

Work Instruction

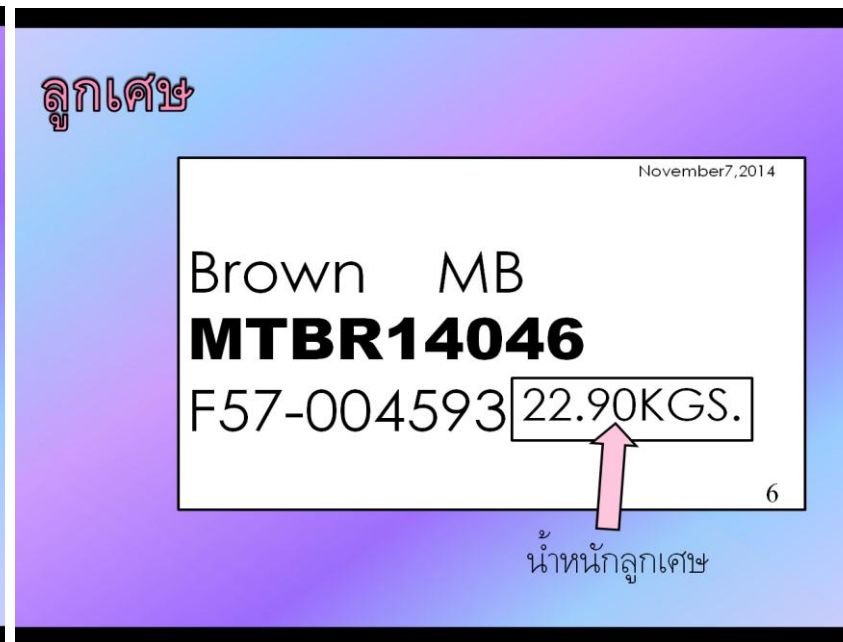
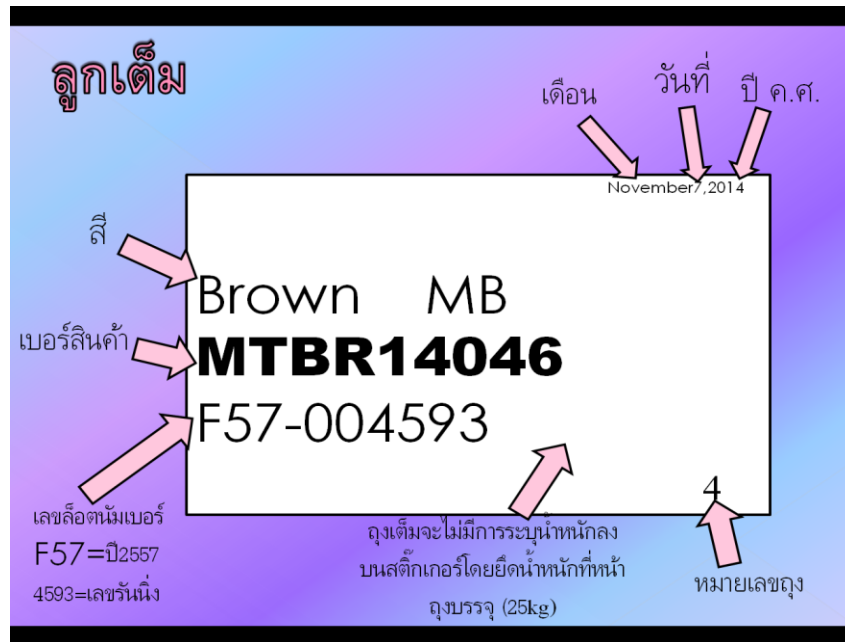
PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

DO NOT COPY

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

๗ สติ๊กเกอร์ปกติ



ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผลิตปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสต็อกเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสต็อกเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สต็อกเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

สต็อกเกอร์พิเศษ



ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสต็อกเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสต็อกเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

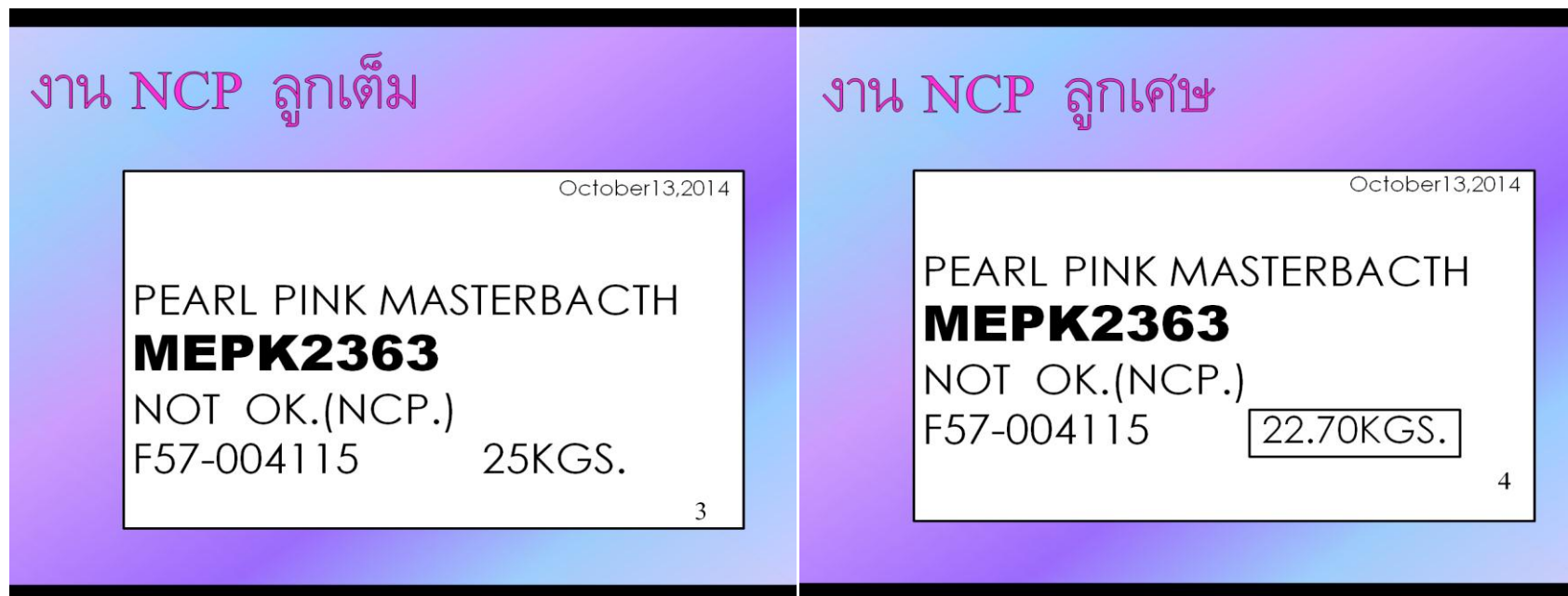
Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสต็อกเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสต็อกเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สต็อกเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

งาน NCP



ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผลิตปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสต็อกเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสต็อกเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

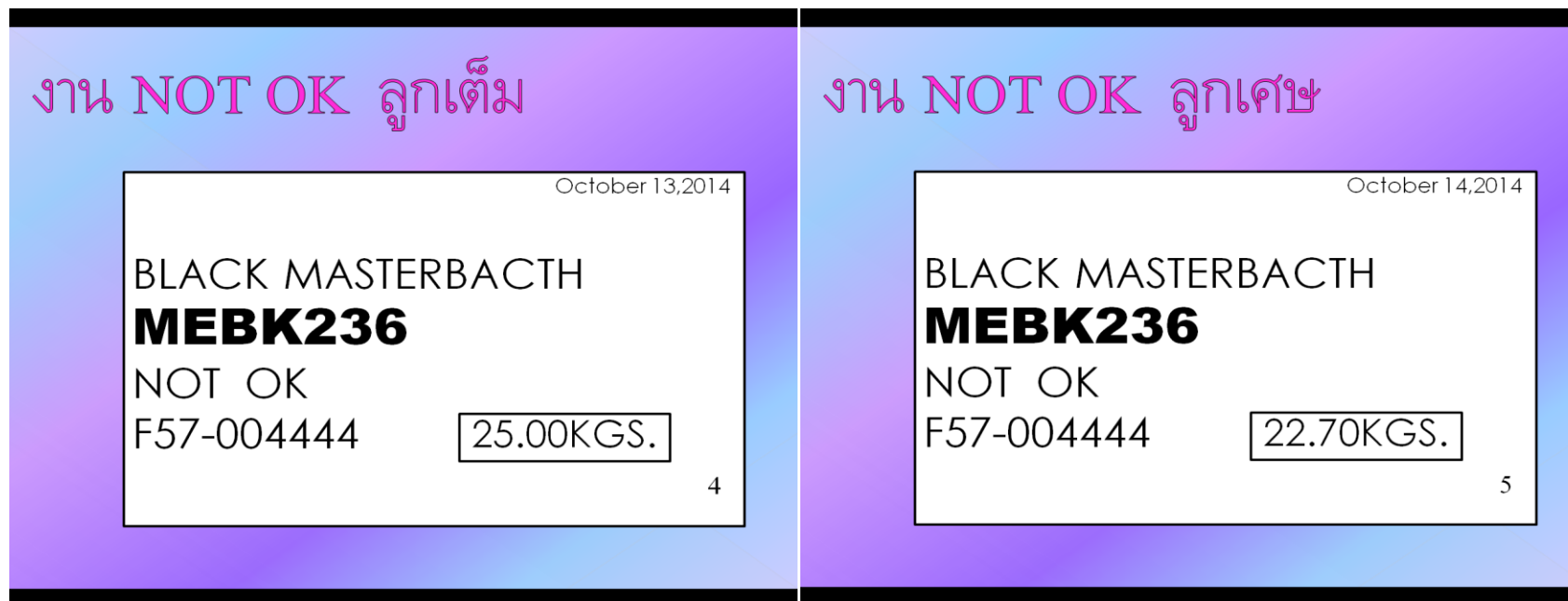
Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

งาน NOT OK



ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะปิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสต็อกเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสต็อกเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สต็อกเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

งาน SEMI

งาน SEMI

August 16,2014

YELLOW, SEMI PRODUCT

SE40YE13A

F57 - 003430 25KGS.

20

A คือ High quality pigment = สีผงคุณภาพสูง

งาน SEMI

August 16,2014

YELLOW, SEMI PRODUCT

SE40YE14B

F57 - 000074 9.40KGS.

20

B คือ Low Cost pigment = สีผงต้นทุนต่ำ (ราคาถูก)

ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผลิตปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสต็อกเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสต็อกเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

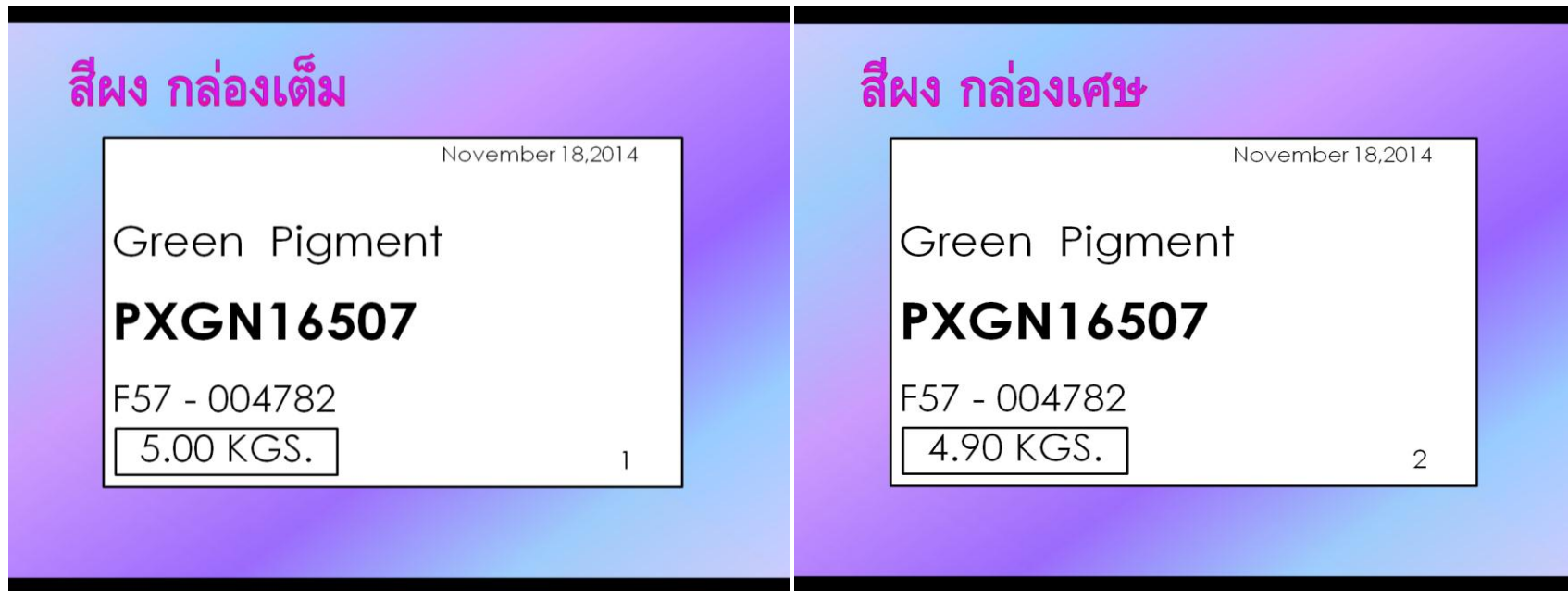
Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

งาน สีผง



ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะปิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสต็อกเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสต็อกเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สต็อกเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

หลักการอ่านรหัสสต็อกเกอร์

หลักที่ 1

ตัวอย่าง เช่น

หลักที่ 1 → 1 2 34 56789
รหัสสต็อกเกอร์ → M T BR 14046

หลักที่ 1 M คือ = ประเภทของสินค้าและงาน
หลักที่ 2 T คือ = ประเภทหรือชนิดของพลาสติกที่ใช้ผลิต
หลักที่ 34 BR คือ = รหัสของสี (BR = BROWN = สีน้ำตาล)
หลักที่ 56789 14046 คือ = เบอร์ของสินค้า

หลักที่ 1

- A** – Additives Masterbatch สารเติมแต่ง สีมาสเตอร์แบทช์
- B** – Bead type masterbatch ประเภทสีมาสเตอร์ที่เป็นเม็ดลูกปัด
- C** – Compound ผสม, สิ่งที่เกิดจากส่วนประกอบสองส่วนขึ้นไป
- F** – Fillers Masterbatch ฟิลเลอร์สีมาสเตอร์แบทช์
- L** – Liquid color สีของเหลว
- M** – Color Masterbatches (all form) สีมาสเตอร์แบทช์ (แบบทั้งหมด)
- P** – Pigments (drycolorants) สีผง
- R** – Resales (all type of raw materials) (ทุกประเภทของวัสดุดิบ)
- S** – Semi Products ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป
- T** – Transfer product (Transfer from F/G to R/M) Put “T” behind the product code
สินค้าที่โอน (โอนจาก F / G กับ R / M) ใส่ "T" หลังรหัสสินค้า
- X** – Special product ผลิตภัณฑ์พิเศษ

ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผลิต/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสต็อกเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสต็อกเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

หลักที่ 2



หลักที่ 3 4

OB – Optical brightening แสงสไลโซ
 WH – White, White blue สีขาว, สีขาวสีฟ้า
 YE – Yellow, Cream, Gold, Pearl Yellow, Fluorescent Yellow, Ivory
 สีเหลือง, คริม, ทอง, สีเหลืองไข่มุก, สีเหลืองเรืองแสง, สีงาช้าง
 BL – Blue, Pearl Blue
 สีน้ำเงิน, สีฟ้าไข่มุก
 GN – Green, Fluorescent Green, Pearl Green
 สีเขียว, สีเขียวสะท้อนแสง, สีเขียวไข่มุก
 VL – Violet, Pearl Violet, Fluorescent Violet
 สีม่วง, สีม่วงไข่มุก, สีม่วงเรืองแสง
 RD – Red, Pearl Red, Fluorescent Red, Pink
 สีแดง, สีแดงไข่มุก, สีแดงเรืองแสง, สีชมพู
 OR – Orange, Fluorescent Orange, Pearl Orange
 สีส้ม, สีส้มเรืองแสง, สีส้มไข่มุก
 PL – Pearl สีไข่มุก
 BR – Brown, Pearl Brown, Bronze, Beige
 สีน้ำตาล, สีน้ำตาลไข่มุก, สีบรอนซ์, สีเบจ
 BK – Black สีดำ
 GY – Grey, Pearl Grey สีเทา, สีเทาไข่มุก
 PK – Pink สีชมพู
 SV – Silver เงิน
 NA – No color ไม่มีสี

ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผลิต/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร	: การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน	: พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์	: เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ	: -
ขอบเขต	: สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย	: -
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

หลักที่ 5 6 7 8 9

เดือน



January	=	มกราคม
February	=	กุมภาพันธ์
March	=	มีนาคม
April	=	เมษายน
May	=	พฤษภาคม
June	=	มิถุนายน
July	=	กรกฎาคม
August	=	สิงหาคม
September	=	กันยายน
October	=	ตุลาคม
November	=	พฤศจิกายน
December	=	ธันวาคม

ข้อควรระวัง	: ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	การจัดการในขณะผลิตปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที
-------------	---	---

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

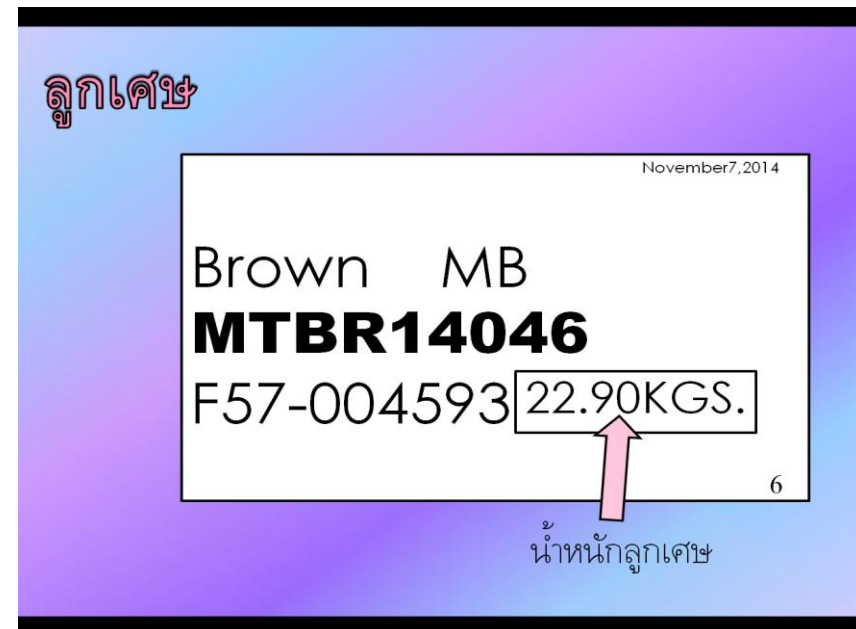
หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม(ที่ลงข้อมูลแล้ว)

ตัวอย่างสติ๊กเกอร์ตามที่ขอ

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม PD - F - 018 - 02 - 15/11/57
วันที่ 7/11/2557

Item Number..... MTBR14046 (เบอร์สินค้า)	Batch Number..... F57-4593 (เลขที่สินค้า)
Customer..... (ลูกค้า)	Quantity (kg)..... 22.90 ปริมาณ (กก.)
Sticker size (ขนาดสติ๊กเกอร์) <input checked="" type="radio"/> สั้น <input type="radio"/> ยาว	จำนวน (ใบ) 1
Description/Code (ลักษณะ) / รหัส <input checked="" type="radio"/> ปกติ <input type="radio"/> พิเศษ	หมายเลขรันนิ่ง..... 6
หมายเหตุ.....	
ผลิตขอสติ๊กเกอร์เวลา..... 10.45.....น.	QC ส่งสติ๊กเกอร์เวลา.....น.
ลงชื่อ..... สรศักดิ์.....ผู้ขอสติ๊กเกอร์	ลงชื่อ.....ผู้ออกสติ๊กเกอร์



ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะติดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม(ที่ลงข้อมูลแล้ว)

ตัวอย่างสติ๊กเกอร์ตามที่ขอ

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม		PD - F - 018 - 02 - 15/11/57	
วันที่ 14/10/2557...			
Item Number..... (เบอร์สินค้า)	MEBK236	Batch Number..... (เลขที่สินค้า)	F57-4444
Customer..... (ลูกค้า)	-	Quantity (kg)..... ปริมาณ (กก.)	25
Sticker size (ขนาดสติ๊กเกอร์)	<input checked="" type="radio"/> สั้น <input type="radio"/> ยาว	จำนวน (ใบ)	5
Description/Code (ลักษณะ) / รหัส	<input type="radio"/> ปกติ <input checked="" type="radio"/> พิเศษ	หมายเลขวันเน้ง.....	1-5
ผลิตขอสติ๊กเกอร์เวลา.....	11.00.....น.	หมายเหตุ.....	ใบที่ 5 22.70 KGS
QC ส่งสติ๊กเกอร์เวลา.....			NOT OK
ลงชื่อ.....	ผู้ขอสติ๊กเกอร์	ลงชื่อ.....	ผู้ออกสติ๊กเกอร์



ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม(ที่ลงข้อมูลแล้ว)

ตัวอย่างสติ๊กเกอร์ตามที่ขอ

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม		PD - F - 018 - 02 - 15/11/57
		วันที่ 13 /10 /2557
Item Number.....MEPK2363 (เบอร์สินค้า)	Batch Number.....F57-4115 (เลขที่สินค้า)	
Customer..... (ลูกค้า)	Quantity (kg).....25 ปริมาณ (กก.)	
Sticker size (ขนาดสติ๊กเกอร์)	จำนวน (ใบ)4	
<input checked="" type="radio"/> สั้น	หมายเลขรันนิ่ง.....1-4	
<input type="radio"/> ยาว	หมายเหตุ.....ใบที่ 4 22.70 KGS	
Description/Code (ลักษณะ) / รหัส	<input type="radio"/> ปกติ	
<input checked="" type="radio"/> พิเศษNOT OK (NCP)	
ผลิตขอสติ๊กเกอร์เวลา.....11:00.....น.	QC ส่งสติ๊กเกอร์เวลา.....น.	
ลงชื่อ..... สรศักดิ์ผู้ขอสติ๊กเกอร์	ลงชื่อ.....ผู้ออกสติ๊กเกอร์	

งาน NCP ลูกเต็ม
October 13, 2014
PEARL PINK MASTERBATCH
MEPK2363
NOT OK.(NCP.)
F57-004115 25KGS.
3

ข้อควรระวัง :	การจัดการในขณะผิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน	หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที

Work Instruction

PD-W-054-00-01/12/57

หัวข้อเรื่อง

หมายเลขเครื่องจักร :	การตรวจรับสติ๊กเกอร์จาก QC	ผู้ปฏิบัติงาน :	พนักงานในฝ่ายผลิต
จุดประสงค์ :	เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสติ๊กเกอร์ก่อนนำไปใช้งาน	อุปกรณ์เครื่องมือ :	-
ขอบเขต :	สติ๊กเกอร์ทุกชนิดที่ใช้ในการผลิต	อุปกรณ์ความปลอดภัย :	-
รูปภาพประกอบ		ขั้นตอนการทำงาน	

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม(ที่ลงข้อมูลแล้ว)

ตัวอย่างสติ๊กเกอร์ตามที่ขอ

แบบฟอร์มขอสติ๊กเกอร์เพิ่ม		PD - F - 018 - 02 - 15/11/57
วันที่..6./11./2557..		
Item Number.....MEBL13281..... (เบอร์สินค้า)	Batch Number.....F57-4626..... (เลขที่สินค้า)	
Customer.....น.จ. เอ็มซี..... (ลูกค้า)	Quantity (kg).....22.70..... ปริมาณ (กก.)	
Sticker size (ขนาดสติ๊กเกอร์)	จำนวน (ใบ)1.....	
<input checked="" type="radio"/> สั้น <input type="radio"/> ยาว	หมายเลขขึ้น.....4.....	
Description/Code (ลักษณะ) / รหัส	หมายเหตุ.....	
<input type="radio"/> ปกติ <input checked="" type="radio"/> พิเศษ		
ผลิตขอสติ๊กเกอร์เวลา.....10:40.....น.	QC ส่งสติ๊กเกอร์เวลา.....น.	
ลงชื่อ.....สุรศักดิ์.....ผู้ขอสติ๊กเกอร์	ลงชื่อ.....ผู้ออกสติ๊กเกอร์	



ข้อควรระวัง :
ต้องทำการตรวจสอบรายละเอียดในจุดต่างๆ ของสติ๊กเกอร์ให้ถูกต้องก่อนนำไปใช้งาน

การจัดการในขณะผิดปกติ/บันทึกหัวข้ออื่น ๆ
หากพบว่าสติ๊กเกอร์พิมพ์มาไม่ถูกต้อง ห้ามใช้งานและแจ้งหัวหน้างานทันที