


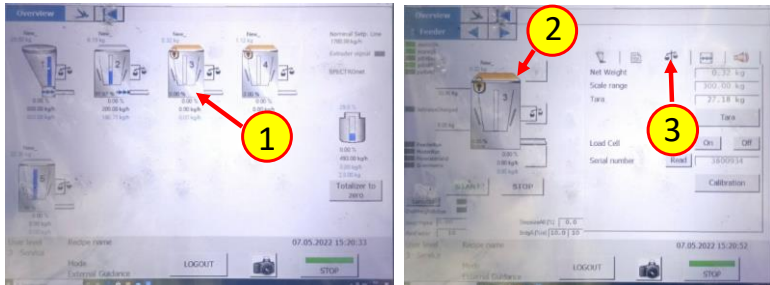
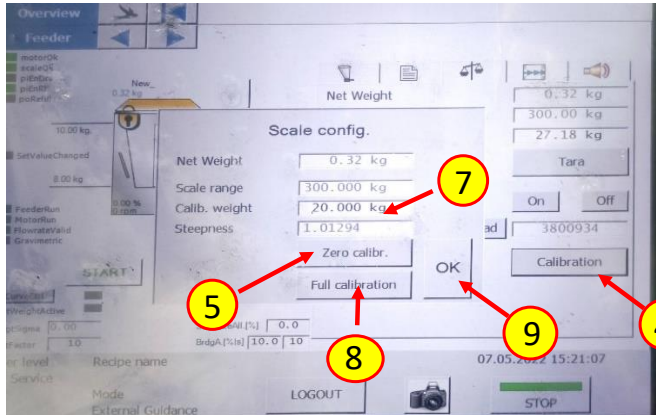

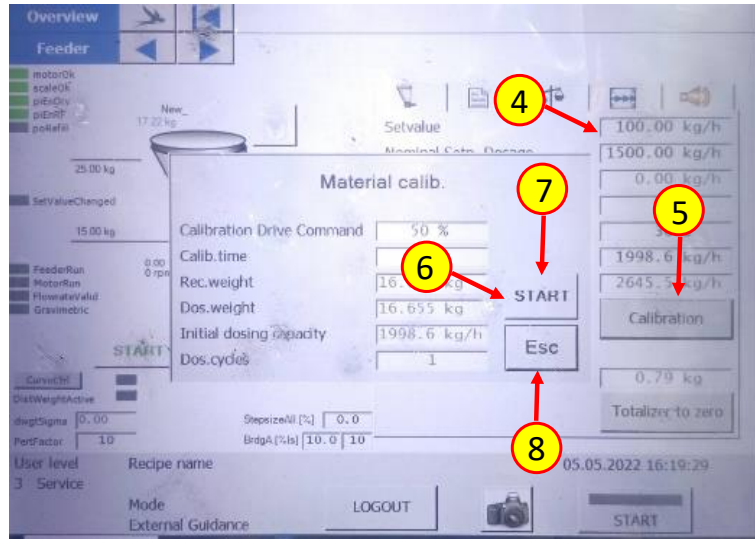
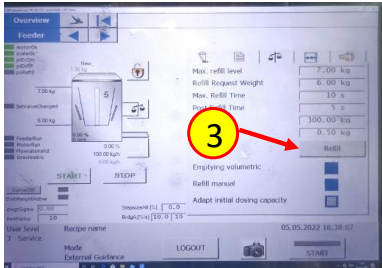
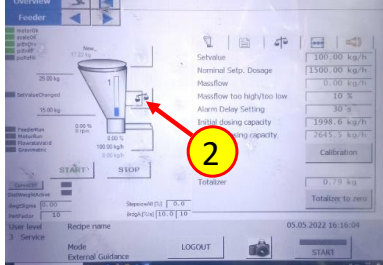
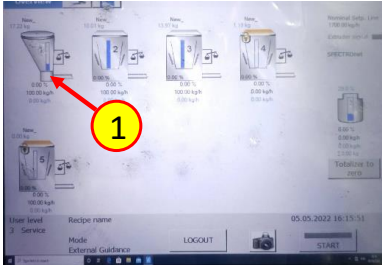
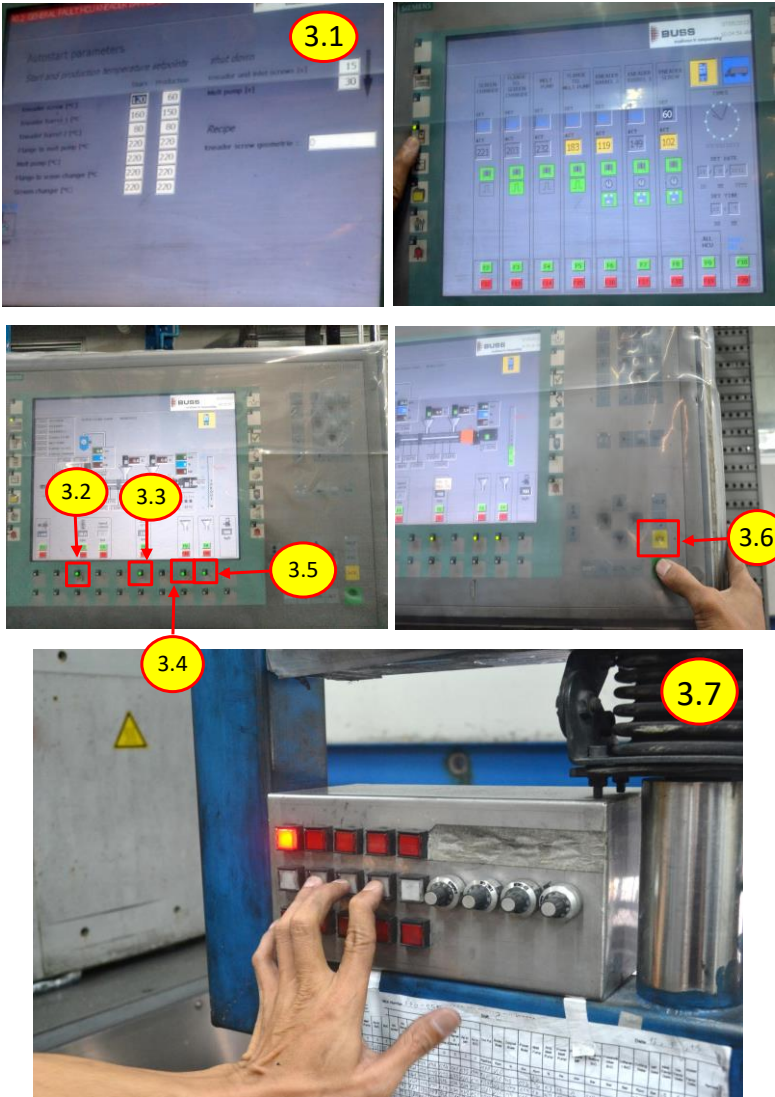





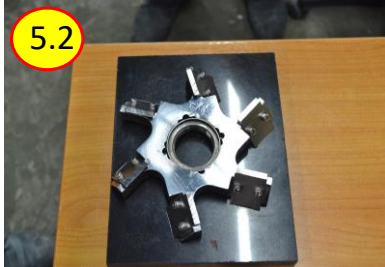


WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)						ต้นฉบับ				
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 10		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-096	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)		1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า	Q = คุณภาพ				
รหัส	23MX105-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย	E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			คน	เครื่อง	เดิน					
		1	รับวัตถุดิบ+ โหลวัตถุดิบ 1.1 แจกจัดเตรียมให้จ่ายวัตถุดิบตามใบเบิก (MIS) 1.2 เช็ควัตถุดิบให้ตรงกับใบเบิก (MIS) 1.3 โหลวัตถุดิบขึ้นไซโลต้องโหลตาม DATA ที่เคยผลิต 1.4 โหลวัตถุดิบเรียงตาม Running Number			สัญลักษณ์ให้ระวัง - ต้องตรวจสอบสภาพทุงวัตถุดิบว่ามีสภาพพร้อมใช้งาน หากพบสิ่งผิดปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที - เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุดห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงานให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข		1	-	-
										
										




WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 10		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-096	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	23MX105-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
			คน	เครื่อง	เดิน				
		2	การ span และ calibrate เครื่อง						
		2.1	การ span เครื่อง						
		1.	เลือก Feeder ที่ต้องการ span แล้วคลิกที่รูปถังที่ต้องการ span						
		2.	เมื่อโปรแกรมแสดงถึง Feeder ที่จะทำการ span ให้ปิดฝาดังก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span						
		3.	เข้าฟังก์ชัน Span						
		4.	กดปุ่ม Calibration						
		5.	กดปุ่ม Zero Calibr. เพื่อให้ค่า Net Weight เป็น 0						
		6.	ยกถุงตมขึ้นวางบนถัง Feeder						
		7.	ใส่ค่า Calib. Weight ตามน้ำหนักถุงตม (20Kgs.)						
		8.	กด Full Calibration แล้วค่า Steepness จะเปลี่ยน (น้ำหนักบนถัง Feeder ต้องเท่ากับน้ำหนักถุงตม)						
		9.	กด OK						
		S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน						
		E	ไฟดูด ถุงตมหล่นใส่เท้า						
		Q	span ตามคู่มือการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน						
		E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						


WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)												
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 10		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม				
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-096	<div><div><input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย</div><div><input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย</div><div><input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา</div><div><input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า</div><div><input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก</div><div><input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย</div></div>		S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	00									
รหัส	23MX105-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566									
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)			
<div></div>		2.2	การ calibrate เครื่อง				- กรณีสินค้าไม่ได้คุณภาพให้ติดป้ายขึ้นไว้ และส่งให้ QC ตรวจสอบคุณภาพ - ต่อสายดินที่เครื่อง					
		1. เลือก Feeder ที่ต้องการ calibrate										
		2. สังเกตรูปที่ 2 Feeder ที่ต้องการทำ Calibration จะมีรูปเครื่องชั่งโชว์หรือไม่ ถ้าไม่โชว์ให้กดตรงตำแหน่งที่มีรูปเครื่องชั่งให้รูปขึ้นโชว์ก่อน										
		3. เปิดฝาดัง Feeder แล้วกด Refill สีให้เต็มถัง										
		4. ใส่ค่า Setvalue =100 Kg/h กด Start เพื่อ Feed วัตถุดิบ										
ออกจาก Feeder ประมาณ 1 Kg												
5. เข้าหน้าฟังก์ชั่น Calibration												
6. กด START รอจนกว่าเครื่องจะทำงานเองจนเสร็จค่า												
Initail Dosing Capacity จะเปลี่ยนค่า												
7. กด START ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องชั่ง												
8. กด ESC เพื่อออกจากการ Calibration												
		S	มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ									
		E	ไฟดูด									
		Q	ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง									
		E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน									

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 10		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-096	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	23MX105-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
		3	การเดินเครื่อง			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง		1	-	-
		3.1. Set อุณหภูมิ								
		3.2. กดปุ่ม F3 เพื่อสั่งการทำงานของ Melt pump								
		3.3. กดปุ่ม F6 เพื่อกำหนดรอบสกรู								
		3.4. กดปุ่ม F8 เพื่อทำการเปิด inlet 1								
3.5. กดปุ่ม F9 เพื่อทำการ inlet 2										
3.6. กดปุ่ม ENTER เพื่อสั่งการทำงานของเครื่อง										
3.7. กดปุ่มการสั่งการทำงานของ FEEDER										
		S	มือที่สัมผัสหน้าจอสั่งไม่เปียกน้ำ							
		E	ไฟดูด							
		Q	ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง							
		E	สินค้าที่ได้ไม่มีคุณภาพเครื่องเสียหาย							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 10		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-096	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	23MX105-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
 		4	การไล่อีลออกจากหน้า DIE หมุนปุ่ม AUTOMATIC START ไปทางด้านขวา			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข - สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงาน		1	-	-
		S	ขณะที่ใส่ไล่อีลออกจากตัวเครื่องพนักงานต้องระมัดระวัง							
			ขณะตัดอีลเนื่องจากมีความร้อน							
		E	ทำให้เกิดแผลพุพอง เศษอีลกระเด็นเข้าตา							
		Q	ต้องใส่ที่เสียบอีลให้หมด							
		E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ							
   		5	การเปลี่ยนใบมีด 5.1 ถอดป้อมใบมีดออกจากแกนมอเตอร์ 5.2 ใช้เหล็กเลี่ยมตัวที่ขันน็อตยึด ใบมีดออกจากป้อมใบมีด 5.3 เปลี่ยนใบมีดตัวใหม่แล้วขันน็อตใบมีดกับป้อมใบมีด 5.4 นำป้อมใบมีดที่เปลี่ยนเสร็จแล้วไปขันล็อกกับแกนมอเตอร์ 5.5 ตั้งใบมีดใหม่			- สวมถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานและต้องมิใบมีด สำรองเพื่อลดการทำงานที่เร่งรีบ				
		S	สวมถุงมือผ้าขณะทำการเปลี่ยนใบมีดเพื่อเป็นการป้องกัน							
		E	โดนใบมีดบาด							
		Q	เมื่อพบว่าใบมีดมีการสึกหรอให้ทำการเปลี่ยนใบมีดทันที							
		E	การตัดมีดไม่ได้ขนาดตามที่ต้องการ							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 10		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-096	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	23MX105-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
  		6	การเปลี่ยนตะแกรง 6.1 สไลด์แผงตะแกรงออกมาใช้เกียงและตะแกรงอยู่ในรังผึ้งออก 6.2 ทำความสะอาดรังผึ้งและใส่ตะแกรงใหม่เข้าไป 6.3 สไลด์แผงตะแกรงเข้า			- หยุดการทำงานของเครื่องก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง - กรณีสินค้าปนเปื้อนให้ติดป้ายชี้บ่งไว้ - แจ้งหัวหน้างานเพื่อปรับปรุงและหาแนวทางแก้ไข		1	-	-
		S	สวมถุงมือผ้าก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง							
		E	แผลผิวหนังตรงบริเวณข้อมือ							
		Q	ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่							
		E	สินค้าปนเปื้อน							
		7	การดูขนาดเม็ด ดูขนาดเม็ดที่ผ่านออกมาจากเครื่องร่อนขนาดเม็ด 7.1 ดูลักษณะต้องกลมและขนาดของเม็ดสีต้องเท่ากัน 7.2 ดูสีเปียกน้ำหรือไม่ 7.3 ดูหางของเม็ดสี.							
		S	สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานเพราะสีอาจมีความร้อน							
		E	ทำให้เกิดแผลผิวหนังได้							
		Q	ต้องดูขนาดให้ได้มาตรฐานตามที่กำหนดไว้							
			ก่อนปล่อยเข้าถึงไซโลแล้วบรรจุ							
		E	ขนาดเม็ดไม่ได้มาตรฐาน สินค้าไม่ได้คุณภาพ							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Buss 10		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-096	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	23MX105-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
			8	การบรรจุ 8.1 ก่อนทำการบรรจุต้องเช็ค Packing list ในระบบ AX 8.2 เช็คสต็อกเกอร์ให้ตรงตาม Packing 8.3 ทำการบรรจุสินค้าตาม Packing list 8.4 บรรจุสินค้าเสร็จ ออก GR เข้าคลังสินค้า		- กรณีสินค้าปนเปื้อนให้คัดป้ายทิ้งไว้		1	-	-
			S	ใช้รถช่วยในการยกถุงใส่สินค้าเมื่อบรรจุเสร็จแล้ว						
			E	ถุงสินค้าหล่นทับร่างกาย						
			Q	ต้องใส่ปากถุงให้พอดีกับเครื่องแล้วดึงมุมถุงให้ตึง						
			E	สินค้าหก เกิดการปนเปื้อน						