

# PRODUCTION DATA REPORT (FARREL#2)

PD-F-051-01-15/01/61

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

Run Screen	Time S/Point										
Feed Rate(Kg/Hr)											
Mixer Speed (Rpm)											
Mixer Torque (%)											
Mixer Power (Kw)											
Mixer SPE (kWh/kg)											
Mixer Melt (°C)											
Orifice (%)											
Extruder Speed (Rpm)											
Extruder Torque (%)											
Extruder Power (Kw)											
Extruder Melt (°C)											
Extruder Upstream (Bar)											
Downstream (Bar)											
Differential (Bar)											
Speed (Rpm)											
Torque (%)											
Power (Kw)											
Mixer Hopper											
Mixer Chamber Zone											
Mixer Orifice											
Extruder Hopper											
Extruder Rear Cylinder											
Extruder Forward Cylinder											
Screen Changer Upstream											
Screen Changer Downstream											
Screen Changer Free End											
Screen Changer Cylinder End											
Die temp (set point) C											
Die temp (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											
Feeder	Rawmaterail					%	*** ก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรงต้องรอให้ค่า Pressure ในกระบอกลดลงต่ำกว่า 50 bar. Remark ..... ..... ..... ..... ..... ..... .....				
Feeder 1											
Feeder 2											
Feeder 3											
Feeder 4											
Feeder 5											
Feeder 6											
Feeder 7											
Operator .....						Approve .....					
Date        /        /						Date        /        /					

# รายงานการตรวจสอบเครื่องจักร และอุปกรณ์ก่อนการทำงาน

PD-F-051-01-15/01/61

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

การตรวจสอบ Feeder			น้ำหนักต่อ	น้ำหนักต่อ	การทวนสอบความเที่ยงตรงของ Feeder กำหนด Output ..... kg/hr.									
Feeder	รหัสวัสดุดิบ	%	...1..ชั่วโมง(kg.)	...1..นาที(kg.)	ตัวอย่างที่ 1	ตัวอย่างที่ 2	ตัวอย่างที่ 3	ตัวอย่างที่ 4	ตัวอย่างที่ 5	ค่าเฉลี่ย	เกณฑ์ยอมรับ ±0.5%	ปกติ	ไม่ปกติ	หมายเหตุ
F 1														
F 2														
F 3														
F 4														
F 5														
F 6														

(/= 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					
- ตรวจสอบระบบการทำงานของเครน						9					
- ตรวจสอบชุดใบมีดตัดเม็ด						10					
- ตรวจสอบความสะอาดเครื่องจักร และพื้นที่ ให้เรียบร้อยก่อนการเดินเครื่อง						11					

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

Operator .....

Appove .....

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

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