|             |   |   | WO                   | ORK INSTRUCTION  | ON (วิธีการปฏิบัติ  | งาน)                           | ଡ଼ି  |            |   |      |
|-------------|---|---|----------------------|--|---|--------------------------------|--|------------|---|------|
|             | เรื่อง                                  | การผลิ  | ็ตด้ว                | ยเครื่อง Farrel 2  | อุปกรณ์ความ   | ปลอดภัย (PPE)                  | สัญลักษณ์ (SYMBOL)   | เวลาทำงานร |   | นรวม |
| หน่วยงาน    | PRODUCTION                              | เลขที่เอกสาร  |                      | PD-W-065   | 🗹 หมวกนิรภัย  | 🗹 รองเท้านิรภัย                | S = ความปลอดภัย( Safety)   |            |   |      |
| เครื่องจักร | ร์ FARREL ย<br>22CP2500-2 รับ<br>รูปภาพ |   | 01                   |  | 🗹 แว่นตา  | 🗹 ถุงมือผ้า                    | Q = คุณภาพ   | 1 Hrs. /   |   | Day  |
| รหัส        | 22CP2500-2                              | วันที่บังคับใช้   |                      | 14/08/2566   | บ-W-065   | E = ผลของการใม่ปฏิบัติตาม      |  |            |   |      |
|             | รูปภาพ                                  | DDUCTION  เลขที่เอกสาร  PD-W-065  ✓  FARREL  แก้ไขครั้งที่  01  ✓  CP2500-2  วันที่บังกับใช้  14/08/2566  ✓  รูปภาพ  ถำดับ  1 รับวัตถุดิบ+โหลดวัตถุดิบ  1.1 แจ้งจัดเตรียมให้จ่ายวัตถุดิบตามใช่  1.2 เช็ควัตถุดิบให้ตรงกับใบเบิก (MIS  1.3 โหลดวัตถุดิบขึ้นไซโลต้องโหลด  1.4 โหลดวัตถุดิบเรี่ยงตาม Running N  S ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบั  E วัตถุดิบหล่นทับคน | ขั้นตอนการปฏิบัติงาน |  | มาตรการป้องกันและการแก้ใข   | เวลา<br>คน                     | ทำงาน (<br>เครื่อง   |            |   |      |
|             |   |   |                      | <ul> <li>1.1 แจ้งจัดเตรียมให้จ่ายวัตถุ</li> <li>1.2 เช็ควัตถุดิบให้ตรงกับใบ</li> <li>1.3 โหลดวัตถุดิบขึ้นไซโลด้</li> <li>1.4 โหลดวัตถุดิบเรี่ยงตาม R</li> <li>S ห้ามผ่านหรือเข้าใก</li> <li>E วัตถุดิบหล่นทับคน</li> <li>Q ตรวจสอบการเกี่ยว</li> </ul> | เบิก (MIS)<br>องโหลดตาม DATA ที่เคยผ่<br>unning Number<br>ล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยกวั<br>วัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้ร | ัตถุดิบ<br>อบคอบก่อนยกวัตถุดิบ | สัญลักษณ์ให้ระวัง - ต้องตรวจสอบสภาพหูถุงวัตถุดิบว่ามี สภาพพร้อมใช้งาน หากพบสิ่งผิดปกติ ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที - เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข | 1          | - |      |
|             |   |   |                      | 1. ล้างทำความสะอาดสายพา  | น, Load cell ทุกจุดใม่ให้มีว่   |                                | - การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติ<br>ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที   | 1          | - | -    |

### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม หน่วยงาน เลขที่เอกสาร √ หมวกนิรภัย ✓ รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-065 เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา **FARREL** 01 Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ฐปภาพ ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข เครื่อง 2.กค CAS+FUNC พร้อมกันเพื่อปลคล๊อค KDT ออกแสคงเป็น (- - - -) Kubata เพื่อให้สามารถควบคุมได้จากเครื่อง KF-OT 71.61% 3.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Load Zero/Span (3) ตามภาพ. Load Zero/Span 3.1.ก่อนทำการ Calibration เครื่องให้จดเลขตรง Zero กับSpan. -0.12% Load 303883 Count การ โหลดน้ำหนัก หรืออะ ไรวางอยู่บนสายพาน จากนั้นกด SET. 305916 Zero 3.3.เลื่อนแถบสีเขียวลงมา SPAN นำลูกตุ้ม ไปเสียบทั้งสองข้าง เพื่อให้มี Ref 100.00% การ โหลคน้ำหนักข้างละ50% รวมเป็น 100% รอคูให้ตัวเลขนิ่งกด SET. Span 0.066150 \*\*\* เพื่อความถูกต้องแม่นยา ให้ลองเสียบลูกตุ้มเหล็กที่ละลูก แต่ละลูกจะเท่ากับ 50% เมื่อรวมกันเท่ากับ 100% หรือไม่ ค่าความคาดเคลื่อนเท่ากับ 0.2% ถ้าไม่อยู่ในเรนจ์นี้ให้ทำการ Calibration Zero/Span ตามขั้นตอบที่2-3 อีกครั้งหนึ่งหรือจนกว่าจะได้ กด HOME ERO Ajt Execute 🕦 [SE]

#### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม หน่วยงาน เลขที่เอกสาร ✓ หมวกนิรภัย ✓ รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-065 เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา **FARREL** 01 Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ☑ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข รูปภาพ ลำดับ เครื่อง เดิน 4.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Pulse Check (4) Pls Chk | |ตามภาพ เพื่อตรวจสอบสายพาน MV 1 80.00% Ref 193450 cnt 4.1. กดปุ่ม RUN สายพานก็จะเริ่มทาการหมุน. ตัวเลขตรง C1 C1 0 cnt ก็จะเริ่มวิ่งคำนวณเมื่อได้ค่าคงที่แล้ว C2 ก็จะเริ่มวิ่ง ไปเรื่อยๆจนเมื่อครบC3. C2 0 cnt สายพานจะหยุคหมุนเอง, СЗ 0 cnt 4.2. เมื่อสายพานหยุคหมุนแล้ว ให้ กดปุ่ม SET . พร้อมทั้งจดบันทึกค่า Ave. Ave 0 ont กด Home RUN]KEY:Start Calib.... Integrated Zero 5.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Integrated Zero (6) MV 1 80.00 % ตามภาพ. เพื่อตรวจสอบ Load Cell 0.00 % Zero 5.1. กดปุ่มRUN เครื่องจะทำการคำนวณ โหลด เมื่อถึงค่าหนึ่งเครื่องจะหยุดเอง Cal 0.00 ให้ทำการกด SET 0.00 % Load 5.2. จากนั้นให้กด Run เครื่องอีกครั้ง โดยเมื่อเครื่องหยุดให้สังเกตค่าตรง Load Pulse 0 cnt | |พร้อมบับทึกค่า ให้ทำข้อบี้ 3 รอบเพื่อเก็บค่า 5.3. ค่าที่ได้ จากครั้งที่ 1-3 ถ้าค่าเฉลี่ยอยู่ภายใน ±0.5% ก็ถือว่าเสร็จสิ้น หากยังไม่ได้ให้เริ่มทำตั้งแต่ข้อ 1 ใหม่ดีกครั้ง กด Home N]KEY:Start Calib.···[S

#### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม หน่วยงาน เลขที่เอกสาร √ หมวกนิรภัย ✓ รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-065 เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา **FARREL** 01 Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน รูปภาพ ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข เครื่อง 6.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Integrated Span (7) Integrated Span ตามภาพ. เพื่อทำการ Span MV1 80.00% | | 6.1. ทำการปรับตั้งเกตให้เหมาะสม. Ref 10.000 kg 6.2. ใส่วัตถุดิบลงไปใน Hopper ตามค่า Ref สำหรับ Belt Feeder อยู่ที่ 10 กิโลกรัม. Cal 1 0.000 kg หาอะ ไรมาปิดปากเกต เพื่อไม่ให้กระเด็นตอนเติมวัตถุดิบ. 0.338864Span 6.3. กคปุ่ม RUN ตามด้วย เครื่องก็จะเดินและหยุดอัต โนมัติ นำค่า FLOW Cal2 0.000000ที่ได้ มาชั่ง ทำการจดบันทึก. Pulse 193450 cnt 6.4. จดบันทึกค่า CAL1 . เทียบแมททีเรียลที่ชั่งไดกั้บค่า CAL1 Cal3 0 cnt ว่าใกล้เคียงกันหรือไม่โดยเข้าสตร. Integration accuracy (%) = ค่าที่ซึ่งได้ (kg) - ค่า CAL1 (kg.) x 100% 6.5.ถ้าคำนวณในขอ้ 4 เฉลี่ยอยู่ภายใน ±0.5% ก็ถือว่าเสร็จสิ้นจบ ขั้นตอนการ Calibration เครื่อง [RUN]KEY:Start Calib.... ใช้งโดยปกติเพื่อเป็นการคอมเฟิร์มจะทำ TEST เก็บค่าสามรอบ. \*\*\* กรณี Test คำนวณออกมาแล้ว ไม่อยู่ในเรนจ์ $\pm 0.5\%$ ให้เอาค่าที่ชั่งได้ ไปใส่ในค่า Ref กด SET เสร็จแล้วเลื่อนแถบสีฟ้าลงมาตรง Span แล้วกดSET อีกครั้ง จากบั้นให้ทำการดาเบิบการตั้งแต่ขั้นตอบที่ 2 อีกครั้ง ระวังเรื่องการใส่ตัวเลขค่าต่างๆ ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง สินค้าไม่ได้มาตรฐาน

### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า 01 **FARREL** Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day รหัส วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที่) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง 3 ขึ้นตอนการ Calibration Feeder 2,3,4,5,6,7,8 - การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติ 1.ขั้นตอนการ Calibration Extrude Feeder เบื้องต้น ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที ล้างทำความสะอาด Feeder ทุกจุดไม่ให้มีวัตถุดิบค้าง ต่อเครื่อง KF-OT เข้ากับ Feeder 2.การปลดล๊๊อค KDT Kubota กด CAS+FUNC พร้อมกันเพื่อปลดล๊อก KDT ออกแสดงเป็น (----) เพื่อให้สามารถควบคุมได้จากเครื่อง KF-OT CAS Parameter Setting Special Func.]

### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย S = ความปลอดภัย( Safety) หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-065 เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา 01 **FARREL** Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข รูปภาพ เครื่อง 3.การเช็คค่า Span หน้า 165 בוכלניאו Kubota 1.กด PARA (0) 2.กิด Parameter Setting (1) --- MAN ---STP --- CAS 3.กด All (1) Menu top LOAD 71.61% 2. [Adjust, Maintenance] FLOW 1048 kg/h Kubota 4.กด INPUT ใส่ค่า No. เป็น 165 เพื่อดู Val. ของ Feeder กด SET CAS Parameter 5.จดค่าของ Def เอาไว้ 2.005714 uets 0.109109 Weight input span มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ไฟดูด E ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง สินค้าไม่ได้มาตรฐาน E

#### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน เลขที่เอกสาร PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) PRODUCTION เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา 01 **FARREL** Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที่) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข รูปภาพ ลำดับ เครื่อง วิธีทำ SPAN FEEDER KUBOTA - การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติ Kubota Kubata ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที 1.กด MAINT (6) MENU MENU 2.กด Weight Set (1) STP --- CAS STP --- CAS 3.กิด Weight Zero/Span (3) Weight Set. Adjust/Maintenance 4.กด SET เห็คน้ำหนักถัง ต้องเป็น 00 2. Corner Set. 2. [Motor Set.] 3. Weight Zero/Span 4. [Digital 1/0] くいりっけっ 5.กคลูกศรเลื่อนเคอเพ่อร์ (2) ไปที่ SPAN แล้วว่างลูกตุ้มตามค่า Ref 6.กด SET น้ำหนักในถังจะโชว์ค่าเท่ากับน้ำหนักลูกตุ้มที่วางบนถัง Height 200.01 kg 4013844 cnt 7. เอาตั้มน้ำหนักออก Zero 3016887 cnt 8. กด HOME 200.00 kg 2.005759 มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ไฟดูด E ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง สินค้าไม่ได้มาตรฐาน E

### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า 01 **FARREL** Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง วิธีทำ CALIBRATE FEEDER KUBOTA - การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติ Kubata 1.กด MAN แล้วกด INPUT ใส่ค่า MV1 =100 % กด SET ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที STP -- MAN WEIGHT -0.02ks FLOR 2.กด RUN ดูค่า FLOW จนนิ่งแล้ว กด STOP จดค่า FLOWMAX ไว้ Kubota FLOW มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ไฟดูด E ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง สินค้าไม่ได้มาตรฐาน E

## WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน เลขที่เอกสาร PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า 01 Q = คุณภาพ FARREL 1 Hrs. / Day ☑ ผ้าปิดจมูก รหัส วันที่บังคับใช้ 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง การใส่ FLOWMAX ที่หน้าจอชั้น 1 - การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติ 1. กดเลือก Feeder ที่จะใส่ค่า ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที 2. กด Detail How-SV Source(each) 3. ใส่ค่าตรงช่อง FLOW MAX กด SET มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ไฟดูด E ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง สินค้าไม่ได้มาตรฐาน E

# WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า Q = คุณภาพ FARREL 01 1 Hrs. / Day ☑ ผ้าปิดจมูก รหัส วันที่บังคับใช้ 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง - หากมีความผิดปกติ ให้ทำการแจ้ง Mix และหลอม **FARREL POMINI** 1.ทำการเปิดเครื่องโดยกดปุ่ม Reset หัวหน้างานทันที 2.ปุ่ม เคลียร์ Alarm จากนั้นกลับไปที่หน้าจอหลัก 3.กดปุ่มเข้าไปหน้าจออุณหภูมิแล้ว กดปุ่ม Machine Heater ให้เป็นสีเขียว เพื่อที่จะเปิดอุณหภูมิ 4.1 กคปุ่มเปิด ให้เป็นสีเขียว 4.2 แล้วมาตั้งค่าอุณหภูมิ โดยกดที่ตัวเลข Set Point

## WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม 🗹 รองเท้านิรภัย เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) แก้ไขครั้งที่ เครื่องจักร 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า 01 Q = คุณภาพ **FARREL** 1 Hrs. / Day รหัส วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง เพื่อที่เข้าไปเปิดปั้มและระบบต่างๆของเครื่อง 5.กดปุ่ม 5.1 กดปุ่มเปิด Mixer Gearbox Lube Pump 5.2 กดปุ่มเปิด Extruder Gearbox Lube Pump 5.3 กดปุ่มเปิด Extruder Pusher Cooling 5.4 กดปุ่มเปิด Extruder Screw Cooling 5.5 กดปุ่มเปิด Pellet Water Recirculation Pump 5.6 กดปุ่มเปิด Pellet System Dryer 5.6 5.7 กดปุ่มเปิด Exhaust Blower 5.8 กดปุ่มเปิด Process Water Valve 5.7 5.9 กดปุ่มเปิด Pellet Divert Valve

|   |  |               | WOI    | RK INSTRUCTI  | ON (วิธีการปฏิบัติ   | າາน)            |                           |            |                       |      |
|---|--|---------------|--------|---|----------------------|-----------------|---------------------------|------------|-----------------------|------|
|   | เรื่อง   | การผลิ        | โตด้วย | แครื่อง Farrel 2  | อุปกรณ์ความ          | ปลอดภัย (PPE)   | สัญลักษณ์ (SYMBOL)        | เวลาทำงานร |                       | เรวม |
| หน่วยงาน  | PRODUCTION   | เลขที่เอกสาร  |        | PD-W-065  | 🗹 หมวกนิรภัย         | 🗹 รองเท้านิรภัย | S = ความปลอดภัย( Safety)  |            |                       |      |
| เครื่องจักร   | FARREL   | แก้ไขครั้งที่ |        | 01  | 🗹 แว่นตา             | 🗹 ถุงมือผ้า     | Q = คุณภาพ                |            | 1 Hrs. / D            | ay   |
| รหัส  | 22CP2500-2 วันที่บังคับใช้   |               |        | 14/08/2566  | 🗹 ผ้าปิดจมูก         | 🗷 หน้ากากนิรภัย | E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม |            |                       |      |
|   | รูปภาพ   |               | ลำดับ  |   | ขั้นตอนการปฏิบัติงาน |                 | มาตรการป้องกันและการแก้ไข |            | าทำงาน (วิ<br>เครื่อง |      |
| CPERATING INSTRUCTION WIGHAUGH SCHOOL CHANGE  B. REGUL, CLASSES IN THE CHANGE  B. REGUL, CLASSES IN THE CHANGE IN | XALOY  ASSOCIATION OF THE PROPERTY OF THE PROP | or<br>OY<br>A | 6      | 5.1 บิคสวิทย์ ไปที่ ตำแหน่ง<br>5.2 รอจนกว่าไฟ สีเหลืองจะ<br>5.3 กคสวิทย์เปลี่ยนตะแกรง | ะโชว์                |                 |                           |            |                       |      |
|   |  | 6.3           |        |   |                      |                 |                           |            |                       |      |

|             |  |                 | WC    | ORK INSTRUCTI   | ON (วิธีการปฏิบัติ  | งาน)                                    |                           |     |                        |    |
|-------------|--|-----------------|-------|---|---|---|---------------------------|-----|------------------------|----|
|             | STATE MANAGEMENT AND   | การผลิ          | โตค้ว | ยเครื่อง Farrel 2   | อุปกรณ์ความ   | มปลอดภัย (PPE)                          | สัญลักษณ์ (SYMBOL)        | เวล | เรวม                   |    |
| หน่วยงาน    | PRODUCTION   | เลขที่เอกสาร    |       | PD-W-065  | 🗹 หมวกนิรภัย  | 🗹 รองเท้านิรภัย                         | S = ความปลอดภัย( Safety)  |     |                        |    |
| เครื่องจักร | FARREL   | แก้ไขครั้งที่   |       | 01  | 🗹 แว่นตา  | 🗹 ถุงมือผ้า                             | Q = คุณภาพ                | 1   | 1 Hrs. / Da            | ay |
| รหัส        | PRODUCTION FARREL 22CP2500-2 sylanw  7.1   | วันที่บังคับใช้ |       | 14/08/2566  | 🗹 ผ้าปิดจมูก  | 🗵 หน้ากากนิรภัย                         | E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม |     |                        |    |
|             | PRODUCTION  FARREL  22CP2500-2  3 Jan 1W   The state of t |                 | ลำดับ |   | ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  |   | มาตรการป้องกันและการแก้ไข |     | าทำงาน (วิ:<br>เครื่อง |    |
|             | TOTAL CONTINUE TO THE PARTY OF  |                 |       | และหน้าจอบั้มต่างๆ ระบบ<br>ก่อนทำการเดินเครื่องจักร เ<br>7.1 เช็กอุณหภูมิของเครื่องจั | แสร็จแล้ว ให้กลับมาตรวจค่<br>ท่างๆ ของเครื่องจักรอีกครั้ง<br>ช่น อุณหภูมิของเครื่องเหมาะ<br>กร<br>ว่าเปิด พร้อมใช้งานทั้งหมดา | ว่าถูกต้อง<br>ะสมกับงานที่จะเดินหรือไม่ |                           |     |                        |    |

|             |                                    |  | WORK INSTRUCT            | ION (วิธีการปฏิบัติ | งาน)  |                          |     |           |      |
|-------------|------------------------------------|--|--------------------------|---------------------|---|--------------------------|-----|-----------|------|
|             | เรื่อง                             | การผลิ   | ตด้วยเครื่อง Farrel 2    | อุปกรณ์ความ         | เปลอดภัย (PPE)  | สัญลักษณ์ (SYMBOL)       | เวล | าทำงาน    | เรวม |
| หน่วยงาน    | PRODUCTION FARREL 22CP2500-2 3Janw | เลขที่เอกสาร   | PD-W-065                 | 🗹 หมวกนิรภัย        | 🗹 รองเท้านิรภัย   | S = ความปลอดภัย( Safety) |     |           |      |
| เครื่องจักร | FARREL                             | แก้ไขครั้งที่  | 01                       | 🗹 แว่นตา            | 🗹 ถุงมือผ้า   | Q = คุณภาพ               | 1   | Hrs. / Da | ay   |
| รหัส        | 22CP2500-2                         | วันที่บังคับใช้  | 14/08/2566               | 🗹 ผ้าปิดจมูก        | <ul> <li>✓ รองเท้านิรภัย</li> <li>✓ ถุงมือผ้า</li> <li>✓ คุณภาพ</li> <li>✓ หน้ากากนิรภัย</li> <li>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</li> <li>มาตรการป้องกันและการแก้ไข</li> <li>เวลาทำงาน (วินาที) กน เครื่อง เดิน</li> </ul> |                          |     |           |      |
|             | รูปภาพ                             | PRODUCTION เองที่เอดการ PD-W-065  FARREL เก็บจริงกั 01  22CP2500-2 รับคับสนให้ 1408/2566 ♥ ที่เปิดอนุก ♥ หน้ากากนิวกัย E - และจากระไปผู้หิดิลน  3 ปกาพ ที่สัง   *** ขึ้นดอนุก ปฏิบัติงาน  มาตาวานีองกับและการแก็จ กาน เดือง เดิน  8. ก่อนเดินกรี่องให้มาเปิดการทำงานของได้เลงอ่า  8.1 ปุ๋ม ปิด การทำงานของได้เลงอ่า  8.2 ปุ๋ม ปิด การทำงานของได้เลงอ่า |                          |                     |   |                          |     |           |      |
|             |                                    |  | 8.1 ปุ่ม เปิด การทำงานขอ | งโต๊ะเขย่า          | Blower III IAAN 2110  |                          |     |           |      |
|             | 8.1                                |  |                          |                     |   |                          |     |           |      |

# WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 สัญลักษณ์ (SYMBOL) อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า FARREL 01 Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day รหัส วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง เดิน 9.ทั้งรอบ Mixer Speed (RPM) = 200 (Set Point) 10.ตั้งค่า Orifice Position (%) ให้น้อยกว่า ค่าจริงไว้ก่อน เพื่อให้วัตถุดิบหลอมตัวก่อน ORIFICE แล้วค่อยตั้งค่าใหม่ให้ตรงกับค่าจริง 80 40% 20% 100% 80%

### WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน เลขที่เอกสาร PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า 01 Q = คุณภาพ FARREL 1 Hrs. / Day ☑ ผ้าปิดจมูก รหัส วันที่บังคับใช้ 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง เดิน 11.กดปุ่ม Start Mixer ให้ได้ 200 รอบก่อน ถ้าปกติให้ปรับเพิ่มรอบสกรู Mixer เป็น 600-750 รอบ แล้วค่อยกุคปุ่ม OK Actual Setpoint 749.9 Speed (rpm) Torque (%) 23.53 Power (kW) 113.8 SPE (kWh/kg) 0.0553 Melt ('C) 190.4 12.เปิดประตูเล็ก เพื่อปล่อยสีออกจากห้องผสม ต้องตรวจดูให้แน่ใจก่อน ว่าสีที่เดินอยู่ในช่วงเริ่ม Start หลอมตัว เข้ากันคีแล้ว และ ไม่มีสิ่งปนเปื้อนติคมา (คึงสลักออกทั้ง 2 ค้าน เพื่อเปิดประตู) A : สถักประตู

# WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม ☑ หมวกนิรภัย เลขที่เอกสาร หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-065 S = ความปลอดภัย( Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า 01 FARREL Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day รหัส วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 22CP2500-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ ลำดับ เครื่อง 13.ตั้งรอบสกรู ไปที่ 6 รอบ ตั้งใบมืดตัดตามค่าที่เคยเดินงานมา เช่น รอบใบมีคที่ 1200 RPM แล้วกคเปิด Feeder ป้อนวัตถุคิบลงมา เพื่อผลิตงาน Feed Rate (kg/hr) ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน หูอื้อ หูหนวก แผลผุพองจาก น้ำร้อน ควรเทส่วนผสมตามสูตรที่กำหนดไว้เป็นมาตรฐาน Q สินค้าไม่ได้คุณภาพ E

|   |                               | WO     | RK INSTRUCTI                        | ON (วิธีการปฏิบัติ                              | าน)   |  |     |   |
|---|-------------------------------|--------|-------------------------------------|---|---|--|-----|---|
| เรื่อง                                    | การผลิ                        | โตด้วย | ปเครื่อง Farrel 2                   | อุปกรณ์ความ                                     | ปลอดภัย (PPE)   | สัญลักษณ์ (SYMBOL)   | เวล | เท้างานรวม                                  |
| หน่วยงาน PRODUCTION<br>เครื่องจักร FARREL | เลขที่เอกสาร<br>แก้ไขครั้งที่ |        | PD-W-065                            | ่ ชมวกนิรภัย                                    |   | S = ความปลอดภัย( Safety)   |     |   |
|   | แกเขครงท<br>วันที่บังคับใช้   |        | 01                                  | <ul><li>✓ แว่นตา</li><li>✓ ผ้าปิดจมูก</li></ul> | <ul><li>✓ ถุงมือผ้า</li><li>✓ หน้ากากนิรภัย</li></ul> | Q = คุณภาพ<br>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม  | 1   | Hrs. / Day                                  |
| รหัต 22CP2500-2<br>รูปภาพ                 | าหมกสมการ                     | ลำดับ  | 14/08/2566                          | ับ ผาบท่อมูก<br>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน            | บ หมากากมาย   | ะ = พลของการเมบฎบทหาม<br>มาตรการป้องกันและการแก้ใข   |     | ทำงาน (วินาที)                              |
| กดปุ่ม สีแดง (EXTRUDER STOP) เพื่อหยุดสกร |                               | 8      | E แผลผุพองจากความ Q ในการแคะสีจะต้อ | ออกและทำความสะอาด<br>ร                          | าอกให้หมด   | - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข | 1   | <ul> <li>เครื่อง เดิน</li> <li>-</li> </ul> |

|                           |                             |                 | WOI   | RK INSTRUCTI  | ON (วิธีการปฏิบัติ                         | <b>งาน)</b>     |  |      |           |        |
|---------------------------|-----------------------------|-----------------|-------|---|--|-----------------|--|------|-----------|--------|
|                           | เรื่อง                      | การผลิ          | ตด้วย | เครื่อง Farrel 2  | อุปกรณ์ความ                                | ปลอดภัย (PPE)   | สัญลักษณ์ (SYMBOL)   | เวล  | าทำงาน    | เรวม   |
| หน่วยงาน                  | PRODUCTION 1990 FARREL 1187 | เลขที่เอกสาร    |       | PD-W-065  | <ul><li>✓ หมวกนิรภัย</li><li>✓ .</li></ul> | 🗹 รองเท้านิรภัย | S = ความปลอดภัย( Safety)   |      |           |        |
| เครื่องจักร               |                             | แก้ไขครั้งที่   |       | 01  | 🗹 แว่นตา                                   | ่ บี ถุงมือผ้า  | Q = คูณภาพ   | 1    | Hrs. / Da | ay     |
| รหัส                      |                             | วันที่บังคับใช้ |       | 14/08/2566  | ่ ผ้าปิดจมูก                               | 🗵 หน้ากากนิรภัย | E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม  | เวลา | ทำงาน (วิ | ีบาที) |
|                           | รูปภาพ                      |                 | ลำดับ |   | ขั้นตอนการปฏิบัติงาน                       |                 | มาตรการป้องกันและการแก้ใข  | คน   |           | เดิน   |
| Michael Manager Committee |                             |                 | 9     | E แผลผุพอง Q ต้องตักกากสีออกเมื   | ·  | n               | - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข - | 1    | 1         |        |
|                           |                             |                 | 1     | าารเปลี่ยนใบมีค  0.1 ถอดป้อมใบมีคออกจาก  0.2 จันนี่อตใบมีคออกเพื่อเ  0.3 เปลี่ยนใบมีคเสร็จประก  S ต้องสวมถุงมือผ้าแ  E ใบมีคบาคมือ  Q ตัดเม็ดไม่มีหาง | ปลี่ยนใบมืดใหม่                            | ารเปลี่ยนใบมืด  | - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆ ในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข  | 1    | -         | -      |

|             |            |                 | wo    | ORK INSTRUCTION   | ON (วิธีการปฏิบัติ   | งาน)            |   |     |  |      |
|-------------|------------|-----------------|-------|-------------------|----------------------|-----------------|---|-----|--|------|
|             | เรื่อง     | การผลิ          | โตด้ว | ยเครื่อง Farrel 2 | อุปกรณ์ความ          | เปลอดภัย (PPE)  | สัญลักษณ์ (SYMBOL)  | เวล | เท้างาน                                  | เรวม |
| หน่วยงาน    | PRODUCTION | เลขที่เอกสาร    |       | PD-W-065          | 🗹 หมวกนิรภัย         | 🗹 รองเท้านิรภัย | S = ความปลอดภัย( Safety)  |     |  |      |
| เครื่องจักร | FARREL     | แก้ไขครั้งที่   |       | 01                | 🗹 แว่นตา             | 🗹 ถุงมือผ้า     | Q = คูณภาพ  | 1   | Hrs. / Da                                | ay   |
| รหัส        | 22CP2500-2 | วันที่บังคับใช้ |       | 14/08/2566        | 🗹 ผ้าปิดจมูก         | 🗵 หน้ากากนิรภัย | E = ผลของการใม่ปฏิบัติตาม   |     | วลาทำงาน (วินาที<br>าน เครื่อง เดิก<br>1 |      |
|             | รูปภาพ     |                 | ลำดับ |                   | ขั้นตอนการปฏิบัติงาน |                 | มาตรการป้องกันและการแก้ใข   |     |  |      |
|             | 11.3       |                 |       | E แผลผุพอง        | วอก                  |                 | - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆ ในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข | 1   |  | -    |

|             |            |                   | โตด้วย                     | เครื่อง Farrel 2       | อุปกรณ์ความ                       | ปลอดภัย (PPE)             | สัญลักษณ์ (SYMBOL)   | เวลา                | รว       |    |
|-------------|------------|-------------------|----------------------------|------------------------|-----------------------------------|---------------------------|--|---------------------|----------|----|
| หน่วยงาน    | PRODUCTION | เลขที่เอกสาร      |                            | PD-W-065               | ☑ หมวกนิรภัย                      | 🗹 รองเท้านิรภัย           | S = ความปลอดภัย( Safety)   |                     |          |    |
| เครื่องจักร | FARREL     | แก้ไขครั้งที่     |                            | 01                     | 🗹 แว่นตา                          | 🗹 ถุงมือผ้า               | Q = คูณภาพ   | 1                   | Hrs. / D | ay |
| รหัส        | 22CP2500-2 | วันที่บังคับใช้   |                            | 14/08/2566             | 🗹 ผ้าปิดจมูก                      | 🗵 หน้ากากนิรภัย           | E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม  |                     |          |    |
|             | รูปภาพ     |                   | ลำดับ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน |                        |                                   | มาตรการป้องกันและการแก้ใข | เวลา<br>คน   | ทำงาน (ร<br>เครื่อง |          |    |
|             |            | The second second |                            | หั่งานออกมาตรงตามมาตรู | เล้วทำการปรับเครื่องในส่วน<br>งาน |                           | - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆ ในขณะปฏิบัติงาน<br>ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข |                     |          |    |