		•	WOI	RK INSTRUCTIO	N (วิธีถ	าารปฏิบัติงา	าน)		ต้นฉบับ			
เรื่อง		การผลิตด้ว	การผลิตด้วยเครื่อง Twin 75			อุปกรณ์ความ	มปลอดภ์	กัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำ			เรวม
หม่วยงาน PRODUCTION เลขที่เอกสาร			PD-W-030			หมวกนิรภัย		รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย(Safety)			
รื่องจักร	Twin 75 mm.	แก้ใขครั้งที่	02		\checkmark	แว่นตา	\checkmark	ถุงมือผ้า	Q = คุณภาพ	1 Hrs. / Day		Day
รหัส	24TEK75-1	วันที่บังคับใช้		14/08/2566	V	ผ้าปิดจมูก	×	หน้ากากนิรภัย	E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม			
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที) คน เครื่อง เค็			
4.2	EATERS TREE & GOANGE DIE TOUR TOUR TOUR TOUR TOUR TOUR TOUR TOUR	3.1 WE SHAPE THE COLUMN THE OF THE COLUMN TH	3 4	เปิดสวิทซ์ EMERGENCY กดสวิทซ์ HEATER เพื่อทำก (BI ถึง GP2) 2.1 เข้าไปหน้า HEATER ดัง 2.2 กดปุ๋ม ON/OFF ให้ไฟขึ้ง กดสวิทซ์ B.COOLING PU หน้าจอจะขึ้นฟังก์ชั่น B. CO แล้วกด ON (ตามหมายเลข : กดสวิทซ์ OIL LUB PUMP หน้าจอจะขึ้นฟังก์ชั่น OIL L แล้วกด ON (ตามหมายเลข : กดสวิทซ์ VIBRATOR หน้าจอจะขึ้นฟังก์ชั่น VIBR. แล้วกด ON (ตามหมายเลข : ร มือที่สัมผัสหน้าจอต้อ E ไฟดูด Q ใช้งานเครื่องตามคู่มือ E สินค้าไม่ได้กุณภาพ ที่	การ SET ใ อุณหภูมิต ผสีเขียวเป็ MP OLING P 3.2) UB. PUM 4.2)	ฟตาม DATA ตั้ง าม DATA น ON UMP (ตามหมายเ P (ตามหมายเลข มหมายเลข 5.1)	ลข 3.1)	E 1 ถึง GP.2	 - ต้องปฏิบัติตามวิธีข้างต้นที่ได้กล่าวไว้ และแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง 	3	หยุด	

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Twin 75 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร หน่วยงาน ✓ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-030 แก้ไขครั้งที่ เครื่องจักร 🔽 แว่นตา ถงมือผ้า Twin 75 mm. 02 O = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ ๔ ผ้าปิดจมูก E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส หน้ากากนิรภัย 24TEK75-1 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและการแก้ไข ฐปภาพ ลำดับ เครื่อง เดิน คน 6 กดสวิทซ์ TEMP (ตามหมายเลข 6,1) - ต้องปฏิบัติตามวิธีข้างต้นที่ได้กล่าวไว้ 3 หยุด เพื่อทำการ SET ไฟ ZONE DIE TEMP,PDV TEMP,WATER TEMP ตาม DATA และแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง และกด ON (ตามหมายเลข 6.2) กคสวิทซ์ MOTOR (ตามหมายเลข 7,1) แล้วกดสวิทซ์ ON BLOWER, DRYER, PDV HYD (ตามหมายเลข 7.2) กคสวิทซ์ GEAR PUMP MOTOR (ตามหมายเลข 8.1) แล้ว กดปุ่ม READY(ตามหมายเลข 8.2) และ ON (ตามหมายเลข 8.3) (ตามหมายเลข 8.4) เพื่อปรับรอบ GEAR PUMP มาที่ 41 r/min (ตามหมายเลข 8.4) ตามที่ DATA กำหนด กคสวิทซ์ MAIN (ตามหมายเลข 9.1) หน้าจอจะขึ้นฟังก์ชั่น MAIN MOTOR และกด ON (ตามหมายเลข 9.2) 10 กดปุ่ม (ตามหมายเลข 10,1) MAIN ู้เพื่อปรับรอบสกรูขึ้นทีละ 10 / กคจนได้รอบตามที่ DATA กำหนด มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Twin 75 สัญลักษณ์ (SYMBOL) อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร หน่วยงาน ✓ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-030 แก้ไขครั้งที่ เครื่องจักร ถูงมือผ้า $\overline{\mathsf{V}}$ แว่นตา $\sqrt{}$ Twin 75 mm. 02 O = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ รหัส E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม ☑ ผ้าปิดจมูก 14/08/2566 หน้ากากนิรภัย 24TEK75-1 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ฐปภาพ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ลำดับ เครื่อง เดิน คน - ต้องปฏิบัติตามวิธีข้างต้นที่ได้กล่าวไว้ 11 กด COMPACTOR FEEDER (ตามหมายเลข 11.1) 3 หยุด และแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ กดุปุ่ม READY (ตามหมายเลข 11.2) และ กดปุ่ม ON (ตามหมายเลข 11.3) S/C INLET IS6 °C - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง (ตามหมายเลข 11.4) เพื่อปรับรอบ COMPACTOR มาที่ 140 r/min (ตามหมายเลข 11.5) I'-II r/min SC2 SC3 AD GP1 GP2 MAIN 12 กดที่รูป VACUUM PUMP (ตามหมายเลข 12.1) S/C INLET HS6 C G/P INLET มาที่ตำแหน่ง ON (ตามหมายเลข 12.2) เพื่อเปิด VACUUM มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ 2.1 SC3 AD GP1 GP2 ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Twin 75 อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) สัญลักษณ์ (SYMBOL) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร หน่วยงาน ✓ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-030 แก้ไขครั้งที่ เครื่องจักร แว่นตา $\sqrt{}$ ถงมือผ้า Twin 75 mm. 02 $\overline{\mathsf{V}}$ O = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม รหัส ี ผ้าปิดจมูก หน้ากากนิรภัย 24TEK75-1 14/08/2566 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ฐปภาพ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ลำดับ เครื่อง เดิน คน - ต้องปฏิบัติตามวิธีข้างต้นที่ได้กล่าวไว้ 13 กดสวิทซ์ FEEDER#1 ON (ตามหมายเลข 13.1) 3 หยุด Feeder# 4 ON | Feeder# 5 ON Feeder# 1 ON Feeder# 3 ON Feeder# 2 ON กดสวิทซ์ FEEDER#2 ON (ตามหมายเลข 13.2) และแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ กคสวิทซ์ FEEDER#4 ON (ตามหมายเลข 13.3) - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง เพื่อทำการปล่อยวัตถุดิบ เรียง ตามลำดับการออกแบบสูตรการผลิต Feeder# 2 OFF Feeder# 3 OFF Feeder# 4 OFF Alarm Paddle Alarm Paddle Feeder# 4 Speed Paddle Speed Paddle 14 กคสวิทซ์ MOTOR (ตามหมายเลข 14.1) PROCESS TIME SET TREND ALARM ต่อด้วยกดสวิทซ์ Process (ตามหมายเลข 14.2) เพื่อทำการ Purge หน้า DIE MOTOR CONTROL PUMP CUTTER GRIND มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ CUTTER CURRENT

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) เรื่อง การผลิตด้วยเครื่อง Twin 75 สัญลักษณ์ (SYMBOL) อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) เวลาทำงานรวม เลขที่เอกสาร หน่วยงาน หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย S = ความปลอดภัย(Safety) PRODUCTION PD-W-030 แก้ไขครั้งที่ เครื่องจักร แว่นตา ถูงมือผ้า 02 $\overline{\mathsf{V}}$ $\sqrt{}$ Twin 75 mm. Q = คุณภาพ 1 Hrs. / Day วันที่บังคับใช้ รหัส ☑ ผ้าปิดจมูก E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม 14/08/2566 หน้ากากนิรภัย 24TEK75-1 เวลาทำงาน (วินาที) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ฐปภาพ มาตรการป้องกันและการแก้ไข ลำดับ เครื่อง คน เดิน ประกอบชุดหัวตัด GALA - ต้องปฏิบัติตามวิธีข้างต้นที่ได้กล่าวไว้ 15 3 หยุด และแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ - มีการอบรมพนักงานก่อนใช้เครื่อง ต้องสวมถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงาน ให้ระวังที่ล๊อคป้อมมืดหนีบมือ ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ CUTTING TIME SET TREND ALARM MOTOR CONFROL CUTTER GRIND 16 กดสวิทซ์ AUTO RUN (ตามหมายเลข 16) มือที่สัมผัสหน้าจอต้องไม่เปียกน้ำ ใช้งานเครื่องตามคู่มือการใช้งานของเครื่อง CUTTER CURRENT สินค้าไม่ได้คุณภาพ ที่ต้องการ 16/06/14 07:56: