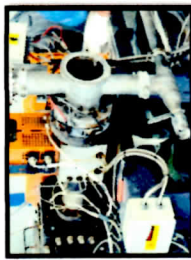


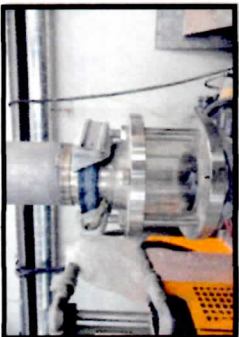










		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดทำ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ
เรื่อง	การล้างเครื่อง TWIN 96				ศรี: ยุน		จก: ธิ
เลขที่เอกสาร	PD-W-0075			อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม
แก้ไขครั้งที่	00			<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากักรัด <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 ชม./วัน
วันที่	16/10/56						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				
		1	1. เปิดหลักและได้ CECN 100 ออกจากระบบ S ได้ถูกมือค้ำ ใช้ทองเหลืองและพลาสติกและ CECN100 ออกจากระบบ E แผลผุของจากความร้อนของพลาสติกหรือ CECN100 Q จะส่งไฟฟ้าหลักหรือ CECN100 ออกจากระบบให้หมดก่อนที่จะทำการผลิตสินค้าสุรไหม E เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์เข้าในทำการผลิตครั้งต่อไป				
		2	2. หมุนสวิทช์ Control Power มาที่ตำแหน่ง OFF และกดปุ่ม Emergency S ต้องกดปุ่ม Emergency เพื่อหยุดการทำงานของเครื่องทั้งหมด E ระบบยังทำงานถ้าเข้าไปส้างจะทำได้ รับอันตราย ถึงขั้นอวัยวะพิการ				
		3	3. ถอดชุดใบมีด โดยเปิดเคมปีล็อกท่อนและดึงลูกยางที่ติดอยู่กับท่อออก แล้วดึงท่อออก S ต้องสวมใส่ถุงมือสำหรับมือหนึ่งเพื่อไม่ให้มือซ้ายสัมผัสกับของมีคม E ใบมีดบาดนิ้วมือ ขาดถึงขั้นนิ้วมือขาด Q ระวัง ใบมีดกระแทกกับแท่งเหล็กหรือเครื่องจักร E จะทำให้ใบมีดหมดคมและต้องเปลี่ยนใบมีดก่อนเวลาอันควร				
		4	4. ถอดชุดท่อน้ำ โดยการถอดเคมปีล็อกท่อนและดึงลูกยางที่ติดอยู่กับท่อออก แล้วดึงท่อออก S ทั้งนี้ให้ในท่อเย็นสักพักแล้วจึงทำการถอดชุดท่อน้ำ E แผลผุของจากความร้อนของน้ำ Q เมื่อดึงค้ำในชุดท่อน้ำ E เกิดการปนเปื้อนของสินค้าเมื่อผลิตสินค้าสุรไหม				

PolyMerit Colour Making better tomorrow			WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	SAFETY	จัดทำ
หน่วยงาน	ผลิตภัณฑ์	เรื่อง	การล้างเครื่อง TWIN 96				จัดทำ
เครื่องจักร	ผลิต Twin 96	เลขที่เอกสาร	PD-W-005		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		เวลาทำงานรวม
รหัส	22-TEK96-1	แก้ไขครั้งที่	00		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง	สัญลักษณ์ (SYMBOL) S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 ชม./วัน
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและการแก้ไข		
			5	ถอดสวิตเตอร์ความเร็วร่อน โดยการถอดน็อตที่ล็อกสวิตเตอร์ออก แล้วดึงสวิตเตอร์ออก	- ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ก่อนทุกครั้งทั้งปฏิบัติงาน - แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	2	-
				S ห้ามใส่ถุงมือผ้าหรืออุปกรณ์ใดๆ ที่มีความร้อนร่อนและร้อน ให้เครื่องเย็นสักพักแล้วจึงทำการถอดสวิตเตอร์			
				E แผลพุพองจากความร้อนที่มือของผู้ถอดสวิตเตอร์			
			6	ถอดชุด Die โดยการประคบชุดใบมีดเข้ากับหน้า Die และทำการถอดน็อตที่ล็อกหน้า Die ออก จากนั้นใช้น็อตค้ำขึ้นหน้า Die เพื่อตั้ง Die ออก	- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	3	-
				S ต้องประคบชุดใบมีดเข้ากับหน้า Die ก่อนที่จะทำการถอด Die			
				E แผลพุพองจากความร้อนของ Die			
			7	ถอด Gear Pump โดยการถอดสวิตเตอร์และขันน็อตประคบหน้าแป้นและน็อตบิด Gear Pump ออก และกลายน็อตเหลาออก จากนั้นขันน็อตค้ำขึ้น Gear Pump ออกและใช้รอยก Gear Pump ออกจากแท่น	- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	4	-
				S ต้องใช้รอยก ยก Gear Pump ออกเพราะ Gear Pump มีน้ำหนักมาก			
				E Gear Pump หล่นทับนิ้วหรือวาระของร่างกายทำให้ได้รับบาดเจ็บอาจถึงขั้นพิการ			
				Q ต้องใช้รอยก ยก Gear Pump ออกเพราะ Gear Pump มีน้ำหนักมาก			
				E Gear Pump ตก หล่นทำให้เครื่องจักร ได้รับความเสียหาย			
			8	ถอดชุดหน้าแป้น โดยการใช้ชุดหน้าแป้นออก	- ในสวิตเตอร์อาจมีความร้อนเหลืออยู่ และสายไฮโดรลิคอาจมีแรงดันต้องทำการถอดด้วยความระมัดระวัง - สวมใส่อุปกรณ์ PPE	2	-
				S ถอดสายต่างๆ ออกจากชุดหน้าแป้นออกก่อนที่จะทำการเคลื่อนย้าย			
				E มีแรงดันหรือความร้อนเหลืออยู่ในทำให้เกิดแผลพุพอง			

PolyMerit Making better business		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ
หน่วยงาน	ผลิตภัณฑ์	เรื่อง	การตั้งเครื่อง TWIN 96				
เครื่องจักร	รหัส	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม
วันที่บันทึกใช้	วันที่บันทึกใช้	วันที่บันทึกใช้	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 ชม./วัน
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		
		9	การถอด Vacuum ให้ถอดท่อ Vent และน็อตที่ล็อก Vacuum ออกก่อนแล้วจึงยก Vacuum ออกจากเครื่อง S ระวังการยก Vacuum ออก เพราะ Vacuum มีน้ำหนักมากและ Vacuum ยังมี ความร้อนเหลืออยู่ E Vacuum หล่นได้ทันที หรือหล่นทับส่วนต่างๆของร่างกายและแหล่งพองจากความร้อน		- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		
		10	การถอด Ventilation ให้ถอดท่อ Vent และน็อตที่ล็อก Vent ออกก่อนแล้วจึงยก Vent ออก S ถอดท่อ Vent และ Vent ด้วยความระมัดระวัง (Vent มีน้ำหนักค่อนข้างมากและมี ความร้อนเหลืออยู่) E ท่อ Vent หล่นได้ทันทีและแหล่งพองจาก Vent		- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		
		11	การถอด Clamer Feeder ให้ถอดน็อตที่ล็อกจากตัวยึดออกก่อน แล้วคลาย ไส้ ใดโรติก เพื่อยก Clamer ขึ้นแล้วจึงหมุนน็อตออก จากนั้นให้ถอดน็อตยึดล็อกแล้วจึงลง ระวัง ในการคลาย ไส้ ใดโรติกอย่าเ็น้าวหัวจะ ไปวางทางขึ้นของ Chamer และต้อง ใช้ 4 คนยก E Chamer หล่นทับและกระแทกเข้ากับส่วนต่างๆ ของร่างกายทำให้ได้รับอันตราย		- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		
		12	การถอดประกับล็อกสกรู ให้คลายตัวล็อกสกรูออกก่อนและเอาประกับล็อกสกรูออก จากนั้นให้ดึงสกรูออก S สวมถุงมือผ้า E เวลาจับประกับล็อกสกรูอาจทำให้มือพองได้		- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		

		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดทำ	SAFETY	จัดทำ
เรื่อง	การล้างเครื่อง TWIN 96					
เลขที่เอกสาร	PD-W-005		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)			
แก้ไขครั้งที่	00		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้าบูท <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง			
วันที่บังคับใช้	16/10/56		<input checked="" type="checkbox"/> เวชชา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง			
หน่วยงาน	ผลิต	สัญลักษณ์ (SYMBOL) S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
เครื่องจักร	Twin 96	เวลาทำงานรวม				
รหัส	22-TEK96-1	24 ชม./วัน				
รูปภาพ		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		
ลำดับ		คน เครื่อง เงิน				

	13	<p>การถอดสกรู ให้คลายประกับสกรูออกก่อนแล้วจึงถอดหัวสกรูออกโดยใช้อุปกรณ์ดึงสกรูหมุนเข้าที่หัวสกรู เพื่อดึงสกรูออก</p> <p>S สวมใส่ถุงมือผ้าและทำตามขั้นตอนการถอดสกรู</p> <p>E แผลพุพองจากความร้อนของสกรู</p>	- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	5	-
	14	<p>การขันสกรู ให้ใช้ประแจถอดเหล็กในการขันสกรูให้สะอาด</p> <p>S สวมถุงมือผ้า หนักรัดแน่น และสวมแว่นตาขณะทำการขัน</p> <p>E ประแจถอดเหล็กบาดมือ หรือเศษผงสกรูกระเด็นเข้าตา แผลพุพองจากความร้อน</p> <p>Q ต้องขันสกรูให้สะอาด</p> <p>E เกิดการปนเปื้อนเมื่อทำการผลิตสินค้าสูตรใหม่</p>	- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	2	-
	15	<p>การแย่งกระบอก ให้ใช้เครื่องแย่งกระบอกขันสกรู และใช้เครื่องดูด Vacuum และรู Vent</p> <p>S ต้องสวมถุงมือหนังและแว่นตา</p> <p>E เศษสกรูหรือฝุ่นผงเข้าตาและแผลพุพองจากสะเก็ดแย่งกระบอก</p> <p>Q ต้องขันให้สะอาดไม่ให้เหลือพลาสติกติดอยู่</p> <p>E อาจเกิดการปนเปื้อนเมื่อผลิตสินค้าครั้งต่อไป</p>	- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	3	-