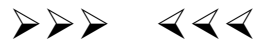


สารบัญ

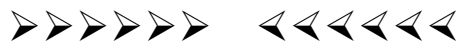


ลำดับ

รายการ

หน้า

1	สารบัญ	1
2	หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน	2
3	เป้าหมายการประเมิน / หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน	11



หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																							ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ						
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 1	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 2	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin /Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farre 1 / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี/ร่อนสี	พนักงานปัดสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานเขี่ยรอกผลิต			พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต
1	ใบกำหนดหน้าที่งาน (Job Description)																																
1.1	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	HR-S-033	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
1.2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 1,2	HR-S-033	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.3	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 3,4	HR-S-033	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.4	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 1	HR-S-033	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.5	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 2	HR-S-033	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.6	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 3,4	HR-S-033	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.7	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.8	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.9	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.10	ผู้ควบคุมเครื่อง Farre 1 / Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.11	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.12	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.13	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.14	พนักงานเครื่อง Twin	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.15	พนักงานเครื่อง Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ					
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานป้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต
1.16	พนักงานอบสี / ร่อนสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง	
1.17	พนักงานป้อยสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.18	พนักงานบรรจุ	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.19	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.20	พนักงานเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.21	พนักงานเครื่อง Farrel 1	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.22	พนักงานเครื่อง Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.23	พนักงานขับรถยกผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.24	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	30 นาที		
1.25	พนักงานเครื่อง Buss 10	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	30 นาที		
1.26	พนักงานเครื่อง Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	30 นาที		
1.27	พนักงานเครื่อง TEK 75	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	30 นาที		
1.28	พนักงานเครื่อง TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	30 นาที		
1.29	พนักงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	30 นาที		
2	ความรู้เกี่ยวกับระบบบูรณาการ																																
2.1	ข้อมูลเอกสารสารสนเทศ	MO-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ				
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 1	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 2	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปดอยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96
2.2	การกำหนดวัตถุประสงค์ เป้าหมาย และแผนค่า	MO-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
2.3	การทบทวนของฝ่ายบริหาร	MO-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.4	การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง	MO-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.5	การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน	MO-P-005	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.6	การตรวจติดตามบูรณาการภายใน	MO-P-006	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.7	การติดต่อสื่อสารและรับซื้อเครื่องเรือน	MO-P-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.8	การชี้แจงกฎหมาย	MO-P-008	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.9	การตรวจสอบและทดสอบความปลอดภัยและสั	MO-P-009	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.10	การจัดการสารเคมี	MO-P-010	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.11	การจัดการการเปลี่ยนแปลง	MO-P-011	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.12	การควบคุมระบบ IT	IT-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.13	การจัดซื้อ จัดจ้าง	PC-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.14	การสอนงาน/ฝึกอบรม	HR-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.15	การสรรหาและคัดเลือกพนักงาน	HR-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.16	การสำรวจความพึงพอใจ	SA-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.17	การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ด้วย	LA-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ				
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 1	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 2	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96
2.18	การควบคุมคุณภาพ	LA-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
2.19	การควบคุมสารต้องห้ามในผลิตภัณฑ์	LA-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.20	การพัฒนาผลิตภัณฑ์	RD-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.21	การพัฒนามาตรฐาน	RD-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.22	การตรวจสอบชิ้นขึ้นคุณภาพสินค้า	RD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.23	การจัดการของเสีย	EM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.24	การควบคุมน้ำเสีย	EM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.25	การชี้แจงลักษณะปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม	EM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.26	การจัดการคลังสินค้า	WH-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.27	การควบคุมการผลิต	PD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.28	การสอบเทียบเครื่องมือ	EN-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.29	การบำรุงรักษาและซ่อมแซมเครื่องจักร	EN-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.30	การระบุปัญหาและการประเมินความเสี่ยง	SM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.31	การเตรียมความพร้อมกรณีฉุกเฉิน และการตอบ	SM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.32	การรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุและวิเคราะห์อุบัติเหตุ	SM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.33	การตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงด้านเคมีและทางกาย	SM-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ					
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrell / Farrell 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปด้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrell 1	พนักงานเครื่อง Farrell 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต
2.34	คู่มือการใช้ลิฟท์โดยสาร อย่างถูกต้องและปลอดภัย	SM-W-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง	
2.35	ความเกี่ยวข้องของกฎหมายกับแผนกต่างๆ	IM-S-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.36	โครงการอุบัติเหตุเป็นศูนย์	SMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.37	โครงการอนุรักษ์การได้ยิน	SMP-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.38	โครงการคัดแยกขยะ	EMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.39	โครงการลดการใช้น้ำ	EMP-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.40	ปัจจัยเสี่ยงจากการทำงาน	SAFETY	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.41	ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย แล	SAFETY	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
3	ความรู้ในงาน																																
3.1	วิธีการใช้เครื่องตัดเม็ด	PD-W-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง
3.2	การผลิตด้วยเครื่อง TWIN 96	PD-W-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.3	ขั้นตอนการบรรจุสินค้า(ถุงจัมโบ้)	PD-W-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	-	-	1 ชั่วโมง	
3.4	การล้างเครื่อง TWIN 96	PD-W-005	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.5	วิธีการใช้งานเครื่อง TWIN 96	PD-W-008	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.6	การผลิตด้วยเครื่อง AUTO PACK	PD-W-009	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.7	การผลิตด้วยเครื่อง BUSS	PD-W-010	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ				
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี/ร่อนสี	พนักงานป่นล้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่องMixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96
3.8	วิธีการใช้คู่มือ OVEN (21OV60-1)	PD-W-011	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
3.9	การดูแลรักษาแม่เหล็ก	PD-W-012	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.10	ขั้นตอนในการ Check Packing	PD-W-013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.11	ขั้นตอนการปรับแต่งหน้า DIE และลับคมใบมีด	PD-W-014	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.12	การบันทึกข้อมูล Production Data Report (Extra)	PD-W-015	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.13	การบันทึกชั่วโมงการผลิตและ Breakdown Time ใน	PD-W-016	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.14	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Planning)	PD-W-018	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.15	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการคืนวัตถุดิบ)	PD-W-020	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.16	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Job Card)	PD-W-021	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.17	เอกสารการสอนการทำงาน การออก GR และการ	PD-W-022	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.18	เอกสารการสอนการทำงาน การปิด Process	PD-W-023	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.19	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการPrint Product	PD-W-024	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.20	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกถุงบรรจุ	PD-W-025	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.21	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกพลาสติก	PD-W-026	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	1 ชั่วโมง	
3.22	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL	PD-W-027	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.23	Packing Standard (มาตรฐานการบรรจุ)	PD-W-028	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชั่วโมง	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																				ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ								
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrell / Farrell 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปล่อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer			พนักงานเครื่อง Farrell 1	พนักงานเครื่อง Farrell 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96
3.24	วิธีการใช้งานเครื่องบดก้อนพลาสติก	PD-W-029	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
3.25	ขั้นตอนการ Start เครื่อง TWIN 75 mm.	PD-W-030	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	1 ชั่วโมง		
3.26	วิธีการถอด / ประกอบเครื่องร่อน	PD-W-031	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง		
3.27	การประกอบสกรู	PD-W-032	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	1 ชั่วโมง		
3.28	การล้างเครื่อง Buss	PD-W-033	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.29	วิธีการล้างเครื่องขัดสกรู	PD-W-034	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.30	วิธีการทำ Spam และ Calibrate	PD-W-035	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.31	การใช้งานลิฟท์ขนส่ง	PD-W-036	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1 ชั่วโมง	
3.32	การใช้งาน X-lift (เอ็กซ์ลิฟท์)	PD-W-037	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.33	การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER	PD-W-038	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.34	วิธีประกอบใบพัด	PD-W-039	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.35	การผลิตด้วยเครื่อง Tumbler mixer 2 arms (P39)	PD-W-040	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.36	การผลิตด้วยเครื่อง TUMBLE MIXER 500L	PD-W-041	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.37	การใช้ปูนลม	PD-W-042	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง	
3.38	วิธีการใช้งานเครื่องอัดขยะ	PD-W-043	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	
3.39	การใช้งานเครื่องบดพลาสติก	PD-W-044	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน																				ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ									
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrell / Farrell 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานป่นล้อสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer			พนักงานเครื่อง Farrell 1	พนักงานเครื่อง Farrell 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต
3.40	การฉีดเม็ดพลาสติก	PD-W-045	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง	
3.41	วิธีการถ่ายถังดูดฝุ่น Dust Collector	PD-W-046	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง		
3.42	การล้างเครื่อง Twin 75	PD-W-047	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	1 ชั่วโมง			
3.43	วิธีการล้างเครื่องไล่เขม่า	PD-W-048	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-		1 ชั่วโมง
3.44	การล้างถัง Feeder	PD-W-049	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	-		1 ชั่วโมง
3.45	การล้างถัง Vacuum Pump	PD-W-050	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓	-		1 ชั่วโมง
3.46	การใช้งานรอกแอนด์ไฟฟ้าในฝ่ายผลิต	PD-W-051	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง		
3.47	การใช้งานรอกแอนด์ไฟฟ้า สแตกเกอร์	PD-W-052	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	-	-	✓	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง
3.48	การตรวจเช็คการรั่วไหลของแคลเซียมไนโซล	PD-W-053	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง
3.49	การตรวจรับสติกเกอร์จาก QC	PD-W-054	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-		1 ชั่วโมง
3.50	ขั้นตอนการบรรจุสินค้าในฝ่ายผลิต	PD-W-055	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-		1 ชั่วโมง
3.51	เครื่องมือการใช้เครื่อง Twin Screw Extruder	PD-W-056	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง
3.52	การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer M	PD-W-057	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง
3.53	การล้างเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF6	PD-W-058	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง
3.54	การช้อนพาลท	PD-W-059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-		1 ชั่วโมง
3.55	คู่มือการใช้ท่อรับ-ส่งตัวอย่าง	LA-W-028	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	1 ชั่วโมง		

10

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																				ระยะเวลาโปรแกรมการ	ผู้รับผิดชอบ								
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 1	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 2	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปอ้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer			พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96
1	ใบกำหนดหน้าที่งาน (Job Description)																															
1.1	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	HR-S-033	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
1.2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 1,2	HR-S-033	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.3	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต โรง 3,4	HR-S-033	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.4	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 1	HR-S-033	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.5	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 2	HR-S-033	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.6	หัวหน้าแผนกผลิต โรง 3,4	HR-S-033	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.7	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.8	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.9	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.10	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.11	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.12	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.13	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.14	พนักงานเครื่อง Twin	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.15	พนักงานเครื่อง Twin 58	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																		ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ									
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานป้อยสี	พนักงานบรรจุ			พนักงานเครื่อง Pulverlizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขบรยภคผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75
1.16	พนักงานอบสี / ร่อนสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
1.17	พนักงานป้อยสี	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.18	พนักงานบรรจุ	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.19	พนักงานเครื่อง Pulverlizer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.20	พนักงานเครื่อง Mixer	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.21	พนักงานเครื่อง Farrel 1	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.22	พนักงานเครื่อง Farrel 2	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.23	พนักงานขบรยภคผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.24	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	30 นาที	
1.25	พนักงานเครื่อง Buss 10	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	30 นาที	
1.26	พนักงานเครื่อง Buss 20	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	30 นาที	
1.27	พนักงานเครื่อง TEK 75	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	30 นาที	
1.28	พนักงานเครื่อง TEK 96	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	30 นาที	
1.29	พนักงานเอกสารผลิต	HR-S-033	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	30 นาที	
2	ความรู้เกี่ยวกับระบบบูรณาการ																														
2.1	ข้อมูลเอกสารสารสนเทศ	MO-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																										ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ		
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานป้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20			พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96
2.2	การกำหนดวัตถุประสงค์ เป้าหมาย และแผนดำเนิน	MO-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
2.3	การทบทวนของฝ่ายบริหาร	MO-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.4	การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง	MO-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.5	การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน	MO-P-005	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.6	การตรวจติดตามบูรณาการภายใน	MO-P-006	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.7	การติดต่อสื่อสารและรับข้อร้องเรียน	MO-P-007	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.8	การชี้แจงกฎหมาย	MO-P-008	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.9	การตรวจสอบและทดสอบความปลอดภัยและสิ่งเ	MO-P-009	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.10	การจัดการสารเคมี	MO-P-010	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.11	การจัดการการเปลี่ยนแปลง	MO-P-011	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.12	การควบคุมระบบ IT	IT-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.13	การจัดซื้อ จัดจ้าง	PC-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.14	การสอนงาน/ฝึกอบรม	HR-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.15	การสรรหาและคัดเลือกพนักงาน	HR-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.16	การสำรวจความพึงพอใจ	SA-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.17	การออกแบบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ด้วย	LA-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ				
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานป้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96
2.18	การควบคุมคุณภาพ	LA-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
2.19	การควบคุมสารต้องห้ามในผลิตภัณฑ์	LA-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.20	การพัฒนาผลิตภัณฑ์	RD-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.21	การพัฒนาวัตถุดิบ	RD-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.22	การตรวจสอบชิ้นอันคุณภาพสินค้า	RD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.23	การจัดการของเสีย	EM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.24	การควบคุมน้ำเสีย	EM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.25	การชี้บ่งลักษณะปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม	EM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.26	การจัดการคลังสินค้า	WH-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.27	การควบคุมการผลิต	PD-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.28	การสอบเทียบเครื่องมือ	EN-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.29	การบำรุงรักษาและซ่อมแซมเครื่องจักร	EN-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.30	การระบุปัญหาและการประเมินความเสี่ยง	SM-P-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.31	การเตรียมความพร้อมกรณีฉุกเฉิน และการตอบโต้	SM-P-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.32	การรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุและวิเคราะห์อุบัติเหตุ	SM-P-003	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	
2.33	การตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงด้านเคมีและทางกายภาพ	SM-P-004	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ					
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบตี / ร่อนตี	พนักงานปล่อยตี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถยกผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต
2.34	คู่มือการใช้ลิฟท์โดยสาร อย่างถูกต้องและปลอดภัย	SM-W-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง	
2.35	ความเกี่ยวข้องของกฎหมายกับแผนกต่างๆ	IM-S-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.36	โครงการอุบัติเหตุเป็นศูนย์	SMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30 นาที		
2.37	โครงการอนุรักษ์การได้ยิน	SMP-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.38	โครงการคัดแยกขยะ	EMP-001	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.39	โครงการลดการใช้น้ำ	EMP-002	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.40	ปัจจัยเสี่ยงจากการทำงาน	SAFETY	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
2.41	ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และส	SAFETY	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		30 นาที
3	ความรู้ในงาน																																
3.1	วิธีการใช้เครื่องตัดเม็ด	PD-W-001	✓												-																		1 ชั่วโมง
3.2	การผลิตด้วยเครื่อง TWIN 96	PD-W-003	✓												-																	1 ชั่วโมง	
3.3	ขั้นตอนการบรรจุสินค้า(ถุงจัมโบ้)	PD-W-004	✓												-																	1 ชั่วโมง	
3.4	การล้างเครื่อง TWIN 96	PD-W-005	✓												-																	1 ชั่วโมง	
3.5	วิธีการใช้งานเครื่อง TWIN 96	PD-W-008	✓												-																	1 ชั่วโมง	
3.6	การผลิตด้วยเครื่อง AUTO PACK	PD-W-009	✓												-																	1 ชั่วโมง	
3.7	การผลิตด้วยเครื่อง BUSS	PD-W-010	✓												-																	1 ชั่วโมง	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ							
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปอ้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต		
3.8	วิธีการใช้ตู้อบ OVEN (21OV60-1)	PD-W-011	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง		
3.9	การดูแลรักษาแม่เหล็ก	PD-W-012	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง			
3.10	ขั้นตอนในการ Check Packing	PD-W-013	✓												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 ชั่วโมง			
3.11	ขั้นตอนการปรับแต่งหน้า DIE และลับคมใบมีด	PD-W-014	✓												-	-	-	-	-	-	-											-		1 ชั่วโมง	
3.12	การบันทึกข้อมูล Production Data Report (Extrud	PD-W-015	✓																																1 ชั่วโมง
3.13	การบันทึกชั่วโมงการผลิตและ Breakdown Time	PD-W-016	✓																																1 ชั่วโมง
3.14	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Planning	PD-W-018	✓																																1 ชั่วโมง
3.15	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการคืนวัตถุดิบ)	PD-W-020	-																																1 ชั่วโมง
3.16	การใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Job Card	PD-W-021	-																																1 ชั่วโมง
3.17	เอกสารการสอนการทำงาน การออก GR และการ	PD-W-022	-																																1 ชั่วโมง
3.18	เอกสารการสอนการทำงาน การปิด Process	PD-W-023	-																																1 ชั่วโมง
3.19	เอกสารการสอนการทำงานวิธีการPrint Porduction	PD-W-024	-																																1 ชั่วโมง
3.20	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกถุงบรรจุสี	PD-W-025	-																																1 ชั่วโมง
3.21	เอกสารการสอนการทำงาน วิธีการเบิกพลาสติกสี	PD-W-026	-																																1 ชั่วโมง
3.22	การผลิตด้วยเครื่อง FARREL	PD-W-027	✓												-	-	-	-	-	-	-					-	-	-	-	-	-	-		1 ชั่วโมง	
3.23	Packing Standard (มาตรฐานการบรรจุ)	PD-W-028	✓																															1 ชั่วโมง	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																				ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ									
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปอ้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer			พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต
3.24	วิธีการใช้งานเครื่องบดก้อนพลาสติก	PD-W-029	✓												-																-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง
3.25	ขั้นตอนการ Start เครื่อง TWIN 75 mm.	PD-W-030	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.26	วิธีการถอด / ประกอบเครื่องร่อน	PD-W-031	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.27	การประกอบสกรู	PD-W-032	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.28	การล้างเครื่อง Buss	PD-W-033	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.29	วิธีการล้างเครื่องขัดสกรู	PD-W-034	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.30	วิธีการทำ Spam และ Calibrate	PD-W-035	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.31	การใช้งานลิฟท์ขนส่ง	PD-W-036	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.32	การใช้งาน X-lift (เอ็กซ์ลิฟท์)	PD-W-037	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.33	การผลิตด้วยเครื่อง HIGH SPEED MIXER	PD-W-038	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.34	วิธีประกอบใบพัด	PD-W-039	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.35	การผลิตด้วยเครื่อง Tumbler mixer 2 arms (P39)	PD-W-040	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.36	การผลิตด้วยเครื่อง TUMBLE MIXER 500L	PD-W-041	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.37	การใช้ปูนลม	PD-W-042	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.38	วิธีการใช้งานเครื่องอัดขยะ	PD-W-043	✓												-																-	1 ชั่วโมง	
3.39	การใช้งานเครื่องบดพลาสติก	PD-W-044	✓												-																-	1 ชั่วโมง	

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																								ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ						
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปอ้อยสี	พนักงานบรรจุ	พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ			พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต	
3.40	การฉีดเม็ดพลาสติก	PD-W-045	✓												-																	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง	
3.41	วิธีการถ่างตึงชุดฝุ่น Dust Collector	PD-W-046	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.42	การล้างเครื่อง Twin 75	PD-W-047	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.43	วิธีการล้างเครื่องโตะเขย่า	PD-W-048	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.44	การล้างถัง Feerder	PD-W-049	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.45	การล้างถัง Vacuum Pump	PD-W-050	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.46	การใช้งานรอนแอนด์ลิฟท์ไฟฟ้าในฝ่ายผลิต	PD-W-051	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.47	การใช้งานรอนแอนด์ลิฟท์ไฟฟ้า สแตกเกอร์	PD-W-052	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.48	การตรวจเช็คการรั่วไหลของแคลเซียมไนไซโด	PD-W-053	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.49	การตรวจรับสติกเกอร์จาก QC	PD-W-054	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.50	ขั้นตอนการบรรจุสินค้าในฝ่ายผลิต	PD-W-055	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.51	เครื่องมือการใช้เครื่อง Twin Screw Extruder	PD-W-056	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.52	การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	PD-W-057	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.53	การล้างเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)	PD-W-058	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.54	การช้อนพาเลท	PD-W-059	✓												-																			1 ชั่วโมง
3.55	คู่มือการใช้ท่อรับ-ส่งตัวอย่าง	LA-W-028	✓												-																			1 ชั่วโมง

หัวข้อการฝึกอบรมความรู้พื้นฐานเฉพาะงานและความรู้ในงาน ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย

ลำดับ	หัวข้อการฝึกอบรม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ตำแหน่งงาน / เป้าหมาย																		ระยะเวลาประมาณการ	ผู้รับผิดชอบ											
			ผู้จัดการฝ่ายผลิต	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 1,2	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 1	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 2	หัวหน้าแผนกผลิตโรง 3,4	หัวหน้าแผนกเอกสารผลิต	ผู้ควบคุมเครื่อง Twin / Twin 58	ผู้ควบคุมเครื่อง Mixer	ผู้ควบคุมเครื่อง Farrel / Farrel 2	ผู้ควบคุมเครื่อง Buss 10 / Buss 20	ผู้ควบคุมเครื่อง TEK 75 / TEK 96	ผู้ควบคุมงานเอกสารผลิต	พนักงานเครื่อง Twin	พนักงานเครื่อง Twin 58	พนักงานอบสี / ร่อนสี	พนักงานปอ้อยสี	พนักงานบรรจุ			พนักงานเครื่อง Pulverizer	พนักงานเครื่อง Mixer	พนักงานเครื่อง Farrel 1	พนักงานเครื่อง Farrel 2	พนักงานขับรถผลิต	พนักงานเครื่องบรรจุอัตโนมัติ	พนักงานเครื่อง Buss 10	พนักงานเครื่อง Buss 20	พนักงานเครื่อง TEK 75	พนักงานเครื่อง TEK 96	พนักงานเอกสารผลิต
3.56	การสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์เพื่อตรวจสอบคุณภาพ	LA-W-037	✓												-															-	1 ชั่วโมง	ผู้จัดการ / ผู้ควบคุมงาน / ผู้ที่ได้รับมอบหมาย / ศึกษาด้วยตนเอง	
3.57	วิธีการตรวจสอบเครื่องชั่ง	WH-W-003	✓												-															-	1 ชั่วโมง		
3.58	การใช้งานเครื่องพันพาส	WH-W-008	✓												-															-	1 ชั่วโมง		
3.59	การใช้งานจักรเย็บถุง/กระสอบ (แบบมือถือ)	WH-W-009	✓												-															-	1 ชั่วโมง		
3.60	การใช้งานเครื่องขัด/ปัดเงาพื้น	WH-W-011	✓												-															-	1 ชั่วโมง		
3.61	คู่มือการใช้ลิฟท์โดยสาร อย่างถูกต้องและปลอดภัย	SM-W-001	✓																												1 ชั่วโมง		
3.62	หลักในการเปิด-ปิด วาล์ว รวบน้ำฝนและวาล์วน้ำ	SM-W-005	✓												-															-	1 ชั่วโมง		
3.63	ขั้นตอนการดำเนินงานกับอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโ	SM-W-006	✓																												1 ชั่วโมง		
3.64	ขั้นตอนการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน	SM-W-007	✓												-															-	1 ชั่วโมง		