		WO	RK INSTRUCTI	ION (วิธีการปฏิบัติ	งาน)	ต้นฉบับ				
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 20		อุปกรณ์ความ	ปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-097		☑ หมวกนิรภัย	🗹 รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)				
เครื่องจักร BUSS	แก้ไขครั้งที่	มครั้งที่ 00		🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า		Q = คูณภาพ	1 Hrs. / Day			
รหัส 23MX105-2	วันที่บังคับใช้		14/08/2566	☑ ผ้าปิดจมูก	🗵 หน้ากากนิรภัย	E = ผลของการใม่ปฏิบัติตาม				
รูปภาพ			ลำดับ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ใข	เวลาทำงาน (วินาที) คน เครื่อง เดิน			
			รับวัตถุดิบ+โหลดวัตถุดิบ 1.1 แจ้งจัดเตรียมให้จ่ายวัตถุดิบตามใบเบิก (MIS) 1.2 เช็ควัตถุดิบให้ตรงกับใบเบิก (MIS) 1.3 โหลดวัตถุดิบขึ้นไซโลต้องโหลดตาม DATA ที่เลยผลิต 1.4 โหลดวัตถุดิบเรี่ยงตาม Running Number			สัญลักษณ์ให้ระวัง - ต้องตรวจสอบสภาพหูถุงวัตถุดิบว่ามี สภาพพร้อมใช้งาน หากพบสิ่งผิดปกติ ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที - เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข				
รับวัตถุดิบ		-	E วัตถุดิบหล่นทับคน Q ตรวจสอบการเกี่ยว	าล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยกวั เ ว ว ัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้ร (จุกระจายเป็นมลพิษทางอาก	อบคอบก่อนยกวัตถุดิบ					

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Buss 20 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน เลขที่เอกสาร S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-097 เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา **BUSS** 00 Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ 🗹 ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 23MX105-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ ลำดับ เครื่อง การ span และ calibrate เครื่อง - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข 2.1 การ span เครื่อง 1. เลือก Feeder ที่ต้องการ span แล้วคลิกที่รูปถังที่ต้องการ span - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง 2. เมื่อโปรแกรมแสดงถัง Feeder ที่จะทำการ span ให้ปิดฝาถังก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span 3. กดปุ่ม Tare เพื่อรีเซตค่า Net Weight ให้เป็น 0 4. ใส่ค่า span ให้เป็น 1.00 ก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span 5. วางตุ้มน้ำหนักขนาด 20 kg บนฝาถัง Feeder ที่ต้องการทำ span ให้เอาน้ำหนัก 20 kg เป็นตัวตั้ง หารด้วยน้ำหนัก NET Weight ที่ขึ้นจริง แล้วใส่ค่าที่ได้ในช่อง span เครื่องจะคำนวณค่า Net Weight ให้ว่าเทียบเท่า 20 kg หรือ ไม่ถ้า ไม่เทียบเท่าให้ทำการ span ใหม่ 6. ให้สังเกตที่ช่อง SCL Configuration มีการเปิดใช้งานจำนวนกี่ถัง และปัญหาที่ Feeder ใหนมีปัญหาตัวเลขจะมีค่าเป็น ลบ ต่อสายคินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน ไฟดูด ลูกตุ้มหล่นใส่เท้า E span ตามคู่มือการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน 0 สินค้าไม่ได้มาตรฐาน E

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Buss 20 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน เลขที่เอกสาร PD-W-097 S = ความปลอดภัย(Safety) **PRODUCTION** เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา 00 **BUSS** Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 23MX105-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที่) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข รูปภาพ ลำดับ เครื่อง 2.2 การ calibrate เครื่อง - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที 1. เลือก Feeder ที่ต้องการ calibrate เพื่อหาแนวทางแก้ไข 2. สังเกตรูปที่ 2 Feeder ที่ต้องการทำ Calibrate จะมีรูปเครื่องชั่งโชว์หรือไม่ - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง ถ้าไม่โชว์ให้กดตรงตำแหน่งที่มีรูปเครื่องชั่งให้รูปขึ้นโชว์ก่อน 3. เปิดฝาถัง Feeder แล้วกด Refill สีให้เต็มถัง 4. ใส่ค่า Setpoint =100 Kg/h กด Start เพื่อ Feed วัตถุดิบ ออกจาก Feeder ประมาณ 1 Kg 5. เข้าหน้าฟังก์ชั่น Calibrate เพื่อใส่ค่า Setpoint =10 Kg/hr และ ค่า Initial Feedfector =100 Kg/hr 6. เข้าหน้าฟังก์ชั่นเครื่องชั่งค่า Pert Value ว่าเครื่องคำนวณออกมา = 40 หรือไม่ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40 7. กคปิดฝาถัง Feeder แล้วกด Calibrate รอจนกว่าเครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ 8. กด Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องชั่ง มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ไฟดูด E ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง 0 สินค้าไม่ได้มาตรฐาน E

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Buss 20 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-097 S = ความปลอดภัย(Safety) เครื่องจักร แก้ไขครั้งที่ 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า BUSS 00 Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day ๔ ผ้าปิดจมูก รหัส วันที่บังคับใช้ 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 23MX105-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ลำดับ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ เครื่อง 3 การเดินเครื่อง - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข 3.1. Set ១្លាអភ្ជូរិ 3.2. กดปุ่ม F3 เพื่อสั่งการทำงานของ Melt pump - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง 3.3. กคปุ่ม F6 เพื่อกำหนครอบสกรู 3.4. กคปุ่ม F8 เพื่อทำการเปิด inlet 1 3.5. กดปุ่ม F9 เพื่อทำการ inlet 2 3.6. กดปุ่ม ENTER เพื่อสั่งการทำงานของเครื่อง 3.7. กดปุ่มการสั่งการทำงานของ FEEDER มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ไฟดูด E ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง สินค้าที่ได้ไม่มีคุณภาพเครื่องเสียหาย

			W	ORK INSTRUCT	ION (วิธีการปฏิบัติ	เงาน)					
เรื่อง การผลิ			โตด้ว	ยเครื่อง Buss 20	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน เครื่องจักร	PRODUCTION BUSS	เลขที่เอกสาร แก้ไขครั้งที่	PD-W-097 00		ช หมวกนิรภัยช แว่นตา	✓ รองเท้านิรภัย✓ ถุงมือผ้า✓ หน้ากากนิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		1 Hrs. / Day		
รหัส	23MX105-2	วันที่บังคับใช้		14/08/2566	☑ ผ้าปิดจมูก						
รูปภาพ			ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงาน				มาตรการป้องกันและการแก้ใข	เวลาทำงาน (วินาที) คน เครื่อง เดิน			
4				4 การไล่สีออกจากหน้า DIE หมุนปุ่ม AUTOMATIC START ไปทางด้านขวา S ขณะที่สีไหลออกจากตัวเครื่องพนักงานต้องระมัดระวัง ขณะตัดสีออกเนื่องจากมีความร้อน E ทำให้เกิดแผลพุพอง เศษสีกระเด็นเข้าตา Q ต้องไล่สีที่เสียออกให้หมด E สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ		- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข - สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงาน					
5.1 5.2 5.4 5.5 5.5			5	การเปลี่ยนใบมีค 5.1 ถอดป้อมใบมีคออกจากแกนมอเตอร์ 5.2 ใช้หกเลี่ยมตัวที่ขันน๊อตยืดใบมีคออกจากป้อมใบมีค 5.3 เปลี่ยนใบมีคตัวใหม่แล้วยืดนีอตใบมีคกับป้อมใบมีค 5.4 นำป้อมใบมีคที่เปลี่ยนเสร็จแล้วไปขันล็อคกับแกนมอเตอร์ 5.5 ตั้งใบมีคใหม่			- สวมถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานและต้องมีใบมีค สำรองเพื่อลดการทำงานที่เร่งรีบ				
				Q เมื่อพบว่าใบมีคมิก E การตัดเม็ดไม่ได้ข	การสึกหรอให้ทำการเปลี่ยนใ นาดตามที่ต้องการ	บมิดทันที					

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Buss 20 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม ✓ รองเท้านิรภัย ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน เลขที่เอกสาร PD-W-097 S = ความปลอดภัย(Safety) **PRODUCTION** แก้ไขครั้งที่ เครื่องจักร 🗹 ถุงมือผ้า 🗹 แว่นตา 00 BUSS Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ☑ ผ้าปิดจมูก 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส 23MX105-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที่) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข รูปภาพ ลำดับ คน เครื่อง การเปลี่ยนตะแกรง - หยุคการทำงานของเครื่องก่อน ทำการเปลี่ยนตะแกรง 6.1 สไลด์แผงตะแกรงออกมาใช้เกียงแคะตะแกรงอยู่ในรังผึ้งออก | | 6.2 ทำความสะอาดรังผึ้งและใส่ตะแกรงใหม่เข้าไป - กรณีสินค้าปนเปื้อนให้ติดป้ายซึ้บ่งไว้ 6 3 สไลด์แผงตะแกรงเท้า - แจ้งหัวหน้างานเพื่อปรับปรุง และหาแนวทางแก้ไข สวมถุงมือผ้าก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง แผลผุพองตระแกรงบาดมือ Е ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและ เมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่ สินค้าปนเปื้อน การคขนาดเม็ด ดูขนาดเม็ดที่ผ่านออกมาจากเครื่องร่อนขนาดเม็ด 7.1 ดูลักษณะต้องกลมและขนาดของเม็ดสีต้องเท่ากัน 7.2 คูสีเปียกน้ำหรือไม่ 7.3 ดูหางของเม็คสี. สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานเพราะสีอาจมีความร้อน ทำให้เกิดแผลผุพองได้ ต้องคูขนาดให้ได้มาตรฐานตามที่กำหนดไว้ ก่อนปล่อยเข้าถังไซโลแล้วบรรจุ

ขนาดเม็ดไม่ได้มาตรฐาน สินค้าไม่ได้คุณภาพ

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Buss 20 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร ☑ หมวกนิรภัย หน่วยงาน PRODUCTION PD-W-097 S = ความปลอดภัย(Safety) แก้ไขครั้งที่ เครื่องจักร 🗹 แว่นตา 🗹 ถุงมือผ้า BUSS 00 Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day ☑ ผ้าปิดจมูก รหัส วันที่บังคับใช้ 🗵 หน้ากากนิรภัย E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 23MX105-2 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข ลำดับ ฐปภาพ คน เครื่อง -- กรณีสินค้าปนเปื้อนให้ติดป้ายชื้บ่งไว้ การบรรจุ 8.1 ก่อนทำการบรรจุต้องเช็ค Packing list ในระบบ AX 8.2 เช็คสติกเกอร์ให้ตรงตาม Packing 8.3 ทำการบรรจุสินค้าตาม Packing list 8.4 บรรจุสินค้าเสร็จ ออก GR เข้าคลังสินค้า ใช้รถช่วยในการยกถุงใส่สินค้าเมื่อบรรจุเสร็จแล้ว ถงสินค้าหล่นทับร่างกาย E ต้องใส่ปากถุงให้พอดีกับเครื่องแล้วดึงมุมถุงให้ตึง Q สินค้าหก เกิดการปนเปื้อน