



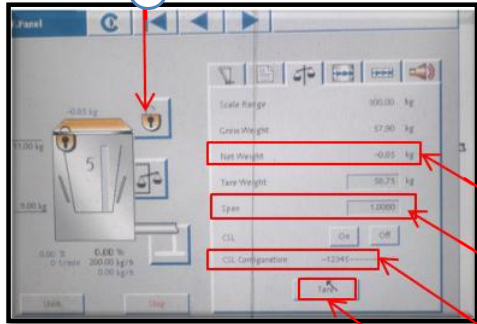



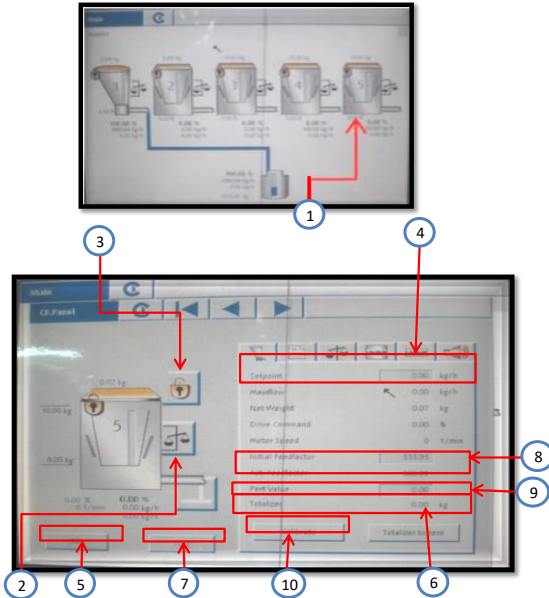
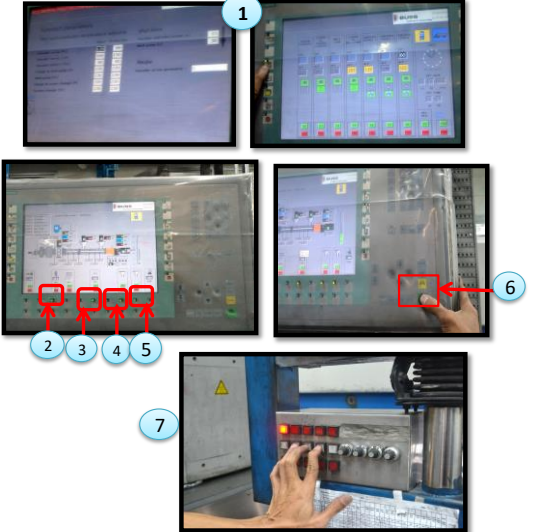













<div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ			
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง Buss							
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-010	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day			
รหัส	23MX105-1 / 23MX105-2	วันที่บังคับใช้	02/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง					
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)			
<div><div>รับวัตถุดิบ</div><div>โหลดวัตถุดิบ</div></div>			1	การรับวัตถุดิบ + โหลดวัตถุดิบ		- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ให้ระวางอันตราย - ต้องทำจนวนหุ้มตัวแรมปรีดสาย	1	-	-	
				S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะที่เครนกำลังทำงาน					
				E	วัตถุดิบหล่นทับคน					
				Q	ตรวจสอบการเกี่ยววัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ					
				E	วัตถุดิบหก มีสิ่งเจือปน					
					Cancelled					
<div><div>1</div><div>2, 3, 4, 5, 6, 7</div><div>6</div></div>			2	การ span และ calibrate เครื่อง			5	-	-	
			2.1	การ span เครื่อง						
			1. เลือก Feeder ที่ต้องการ span แล้วคลิกที่รูปถังที่ต้องการ span ①							
			2. เมื่อ โปรแกรมแสดงถึง 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 บนฝาดัง Feeder ที่ต้องการทำ span ให้เอาน้ำหนัก 20 kg เป็นตัวตั้ง หาดด้วยน้ำหนัก NET Weight ที่ขึ้นจริง แล้วใส่ค่าที่ได้ในช่อง span เครื่องจะคำนวณค่า Net Weight ให้ว่าเทียบเท่า 20 kg หรือ ไม่ถ้าไม่เทียบเท่าให้ทำการ span ใหม่							
			6. ให้สังเกตที่ช่อง SCL Configuration ⑦ มีการเปิดใช้งานจำนวนกี่ถึง และปัญหาที่ Feeder ไหนมีปัญหาตัวเลขจะมีค่าเป็น ลบ							
			S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้ากันภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน						
			E	ไฟดูด ลูกตุ้มหล่นใส่เท้า						
			Q	span ตามคู่มือการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน						
			E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						

<div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง Buss						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-010	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL) S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	01		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย			<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	24 Hrs. / Day
รหัส	23MX105-1 / 23MX105-2	วันที่บังคับใช้	02/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			คน	เครื่อง	เดิน				
		2.2	การ calibrate เครื่อง		- กรณีสินค้าไม่ได้คุณภาพให้ติดป้ายขึ้นไว้และส่งให้ QC ตรวจสอบคุณภาพ				
			1. เลือก Feeder ที่ต้องการ calibrate ①		- ค่อยสายคืนที่เครื่อง				
			2. สังเกตรูปที่ 2 Feeder ที่ต้องการทำ Calibrate จะมีรูปเครื่องซึ่งโชว์หรือไม่ ถ้าไม่โชว์ให้กดตรงตำแหน่งที่มีรูปเครื่องซึ่งให้รูปขึ้นโชว์ก่อน ②						
			3. เปิดฝาถังแล้วกด Refill สีให้เต็มถังก่อน ③						
			4. ใส่น้ำหนัก Setpoint ④ ให้เป็น 100 แล้วกด Start ⑤ ปลดปล่อยแล้วดูในช่อง Totalizer = 1 kg ⑥ แล้วกด stop ⑦						
			5. เปลี่ยนน้ำหนัก setpoint ④ ให้เป็น 10						
			6. ใสค่า Initial Feederfactor ⑧ ให้เป็น 100 สังเกตดูค่า Pert Value ⑨ ว่าเครื่องคำนวณออกมา = 40 หรือไม่ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40						
			7. กดปิดฝาถังแล้วกด Calibrate ⑩ เครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ						
			8. กด Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องซึ่ง						
			S มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ						
			E ไฟดูด						
			Q ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง						
			E สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						
		3	การเดินเครื่อง		- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข		1	-	-
			1. Set อุณหภูมิ		- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง				
			2. กดปุ่ม F3 เพื่อสั่งการทำงานของ Melt pump						
			3. กดปุ่ม F6 เพื่อกำหนดรอบสกรู						
			4. กดปุ่ม F8 เพื่อทำการ inlet 1						
			5. กดปุ่ม F9 เพื่อทำการ inlet 2						
			6. กดปุ่ม ENTER เพื่อสั่งการทำงานของเครื่อง						
			7. กดปุ่มการสั่งการทำงานของ FEEDER						
			S มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ						
			E ไฟดูด						
			Q ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง						
			E สินค้าที่ได้ไม่มีคุณภาพเครื่องเสียหาย						

<div><div>PolyMerit</div><div><small>Shading Water Solutions</small></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง Buss						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-010	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL) S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		24 Hrs. / Day		
รหัส	23MX105-1 / 23MX105-2	วันที่บังคับใช้	02/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
 		4	การไล่สีออกจากหน้า DIE			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข - สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงาน	1	-	-
		หมุนปุ่ม AUTOMATIC START ไปทางด้านขวา							
		S	ขณะที่ไล่สีให้หลีกเลี่ยงจากตัวเครื่องเพราะต้องระวังจะตัดสีออกเนื่องจากมีความร้อน						
		E	ทำให้เกิดแผลพุพอง เสี่ยงกระดูกเข้าตา						
		Q	ต้องไล่สีที่เสี้ออกให้หมด						
E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ								
   		5	การเปลี่ยนใบมีด			- สวมถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานและต้องมีใบมีดสำรองเพื่อลดการทำงานที่เร่งรีบ			
		1. เอาใบมีดเดิมออก							
		2. เอาใบมีดใหม่มาเปลี่ยน							
		3. ดันชุดหัวตัดใบมีดเข้ากับตัวเครื่องเพื่อรับหน้ามีดใหม่							
		S	สวมถุงมือผ้าขณะทำการเปลี่ยนใบมีดเพื่อเป็นการป้องกัน						
		E	โคนใบมีดบาด						
		Q	เมื่อพบว่าใบมีดมีการสึกหรอให้ทำการเปลี่ยนใบมีดทันที						
		E	การตัดเม็ดไม่ได้ขนาดตามที่ต้องการ						
 		6	การเปลี่ยนตะแกรง			- หยุดการทำงานของเครื่องก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง - กรณีสินค้าปนเปื้อนให้คัดป้อนทิ้งไว้	1	-	-
		S	สวมถุงมือผ้าก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง						
		E	แผลพุพองตะแกรงบาดมือ						
		Q	ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่						
		E	สินค้าปนเปื้อน						
		7	การดูขนาดเม็ด			- แจ้งหัวหน้างานเพื่อปรับปรุงและหาแนวทางแก้ไข	1	-	-
		ดูขนาดเม็ดที่ผ่านออกจากเครื่องร่อนขนาดเม็ด							
		S	สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานเพราะสีอาจมีความร้อน						
		E	ทำให้เกิดแผลพุพองได้						
		Q	ต้องดูขนาดให้ได้มาตรฐานตามที่กำหนดไว้ ก่อนปล่อยเข้าสู่ไซโลแล้วบรรจุ						
		E	ขนาดเม็ดไม่ได้มาตรฐาน สินค้าไม่ได้คุณภาพ						

<div><div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ				
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง Buss								
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-010	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม			
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs. / Day			
รหัส	23MX105-1 / 23MX105-2	วันที่บังคับใช้	02/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)			
								คน	เครื่อง	เดิน	
		8	การบรรจุ		- กรณีสินค้าปนเปื้อนให้ตัดป้ายทิ้งไป			1	-	-	
			S	ใช้รถช่วยในการยกถุงใส่สินค้าเมื่อบรรจุเสร็จแล้ว							
			E	ถุงสินค้าหล่นทับร่างกาย							
			Q	ต้องใส่ปากถุงให้พอดีกับเครื่องแล้วจึงหมุนถุงให้ตั้ง							
			E	สินค้าหก เกิดการปนเปื้อน							