

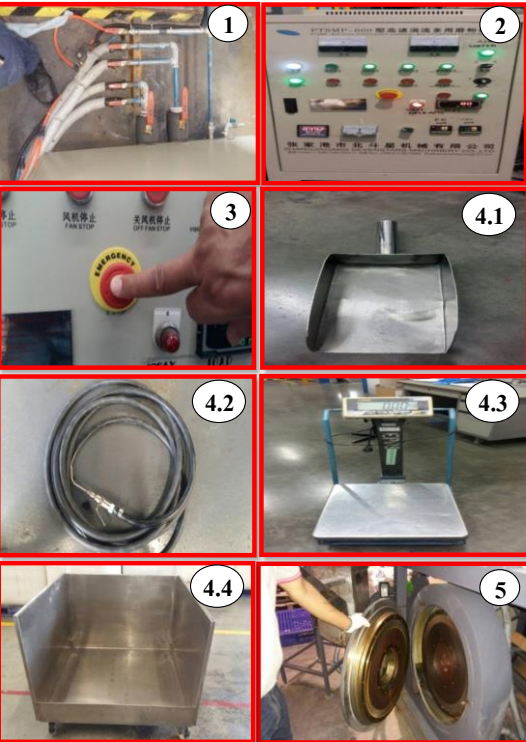
















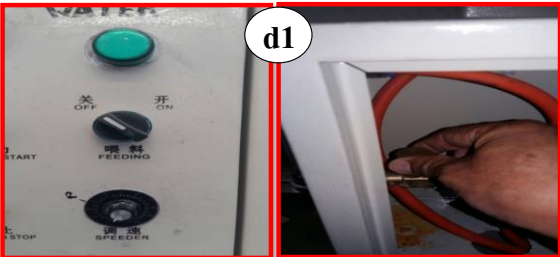







WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										๓
เรื่อง		การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		<b>S = ความปลอดภัย (Safety)</b> <b>Q = คุณภาพ</b> <b>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</b>		24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> Earplug <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา						
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			รับวัตถุดิบ			- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ห้ามผ่านและเข้าใกล้		1	-	-
		S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้ครนยกวัตถุดิบ							
		E	วัตถุดิบหล่นทับคน							
		Q	ต้องตรวจสอบวัตถุดิบว่าตรงตามที่จะทำการเดินเครื่องหรือไม่							
		E	ใช้วัตถุดิบผิด สิ้นค้าไม่ได้มาตรฐาน							
			โหลดวัตถุดิบ			- การยกของขึ้นที่สูงควรระมัดระวังเป็นอย่างมาก		1	-	-
		S	ห้ามผ่านหรือเข้าใกล้ขณะบริเวณที่ใช้ครนยกวัตถุดิบ			- ต้องมีป้ายชี้บ่งหรือสัญลักษณ์ห้ามผ่านและเข้าใกล้				
		E	วัตถุดิบหล่นทับคน			- ตรวจสอบตะขอยกของรอกให้พร้อมใช้งาน				
		Q	ตรวจสอบตะขอยกของรอกให้ตรงกับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ							
		E	วัตถุดิบหก มีสิ่งเจือปน							
			ตรวจสอบเช็คก่อนเริ่มปฏิบัติงาน					1	-	-
		1. ระบบน้ำ ต้องพร้อมทำงาน								
		2. ระบบไฟ ต้องพร้อมทำงาน								
		3. ตรวจสอบเช็คปุ่ม Emergency ว่าปกติหรือไม่								
		4. อุปกรณ์ประจำเครื่องจักร								
		4.1 อุปกรณ์ตักดี								
		4.2 ปืนลม								
		4.3 เครื่องชั่ง								
		4.4 รถรองถุงใส่ดี								
		5. เปิดดูใบมีดทุกครั้งก่อนปฏิบัติงาน ว่ามีความพร้อมหรือไม่								
		( กดปุ่ม E-STOP ทุกครั้งก่อนเปิดใบมีด )								






WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> Earplug <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<b>S = ความปลอดภัย (Safety)</b> <b>Q = คุณภาพ</b> <b>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</b>		24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่	01							
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566							
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> <td></td> <td colspan="3">ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</td> <td colspan="2">- ต่อสายดินที่เครื่อง</td> <td>1</td> <td>-</td> <td>-</td>			ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			- ต่อสายดินที่เครื่อง		1	-	-
		A กด Start.			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุการณ์ขัดข้องและเกิดความไม่ปลอดภัย					
		a1 เปิด Chiler/เปิดน้ำเย็นให้ได้ ประมาณ 10 องศา ค่า +/- ไม่เกิน 5.0			- ตรวจสอบอุปกรณ์/ป้อนควบคุมการทำงานของเครื่องจักรก่อนทำการเริ่มเดินเครื่องจักร					
		a2 Start main Grinder (Host Start) รอประมาณ 1 นาที ให้ Amp ตกลงมาที่ ≤ 20 A								
		a3 Start Blower ใหญ่ BLW1.								
		a4 Start Blower เล็ก BLW2.								
		a5 Start Vibrator Screen (เครื่องร่อนตะแกรง)								
		a6 Start Rotary Valve (Feeding หัวเขย่า )								
		a7 เปิด Value น้ำ Spay วาล์วตัวที่ 1 (Manual) ถ้อยๆ ปรับระดับน้ำตามเข็มที่ทำได้								
		S			มือต้องไม่เปียกน้ำในการกดที่เครื่อง					
		E			อาจโดนไฟฟ้าดูดได้					
		Q			ขณะที่เปิดถูกปล่อยลงมาควรจับปากถุงไว้แน่นและหันปากถุงไว้กับท่อปล่อยเม็ดให้ดี					
		E			วัดอุณหภูมิ เกิดการปนเปื้อน					

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)											
เรื่อง		การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> Earplug <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<b>S = ความปลอดภัย (Safety)</b> <b>Q = คุณภาพ</b> <b>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</b>		24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่	01								
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566								
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)			
<div><div></div><div></div><div></div></div>			<b>B Condition</b> เดินปกติ			- ปฏิบัติงานตาม WI อย่างเคร่งครัด		1	-	-	
			b1 รักษาอุณหภูมิ น้ำ Child ≤ 12 °C Set 7-8 °C								
			b2 ให้ Set Load เริ่มต้นที่ 80 Am และสังเกตไฟ Show spary ตัวกระพริบไม่ค้าง								
			b3 อุณหภูมิ น้ำเชื้อเครื่อง = 130 °C (<20 °C) Out put								
			b4 อุณหภูมิ สีน้ ค้างคาว ออก Screen = 50-58 °C < 48 = ขึ้น → ดันตะแกรง > 58 = จะหลอม								
			b5 เปิดฝาตะแกรงเพื่อไล่ความชื้น								
			S	ควบคุมไหลตามที่กำหนดไว้ ทำให้เครื่องเดินนิ่ง							
			E	เดินไหลที่ตั้งไว้ทำให้เครื่องน็อค							
			Q	ควบคุมอุณหภูมิตามที่ตั้งไว้ทำให้สีน้ ค้างคาว มีคุณภาพ							
			E	สีหลอมเป็นก้อนติดใบมีด ตะแกรงตัน							

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)											
เรื่อง		การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> Earplug <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	S = ความปลอดภัย( Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่	01								
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566								
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)			
<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>			C กรณีตะแกรงคัดตะแกรงเพราะความชื้น			- ปฏิบัติงานตาม WI อย่างเคร่งครัด		1	-	-	
			c1 ตัด Feeder / ตัดน้ำ ทันทิ ( ตัดน้ำให้หมุน Valve ไปทางขวามือเพื่อปิด )			- ตรวจสอบเบื้องต้นของชิ้นงานอย่างสม่ำเสมอ					
			c2 ตัด Reject ออก ( ให้น้ำลงมารองที่ช่องปล่อย Reject )								
			c3 เดินเครื่องต่อไป 5 นาที ( ไม่มีภาพประกอบ )								
			c4 หยุด Vibrator Screen Clear ตะแกรง								
			c5 นำ ลม เป่าทำความสะอาดตะแกรง								
			c6 Restart Vibrator Screen								
			c7 กลับไปเดินเครื่องตามปกติ (ข้อB)								
			S	ขณะนำลมเป่าควรสวมใส่อุปกรณ์ PPE และผ้าปิดจมูก							
			E	ผู้ปฏิบัติงานเข้าสู่ร่างกาย							
	Q	คัดแยกงานบดที่มีความชื้นออกซึ่งมีผลต่อคุณภาพงาน									
	E	วัตถุดิบหก เกิดการปนเปื้อนวัตถุดิบหกหรือมีสิ่งเจือปน									

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม	
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> Earplug <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs. / Day	
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่	01						
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		d1	D การหยุดเครื่อง		- ปฏิบัติงานตาม WI อย่างเคร่งครัด		1	-	-
			d1 ปิด Feed และปิดน้ำทันที (วาล์วที่1)		- ตรวจสอบปั๊มควบคุมการทำงานให้อยู่ในตำแหน่งหยุด ( E-STOP)				
		d3	d2 ปลดขดเค้นเครื่องจนกว่า Reject หมด ( ไม่มีภาพประกอบ )						
			d3 คัดแยก Reject ออกจากเครื่อง						
		d4	d4 หยุด Rotary Value.						
			d5 หยุด Vibrator Screen.						
		d5	d6 หยุด Blower 1 และ 2						
			d7 หยุด Main Grinder.						
		d6	S มือต้องไม่เปียกน้ำขณะกดปุ่มหยุดเครื่องจักร						
			E อาจโดนไฟดูด						
		d7	Q ไม่ควรรีบคัด Reject เพื่อลดการสูญเสียให้น้อยลง						
			E หยุดเครื่องไม่คัด Reject ทำให้สวิตช์ที่ใบมีดทำให้ Start ใหม่ไม่ได้						



WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)										
เรื่อง		การใช้งานเครื่องบด 25MF600-1 (Pulverizer MF600)		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-057	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> Earplug <input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	S = ความปลอดภัย( Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		24 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	เครื่องบด	แก้ไขครั้งที่	01							
รหัส	25MF600-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566							
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
<div>TEM CONTROL → PUM → PUMP → COMPRESSOR →</div> 			ต้องเปิดทั้งหมดตามรูป และอุณหภูมิ Set 8 °C			- หมั่นตรวจเช็ค Temp ของ Chiller		1	-	-
			ข้อควรระวังคืออุณหภูมิ Chiller เป็นส่วนสำคัญในการบดงาน							
			ซึ่งอุณหภูมิต้องไม่เกิน 14 °C ถ้าเกินให้รีบแจ้งหัวหน้างานทันที							
		Q	หมั่นตรวจสอบอุณหภูมิ Chiller จะทำให้เครื่องเดินเต็มประสิทธิภาพ							
		E	อุณหภูมิไม่เป็นไปตามที่กำหนดทำให้เกิดผลเสียต่อประสิทธิภาพของเครื่องจักร							
  <div>สองรูปนี้มีความสัมพันธ์กัน</div>			มาตรวัดระดับน้ำ และ Value ปรับระดับน้ำ					1	-	-
			หมุนทางด้านซ้าย = เปิด							
			หมุนไปทางด้านขวา = ปิด							
 			ล้างสินค้า+ยึบปากถุง			- ตรวจสอบสภาพจักรทุกครั้งก่อนปฏิบัติงานว่ามีสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่		1	-	-
		S	หยุดการทำงานของเครื่องก่อนทุกครั้งที่ทำกรล้างเครื่อง							
		E	ไฟช็อต ใบมีดบาดมือ ใบพัดบาดมือ							
		Q	ต้องทำความสะอาดเครื่องให้สะอาด							
		E	การเดินเครื่องครั้งต่อไปอาจทำให้สินค้าปนเปื้อนได้							