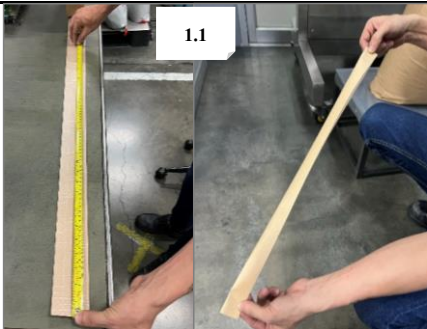
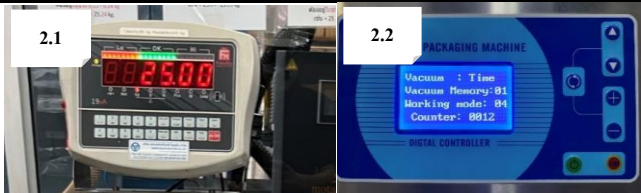
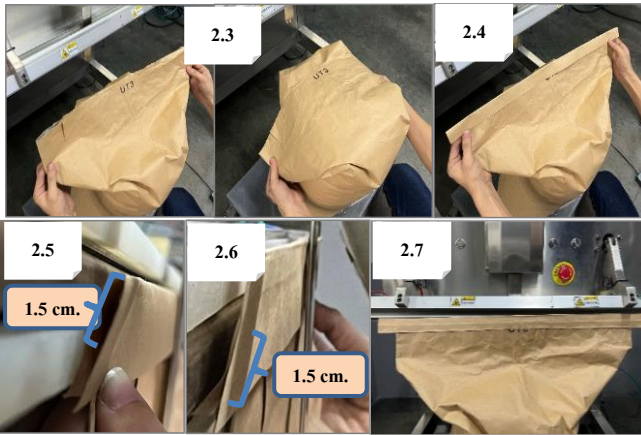


WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)							ต้นฉบับ			
เรื่อง		วิธีการซีลถุงลูกค้า บมจ. อุเบะ เคมิคอลส์		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-086	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		10 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	Adjustable Outside Pumping Packer	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21DZQ800-1	วันที่บังคับใช้	27/03/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
		1	การเตรียมบรรจุภัณฑ์			- กรณีเกิดปัญหาแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไขทันที		1	-	-
			1.1 การตัดเทปปิดปากถุง -แบ่งเทปปิดปากถุงให้ได้ความยาว 59.0 cm. และนำเทปพับกึ่งกลางด้านละ 3.0 cm. S = ใช้กรรไกรตัดเทปด้วยความระมัดระวัง Q = ตัดเทปตามความยาวที่กำหนด E = เกิดการบาดเจ็บจากของมีคม E = ความยาวเทปสั้นเกินไปทำให้รอยซีลปากถุงปิดไม่สนิท							
		2	การบรรจุสินค้าและการซีลปากถุง			- กรณีเกิดปัญหาแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไขทันที		1	-	-
			2.1 ชั่งน้ำหนักสินค้าเท่ากับ 25 Kg. 2.2 เลือกโหมด Packing Machine: 04 2.3 พับปากถุงไล่อากาศและจับปากถุงให้เสมอกัน 2.4 นำเทปมาวางทับกึ่งกลางปากถุง 2.5 ทาบขอบบนเทปให้เสมอกับแถบซีลให้ได้ระยะประมาณ 1.5 cm. และกดซีลถุง 2.6 ทาบกึ่งกลางเทปด้านบนเสมอกับแถบซีลให้ได้ระยะประมาณ 1.5 cm. และกดซีลถุง 2.7 ตรวจสอบรอยซีลถุงทั้งสองด้าน โดยรอยซีลจะต้องไม่สามารถลอกได้ และเสมอกันทั้งสองด้าน S = จับขอบเทปให้ต่ำกว่าระดับซีลถุง ป้องกันเครื่องซีลหนีบนิ้วมือ Q = รอยซีลต้องสมบูรณ์เรียบแน่น ไม่เป็นรอยไหม้ Q = กำหนดให้ใช้ Vacuum Packing Machin: Working Mode 04 E = รอยซีลไม่สมบูรณ์เรียบแน่น E = ปากถุงปิดไม่สนิท							