

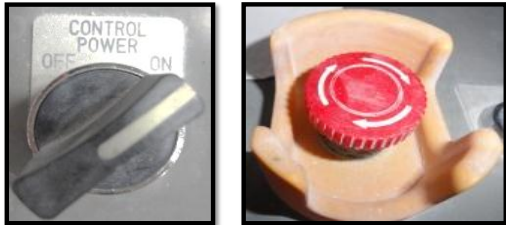




















<div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ		
		เรื่อง	วิธีการล้างเครื่องขัดสกรู						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-034	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	Twin 75	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 ชม./วัน		
รหัส	24TEK75-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		1	ใส่พลาสติกและใส่ CECN 100 ออกจากกระบอก		<div>- ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ก่อนทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน</div> <div>DO NOT COPY</div>		4	-	-
			S	ใส่ถุงมือผ้า ใช้ทองเหลืองและพลาสติกและ CECN100 ออกจากกระบอก					
			E	แผลพุพองจากความร้อนของพลาสติกหรือ CECN100					
			Q	จะต้องใส่พลาสติกหรือ CECN100 ออกจากกระบอกให้หมดก่อนที่จะทำการผลิตสินค้าชุดใหม่					
			E	เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ใหม่จากการผลิตครั้งต่อไป					
		2	หมุนสวิทช์ Control Power มาที่ตำแหน่ง OFF และกดปุ่ม Emergency		<div>- เมื่อเกิดเหตุให้กดปุ่ม Emergency และแจ้งหัวหน้างานทันที</div>		1	-	-
			S	ต้องกดปุ่ม Emergency เพื่อยุติการทำงานของเครื่องทั้งหมด					
			E						
		3	ถอดชุดใบมีด โดยเปิดแคมปีล๊อคระหว่าง Die กับใบมีดแล้วดึงชุดใบมีดออก		<div>- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข</div>		1	-	-
			S	ต้องสวมใส่ถุงมือผ้าหรือถุงมือหนังเพื่อไม่ให้นิ้วสัมผัสกับของมีคม					
			E	ใบมีดบาดนิ้วมือ ขาดถึงขั้นนิ้วมือขาด					
			Q	ระวังใบมีดกระทบกับแท่งเหล็กหรือเครื่องจักร					
			E	จะทำให้ใบมีดหมดคมและต้องเปลี่ยนใบมีดก่อนเวลาอันควร					
		4	ถอดชุดท่อน้ำ โดยการถอดแคมปีล๊อคท่อและดึงลูกยางที่ติดอยู่กับท่อออก แล้วดึงท่อออก		<div>- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข</div>		1	-	-
			S	ทิ้งให้น้ำในท่อเย็นสัักพักแล้วจึงทำการถอดชุดท่อน้ำ					
			E	แผลพุพองจากความร้อนของน้ำ					
			Q	เม็ดสติกค้างในชุดท่อน้ำ					
			E	เกิดการปนเปื้อนของสินค้าเมื่อผลิตสินค้าชุดใหม่					

<div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ		
		เรื่อง	วิธีการล้างเครื่องขัดสกรู						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-034		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	Twin 75	แก้ไขครั้งที่	01		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	24 ชม./วัน		
รหัส	24TEK75-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56		<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)			
						คน	เครื่อง	เดิน	
		5	ถอดฮีตเตอร์ความร้อน โดยการถอดน็อตที่ล็อคฮีตเตอร์ออก แล้วดึงฮีตเตอร์ออก		- ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ก่อนทุกครั้งทีปฏิบัติงาน	2	-	-	
			S	สวมใส่ถุงมือผ้าหรืออุปกรณ์ป้องกันความร้อนและรอให้เครื่องเย็นสักพักแล้วจึงทำการถอดฮีตเตอร์					- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข
			E	แผลพุพองจากความร้อนที่เหล็อยู่ของฮีตเตอร์					
		6	ถอดชุด Die โดยการประกบชุดใบมีดเข้ากับหน้า Die และทำการถอดน็อตที่ล็อคหน้า Die ออก จากนั้นใช้น็อตค้ำหน้า Die เพื่อดึง Die ออก		- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	3	-	-	
			S	ต้องประกบชุดใบมีดเข้ากับหน้า Die ก่อนที่จะทำการถอด Die					
			E	แผลพุพองจากความร้อนของ Die					
		7	ถอด Gear Pump โดยการถอดฮีตเตอร์และขันน็อตประกบหน้าแปลนและน็อตยึด Gear Pump ออกและคลายน็อตเพลตออก จากนั้นขันน็อตค้ำขึ้น Gear Pump ออกและใช้รอกยก Gear Pump ออกจากแท่น		- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	4	-	-	
			S	ต้องใช้รอกยก ยก Gear Pump ออกเพราะ Gear Pump มีน้ำหนักมาก					
			E	Gear Pump หล่นทับอวัยวะของร่างกายทำให้ได้รับบาดเจ็บอาจถึงขั้นพิการ					
			Q	ต้องใช้รอกยก ยก Gear Pump ออกเพราะ Gear Pump มีน้ำหนักมาก					
			E	Gear Pump ตก หล่นทำให้เครื่องจักรได้รับความเสียหาย					
		8	ถอดชุดหน้าแปลน โดยการถอดฮีตเตอร์/สายไฮโดรลิก และขันน็อตที่ล็อคหน้าแปลนออก จากนั้นให้ดึงชุดหน้าแปลนออก		- ในฮีตเตอร์อาจมีความร้อนเหลืออยู่ และสายไฮโดรลิกอาจมีแรงดันต้องทำการถอดด้วยความระมัดระวัง	2	-	-	
			S	ถอดสายต่างๆ ออกจากชุดหน้าแปลนออกก่อนที่จะทำการเคลื่อนย้าย					- สวมใส่อุปกรณ์ PPE
			E	มีแรงดันหรือความร้อนเหลืออยู่ภายในทำให้เกิดแผลพุพอง					

 		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ			
		เรื่อง	วิธีการล้างเครื่องฉีดสกรู							
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-034		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)				
เครื่องจักร	Twin 75	แก้ไขครั้งที่	01		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รหัส	24TEK75-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56		<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
		9	การถอด Vacuum ให้ถอดท่อ Vacuum และน็อตที่ล็อก Vacuum ออกก่อนแล้วจึงยก Vacuum ออกจากเครื่อง			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		1	-	-
			S	ระมัดระวังการยก Vacuum ออก เพราะ Vacuum มีน้ำหนักมากและ Vacuum ยังมีความร้อนเหลืออยู่						
			E	Vacuum หล่นใส่เท้า หรือหล่นทับส่วนต่างๆของร่างกายและแผลพุพองจากความร้อน						
		10	การถอด Ventilation ให้ถอดท่อ Vent และน็อตที่ล็อก Vent ออกก่อนแล้วจึงยก Vent ออกจากเครื่อง			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		1	-	-
			S	ถอดท่อ Vent และ Vent ด้วยความระมัดระวัง (Vent มีน้ำหนักค่อนข้างมากและมีความร้อนเหลืออยู่)						
			E	ท่อ Vent หล่นใส่เท้าและแผลพุพองจาก Vent						
		11	การถอด Clamer Feeder ให้ถอดน็อตที่ยึดออกจากตัวยึดออกก่อน แล้วกดปุ่มไฮโดรลิกเพื่อยก Clamer ขึ้น แล้วจึงหมุนน็อตออก จากนั้นให้ถอดน็อตยึดดังกล่าวออกแล้วยกถึงลง			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		4	-	-
			S	ระวังในการกดปุ่มไฮโดรลิกอย่าอ้าวระยะไปขางทางขึ้นของ Chamer และต้องใช้ 4 คนยก						
			E	Chamer หล่นทับและกระแทกเข้ากับส่วนต่างๆ ของร่างกายทำให้ได้รับอันตราย						
		12	การถอดประกับล็อกสกรู ให้คลายตัวล็อกสกรูออกก่อนและเอาประกับล็อกสกรูก่อน จากนั้นให้ดึงสกรูออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		2	-	-
			S	สวมถุงมือผ้า						
			E	เวลาจับประกับล็อกสกรูอาจทำให้มือพองได้						

<div></div> <div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ		
		เรื่อง	วิธีการล้างเครื่องขัดสกรู						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-034		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	Twin 75	แก้ไขครั้งที่	01		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	<div>S = ความปลอดภัย (Safety)</div> <div>Q = คุณภาพ</div> <div>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</div>		24 ชม./วัน	
รหัส	24TEK75-1	วันที่บังคับใช้	16/09/56		<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		13	การถอดสกรู ให้คลายประกับสล็อตสกรูออกก่อนแล้วจึงถอดหัวสกรูออกโดยใช้อุปกรณ์ดึงสกรูหมุนเข้าที่หัวสกรู เพื่อดึงสกรูออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	5	-	-
			S	สวมใส่ถุงมือผ้าและทำตามขั้นตอนการถอดสกรู					
			E	แผลพุพองจากความร้อนของสกรู					
		14	การขัดสกรู ให้ใช้แปรงลวดเหล็กในการขัดสกรูให้สะอาด			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	2	-	-
			S	สวมถุงมือผ้า หน้ากากอนามัย และแว่นตาขณะทำการขัด					
			E	แปรงลวดเหล็กบาดมือ หรือเศษแปรงลวดเหล็กกระเด็นเข้าตา แผลพุพองจากความร้อน					
			Q	ต้องขัดสกรูให้สะอาด					
			E	เกิดการปนเปื้อนเมื่อทำการผลิตสินค้าชุดใหม่					
		15	การแขวงกระบอก ให้ใช้เครื่องแขวงกระบอกขัดสกรู และใช้เครื่องขัดรู Vacuum และรู Vent			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	3	-	-
			S	ต้องสวมถุงมือหนังและแว่นตา					
			E	เศษลวดหรือฝุ่นผงเข้าตาและแผลพุพองจากสายแขวงกระบอก					
			Q	ต้องขัดให้สะอาดไม่ให้เหลือพลาสติกติดอยู่					
			E	อาจเกิดการปนเปื้อนเมื่อผลิตสินค้าครั้งต่อไป					