


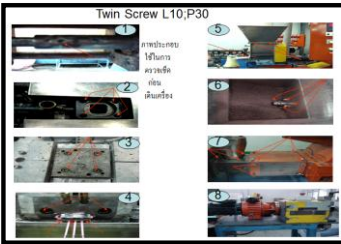












<div><div></div><div></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ		
		เรื่อง	การฉีดเม็ดพลาสติก						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-045-01-01/12/58		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	TWIN EXTRUDER				<div><div>☑ หมวกนิรภัย</div><div>☑ รองเท้านิรภัย</div></div>	<div>S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</div>		24 ชม./วัน	
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK51-1, 21MGT58-1, 21MGT50-1, 21MGT35-1, 21TEK40-1				<div><div>☑ แว่นตา</div><div>☑ ถุงมือยาง</div></div>				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
		1	<div>เตรียมวัตถุดิบที่ผสมแล้ว รอการปล่อยลงท่อ</div> <div>S<div>การวางวัตถุดิบที่ผสมแล้วบนพาเลท ต้องวางให้ดี อาจหั่นและแตกเสียบ</div></div> <div>E<div>ฝุ่นสารเคมีฟุ้งกระจายหล่นตามพื้นและเข้าสู่ร่างกาย</div></div> <div>Q<div>ท่อปล่อยสลิคมีฝาปิดท่อ ระหว่างปล่อยวัตถุดิบที่ผสมแล้ว ลงเครื่องฉีด</div></div> <div>E<div>มีผงสีอื่น และแมลงตกไปในท่อ</div></div>		<div>- ทำความสะอาดร่างกายและพื้นที่ที่มีฝุ่นผงตกอยู่</div> <div>- วางถุงบนพาเลทให้เป็นระเบียบ</div> <div>DO NOT COPY</div>		2	-	-
<div><div></div><div></div><div>ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรก่อน</div><div>ติดตั้งท่อดูดฝุ่น</div></div>		2	<div>ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องจักรก่อนเดินเครื่องและติดตั้งท่อดูดฝุ่น</div> <div>S<div>(รายงานการตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์ Twin Line ก่อนทำการผลิต) และติดตั้งท่อดูดฝุ่นให้มีสภาพที่พร้อมใช้งาน</div></div> <div>E<div>หากไม่ตรวจสอบเช็คเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานจะทำให้เกิดอันตรายและถ้าท่อดูดฝุ่นไม่พร้อมใช้งาน อาจทำให้ฝุ่นผงฟุ้งกระจายเข้าสู่ร่างกายของพนักงาน</div></div> <div>Q<div>การเป่าเบรอนของสินค้าจากท่อ และรางน้ำ /ต้องล้างเครื่องให้สะอาดทุกครั้งก่อนทำการผลิต</div></div> <div>E<div>สินค้าปนเปื้อน</div></div>		<div>- กรณีสินค้าปนเปื้อนคัดแยกสินค้าและติดป้ายชี้บ่งสถานะ NCP รอแก้ไข</div> <div>- สภาพเครื่องจักรไม่พร้อมใช้งาน อุปกรณ์ชำรุดเสียหายแจ้งหัวหน้างานทันที</div>		5	-	-
<div><div></div><div></div><div>เปิดสวิตช์ควบคุม</div><div>ตั้งอุณหภูมิของ HEATER</div></div>		3	<div>เปิดสวิตช์ผู้ควบคุมแล้วตั้งอุณหภูมิ HEATER *การผลิตสีแต่ละเบอร์จะตั้งอุณหภูมิแตกต่างกัน*<div></div></div> <div>S<div>ถ้าอุณหภูมิเกิน Maximum จะทำให้สีไหม้ และเกิดควันพิษ</div></div> <div>E<div>ทำให้เกิดสารก่อมะเร็ง ต่อพนักงานที่สูดดม</div></div> <div>Q<div>ตรวจสอบอุณหภูมิของเครื่องจักรตามค่าที่set ไว้ เทียบกับเอกสาร Production Data Report(Extruder) (PD-F-010) ของสินค้าแต่ละเบอร์ ค่าวกลบไม่เกิน 10 องศาเซลเซียส</div></div> <div>E<div>อาจทำให้สีไหม้ สินค้าเสียหาย</div></div>		<div>- คัดแยกสินค้า และแจ้งหัวหน้างานทันที</div>		4	-	-
		4	<div>ปล่อยสีลงเครื่อง DOSING ผ่านท่อส่งสี<div></div></div> <div>S<div>จับปลายท่อให้แน่น ป้องกันวัตถุดิบฟุ้ง และฟุ้งกระจาย</div></div> <div>E<div>สารเคมีฟุ้งกระจายเข้าสู่ร่างกาย</div></div> <div>Q<div>ตรวจสอบความแข็งแรงของท่อ ก่อนปล่อยวัตถุดิบ</div></div> <div>E<div>อาจทำให้ท่อขาด สักส่วนของวัตถุดิบไม่ครบตามสูตร</div></div>		<div>- ให้นักงาน QC ตรวจสอบคุณภาพ เพื่อปรับสูตรใหม่</div>		4	-	-

<div><div></div><div></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ			
		เรื่อง	การฉีดเม็ดพลาสติก							
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-045-01-01/12/58	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	TWIN EXTRUDER			<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	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK51-1, 21MGTS58-1, 21MGTS50-1, 21MGTS35-1, 21TEK40-1			<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)			
<div><div>แผนควบคุมอุณหภูมิ</div><div></div></div>		5	ขั้นตอนการฉีดสี <input type="checkbox"/>		<div>- แจ้งหัวหน้าทันทีเพื่อ แจ้งช่างมาดำเนินการแก้ไข</div> <div>- แยกสินค้าพร้อมติดป้ายชี้บ่ง</div>		4	-	-	
			S	ขณะที่เครื่องทำงานห้ามนำโลหะทุกชนิดหย่อนไปในเครื่องฉีดสี โดยเด็ดขาด						
			E	อาจทำให้สกปรกได้รับความเสียหาย						
			Q	ควบคุมอุณหภูมิไม่ให้เกินค่าที่เซตไว้ใน Production Data Report (Extruder) (PD-F-010) ของสินค้าแต่ละเบอร์ ค่าवलบไม่เกิน 10 องศาเซลเซียส						
			E	อาจทำให้สินค้าไม่ได้มาตรฐาน						
<div></div>		6	ขั้นตอนดึงเส้น ผ่านรางน้ำ <input type="checkbox"/>		<div>- แจ้งหัวหน้างาน รีบปรับปรุงกระบวนการและหาทางแก้ไข</div>		4	-	-	
			S	ระวังอย่าสัมผัสความร้อนจากการดึงเส้นและหัว DIE						
			E	อาจทำให้ผิวหนังพุพอง						
			Q	จัดเรียงเส้นให้เป็นระเบียบ ไม่ให้เกาะติดกัน						
			E	อาจทำให้เม็ดสีที่ออกมาติดกันเป็นคู่						
<div></div>		7	ผ่านแปลงคั่นน้ำและเครื่องดูดความชื้น <input type="checkbox"/>		<div>- แจ้งหัวหน้างาน รีบปรับปรุงกระบวนการและหาทางแก้ไข</div> <div>- ต่อสายดินที่เครื่องและสายกาวต่อที่เครื่องจักร</div>					
			S	ดูแลสายไฟเครื่องดูดความชื้น ไม่ให้ชำรุด						
			E	อาจทำให้ไฟช็อต ได้รับอันตราย						
			Q	จัดเรียงเส้นสี ให้ผ่านร่องเครื่องดูดความชื้น						
			E	อาจทำให้ เม็ดสีมีความชื้น						
<div></div>		8	ขั้นตอนการเข้าเครื่องตัดเม็ด		<div>- แจ้งหัวหน้า เพื่อแจ้งช่างให้มาทำการเปลี่ยนใบมีด</div>		4	-	-	
			S	ห้ามหย่อนนิ้วมือเข้าไปในเครื่องตัดและกรณีสีติดใบมีดก่อนแก้ไขต้องถอดปลั๊กและสวมถุงมือหนัง ไม่ควรใช้วัตถุที่เป็นเหล็กคั่นใบมีด						
			E	อาจทำให้ได้รับอันตรายจากการถูกใบมีดคั่นนิ้ว และ ใบมีดเสียหาย <input type="checkbox"/>						
			Q	ตรวจสอบความคมของใบมีดตัดทุกครั้ง						
			E	อาจทำให้ ขนาดของเม็ดสีไม่ได้ตาม มาตรฐาน และอาจมีฝุ่นผงจำนวนมาก						

<div> </div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	จัดทำ		
		เรื่อง	การฉีดเม็ดพลาสติก						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-045-01-01/12/58		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)  S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	เวลาทำงานรวม  24 ชม./วัน	
เครื่องจักร	TWIN EXTRUDER				<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย				
รหัส	21TEK30-2, 21TEK45-1, 21TEK51-1, 21MGT58-1, 21MGT50-1, 21MGT35-1, 21TEK40-1				<input checked="" type="checkbox"/> แวนตา <input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือยาง				
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)	
							คน	เครื่อง	เดิน
 			9	ผ่านเครื่องร่อนแยกขนาดเม็ดและปล่อยสินค้าลงรถ wagon □		<div>- คัดแยกสินค้าที่ปนเปื้อน และคัดป้ายชี้บ่ง</div> <div>- รอกการตรวจสอบจากหน่วยงาน QC</div>	4	-	-
			S	ระวังเครื่องร่อน โคนทับเท้า และไฟฟ้าช็อต, ไฟฟ้าสถิต □					
			E	อาจทำให้ได้รับอันตรายจากเครื่องร่อน โคนทับ และ ไฟฟ้าช็อต					
			Q	ตรวจสอบความสะอาดของเครื่องร่อน ไม่ให้มีสิ่งปนเปื้อน และใช้ฟิล์มคลุมป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกและผลการตรวจสอบจากหน่วยงาน QC					
			E	อาจทำให้สินค้าปนเปื้อน					
 			10	ขั้นตอนการส่งสินค้ามาห้องบรรจุ		<div>- มีมาตรการตรวจสอบความถูกต้องของ Item Number และ Batch Number ก่อนส่งบรรจุ</div>	4	-	-
			S	เคลื่อนย้ายระวังเชืวชนสินค้าแตกชำรุดหรือเสียหาย					
			Q	ตรวจสอบฝุ่น , ขนาดเม็ด, Item Number และ Batch Number ของสินค้าให้ตรง เพื่อป้องกันการแพ้คัดเบอร์					
			E	สินค้าปนเปื้อน , ส่งสินค้าผิดเบอร์ให้ลูกค้า					
