

PRODUCTION DATA REPORT TWIN 96 MM.

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

NAME OF CONTROLLER	Time											
	S/Point											
Output (kg/hr)												
Screw (rpm)												
Moter(rpm)												
Moter %												
Oil Lup(°C)												
Vacuum (bar)												
Tem.Zone1 (°C)												
Tem.Zone2 (°C)												
Tem.Zone3 (°C)												
Tem.Zone4 (°C)												
Tem.Zone5 (°C)												
Tem.Zone6 (°C)												
Tem.Zone7 (°C)												
Tem.Zone8 (°C)												
Tem.Zone9 (°C)												
Tem.Zone10 (°C)												
Tem.Zone11 (°C)												
Tem.Zone12 (°C)												
Tem.Zone13 (°C)												
Tem.Zone14 (°C)												
SC1 (°C)												
SC2 (°C)												
SC3 (°C)												
AD1 (°C)												
AD2 (°C)												
PVD												
Agitater feeder (rpm)												
Side feeder (rpm)												
Melt Temp (°C)												
Melt Press (bar)												
Cutter Motor Current (amp)												
Cutter High Load (rpm)												
Cutter Speed (rpm)												
Die Heat Current (amp)												
Adapter Temp (°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)												
Bulk Density(g./CC.)												
Density (g./CC.)												
Moisture From MB (%)												
Pellets per Gram												
Ash Content (%)												
Dispersion Index (Film)												
Moisture From												
Feeder	Rawmaterail	%	Remark									
Main												
Feeder #1												
Feeder #2												
Feeder #3												
Feeder #4												
Feeder #5												

Operator.....

Approve.....

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

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

รายงานการตรวจสอบเครื่องจักร และอุปกรณ์ก่อนการทำงาน

PD-F-029-01-15/01/61

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

การตรวจสอบ Feeder			น้ำหนักต่อ	น้ำหนักต่อ	การทวนสอบความเที่ยงตรงของ Feeder กำหนด Output kg./hr.								
Feeder	รหัสวัสดุดิบ	%	...1..ข้าวโมง(kg.)	...1..นาทีก(g.)	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 เช็คQC	ค่า Moisture	BOM			สูตร Mix ในแต่ละ Feeder		
						ลำดับที่	รหัสวัสดุดิบ	%	Feeder	รหัสวัสดุดิบ	%
- ตรวจสอบอุณหภูมิ											
- 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					
- ตรวจสอบชุดใบมีดคัดเม็ด						10					
- ตรวจสอบความสะอาดเครื่องจักร และพื้นที่ ให้เรียบร้อยก่อนการเดินเครื่อง						11					

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

Operator

Date

Approve

Date