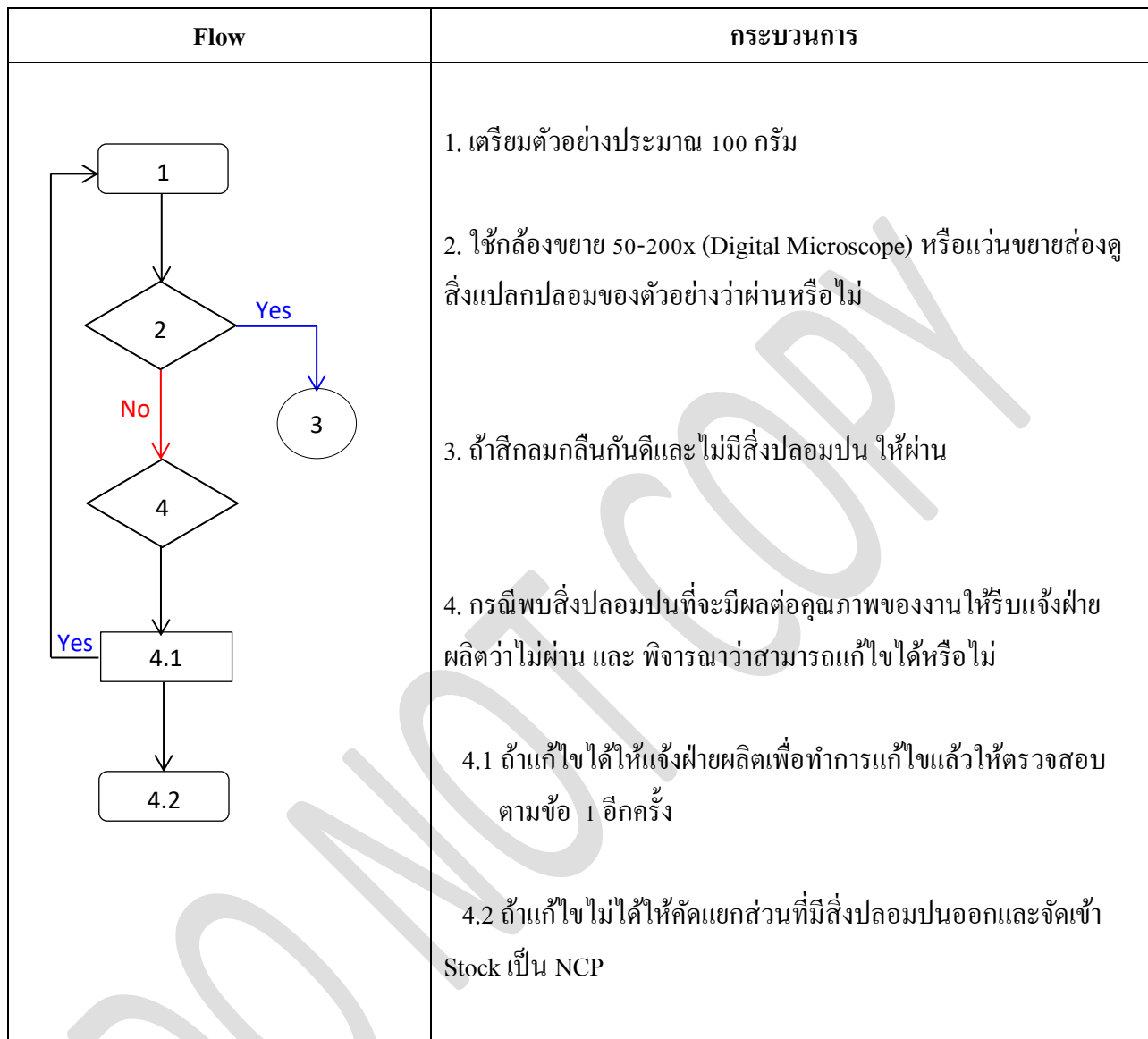


วิธีการปฏิบัติงาน

Contamination Test

รหัสเอกสาร	: LA-W-041
วันที่เริ่มใช้	: 14/01/62
ครั้งที่แก้ไข	: 04
หน้าที่	: 1 / 3

1. แผนผังวิธีการทดสอบ



วิธีการปฏิบัติงาน

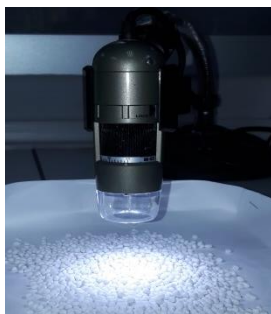
Contamination Test

รหัสเอกสาร	:	LA-W-041
วันที่เริ่มใช้	:	14/01/62
ครั้งที่แก้ไข	:	04
หน้าที่	:	2 / 3

2. วิธีการทดสอบ

2.1 เตรียมตัวอย่างประมาณ 100 กรัม

2.2 ใช้กล้องขยาย 50-200x (Digital Microscope) หรือแว่นขยายส่องดูสิ่งแปลกปลอมของตัวอย่าง เพื่อตรวจหาสิ่งปลอมปนที่มากับตัวอย่างบริเวณผิวหรือฝังอยู่ในตัวอย่างและรวมถึงผงฝุ่นต่างๆ โดยให้สังเกตตามรูปภาพด้านล่าง ถ้าสีกลมกลืนกันดีและไม่มีสิ่งปลอมปน ให้ผ่าน

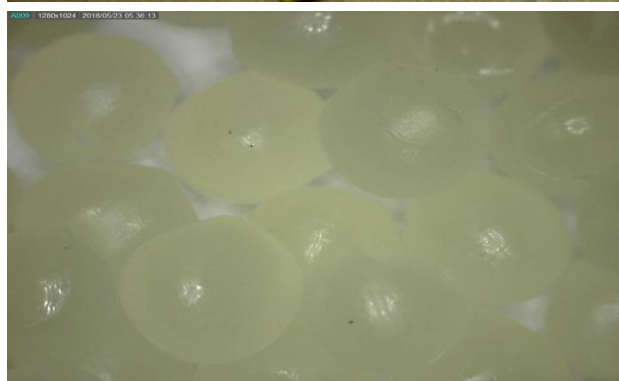


2.3 กรณีพบสิ่งปลอมปนที่จะมีผลต่อคุณภาพของงาน ดูตัวอย่างดังรูปด้านล่าง ให้รีบแจ้งฝ่ายผลิตว่าไม่ผ่าน และ พิจารณาว่าสามารถแก้ไขได้หรือไม่

2.3.1 ถ้าแก้ไขได้ให้แจ้งฝ่ายผลิตเพื่อทำการแก้ไข โดยคัดแยกสิ่งปลอมปน หรือทำการ Reprocess กรณีพบผงฝุ่นต่างๆให้ทำ การแก้ไข โดยร่อนด้วยตะแกรง แล้วให้ตรวจสอบตามข้อ 1.อีกครั้ง

2.3.2 ถ้าแก้ไขไม่ได้ให้คัดแยกส่วนที่มีสิ่งปลอมปนออกและจัดเข้า Stock เป็น NCP เพื่อดำเนินการกำจัดหรือจำหน่ายเป็นของเสียต่อไป

ภาพ Contaminate แบบต่างๆ



วิธีการปฏิบัติงาน

Contamination Test

รหัสเอกสาร	:	LA-W-041
วันที่เริ่มใช้	:	14/01/62
ครั้งที่แก้ไข	:	04
หน้าที่	:	3 / 3

กรณีลูกค้าเฉพาะรายรับจ้างผลิตให้ตรวจสอบตามเงื่อนไขหรือตามเอกสารเช่น SPEC, TDS, Etc. ของลูกค้า
รายนั้นๆ ยกตัวอย่างเช่น บริษัท DOW-SCG

1. ฝ่ายผลิตสุ่มตัวอย่าง Masterbatch มาให้เพียงพอกับ SPEC ที่ลูกค้ากำหนดมาให้
2. ใช้กล้องขยาย 50-200x (Digital Microscope) หรือแว่นขยายส่องดูสิ่งแปลกปลอมของเม็ดสีหรือเม็ดพลาสติก บนโต๊ะที่มีพื้นสีขาวสะอาดปราศจาก Contaminate ติดตั้งหลอดไฟอยู่เหนือโต๊ะให้มี
ความสว่างไม่ต่ำกว่า 400 LUX เพื่อหาสิ่งปลอมปนที่มากับ Masterbatch ตามผิวหรือฝังอยู่ในตัว
เม็ดรวมถึงผงฝุ่นต่างๆ เมื่อตรวจพบให้ทำการคัดแยกออกแล้วนำมาเทียบกับแผ่น TAPPI T 564
ตามรูปภาพข้างล่าง เพื่อดูขนาด Contaminate ถ้าพบเกินมาตรฐานให้แจ้งฝ่ายผลิตดำเนินการ
แก้ไขทันที

ภาพ TAPPI T 564

