บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ

AUTOMATIC GLASS WELDING MACHINE

วันที่ : _____/_____/_____

รุ่นผลิต : _____ สายการผลิตที่ : 1 กะ : ☐ เช้า ☐ ดึก

เวลา		รวมเวลา	ปัญหาและสาเหตุของปัญหา	การแก้ไขและผลการแก้ไข	Stop Code
เริ่ม	สิ้นสุด	(นาที)			

	การตรวจสอบปัญหา Defect (ให้ใส่เครื่องหมาย X เมื่อพบปัญหา ให้ใส่เครื่องหมาย √ เมื่อไม่พบปัญหา)											
☐ เวลากะเช้า :	08.00-9.00	09.00-10.00	10.00-11.00	11.00-12.00	12.00-13.00	13.00-14.00	14.00-15.00	15.00-16.00	16.00-17.00	17.00-18.00	18.00-19.00	19.00-20.00
☐ เวลากะดึก :	20.00-21.00	21.00-22.00	22.00-23.00	23.00-00.00	00.00-01.00	01.00-02.00	02.00-03.00	03.00-04.00	04.00-05.00	05.00-06.00	06.00-07.00	07.00-08.00
SEALING SPIKE												
GLASS SPIKE IN SIDE												
BROKEN / KNOCKED EDGE												
NOT PARALLEL												
OVER HEIGHT												
UNDER HEIGHT												
OVER BLOWN												
UNDER BLOWN												
COLD CRACK SIDE WALL												

Code :

PM : Preventive maintenance
SPM : Sep up หลัง preventive maintenance
JC : Job change
SJC : Set up หลัง job change
SE : Set up & adjust equipment
LM : Loop Mould

ME : Break down จาก mechanical
MR : Break down จาก mould
EE : Break down จาก electrical
UT : Break down จาก utility
FU : Break down จาก furnace
CE : Change equipment

Team : _____

Operator : _____

Operator ME. : _____

Leader : _____

บันทึกปัญหาการผลิตประจำวัน

AUTOMATIC GLASS WELDING MACHINE

INDEXING TABLE

	B-MARK		
CUT :	10.0	10.0±10	pcs/min.

MOVEMENT TIME :	1.40	1.40±1.0	s
DELAY START IND.TANBLE :	1.00	1.00±1.0	loading
TIME CAW LOCKING UP :	0.10	0.10±1.0	loading
TIME CAW UNLOCKING DOWN :	0.30	0.30±1.0	take-out

CLOSING CYLINDER

	Position "mm"		Delay time		Time		Speed %	
COLS CYL : ⇧	20.0	20.0±50	0.05	0.05±1.0			90	90±100
DEALL TIME : ⇧			0.25	0.25±1.0	0.60	0.60±1.0	10	10±100
COLS CYL : ⇩					0.60	0.60±1.0	50	50±100
COLS CYL : ⇩	8.0	8.0±50					90	90±100

TURNING GRIPPER NEW

	Position 1		Position 2		Speed %	
	0.0	0.0±180	180.0	180±180	550	550±500
			Time			
Delay Close Gripper :			0.50	0.50±1.0		

TAKE-OUT

		Speed %				Speed %	
FORWARD :	⇦	85	85±100	FORWARD UP :	⇧	60	60±100
FORWARD DOWN :	⇩	60	60±100	REWARD :	⇨	80	80±100
TURN & DOWN :	↷	30	30±100	REWARD DOWN :	⇩	40	40±100
REW. UP	⇧	55	55±100	TURNING :	↺	65	65±100
BASE POSITION FORWARD :	⇦	85	85±100			Time	
				UNLOAD TIME :	⇦	0.65	0.65±1.0

OPENING CYLINDER

	Delay Time		Time	
OPENING CYLINDER :	0.35	0.35±1.0		
UNLOCKING :	0.45	0.45±1.0	0.50	0.50±1.0

CHUTE / LIFTING TABLE

TIME CUT DOWN :	0.10	0.10±1.0	LIFTING TABLE :	0.10	0.10±1.0
DELAY START CR. TABLE :	0.20	0.20±1.0	DELAY LIFT TABLE DOWN :	0.12	0.12±1.0
CROSS TABLE FORWARD :	0.50	0.50±1.0			
DELAY CR. TABLE REWARD :	0.30	0.30±1.0			
CROSS TABLE REWARD :	0.40	0.40±1.0			

SWIVEL COLUMN NEW

Delay start to take-off position :	0.10	0.10±1.0					
	Take-off position.		Speed %		Unload position		Speed %
	0.0	0.0±90	500	500±500	90.0	90±90	500	500±500
	Delay Finger		Time Finger		Unload Time		Delay claw lock up
	0.35	0.35±1.0	0.40	0.40±1.0	0.40	0.40±1.0	0.00	0.00±1.0
			in the loading		in the welding		
Time Swivel Open :	⇧⇩		0.05	0.05±1.0	0.45	0.45±1.0	

ANNEARING LEHR TEMPERATURE

Zone 1A :	500	500±50	Zone 3 :	480	480±50	Zone 6 :	360	360±50	Zone 9 :	160	160±50	
Zone 1B :	500	500±50	Zone 4 :	450	450±50	Zone 7 :	290	290±50		Belt speed :		
Zone 2 :	500	500±50	Zone 5 :	430	430±50	Zone 8 :	230	230±50		30	30±50	cm/min

MELTING BURNER

Gas Supply Pressure :	100	100±250	mbar	Air Supply Pressure :	200	200±250	mbar
	Gas				Air		
Burner No.1 :	40	40±250	mbar		60	60±250	mbar
Burner No.2 :	40	40±250	mbar		60	60±250	mbar
Burner No.3 :	40	40±250	mbar		60	60±250	mbar

Operator : _____ **Leader :** _____