


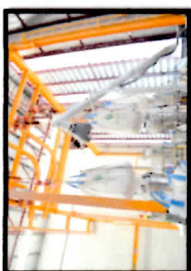
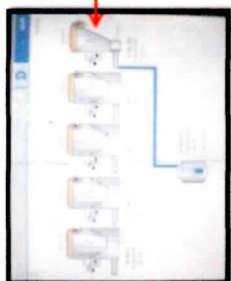
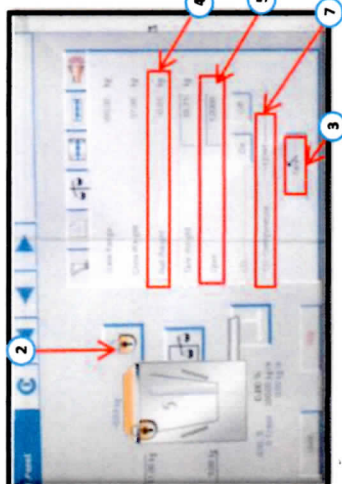
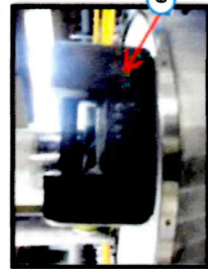

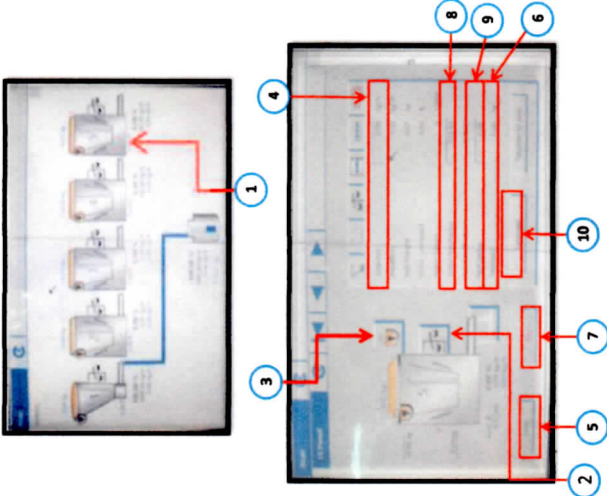


		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ
หน่วยงาน	ผลิต	เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96	 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) <input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง	สัญลักษณ์ (SYMBOL) S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	 เวลาทำงาน 24 Hrs. / Day	เวลาทำงาน (วันที่) คน เครื่อง เดือน
เครื่องจักร	TWIN 96	เลขที่เอกสาร	PD-W-003				
รหัส	22TEK96-1	แก้ไขครั้งที่	00				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div>  รับวัตถุดิบ </div> <div>  โหลดวัตถุดิบ </div> </div>		1	รับวัตถุดิบ+ โหลดวัตถุดิบ S หันผ่านหรือเข้าใกล้จะมีบริเวณที่ใช้เครนยกวัตถุดิบ E วัตถุดิบหล่นบนคน Q ตรวจสอบวัตถุดิบและการเกี่ยวของ Jumbo กับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ E วัตถุดิบตก มีสิ่งเจือปน				
		2	การ span และ calibrate เครื่อง				
		2.1	การ span เครื่อง				
		1. เลือก Feeder ที่ต้องการ span แล้วคลิกที่รูปถังที่ต้องการ span ① 2. เมื่อโปรแกรมแสดงถึง Feeder ที่ต้องการ span ให้ปิดฝาถังทุกครั้ง ② 3.คลิก Tare ③ เพื่อตั้งค่า Net Weight ④ ให้เป็น 0 4.ใส่ค่า span ⑤ ให้เป็น 1.00 ก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span 5.วางตลับน้ำหนักขนาด 20 kg. ⑥ บนฝาดัง Feeder ที่ต้องการทำ span ให้ถ่วงน้ำหนัก 20 kg. เป็นตัวตั้ง หารตลับน้ำหนัก NET Weight ที่ขึ้นจริง แล้วใส่ค่าที่ได้ในช่อง span เครื่องจะคำนวณค่า Net Weight ให้ว่าเทียบเท่า 20 kg. หรือไม่ถ้าไม่เทียบเท่าให้ทำการ span ใหม่ 6.ให้สังเกตที่ช่อง SCL Configuration ⑦ มีการเปิดใช้งานจำนวนถัง และปัญหาที่ Feeder ไหนมีปัญหาตัวเลขจะมีค่าเป็นลบ S ต่อสายเดินที่เครื่อง และใส่ร่องที่บริเวณทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน E ปลอดภัย ถูกด้วยหมวกใส่เท้า Q span ตามคู่มือการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน E ถิ่นค้าไม่ได้นวดฐาน					
		<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>					
		3	<div style="text-align: center;">  </div>				

PolyMerit		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดทำ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ
หน่วยงาน	ผลิตภัณฑ์	เรื่อง	เลขที่เอกสาร	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม
ผลิต	TWIN 96		PD-W-003	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs. / Day
เครื่องจักร	22TEK96-1	แก้ไขครั้งที่	00				
รหัส		วันที่บังคับใช้	16/10/56				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				
		2.2	การ calibrate เครื่อง 1. เลือก Feeder ที่ต้องการ calibrate ① 2. สังเกตรูปที่ 2 Feeder ที่ต้องการทำ Calibrate จะมีรูปเครื่องซึ่งโชว์หรือไม่ ถ้าไม่โชว์ ให้กดตรงตำแหน่งที่มีรูปเครื่องซึ่งให้รูปขึ้น โชว์ก่อน ② 3. กดปุ่มล้างแก้วกด Refill สีให้เต็มถังก่อน ③ 4. ใส่น้ำหนัก Setpoint ④ ให้เป็น 100 แล้วกด Start ⑤ ปุ่มสีแดงแล้วดูในช่อง Totalizer = 1 kg แล้วกด stop ⑦ 5. เปลี่ยนน้ำหนัก setpoint ④ ให้เป็น 10 6. ใส่ค่า Initial Feederfactor ⑧ ให้เป็น 100 สังเกตค่า Pert Value ⑨ ว่าเครื่องคำนวณออกมา = 40 หรือ ไม่ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40 7. กดปุ่มล้างแก้วกด Calibrate ⑩ เครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ 8. กด Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องซึ่ง S คือ สาเหตุที่เครื่อง E คือ ไฟแดง Q คือ ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง E คือ ดินคำไม่ได้มาตรฐาน				
		3	การเดินเครื่อง (อ้างอิง PD-W-008) S คือ ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์ SAFETY ให้ครบทุกครั้งก่อนปฏิบัติงาน E คือ หูหรือ ขุนหนวก แผลพุพองจาก น้ำร้อน Q คือ ต้องควบคุมคุณภาพของสินค้าตามมาตรฐาน QC E คือ ดินคำไม่ได้คุณภาพ สกปรกเสียหาย				
		4	การปล่อยวัสดุ S คือ ใช้ท่อดูดฝุ่นสารเคมีที่ปล่อยของเครื่องตลอดเวลาการปล่อยวัสดุ E คือ สารเคมีที่กระจาย Q คือ ในการปล่อยสินค้าลงไซโลแต่ละไซโลต้องปล่อยให้ตรงไซโล E คือ ดินคำไม่ได้คุณภาพ				

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดทำ		ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
เรื่อง	เลขที่เอกสาร	การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96	ผู้จัดทำ				
หน่วยงาน	ผลิต	PD-W-003	00	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	ผู้ควบคุมงาน	เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	TWIN 96	00	16/10/56	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง	สัญลักษณ์ (SYMBOL) S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day	
รหัส	22TEK96-1	มาตรฐานความปลอดภัยและขั้นตอนการปฏิบัติงาน 1. ตรวจสอบเครื่องและปล่อยเม็ดผ่านเครื่องร่อนขนาดเม็ด 2. นำถุงบรรจุเม็ดใส่ถุงพลาสติกและมัดปากถุงให้แน่น 3. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 4. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 5. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 6. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 7. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 8. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 9. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 10. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 11. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 12. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น					1 - - - 2 - - - 1 - - -
รูปภาพ		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน 1. ตรวจสอบเครื่องและปล่อยเม็ดผ่านเครื่องร่อนขนาดเม็ด 2. นำถุงบรรจุเม็ดใส่ถุงพลาสติกและมัดปากถุงให้แน่น 3. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 4. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 5. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 6. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 7. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 8. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 9. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 10. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 11. ใช้มือด้านขวาจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น 12. ใช้มือด้านซ้ายจับด้านหน้าของเครื่องและดึงถุงพลาสติกให้แน่น					1 - - - 2 - - - 1 - - -

Page 4 of 4