ต้นฉบับ

HR - S - 049 - 02 - 25/05/64

สารบัญ >>> <

ลำดับ	รายการ	หน้า
1	สารบัญ	1
2	หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน	2
3	เป้าหมายการประเมิน / หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน	11



												- UJ	- og			Ģ	ำแห	น่งงา	น															
ลำดับ		រខាតារាវាកើខារមិខរ	ผู้จัดการฝายผลิต	หู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกหลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	หู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจู	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเตรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	หู้รับผิดชอบ
1	ใบกำหนดหน้าที่งาน (Job Description)																																	
1.1	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	HR-S-033	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	HR-S-033	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.3	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	HR-S-033	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	HR-S-033	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	1	-	-	-	30 นาที	
1.5	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	HR-S-033	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.6	วิศวกรการผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	1	-	1	-	1	1	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	-	-	1	30 นาที) Hrt 8
1.7	ผู้ควบกุมเครื่อง Twin / Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	1	1	-	-	-	1	1	-	1	-	-	-	1	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควับคูมงาน ผู้ที่ใด้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
1.8	ผู้ควบกุมเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	1	-	1	-	1	-	-	1	1	1	-	1	-	1	1	1	1	1	-	-	1	30 นาที	การ / ผู้ห ใได้รับม ทึกษาด้ว
1.9	ผู้ควบกุมเครื่อง Farrel 1 / Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1	-	1	-	1	-	-	1	1	1	-	1	-	1	1	1	1	1	-	-	1	30 นาที	727 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10
1.10	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.11	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	- 1	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.12	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	_	_	-	-	-	✓	_	-	-	-	-	-	1	_	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.13	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.14	พนักงานเครื่อง Twin	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.15	พนักงานเครื่อง Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	- 1	-	-	-	-	-	30 นาที)

														'				น่งงา																
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายหลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสื	พนักงานบรรจู	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเตรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ
1.16	พนักงานอบสี / ร่อนสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1	1	-	-	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	30 นาที	
1.17	พนักงานปล่อยสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	30 นาที	
1.18	พนักงานบรรจุ	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.19	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	HR-S-033	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1	✓	-	-				1	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.20	พนักงานเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1	-	✓	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	30 นาที	
1.21	พนักงานเครื่อง Farrel 1	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.22	พนักงานเครื่อง Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	1	-	-	-	1	1	1	-	1	-	-	✓	-	-	1		-	-	-	-	30 นาที	_
1.23	พนักงานขับรถยกผลิต	HR-S-033	-	-	-	- 1	1	1	-	-	-	-	1	-	-	-	1	1	1	- 1	1	-	- 1	- 1	✓	- 1	- 1	ı	-	-	ı	1	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำใด้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยคนเอง
1.24	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	HR-S-033	-	-	-	- 1	1	1	-	-	-	-	1	-	-	-	1	1	1	1	1	-	- 1	- 1	- 1	✓	1	ı	-	-	ı	1	30 นาที	อัดการ / ผู้คำบคูมงาท ผู้ทำใต้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
1.25	พนักงานเครื่อง Buss 10	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	30 นาที	ใช้ตการ ผู้ทำใต้ ศึกษ
1.26	พนักงานเครื่อง Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	30 นาที	
1.27	พนักงานเครื่อง TEK 75	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	✓	-	-	-	30 นาที	
1.28	พนักงานเครื่อง TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	✓	-	-	30 นาที	
1.29	พนักงานจัดเครียม	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	30 นาที	
1.30	พนักงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	30 นาที	
2	ความรู้เกี่ยวกับระบบบูรณาการ																																	
2.1	ข้อมูลเอกสารสารสนเทศ	MO-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	Y

												a)	≪9			ตํ	าแหน	ม่งงาน	1																
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	រ ១៣ឧកទីកំពោះ មាន ក្នុង នេះ ក	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนถผลิตโรง 2,3,4	ห้วหน้าแผนกจัดเดรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเครียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารหลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พน้กงานข้บรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุฮัต โนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเดรียม	พนักงานเอกสารหลิต	ՀԱՄԱՄԱՐՏՈՒԵՐԱՑԱՐ	៤ ៤ ។ ២៥៩២៣៩	
2.2	การกำหนดวัตถุประสงค์ เป้าหมาย และแผนดำเนินงาน	MO-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.3	การทบทวนของฝ่ายบริหาร	MO-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.4	การควบคุมผถิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง	MO-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.5	การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน	MO-P-005	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.6	การตรวจติดตามบูรณาการภายใน	MO-P-006	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.7	การติดต่อสื่อสารและรับข้อร้องเรียน	MO-P-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.8	การซึ้บ่งกฎหมาย	SM-P-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	/หน	7
2.9	การตรวจสอบและทคสอบความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม	SM-P-008	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	าวบคุมง อบหมา	ายตนเอ
2.10	การจัดการสารเคมี	SM-P-009	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำได้รับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
2.11	การจัดการการเปลี่ยนแปลง	MO-P-011	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	*3. *8. *2. *2.	
2.12	การควบคุมระบบ IT	IT-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.13	การจัดซื้อ จัดจ้าง	PC-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.14	การสอนงาน/ฝึกอบรม	HR-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	30 นาที		
2.15	การสรรหาและคัดเลือกพนักงาน	HR-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.16	การสำรวจความพึงพอใจ	SA-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.17	การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง	LA-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที)	

												au	≪9			ตํ	าแหน	ใจงาน	i -															
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	នាក់ នៅកំនេះ នេះ នេះ នេះ នេះ នេះ នេះ នេះ នេះ នេះ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้นเผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin/Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเศรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานข้บรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัต โนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเตรียม	พน้กงานเอกสารผลิต	ՀԱՄԱԱՐԶՏԱՐԵՐԱՑԱՑ	ผู้รับผิดชอบ
2.18	การควบคุมคุณภาพ	LA-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.19	การควบคุมสารต้องห้ามในผลิตภัณฑ์	LA-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.20	การพัฒนาผลิตภัณฑ์	RD-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.21	การพัฒนาวัตถุดิบ	RD-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.22	การตรวจสอบยืนยันคุณภาพสินค้า	RD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.23	การจัดการของเสีย	EM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.24	การควบคุมน้ำเสีย	EM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	nu/ 8/
2.25	การชี้บ่งลักษณะปัญหาด้านสิ่งแวคล้อม	EM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ารับคุมง อบหมา เยตนเอ
2.26	การจัดการคลังสินค้า	WH-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ/ ผู้คริบดูมงาน ผู้ที่ใด้รับมอบหมาย/ ศึกษาด้วยตนเอง
2.27	การควบกุมงานจัดเตรียม	PD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	หู้จัด หู้หู้
2.28	การสอบเทียบเครื่องมือ	EN-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.29	การบำรุงรักษาและซ่อมแซมเครื่องจักร	EN-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	30 นาที	
2.30	การระบุปัญหาและการประเมินความเสี่ยง	SM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.31	การเตรียมความพร้อมกรณีฉุกเฉิน และการตอบโต้	SM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.32	การรายงานการสอบสวนอุบัติเหตูและวิเคราะห์อุบัติการณ์	SM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	√	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.33	การตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงด้านเคมีและทางกายภาพ	SM-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	J

												a)	49			ต่	ำแหา	น่งงาง	ц -																
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	រួមពនាវវារក់ខាវកំខាវ	ผู้ชัดการฝายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	ห้วหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนถผลิตโรง 2,3,4	ห้วหน้าแผนกจัดเดรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัต โนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานงัดเดรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ	
2.34	คู่มือการใช้ลิฟท์โคยสาร อย่างถูกต้องและปลอคภัย	SM-W-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.35	ความเกี่ยวข้องของกฎหมายกับแผนกต่างๆ	MO-S-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชม.		
2.36	โครงการอนุรักษ์ทรัพยากร	EMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชม.		
2.37	โครงการความปลอดภัย อาชีวอนามัยในการทำงาน (365 ว	SMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชม.		
2.38	โครงการอนุรักษ์การได้ยิน	SMP-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชม.		
2.39	คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน	SM-S-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	1.30 ชม.		
																																		/ HL V	2
																																		ผู้จัดการ / ผู้ควับคุมงาน ผู้ทำใด้รับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
3	ความรู้ในงาน																																	การ / ผู้ ทำใด้รับเ	ศึกษาด้
3.1	วิธีการใช้เครื่องตัดเม็ด	PD-W-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	* <u>**</u> ***	
3.2	การผลิตด้วยเครื่อง TWIN 96	PD-W-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.3	ขั้นตอนการบรรจุสินค้า(ถุงจัมโบ้)	PD-W-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.4	การถ้างเครื่อง TWIN 96	PD-W-005	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	√	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	√	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.5	วิธีการใช้งานเครื่อง TWIN 96	PD-W-008	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	- 1	-	-	-	-	1	-	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.6	การผลิตด้วยเครื่อง AUTO PACK	PD-W-009	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	✓	1	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.7	การผลิตด้วยเครื่อง BUSS	PD-W-010	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง)	

												- QJ				ต์	่าแหา	น่งงาา	1																
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	ខេត្តពាទ់កាំកើខរាម័ខរ	ผู้ชัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบกุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบกุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจู	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเกรื่อง Farrel 1	พนักงานเกรื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเตรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ	
3.8	วิธีการใช้ตู้อบ OVEN (210V60-1)	PD-W-011	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	ı	ı	1	1	-	-	1 ชั่วโมง		
3.9	การดูแลรักษาแม่เหลี่ก	PD-W-012	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	1	-	-	-	1	-	-	1	1	1	1	-	-	1 ชั่วโมง		
3.10	ขั้นตอนในการ Check Packing	PD-W-013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1	1	1	-	-	1 ชั่วโมง		
3.11	ขั้นตอนการปรับแต่งหน้า DIE และลับคมใบมีค	PD-W-014	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.12	การบันทึกข้อมูล Production Data Report (Extruder)	PD-W-015	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง		
3.13	การบันทึกชั่วโมงการผลิตและ Breakdown Time ในระบา	PD-W-016	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-		-	-	-	1	1	-	-	1	1	1	1	1	1	-	✓	1 ชั่วโมง		
3.14	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Planning)	PD-W-018	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	/ HLI	7
3.15	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการคืนวัตถุดิบ)	PD-W-020	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	1	1	1	1	1	-	✓	1 ชั่วโมง	อบหมา	เยตนเอ
3.16	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Job Card)	PD-W-021	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-		1	-	-	-	1	1	1	1	1	-	✓	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำใส่รับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
3.17	เอกสารการสอนการทำงาน การออก GR และการ Post G	PD-W-022	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-		-	-	-		- 1	-	-		1	1	1	1	1	-	✓	1 ชั่วโมง	* <u>*</u>	.
3.18	เอกสารการสอนการทำงาน การปิด Process	PD-W-023	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง		
3.19	เอกสารการสอนการทำงานวิธีการPrint Porduction Data F	PD-W-024	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง		
3.20	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกถุงบรรจุสินค้าในร	PD-W-025	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	_	-	-	-	1	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง		
3.21	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกพลาสติกล้างเครื่อง	PD-W-026	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง		
3.22	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL	PD-W-027	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	√	-	-	ı	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.23	Packing Standard (มาตรฐานการบรรจุ)	PD-W-028	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	1 ชั่วโมง.)	

																ตํ	่าแหา	ม่งงาา	ı																
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	ខេត្តពារកាំកើខរារ៉ាខរ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	หู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	ห้วหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคูมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรทุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานข้บรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุจัดโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พบักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเตรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ะเบชแนะรุกเยเสลร	ผู้รับผิดชอบ	
3.24	วิธีการใช้งานเครื่องบดก้อนพลาสติก	PD-W-029	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.25	ขั้นตอนการ Start เครื่อง TWIN 75 mm.	PD-W-030	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-		-	-		,	1	-	-	-	1	-	-	✓	✓	1	1	1 ชั่วโมง		
3.26	วิธีการถอด / ประกอบเครื่องร่อน	PD-W-031	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	-	1 ชั่วโมง		
3.27	การประกอบสกรู	PD-W-032	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.28	การถ้างเครื่อง Buss	PD-W-033	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-		-	-	1		-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.29	วิธีการล้างเครื่องขัดสกรู	PD-W-034	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	1	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.30	วิธีการทำ Spam และ Calibrate	PD-W-035	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง	/ #U	
3.31	การใช้งานลิฟท์ขนส่ง	PD-W-036	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชั่วโมง	าบคุณ เกรา	ยตนเอง
3.32	การใช้งาน X-lift (เอ็กซ์ลิฟท์)	PD-W-037	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำใต้รับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
3.33	การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER	PD-W-038	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	1	-	✓	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	72. 72. 72. 12.	10-
3.34	วิธีประกอบใบพัด	PD-W-039	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.35	การผลิตด้วยเครื่อง Tumbler mixer 2 arms (P39)	PD-W-040	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.36	การผลิตด้วยเครื่อง TUMBLE MIXER 500L	PD-W-041	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.37	การใช้ปืนลม	PD-W-042	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.38	วิธีการใช้งานเครื่องอัคขยะ	PD-W-043	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.39	การใช้งานเครื่องบดพลาสติก	PD-W-044	✓	✓	√	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	1 ชั่วโมง		

												QJ	≪9			ต์	่าแหา	ใจงาน	î 																
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ผู้จัดการฝ่ายหลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝายหลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบกุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบกุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเกรื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานข้บรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเตรียม	พน้กงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ	
3.40	การฉีดเม็ดพลาสติก	PD-W-045	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1	1	1	-	-	1 ชั่วโมง		
3.41	วิธีการถ่ายถังดูดฝุ่น Dust Collector	PD-W-046	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.42	การล้างเครื่อง Twin 75	PD-W-047	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.43	วิธีการถ้างเครื่องโต๊ะเขย่า	PD-W-048	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.44	การล้างถึง Feerder	PD-W-049	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	,	-	✓	✓	,		✓	✓	✓	✓	1	1	1 ชั่วโมง		
3.45	การล้างถัง Vacuum Pump	PD-W-050	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-		✓	✓	✓	✓	1	-	1 ชั่วโมง		
3.46	การใช้งานรถแฮนค์ลิฟท์ไฟฟ้าในฝ่ายผลิต	PD-W-051	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง	רות / ש מין	
3.47	การใช้งานรถแฮนค์ลิฟท์ไฟฟ้า สแตกเกอร์	PD-W-052	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	-	-	✓	-	1	1	1	1	-	-	1 ชั่วโมง	าบคุณ เกมหนา	ยตนเอะ
3.48	การตรวจเช็กการรั่วไหลของแคลเซี่ยมในไซโล	PD-W-053	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำใด้รับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
3.49	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	PD-W-054	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง	72. 89. 72. 72.	-
3.50	ขั้นตอนการบรรจุสินค้าในฝ่ายผลิต	PD-W-055	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.51	เครื่องมือการใช้เครื่อง Twin Screw Extruder	PD-W-056	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.52	การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	PD-W-057	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.53	การถ้างเครื่องบค 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	PD-W-058	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.54	การซ้อนพาเลท	PD-W-059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		
3.55	คู่มือการใช้ท่อรับ-ส่งตัวอย่าง	LA-W-028	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง		

																ଟ୍ର	ຳແหາ	น่งงา	ų.																
ลำดัว	ป หัวข้อการฝึกอบรม	រទានារទាំកើខរាម័ខរ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	ห้วหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคูมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคูมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเดรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจู	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุฮัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พบักงานจัดเตรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระแนะเวลาประมาณการ	หัรเพิดหลา	3
3.56	การสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์เพื่อตรวจสอบคุณภาพ	LA-W-037	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโม	1	
3.57	วิธีการตรวจสอบเครื่องชั่ง	WH-W-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโม	3	
3.58	การใช้งานเครื่องพันพาเลท	WH-W-008	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโม	3	
3.59	การใช้งานจักรเย็บถุง/กระสอบ (แบบมือถือ)	WH-W-009	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโม	3	
3.60	การใช้งานเครื่องขัด/ปั๊ดเงาพื้น	WH-W-011	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	- 1	1 ชั่วโม	3	
3.61	คู่มือการใช้ลิฟท์โดยสาร อย่างถูกต้องและปลอดภัย	SM-W-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	1 ชั่วโม	3	
3.62	หลักในการเปิด-ปิด วาล์ว รางน้ำฝนและวาล์วบำบัดน้ำเสีย	SM-W-005	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโม	ב הווא / מין	~
3.63	ขั้นตอนการตดำเนินงานกับอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโรงงาน	SM-W-006	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	1 ชั่วโม	าบคุมง เขาหมา	เยตนเอ
3.64	ขั้นตอนการตรวจสภาพแวคล้อมในการทำงาน	SM-W-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโม	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ทำใด้รับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
3.65	วิธีการจัดเตรียมวัตถุดิบ	WH-W-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	1	-	-	,	-	-	1	-	-	1	1	-	-	-	-	-	✓	-	1 ชั่วโม	2 ×2.	, , ,
3.66	คู่มือการ โอนย้ายวัตถุดิบ(Transfer)	WH-W-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโม	3	
3.67	คู่มือการตัดใบเบิกวัตถุดิบระบบ AX	WH-W-006	√	✓	✓	✓	✓	√	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	_	_	-	1 ชั่วโม	3	
3.68	คู่มือการรับติดบวกเข้าและติดลบออก (Movement)	WH-W-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	1 ชั่วโม	3	

										, ,					Ģ	าแหา	ม่งงาา	น / เป้	ำหมา	ខ															1
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	រខាតារ វាក់ខារមិខរ	ผู้ชัดการฝายผลิต	หู้ช่วยผู้จัดการฝายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรจ 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจู	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุฮัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเดรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับติดชอบ	
1	ใบกำหนดหน้าที่งาน (Job Description)																																	1	
1.1	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	HR-S-033	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	HR-S-033	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.3	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	HR-S-033	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	HR-S-033	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.5	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	HR-S-033	-	1	-	-	✓	-	-	1	-	-	,	-	-	,	-	-	1	,	-	-	-	1		,	,			,	,	,	30 นาที		
1.6	วิศวกรการผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	30 นาที	/ #LU	
1.7	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	า อบหมาเ ยตนเอะ	
1.8	ผู้กวบกุมเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	- 1	-	-	-	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำให้รับมอบหมาย / ศึกษาด้ายตนเอง	
1.9	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel 1 / Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.10	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	30 นาที		
1,11	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.12	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.13	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.14	พนักงานเครื่อง Twin	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.15	พนักงานเครื่อง Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	_	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	30 นาที		

									4	•	-u							น / เป้																
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการหลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเดรียม	์ ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเดรียม	พน้างานเอกสารหลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ
1.16	พนักงานอบสี / ร่อนสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.17	พนักงานปล่อยสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	-	-	✓	-	1	-	-	1	1	1	-	-	-	-	1	-	30 นาที	
1.18	พนักงานบรรจุ	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1	-	1	-	-	-	✓	1	1	-	1	1	1	-	-	-	-	1	-	30 นาที	
1.19	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	HR-S-033	-		-	-	-	-	-	1	-	-	,	1	-	1	-	1	-	-	✓	-	-			1	-	-	-	1	1	-	30 นาที	
1.20	พนักงานเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1	-	1	-	-	-	-	1	✓	-	1	1	1	-	-	-	-	1	-	30 นาที	
1.21	พนักงานเครื่อง Farrel 1	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.22	พนักงานเครื่อง Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	1	1	1	-	-	-	-	1	✓	-	1	1	-	-	1	-	1	30 นาที	
1.23	พนักงานขับรถยกผลิต	HR-S-033	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	1	- 1	1	1	1	-	-	-	-	- 1	1	- 1	✓	ı	1	-	-	-	1	1	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ที่ใด้รับมอบหมาย / คึกษาด้วยคนเอง
1.24	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	HR-S-033	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	1	ı	1	1	1	-	-	-	1	- 1	1	- 1	- 1	>	1	-	-	-	1	1	30 นาที	อัดการ / ผู้ควบคุมงาท ผู้ทำใดรับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
1.25	พนักงานเครื่อง Buss 10	HR-S-033	-	1	-	-	-	-	-	1	ï	1	1	- 1	1	1	1	1	-	-	1	1	1	-	-	1	>	-	-	1	1	ı	30 นาที	เร็จการ ผู้ทำได้: ศึกษ
1.26	พนักงานเครื่อง Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	30 นาที	1
1.27	พนักงานเครื่อง TEK 75	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	30 นาที	
1.28	พนักงานเครื่อง TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	30 นาที	
1.29	พนักงานจัดเตรียม	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	✓	-	30 นาที	
1.30	พนักงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	30 นาที	
2	ความรู้เกี่ยวกับระบบบูรณาการ																																	
2.1	ข้อมูลเอกสารสารสนเทศ	MO-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	J

									a)						ต่ำ	าแหน่	เงงาน	เ / เป้า	หมา	<u> </u>														
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	រចាតាកវិកាំពីខាវមិខរ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเดรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเครียม	<u>ผ</u> ู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พน้กงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเดรียม	พน้กงานเอกสารหลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ
2.2	การกำหนดวัตถุประสงค์ เป้าหมาย และแผนดำเนินงาน	MO-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.3	การทบทวนของฝ่ายบริหาร	MO-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.4	การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง	MO-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.5	การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน	MO-P-005	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.6	การตรวจติดตามบูรณาการภายใน	MO-P-006	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.7	การติดต่อสื่อสารและรับข้อร้องเรียน	MO-P-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.8	การชื้บ่งกฎหมาย	SM-P-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	/ HLE / B
2.9	การตรวจสอบและทดสอบความปลอดภัยและสิ่งแวคล้อม	SM-P-008	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดกร/ ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำใด้รับมอบหมาย/ ศึกษาด้วยตนเอง
2.10	การจัดการสารเคมี	SM-P-009	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	การ/ผู้ห ใได้รับม จักษาดัก
2.11	การจัดการการเปลี่ยนแปลง	MO-P-011	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	74 76 77 77
2.12	การควบคุมระบบ IT	IT-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.13	การจัดซื้อ จัดจ้าง	PC-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.14	การสอนงาน/ฝึกอบรม	HR-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.15	การสรรหาและคัดเลือกพนักงาน	HR-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.16	การสำรวจความพึงพอใจ	SA-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.17	การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง	LA-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	30 นาที)

									a)		9				ตํ	าแหน่	เ่งงาน	เ / เป้⁻	าหมา	ខ															
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	ខេត្តជាទវ៉ាតើខាវមិខរ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเครียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรทุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พน้กงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัต โนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเศรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดขอบ	
2.18	การควบคุมคุณภาพ	LA-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	√	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.19	การควบคุมสารต้องห้ามในผลิตภัณฑ์	LA-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.20	การพัฒนาผลิตภัณฑ์	RD-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.21	การพัฒนาวัตถุดิบ	RD-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.22	การตรวจสอบยืนยันคุณภาพสินค้า	RD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.23	การจัดการของเสีย	EM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.24	การควบคุมน้ำเสีย	EM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	1714 / B /	
2.25	การชี้บ่งลักษณะปัญหาด้านสิ่งแวคล้อม	EM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ที่ใดรับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง	
2.26	การจัดการคลังสินค้ำ	WH-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	าาร / ผู้ห ใได้รับม ที่กษาด้ว	1
2.27	การควบกุมงานจัดเตรียม	PD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	22. 22.	
2.28	การสอบเทียบเครื่องมือ	EN-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.29	การบำรุงรักษาและซ่อมแซมเครื่องจักร	EN-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.30	การระบุปัญหาและการประเมินความเสี่ยง	SM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.31	การเตรียมความพร้อมกรณีฉุกเฉิน และการตอบโต้	SM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.32	การรายงานการสอบสวนอุบัติเหตูและวิเคราะห์อุบัติการถ	SM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.33	การตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงด้านเคมีและทางกายภาพ	SM-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	J	

											•				ตำ		เงงาน	เ / เป้า	าหมา	EJ															
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	រចាំក្នុង នៃ នេះ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรจ 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต		พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี		พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเตรียม	พน้กงานเอกสารผลิต	s.uru.naspi.uciabas	ម្រឹងមិនមា	
2.34	คู่มือการใช้ลิฟท์โคยสาร อย่างถูกต้องและปลอดภัย	SM-W-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.35	ความเกี่ยวข้องของกฎหมายกับแผนกต่างๆ	MO-S-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชม.		
2.36	โครงการอนุรักษ์ทรัพยากร	EMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชม.		
2.37	โครงการความปลอดภัย อาชีวอนามัยในการทำงาน (365	SMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชม.		
2.38	โครงการอนุรักษ์การได้ยืน	SMP-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	>	✓	✓	✓	✓	✓	\	✓	1 ชม.		
2.39	คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน	SM-S-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1.30 ชม.		
3	ความรู้ในงาน																																	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ใด้รับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
3.1	วิธีการใช้เครื่องตัดเม็ด	PD-W-001	✓												-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	-	-	_	1 ชั่วโมง) & 3 <u>2</u> 7	
3.2	การผลิตด้วยเครื่อง TWIN 96	PD-W-003	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	-	_	_			-		1 ชั่วโมง		
3.3	ขั้นตอนการบรรจุสินค้า(ถุงจัมโบ้)	PD-W-004	✓												-	-	-	-	-	-	-	-				-					-		1 ชั่วโมง		
3.4	การล้างเครื่อง TWIN 96	PD-W-005	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-		1 ชั่วโมง		
3.5	วิธีการใช้งานเครื่อง TWIN 96	PD-W-008	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-		1 ชั่วโมง		
3.6	การผลิตด้วยเครื่อง AUTO PACK	PD-W-009	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.7	การผลิตด้วยเครื่อง BUSS	PD-W-010	✓												-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		

									q		∞ 9				Ģ	าแหา	ใจจาก	า \ เฎ	าหมา	ខ															
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	រខាកវាក់ពីខារម៉ឺខង	ผู้จัดการฝายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	ห้วหน้าแผนกผลิตโรง 1	ห้วหน้าแผนกผลิตโรจ 2,3,4	ห้วหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้กวบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulvetizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุฮัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พบ้กงานจัดเดรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ	
3.8	วิธีการใช้ตู้อบ OVEN (210V60-1)	PD-W-011	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.9	การคูแลรักษาแม่เหล็ก	PD-W-012	✓												1	-	1	-	-	1	-	1	1	-	-	-	1	-	-	-	-	1	1 ชั่วโมง		
3.10	ขั้นตอนในการ Check Packing	PD-W-013	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.11	ขั้นตอนการปรับแต่งหน้า DIE และลับคมใบมีด	PD-W-014	✓												-	-	-	- 1	-	1	-	- 1			-	-					-	-	1 ชั่วโมง		
3.12	การบันทึกข้อมูล Production Data Report (Extruder)	PD-W-015	✓															-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง		
3.13	การบันทึกชั่วโมงการผลิตและ Breakdown Time ในระบ	PD-W-016	✓													1	1	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	-	-	1		1 ชั่วโมง		
3.14	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Planning)	PD-W-018	✓													-	1	1	-	-	-	1	1	1	1		-	-	-	-	1		1 ชั่วโมง	/#u	.
3.15	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการคืนวัตถุดิบ)	PD-W-020	-													-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง	าวบคุมง อบหมา	อหเลอ
3.16	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Job Card)	PD-W-021	-													-	-	,	-	-	1	-	-	1	1	-	-	-	-	-	1		1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ทำใดรับมอบหมาย /	ศึกษาด้วยตนเอง
3.17	เอกสารการสอนการทำงาน การออก GR และการ Post G	PD-W-022	-													-	1	1	-	-	1	1	1	1	1	-	1	-	-	-	1		1 ชั่วโมง	22, 23, 23, 24, 24, 24, 24, 24, 24, 24, 24, 24, 24	_
3.18	เอกสารการสอนการทำงาน การปิด Process	PD-W-023	-													-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง		
3.19	เอกสารการสอนการทำงานวิธีการPrint Porduction Data 1	PD-W-024	-													-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง		
3.20	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกถุงบรรจุสินค้าในร	PD-W-025	-													-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง		
3.21	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกพลาสติกล้างเครื่อ	PD-W-026	-													-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง		
3.22	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL	PD-W-027	✓												-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง		
3.23	Packing Standard (มาตรฐานการบรรจุ)	PD-W-028	✓																												-		1 ชั่วโมง		

									,					P00001					ำหมา															
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	ខេត្តពារការកំពុង១៤០១	ผู้วัดการฝ่ายหลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเดรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสิ	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พบักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเดรียม	พนักงานเอกสารหลิต	ระยะเวลาประมาณการ	หู้รับผิดชอบ
3.24	วิธีการใช้งานเครื่องบดก้อนพลาสติก	PD-W-029	✓												-				-			-				-					-	-	1 ชั่วโมง	
3.25	ขั้นตอนการ Start เครื่อง TWIN 75 mm.	PD-W-030	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	1 ชั่วโมง	
3.26	วิธีการถอด / ประกอบเครื่องร่อน	PD-W-031	✓												-				-			-									-	-	1 ชั่วโมง	
3.27	การประกอบสกรู	PD-W-032	✓												1	1	1	1	-	- 1	1	-	1	-	1	1	-	-			-	-	1 ชั่วโมง	
3.28	การถ้างเครื่อง Buss	PD-W-033	✓												-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	-			-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.29	วิธีการล้างเครื่องขัดสกรู	PD-W-034	✓												-			-	1	1	1	-			1	- 1					1	-	1 ชั่วโมง	
3.30	วิธีการทำ Spam และ Calibrate	PD-W-035	✓												-	1	1	1	- 1	- 1	1	-			- 1	- 1					-	1	1 ชั่วโมง	1111/ 18/
3.31	การใช้งานลิฟท์ขนส่ง	PD-W-036	✓																														1 ชั่วโมง	ควบคุม เอบหมา มยฅนเอ
3.32	การใช้งาน X-lift (เอ็กซ์ลิฟท์)	PD-W-037	✓												-																	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงา ผู้ที่ใด้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยคนอง
3.33	การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER	PD-W-038	✓												-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	72, 26, 72,
3.34	วิธีประกอบใบพัด	PD-W-039	✓												-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	_	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.35	การผลิตด้วยเครื่อง Tumbler mixer 2 arms (P39)	PD-W-040	✓												-								-	-	-	-		-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.36	การผลิตด้วยเครื่อง TUMBLE MIXER 500L	PD-W-041	✓												-																-	-	1 ชั่วโมง	
3.37	การใช้ปืนลม	PD-W-042	✓												-																-	_	1 ชั่วโมง	
3.38	วิธีการใช้งานเครื่องอัดขยะ	PD-W-043	✓												-			-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.39	การใช้งานเครื่องบดพลาสติก	PD-W-044	✓												-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	

														P000001		ำแห _้																		
ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	ខេត្តពារការកំពុង១៤០១	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสิ	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พบักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พน้กงานจัดเดรียม	พนักงานเอกสารผลิต	ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ
3.40	การฉีดเม็ดพลาสติก	PD-W-045	✓												-			-	-	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.41	วิธีการถ่ายถังดูดฝุ่น Dust Collector	PD-W-046	✓												-			-	-	-	-	-			-						-	-	1 ชั่วโมง	
3.42	การล้างเครื่อง Twin 75	PD-W-047	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	1 ชั่วโมง	
3.43	วิธีการถ้างเครื่องโต๊ะเขย่า	PD-W-048	✓												-							-			-	-					-	-	1 ชั่วโมง	
3.44	การล้างถึง Feerder	PD-W-049	✓												-	-	-	-	-	1	-	-			-	-					-	-	1 ชั่วโมง	
3.45	การล้ำงถึง Vacuum Pump	PD-W-050	✓												-			-	-	-	-	-	-	-	-	-					-	-	1 ชั่วโมง	
3.46	การใช้งานรถแฮนค์ลิฟท์ไฟฟ้าในฝ่ายผลิต	PD-W-051	✓												-																-	-	1 ชั่วโมง	/ HLE / BIE /
3.47	การใช้งานรถแฮนค์ลิฟท์ไฟฟ้า สแตกเกอร์	PD-W-052	✓												-			-	-				-	-		-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	ควบคุม เอบหม วยตนเอ
3.48	การตรวจเช็คการรั่วไหลของแคลเซี่ยมในไซโล	PD-W-053	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน ผู้ที่ใด้รับมอบหมาย / คึกษาด้วยตนเอง
3.49	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	PD-W-054	✓												-	-	-	-	-			_			-						-	-	1 ชั่วโมง	*** *** ***
3.50	ขั้นตอนการบรรจุสินค้าในฝ่ายผลิต	PD-W-055	✓												-			-	-						-						-	-	1 ชั่วโมง	
3.51	เครื่องมือการใช้เครื่อง Twin Screw Extruder	PD-W-056	✓												-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.52	การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	PD-W-057	✓												-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.53	การล้างเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	PD-W-058	✓												-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.54	การซ้อนพาเลท	PD-W-059	✓												-																	_	1 ชั่วโมง	
3.55	คู่มือการใช้ท่อรับ-ส่งตัวอย่าง	LA-W-028	✓																												-	-	1 ชั่วโมง	

									•	•	~s				Ģ	້ຳແหາ	ใจงาง	₄ / เป้	ำหมา	ខ														
ลำคับ	หัวข้อการฝึกอบรม	្នំ ទី ខេត្ត ខ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2,3,4	หัวหน้าแผนกจัดเตรียม	วิศวกรการผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin/Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานจัดเตรียม	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พน้กงานเครื่อง Twin 58	พน้กงานอบสี / ร่อนสี	พน้กงานปล่อยสิ	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พน้กงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานจัดเดริขม	พนักงานเอกสารผลิต	sionings the same	ผู้รับผิดชอบ
3.56	การสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์เพื่อตรวจสอบคุณภาพ	LA-W-037	√												-																-	-	1 ชั่วโมง	
3.57	วิธีการตรวจสอบเครื่องชั่ง	WH-W-003	✓												-																	-	1 ชั่วโมง	
3.58	การใช้งานเครื่องพันพาเลท	WH-W-008	✓												-																	-	1 ชั่วโมง	
3.59	การใช้งานจักรเย็บถุง/กระสอบ (แบบมือถือ)	WH-W-009	✓												-																_	-	1 ชั่วโมง	
3.60	การใช้งานเครื่องขัด/ปัดเงาพื้น	WH-W-011	✓												-																	-	1 ชั่วโมง	
3.61	คู่มือการใช้ลิฟท์โดยสาร อย่างถูกต้องและปลอดภัย	SM-W-001	✓																												-		1 ชั่วโมง	
3.62	หลักในการเปิด-ปิด วาล์ว รางน้ำฝนและวาล์วบำบัดน้ำเสื	SM-W-005	✓												-																-	-	1 ชั่วโมง	1)11/1 B/
3.63	ขั้นตอนการตดำเนินงานกับอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโรงงาน	SM-W-006	✓																												-		1 ชั่วโมง	าวบคุมง อบหมา ยตหนอ
3.64	ขั้นตอนการตรวจสภาพแวคล้อมในการทำงาน	SM-W-007	✓												-																	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาท ผู้ทำใด้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนอง
3.65	วิธีการจัดเตรียมวัตถุดิบ	WH-W-002	✓						-	_	-	_	_		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	_	-	_	_	_		_	1 ชั่วโมง	74 74 74 77
3.66	คู่มือการ โอนย้ายวัตถุดิบ(Transfer)	WH-W-004	✓						-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	-	_	-	_	_	_	-	1 ชั่วโมง	
3.67	คู่มือการตัดใบเบิกวัตถุดิบระบบ AX	WH-W-006	✓						-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	-	-	-	_	_	_	-	1 ชั่วโมง	
3.68	คู่มือการรับติดบวกเข้าและติดลบออก (Movement)	WH-W-007	✓						-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	_	-	-	-		-	-		1 ชั่วโมง	