





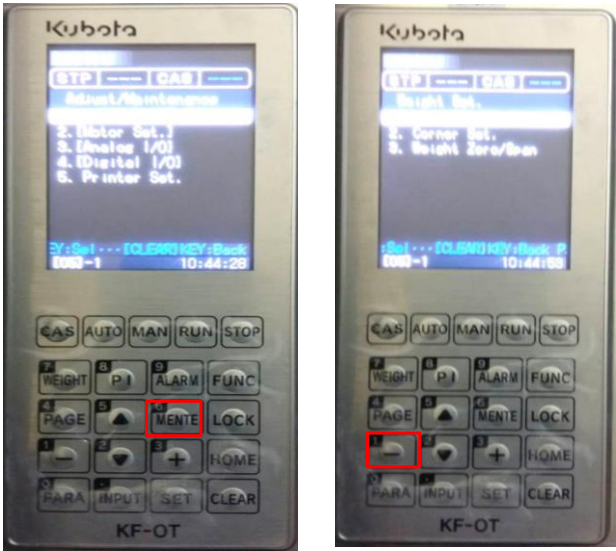

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

ต้นฉบับ

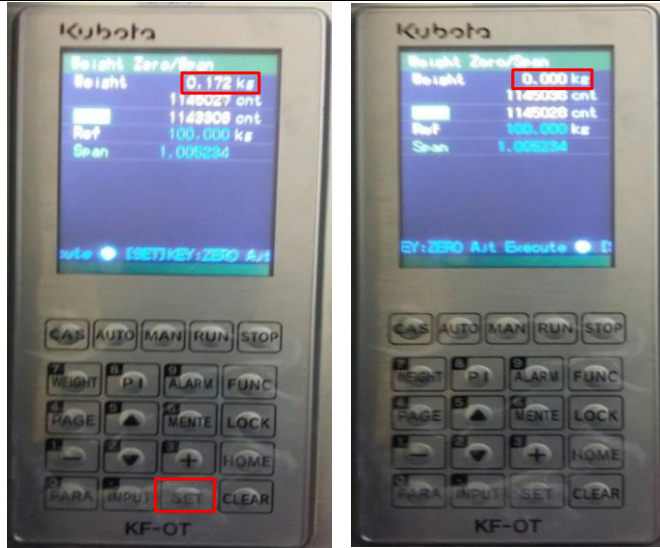

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
							คน	เครื่อง	เดิน
<div><div></div><div></div></div>		1	รับวัตถุดิบ+ โหลวัตถุดิบ 1.1 แจ้งจัดเตรียมให้จ่ายวัตถุดิบตามใบเบิก (MIS) 1.2 เช็ควัตถุดิบให้ตรงกับใบเบิก (MIS) 1.3 โหลวัตถุดิบขึ้นไซโลต้องโหลตาม DATA ที่เคยผลิต 1.4 โหลวัตถุดิบเรียงตาม Running Number			<div>- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ให้ระวังอันตราย</div> <div>- ต้องตรวจสอบสภาพถุงวัตถุดิบว่ามีสภาพพร้อมใช้งาน หากพบสิ่งผิดปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที</div> <div>- เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุดห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข</div> <div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</div> <div>- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงานให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข</div>	1	-	-
รับวัตถุดิบ									
โหลวัตถุดิบ		S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยกวัตถุดิบ						
		E	วัตถุดิบหล่นทับคน						
		Q	ตรวจสอบการเกี่ยววัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ						
		E	วัตถุดิบหล่นแตกฟุ้งกระจายเป็นมลพิษทางอากาศ						
<div></div> <div></div>		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 จะมีความแม่นยำมากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ						

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

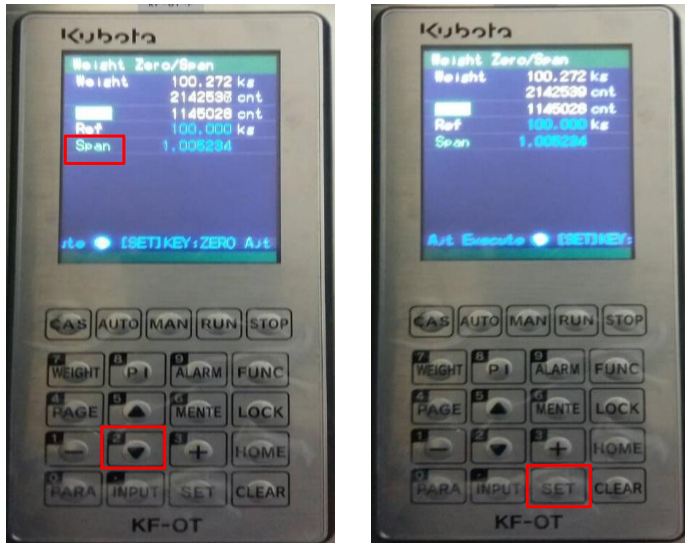

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety)	1 Hrs. / Day
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า	Q = คุณภาพ	
รหัส	24TEK96-1	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
	3	<p>กดปุ่มเลข 6 Adjust/Maintenance</p> <p>กดปุ่มเลข 1 [Weight Set]</p>	<p>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข</p> <p>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</p>	1	-	-
		<p>S ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน</p> <p>E ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง</p> <p>Q FEEDER จะมีความแม่นยำมากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ</p>				
	4	<p>กดปุ่มเลข 3 Weight Zero/Span</p>	<p>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข</p> <p>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</p>	1	-	-
		<p>S ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน</p> <p>E ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง</p> <p>Q FEEDER จะมีความแม่นยำมากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ</p>				

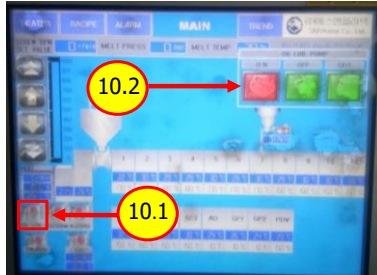


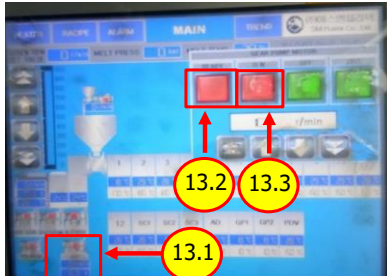



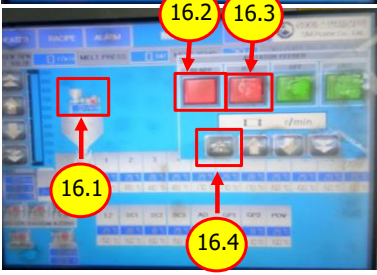

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <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	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02						
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
		5	กด SET เพื่อให้ค่า Weight เป็น 00.			<div>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข</div> <div>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</div>	1	-	-
		S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน						
		E	ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง						
		Q	FEEDER จะมีความแม่นยำมากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ						
		6	วางลูกตุ้มตามค่า Ref ที่โชว์หน้าจอ แล้วค่า Weight ต้องได้ตามน้ำหนักลูกตุ้มที่วาง			<div>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข</div> <div>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</div>	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	1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า						
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน		
		7	กดปุ่มเลข 2 เพื่อเลื่อนแถบมาที่ SPAN กดปุ่ม SET น้ำหนักในถัง FEEDER จะโชว์ค่าเท่ากับน้ำหนักลูกตุ้มที่วางบนถัง			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง			1	-	-
			S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน							
			E	ป้อนวัตถุดิบไม่ตรง							
			Q	FEEDER จะมีความแม่นยำมากขึ้นในการป้อนวัตถุดิบ							
		8	กดสวิทช์ HEATER เพื่อทำการ SET ไฟตาม DATA ตั้งแต่ ZONE 1 ถึง ZONE PDV 8.1 กดที่ B1 ตรงฟังก์ชัน SV (C) เพื่อเซตอุณหภูมิ 8.2 เซตอุณหภูมิตาม DATA เสร็จแล้ว กดที่ฟังก์ชัน ON/OFF ให้ขึ้น ON สีเขียวเพื่อเปิดการทำงาน			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง			1	-	-
		9	กดสวิทช์ B.COOLING (ตามหมายเลข 9.1) หน้าจอจะขึ้นฟังก์ชัน B. COOLING PUMP แล้วกด ON (ตามหมายเลข 9.2)								
			E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ							
			Q	ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง							




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	1 Hrs. / Day								
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า										
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย										
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)						
							คน	เครื่อง	เดิน						
			10	กดสวิทช์ OIL LUB.(ตามหมายเลข 10.1) หน้าจอจะขึ้นฟังก์ชั่น OIL LUB. PUMP แล้วกด ON (ตามหมายเลข 10.2)			<div>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข</div> <div>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</div>			1	-	-			
			11	กดสวิทช์ TEMP (ตามหมายเลข 11.1)เพื่อทำการ SET ไฟ ZONE DIE TEMP,WATER TEMP ตาม DATA และกด ON (ตามหมายเลข 11.2)											
			12	กดสวิทช์ MOTOR (ตามหมายเลข 12.1)แล้วกดสวิทช์ ON (ตามหมายเลข 12.2) BLOWER, DRYER,VIBRATOR, PDV HYD											
			13	กดสวิทช์ GEAR PUMP (ตามหมายเลข 13.1) แล้วหน้าจอจะขึ้นฟังก์ชั่น GEAR PUMP MOTOR กดปุ่ม READY , และ ON (ตามหมายเลข 13.2) และ(ตามหมายเลข 13.3)											
			14	กดสวิทช์ MAIN MOTOR (ตามหมายเลข 14.1) มาที่ตำแหน่ง ON (ตามหมายเลข 14.2) เพื่อทำการเปิดเครื่อง											
			15	กดปุ่ม  เพื่อปรับรอบสกรูตาม DATA											
			16	กดที่รูป AGITATOR FEEDER (ตามหมายเลข 16.1) ,กดปุ่ม READY (ตามหมายเลข 16.2),กดปุ่ม ON (ตามหมายเลข 16.3), กด  (ตามหมายเลข 16.4) เพื่อปรับรอบ AGITATOR											
			E	ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง											
			Q	สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ											



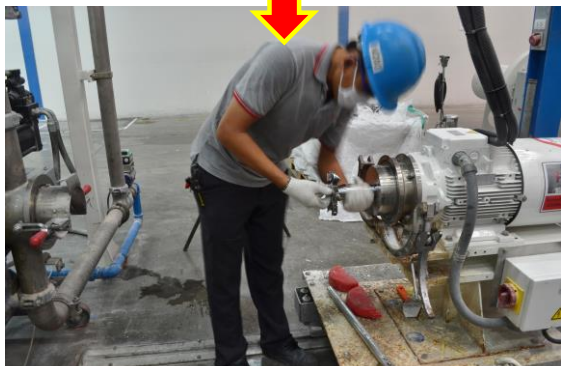
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

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	1 Hrs. / Day						
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า								
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย								
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)					
							คน	เครื่อง	เดิน				
		17	กดที่รูป VACUUM PUMP (ตามหมายเลข 17.1) มาที่ตำแหน่ง ON (ตามหมายเลข 17.2) เพื่อเปิด			<div>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาแนวทางแก้ไข</div> <div>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</div>	1	-	-				
		18	กดหน้าจอ (ตามหมายเลข 18.1) FEEDER#1 , FEEDER#2 , FEEDER#3, FEEDER#4, FEEDER#5 ตาม DATA (ตามหมายเลข 18.2) เพื่อทำการปล่อยวัตถุดิบ เรียงตามลำดับการออกแบบสูตรการผลิต										
		19	กดสวิทช์ MOTOR (ตามหมายเลข 19.1) ต่อด้วยกดสวิทช์ Process (ตามหมายเลข 19.2) เพื่อทำการ Purge หน้า DIE										
		20	ประกอบชุดหัวตัด GALA										
		21	กดสวิทช์ AUTO RUN										
					S					ต้องสวมถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงาน			
					E					ให้ระวังที่ลื่นที่ลื่นป้อมมิดหนีบมือ			
					Q					ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง			
					E					สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ			



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"/> แวนตา <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	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02							
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566							
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
 <div style="text-align: center; margin-top: 10px;"><div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">สีที่ถูกไล่ออก</div></div>		22	แคะสีจากการไล้กระบอก 22.1 เอาที่ Purge หน้า DIE ออกมาทำความสะอาด 22.2 ทำความสะอาดหน้า DIE			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข		1	-	-
		S	ใส่ถุงมือผ้าและแว่นตาขณะปฏิบัติงาน							
		E	เศษสีกระเด็นเข้าตา							
		Q	ไล้กระบอกให้สะอาดก่อนทุกครั้ง							
		E	ทำให้การเดินเครื่องครั้งต่อไปมีการปนเปื้อนของสีอื่น							
		23	การเปลี่ยนตะแกรง 23.1 สไลด์แผงตะแกรงออกมาใช้เกียงและตะแกรงอยู่ในรังผึ้งออก 23.2 ทำความสะอาดรังผึ้งและใส่ตะแกรงใหม่เข้าไป 23.3 สไลด์แผงตะแกรงเข้า			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข		1	-	-
		S	สวมถุงมือผ้าทุกครั้งก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง							
		E	โดนความร้อนจากการเปลี่ยนตะแกรง แผลพุพอง							
		Q	ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต							
			ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่							
		E	สินค้าปนเปื้อน							

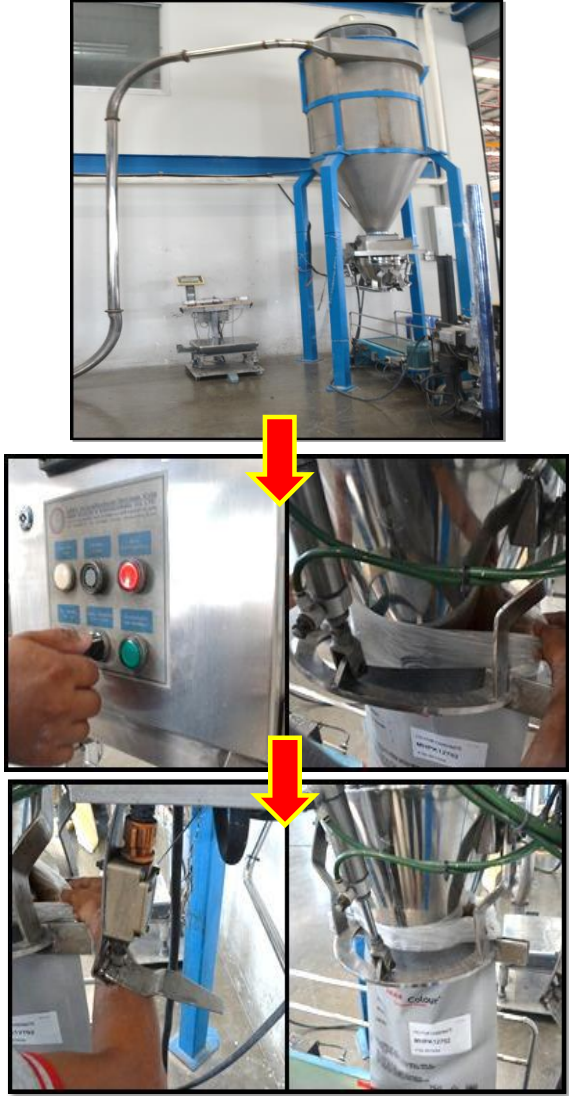
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-003	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <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	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02							
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566							
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
  		24	การเปลี่ยนใบมีด 24.1 ถอดป้อมใบมีดออกจากแกนมอเตอร์ 24.2 ใช้เหล็กเลี่ยมตัวที่ขันน็อตยึดใบมีดออกจากป้อมใบมีด 24.3 เปลี่ยนใบมีดตัวใหม่แล้วยึดน็อตใบมีดกับป้อมใบมีด 24.4 นำป้อมใบมีดที่เปลี่ยนเสร็จแล้วไปขันล็อกกับแกนมอเตอร์ 24.5 ตั้งใบมีดใหม่		- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข			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"/> แวนตา <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	1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02								
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566								
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน	
<div></div> <div></div>		25	การดูขนาดเม็ดและปล่อยเม็ดผ่านเครื่องร่อนขนาดเม็ด 25.1 ดูลักษณะต้องกลมและขนาดของเม็ดสีต้องเท่ากัน 25.2 ดูสีเปียกน้ำหรือไม่ 25.3 ดูทางของเม็ดสี. 25.4 ดู Contaminate			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข			1	-	-
			S สวมใส่ที่ปิดจมูกและแว่นตาขณะปฏิบัติงาน								
			E ฝุ่นสารเคมีเข้าสู่ทางเดินหายใจและเข้าตา								
			Q สวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานและต้องตรวจสอบขนาดเม็ด								
			สวมใส่ให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนดไว้								
			E สิ้นค้าปนเปื้อน ไม่ได้คุณภาพ								

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"/> แวนตา <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	1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02								
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566								
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
		26	การบรรจุ 1.ปลดล็อคเข้าตู้ไซโล แล้วหมุนป้อนไปด้านขวา 2.นำถุงมารองที่ปลดล็อคได้ไซโล 3.ใช้มือด้านขวาดันเหล็กที่เป็นปุ่มหนีบปากถุงเพื่อให้เครื่องหนีบปากถุงเข้ากับเครื่อง			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข			1	-	-
		S	ระวังนิ้วมือโดนหนีบในการหนีบปากถุงเข้ากับเครื่อง								
			และวางมือให้พอดีกับการใช้มือดันเหล็กให้เครื่องทำงาน								
		E	โดนเครื่องหนีบมือ ได้รับบาดเจ็บ								
		Q	ต้องจับปากถุงสวมใส่ให้พอดีกับที่ปลดล็อค								
		E	สินค้าหากเกิดการปนเปื้อน								

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	1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	Twin 96 mm.	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า						
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
		27	การชั่งน้ำหนัก - เอ็มปากดุง 27.1 ชั่งน้ำหนักสินค้า 25 กก. และบรรจุถุงบรรจุตามขนาดดุง 27.2 ซิลปากดุงรองในก่อนทำการเอ็มปากดุง 27.3 เอ็มปากดุงเสร็จยกเรียงพาเลท			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข			1	-	-
		S	จับปากดุงให้แน่นและวางมือให้ห่างจากเครื่องเอ็มปากดุง								
		E	เครื่องจักรเอ็มมือ								
		Q	ต้องตรวจสอบน้ำหนักของสินค้าให้ได้มาตรฐาน tare เครื่องชั่งก่อนชั่งทุกครั้ง								
		E	น้ำหนักของสินค้าไม่ได้มาตรฐาน								
		28	จัดเรียงสินค้าบนพาเลท-แพ็คสินค้า								
		S	เรียงสินค้าบนพาเลทสับวางกันเพื่อความแข็งแรงของการตั้งสินค้า								
		E	สินค้าหล่นทับพนักงาน								
		Q	ตรวจสอบความเรียบร้อยของสินค้าก่อนแพ็คทุกครั้ง								
		E	สินค้าไม่ครบตามจำนวนที่ตั้งไว้เสียเวลาในการแพ็คใหม่และเกิดการสิ้นเปลือง								