



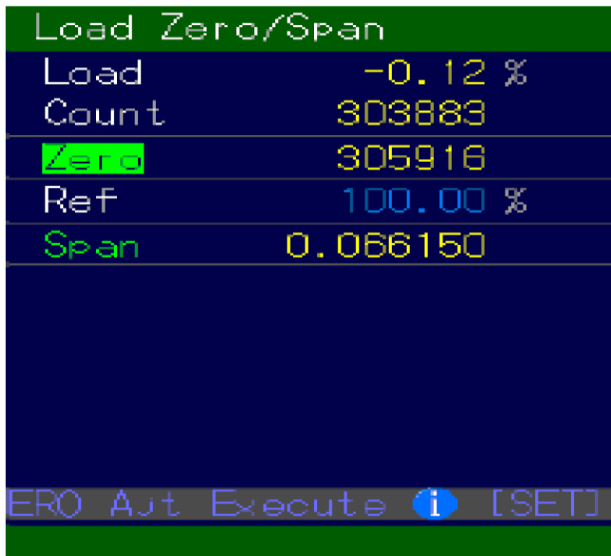
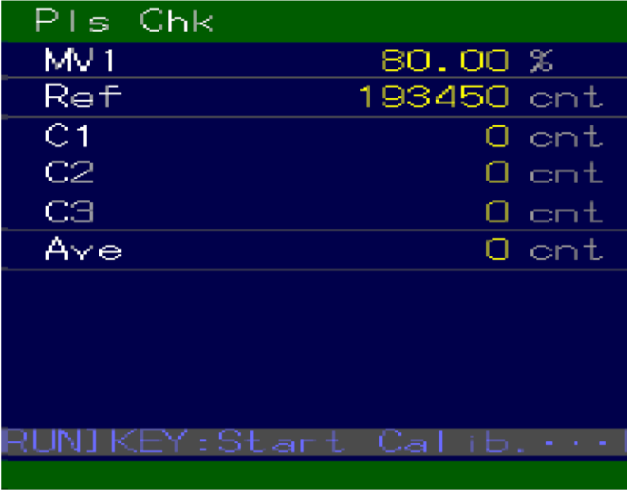
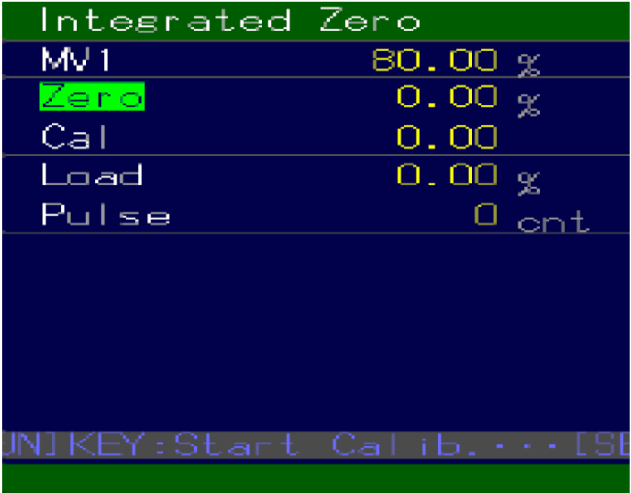
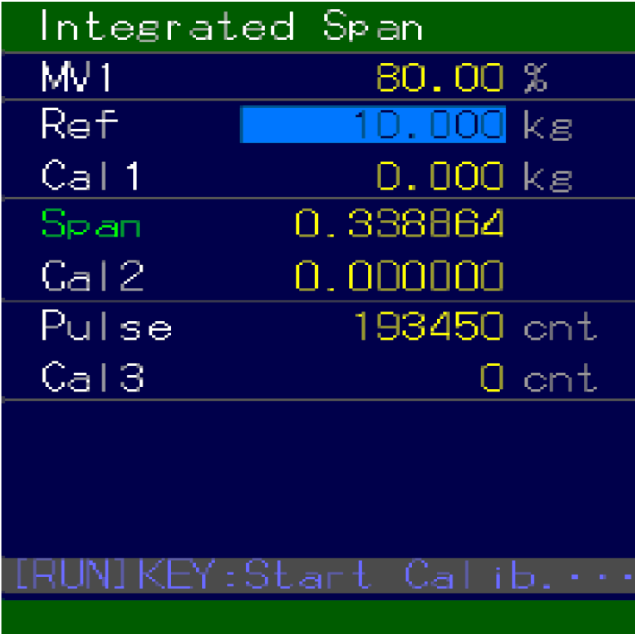




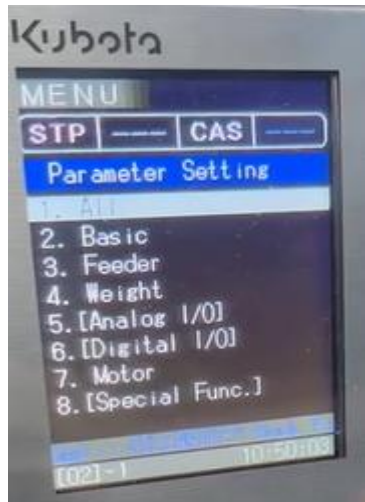
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)											๓				
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม							
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		1 Hrs. / Day							
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า										
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย										
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)						
		รับวัตถุดิบ	1	รับวัตถุดิบ+ โหลดวัตถุดิบ 1.1 แจกจัดเตรียมให้จ่ายวัตถุดิบตามใบเบิก (MIS) 1.2 เช็ควัตถุดิบให้ตรงกับใบเบิก (MIS) 1.3 โหลดวัตถุดิบขึ้นไซโลต้องโหลดตาม DATA ที่เคยผลิต 1.4 โหลดวัตถุดิบเรียงตาม Running Number			สัญลักษณ์ให้ระวัง - ต้องตรวจสอบสภาพถุงวัตถุดิบว่ามีสภาพพร้อมใช้งาน หากพบสิ่งผิดปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที - เครื่องจักรอุปกรณ์ ทำงานผิดปกติ,ชำรุดห้ามใช้งาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาทางแก้ไข - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงานให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข			1	-	-			
													S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยกวัตถุดิบ	
													E	วัตถุดิบหล่นทับคน	
													Q	ตรวจสอบการเกี่ยววัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ	
													E	วัตถุดิบหล่นแตกฟุ้งกระจายเป็นมลพิษทางอากาศ	
		2	ขั้น ตอนการ Calibration Belt Feeder เบื้องต้น 1. ล้างทำความสะอาดสายพาน, Load cell ทุกจุดไม่ให้มีวัตถุดิบค้าง และตรวจสอบ Gauge ให้มีช่องเปิดต่อเครื่อง KF-OT เข้ากับ Feeder			- การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที			1	-	-				

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	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>			<p>2.กด CAS+FUNC พร้อมกันเพื่อปลดล็อก KDT ออกแสดงเป็น (---) เพื่อให้สามารถควบคุมได้จากเครื่อง KF-OT</p>						
<div></div>			<p>3.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Load Zero/Span (3) ตามภาพ.</p> <p>3.1.ก่อนทำการ Calibration เครื่องให้จดเลขตรง Zero กับSpan.</p> <p>3.2.เลื่อนแถบสีเขียวลงมาที่ ZERO แล้วตรวจสอบสายพานขณะที่ยังไม่มีการไหลค้ำน้ำหนัก หรืออะไรวางอยู่บนสายพาน จากนั้นกด SET.</p> <p>3.3.เลื่อนแถบสีเขียวลงมา SPAN นำลูกค้อน ไปเสียบทั้งสองข้าง เพื่อให้มีการไหลค้ำน้ำหนักข้างละ50% รวมเป็น 100% รอดูให้ตัวเลขนิ่งกด SET.</p> <p>*** เพื่อความถูกต้องแม่นยำ ให้ลองเสียบลูกค้อนหลักทีละลูก แต่ละลูกจะเท่ากับ 50% เมื่อรวมกันเท่ากับ 100% หรือไม่</p> <p>ค่าความคลาดเคลื่อนเท่ากับ 0.2% ถ้าไม่อยู่ในเรนจ์นี้ให้ทำการ Calibration Zero/Span ตามขั้นตอนที่2-3 อีกครั้งหนึ่งหรือจนกว่าจะได้</p> <p>กด HOME</p>						

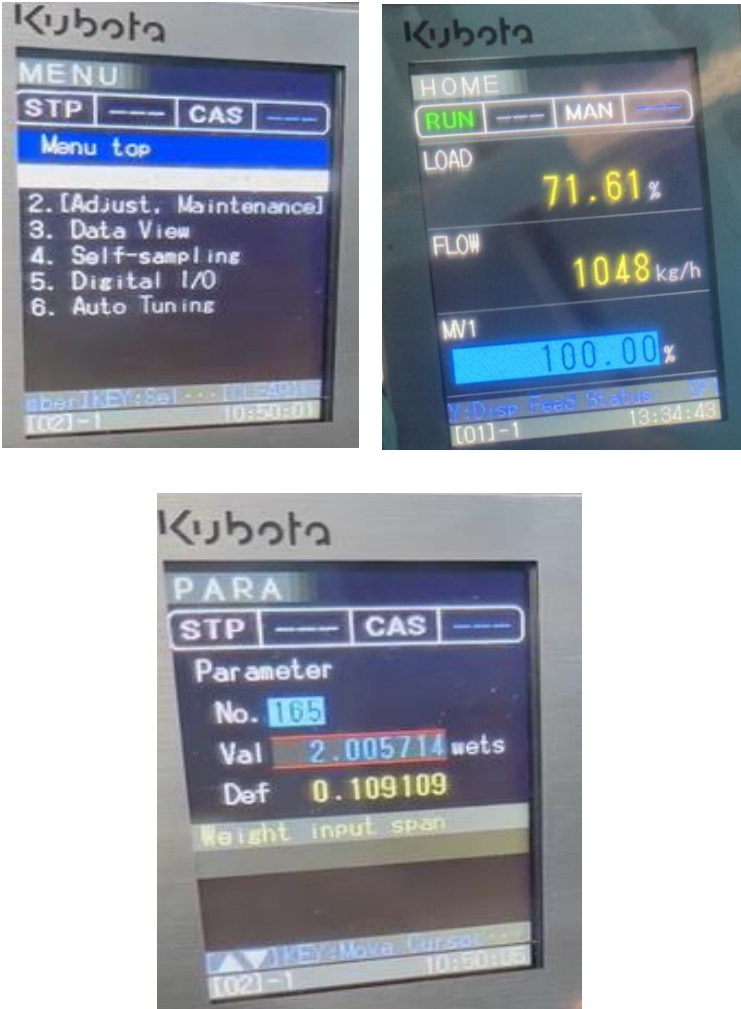
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	<div>S = ความปลอดภัย (Safety)</div> <div>Q = คุณภาพ</div> <div>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</div>	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
								คน	เครื่อง
			<p>4.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Pulse Check (4) ตามภาพ. เพื่อตรวจสอบสายพาน</p> <p>4.1. กดปุ่ม RUN สายพานก็จะเริ่มทำการหมุน. ตัวเลขตรง C1 ก็จะเริ่มวิ่งจำนวนเมื่อได้ค่าคงที่แล้ว C2 ก็จะเริ่มวิ่ง ไปเรื่อยๆจนเมื่อครบC3. สายพานจะหยุดหมุนเอง.</p> <p>4.2. เมื่อสายพานหยุดหมุนแล้ว ให้ กดปุ่ม SET . พร้อมทั้งจดบันทึกค่าAve.</p> <p>กด Home</p>						
			<p>5.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Integrated Zero (6) ตามภาพ. เพื่อตรวจสอบ Load Cell</p> <p>5.1. กดปุ่มRUN เครื่องจะทำการคำนวณ โหลด เมื่อถึงค่าหนึ่งเครื่องจะหยุดเอง ให้ทำการกด SET .</p> <p>5.2. จากนั้นให้กด Run เครื่องอีกครั้ง โดยเมื่อเครื่องหยุดให้สังเกตค่าตรง Load พร้อมบันทึกค่า ให้ทำข้อนี้ 3 รอบเพื่อเก็บค่า.</p> <p>5.3. ค่าที่ได้ จากครั้งที่ 1-3 ถ้าค่าเฉลี่ยอยู่ภายใน $\pm 0.5\%$ ก็ถือว่าเสร็จสิ้น หากยังไม่ได้ให้เริ่มทำตั้งแต่ข้อ 1 ใหม่อีกครั้ง.</p> <p>กด Home</p>						

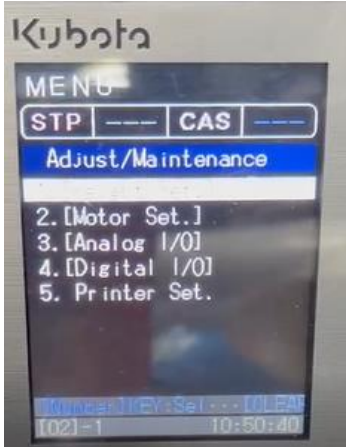
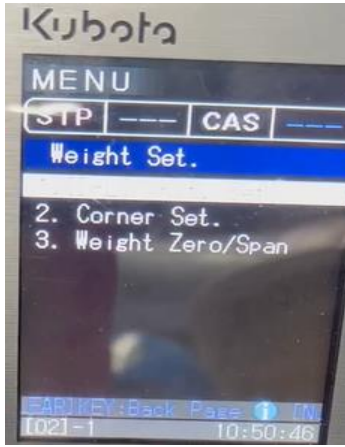
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
			6.กด MANIT (6) กด WEIGHT SET (1) แล้ว เลือกหัวข้อ Integrated Span (7) ตามภาพ. เพื่อทำการ Span						
			6.1. ทำการปรับตั้งเกดให้เหมาะสม.						
			6.2. ใส่วัตถุดิบลงไปใน Hopper ตามค่า Ref สำหรับ Belt Feeder อยู่ที่ 10 กิโลกรัม. หาอะไรมารับปากเกด เพื่อไม่ให้กระเด็นตอนเติมวัตถุดิบ.						
			6.3. กดปุ่ม RUN ตามด้วย เครื่องก็จะเดินและหยุดอัตโนมัติ นำค่า FLOW ที่ได้ มาชั่ง ทำการจดบันทึก.						
			6.4. จดบันทึกค่า CAL1 . เทียบแผนที่เรียลที่ชั่งได้กับค่า CAL1 ว่าใกล้เคียงกันหรือไม่โดยเข้าสู่สูตร.						
			<div>Integration accuracy (%) = $\frac{\text{ค่าที่ชั่งได้ (kg)} - \text{ค่า CAL1 (kg.)}}{\text{ค่าCAL1 (kg)}} \times 100\%$</div>						
	6.5.ถ้าคำนวณในข้อ 4 เกลี่ยอยู่ภายใน ±0.5% ก็ถือว่าเสร็จสิ้นจบ								
	ขั้นตอนการ Calibration เครื่อง.								
	ซึ่งโดยปกติเพื่อเป็นการคอมเฟิร์มจะทำ TEST เก็บค่าสามรอบ.								
	*** กรณี Test คำนวณออกมาแล้ว ไม่อยู่ในเรนจ์ ±0.5% ให้เอาค่าที่ชั่งได้								
	ไปใส่ในค่า Ref กด SET เสร็จแล้วเลื่อนแถบสีฟ้าลงมาตรง Span แล้วกดSET อีกครั้ง								
	จากนั้นให้ทำการดำเนินการตั้งแต่ขั้นตอนที่ 2 อีกครั้ง.								
	S	ระวังเรื่องการใส่ตัวเลขค่าต่างๆ							
	Q	ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง							
	E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน							




WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)


เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม				
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า						
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
		3	ขั้นตอนการ Calibration Feeder 2,3,4,5,6,7,8 1.ขั้นตอนการ Calibration Extrude Feeder เบื้องต้น ล้างทำความสะอาด Feeder ทุกจุดไม่ให้มีวัตถุติดค้าง ต่อเครื่อง KF-OT เข้ากับ Feeder			- การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติ ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที			1	-	-
			2.การปลดล็อก KDT กด CAS+FUNC พร้อมกันเพื่อปลดล็อก KDT ออกแสดงเป็น (---) เพื่อให้สามารถควบคุมได้จากเครื่อง KF-OT								
											

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)


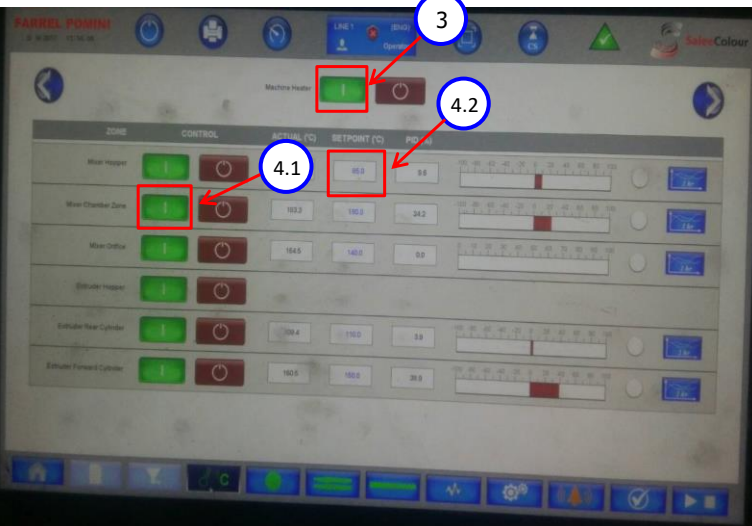
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า	Q = คุณภาพ				
รหัส	22CP2500-2	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.การเช็คค่า Span หน้า 165 1.กด PARA (0) 2.กด Parameter Setting (1) 3.กด All (1) <							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
 		4	วิธีทำ SPAN FEEDER KUBOTA 1.กด MAINT (6) 2.กด Weight Set (1) 3.กด Weight Zero/Span (3) 4.กด SET เซ็คน้ำหนักตั้ง ต้องเป็น 00 <						

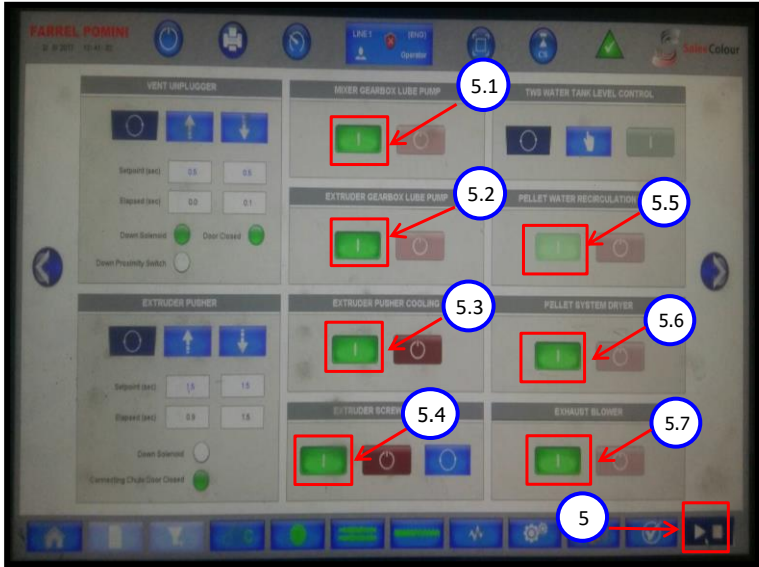
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			คน	เครื่อง	เดิน					
		5	วิธีทำ CALIBRATE FEEDER KUBOTA 1.กด MAN แล้วกด INPUT ใส่ค่า MV1 =100 % กด SET			- การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที		1	-	-
										
		2.กด RUN ดูค่า FLOW จนนิ่งแล้ว กด STOP จดค่า FLOWMAX ไว้								
			S	มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ						
			E	ไฟดูด						
			Q	ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง						
			E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						

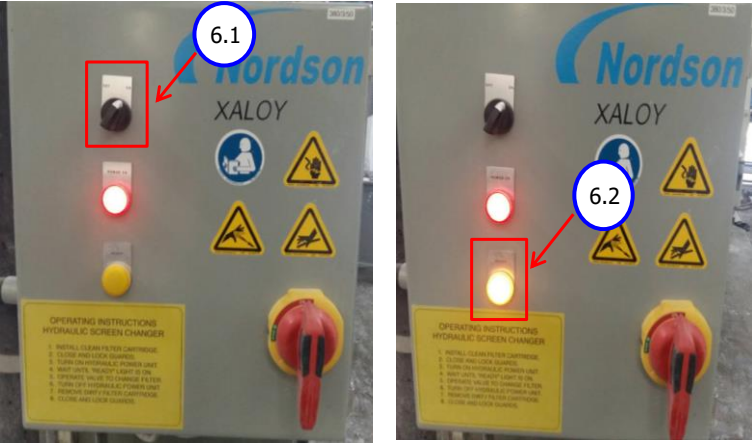
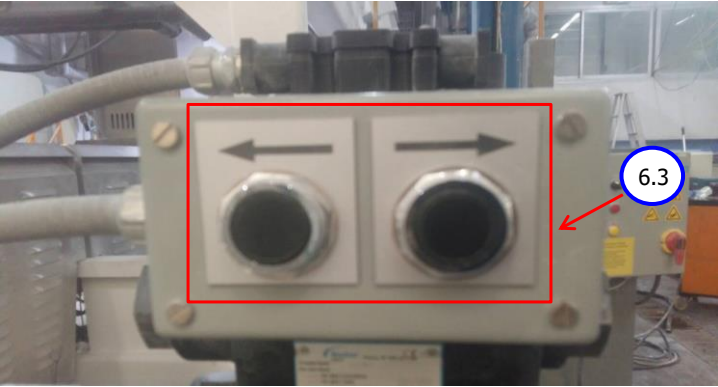
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)			
							คน	เครื่อง	เดิน	
		6	การใส่ FLOWMAX ที่หน้าจอชั้น 1 1. กดเลือก Feeder ที่จะใส่ค่า 2. กด Detail 3. ใส่ค่าตรงช่อง FLOW MAX กด SET			- การใส่ค่าต่างๆ หากมีความผิดปกติให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที	1	-	-	
		S	มือที่สัมผัสหน้าจอสั่งต้องไม่เปียกน้ำ							
		E	ไฟดูด							
		Q	ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง							
		E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

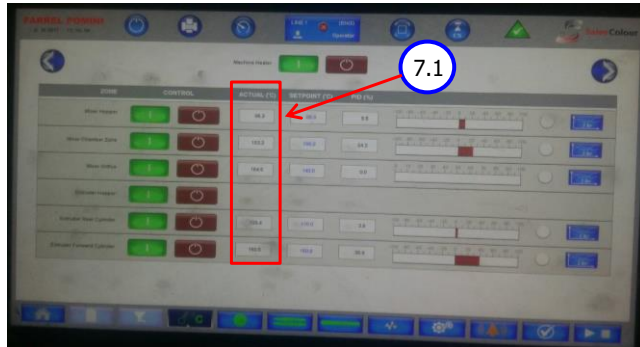


เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety)	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า	Q = คุณภาพ				
รหัส	22CP2500-2	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					
		7	Mix และหลอม 1.ทำการเปิดเครื่องโดยกดปุ่ม Reset 2.ปุ่ม เคลียร์ Alarm จากนั้นกลับไปหน้าจอหลัก 3.กดปุ่มเข้าไปหน้าจออุณหภูมิแล้ว กดปุ่ม Machine Heater ให้เป็นสีเขียวเพื่อที่จะเปิดอุณหภูมิ 4.1 กดปุ่มเปิด ให้เป็นสีเขียว 4.2 แล้วมาตั้งค่าอุณหภูมิ โดยกดที่ตัวเลข Set Point			- หากมีความผิดปกติ ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที		1	-	-
										

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)


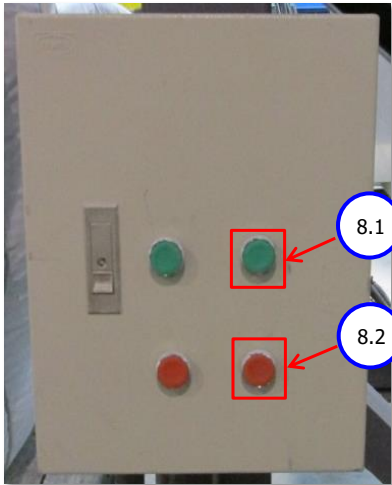
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม				
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า <input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01								
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566								
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
			5.กดปุ่ม  เพื่อที่เข้าไปเปิดปั๊มและระบบต่างๆของเครื่อง 5.1 กดปุ่มเปิด Mixer Gearbox Lube Pump 5.2 กดปุ่มเปิด Extruder Gearbox Lube Pump 5.3 กดปุ่มเปิด Extruder Pusher Cooling 5.4 กดปุ่มเปิด Extruder Screw Cooling 5.5 กดปุ่มเปิด Pellet Water Recirculation Pump 5.6 กดปุ่มเปิด Pellet System Dryer 5.7 กดปุ่มเปิด Exhaust Blower 5.8 กดปุ่มเปิด Process Water Valve 5.9 กดปุ่มเปิด Pellet Divert Valve								
											

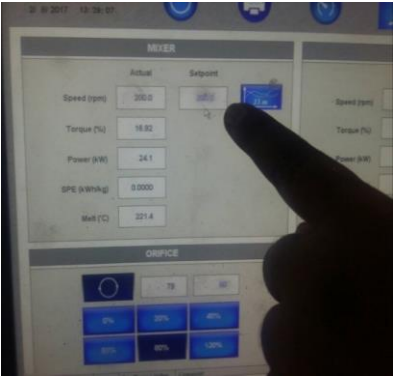
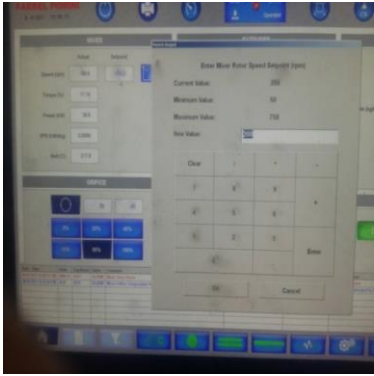
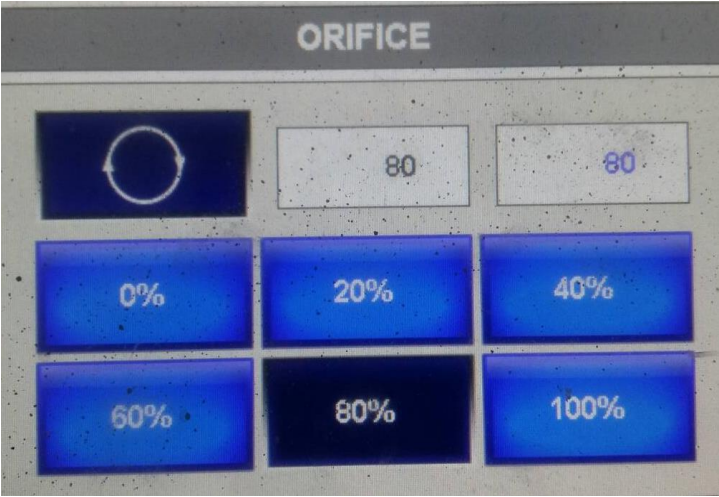
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
								คน	เครื่อง
			6. การเปลี่ยนตะแกรง 6.1 บิดสวิตช์ ไปที่ ตำแหน่ง ON จะโชว์ไฟสีแดง 6.2 รอจนกว่าไฟ สีเหลืองจะโชว์ 6.3 กดสวิตช์เปลี่ยนตะแกรง ซ้าย - ขวา						
									

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)


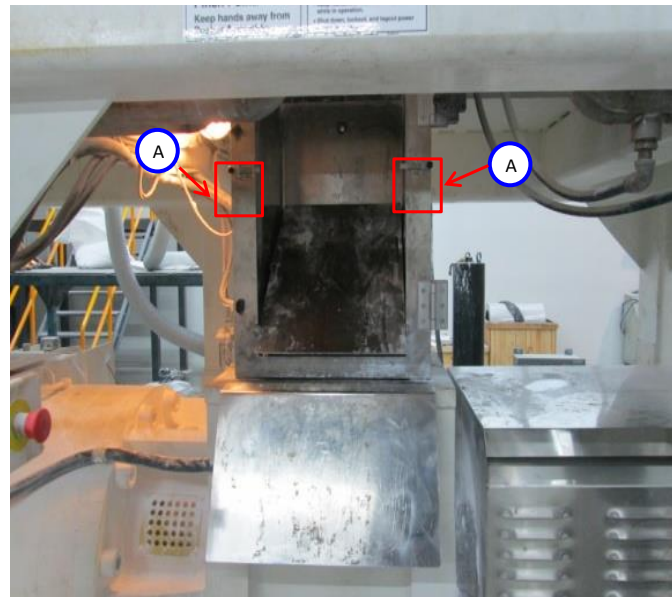
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก <input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01						
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
<div></div> <div></div> <div></div>			7. เมื่อทำการเปลี่ยนตะแกรงเสร็จแล้ว ให้กลับมาตรวจค่าต่างๆบนหน้าจออุณหภูมิและหน้าจอปั๊มต่างๆ ระบบต่างๆ ของเครื่องจักรอีกครั้ง ว่าถูกต้อง ก่อนทำการเดินเครื่องจักร เช่น อุณหภูมิของเครื่องเหมาะสมกับงานที่จะเดินหรือไม่ 7.1 เช็ควงเวียนของเครื่องจักร 7.2 เช็ควงเวียนและระบบต่างๆ ว่าเปิด พร้อมใช้งานทั้งหมดหรือยัง						

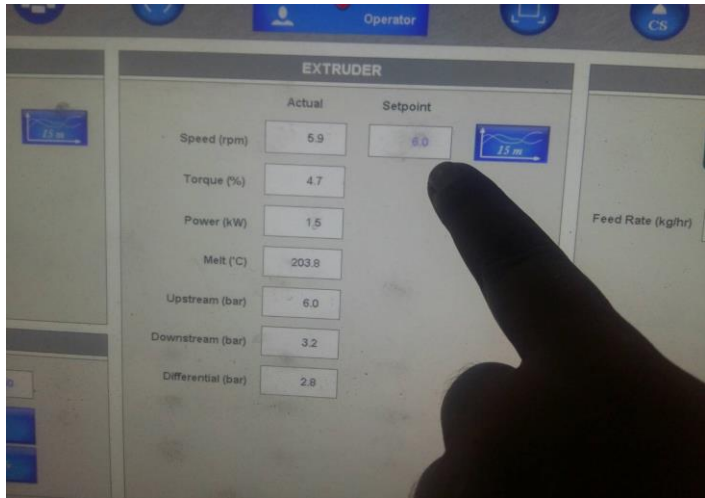
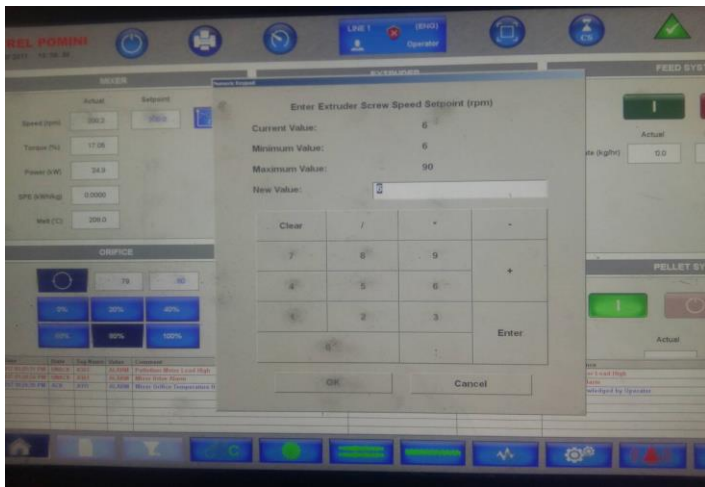
WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			8. ก่อนเดินเครื่องให้มาเปิดการทำงานของโตะเขย่าและ Blower เป่าลิ้น Silo 8.1 ปุ่ม เปิด การทำงานของโตะเขย่า 8.2 ปุ่ม ปิด การทำงานของโตะเขย่า					คน	เครื่อง	เดิน
										




WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
								คน	เครื่อง
 			9.ตั้งรอบ Mixer Speed (RPM) = 200 (Set Point)						
			10.ตั้งค่า Orifice Position (%) ให้น้อยกว่า ค่าจริงไว้ก่อน เพื่อให้วัตถุดิบหลอมตัวก่อน แล้วค่อยตั้งค่าใหม่ให้ตรงกับค่าจริง						

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)



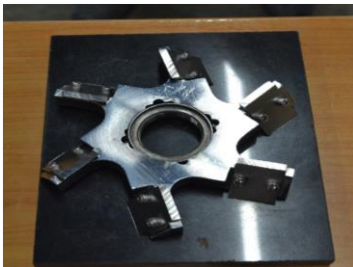
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม				
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า						
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)		
									คน	เครื่อง	เดิน
			11.กดปุ่ม Start Mixer ให้ได้ 200 รอบก่อน ถ้าปกติให้ปรับเพิ่มรอบสกรู Mixer เป็น 600-750 รอบ แล้วค่อยกดปุ่ม OK								
			12.เปิดประตูเล็ก เพื่อปล่อยสปีดออกจากห้องผสม ต้องตรวจดูให้แน่ใจก่อน ว่าสปีดเดินอยู่ในช่วงเริ่ม Start หลอมตัว เข้ากันดีแล้ว และไม่มีสิ่งปนเปื้อนติดมา (ดึงสลักออกทั้ง 2 ด้าน เพื่อเปิดประตู) A : สลักประตู								



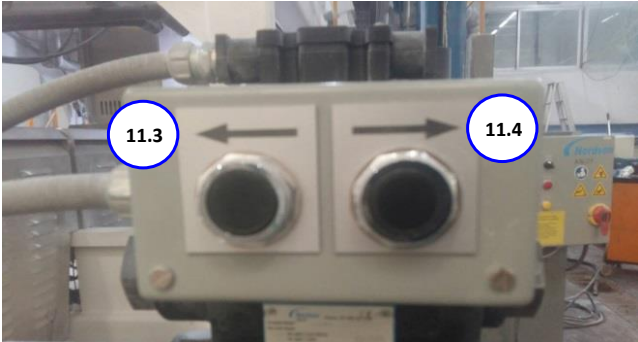


WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
 			13.ตั้งรอบสกรู ไปที่ 6 รอบ ตั้งใบมีดตัดตามค่าที่เคยเดินงานมา เช่น รอบใบมีดที่ 1200 RPM แล้วกดเปิด Feeder ป้อนวัตถุดิบลงมา เพื่อผลิตงาน						
			S	ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน					
			E	หูอื้อ หูหนวก แผลพุพองจาก น้ำร้อน					
			Q	ควรตรวจสอบส่วนผสมตามสูตรที่กำหนดไว้เป็นมาตรฐาน					
			E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ					


WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
  		8	และสีจากการไล่กระบอก 8.1 ปิดสกรู Dump Extruder 8.2 ถอดที่ Purge หน้า DIE ออกและทำความสะอาด 8.3 ทำความสะอาดหน้า DIE		- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข		1	-	-
		S	ใส่ถุงมือผ้าและใช้แท่งเหล็กและสีออกจากกระบอก						
		E	แผลผิวหนังจากความร้อนของสี						
		Q	ในการแกะสีจะต้องแกะและใส่สีออกจากกระบอกให้หมด						
		E	ทำให้การเดินเครื่องครั้งต่อไปมีการปนเปื้อนของสีอื่น						

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม					
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<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	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01									
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566									
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)					
		9	การตักกากสี 9.1 สวมอุปกรณ์ PPE ก่อนปฏิบัติงาน 9.2 ใช้ไม้รีดน้ำ รีดกากมาไว้ที่ตะแกรงชั้นล่าง 9.3 ตักกากใส่ถุงจัมโบ้			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆ ในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	1	-	-			
										S	ต้องสวมถุงมือหนังและมีความระมัดระวังในการตักกากสี	
										E	แผลผิวหนัง	
										Q	ต้องตักกากสีออกเมื่อกากสีมีปริมาณเพิ่มขึ้นมาก	
										E	น้ำร้อนกระเด็นออกจากรางทำให้เกิดอันตรายต่อพนักงาน	
 		10	การเปลี่ยนใบมีด 10.1 ถอดป้อนใบมีดออกจากแกนมอเตอร์ 10.2 ขันน็อตใบมีดออกเพื่อเปลี่ยนใบมีดใหม่ 10.3 เปลี่ยนใบมีดเสร็จประกอบเข้าและตั้งใบมีดใหม่			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆ ในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	1	-	-			
										S	ต้องสวมถุงมือผ้าและให้มีความระมัดระวังในการเปลี่ยนใบมีด	
										E	ใบมีดบาดมือ	
										Q	ตัดเม็ดยังไม่มีหาง	

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	22CP2500-2	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>11.1</div><div>11.2</div></div>		11	การเปลี่ยนตะแกรง 11.1 เปิดระบบHydrolic 11.2 รอจนกว่าไฟสีเหลืองจะโชว์ ให้เป็นสีเหลือง			- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - เมื่อเกิดปัญหาต่างๆ ในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข		1	-	-
<div><div>11.3</div><div>11.4</div></div>			11.3 Extend slide ตะแกรงออก 11.4 Retract slide ตะแกรงเข้า							
			S สวมถุงมือผ้าและรอให้เครื่องเย็นการก่การทำงานเปลี่ยนตะแกรง							
			E แผลผิวหนัง							
			Q ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่							
<div></div>			E สินค้าปนเปื้อน							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง Farrel 2		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-065	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	22CP2500-2	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		12	ทำการตรวจสอบขนาดเม็ดแล้วทำการปรับเครื่องในส่วนต่างๆ ให้งานออกมาตรงตามมาตรฐาน			- เมื่อเกิดปัญหาต่างๆในขณะปฏิบัติงาน ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทันที เพื่อหาทางแก้ไข	1	-	-
			Q	ดูขนาดเม็ดสีให้ได้มาตรฐานก่อนปล่อยขึ้น SILO					
			E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ					