
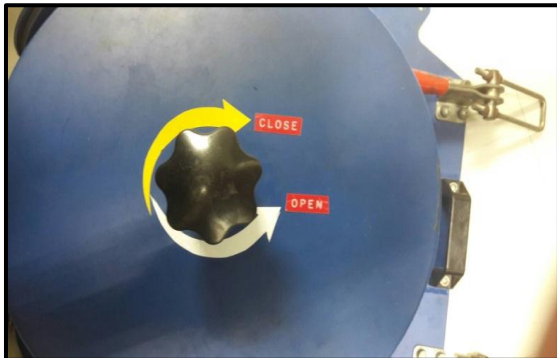




<div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ				
		เรื่อง	การปรับ Gap Rework								
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-061		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
เครื่องจักร	เครื่องบดพลาสติก	แก้ไขครั้งที่	00		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม					
รหัส	25PM500-1, 25PM500-2, 25PM500-3	วันที่บังคับใช้	17/01/60		<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> Ear Plug						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)				
							คน	เครื่อง	เดิน		
		1	วิธีและขั้นตอนการปรับระยะห่างของ Gap Rework		1.แจ้งหัวหน้าทุกครั้งก่อนทำการปรับเปลี่ยนระยะห่างของ Gap		1	-	-		
			1. วิธีการปรับ Gap Rework ให้หมุนตามเข็มนาฬิกา ตามลูกศรสีเหลือง เพื่อปรับระยะห่างของGap ให้น้อยลง ,หมุนทวนเข็มนาฬิกา ตามลูกศรสีขาว เพื่อปรับระยะห่างของGapให้กว้างขึ้น		2.ตรวจสอบและปรับระยะห่างของ Gap Rework ตามค่าที่ตั้งไว้ ก่อนทำการบด						
		2	2. วิธีการวัดระยะห่างของGap Rework ขณะจอดเครื่อง ให้ทำการเปิดฝาครอบตะแกรงออกแล้วให้นำอุปกรณ์วัดระยะมาวัดที่ด้านในของฝาปิด-เปิดของGap Rework ให้วัดในส่วนที่กว้างที่สุดตามสัญลักษณ์ที่วางไว้		<div>DO NOT COPY</div> <div>Cancelled</div>						
		3	3. วิธีการวัดระยะห่างของGap Reworkขณะเดินเครื่อง ให้วัดระยะห่างของเกลียวด้านนอกระหว่างขอบนอกน็อตติดเกลียวกับขอบในมือปรับ ค่าระยะห่างของเกลียวด้านนอกให้ตั้งไว้ที่ 5 mm. ค่าระยะห่างของGap Rework เท่ากับ 0 mm. หรือปิดสนิทเช่น ถ้าต้องการระยะห่างของGap Rework 10 mm.ระยะห่างเกลียวนอกจะเท่ากับ 15 mm. เป็นต้น								
			S ขณะเดินเครื่องไม่ควรเปิดฝาครอบตะแกรงออกเพื่อไปวัดระยะห่างของช่อง GAP REWORK เพราะจะทำให้วัตถุดิบกระเด็นเข้าตา								
			Q ตรวจสอบและปรับระยะของ Gap Rework ก่อนเดินเครื่องตาม Data หรือหัวหน้ากำหนดไว้								
			E ปรับOutputไม่ได้ตามที่กำหนด เนื่องจากพนักงานไม่ได้ตรวจสอบและปรับระยะของGAPตามที่กำหนด								