



หมายเลขเอกสาร : QD-F1-003

ครั้งที่แก้ไข : 03

ชื่อเอกสาร แผนควบคุมการผลิตบล็อกแก้ว

หมายเลขหน้า : 1




วันที่บังคับใช้ : 02/05/24

สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร*
2	แผนควบคุมการผลิตบล็อกแก้ว
3	แผนควบคุมการผลิตบล็อกแก้ว
4	แผนควบคุมการผลิตบล็อกแก้ว

เอกสารควบคุม

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบกับเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

จัดทำโดย	ทบทวนโดย	อนุมัติโดย
		
(นายทวีป บัณฑิต) ผู้จัดการแผนกขึ้นรูป	(นายจักร์กฤษณ์ เฌรแขก) ผู้จัดการฝ่ายขึ้นรูป	(นายชูชาติ อุ่นอารมย์) QMR

ลำดับ	ขั้นตอน	รายการควบคุม	ค่ามาตรฐาน SPEC	ความถี่ ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข กระบวนการทำงาน/ผลิตภัณฑ์	เอกสารประกอบ		หมายเหตุ
										วิธีการทำงาน	บันทึก	
1	การขึ้นรูป บล็อกแก้ว	น้ำหนัก Gob 1000 ± 300 g.	QD-F1-248	1 ครั้ง/ชั่วโมง	Press Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกแก้ว	เครื่องชั่งน้ำหนัก	นำชิ้นงานมาชั่งบน เครื่องชั่งและอ่านค่า	ควบคุมให้เป็นไปตาม ข้อมูลการผลิต	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	
		ระยะใช้งาน Plunger Feeder 40 ± 40 mm	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	Press Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกแก้ว	Scale ระยะใช้งาน Plunger Feeder	อ่านค่าจาก Scale	ผิดปกติ, ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	
		ระยะใช้งาน Rotary Tube 40 ± 15 mm	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	Press Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกแก้ว	Scale ระยะใช้งาน Rotary Tube	อ่านค่าจาก Scale	ผิดปกติ, ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	
		อุณหภูมิน้ำ Cooling Plunger 30 ± 25 °C	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	อุณหภูมิ Cooling Plunger	พวง, ขึ้นรูป บล็อกแก้ว	หน้าจอแสดงอุณหภูมิ	อ่านค่าแล้วบันทึก	ผิดปกติ, ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	
		ค่า Control เครื่องจักร	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	จอ Control Press Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกแก้ว	หน้าจอ Control Press Machine	อ่านค่าแล้วบันทึก	ผิดปกติ, ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	
		ตำหนิตามมองเห็น ด้วยตาและวัดได้ ด้วยเครื่องมือ	QD-F1-123	1 ครั้ง/ชั่วโมง	Press Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกแก้ว	สายตา	QD-F1-123	ควบคุมให้อยู่ใน มาตรฐานที่กำหนด	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	

ลำดับ	ขั้นตอน	รายการควบคุม	ค่ามาตรฐาน SPEC	ความถี่ ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข กระบวนการทำงาน/ผลิตภัณฑ์	เอกสารประกอบ		หมายเหตุ
										วิธีการทำงาน	บันทึก	
2	การเชื่อมประกอบ บล็อกลูกแก้ว	ขนาดและรูปร่าง บล็อกลูกแก้ว	QD-F1-248	1 ครั้ง/ชั่วโมง	Welding Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกลูกแก้ว	QD-F1-249	QD-F1-249	ควบคุมให้อยู่ใน มาตรฐานที่กำหนด	QD-F1-249	QF-F1-317 QF-F1-323	
		ตำแหน่งมองเห็น ด้วยตา	QD-F1-123	1 ครั้ง/ชั่วโมง	Welding Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกลูกแก้ว	สายตา	QD-F1-249	ควบคุมให้อยู่ใน มาตรฐานที่กำหนด	QD-F1-123	QF-F1-317 QF-F1-323	
		Speed Short conveyor 300 ± 100 mm/s	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	Welding Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกลูกแก้ว	Inverter ปรับความถี่	อ่านค่าจากหน้าจอ	ผิดปกติ, ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	
		Speed Long conveyor 300 ± 100 mm/s	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	Welding Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกลูกแก้ว	Inverter ปรับความถี่	อ่านค่าจากหน้าจอ	ผิดปกติ, ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-316 QF-F1-322	
		ถ้า Control เครื่องจักร	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	Welding Machine	พวง, ขึ้นรูป บล็อกลูกแก้ว	หน้าจอ Control Sealing Machine	อ่านค่าจากหน้าจอ	ผิดปกติ, ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-245	QF-F1-317 QF-F1-323	

ลำดับ	ขั้นตอน	รายการควบคุม	ค่ามาตรฐาน SPEC	ความถี่ ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข กระบวนการทำงาน/ผลิตภัณฑ์	เอกสารประกอบ		หมายเหตุ
										วิธีการทำงาน	บันทึก	
3	การ อบ คล้ายเคียว บล็อกรั่ว	อุณหภูมิของ Annealing Lehr	QD-F1-248	1 ครั้ง/กะ	Annealing Lehr Glass Block	พวง.ขึ้นรูป บล็อกรั่ว	หน้าจอแสดงอุณหภูมิ Lehr	อ่านค่าและบันทึก	พบความผิดปกติไหม้แข็ง หัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-317 QF-F1-323	
4	การพ่นขอบ บล็อกรั่ว	ความดันใน ระบบสี	2-5 Bar.	1ครั้ง/2ชั่วโมง	Pump Spray	พวง.ควบคุม เครื่องพ่นสี	Pressure Gauge	ควบคุมให้อยู่ใน ค่ามาตรฐาน	พบความผิดปกติให้แจ้ง หัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-277	
		น้ำหนักสี	$\leq 6 \pm 3g./pc$	1ครั้ง/2ชั่วโมง	Spraying Machine	พวง.ควบคุม เครื่องพ่นสี	เครื่องชั่งน้ำหนัก	พ่นสีใส่ถุงแล้วนำมาชั่ง	ผิดปกติ.ไม่ตรงตามข้อมูล ให้แจ้งหัวหน้ากะ	QD-F1-249	QF-F1-277	
5	การแก้ไข ปัญหาเกี่ยวกับ รอยตำหนิ	ปริมาณรอยตำหนิ ในแต่ละชั่วโมง	QD-F1-123	1 ครั้ง/ชั่วโมง	ตำหนิตัดเลือก	หัวหน้ากะ	-	เช็คด้วยสายตา	เมื่อพบตำหนิที่ยอดสูงสุด เป็นอันดับ ไม่น้อยกว่า 30 ชิ้น ต่อชั่วโมง ให้ทำการแก้ไข ตามวิธีการทำงานที่ กำหนดและติดตามผลทุก ชั่วโมง	QD-F1-123	QF-F3-200	