
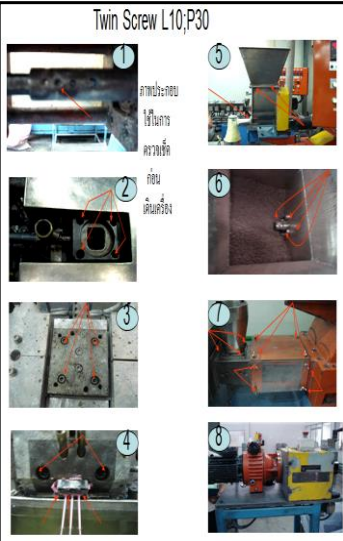






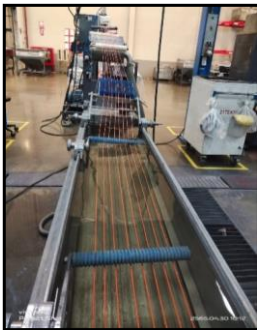









WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) <div>ต้นฉบับ</div>										
เรื่อง		การฉีดเม็ดพลาสติก		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-045	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	TWIN EXTRUDER	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK51-1, 21MGT58-1, 21MGT50-1, 21MGT35-1, 21TEK40-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
		1	เตรียมวัตถุดิบที่ผสมแล้ว รอการปล่อยลงท่อ			- ทำความสะอาดร่างกายและพื้นที่ที่มีฝุ่นผงตกอยู่  - วางถุงบนพาเลทให้เป็นระเบียบ		2	-	-
			S	การวางวัตถุดิบที่ผสมแล้วบนพาเลท ต้องวางให้ดี อาจหล่นและแตกเสียหาย						
			E	ฝุ่นสารเคมีฟุ้งกระจายหล่นตามพื้นและเข้าสู่ร่างกาย						
			Q	ท่อปล่อยสักรมีฝาปิดท้อ ระหว่างปล่อยวัตถุดิบที่ผสมแล้ว ลงเครื่องฉีด						
			E	มีผงสีอื่น และแมลงตกไปในท่อ						
<div><div>Twin Screw L10/P30</div><div></div><div></div><div>ติดตั้งท่อดูดฝุ่น</div><div>ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรก่อน</div></div>		2	ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องจักรก่อนเดินเครื่องและติดตั้งท่อดูดฝุ่น			- กรณีสินค้าปนเปื้อนคัดแยกสินค้าและติดป้ายชี้บ่งสถานะ NCP รอแก้ไข  - สภาพเครื่องจักรไม่พร้อมใช้งาน อุปกรณ์ชำรุดเสียหาย แจ้งหัวหน้างานทันที		5	-	-
			S	ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องจักรก่อนตามเอกสาร เลขที่ PD-F-034 (รายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์ Twin Line ก่อนทำการผลิต) และติดตั้งท่อดูดฝุ่นให้มีสภาพที่พร้อมใช้งาน						
			E	หากไม่ตรวจเช็คเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานจะทำให้เกิดอันตรายและถ้าท่อดูดฝุ่นไม่พร้อมใช้งาน อาจทำให้ฝุ่นผงฟุ้งกระจายเข้าสู่ร่างกายของพนักงาน						
			Q	การปนเปื้อนของสินค้าจากท่อ และรางน้ำ /ต้องล้างเครื่องให้สะอาดทุกครั้งก่อนทำการผลิต						
			E	สินค้าปนเปื้อน						

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การฉีดเม็ดพลาสติก		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-045	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	TWIN EXTRUDER	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK51-1, 21MGT58-1, 21MGT50-1, 21MGT35-1, 21TEK40-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
<div><div>เปิดสวิตช์ควบคุม</div><div>ตั้งอุณหภูมิของ HEATER</div></div>		3	เปิดสวิตช์ตู้ควบคุมแล้วตั้งอุณหภูมิ HEATER *การผลิตสีแต่ละเบอร์จะตั้งอุณหภูมิแตกต่างกัน*			- คัดแยกสินค้า และแจ้งหัวหน้างานทันที		4	-	-
S	ถ้าอุณหภูมิเกิน Maximum จะทำให้สีไหม้ และเกิดควันพิษ									
E	ทำให้เกิดสารก่อมะเร็ง ต่อพนักงานที่สูดดม									
Q	ตรวจสอบอุณหภูมิของเครื่องจักรตามค่าที่set ไว้ เทียบกับเอกสาร Production Data Report(Extuder) (PD-F-010) ของสินค้าแต่ละเบอร์ ค่าวกลบไม่เกิน 10 องศาเซลเซียส									
E	อาจทำให้สีไหม้ สินค้าเสียหาย									
<div></div>		4	ปล่อยสिलิ่งเครื่อง DOSING ผ่านท่อส่งสี			- ให้นักงาน QC ตรวจสอบคุณภาพ เพื่อปรับสูตรใหม่		4	-	-
S	จับปลายท่อให้แน่น ป้องกันวัตถุติดพุ่ง และฟุ้งกระจาย									
E	สารเคมีฟุ้งกระจายเข้าสู่ร่างกาย									
Q	ตรวจสอบความแข็งแรงของท่อ ก่อนปล่อยวัตถุติด									
E	อาจทำให้ท่อขาด สักส่วนของวัตถุติดไม่ครบตามสูตร									
<div><div>แสงควบคุมอุณหภูมิ</div></div>		5	ขั้นตอนการฉีดสี			- แจ้งหัวหน้าทันทีเพื่อ แจ้งช่างมาดำเนินการแก้ไข  - แยกสินค้าพร้อมติดป้ายชี้บ่ง		4	-	-
S	ขณะที่เครื่องทำงานห้ามนำโลหะทุกชนิดแหล่งไปในเครื่องฉีดสีโดยเด็ดขาด									
E	อาจทำให้สกรูได้รับความเสียหาย									
Q	ควบคุมอุณหภูมิไม่ให้เกินค่าที่เซตไว้ใน Production Data Report (Extuder) (PD-F-010) ของสินค้าแต่ละเบอร์ ค่าวกลบไม่เกิน 10 องศาเซลเซียส									
			E อาจทำให้สินค้าไม่ได้มาตรฐาน							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การฉีดเม็ดพลาสติก		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-045	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	TWIN EXTRUDER	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK51-1, 21MGT58-1, 21MGT50-1, 21MGT35-1, 21TEK40-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
 		6	ขั้นตอนดึงเส้น ผ่านรางน้ำ			- แจ้งหัวหน้างาน รีบปรับปรุงกระบวนการและหาทางแก้ไข		4	-	-
		S	ระวังอย่าสะดุ้งล้มจากความร้อนจากการดึงเส้นสีและหัว DIE							
		E	อาจทำให้ผิวหนังพุพอง							
		Q	จัดเรียงเส้นสีให้เป็นระเบียบ ไม่ให้เกะกะติดกัน							
		E	อาจทำให้เม็ดสีที่ออกมาติดกันเป็นลู่							
 		7	ผ่านแปรงคั่นน้ำและเครื่องดูดความชื้น			- แจ้งหัวหน้างาน รีบปรับปรุงกระบวนการและหาทางแก้ไข  - ต่อสายดินที่เครื่องและสายกาวต่อที่เครื่องจักร				
		S	ดูแลสายไฟเครื่องดูดความชื้น ไม่ให้ชำรุด							
		E	อาจทำให้ไฟช็อต ได้รับอันตราย							
		Q	จัดเรียงเส้นสี ให้ผ่านร่องเครื่องดูดความชื้น							
		E	อาจทำให้ เม็ดสีมีความชื้น							
 		8	ขั้นตอนการเข้าเครื่องตัดเม็ด			- แจ้งหัวหน้า เพื่อแจ้งช่างให้มาทำการเปลี่ยนใบมีด		4	-	-
		S	ห้ามแหงนนิ้วมือเข้าไปในเครื่องตัดและกรณีสีติดใบมีดก่อนแก้ไขต้องถอดปลั๊ก และสวมถุงมือหนัง ไม่ควรใช้วัตถุที่เป็นเหล็กคั่นใบมีด							
		E	อาจทำให้ได้รับอันตรายจากการถูกใบมีดตัดนิ้ว และ ใบมีดเสียหาย							
		Q	ตรวจสอบความคมของใบมีดตัดทุกครั้ง							
		E	อาจทำให้ ขนาดของเม็ดสีไม่ได้ตาม มาตรฐาน และอาจมีฝุ่นผงจำนวนมาก							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การฉีดเม็ดพลาสติก		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-045	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	TWIN EXTRUDER	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK51-1, 21MGT58-1, 21MGT50-1, 21MGT35-1, 21TEK40-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
		9	ผ่านเครื่องร่อนแยกขนาดเม็ดและปล่อยสินค้าลงรถ wagon			- คัดแยกสินค้าที่ปนเปื้อน และดัดป้ายชี้บ่ง  - รอกการตรวจสอบจากหน่วยงาน QC		4	-	-
			S	ระวังเครื่องร่อนโคลนทับเท้า และไฟฟ้าช็อต, ไฟฟ้าสถิต						
			E	อาจทำให้ได้รับอันตรายจากเครื่องร่อนโคลนทับ และไฟฟ้าช็อต						
			Q	ตรวจสอบความสะอาดของเครื่องร่อน ไม่ให้มีสิ่งปนเปื้อน และใช้ฟิล์มคลุมป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกและผลการตรวจสอบจากหน่วยงาน QC						
			E	อาจทำให้สินค้าปนเปื้อน						
		10	ขั้นตอนการส่งสินค้ามาห้องบรรจุ			- มีมาตรการตรวจสอบความถูกต้องของ Item Number และ Batch Number ก่อนส่งบรรจุ		4	-	-
			S	เคลื่อนย้ายระวังเขี้ยวชนสินค้าแตกชำรุดหรือเสียหาย						
			Q	ตรวจสอบฝุ่น , ขนาดเม็ด, Item Number และ Batch Number ของสินค้าให้ตรง เพื่อป้องกันการแพ็คผิดเบอร์						
			E	สินค้าปนเปื้อน , ส่งสินค้าผิดเบอร์ให้ลูกค้า						