













WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

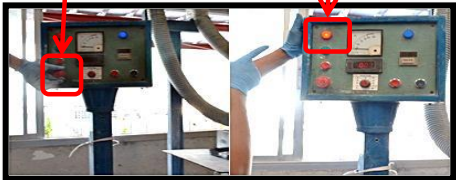
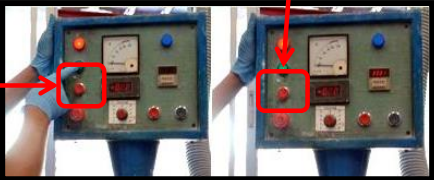


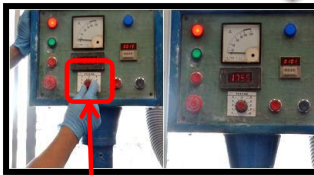

ต้นฉบับ

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) ต้นฉบับ										
เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-038	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	<div>S = ความปลอดภัย (Safety)</div> <div>Q = คุณภาพ</div> <div>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</div>		24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	MIX HIGHT SPEED	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	21HM200-1, 21HM200-2, 21HM200-3, 21HM200-4, 21HM200-5	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
 		1	รับวัตถุดิบ			<div>- กรณีเกิดปัญหาให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อหาแนวทางแก้ไข</div> <div>- ตรวจเช็คจำนวนวัตถุดิบตามใบ MIS (ใบเบิกวัตถุดิบ) ว่ามีจำนวนน้ำหนักตรงตามที่ทำการเบิกหรือไม่ ถ้าไม่ตรงให้แจ้งหัวหน้างานเพื่อทำการแก้ไข</div>		1	-	-
		S	ตีเส้นแบ่งสำหรับการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ							
		E	แฮนด์ลิฟท์หรือพาเลทชนข้อเท้า							
		Q	วางวัตถุดิบให้พอดีกับพาเลท							
		E	วัตถุดิบโดนขอบพาเลทแตกเสียหาย							
 		2	เปิดฝาลัง			<div>- สวมใส่อุปกรณ์ PPE. ขณะปฏิบัติงาน</div>		1	-	-
		-หมุนแกนไปด้านขวา								
		S	ไม่เปิดฝาลังค้างไว้ครึ่งหนึ่ง แล้วปิดลงอย่างรวดเร็ว							
		E	ฝาลังปิดลงมาเร็วมากเกิดอันตรายต่อพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่ได้							
		Q	หากไม่ได้ทำการผสมวัตถุดิบห้ามเปิดฝาลังทิ้งไว้							
		E	อาจมีสิ่งแปลกปลอมตกลงไปจนถึงเกิดการปนเปื้อนได้							
 		3	เทวัตถุดิบเพื่อผสม			<div>- จัดหาภาชนะที่เหมาะสมสำหรับใส่วัตถุดิบบางตัวก่อนที่จะเทวัตถุดิบ</div>		1	-	-
		S	สวมใส่ผ้าปิดจมูกและถุงมือยางเพื่อลดการสัมผัสสารเคมี							
		E	สารเคมีเข้าสู่ร่างกาย อาจทำให้เกิดโรคเกี่ยวกับระบบทางเดินหายใจได้							
		Q	เทวัตถุดิบด้วยความระมัดระวังเพื่อไม่ให้เกิดการเทวัตถุดิบหก							
		E	สินค้าไม่ได้คุณภาพและน้ำหนักสูญหาย							







WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-038	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	MIX HIGHT SPEED	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	21HM200-1, 21HM200-2, 21HM200-3, 21HM200-4, 21HM200-5	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
     		4	ผสมวัตถุดิบ			- สวมอุปกรณ์ PPE. ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - ส่งสินค้าให้ QC ตรวจสอบ และติดป้ายซีบ่ง	1	-	-
		S	ลือคฝาครอบให้ครบทุกตัว						
		E	วัตถุดิบฟุ้งกระจายออกมา						
		Q	ต้องผสมวัตถุดิบให้ได้สัดส่วนตามที่โรงงานกำหนดไว้						
		E	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-038	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	MIX HIGHT SPEED	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	21HM200-1, 21HM200-2, 21HM200-3, 21HM200-4, 21HM200-5	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
<div><div>EMERGENCY</div><div>แสดงไฟเข้าที่เครื่อง</div><div></div><div>START</div><div>ไฟเขียวขึ้น</div><div></div><div>ตั้งเวลา</div><div>ปรับรอบเครื่อง ช้า-เร็ว</div><div></div><div></div><div>วัดกระแส</div><div>กดหยุดการทำงานของเครื่อง</div><div></div><div></div></div> <div>5</div> <div><div>การเดินเครื่อง</div><div>1.กดปุ่ม EMERGENCY เพื่อให้ไฟเข้าเครื่อง</div><div>2.กดปุ่มสตาร์ทเครื่อง</div><div>3.ตั้งเวลา</div><div>4.ปรับรอบเครื่อง ช้า-เร็ว</div><div>5.วัดกระแส</div><div>6.กดหยุดเครื่องเมื่อทำการผสมเสร็จ</div></div> <div><div>S</div><div>มือไม่ควรเปียกน้ำขณะที่กดที่ตัวเครื่อง</div></div> <div><div>E</div><div>อาจถูกไฟดูดได้</div></div> <div><div>Q</div><div>กดปุ่มการทำงานของเครื่องตามที่ได้อ่านมาข้างต้น</div></div> <div><div>E</div><div>สินค้าไม่ได้คุณภาพตามที่กำหนดไว้</div></div>		<div>- ใส่อุปกรณ์ PPE. ขณะกำลังปฏิบัติงาน</div> <div>- มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง</div>			1	-	-		

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม				
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-038	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day				
เครื่องจักร	MIX HIGHT SPEED	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า						
รหัส	21HM200-1, 21HM200-2, 21HM200-3, 21HM200-4, 21HM200-5	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>เปิดวาล์วลดแรงดัน ด้านบนฝาถัง</div><div></div><div>หมุนแกนด้านขวา เปิด-ปิด-เปิด</div><div></div></div>		6	ปล่อยวัตถุดิบใส่ถุงบรรจุ 1. หมุนวาล์วลดแรงดันด้านบนถังออก 2. หมุนวาล์วลิ้นเปิดปิด ไปด้านขวาเพื่อให้ลิ้นเปิดออก S หยุดการทำงานของใบมีดก่อนปล่อยสilo และนำท่อดูดฝุ่นมาดูดที่วาล์วลดแรง E ใบมีดบาดมือและอาจเป็นโรคเกี่ยวกับระบบทางเดินหายใจ Q ตรวจสอบเช็คสภาพของบรรจุภัณฑ์ก่อนการปล่อยสilo E สีหกลงพื้น หรือสลิปบนเปื้อนสารอื่น			- ตรวจสอบสภาพเครื่องจักรให้พร้อมใช้งานก่อนทำการบรรจุ - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน			1	-	-
<div><div>1</div><div><div>2</div><div><div>3</div></div></div></div>		7	ล้างเครื่อง 1. เปิดฝาเครื่อง ใช้แปรงปัดวัตถุดิบออกให้หมด และใช้ท่อดูดฝุ่นดูดฝุ่นออก 2. ใช้ลมเป่าตามด้วยผ้าเช็ดภายในถัง 3. ถอดใบพัดออกเช็ดด้วยน้ำมันก๊าด แล้วเช็ดให้แห้ง			- คัดแยกสินค้าที่ปนเปื้อนและติดป้ายชี้บ่ง - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน			1	-	-

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-038	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	MIX HIGHT SPEED	แก้ไขครั้งที่	02	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	21HM200-1, 21HM200-2, 21HM200-3, 21HM200-4, 21HM200-5	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
			คน	เครื่อง	เดิน				
<div>④</div>		7	ล้างเครื่อง					1	-
<div>⑤</div>		4.ถอดควาล์วระบายอากาศทั้งบนฝาเครื่องออกมาเช็ดด้วยผ้าชุบน้ำมันก๊าด							
		5.ภายในฝาถัง ถังผสม และลิ้นวาล์วปิด-เปิด เช็ดล้างด้วยผ้าชุบน้ำมันก๊าดให้สะอาด							
		6.ประกอบใบพัดกลับคืนตามเดิม(ดูในใบวิธีการประกอบใบพัด)							
		7.เช็ดทำความสะอาดรอบๆตัวเครื่องและโต๊ะวางวัตถุดิบให้สะอาด							
		8.ขณะล้างเครื่องให้เปิดหน้าต่างทุกครั้งเพื่อให้อากาศในห้องระบายได้สะดวก							
<div>⑦</div>		S ปิดวาล์วลมเพื่อตัดระบบไฮโดรลิกและใช้อุปกรณ์เสริมจับใบมีด							
		E อาจมีการทำงานของฝาครอบทำให้ฝาครอบหนีบได้							
		Q ใช้ผ้าชุบน้ำมันก๊าดมาเช็ดที่ตัวเครื่องและใบมีด							
		E เกิดการปนเปื้อนของสินค้า							