

บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ
AUTOMATIC GLASS PRESS MACHINE LINE 1

<p style="text-align: center;">INDEXING TABLE</p> <p>MOVEMENT TIME : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>1.20</td><td>1.20±1.0</td></tr></table> S</p> <p>DELAY START IND TABLE : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.60</td><td>0.60±1.0</td></tr></table> J</p> <p>CUT SETTING 1/MIN : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>20.0</td><td>20.0±20.0</td></tr></table> J</p>	1.20	1.20±1.0	0.60	0.60±1.0	20.0	20.0±20.0	<p style="text-align: center;">Air Former :</p> <table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 33%;">- 1 -</td> <td style="width: 33%;">- 2 -</td> <td style="width: 33%;">- 3 -</td> </tr> <tr> <td><table border="1"><tr><td>5</td><td>5±10</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>4</td><td>4±10</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>3</td><td>3±10</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>- 4 -</td> <td>- 5 -</td> <td></td> </tr> <tr> <td><table border="1"><tr><td>2</td><td>2±10</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>2</td><td>2±10</td></tr></table></td> <td></td> </tr> </table>	- 1 -	- 2 -	- 3 -	<table border="1"><tr><td>5</td><td>5±10</td></tr></table>	5	5±10	<table border="1"><tr><td>4</td><td>4±10</td></tr></table>	4	4±10	<table border="1"><tr><td>3</td><td>3±10</td></tr></table>	3	3±10	- 4 -	- 5 -		<table border="1"><tr><td>2</td><td>2±10</td></tr></table>	2	2±10	<table border="1"><tr><td>2</td><td>2±10</td></tr></table>	2	2±10																																														
1.20	1.20±1.0																																																																									
0.60	0.60±1.0																																																																									
20.0	20.0±20.0																																																																									
- 1 -	- 2 -	- 3 -																																																																								
<table border="1"><tr><td>5</td><td>5±10</td></tr></table>	5	5±10	<table border="1"><tr><td>4</td><td>4±10</td></tr></table>	4	4±10	<table border="1"><tr><td>3</td><td>3±10</td></tr></table>	3	3±10																																																																		
5	5±10																																																																									
4	4±10																																																																									
3	3±10																																																																									
- 4 -	- 5 -																																																																									
<table border="1"><tr><td>2</td><td>2±10</td></tr></table>	2	2±10	<table border="1"><tr><td>2</td><td>2±10</td></tr></table>	2	2±10																																																																					
2	2±10																																																																									
2	2±10																																																																									
PRESSING CYLINDER																																																																										
<p>PLUNGER COOLING : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>1.20</td><td>1.20±1.0</td></tr></table></p> <p>Position "mm"</p> <p>PRESSCYL : \downarrow <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>1.50</td><td>1.50±1.0</td></tr></table> J</p> <p>PRESSCYL : \downarrow</p> <p>DWELL TIME :</p> <p>PRESSCYL : \uparrow</p> <p>PRESSCYL : \uparrow <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.0</td><td>0.0±1.0</td></tr></table> J</p>	1.20	1.20±1.0	1.50	1.50±1.0	0.0	0.0±1.0	<p>Delay time <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.25</td><td>0.25±1.0</td></tr></table> J</p> <p>Time</p> <table border="1" style="display: inline-table;"> <tr><td>0.60</td><td>0.60±1.0</td></tr> <tr><td>0.20</td><td>0.20±1.0</td></tr> <tr><td>0.05</td><td>0.05±1.0</td></tr> </table> J	0.25	0.25±1.0	0.60	0.60±1.0	0.20	0.20±1.0	0.05	0.05±1.0	<p>Pressure</p> <table border="1" style="display: inline-table;"> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> <tr><td>10</td><td>10±50</td></tr> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> </table> J	50	50±50	50	50±50	10	10±50	50	50±50	50	50±50	<p>Speed %</p> <table border="1" style="display: inline-table;"> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> <tr><td>10</td><td>10±50</td></tr> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> <tr><td>50</td><td>50±50</td></tr> </table> J	50	50±50	50	50±50	10	10±50	50	50±50	50	50±50																																					
1.20	1.20±1.0																																																																									
1.50	1.50±1.0																																																																									
0.0	0.0±1.0																																																																									
0.25	0.25±1.0																																																																									
0.60	0.60±1.0																																																																									
0.20	0.20±1.0																																																																									
0.05	0.05±1.0																																																																									
50	50±50																																																																									
50	50±50																																																																									
10	10±50																																																																									
50	50±50																																																																									
50	50±50																																																																									
50	50±50																																																																									
50	50±50																																																																									
10	10±50																																																																									
50	50±50																																																																									
50	50±50																																																																									
PLUNGER RING																																																																										
<p>RING : \downarrow</p> <p>RING : \uparrow <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0123</td><td>123±1.0</td></tr></table> J</p>	0123	123±1.0	<p>Position "mm"</p> <p>Delay time <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.02</td><td>0.02±1.0</td></tr><tr><td>0.15</td><td>0.15±1.0</td></tr></table> J</p> <p>Time</p> <p>Pressure <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>80</td><td>80±50</td></tr><tr><td>80</td><td>80±50</td></tr></table> J</p> <p>Speed % <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>80</td><td>80±50</td></tr><tr><td>80</td><td>80±50</td></tr></table> J</p>	0.02	0.02±1.0	0.15	0.15±1.0	80	80±50	80	80±50	80	80±50	80	80±50																																																											
0123	123±1.0																																																																									
0.02	0.02±1.0																																																																									
0.15	0.15±1.0																																																																									
80	80±50																																																																									
80	80±50																																																																									
80	80±50																																																																									
80	80±50																																																																									
<p style="text-align: center;">TAKE-OUT</p> <p>DELAY START IN : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.01</td><td>0.01±1.0</td></tr></table> J</p> <p>Mould Time</p> <p>TAKE-OUT FORWARE : \Rightarrow <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.60</td><td>0.60±1.0</td></tr></table> J</p> <p>GRIPPER CLOSE : $\Rightarrow \Leftarrow$ <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.50</td><td>0.50±1.0</td></tr></table> J</p> <p>TAKE-OUT REWARE : \Leftarrow <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.60</td><td>0.50±1.0</td></tr></table> J</p> <p>Conveyor Time</p> <p>GRIPPER OPEN : $\Leftarrow \Rightarrow$ <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>0.50</td><td>0.50±1.0</td></tr></table> J</p>	0.01	0.01±1.0	0.60	0.60±1.0	0.50	0.50±1.0	0.60	0.50±1.0	0.50	0.50±1.0	<p style="text-align: center;">CONVEYOR I / II</p> <p>SPEED CONVEYOR I : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>50</td><td>50±50</td></tr></table> J</p> <p>SPEED CONVEYOR II : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>20</td><td>20±50</td></tr></table> J</p> <p>COOLING COVEYOR I : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>2.20</td><td>2.20±5.0</td></tr><tr><td>2.50</td><td>2.50±5.0</td></tr></table> J</p> <p>ROTATE SECOND HALFT : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>2.50</td><td>2.50±5.0</td></tr></table> J</p> <p>Delay Time</p> <p>Time</p>	50	50±50	20	20±50	2.20	2.20±5.0	2.50	2.50±5.0	2.50	2.50±5.0																																																					
0.01	0.01±1.0																																																																									
0.60	0.60±1.0																																																																									
0.50	0.50±1.0																																																																									
0.60	0.50±1.0																																																																									
0.50	0.50±1.0																																																																									
50	50±50																																																																									
20	20±50																																																																									
2.20	2.20±5.0																																																																									
2.50	2.50±5.0																																																																									
2.50	2.50±5.0																																																																									
<p style="text-align: center;">CAM-SHAFT 1-8</p> <table style="width: 100%;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Start (°)</td> <td style="text-align: center;">End (°)</td> </tr> <tr> <td>Start Press :</td> <td><table border="1"><tr><td>272</td><td>272±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>276</td><td>276±360</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Start Welding :</td> <td><table border="1"><tr><td>200</td><td>200±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>210</td><td>210±360</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Plunger Up :</td> <td><table border="1"><tr><td>100</td><td>100±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>180</td><td>180±360</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Plunger Down :</td> <td><table border="1"><tr><td>10</td><td>10±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>80</td><td>80±360</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Shear (Reserve)</td> <td><table border="1"><tr><td>0.0</td><td>0.0±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>0.0</td><td>0.0±360</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Shear Close :</td> <td><table border="1"><tr><td>130</td><td>130±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>155</td><td>155±360</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Shear Spray :</td> <td><table border="1"><tr><td>250</td><td>250±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>350</td><td>350±360</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Shear Lubricat :</td> <td><table border="1"><tr><td>250</td><td>250±360</td></tr></table></td> <td><table border="1"><tr><td>350</td><td>350±360</td></tr></table></td> </tr> </table>		Start (°)	End (°)	Start Press :	<table border="1"><tr><td>272</td><td>272±360</td></tr></table>	272	272±360	<table border="1"><tr><td>276</td><td>276±360</td></tr></table>	276	276±360	Start Welding :	<table border="1"><tr><td>200</td><td>200±360</td></tr></table>	200	200±360	<table border="1"><tr><td>210</td><td>210±360</td></tr></table>	210	210±360	Plunger Up :	<table border="1"><tr><td>100</td><td>100±360</td></tr></table>	100	100±360	<table border="1"><tr><td>180</td><td>180±360</td></tr></table>	180	180±360	Plunger Down :	<table border="1"><tr><td>10</td><td>10±360</td></tr></table>	10	10±360	<table border="1"><tr><td>80</td><td>80±360</td></tr></table>	80	80±360	Shear (Reserve)	<table border="1"><tr><td>0.0</td><td>0.0±360</td></tr></table>	0.0	0.0±360	<table border="1"><tr><td>0.0</td><td>0.0±360</td></tr></table>	0.0	0.0±360	Shear Close :	<table border="1"><tr><td>130</td><td>130±360</td></tr></table>	130	130±360	<table border="1"><tr><td>155</td><td>155±360</td></tr></table>	155	155±360	Shear Spray :	<table border="1"><tr><td>250</td><td>250±360</td></tr></table>	250	250±360	<table border="1"><tr><td>350</td><td>350±360</td></tr></table>	350	350±360	Shear Lubricat :	<table border="1"><tr><td>250</td><td>250±360</td></tr></table>	250	250±360	<table border="1"><tr><td>350</td><td>350±360</td></tr></table>	350	350±360	<p style="text-align: center;">FEEDER MECHANISM</p> <p>Plunger Stroke (mm) : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>20</td><td>20±100</td></tr></table> <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>50</td><td>50±100</td></tr></table></p> <p>Tube (mm) : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>20</td><td>20±100</td></tr></table></p> <p>Speed Tube (Hz) : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>20</td><td>20±50</td></tr></table></p> <p>Gob Temperature (°C) : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>1082</td><td>1082±100</td></tr></table></p> <p>Temp Bottom Mould : <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>300</td><td>300±200</td></tr></table></p> <p style="text-align: center;">WATER COOLING PLUNGER</p> <p>Water Soft <input type="checkbox"/> Inlet (°C) <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>15±50</td></tr></table> Outlet (°C) <table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td>35±50</td></tr></table></p> <p>Water Chiller <input type="checkbox"/></p>	20	20±100	50	50±100	20	20±100	20	20±50	1082	1082±100	300	300±200	15±50	35±50
	Start (°)	End (°)																																																																								
Start Press :	<table border="1"><tr><td>272</td><td>272±360</td></tr></table>	272	272±360	<table border="1"><tr><td>276</td><td>276±360</td></tr></table>	276	276±360																																																																				
272	272±360																																																																									
276	276±360																																																																									
Start Welding :	<table border="1"><tr><td>200</td><td>200±360</td></tr></table>	200	200±360	<table border="1"><tr><td>210</td><td>210±360</td></tr></table>	210	210±360																																																																				
200	200±360																																																																									
210	210±360																																																																									
Plunger Up :	<table border="1"><tr><td>100</td><td>100±360</td></tr></table>	100	100±360	<table border="1"><tr><td>180</td><td>180±360</td></tr></table>	180	180±360																																																																				
100	100±360																																																																									
180	180±360																																																																									
Plunger Down :	<table border="1"><tr><td>10</td><td>10±360</td></tr></table>	10	10±360	<table border="1"><tr><td>80</td><td>80±360</td></tr></table>	80	80±360																																																																				
10	10±360																																																																									
80	80±360																																																																									
Shear (Reserve)	<table border="1"><tr><td>0.0</td><td>0.0±360</td></tr></table>	0.0	0.0±360	<table border="1"><tr><td>0.0</td><td>0.0±360</td></tr></table>	0.0	0.0±360																																																																				
0.0	0.0±360																																																																									
0.0	0.0±360																																																																									
Shear Close :	<table border="1"><tr><td>130</td><td>130±360</td></tr></table>	130	130±360	<table border="1"><tr><td>155</td><td>155±360</td></tr></table>	155	155±360																																																																				
130	130±360																																																																									
155	155±360																																																																									
Shear Spray :	<table border="1"><tr><td>250</td><td>250±360</td></tr></table>	250	250±360	<table border="1"><tr><td>350</td><td>350±360</td></tr></table>	350	350±360																																																																				
250	250±360																																																																									
350	350±360																																																																									
Shear Lubricat :	<table border="1"><tr><td>250</td><td>250±360</td></tr></table>	250	250±360	<table border="1"><tr><td>350</td><td>350±360</td></tr></table>	350	350±360																																																																				
250	250±360																																																																									
350	350±360																																																																									
20	20±100																																																																									
50	50±100																																																																									
20	20±100																																																																									
20	20±50																																																																									
1082	1082±100																																																																									
300	300±200																																																																									
15±50																																																																										
35±50																																																																										
Operator : _____ Leader : _____																																																																										