




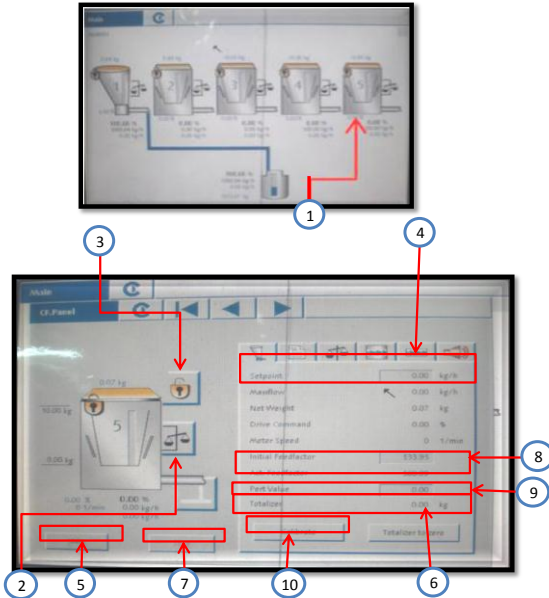
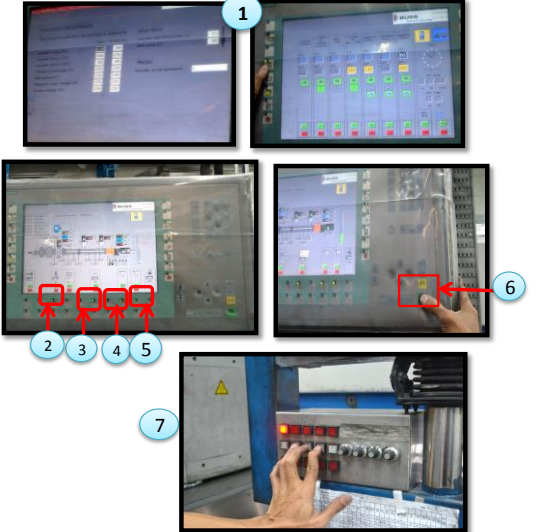
















<div><div>PolyMerit</div><div>Making Water Smarter</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง Buss					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-010	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL) S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	เวลาทำงานรวม 24 Hrs. / Day	
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย			
รหัส	23MX105-1 / 23MX105-2	วันที่บังคับใช้	02/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง			
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		
<div><div>รับวัตถุดิบ</div><div>โหลดวัตถุดิบ</div></div>			1	การรับวัตถุดิบ + โหลดวัตถุดิบ		<div>- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ให้ระวางอันตราย</div> <div>- ต้องทำจนวนหุ้มตัวแถมปรีดสาย</div> <div>DO NOT COPY</div>		
				S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะที่เครนกำลังทำงาน			
				E	วัตถุดิบหล่นทับคน			
				Q	ตรวจสอบการเกี่ยววัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ			
				E	วัตถุดิบหก มีสิ่งเจือปน			
			2	การ span และ calibrate เครื่อง				
			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 หาคำนวณน้ำหนัก NET Weight ที่ขึ้นจริง แล้วใส่ค่าที่ได้ในช่อง span เครื่องจะคำนวณค่า Net Weight ให้ว่าเทียบเท่า 20 kg หรือไม่ถ้าไม่เทียบเท่าให้ทำการ span ใหม่					
			6. ให้สังเกตที่ช่อง SCL Configuration ⑦ มีการเปิดใช้งานจำนวนถั่ง และปัญหาที่ Feeder ไหนมีปัญหาตัวเลขจะมีค่าเป็น ลบ					
			S	ต่อสายดินที่เครื่อง และใส่รองเท้านิรภัยทุกครั้งในการปฏิบัติงาน				
			E	ไฟดูด ลูกศมหล่นใส่เท้า				
			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 24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	BUSS	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย					
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			- กรณีสินค้าไม่ได้คุณภาพให้ติดป้ายชี้บ่งไว้ และส่งให้ QC ตรวจสอบคุณภาพ - ค่อยสายคืนที่เครื่อง				
			1. เลือก Feeder ที่ต้องการ calibrate ①							
			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. ใส่ค่า Initial Feederfactor ⑧ ให้เป็น 100 สังเกตดูค่า Pert Value ⑨ ว่าเครื่องคำนวณออกมา = 40 หรือไม่ ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40							
			7. กดปิดฝาถังแล้วกด Calibrate ⑩ เครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ							
			8. กด Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องซึ่ง							
			S	มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ						
			E	ไฟดูด						
			Q	ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง						
			E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						
		3	การเดินเครื่อง			- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง		1	-	-
			1. Set อุณหภูมิ							
			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> <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	ขณะที่สีไหลออกจากตัวเครื่องพนักงานต้องระมัดระวังขณะคัดสีออกเนื่องจากมีความร้อน								
		E	ทำให้เกิดแผลพุพอง เสร็จสิ้นกระเด็นเข้าตา								
		Q	ต้องไล่สีที่เสี้ออกให้หมด								
 →   → 		5	การเปลี่ยนใบมีด			- สวมถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานและต้องมีใบมีดสำรองเพื่อลดการทำงานที่เร่งรีบ					
		1. เอาใบมีดเดิมออก									
		2. เอาใบมีดใหม่มาเปลี่ยน									
		3. ดันชุดหัวตัดใบมีดเข้ากับตัวเครื่องเพื่อรับหน้ามีดใหม่									
		S	สวมถุงมือผ้าขณะทำการเปลี่ยนใบมีดเพื่อเป็นการป้องกัน								
		E	โดนใบมีดบาด								
		Q	เมื่อพบว่าใบมีดมีการสึกหรอให้ทำการเปลี่ยนใบมีดทันที								
  		6	การเปลี่ยนตะแกรง			- หยุดการทำงานของเครื่องก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง - กรณีสินค้าปนเปื้อนให้คัดป้อนทิ้งไว้	1	-	-		
		S	สวมถุงมือผ้าก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง								
		E	แผลพุพอง ตะแกรงบาดมือ								
		Q	ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่								
				E	สินค้าปนเปื้อน			- แจ้งหัวหน้างานเพื่อปรับปรุงและหาแนวทางแก้ไข	1	-	-
				7	การดูขนาดเม็ด						
				ดูขนาดเม็ดที่ผ่านออกจากเครื่องร่อนขนาดเม็ด							
				S	สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานเพราะสีอาจมีความร้อน						
				E	ทำให้เกิดแผลพุพองได้						
				Q	ต้องดูขนาดให้ได้มาตรฐานตามที่กำหนดไว้ ก่อนปล่อยเข้าสู่ไซโลแล้วบรรจุ						
		E	ขนาดเม็ดไม่ได้มาตรฐาน สินค้าไม่ได้คุณภาพ								

<div><div></div><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		- กรณีสินค้าปนเปื้อนให้ติดป้ายชี้บ่งไว้			1	-	-	
			S	ใช้รถช่วยในการยกถุงใส่สินค้าเมื่อบรรจุเสร็จแล้ว							
			E	ถุงสินค้าหล่นทับร่างกาย							
			Q	ต้องใส่ปากถุงให้พอดีกับเครื่องแล้วจึงหมุนถุงให้ตึง							
			E	สินค้าหก เกิดการปนเปื้อน							