
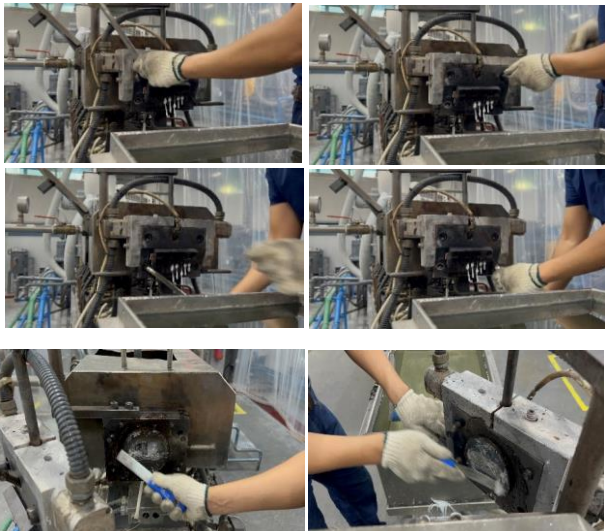


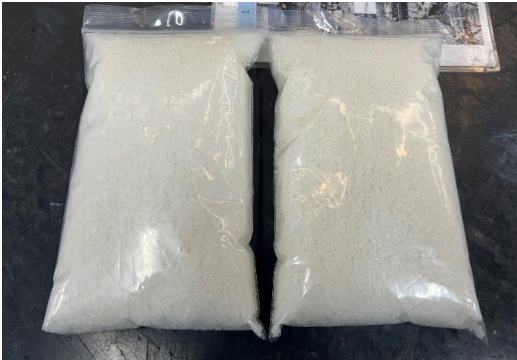


# WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

ต้นฉบับ

เรื่อง		วิธีการเปลี่ยนตะแกรง และทำความสะอาด Vacuum		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-091	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	10 นาที /ครั้ง			
เครื่องจักร	Twin Screw Extruder	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK40-1, 21SHJ50-1, 21MGTS1-2, 21TEK51-1, 21TEK58-1, 21SHJ71-1	วันที่บังคับใช้	27/03/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
		1.	การคัดแยกสินค้า ก่อนเปลี่ยนตะแกรง			1. เมื่อเครื่องหยุดให้ปฏิบัติข้อ 2 และ 3 ทันที		2	-	-
		1.1	เก็บตัวอย่างก่อนหยุดเครื่องจักร ประมาณ 350 g. ตามรูป			2. กำหนดให้ปฏิบัติขั้นตอนที่ 2 และ 3 พร้อม ๆ กัน				
		1.2	รองถุงที่ปลายโต๊ะเขย่า							
		1.3	แยกเส้นออกจากอ่างน้ำ และ เครื่องคัด							
		1.4	หยุด Feeder - Main Screw และหยุดเครื่องจักร							
		S	สวมใส่ที่ปิดจมูกและแว่นตาขณะปฏิบัติงาน							
E	ฝุ่นสารเคมีเข้าสู่ทางเดินหายใจและเข้าตา									
Q	สวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานและต้องตรวจสอบขนาดเมล็ดให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนดไว้									
E	สินค้าปนเปื้อน ไม่ได้คุณภาพ									
		2.	การเปลี่ยนตะแกรงและทำความสะอาด Vacuum					1	-	-
		2.1	เตรียมตะแกรงชุดใหม่							
		2.2	คลายน็อตล็อก หน้าแปลนออก							
		2.3	ทำความสะอาดรังผึ้ง และปลาย Main Screw							
		2.4	นำตะแกรงเก่าออก และใส่ตะแกรงชุดใหม่แทน							
		S	สวมถุงมือผ้าทุกครั้งก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง							
		E	โดนความร้อนจากการเปลี่ยนตะแกรง แผลพุพอง							
		Q	ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต							
	ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่									
E	สินค้าปนเปื้อน									

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		วิธีการเปลี่ยนตะแกรง และทำความสะอาด Vacuum		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-091	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		10 นาที /ครั้ง		
เครื่องจักร	Twin Screw Extruder	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK40-1, 21SHJ50-1, 21MGT51-2, 21TEK51-1, 21TEK58-1, 21SHJ71-1	วันที่บังคับใช้	27/03/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
		3.	การทำความสะอาด Vacuum					1	-	-
			3.1 ปิดระบบ Vacuum							
			3.2 เปิดฝาชิดช่อง Vacuum ใช้เกียงปาดก้อนพลาสติกออก ตามรูป							
			3.3 เมื่อทำความสะอาดเสร็จ ให้ปิดฝา Vacuum และเปิดระบบ Vacuum							
			3.4 เมื่อเปลี่ยนตะแกรงและทำความสะอาด Vacuum เสร็จ ให้ประกอบเครื่องจักร							
			S	สวมถุงมือผ้าทุกครั้งก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง						
			E	โดนความร้อนจากการเปลี่ยนตะแกรง แผลพุพอง						
			Q	ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต						
	ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่									
E	สินค้าปนเปื้อน									
		4.	การประเมินสีของเม็ดฯ ก่อนรวมสินค้ากับเม็ดดี					2	-	-
			4.1 ให้เริ่มผลิตตาม Condition							
4.2 หลังจากปรับขนาดเม็ดได้ ให้เป่าไล่เศษฯ และเครื่องตัดเม็ดแล้วสุ่มตัวอย่างซ้ำอีก 350 g.										
4.3 นำตัวอย่างก่อนหยุดเครื่อง และเริ่มผลิตใหม่ มาประเมินสีที่ตู้เครื่องมือประจำเครื่องฯ. ตามรูป										

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		วิธีการเปลี่ยนตะแกรง และทำความสะอาด Vacuum		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-091	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)		10 นาที /ครั้ง		
เครื่องจักร	Twin Screw Extruder	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า	Q = คุณภาพ				
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK40-1, 21SHJ50-1, 21MGTS1-2, 21TEK51-1, 21TEK58-1, 21SHJ71-1	วันที่บังคับใช้	27/03/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย	E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
			4.4 การคัดแยกสินค้า							
			4.4.1 สุ่มตัวอย่างเพื่อประเมินสีทุก ๆ 5 นาที หากพบว่าสีใกล้เคียงกัน รวมสินค้าไปในรถที่ใส่เม็ดสี							
			4.4.2 แยกถุงที่ร่องเม็ดไม่ได้ขนาดไว้เขียนป้ายแสดงสถานะให้ชัดเจน							
			S	สวมใส่ที่ปิดจมูกและแว่นตาขณะปฏิบัติงาน						
			E	ฝุ่นสารเคมีเข้าสู่ทางเดินหายใจและเข้าตา						
			Q	สวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานและต้องตรวจสอบขนาดเม็ด						
				สวมใส่ให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนดไว้						
E	สินค้าปนเปื้อน ไม่ได้คุณภาพ									