			WORK IN	STRUCTION (วิธีกา	รปฏิบัติงาน)	ଡ଼			
	เรื่อง	การใช้งานเครื	รื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	อุปกรณ์ความบ	ไลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานชา		
น่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	🗹 หมวกนิรภัย	🗹 รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)			
รื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่	01	☑ Earplug	🗹 แว่นตา	Q = คุณภาพ	2	4 Hrs. /	Day
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	ผ้าปิดจมูก		E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม			
I	รูปภาพ		ลำดับ ข ั้นตอ	นการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เครื่อง	(วินาที) เดิน
			รับวัตถุดิบ S ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยก E วัตถุดิบหล่นทับคน Q ต้องตรวจสอบวัตุดิบว่าตรงตามที่จะทาการเดิง E ใช้วัตถุดิบผิด สินก้าไม่ได้มาตรฐาน	,		- ด้องมีป้างชิ้บ่งหรือสัญลักษณ์ห้ามผ่านและเข้าใกล้ 	1	-	-
			<u>โหลดวัตถุดิบ</u>			- การยกของขึ้นที่สูงควรระมัคระวังเป็นอย่างมาก	1	-	-
			S ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยก E วัตอุดิบหล่นทับคน	วัตถุคีบ		- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ห้ามผ่านและเข้าใกล้ - ตรวจสอบตะขอของรอกให้พร้อมใช้งาน			
		1 N	Q ตรวจสอบตะขอเกี่ยวหูถุงวัตถุดิบกับเครนที่จะ	ะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ		Na state Entra de dotto de la constanta			
wing UTB Portect Shot	Manual Course Course Services Sout	2565 CM 20 CO 33	E วัตถุดิบหก มีสิ่งเจือปน						
			ตรวจเช็กก่อนเริ่มปฏิบัติงาน				1	-	-
	Trade-on Na	2	1. ระบบน้ำ ต้องพร้อมทำงาน						
0			2. ระบบไฟ ต้องพร้อมทำงาน						
A			3. ตรวจเช็กปุ่ม Emergency ว่าปกติดีหรือไม่						
	of Marie and addition of Congress To	See	4. อุปกรณ์ประจำเครื่องจักร						
RE	(株土 美风泉泉土 3	4.1	4.1 อุปกรณ์ตักสี						
	June 1		4.2 ปืนลม						
			4.3 เครื่องชั่ง						
38			4.4 รถรองถุงใต่สี						
1000		13	5. เปิดดูใบมืดทุกครั้งก่อนปฏิบัติงาน ว่ามีความพร้อมห์	รือไม่					
	4.2	4.3	(กคปุ่ม E-STOP ทุกครั้งก่อนเปิดใบมีด)						
	4.4	5							

				WORK IN	STRUCTION (วิธีเ	การปฏิบัติงาน)				
	เรื่อง การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)					มปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำ		านรวม
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร		PD-W-057	☑ หมวกนิรภัย	🗹 รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)			
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ใขครั้งที่	แก้ไขครั้งที่ 01			🗹 แว่นตา	Q = กุณภาพ	2	24 Hrs.	/ Day
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้		14/08/2566	๔ ผ้าปิดจมูก		E = ผลของการใม่ปฏิบัติตาม			
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		าทำงาน เครื่อ	น (วินาที) เง เดิน
1				ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			- ต่อสายคินที่เครื่อง	1	-	-
PTSNP-600 型直差深度多异。 22 PTSNP-600 型直接深度多异。 22 PTSNP-600 型直接定			I -	A การ Start.			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุการณ์ขัดข้องและเกิดความไม่ปลอดภัย			
			a	.1 เปิด Chiler/เปิดน้ำเย็นให้ได้ ประมาณ 10 องศา ค่า -	ไม่เกิน 5.0		- ตรวจสอบอุปกรณ์/ปุ่มควบคุมการทำงานของเครื่องจักรก่อนทำการเริ่มเดินเครื่องจักร			
			a	2 Start main Grinder (Host Start) รอประมาณ 1 นาที	ให้ Amp ตกลงมาที่ ≤ 20 A					
			a3 Start Blower ใหญ่ BLW1.							
				4 Start Blower เล็ก BLW2.						
	PTSMP-600 型高速深流多用磨粉机 (a3)	All (a4)	a	5 Start Vibrator Screen (เครื่องร่อนตะแกรง)						
	AR MINISTER SHIPS AND	1		6 Start Rotary Valve (Feeding ตัวเบย่า)						
	T 0	4.1	а	7 เปิด Value น้ำ Spay วาลิ์วตัวที่ 1 (Manual) ค่อยๆ ป	รับระดับน้ำตามเข็มที่ทำไว้					
	300 G	1000		S มือต้องไม่เปียกน้าในการกดที่เครื่อง						
		0 0		E อาจโคนไฟฟ้าดูดได้						
222		de agent 1		Q ขณะที่เม็คถูกปล่อยลงมาควรจับปากถุงให้แน่	นและพันปากถุงไว้กับท่อปล่อ	ยเม็ดให้ดี 				
	a5.	ren a6		E วัตถุดิบหก เกิดการปนเปื้อน						
	3.5									
	STREET ST									
REST SEE	AL BERRY PLI									
		a7)								

				WORK IN	STRUCTION (วิธีก	ารปฏิบัติงาน)				
เรื่อง การใช้งานเค				25MF600-1 (Pulverizer MF600)	อุปกรณ์ความ	ปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)	ſ.	วลาทำงา	นรวม
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร		PD-W-057	☑ หมวกนิรภัย	🗹 รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)			
ครื่องจักร	เครื่องบค	แก้ไขครั้งที่		01	☑ Earplug	🗹 แว่นตา	Q = คุณภาพ	:	24 Hrs. /	Day
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้		14/08/2566	่ ี ผ้าปิดจมูก		E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม			
รูปภาพ			ลำดับ		นการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ใข	เวลาทำงาน (วินาท์ คน เครื่อง เดิ		
		bl bl	В	B Condition เดินปกติ			- ปฏิบัติงานตาม WI อย่างเคร่งครัด	1	-	-
			b	1 รักษาอุณหภูมิน้ำ Child ≤ 12 °C Set 7-8 °C						
			bí	2 ให้ Set Load เริ่มต้นที่ 80 Am และสังเกตไฟ Show s	spary ตัวกระพริบไม่ค้าง					
18.7	-		b:	3 อุณหภูมิน้ำเสื้อเครื่อง = 130 °C (<20 °C) Out put						
	-			4 อุณหภูมิสินค้าบดแล้วขาออก Screen = 50-58 °C <	48 = ชิ้น → ตันตะแกรง > 58	= จะหลอม				
			b	ร เปิดฝาตะแกรงเพื่อไล่ความชื้น						
				S ควบกุมโหลดตามที่กำหนดไว้ ทำให้เครื่องเดิง	นนึ่ง					
				E เดินโหลคที่ตั้งไว้ทำให้เครื่องน็อก						
PTS	MP-600 型高速涡流	多用磨粉机		Q ควบคุมอุณหภูมิตามที่ตั้งไว้ทำให้สินค้ามีคุณภ	าาพ					
	Y Y	A A AIR WATER		E สีหลอมเป็นก้อนติดใบมีด ตะแกรงตัน						
	.m.m.	Daniel Co.								
Aug.	DA SANA ASSAA .	b2								
MARKE I	na cira santa	THE RESERVE OF SPECIAL PROPERTY OF SPECIAL PRO								
	CONSIDERATION STATES	89								
	SPRAY PHST-A	b3								
nyas		OUT OUT								
	主业具机械	有限公司 INERY CO.LTD								
张 家 港 ZHANGJIAG 电话(mobile): 0086-1	ANG SEVENSTARS MACH 3921980514 传真(fax): 0086-512-58175992 Emai	INERY CO., LTD								
m (m, a)	1									
) - C -										
		- No. 10								
1										

				WORK IN	STRUCTION (วิธีก	ารปฏิบัติงาน)					
เรื่อง การใช้งานเค				25MF600-1 (Pulverizer MF600)	อุปกรณ์ความ	ปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรว			
หน่วยงาน	PRODUCTION เลขที่เอกสาร		ลงที่เอกสาร PD-W-057		⊻ หมวกนิรภัย	🗹 รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)				
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ใบครั้งที่		01	☑ Earplug	🗹 แว่นตา	Q = คูณภาพ		24 Hrs.	/ Day	
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้		14/08/2566	☑ ผ้าปิดจมูก		E = ผลของการใม่ปฏิบัติตาม				
รูปภาพ			ลำดับ	้ ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินา คน เครื่อง เ			
MAI	th .			: กรณีตะแกรงตันตะแกรงเพราะความชื้น			- ปฏิบัติงานตาม WI อย่างเคร่งครัด	1	-	ง เดิน -	
-	(C1)			เ ตัด Feeder / ตัดน้ำ ทันที (ตัดน้ำให้หมุน Valve ไปท	างขวามือเพื่อปิด)		- ควรตรวจสอบเบื้องต้นของชิ้นงานอย่างสม่ำเสมอ				
-			c2	2 ตัด Reject ออก (ให้นำถุงมารองที่ช่องปล่อย Reject)						
			c3	ร เคินเครื่องต่อไป 5 นาที (ไม่มีภาพประกอบ)							
人 OFF	开 ON		C ²	4 หยุด Vibrator Screen Clear ตะแกรง							
			c.	ร นำ ลม เป่าทำความสะอาดตะแกรง							
TART FEE	DING		ce	6 Restart Vibrator Screen							
2			c?	7 กลับไปเดินเครื่องตามปกติ (ข้อB)							
				S ขณะนำลมเป่าควรสวมใส่อุปกรณ์ PPE และผื	ำปิดจมูก						
TOP SPE	速 EDER	2 1		E ฝุ่นงานบดเข้าสู่ร่างกาย							
Car V	(C2)	(d)		Q คัดแยกงานบดที่มีความชื้นออกซึ่งมีผลต่อคุณ							
	TO THE STATE OF TH	Water State of the		E วัตถุดิบหก เกิดการปนเปื้อนวัตถุดิบหกหรือมี	สิ่งเจือปน						
	CS C	C6									

				WORK IN	STRUCTION (วิธีกา	ารปฏิบัติงาน)				
<u> </u>			รื่องบด 2	5MF600-1 (Pulverizer MF600)	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงา		เรวม
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร		PD-W-057	🗹 หมวกนิรภัย	🗹 รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)			
ครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่		01	✓ Earplug	🗹 แว่นตา	Q = กุณภาพ	24 Hrs. / D		Day
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้		14/08/2566	🗹 ผ้าปิดจมูก		E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม			
	รูปภาพ	I	ลำดับ	้ ขั้นตอ	นการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ใข		าทำงาน (รี เครื่อง	
WAIE		3//	D	การหยุดเครื่อง			- ปฏิบัติงานตาม WI อย่างเคร่งครัด	1	-	
	d1		d1	เ ปิด Feed และปิดน้ำทันที (วาล์วที่1)			- ตรวจสอบปุ่มควบคุมการทำงานให้อยู่ในตำแหน่งหยุด (E-STOP)			
Š.			d2	2 ปล่อยเดินเครื่องจนกว่า Reject หมด (ไม่มีภาพประ	กอบ)					
AT FEEDI	\$4 inc	5	d3	3 ตัดแยก Reject ออกจากเครื่อง						
2			d4	4 หยุด Rotary Value.						
OP 57 ED	SIE P	1	d5	ร หยุด Vibrator Screen.						
	d3		d€	5 หยุค Blower 1 และ 2						
		(d4)	d7	7 หยุค Main Grinder.						
	* OFF	开 ON		S มือต้องไม่เปียกน้ำขณะกดปุ่มหยุดเครื่องจักร						
	START PE	現 料 ELDING		E อาจโดนไฟดูด						
	2			Q ไม่ควรรีบตัด Reject เพื่อลดการสูญเสียให้น้อ						
	t stop in	期 技術 PEEDER		E หยุดเครื่องไม่ตัด Reject ทำให้สีติดที่ใบมืดทำ	ให้ Start ใหม่ไม่ได้					
SPRAY	d5 Matter Marcan of a discour	Blower 1								
E E	Biower 2	dT Alia Al								

			WORK IN	istruction (วิธีการป	ฏิบัติงาน)				
	เรื่อง	การใช้งานเค	รู้ อีองบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	อุปกรณ์ความปลอ	ดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)	រេះ	ลาทำงา	นรวม
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	🗹 หมวกนิรภัย	☑ รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)			
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ใขครั้งที่	01	✓ Earplug	☑ แว่นตา	Q = คูณภาพ	24 Hı		Day
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	🗹 ผ้าปิดจมูก		${f E}$ = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม			
	รูปภาพ	l	ลำดับ ข ั้นตอ	อนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข			(วินาที) เดิน
TEM CONTROL PUM PUMP COMPRESSOR TEM CONTROL PUM PUMP COMPRESSOR TEM CONTROL PUM PUMP COMPRESSOR			 ต้องเปิดทั้งหมดตามรูป และอุณหภูมิ Set 8 ข้อกวรระวังคืออุณหภูมิ Chiller เป็นส่วนสำคัญในการ ซึ่งอุณหภูมิคืองไม่เกิน 14 °C ถ้าเกินให้รับแจ้งหัวหน้าง Q หมั่นตรวจสอบอุณหภูมิ Chiller จะทำให้เครื่อ E อุณหภูมิไม่เป็นไปตามที่กำหนดให้เกิดผลเสีย มาตรวัดระดับน้ำ และ Value ปรับระดับน้ำ หมุนทางค้านช้าย = เปิด หมุนไปทางค้านขาว = ปิด 	รบคงาน งานทั่วที องเดินเต็มประสิทธิภาพ ยต่อประสิทธิภาพของเครื่องจักร	- หมั่นตรวจเช็ก Temp ของ Chiller	 คน เครื่อง 1 - 1 - 		-	
	สองรูปนี้มีความสัมพันธ์กัน								
			ชั่งสินค้า+เย็บปากถุง	u A		- ตรวจเซ็คสภาพจักรทุกครั้งก่อนปฏิบัติว่ามีสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่	1	-	-
N.		8	S หยุคการทางานของเครื่องก่อนทุกครั้งที่ทากา E ไฟชื่อต ใบมีคบาคมือ ใบพัคบาคมือ	รถ้างเครื่อง		- ส่งสินค้าให้ QC. ตรวจสอบคุณภาพซ้ำอีกครั้งพร้อมติคป้ายชิ้บ่งไว้			
			Q ต้องทาความสะอาดเครื่องให้สะอาด			-			
			E การเดินเครื่องครั้งต่อไปอาจทำให้สินค้าปนเบื้						
100 Co M 111 2 motor 2 2 200 00 00 10 M 111 2 motor 2 200 00 00 00 00 00 111 2 motor 2 200 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00									