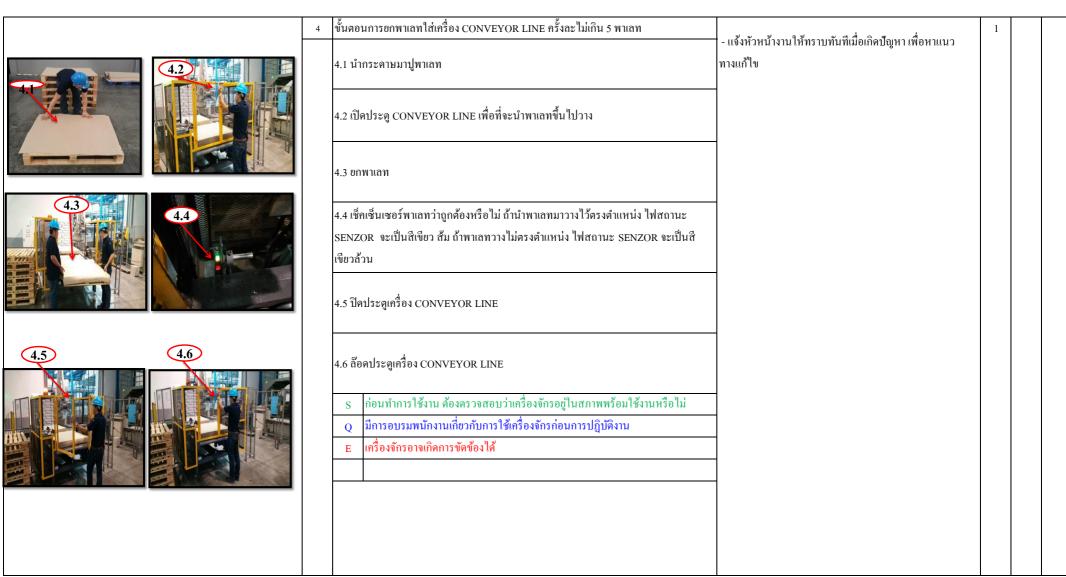
6	a.D.1.37	WOR	K INSTRU	UCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)	ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY		ผู้จัดทำ	
SaleeColour	PolyMerit Making better fomorrow	เรื่อง	การใช้	ช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร		PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลา	เท้างานรวม	
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่		00	หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย	S = ความปลอด <i>ม</i> Q = คุณภาพ	กัย (Safety)			
รหัส		วันที่บังคับใช้		17/01/60		E = ผลของการไ	ม่ปฏิบัติตาม			
	รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและ	ะการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินา คน เครื่อง		
			1 3	ัธิการใช้เครื่อง CONVEYOR LINE SYST	'EM	DO NOT	COPY			
หน้าจอหลักที่ใ	ข้งานหมวด AUTO	2.1	2	CONTROL				1		
ō	SINUS MODE AAND MODE	94-200 9-4-200 9-5-56-80		1 หน้าจอหลักที่ใช้งานหมวด AUTO (สัง 	เกตุหน้าจอจะเป็นสีขาว)	- หน้าจอเป็นสีขาว ให้อยู่โหมค AU หมุนมาที่ AUTO ด้วย - แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเ				
	AND	CONCERN DE LA CO	2	.3 ปุ่ม AUTO START						
	5 5	COMPONE TOO	2	.4 ปุ่ม AUTO STOP						
2.2	2.3	2.4	2	5 EMERGENCY สวิตช์						
1	ACC STANK	AUTO 301	2	.6 ปุ่ม RESET ALARM	તું જ ાવ યુ વ્યુ તા 11 !					
2.5	2.6	BUZZER	  -  -	<ul> <li>ร ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่า</li> <li>Q มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้</li> <li>E เครื่องอาจเกิดขัดข้องได้</li> </ul>	แครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่ เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน					
		101								

6	an 1 M '	WOR	RK INST	RUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)	ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY		ผู้จัดทำ	
Salee Colour	PolyMerit	เรื่อง	การ	ใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร		PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYM	IBOL)	ເວດາາ		วม
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่		00	หมวกนิรภัย  รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รหัส		วันที่บังคับใช้		17/01/60		E = MN DEVILLE	าทาขีกผล เท			a
	รูปภาพ		ลำดับ		นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันแล	ะการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที) คน เครื่อง เดิ		
			3	พาเลทที่ใช้ในการแพ็คงาน		- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเ	กิดปัญหา เพื่อหาแนว	2		
พาเลทที่ใช้"	ในการแพ็ดงาน			3.1 ใช้พาเลทไม้ขนาด 110X110 CM.		ทางแก้ไข			ı	
				3.2 ความสูงของช่องพาเลทต้องอยู่ที่ 11-13	CM.เท่านั้น					
		4		   3.3 UPDATE วันที่พาเลท ต้องเป็นวันที่ปัจ	จุบัน (พาเลทต้องไม่เกิน 45 วัน ณ วันที่ใช้งาน					Ī
James 1	S 1-			จริง)	•					Ī
	3.2									ı
				S ก่อนนำพาเลทมาใช้งานต้องตรวจส		_				Ì
		No.		Q เช็คขนาดของพาเลทและความสูงขอ						Ì
10				E พาเลทชำรุคสินค้าเสียหาย						Ì
	A STATE OF THE STA									Ì
	J.H.									ı
Poly Merri WOODEN PAL 39-01771/2 /01/2017	LET	06/01/60								
	J. 13 1 0	6/01/60			Page 2 of 8				Í	

6	(a.D. 1. 1.4	WOR	K INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)	ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	าวบคุมงาน SAFETY	
SaleeColour	♣ PolyMerit Making better tomorrow	เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM				
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60				
	รูปภาพ		ลำดับ ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันแล	ะการแก้ใข	เวลาทำงาน (วินาที) คน เครื่อง เดิน



6	an.134 4	WOR	K INSTR	UCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)	ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY		ผู้จัดทำ	
SaleeColour	<b>♣</b> PolyMerit	เรื่อง	การใช	ซึ่งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร		PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYM	IBOL)	เวลาทำงานร		รวม
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่		00	หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย	รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รหัส		วันที่บังคับใช้		17/01/60						
1	รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอก	นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันแล	ะการแก้ไข	เวล คน	าทำงาน (วิ เครื่อง	
CON	VEYOR LINE-SYSTEM 5.2		5 f	การใช้ระบบ MANUAL				1		
5.1			5	5.1 ปรับสวิตช์ไปที่ MANUAL		- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเ ทางแก้ใข	เกิดปัญหา เพื่อหาแนว			
			5	5.2 กคเลือกที่หน้าจอไป MANUAL						
		5 5	5	5.3 หน้าจอจะเปลี่ยนเป็นสีเหลือง						
5.3	5.4	9000. PALIT SENSE 11117.0	5	5.4 เลือก M1 - M6 ว่าต้องการจะปรับตำแห	บ่งไหน					
					แครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่					
		Charles and the second	-	Q มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เ  E เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้	เครื่องจักรกอนการปฏุบัตงาน 					
-	MAIN ALARM MA	ANUAL PALLET SERVICE								
	MI	OFF MOFF M6								
9	M2 M3	OFF OFF OFF M4								
		Ning-1								

5	AD 136 %	WOI	ORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัด	าทำ	
SaleeColor	<b>PolyMerit</b> → PolyMerit	เรื่อง	การ	ใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร		PD-W-060	อูปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYN	MBOL)	เวลาทำง	านรวม	
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่		00	หมวกนิรภัย	S = ความปลอด Q = คุณภาพ	ภัย (Safety)			
รหัส		วันที่บังคับใช้		17/01/60		E = ผลของการ'				
	รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันแส	าะการแก้ไข	เวลาทำงาง		
			6	การใช้งานระบบ AUTO				คน เครื่อ	อง เคน	
<b>6</b>	<b>5</b>	<b>5</b>		- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาเ 6.1 ปรับสวิตช์ไปที่ AUTO ทางแก้ไข						
6.1	6.1			6.2 กค <b>สวิตช</b> ์ AUTO START ที่มีไฟกระพ	ริบสีเขียว	-				
				6.3 เลือกหน้าจอไปที่ MAIN พร้อมใช้งาน						
SIEMENS SILATIC HAI	MAIN ALARM MANUAL PALLET SERV.  ANABOSIS.  CONVEYOR MS	9/4/2016 10:55:06 AM  CONVENCIONAL  AND  CONVENCIONAL  AND  CONVENCIONAL  CONVENCIONAL		S ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่ Q มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้ E เกรื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้	าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่ หู่ครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน					

6	an 134 %	WOR	K INSTR	UCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)	ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY		ผู้จัดทำ	
SaleeColour	<b>PolyMerit</b> Making better tomorrow	เรื่อง	การใ	ซึ่งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร		PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYM	(BOL)	ıs	ลาทำงานร	รวม
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่		00	√ หมวกนิรภัย  √ รองเท้านิรภัย	S = ความปลอด: Q = คุณภาพ	ภัย (Safety)			
รหัส		วันที่บังคับใช้		17/01/60		E = ผ <sup>ู้</sup> ลของการไ	ไม่ปฏิบัติตาม			
	รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันแล	ะการแก้ไข	เวลาทำงาน (วิน คน เครื่อง		
			7 f	การแก้ใข ALARM				1	311001	51175
4	7.1			7.1 เครื่องเกิดปัญหาไฟแจ้งสถานะบนตู้จะเ	ปลี่ยนจากสีเขียวเป็นสีแคงคังรูป	- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเ ทางแก้ไข	เกิดปัญหา เพื่อหาแนว			
7.2 MALL MALL MODEL STATE OF THE STATE OF TH				7.2 เข้าดูหน้าจอที่เครื่อง โดยกดปุ่ม ALARI	M					
Contract of Contra				7.3 แก้ไขปัญหาที่เครื่อง ALARM เสร็จแล้ว กคที่ปุ่ม RESET						
				7.4 ไฟที่ปุ่ม AUTO START จะกระพริบให้	กักด START ใหม่					
7.3	7.4	mineral Control Contro		S ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่า	าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่					
4				Q มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้	เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน					
1				E เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้						

		T					T	<u> </u>		
5	♣ PolyMerit		1	RUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)	ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY		ผู้จัดทำ	
SaleeColou	Making better tomorrow	เรื่อง	กา	ใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร		PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญสักษณ์ (SYN	(BOL)	เวลาทำงานรวม		าม
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่		00	หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รหัส		วันที่บังคับใช้		17/01/60						
	รูปภาพ	1	ลำดับ	• ขั้นตล	นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันแล	ະຄາງແຄ້ໃນ	เวลาทำงาน (วินาที)		
	្និក្ខារ.អ.		ымп	URYIO	KILLI DÃI DAIZ LIK	M MATHE TO A HERMANIES		คน	เครื่อง	เดิน
7.5	HOUSE STATE OF THE	CONTEXT MAN.  CONTEXT MAN.  CONTEXT MAN.  CONTEXT MAN.  CONTEXT MAN.  CONTEXT MAN.  CONTEXT MAN.		7.5 เลือกไปที่หน้าจอ MAIN						
7.				7.6 เคลียร์ ALARM ที่เครื่อง AUTO PACK	C และ START ใหม่					
				S ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่						
				Q มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน						
Ass		=		E เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้						

	(a) D = 1 = 1 / ( = '/	WOR	RK INST	RUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)	ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY		ผู้จัดทำ	
SaleeColour	PolyMerit Making better trunorrow	เรื่อง	การ	ใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร		PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYN	ABOL)	เวลาทำงาน		รวม
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่		00	หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รหัส		วันที่บังคับใช้		17/01/60						
	รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันแล	ะการแก้ไข		ทำงาน (วิ เครื่อง	
			8	การใช้ CONVEYOR LINE ZONE M 4.				1		01110
8.1				8.1 เปิดสวิตช์มาที่ AUTO เพื่อเชื่อมการทำ	งานของเครื่องให้เป็นแบบอัตโนมัติ	ทางแก้ไข				
	1. สวิทย์ MANUAL			8.2 ปรับสวิตช์มาที่ MANUAL เพื่อใช้งาน	ค้วยมือกด					
3. பு்ப STOP MANUAL				Q มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้	าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่ เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน					
4.EMERCENCY สวิทย์				E เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้		_				