI จะหมดแล้ว MIX จนกว่าจะหลอม

7. ขั้นตอนการ MIX สี MASTERBATCH ก่อนนำไปฉีดที่เครื่อง EXTRUSION

7.1 นำสีที่ซังไว้เทลงหม้อเสร็จแล้วปิดฝาแล้ว MIX ที่ความเร็วรอบ 30 RPM ประมาณ 1 นาที

ถ้าต้องการหยุดให้หมุนที่ปุ่ม VOLUME ลงไปถึงเลขศูนย์กดปุ่ม Stop สีแดงที่เครื่อง L7



8. ถ้าใช้ความเร็วรอบมากเกินไป เครื่องจะตัดการทำงานให้สังเกตเข็มชี้วัดที่ตัวแอมแปร์ไม่ให้เกินเลข 8



9. เมื่อ QC.OK แล้ว เปิดฝาและนำวัตถุดิบออกใส่ถุง

10. ถอดชิ้นส่วนทำความสะอาด ด้วยน้ำหรือน้ำมันแล้วเช็ดให้แห้ง

11. ประกอบชิ้นส่วนไว้เหมือนเดิมเพื่อเตรียมไว้ใช้งานครั้งต่อไป

ข้อควรระวัง

- ถ้ามีเสียงดังหรือพบเห็นสิ่งผิดปกติ ให้หยุดเครื่องแล้วแจ้งฝ่ายซ่อมบำรุง
- การทำงานทุกขั้นตอน ให้คำนึงถึงความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด
- กรณีเครื่อง ทิป ให้หยุดการทำงาน และแจ้งช่างดำเนินงาน
- ไม่ควรใช้งานในขณะที่ตัวเครื่องร้อนหรือสภาพร่างกายไม่พร้อม และควรตรวจสอบความพร้อมของเครื่องให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้ก่อนปฏิบัติงาน

การบำรุงรักษา

- รักษาความสะอาดและใช้งานให้ถูกวิธี