



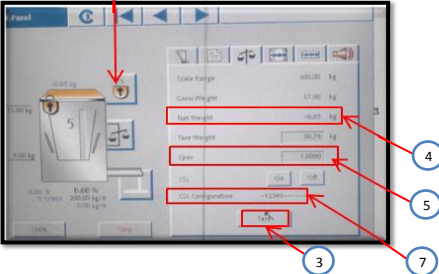

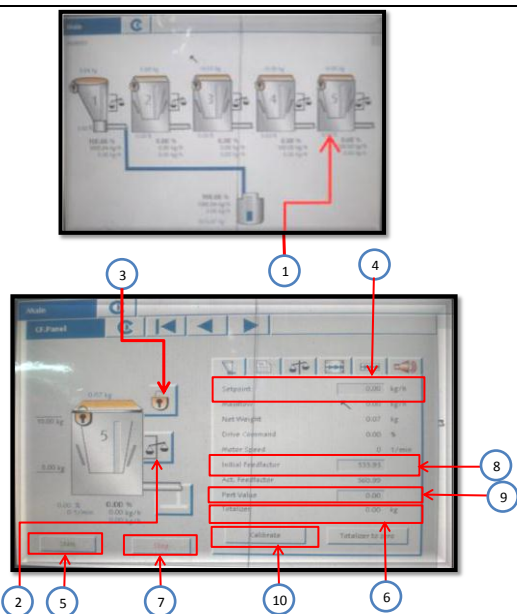




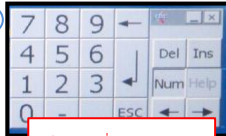






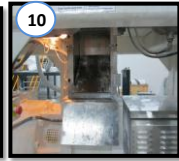
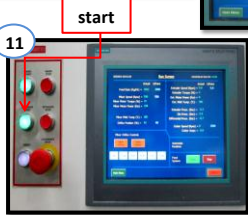
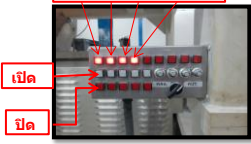



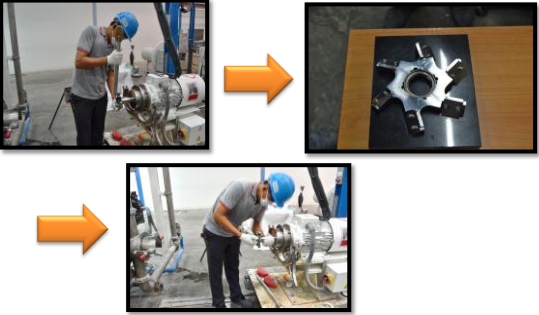
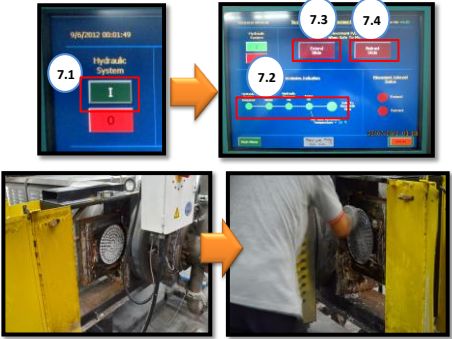



<div>  </div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL				
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-027		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	
รหัส	22CP2500-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56		<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง		
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที) คน    เครื่อง    เติมน้ำมัน
<div>   </div> <div> <div>รับวัตถุดิบ</div> <div>โหลดวัตถุดิบ</div> </div>		1	รับวัตถุดิบ+ โหลดวัตถุดิบ S ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้เครนยกวัตถุดิบ E วัตถุดิบหล่นทับคน Q ตรวจสอบการเกี่ยววัตถุดิบกับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ E วัตถุดิบหล่นแตกฟุ้งกระจายเป็นมลพิษทางอากาศ		- ต้องมีป้ายขึงหรือสัญลักษณ์ให้ระวังอันตราย - ต้องตรวจสอบสภาพหูฉลุตวัตถุดิบว่ามีสภาพพร้อมใช้งาน <div>DO NOT COPY</div>		1    -    -
<div>    </div> <div> <div>1</div> <div>2</div> <div>3</div> <div>4</div> <div>5</div> <div>6</div> <div>7</div> </div>		2	การ span และ calibrate เครื่อง 2.1 การ span เครื่อง 1. เลือก Feeder ที่ต้องการ span แล้วคลิกที่รูปถังที่ต้องการ span ① 2. เมื่อโปรแกรมแสดงถึง Feeder ที่จะทำการ span ให้ปิดฝาถังก่อนทุกครั้งที่จะทำการ 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 บนฝาถัง Feeder ที่ต้องการทำการ span ให้เอาน้ำหนัก 20 kg เป็นตัวตั้ง หาดด้วยน้ำหนัก 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 ไฟลูด ลูกสูบล้อหลุดได้เท้า Q span ตามคู่มือการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน E ลินส์ถ้าไม่ได้มาตรฐาน		- กรณีสินค้าไม่ได้คุณภาพให้คัดป้ายขึงไว้ และส่งให้ QC ตรวจสอบคุณภาพ - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน		1    -    -

<div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div></div></div></div></div><div><div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div></div></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-027	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs./Day	
รหัส	22CP2500-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
							คน	เครื่อง
		2.2	การ calibrate เครื่อง		- กรณีสินค้าไม่ได้คุณภาพให้คัดปายทิ้งไปและส่งให้ QC ตรวจสอบคุณภาพ - คอสายดินที่เครื่อง			
		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 ป้อนสีลงแล้วดูในช่อง Totalizer = 1 kg ⑥ แล้วกด stop ⑦						
		5. เปลี่ยนน้ำหนัก setpoint ④ ให้เป็น 10						
		6. ใสค่า Initial Feederfactor ⑧ ให้เป็น 100 สังเกตค่า Pert Value ⑨ ว่าเครื่องคำนวณออกมา = 40 หรือไม่ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40						
		7. กดปิดฝาถังแล้วกด Calibrate ⑩ เครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ						
		8. กด Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นยำของเครื่องซึ่ง						
		S มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ						
		E ไฟฟูด						
		Q ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง						
		E สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						
		3	MIXและหลอม		- ต้องมีการตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์SAFETY ของพนักงานก่อนเข้าปฏิบัติงาน  - ศึกษาคู่มือการใช้เครื่องตาม PD-W-027-00-11/10/55  - เมื่อเกิดปัญหาหรือเครื่องทำงานขัดข้องให้รีบแจ้งหัวหน้างานเพื่อหาแนวทางแก้ไข		2	-
		1.ทำการเปิดเครื่องโดย กดปุ่ม Reset และกดปุ่ม Alarm จากนั้นกดที่ปุ่ม Alarm Acknowledge ให้เหลือคำว่าPellet Cutter Not In Positionหรือ A Maintenance Function Is Required เสร็จแล้วกดปุ่ม Main menu กลับหน้าจอหลัก						
		2.กดปุ่ม Auxiliary Systems จากนั้น กดปุ่ม I ทุกปุ่มให้เป็นสีเขียวเพื่อเปิด เสร็จแล้วกดปุ่ม Main menu เพื่อกลับหน้าจอหลัก						
		3.กดปุ่ม Machine Temperatures แล้วกดที่ปุ่มบนหน้าจอให้เป็นคำว่า Control On ให้ไฟสว่างขึ้นทุกตัว แล้วมาตั้งค่าอุณหภูมิโดยกดที่ตัวเลขในแถบ S/Point จะขึ้นหน้าจอตั้งรูป เสร็จแล้วกดปุ่ม Main menu						
		4.กดปุ่ม Cutter Auxiliaries แต่ข้างในจะเขียนว่า Pelletizer Auxiliaries Screen แล้วกดปุ่มสีเขียวให้สว่างขึ้น เครื่องจะทำงานพร้อมกับที่เรากด เสร็จแล้วกดปุ่ม Main menu						
		5.ก่อนเดินต้องกดปุ่ม Divert หลังเดินเครื่องและปรับขนาดเม็ดได้แล้วให้กดปุ่ม Process หลังจากเดินเครื่องและปรับขนาดเม็ดได้แล้วปุ่มทุกปุ่มจะเปิดหมด เสร็จแล้วกดปุ่ม Main menu						
		6.ตรวจสอบระบบถ้าหน้าจอ Permit To Runปุ่มสีเขียวจะขึ้นทั้งหมด ให้เปลี่ยนตะแกรง						

<div><div></div><div></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ						
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL										
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-027	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)  S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	เวลาทำงานรวม						
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		24 Hrs./Day						
รหัส	22CP2500-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แวนดา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง								
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)						
<div><div><div>3.1</div><div></div><div>เอาตัวและตัวเลข</div></div><div><div>3.2</div><div></div><div>ใส่ตัวเลขที่ต้องการแล้ว</div></div><div><div>4</div><div></div></div><div><div>5</div><div></div><div>Process</div><div>Divert</div><div><div>6</div><div></div></div><div><div>7</div><div></div><div>Run Screen</div><div><div>8</div><div></div></div><div><div>9</div><div></div><div>Start</div><div><div>10</div><div></div></div><div><div>11</div><div></div><div>start</div><div><div>Feeder 1-4</div><div></div><div>เปิด</div><div>ปิด</div></div></div></div><div>3</div><div><p>7.เมื่อทำการเปลี่ยนตะแกรงแล้วให้กลับมาที่หน้า Run Screen ทำการตรวจเช็คค่าต่างๆบนหน้าจออีกครั้งว่าถูกต้องก่อนเดินงาน เช่น ความเร็วรอบของเครื่อง เหมาะสมกับงานที่จะเดินหรือไม่</p><p>8.ก่อนเดินเครื่องให้มาที่หน้าจอ Pelitizer Auxiliaries Screen ก่อนแล้วเปิดปุ่ม ดังรูปภาพก่อน +ทำการเปิดการทำงานของโต๊ะเขย่า+BROWER เป่าสีขึ้น Silo</p><p>9.ต่อมาให้มาตั้งรอบของ Mixer Speed (Rpm) = 200 (S/Point) ตั้งค่า Orifice Position (%) ให้น้อยกว่าค่าจริงไว้ก่อนเพื่อให้วัตถุดิบหลอมตัวก่อน แล้วค่อยตั้งค่าใหม่ ให้ตรงกับค่าจริง กด ปุ่ม Start Mixer ให้ได้ 200 รอบก่อน ถ้าปกติให้เพิ่มรอบสกรู Mixer เป็น 500-650 แล้วกดปุ่มStart</p><p>10.เปิดประตูเล็กเพื่อปล่อยสีออกจาก ห้องผสม ต้องตรวจสอบให้แน่ใจก่อนว่าสีที่เดินในช่วงเริ่มสตาร์ทหลอมตัวเข้ากันดีแล้ว และไม่มีสิ่งปนป็นติดมา (ดึงสลักที่ออกทั้ง 32 ด้าน เพื่อเปิดประตู)</p><p>11.เปิดรอบสกรู (ไฟสีเขียวขึ้น) ไปที่ 3 -5 รอบตั้งค่ามิตติดตามค่าที่เคยเดินงานมา เช่น รอบมิตที่ 1500 Rpm แล้วกดปุ่มป้อนวัตถุดิบให้เปลี่ยนจากสีแดงเป็นสีขาว</p><table><tr><td>S</td><td>ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน</td></tr><tr><td>E</td><td>หูอื้อ หูหนวก แผลหูพองจาก น้ำร้อน</td></tr><tr><td>Q</td><td>ควรทดสอบผสมตามสูตรที่กำหนดไว้เป็นมาตรฐาน</td></tr><tr><td>E</td><td>สินค้าไม่ได้คุณภาพ</td></tr></table></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div></div></div>			S	ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน	E	หูอื้อ หูหนวก แผลหูพองจาก น้ำร้อน	Q	ควรทดสอบผสมตามสูตรที่กำหนดไว้เป็นมาตรฐาน	E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ			
			S	ต้องสวมใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน									
			E	หูอื้อ หูหนวก แผลหูพองจาก น้ำร้อน									
			Q	ควรทดสอบผสมตามสูตรที่กำหนดไว้เป็นมาตรฐาน									
			E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ									

		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL				
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-027		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	
รหัส	22CP2500-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56		<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง		
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที) คน    เครื่อง    เดิน
		4	แคะสีจากการไล้กระบอกลูก S ใส่อุณหภูมิและใช้แท่งเหล็กและส้อมจากกระบอกลูก E ผลสุกของความร้อนของสี Q ในการแคะสีจะต้องแคะและไล่สีออกจากกระบอกลูกให้หมด E ทำให้การเดินเครื่องครั้งต่อไปมีการปนเปื้อนของสีอื่น		- สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน ใบมีดควรมีการครอบขณะทำการแคะสี		2    -    -
		5	การดัดกากสี S ต้องสวมถุงมือหนังและมีความระมัดระวังในการดัดกากสี E ผลสุกของ Q ต้องดัดกากสีออกเมื่อกากสีมีปริมาณเพิ่มขึ้นมาก E น้ำร้อนกระเด็นออกจากรางทำให้เกิดอันตรายต่อพนักงาน		- สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงานหรือต้องมีอุปกรณ์ป้องกันความร้อน เพื่อไม่ให้เกิดอันตรายแก่ร่างกาย		1    -    -
		6	การเปลี่ยนใบมีด S สวมถุงมือผ้าขณะทำการเปลี่ยนใบมีดเพื่อเป็นการป้องกัน E โดนใบมีดบาด Q ควรดูแลรักษาใบมีดเพื่อลดการเปลี่ยนใบมีดบ่อยๆ E ลินค้ำไม่ได้มาตรฐาน		- สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงานและต้องมีใบมีดสำรองเพื่อลดการทำงานที่เร่งรีบ		1    -    -
		7	การเปลี่ยนตะแกรง 7.1เปิดระบบHydraulic 7.2รอMovement Permissive Indication ให้เป็นสีเขียวทั้งหมด 7.3 Extend slide ตะแกรงออก 7.4 Retract slide ตะแกรงเข้า S สวมถุงมือผ้าและรอให้เครื่องเย็นการก่อทำการเปลี่ยนตะแกรง E ผลสุกของ Q ต้องเปลี่ยนตะแกรงทุกครั้งเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่ E ลินค้ำปนเปื้อน		- ถอดปลั๊กเพื่อหยุดการทำงานของเครื่องก่อนทำการเปลี่ยนตะแกรง - กรณีลื่นล้าปนเปื้อนให้ตัดป้ายทิ้งไว้		2    -    -

<div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div></div></div><div><div>Salee Colour<sup>®</sup></div></div></div></div><div><div><div><div></div></div><div><div>PolyMerit</div></div></div><div><div><div>Making better tomorrow</div></div></div></div></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ			
		เรื่อง	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL							
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-027	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	FARREL	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs./Day		
รหัส	22CP2500-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง						
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
			8	ทำการตรวจสอบขนาดเม็ดแล้วทำการปรับเครื่องในส่วนต่างๆ ให้งานออกมาตรงตามมาตรฐาน		- แจ้งหัวหน้างานเพื่อปรับปรุงและหาแนวทางแก้ไข		1	-	-
				Q	ดูขนาดเม็ดสีให้ได้มาตรฐานก่อนปล่อยขึ้น SILO					
				E	สินค้าไม่ได้คุณภาพ					