

PRODUCTION DATA REPORT (FARREL#1)

PD-F-003-02-15/01/61

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

Run Screen	Time S/Point									
Feed Rate (kg/hr)										
Mixer Speed (rpm)										
Mixer Motor Torque (%)										
Mixer Motor Power (kW)										
Mixer Melt Temp (°C)										
Orifice Position (%)										
Extruder Speed (rpm)										
Extruder Torque (%)										
Ext.Motor Power (kW)										
Ext. Melt Temp (°C)										
Extruder Pressure (bar)										
Die Pressure (bar)										
Differential Press. (bar)										
Cutter Speed (rpm)										
Cutter Amps										
Mixer Hopper										
Mixer Chamber										
Mixer Orifice										
Extruder Rear Cylinder										
Extruder Forward Cylinder										
SXR Body										
SXR Slide - Free End										
SXR Slide - 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 .....										
Date .....										
Approve .....										
Date .....										

รายงานการตรวจสอบเครื่องจักร และอุปกรณ์ก่อนการทำงาน

PD-F-003-02-15/01/61

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

การตรวจสอบ Feeder			น้ำหนักต่อ	น้ำหนักต่อ	การทวนสอบความเที่ยงตรงของ Feeder กำหนด Output ..... kg./hr.								
Feeder	รหัสวัตถุดิบ	%	...1..ชั่วโมง(kg.)	...1..นาที(kg.)	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 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 .....

Approve .....

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

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