

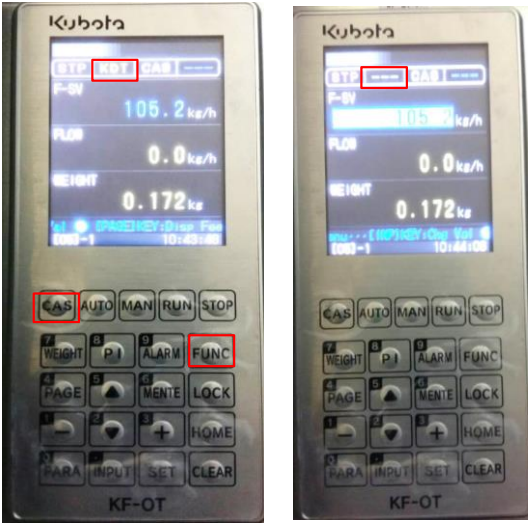
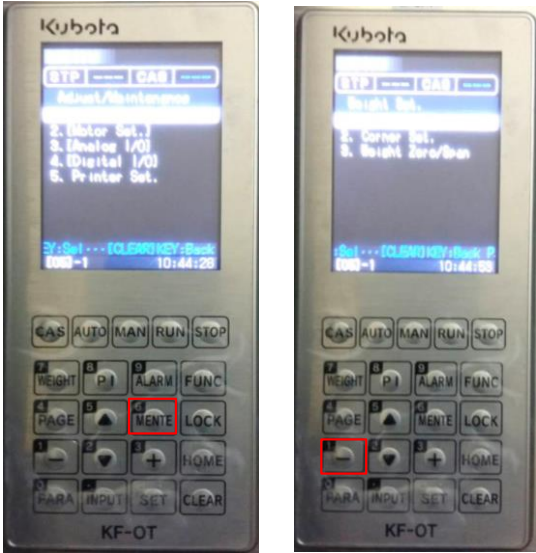
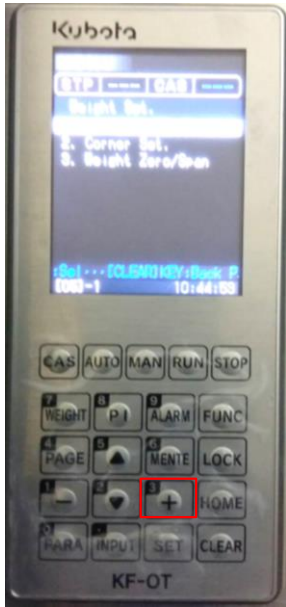
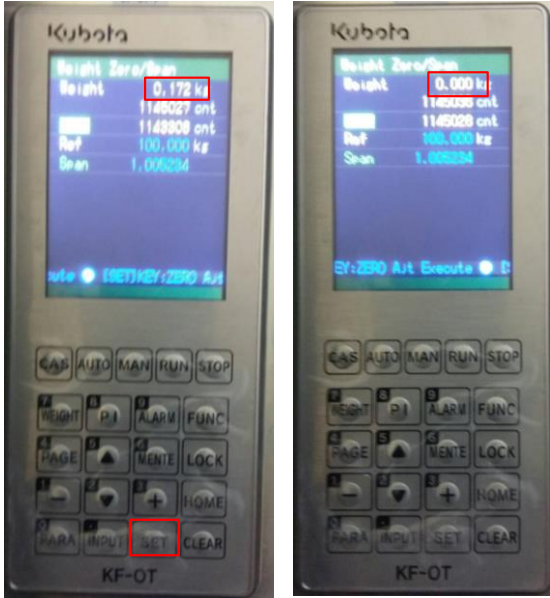

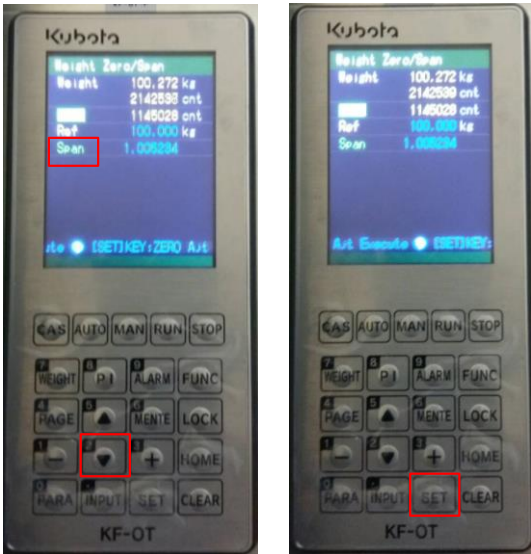




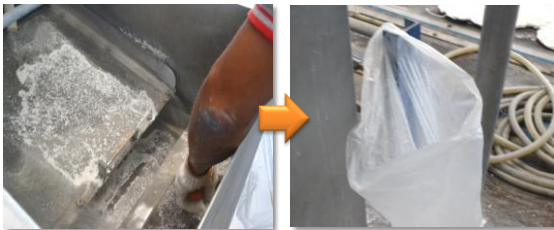
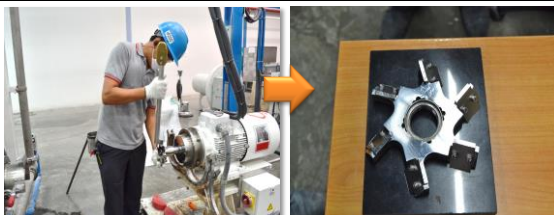




WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96.		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD - W - 003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	<div>S = ความปลอดภัย(Safety)</div> <div>Q = คุณภาพ</div> <div>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</div> <div>ต้นฉบับ</div>		24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	11/5/2563	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			คน	เครื่อง	เดิน					
<div><div>รับวัตถุดิบ</div></div> <div><div>โหลวัตถุดิบ</div></div>		1	รับวัตถุดิบ+ โหลวัตถุดิบ			<div>- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ให้ระวังอันตราย</div> <div>- ต้องทำฉนวนหุ้มตัวแคมปรีดสาย</div>		2	-	-
S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยกวัตถุดิบ									
E	วัตถุดิบหล่นทับคน									
Q	ตรวจสอบวัตถุดิบและการเกี่ยวหูถุง Jumbo กับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ									
E	วัตถุดิบหก มีสิ่งเจือปน									
		2	กดปุ่ม FUNC และ CAS พร้อมกันเพื่อปลดล็อก KDT หน้าจอ HOME			<div>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข</div> <div>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</div>		1	-	-
S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน									
E	ไม่สามารถเข้าไปใช้งาน FEEDER ได้									
Q	FEEDER จะมีความแน่นขามากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ									


WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เครื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96.		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD - W - 003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	11/5/2563	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
		3	กดปุ่มเลข 6 Adjust/Maintenance กดปุ่มเลข 1 [Weight Set]		- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง			1	-	-
S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน									
E	ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง									
Q	FEEDER จะมีความแม่นยำมากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ									
		4	กดปุ่มเลข 3 Weight Zero/Span		- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง			1	-	-
S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน									
E	ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง									
Q	FEEDER จะมีความแม่นยำมากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ									

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)												
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96.		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม				
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD - W - 003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety)	Q = คุณภาพ	E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	01									
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	11/5/2563									
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)				
		5	กด SET เพื่อให้ค่า Weight เป็น 00.			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง		1	-	-		
		S									ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน	
		E									ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง	
		Q									FEEDER จะมีความแน่นขามากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ	
		6	วางลูกตุ้มตามค่า Ref ที่โชว์หน้าจอ แล้วค่า Weight ต้องได้ตามน้ำหนักลูกตุ้มที่วาง			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง		2				
		S									ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน	
		E									ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง	
		Q									FEEDER จะมีความแน่นขามากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ	

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96.		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD - W - 003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า <input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	01							
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	11/5/2563							
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
		7	กดปุ่มเลข 2 เพื่อเลื่อนแถบมาที่ SPAN กดปุ่ม SET น้ำหนักในถัง FEEDER จะโชว์ค่าเท่ากับน้ำหนักลูกตุ้มที่วางบนถัง			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง		1	-	-
		S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน							
		E	ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง							
		Q	FEEDER จะมีความแน่นเข้ามาเพิ่มขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ							
		8	การเดินเครื่อง - วิธีการเดินเครื่องดูตามเอกสาร PD-W-032-00-05/11/55			- ต้องมีการตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ PPE ของพนักงานก่อนเข้าปฏิบัติงาน				
		S	ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน							
		E	หูอื้อ หูหนวก แผลพุพองจาก น้ำร้อน							
		Q	ต้องควบคุมอุณหภูมิตามเอกสาร PD-W-032-00-05/11/55							
		E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ สกปรกเสียหาย							
		9	การปล่อยวัตถุดิบ			- กรณีสินค้าไม่ได้คุณภาพให้ติดป้ายข้างไว้				
		S	ใช้ท่อดูดฝุ่นสารเคมีที่ปล่องของเครื่องตลอดเวลาการปล่อยวัตถุดิบ							
		E	สารเคมีฟุ้งกระจาย							
		Q	ในการปล่อยสินค้าลงไซโลแต่ละไซโลต้องปล่อยให้ตรงไซโล							
		E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96.		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD - W - 003	☑ หมวกนิรภัย	☑ รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	01	☑ แวนตา	☑ ถุงมือผ้า					
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	11/5/2563	☑ ผ้าปิดจมูก	☑ หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
		10	และสีจากการไล่อะบอ			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน		1	-	-
		S	ใส่ถุงมือผ้าและแว่นตาขณะปฏิบัติงาน							
		E	เศษสีกระเด็นเข้าตา							
		Q	ไล่อะบอให้สะอาดก่อนทุกครั้ง							
		E	ทำให้การเดินเครื่องครั้งต่อไปมีการปนเปื้อนของสีอื่น							
		11	การเปลี่ยนตะแกรง			- สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงานหรือต้องมีอุปกรณ์ป้องกันความร้อนเพื่อไม่ให้เกิดอันตรายแก่ร่างกาย		2	-	-
		S	สวมถุงมือผ้าทุกครั้งก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง							
		E	โดนความร้อนจากการเปลี่ยนตะแกรง แผลพุพอง							
		Q	ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่							
		E	สินค้าปนเปื้อน							
		12	การตักกากสี			- สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงานหรือต้องมีอุปกรณ์ป้องกันความร้อนเพื่อไม่ให้เกิดอันตรายแก่ร่างกาย		1	-	-
		S	ต้องสวมถุงมือหนัง แวนตาและระมัดระวังในการตักกากสี							
		E	แผลพุพอง กากสีกระเด็นเข้าตา							
		Q	ต้องตักกากสีออกเมื่อกากสีมีปริมาณเพิ่มขึ้นมาก							
		E	น้ำร้อนกระเด็นออกจากรางทำให้เกิดอันตรายต่อพนักงาน							
 		13	การเปลี่ยนใบมีด			- สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงานและต้องมีใบมีดสำรองเพื่อลดการทำงานที่เร่งรีบ		1	-	-
		S	สวมถุงมือผ้าขณะทำการเปลี่ยนใบมีดเพื่อเป็นการป้องกัน							
		E	โดนใบมีดบาด							
		Q	เมื่อพบว่าใบมีดเกิดการสึกหรอ ควรเปลี่ยนใบมีด ไม่ใช้งานใบมีดต่อ							
		E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96.		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD - W - 003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	11/5/2563	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		14	การดูขนาดเม็ดและปล่อยเม็ดผ่านเครื่องร่อนขนาดเม็ด		- กรณีสินค้าปนเปื้อนหรือไม่ได้คุณภาพให้ติดป้ายชี้บ่งไว้ และแจ้งให้ QC ตรวจสอบ - แจ้งหัวหน้างานให้ทราบเมื่อเกิดเหตุการณ์ไม่ปกติ		1	-	-
		S สวมใส่ที่ปิดจมูกและแว่นตาขณะปฏิบัติงาน							
		E ผ่นสารเคมีเข้าสู่ทางเดินหายใจและเข้าตา							
		Q สวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานและต้องตรวจสอบขนาดเม็ดให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนดไว้							
		E สินค้าปนเปื้อน ไม่ได้คุณภาพ							
		15	การบรรจุ 1.ปล่อยเม็ดเข้าสู่ไซโล แล้วหมุนปุ่มไปด้านขวา 2.นำถุงมารองที่ปล่อยเม็ดได้ไซโล 3.ใช้มือด้านขวาคันหลักที่เป็นปุ่มหนีบปากถุงเพื่อให้เครื่องหนีบปากถุงเข้ากับเครื่อง		- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา		2	-	-
		S ระวังมือโดนหนีบในการหนีบปากถุงเข้ากับเครื่องและวางมือให้พอดีก่อนการใช้มือคันหลักให้เครื่องทำงาน							
		E โดนเครื่องหนีบมือ ได้รับบาดเจ็บ							
		Q ต้องจับปากถุงสวมใส่ให้พอดีกับที่ปล่อยเม็ด							
		E สินค้าหักเกิดการปนเปื้อน							
		16	การชั่งน้ำหนัก - เข็นปากถุง		- แจ้งหัวหน้างานเพื่อปรับปรุงและหาแนวทางแก้ไข - กรณีสินค้าน้ำหนักไม่ได้คุณภาพให้ติดป้ายชี้บ่งไว้		1	-	-
		S จับปากถุงให้แน่นและวางมือให้ห่างจากเครื่องเข็นปากถุง							
		E เครื่องจักรเข็นมือ							
		Q ต้องตรวจสอบน้ำหนักของสินค้าให้ได้มาตรฐาน tare เครื่องชั่งก่อนชั่งทุกครั้ง							
		E น้ำหนักของสินค้าไม่ได้มาตรฐาน							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)												
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96.		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม				
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD - W - 003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)	Q = คุณภาพ	E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	01								<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	11/5/2563									
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)				
		17	จัดเรียงสินค้าบนพาเลท-แพ็คสินค้า			- เรียงสินค้าตามวิธีการจัดเรียงของสินค้าแต่ละตัวที่ได้กำหนดไว้		1	-	-		
		S	เรียงสินค้าบนพาเลทสับวางกันเพื่อความแข็งแรงของการตั้งสินค้า									
		E	สินค้าหล่นทับพนักงาน									
		Q	ตรวจสอบความเรียบร้อยของสินค้าก่อนแพ็คทุกครั้ง									
		E	สินค้าไม่ครบตามจำนวนที่ตั้งไว้เสียเวลาในการแพ็คใหม่และเกิดการสิ้นเปลือง									