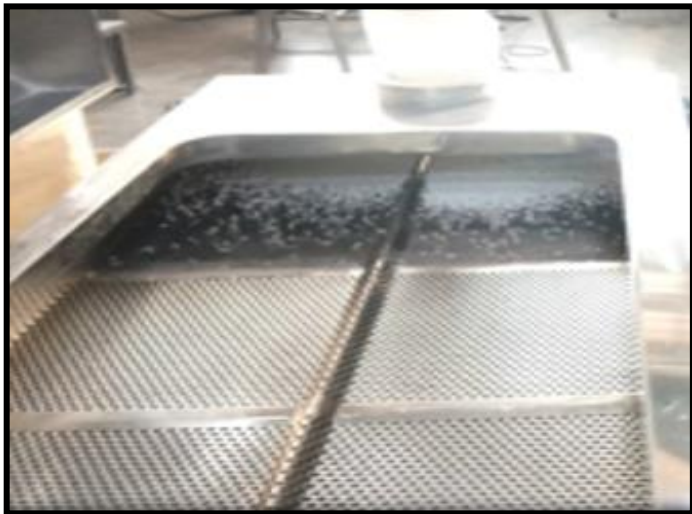


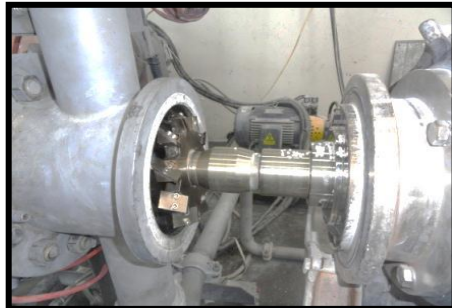



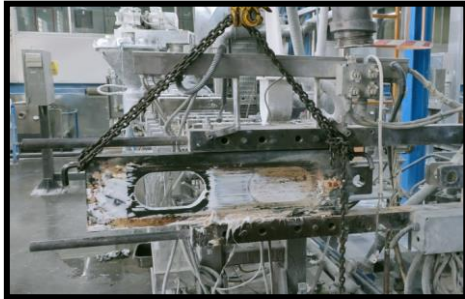





WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)							ต้นฉบับ				
เรื่อง		การล้างเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)		1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	TEK96	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า	Q = คุณภาพ					
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย	E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม					
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			1	ไล่พลาสติกและไล่ Compound (CECN100) 1.1 ผลิตสินค้าจบไล่พลาสติกเพื่อที่จะดันสีออกให้หมดจากกระบอกร 1.2 ไล่ Compound (CECN100) ล้างกระบอกรเพื่อถอดสกรู			- ต้องสวมอุปกรณ์ PPE ก่อนทุกครั้ง ที่ปฏิบัติงาน		1	-	-
			S	ใส่ถุงมือผ้า ใช้ทองเหลืองและพลาสติกและ CECN100 ออกจากกระบอกร							
			E	แผลผิวหนังจากความร้อนของพลาสติกหรือ CECN100							
			Q	จะต้องไล่พลาสติกหรือ CECN100 ออกจากกระบอกรให้หมด ก่อนที่จะทำการผลิตสินค้าชุดใหม่							
			E	เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ใหม่ที่ทำให้การผลิตครั้งต่อไป							
 			2	หมุนสวิทช์ Control Power มาที่ตำแหน่ง OFF และกดปุ่ม Emergency 2.1 ปรับสวิทช์ไปที่ OFF เพื่อปิด Controll 2.2 กดปุ่ม Emergency เพื่อตัดไฟทั้งระบบก่อนทำการถอดเครื่องออกมาล้าง ทำความสะอาด			- เมื่อเกิดเหตุให้กดปุ่ม Emergency และแจ้งหัวหน้างานทันที		1	-	-
			S	ต้องใส่ถุงมือทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน							
			S	ต้องกดปุ่ม Emergency เพื่อหยุดการทำงานของเครื่องทั้งหมด							
			E	ให้ระวังอันตรายจากไฟฟ้าดูด							



WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การล้างเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	TEK96	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		3	ถอดชุดใบมีด โดยเปิดแคมป้อนระหว่าง Die กับใบมีดแล้วดึงชุดใบมีดออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	3	-	-
			S	ต้องสวมใส่ถุงมือผ้าหรือถุงมือหนังเพื่อไม่ให้นิ้วสัมผัสกับของมีคม					
			E	ใบมีดบาดนิ้วมือ ขาดถึงขั้นนิ้วมือขาด					
			Q	ระวังใบมีดกระทบกับแท่งเหล็กหรือเครื่องจักร					
			E	จะทำให้ใบมีดหมดคมและต้องเปลี่ยนใบมีดก่อนเวลาอันควร					
		4	ถอดชุดท่อน้ำ โดยการถอดแคมป้อนท่อและดึงลูกยางที่ติดอยู่กับท่อออก แล้วดึงท่อออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	1	-	-
			4.1 ใช้ประแจปากตายเบอร์ 17 ขันน็อตล็อกแคมป้อนออกมา						
			4.2 ขยับท่อดึงลูกยางออกจากท่อ						
			S	ทิ้งให้น้ำในท่อเย็นสักพักแล้วจึงทำการถอดชุดท่อน้ำ					
			E	แผลพุพองจากความร้อนของน้ำ					
			Q	เม็ดสติกค้างในชุดท่อน้ำ					
			E	เกิดการปนเปื้อนของสินค้าเมื่อผลิตสินค้าสูตรใหม่					
		5	ถอดชุด Die โดยการประกบชุดใบมีดเข้ากับหน้า Die และทำการถอดน็อตที่ล็อกหน้า Die ออก จากนั้นใช้น็อตค้ำยันหน้า Die เพื่อดึง Die ออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข	4	-	-
			S	ต้องประกบชุดใบมีดเข้ากับหน้า Die ก่อนที่จะทำการถอด Die					
			E	แผลพุพองจากความร้อนของ Die					





WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การล้างเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	TEK96	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
 		6	ถอดชุดหน้าแปลน โดยการถอด Heater /สายไฮดรอลิก และขันน็อตที่ล็อกหน้าแปลนออกจากนั้นให้ดึงชุดหน้าแปลนออก  6.1 แจกช่างให้ถอดสาย Heater ออก  6.2 ถอดชุดหน้าแปลนออกมาทำความสะอาด  6.3 ทำความสะอาดเสร็จประกอบเข้าไป			- ใน Heater อาจมีความร้อนเหลืออยู่ และสายไฮดรอลิก อาจมีแรงดัน ต้องทำการถอด ด้วยความระมัดระวัง  PPE	4	-	-
		S	ถอดสายต่างๆ ออกจากชุดหน้าแปลนออกก่อนที่จะทำการเคลื่อนย้าย						
		E	มีแรงดันหรือความร้อนเหลืออยู่ภายในทำให้เกิดแผลพุพอง						
		7	การถอด Vacuum ให้ถอดท่อ Vacuum และน็อตที่ล็อก Vacuum ออกก่อนแล้ว จึงยก Vacuum ออกจากเครื่อง  7.1 ถอด Gauge วัดแรงดันของ Vacuum ออก  7.2 ถอดท่อของ Vacuum ออก  7.3 ถอดน็อตยึดหน้าแปลน Vacuum ออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ เพื่อหาแนวทางแก้ไข	1	-	-
		S	ระมัดระวังการยก Vacuum ออก เพราะ Vacuum มีน้ำหนักมาก และ Vacuum ยังมีความร้อนเหลืออยู่						
		E	Vacuum หล่นใส่เท้า หรือหล่นทับส่วนต่างๆของร่างกาย และแผลพุพองจากความร้อน						



WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การล้างเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	TEK96	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
 		8	การถอด Ventilation ให้ถอดท่อ Vent และน็อตที่ล็อก Vent ออกก่อน แล้วจึงยก Vent ออกจากเครื่อง 8.1 ขันน็อตยึดท่อ Vent ออก 8.2 ชกตัว Vent ออกมาทำความสะอาด			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ เพื่อหาแนวทางแก้ไข	1	-	-
		S	ถอดท่อ Vent และ Vent ด้วยความระมัดระวัง (Vent มีน้ำหนักค่อนข้างมาก และมีความร้อนเหลืออยู่)						
		E	ท่อ Vent หล่นใส่เท้าและแผลพุพองจาก Vent						



## WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)

เรื่อง		การล้างเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day			
เครื่องจักร	TEK96	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า					
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย					
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)			
		9	การถอด Agitator Feeder ให้ถอดน็อตที่ยึดออกจากตัวยึดออกก่อน แล้วกดปุ่มไฮดรอลิกเพื่อยก Agitator Feeder ขึ้น แล้วจึงหมุนน็อตออก จากนั้นให้ถอดน็อตยึดถังออก แล้วยกถังลง  9.1 ใช้หกล้อเขี่ยเบอร์ 10 ขึ้นน็อตยึด Agitator ที่ยึดติดกับ Barrel ออก  9.2 กดคันโยกเพื่อที่จะยก Agitator ออกจาก Barrel  9.3 ถอดน็อตฝา Agitator ออกโดยใช้คน 3 คนเพื่อประคองฝาลงมาทำความสะอาด  9.4 ทำความสะอาดเสร็จประกอบเข้าคืนและยกไปตั้งบน Barrel ยึดน็อต		- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุเพื่อหาแนวทางแก้ไข		4	-	-	
		S	ระวังในการกดปุ่มไฮดรอลิกอย่าเผลอวิ่งไปขวางทางขึ้นของ Agitater Feeder และต้องใช้ 4 คนยก							
			E	Agitater Feeder หล่นทับและกระแทกเข้ากับส่วนต่างๆของร่างกายทำให้ได้รับอันตราย						

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การล้างเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	TEK96	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
 		10	การถอดประกับลือคสกรู ให้คลายตัวลือคสกรูออกก่อนและเอาประกับลือคสกรูออก จากนั้นให้ดึงสกรูออก  10.1 ใช้ประแจเฉพาะ ถอดประกับลือคสกรูออก  10.2 หมุนตัวลือคออกแล้วเอาประกับออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ เพื่อหาแนวทางแก้ไข	2	-	-
		S	สวมถุงมือผ้า						
		E	เวลาจับประกับลือคสกรูอาจทำให้มือพองได้						
 		11	การถอดสกรู ให้คลายประกับลือคสกรูออกก่อนแล้วจึงถอดหัวสกรูออก โดยใช้อุปกรณ์ดึงสกรูหมุนเข้าที่หัวสกรู เพื่อดึงสกรูออก			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ เพื่อหาแนวทางแก้ไข	4	-	-
		S	สวมใส่ถุงมือผ้าและทำตามขั้นตอนการถอดสกรู						
		E	แผลพุพองจากความร้อนของสกรู						

WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)									
เรื่อง		การล้างเครื่อง Twin 96		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม		
หน่วยงาน	PRODUCTION	เลขที่เอกสาร	PD-W-005	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย( Safety)  Q = คุณภาพ  E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม	1 Hrs. / Day		
เครื่องจักร	TEK96	แก้ไขครั้งที่	01	<input checked="" type="checkbox"/> แว่นตา	<input checked="" type="checkbox"/> ถุงมือผ้า				
รหัส	24TEK96-1	วันที่บังคับใช้	14/08/2566	<input checked="" type="checkbox"/> ผ้าปิดจมูก	<input checked="" type="checkbox"/> หน้ากากนิรภัย				
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
							คน	เครื่อง	เดิน
		12	การขัดสกรู ให้ใช้แปรงลวดเหล็กในการขัดสกรูให้สะอาด			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ เพื่อหาแนวทางแก้ไข	4	-	-
			S	สวมถุงมือผ้า หน้ากากอนามัย และแว่นตาขณะทำการขัด					
			E	แปรงลวดเหล็กบาดมือ หรือเศษแปรงลวดเหล็กกระเด็นเข้าตา แผลพุพองจากความร้อน					
			Q	ต้องขัดสกรูให้สะอาด					
			E	เกิดการปนเปื้อนเมื่อทำการผลิตสินค้าชุดใหม่					
		13	การแยงกระบอก ให้ใช้เครื่องแยงกระบอกขัดสกรู			- แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเกิดเหตุ เพื่อหาแนวทางแก้ไข	2	-	-
			S	ต้องสวมถุงมือหนังและแว่นตา					
			E	เศษลวดหรือฝุ่นผงเข้าตาและแผลพุพองจากสายแยงกระบอก					
			Q	ต้องขัดให้สะอาดไม่ให้เหลือพลาสติกติดอยู่					
			E	อาจเกิดการปนเปื้อนเมื่อผลิตสินค้าครั้งต่อไป					