


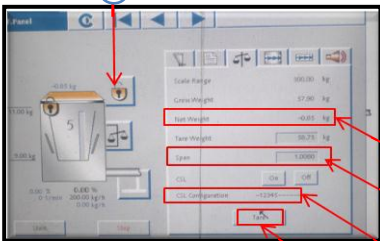


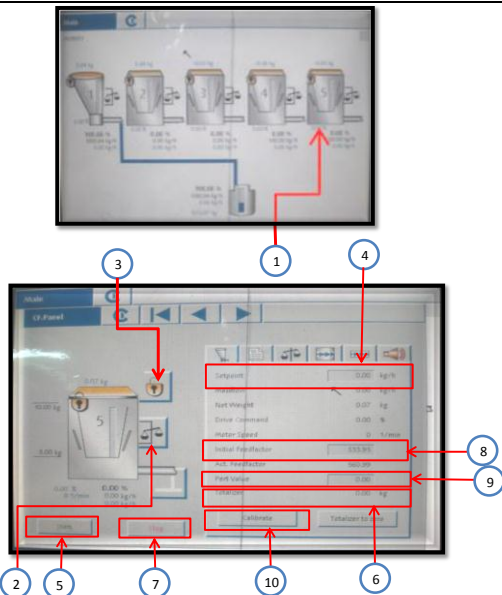

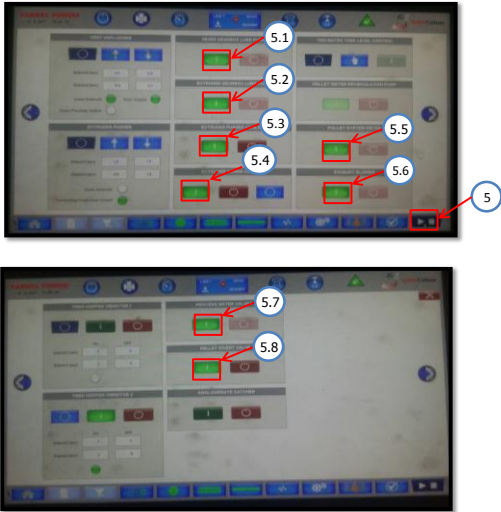

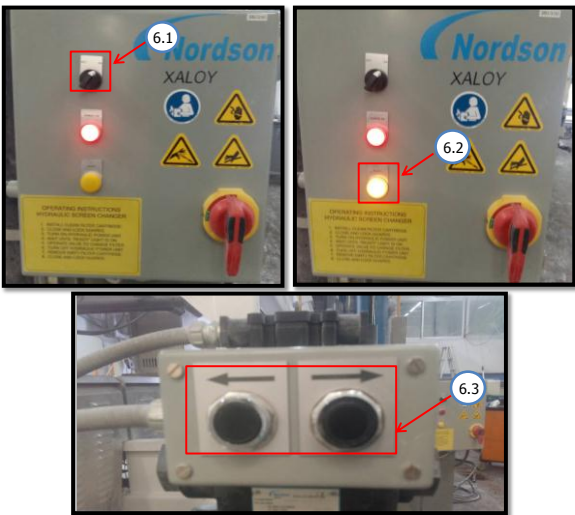



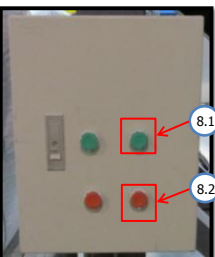


<div>CompositeASIA</div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL	DO NOT COPY					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day		
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
<div><div></div><div></div></div>			1	รับวัตถุดิบ+ โหลดวัตถุดิบ		<div>- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ให้ระวังอันตราย</div> <div>- ต้องตรวจสอบสภาพของวัตถุดิบว่ามีสภาพพร้อมใช้งาน หากพบสิ่งผิดปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที</div> <div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>	1	-	-
			S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้เครื่องขกวัดุดิบ					
			E	วัตถุดิบหล่นทับคน					
			Q	ตรวจสอบการเกี่ยววัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนขกวัดุดิบ					
			E	วัตถุดิบหล่นแตกฟุ้งกระจายเป็นมลพิษทางอากาศ					
<div><div></div><div></div><div></div></div>			2	การ span และ calibrate เครื่อง		<div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>	1	-	-
			2.1	การ span เครื่อง					
			1.	เลือก Feeder ที่ต้องการ span แล้วคลิกที่รูปถังที่ต้องการ span ①					
			2.	เมื่อโปรแกรมแสดงถึง Feeder ที่จะทำการ span ให้ปิดฝาดังก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span ②					
			3.	คลิก Tare ③ เพื่อตั้งค่า Net Weight ④ ให้เป็น 0					
			4.	ใส่ค่า span ⑤ ให้เป็น 1.00 ก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span					
			5.	วางค้อนน้ำหนักขนาด 20 kg ⑥ บนฝาถัง Feeder ที่ต้องการทำ span ให้เอาน้ำหนัก 20 kg เป็นตัวตั้ง หารด้วยน้ำหนัก NET Weight ที่ขึ้นจริง แล้วใส่ค่าที่ได้ในช่อง span เครื่องจะคำนวณค่า Net Weight ให้ว่าเทียบเท่า 20 kg หรือไม่ถ้าไม่เทียบเท่าให้ทำการ span ใหม่					
			6.	ให้สังเกตที่ช่อง SCL Configuration ⑦ มีการเปิดใช้งานจำนวนถังถึง และปัญหาที่ Feeder ใหนมีปัญหาตัวเลขจะมีค่าเป็น ลบ					
			S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน					
			E	ไฟลูด ลูกค้อนหล่นใส่เท้า					
			Q	span ตามคู่มือการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน					
			E	สิ้นค้ำไม้ได้มาตรฐาน					


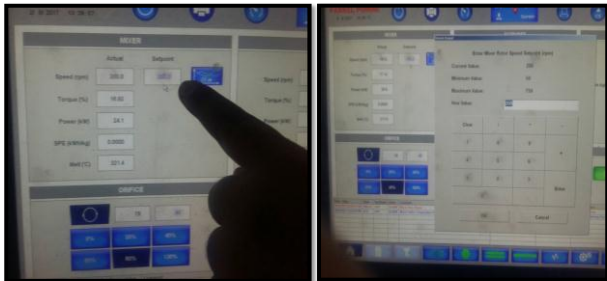
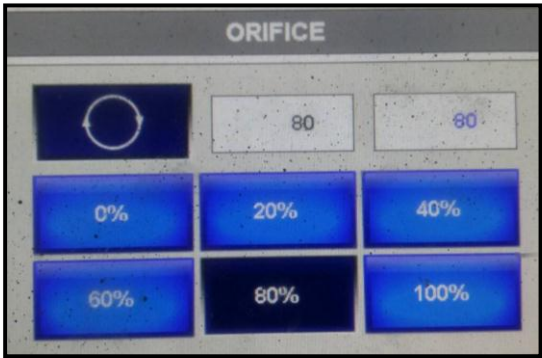

<div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL			DO NOT COPY			
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day		
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> จูงมือยาง				
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
			2.2	การ calibrate เครื่อง		<div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>	1	-	-
			1. เลือก Feeder ที่ต้องการ calibrate ①						
			2. สังเกตรูปที่ 2 Feeder ที่ต้องการทำ Calibrate จะมีรูปเครื่องชั่งโซวหรือไม้ ถ้าไม้โซวให้กดตรงตำแหน่งที่มีรูปเครื่องชั่งให้รูปขึ้นโซวก่อน ②						
			3. เปิดฝาถังแล้วกด Refill สีให้เต็มถังก่อน ③						
			4. ใส่น้ำหนัก Setpoint ④ ให้เป็น 100 แล้วกด Start ⑤ ปลดยสียงแล้วดูในช่อง Totalizer = 1 kg ⑥ แล้วกด stop ⑦						
			5. เปลี่ยนน้ำหนัก setpoint ④ ให้เป็น 10						
			6. ใส่ค่า Initial Feederfactor ⑧ ให้เป็น 100 สังเกตดูค่า Pert Value ⑨ ว่าเครื่องคำนวณออกมา = 40 หรือไม่ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40						
			7. กดปิดฝาถังแล้วกด Calibrate ⑩ เครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ						
			8. กด Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องชั่ง						
			S มือที่สัมผัสส่วนนี้อาจร้อนอย่าเอาน้ำ						
			E ไฟดูด						
			Q ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง						
			E สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						
			3	Mix และหลอม		<div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>	1	-	-
			1. ทำการเปิดเครื่องโดยกดปุ่ม Reset						
			2. ปุ่ม เอลียร์ Alarm จากนั้นกลับไปหน้าจอหลัก						
			3. กดปุ่มเข้าไปหน้าจออุณหภูมิแล้ว กดปุ่ม Machine Heater ให้เป็นสีเขียว เพื่อที่จะเปิดอุณหภูมิ						
			4.1 กดปุ่มเปิด ให้เป็นสีเขียว						
			4.2 แล้วมาตั้งค่าอุณหภูมิ โดยกดที่ตัวเลข Set Point						

<div>CompositeASIA</div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day		
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
			5.กดปุ่ม  เพื่อที่เข้าไปเปิดปั๊มและระบบต่างๆของเครื่อง		<div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที</div> <div>เพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>		1	-	-
			5.1 กดปุ่มเปิด Mixer Gearbox Lubu Pump						
			5.2 กดปุ่มเปิด Extruder Gearbox Lubu Pump						
			5.3 กดปุ่มเปิด Extruder Pusher Cooling						
			5.4 กดปุ่มเปิด Extruder Screw Cooling						
			5.5 กดปุ่มเปิด Pellet Water Recirculation Pump						
			5.6 กดปุ่มเปิด Pellet System Dryer						
			5.7 กดปุ่มเปิด Exhaust Blower						
			5.8 กดปุ่มเปิด Process Water Valves						
			6. การเปลี่ยนตะแกรง		<div>- ก่อนการเปลี่ยนตะแกรงต้องรอให้ค่า Pressure ในกระบอกลดลงต่ำกว่า 50 bar.</div>				
			6.1 บิดสวิตช์ไปที่ ตำแหน่ง ON จะโชว์ไฟสีแดง						
			6.2 รอจนกว่าไฟ สีเหลืองจะโชว์						
			6.3 กดสวิตช์เปลี่ยนตะแกรง ซ้าย - ขวา						


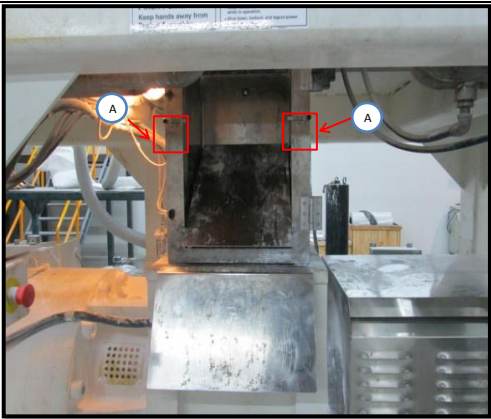
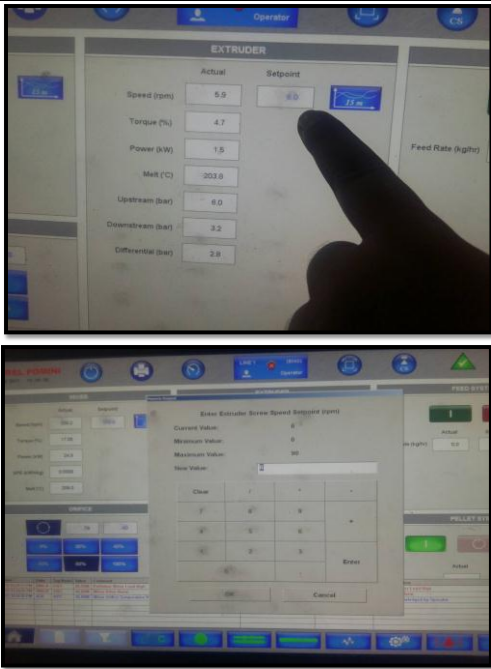
Page 3 of 8




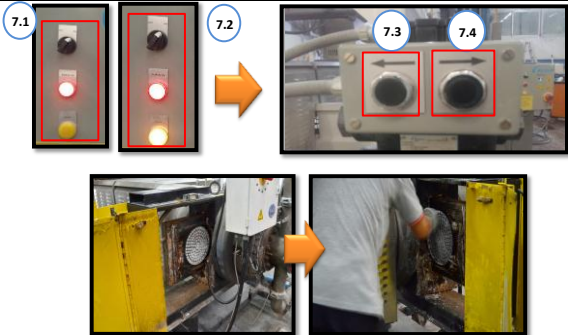
<div>CompositeASIA</div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL	DO NOT COPY					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day		
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			7. เมื่อทำการเปลี่ยนตะแกรงเสร็จแล้ว ให้กลับมาตรวจค่าต่างๆบนหน้าจออุณหภูมิ และหน้าจอปั๊มต่างๆ ระบบต่างๆของเครื่องจักรอีกครั้ง ว่าถูกต้อง ก่อนทำการเดินเครื่องจักร เช่น อุณหภูมิของเครื่องเหมาะสมกับงานที่จะเดินหรือไม่		- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข  - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน  - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะที่ปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข		1	-	-
			7.1 เช็ควงอุณหภูมิของเครื่องจักร						
			7.2 เช็kpumpและระบบต่างๆ ว่าเปิด พร้อมใช้งานทั้งหมดหรือยัง						
									
			8. ก่อนเดินเครื่องให้มาเปิดการทำงานของโด้เซ่เข้าและ Blower เป่าลิ้น Silo						
			8.1 ปุ่ม เปิด การทำงานของโด้เซ่เข้า						
			8.2 ปุ่ม ปิด การทำงานของโด้เซ่เข้า						
									



Page 4 of 8

<div> CompositeASIA</div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL			DO NOT COPY			
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day		
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
				9.ตั้งรอบ Mixer Speed (RPM) = 200 (Set Point)		<div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งจะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>	1	-	-
				10.ตั้งค่า Orifice Position (%) ให้น้อยกว่า ค่าจริงไว้ก่อน เพื่อให้วัตถุติดหลอมตัวก่อน					
				แล้วค่อยตั้งค่าใหม่ให้ตรงกับค่าจริง					
				11.กดปุ่ม Start Mixer ให้ได้ 200 รอบก่อน ถ้าปกติให้ปรับเพิ่มรอบสกรู Mixer เป็น 600-750 รอบ แล้วค่อยกดปุ่ม OK					



<div> CompositeASIA</div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL				
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง		
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	
				12.เปิดประตูเล็ก เพื่อปล่อยสือออกจากห้องผสม ต้องตรวจสอบให้แน่ใจก่อนว่าสีที่เดินอยู่ในช่วงเริ่ม Start หลอมตัวเข้ากันดีแล้ว และไม่มีสิ่งปนเปื้อนติดมา (ดึงสตั๊กออกทั้ง 2 ด้าน เพื่อเปิดประตู)		<div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>	
				A : สตั๊กประตู			
				13.ตั้งรอบสกรู ไปที่ 6 รอบ ตั้งใบมีดตัดตามค่าที่เคยเดินงานมา เช่น รอบใบมีดที่ 1200 RPM			
				แล้วกดเปิด Feeder ป้อนวัตถุดิบลงมา เพื่อผลิตงาน			
		S	ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน				
		E	หูอื้อ หูหนวก แผลพุพองจาก น้ำร้อน				
		Q	ควรตรวจสอบส่วนผสมที่กำหนดไว้เป็นมาตรฐาน				
		E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ				

<div>CompositeASIA</div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day	
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง			
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)	
							คน	เครื่อง
<div></div>			4	และหลังจากการใส่กระบอก	- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน  - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	2	-
				S ใส่ถุงมือผ้าและใช้แท่งเหล็กเคาะสีออกจากกระบอก				
				E แผลผิวหนังจากความร้อนของสี				
				Q ในการเคาะสีจะต้องเคาะและไล่สีออกจากกระบอกให้หมด				
				E ทำให้การเดินเครื่องครั้งต่อไปมีการปนเปื้อนของสีอื่น				
<div></div>			5	การตักกากสี	- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน  - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	1	-
				S ต้องสวมถุงมือหนังและมีความระมัดระวังในการตักกากสี				
				E แผลผิวหนัง				
				Q ต้องตักกากสีออกเมื่อกากสีมีปริมาณเพิ่มขึ้นมาก				
				E น้ำร้อนกระเด็นออกจากถาดทำให้เกิดอันตรายต่อพนักงาน				
<div></div>			6	การเปลี่ยนใบมีด	- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน  - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	1	-
				S สวมถุงมือผ้าขณะทำการเปลี่ยนใบมีดเพื่อเป็นการป้องกัน				
				E โคนใบมีดบาด				
				Q ควบคุมความเร็วใบมีดเพื่อลดการเปลี่ยนใบมีดบ่อยๆ				
				E สิ้นค้าไม่ได้มาตรฐาน				
<div></div>			7	การเปลี่ยนตะแกรง	- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน  - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	2	-
				7.1 เป็ระบบHydronic 7.2 รองนกว่าไฟลืเหล็องจะโซ้ว ให้เป็นสิเหล็อง 7.3 Extend slide ตะแกรงออก 7.4 Retract slide ตะแกรงเข้า				
				S สวมถุงมือผ้าและรอให้เครื่องเย็นการก่ทำการเปลี่ยนตะแกรง				
				E แผลผิวหนัง				
				Q ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่				
				E สิ้นค้าปนเปื้อน				

<div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL	DO NOT COPY					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs./Day	
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	01/08/60	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		8	ทำการตรวจสอบขนาดเม็ดแล้วทำการปรับเครื่องในส่วนต่างๆ ให้งานออกมาตรงตามมาตรฐาน		<div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุด ห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>		1	-	-
			Q	ดูขนาดเม็ดสีให้ได้มาตรฐานก่อนปล่อยขึ้น SILO					
			E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ					