วิธีการปฏิบัติงาน

Contamination Test

รหัสเอกสาร	:	LA-W-041				
วันที่เริ่มใช้	:	14/01/62				
ครั้งที่แก้ไข	:	04				
หน้าที่	:	1 / 3				

1. แผนผังวิธีการทดสอบ

Flow	กระบวนการ				
	1. เตรียมตัวอย่างประมาณ 100 กรัม				
Yes	2. ใช้กล้องขยาย 50-200x (Digital Microscope) หรือแว่นขยายส่องคู สิ่งแปลกปลอมของตัวอย่างว่าผ่านหรือไม่				
No 3	3. ถ้าสีกลมกลื่นกันดีและไม่มีสิ่งปลอมปน ให้ผ่าน				
Yes 4.1	4. กรณีพบสิ่งปลอมปนที่จะมีผลต่อคุณภาพของงานให้รีบแจ้งฝ่าย ผลิตว่าไม่ผ่าน และ พิจารณาว่าสามารถแก้ไขได้หรือไม่				
4.2	4.1 ถ้าแก้ไขได้ให้แจ้งฝ่ายผลิตเพื่อทำการแก้ไขแล้วให้ตรวจสอบ ตามข้อ 1 อีกครั้ง				
	4.2 ถ้าแก้ใจไม่ได้ให้คัดแยกส่วนที่มีสิ่งปลอมปนออกและจัดเข้า Stock เป็น NCP				

วิธีการปฏิบัติงาน

Contamination Test

รหัสเอกสาร	:	LA-W-041				
วันที่เริ่มใช้	:	14/01/62				
ครั้งที่แก้ไข	:	04				
หน้าที่	:	2 / 3				

2. วิธีการทดสอบ

- 2.1 เตรียมตัวอย่างประมาณ 100 กรัม
- 2.2 ใช้กล้องขยาย 50-200x (Digital Microscope) หรือแว่นขยายส่องดูสิ่งแปลกปลอมของตัวอย่าง เพื่อตรวจหาสิ่งปลอมปนที่มากับตัวอย่างบริเวณผิวหรือฝังอยู่ในตัวอย่างและรวมถึงผงฝุ่นต่างๆ โดยให้ สังเกตตามรูปภาพด้านล่าง ถ้าสึกลมกลืนกันดีและไม่มีสิ่งปลอมปน ให้ผ่าน





2.3 กรณีพบสิ่งปลอมปนที่จะมีผลต่อคุณภาพของงาน ดูตัวอย่างดังรูปด้านล่าง ให้รีบแจ้งฝ่ายผลิตว่า ไม่ผ่าน และ พิจารณาว่าสามารถแก้ไขได้หรือไม่

2.3.1 ถ้าแก้ไขได้ให้แจ้งฝ่ายผลิตเพื่อทำการแก้ไข โดยคัดแยกสิ่งปลอมปน หรือทำการ Reprocess กรณีพบผงฝุ่นต่างๆให้ทำ การแก้ไข โดยร่อนด้วยตะแกรง แล้วให้ตรวจสอบตามข้อ 1.อีกครั้ง 2.3,2 ถ้าแก้ไขไม่ได้ให้คัดแยกส่วนที่มีสิ่งปลอมปนออกและจัดเข้า Stock เป็น NCP เพื่อคำเนินการ กำจัดหรือจำหน่ายเป็นของเสียต่อไป

ภาพ Contaminate แบบต่างๆ



วิธีการปฏิบัติงาน

Contamination Test

รหัสเอกสาร	:	LA-W-041				
วันที่เริ่มใช้	:	14/01/62				
ครั้งที่แก้ไข	:	04				
หน้าที่	:	3	/	3		

กรณีลูกค้าเฉพาะรายรับจ้างผลิตให้ตรวจสอบตามเงื่อนไขหรือตามเอกสารเช่น SPEC, TDS, Etc. ของลูกค้า รายนั้นๆ ยกตัวอย่างเช่น บริษัท DOW-SCG

- 1. ฝ่ายผลิตสุ่มตัวอย่าง Masterbatch มาให้เพียงพอกับ SPEC ที่ลูกค้ากำหนดมาให้
- 2. ใช้กล้องขยาย 50-200x (Digital Microscope) หรือแว่นขยายส่องดูสิ่งแปลกปลอมของเม็คสีหรือ เม็คพลาสติก บนโต๊ะที่มีพื้นสีขาวสะอาคปราสจาก Contaminate ติคตั้งหลอคไฟอยู่เหนือโต๊ะให้มี ความสว่างไม่ตำกว่า 400 LUX เพื่อหาสิ่งปลอมปนที่มากับ Masterbatch ตามผิวหรือฝังอยู่ในตัว เม็ครวมถึงผงฝุ่นต่างๆ เมื่อตรวจพบให้ทำการคัดแยกออกแล้วนำมาเทียบกับแผ่น TAPPI T 564 ตามรูปภาพข้างล่าง เพื่อดูขนาด Contaminate ถ้าพบเกินมาตรฐานให้แจ้งฝ่ายผลิตคำเนินการ แก้ไขทันที

ภาพ TAPPI T 564

•				Size E	stimati	on Cha	rt		.02	
•	4.00		For use wi	For use with TAPPI T 564					.03	-
•	3.00		This chart is for estimation of defect or other area estimation requirements. For high precision work, the spot and rectangle areas on this chart should be measured microscopically and correction factors be developed.					60.	- •	
•	2.50			This chart must NOT be used to measure dirt (EBA) by methods T 213 or T 437.					.05	-
•			Copyright©1996 by TAPPI, 15 Technology Parkway, Norcross, GA 30092, USA.					90	-	
•	• SQUARE MILLIMETERS							70.		
1.00	.80	.60	.40	.30	.25	.20	.15	.10	.09	.08
			1	1	1	1			4	1
•		•								