

บันทึกปัญหาการผลิตประจำกะ
AUTOMATIC GLASS PRESS MACHINE (GPM) LINE 3

Cycle : <input type="text" value="30.0±2.0"/> Pcs/Min				Glass thickness measuring Set point <input type="text" value="5±5.0"/> Glass thickness OK Threshold maximal <input type="text" value="0.10±1.0"/> Act value thickness Threshold minimal <input type="text" value="-0.10±1.0"/> measuring Maximal reset <input type="text" value="0.75±1.0"/> <input type="text" value=""/> mm. Minimal reset <input type="text" value="-0.75±1.0"/> <input type="text" value=""/> mm. Scaling +/- <input type="text" value="1.0±2.0"/>																											
Shift <input type="text" value="40±100"/> Stroke <input type="text" value="100±100"/> Shear cut <input type="text" value="100±100"/>		Angle (°) <input type="text" value="0.0±3.60"/> <input type="text" value="100±5.0"/> <input type="text" value="300±5.0"/> <input type="text" value="0.0±3.60"/> Position (mm) <input type="text" value="100±3.60"/> <input type="text" value="140±5.0"/> <input type="text" value="120±5.0"/> <input type="text" value="0.0±3.60"/> Accel (10 ³ mm/s ²) <input type="text" value="8.0±5.0"/> <input type="text" value="6.0±5.0"/> <input type="text" value="8.0±5.0"/> <input type="text" value="0.0±3.60"/>		No.1 <input type="text" value="5±5"/> No.2 <input type="text" value="5±5"/> No.3 <input type="text" value="5±5"/> No.4 <input type="text" value="5±5"/> No.5 <input type="text" value="5±5"/> No.6 <input type="text" value="5±5"/>																											
X Forw/Reward <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> Y Left/Right <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> Z Up/Down <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/>		Base frame adjustment <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Actual value (mm)</th> <th>Position (mm)</th> <th>Velocity (mm/s)</th> <th>Accel (%)</th> <th>Decel (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="text" value="150±100"/></td> <td><input type="text" value="150±100"/></td> <td><input type="text" value="10±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> </tr> <tr> <td><input type="text" value="50±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> <td><input type="text" value="10±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> </tr> <tr> <td><input type="text" value="50±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> <td><input type="text" value="10±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> <td><input type="text" value="50±50"/></td> </tr> </tbody> </table>				Actual value (mm)	Position (mm)	Velocity (mm/s)	Accel (%)	Decel (%)	<input type="text" value="150±100"/>	<input type="text" value="150±100"/>	<input type="text" value="10±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="10±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="10±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>						
Actual value (mm)	Position (mm)	Velocity (mm/s)	Accel (%)	Decel (%)																											
<input type="text" value="150±100"/>	<input type="text" value="150±100"/>	<input type="text" value="10±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>																											
<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="10±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>																											
<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="10±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>																											
Press. Cylinder Delay time start <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="270±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.03±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="550±500"/> Rapid down <input type="text" value=""/> Time (s) <input type="text" value="0.50±1.0"/> Pressure (bar) <input type="text" value="130±100"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="350±500"/> Slow down <input type="text" value=""/> Time (s) <input type="text" value="0.03±1.0"/> Pressure (bar) <input type="text" value="100±100"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="250±500"/> Press-time 1 <input type="text" value=""/> Time (s) <input type="text" value="5±50"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="500±500"/> Press-time 2 <input type="text" value=""/> Time (s) <input type="text" value="220±100"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="500±500"/> Slow up <input type="text" value=""/> Time (s) <input type="text" value="200±100"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="500±500"/> Enable table(Safety position) <input type="text" value=""/> Time (s) <input type="text" value="200±100"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="500±500"/> Rapid up <input type="text" value=""/> Time (s) <input type="text" value="200±100"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="500±500"/>				Mould temperature <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Mould</th> <th>Actual</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Mould 1</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 2</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 3</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 4</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 5</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 6</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 7</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 8</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 9</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 10</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 11</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> <tr><td>Mould 12</td><td><input type="text" value="450±200"/></td></tr> </tbody> </table>		Mould	Actual	Mould 1	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 2	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 3	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 4	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 5	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 6	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 7	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 8	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 9	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 10	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 11	<input type="text" value="450±200"/>	Mould 12	<input type="text" value="450±200"/>
Mould	Actual																														
Mould 1	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 2	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 3	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 4	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 5	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 6	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 7	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 8	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 9	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 10	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 11	<input type="text" value="450±200"/>																														
Mould 12	<input type="text" value="450±200"/>																														
Plunger outside cooling right side <input type="text" value="1.0±1.0"/> Counter <input type="text" value="1.0±1.0"/> Delay time <input type="text" value="0.10±1.0"/> Time <input type="text" value="1.0±1.0"/> Mode <input type="text" value=""/> Plunger outside cooling left side <input type="text" value="1.0±1.0"/> Counter <input type="text" value="1.0±1.0"/> Delay time <input type="text" value="0.10±1.0"/> Time <input type="text" value="1.0±1.0"/> Mode <input type="text" value=""/>				Conveyor Conveyor 1 Velocity (mm/s) <input type="text" value="280±500"/> Acceleration <input type="text" value="50±100"/> % Deceleration <input type="text" value="50±100"/> % Designation O/I Start (°) End (°) Cooling 1 <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0.0±3.60"/> <input type="text" value="20±3.60"/> Cooling 2 <input type="text" value=""/> <input type="text" value="50±3.60"/> <input type="text" value="110±3.60"/> Glass block turning 1 <input type="text" value=""/> <input type="text" value="70±3.60"/> <input type="text" value="80±3.60"/> Glass block turning 2 <input type="text" value=""/> <input type="text" value="125±3.60"/> <input type="text" value="250±3.60"/> Conveyor 2 <input type="text" value=""/> Only One Speed Acceleration <input type="text" value="50±100"/> % Speed Conveyor <input type="text" value="380±500"/> Deceleration <input type="text" value="50±100"/> %																											
Shear Shear drive Master angle <input type="text" value="0.50±1.0"/> Override <input type="text" value="100±100"/> Calculated movement time <input type="text" value="100±100"/> start <input type="text" value="50±50"/> Shear cut <input type="text" value="100±100"/> start <input type="text" value="50±50"/>				Blowing out nozzle Delay time (s) <input type="text" value="0.30±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.60±1.0"/> Step <input type="text" value="0.0"/>																											
Pre-select Piece <input type="text" value="1.0±1.0"/> Delay time (s) <input type="text" value="0.50±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.50±1.0"/> Spraying Water left <input type="text" value="0.50±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.50±1.0"/> Air left <input type="text" value="0.50±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.50±1.0"/> Water right <input type="text" value="0.0±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.0±1.0"/> Air right <input type="text" value="0.0±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.0±1.0"/> Blowing off <input type="text" value="0.30±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/> Blowing off 2 <input type="text" value="0.30±1.0"/> Time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/>				Plunger ring Delay time start <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="395±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.0±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="300±500"/> Rapid down <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="400±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.02±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="200±500"/> Slow down <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="390±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.02±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="150±500"/> Slow up <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="370±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.02±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="300±500"/> Enable table(Safety position) <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="370±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.02±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="300±500"/> Rapid up <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="370±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.02±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="300±500"/>																											
Take out Delay time start <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="315±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.25±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="1700±1000"/> Stroke down <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="575±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.06±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="1700±1000"/> Grapper close <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="580±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="1700±1000"/> Pick up position <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="45±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="1700±1000"/> Stroke up <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="30±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="1700±1000"/> Grapper open <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="30±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="1700±1000"/> Lay down position <input type="text" value=""/> Position (mm) <input type="text" value="30±100"/> Time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/> Velocity (mm/s) <input type="text" value="1700±1000"/> Acceleration <input type="text" value="100±100"/> % Deceleration <input type="text" value="100±100"/> %				Gab chute Shear cut <input type="text" value="100±360"/> ON OFF Chute forward/ back <input type="text" value="150±360"/> ON OFF Option <input type="text" value="150±360"/> ON OFF Release from press <input type="text" value="250±360"/> ON OFF ZF 1 <input type="text" value="50±360"/> ON OFF ZF 2 <input type="text" value="100±360"/> ON OFF ZF 3 <input type="text" value="250±360"/> ON OFF ZF 4 <input type="text" value="300±360"/> ON OFF ZF 5 <input type="text" value="50±360"/> ON OFF																											
Operator : _____ Leader : _____				Bangkok Crystal QF-FI-316 Rev.No.0* Effective Date 30 03 23																											