

Work Instruction

วิธีการทำ Span และ Calibrate

DO NOT COPY

หมายเลขเครื่องจักร : B10	ผู้ปฏิบัติงาน : พนักงานฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ : เพื่อเป็นมาตรฐานในการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์เครื่องมือ : -
ขอบเขต : ครอบคลุมการทำ Span และ Calibrate	อุปกรณ์ความปลอดภัย : ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู, หมวก Safety, แว่นตา, ปลอกแขน, เข็มหมัก
ขั้นตอนการทำงาน	รูปภาพประกอบ
ขั้นตอนการทำ Span <ol style="list-style-type: none"> เลือก Feeder ที่ต้องการ Span แล้วคลิกที่รูปถังที่ต้องการจะทำ Span เมื่อโปรแกรมแสดงถึง Feeder ที่จะทำ Span. ให้ปิดฝาถังก่อนทุกครั้ง คลิก Tare 3 เพื่อตั้งค่า Net Weight 4 ให้เป็น 0 ใส่ค่า Span 5 ให้เป็น 1.0000 ก่อนทุกครั้งที่จะทำการ Span วางตุ้มน้ำหนักขนาด 20. Kg 6 (รูปที่2) บนฝาถัง Feeder ที่ต้องการทำ Span ให้เอาน้ำหนัก 20. Kg เป็นตัวตั้ง ทารด้วยน้ำหนัก Net Weight ที่ขึ้นจริง แล้วใส่ค่าที่ได้ในช่อง Span เครื่องจะคำนวณค่า Net Weight ให้ว่าเทียบเท่า 20 Kg หรือไม่ ถ้าไม่เทียบเท่าให้ทำการ Span ใหม่ ให้สังเกตที่ช่อง SCL Configuration 7 มีการเปิดใช้งานจำนวนกี่ถึง และมีปัญหาที่ Feeder ไหนหรือไม่ ถ้า Feeder ไหนมีปัญหาตัวเลขจะมีค่าเป็น - 	รูปประกอบ : การทำ Span
ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ แจ้งหัวหน้างาน เมื่อพบสิ่งผิดปกติทันที

Work Instruction

วิธีการทำ Span และ Calibrate

DO NOT COPY

หมายเลขเครื่องจักร : B10	ผู้ปฏิบัติงาน : พนักงานฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ : เพื่อเป็นมาตรฐานในการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์เครื่องมือ : -
ขอบเขต : ครอบคลุมการทำ Span และ Calibrate	อุปกรณ์ความปลอดภัย : ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู, หมวก Safety, แว่นตา, ปลอกแขน, เข็มหมัก
ขั้นตอนการทำงาน	รูปภาพประกอบ
ขั้นตอนการ Calibrate <ol style="list-style-type: none"> เลือก Feeder ที่ต้องการ Calibrate (รูปที่1) รูปที่2 Feeder ที่ต้องการทำ Calibrate สังเกตดูมีรูปเครื่องชั่งโครหรือไม่มี ถ้าไม่มีโครให้กดตรงตำแหน่งที่มีรูปเครื่องชั่งให้รูปขึ้นโครก่อน 2 เปิดฝาถังแล้วกด Rfill สีให้เต็มถังก่อน 3 ใส่น้ำหนัก Setpoint 4 ให้เป็น 100 แล้วกด Start 5 ลอยสียง ดูในช่อง Totalizer = 1 Kg 6 แล้วกด Stop 7 เปลี่ยนน้ำหนัก Setpoint 4 ให้เป็น 10 ใส่ค่า Initial Feedfactor 8 ให้เป็น 100 สังเกตดูค่า Pert Value 9 ว่าเครื่องคำนวณออกมา = 40 หรือไม่ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40 กดปิดฝาถังแล้ว กด Calibrate 10 ปรังจะทำงานเองจนเสร็จ กด Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องชั่ง 	รูปประกอบ : การ Calibrate
ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ แจ้งหัวหน้างาน เมื่อพบสิ่งผิดปกติทันที