

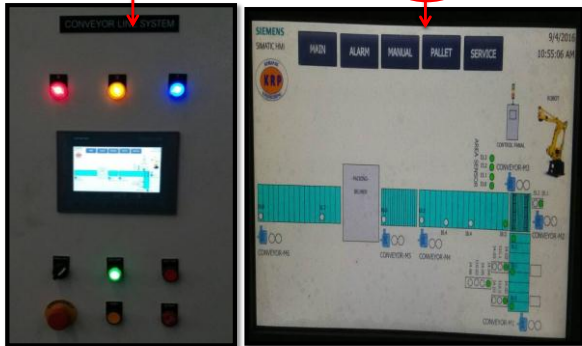
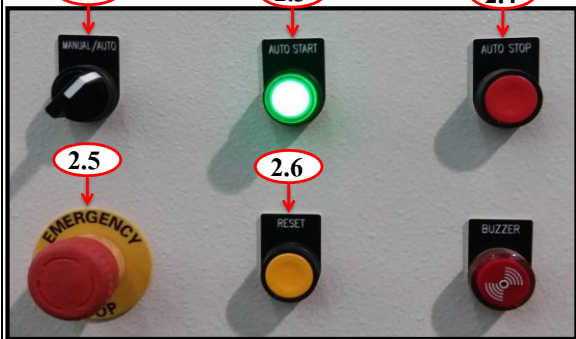

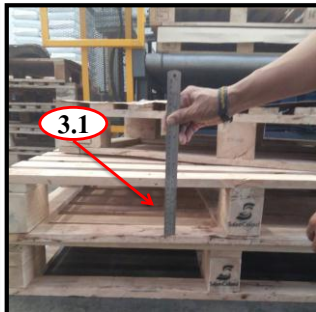









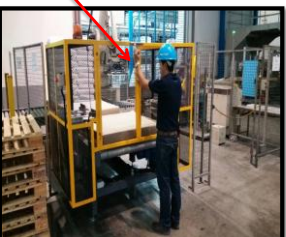

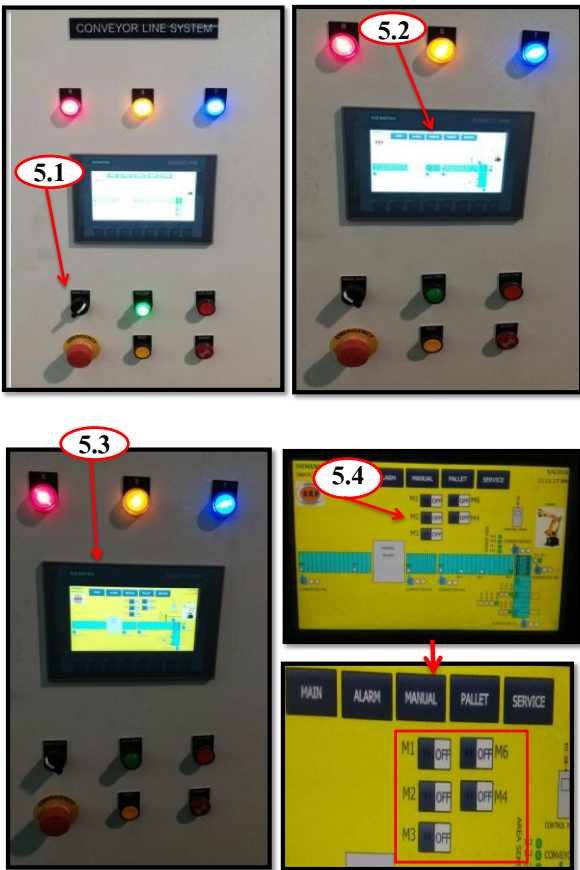



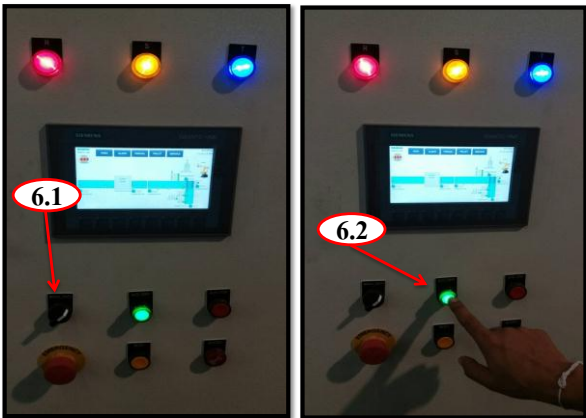
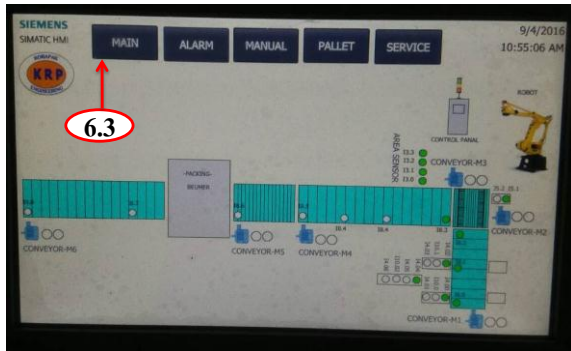
<div> PolyMerit Making better tomorrow</div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ				
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM								
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม				
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม					
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60								
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
			1	วิธีการใช้เครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM			DO NOT COPY				
หน้าจอหลักที่ใช้งานโหมด AUTO			2	ตู้ CONTROL		<div>- หน้าจอเป็นสีขาว ให้อยู่โหมด AUTO สวิตช์ (2.2) ก็จะหมุนมาที่ AUTO ด้วย</div> <div>- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาแนวทางแก้ไข</div>		1			
				2.1 หน้าจอหลักที่ใช้งานโหมด AUTO (สังเกตหน้าจอจะเป็นสีขาว)							
				2.2 สวิตช์ปรับ MANUAL / AUTO							
				2.3 ปุ่ม AUTO START							
				2.4 ปุ่ม AUTO STOP							
				2.5 EMERGENCY สวิตช์							
				2.6 ปุ่ม RESET ALARM							
				S ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่							
				Q มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน							
				E เครื่องอาจเกิดขัดข้องได้							




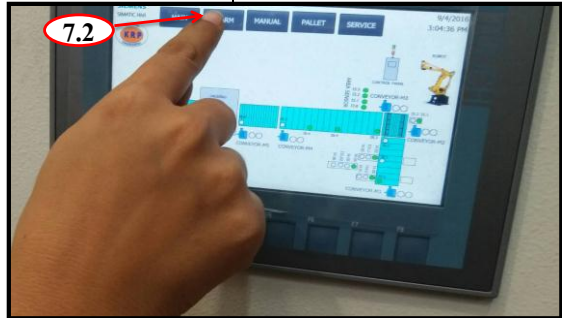


<div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	<div>S = ความปลอดภัย (Safety)</div> <div>Q = คุณภาพ</div> <div>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</div>		
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60					
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		
						เวลาทำงาน (วินาที)		
						คน	เครื่อง	
						เดิน		
			3	พาเลทที่ใช้ในการแพ็คเกจงาน		- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาแนวทางแก้ไข		
				3.1 ใช้พาเลทไม้ขนาด 110X110 CM.				
				3.2 ความสูงของช่องพาเลทต้องอยู่ที่ 11-13 CM.เท่านั้น				
				3.3 UPDATE วันที่พาเลท ต้องเป็นวันที่ปัจจุบัน (พาเลทต้องไม่เกิน 45 วัน ณ วันที่ใช้งานจริง)				
			S	ก่อนนำพาเลทมาใช้งานต้องตรวจสอบคุณภาพของพาเลท				
			Q	เช็ขนาดของพาเลทและความสูงของช่องพาเลท				
			E	พาเลทชำรุดสินค้าเสียหาย				
<div></div>						2		
<div></div>								
<div></div>								





<div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)			ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม		
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60						
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน					
							คน	เครื่อง	เดิน


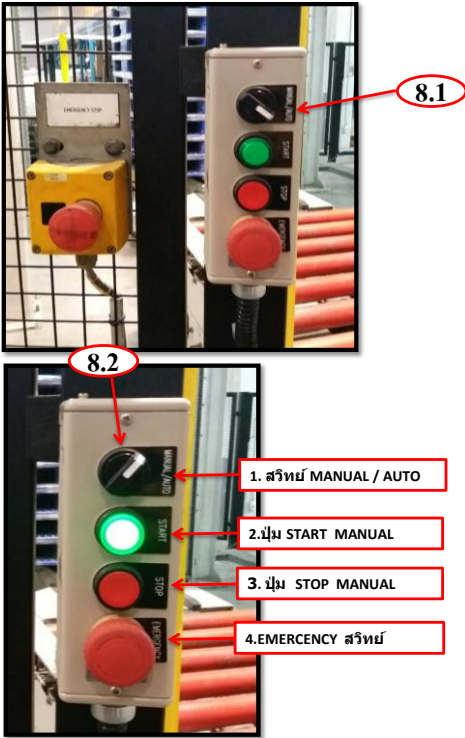
<div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div>		4	ขั้นตอนการยกพาเลทใส่เครื่อง CONVEYOR LINE ครั้งละไม่เกิน 5 พาเลท		- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาแนวทางแก้ไข	1		
4.1 นำกระดานมาปูพาเลท								
4.2 เปิดประตู CONVEYOR LINE เพื่อที่จะนำพาเลทขึ้นไปวาง								
4.3 ยกพาเลท								
4.4 เช็กเซ็นเซอร์พาเลทว่าถูกต้องหรือไม่ ถ้านำพาเลทมาวางไว้ตรงตำแหน่ง ไฟสถานะ SENZOR จะเป็นสีเขียว ส้ม ถ้าพาเลทวางไม่ตรงตำแหน่ง ไฟสถานะ SENZOR จะเป็นสีเขียวสั่น								
4.5 ปิดประตูเครื่อง CONVEYOR LINE								
4.6 ล็อคประตูเครื่อง CONVEYOR LINE								
S	ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่							
Q	มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน							
E	เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้							

<div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม			
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60					
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
						คน	เครื่อง	เดิน
<div></div>			5	การใช้ระบบ MANUAL	- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาแนวทางแก้ไข	1		
				5.1 ปรับสวิตช์ไปที่ MANUAL				
				5.2 กดเลือกที่หน้าจอไป MANUAL				
				5.3 หน้าจอจะเปลี่ยนเป็นสีเหลือง				
				5.4 เลือก M1 - M6 ว่าต้องการจะปรับตำแหน่งไหน				
			S	ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่				
			Q	มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน				
			E	เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้				

<div><div></div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ			
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM							
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060		อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)			
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00		<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม			
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60							
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข				
<div><div></div><div></div></div>				เวลาทำงาน (วินาที)						
				คน	เครื่อง	เดิน				
			6	การใช้งานระบบ AUTO		- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาแนวทางแก้ไข		1		
			6.1	ปรับสวิตช์ไปที่ AUTO						
			6.2	กดสวิตช์ AUTO START ที่มีไฟกระพริบสีเขียว						
			6.3	เลือกหน้าจอไปที่ MAIN พร้อมใช้งาน						
S	ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่									
Q	มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน									
E	เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้									

<div> </div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ			
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM							
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)		สัญลักษณ์ (SYMBOL)	เวลาทำงานรวม			
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย		S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60							
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข		เวลาทำงาน (วินาที)		
								คน	เครื่อง	เดิน
<div>   </div>			7	การแก้ไข ALARM		<div>- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาแนวทางแก้ไข</div>		1		
			7.1 เครื่องเกิดปัญหาไฟแจ้งสถานะบนตู้จะเปลี่ยนจากสีเขียวเป็นสีแดงดังรูป							
			7.2 เข้าดูหน้าจอที่เครื่อง โดยกดปุ่ม ALARM							
			7.3 แก้ไขปัญหาที่เครื่อง ALARM เสร็จแล้ว กดที่ปุ่ม RESET							
			7.4 ไฟที่ปุ่ม AUTO START จะกระพริบให้กด START ใหม่							
S		ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่								
Q		มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน								
E		เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้								

<div><div></div><div></div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ		
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM						
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม		
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	S = ความปลอดภัย (Safety) Q = คุณภาพ E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม				
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60						
รูปภาพ		ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		มาตรการป้องกันและการแก้ไข			เวลาทำงาน (วินาที)	
							คน	เครื่อง	เดิน
<div></div> <div></div>			7.5 เลือกไปที่หน้าจอ MAIN						
			7.6 กดปุ่ม ALARM ที่เครื่อง AUTO PACK และ START ใหม่						
		S	ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่						
		Q	มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน						
		E	เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้						

<div><div>PolyMerit</div><div>Making better tomorrow</div></div>		WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน)		ผู้จัดการ	ผู้ควบคุมงาน	SAFETY	ผู้จัดทำ	
		เรื่อง	การใช้งานเครื่อง CONVEYOR LINE SYSTEM					
หน่วยงาน	ผลิต	เลขที่เอกสาร	PD-W-060	อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE)	สัญลักษณ์ (SYMBOL)		เวลาทำงานรวม	
เครื่องจักร	CONVEYOR LINE SYSTEM	แก้ไขครั้งที่	00	<input checked="" type="checkbox"/> หมวกนิรภัย <input checked="" type="checkbox"/> รองเท้านิรภัย	<div>S = ความปลอดภัย (Safety)</div> <div>Q = คุณภาพ</div> <div>E = ผลของการไม่ปฏิบัติตาม</div>			
รหัส		วันที่บังคับใช้	17/01/60					
รูปภาพ			ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและการแก้ไข	เวลาทำงาน (วินาที)		
						คน	เครื่อง	เดิน
<div></div>			8	การใช้ CONVEYOR LINE ZONE M 4.	<div>- แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา เพื่อหาแนวทางแก้ไข</div>	1		
				8.1 เปิดสวิตช์มาที่ AUTO เพื่อเชื่อมการทำงานของเครื่องให้เป็นแบบอัตโนมัติ				
				8.2 ปรับสวิตช์มาที่ MANUAL เพื่อใช้งานด้วยมือกด				
			S	ก่อนทำการใช้งาน ต้องตรวจสอบว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่				
			Q	มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน				
			E	เครื่องจักรอาจเกิดการขัดข้องได้				