| | | пc | | ay | inii) | | |
|--------------------------------------|----------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------------------|--|---|
| ผู้จัดทำ | A SUL | นตรมาเจานรวม | | 24 Hrs. / Day | เวลาทำงาน (วินาที) บน เครื่อง เดิ | | |
| | · | ec: | | | ומנו | 7 | E . |
| SAFETY | 3 | МВОL) | 'u(Safety) | របញ្ជីឃិតិតារររ | เละการแก้ไข | | |
| ั้ ผู้ควบคุมงาน | Signe | ตัญลักษณ์ (SYMBOL) | S = ความปลอดภัย(Safety) | C = ผลของการในปฏิบัติดาม | มาตรการป้องกันและการแก้ใจ | - ต้องมีป่ายชื่บ่งหรือสัญลักษ์ให้ระวัง - ต้องทำฉนวนหุ้มตัวแคมป์รัดสาย | |
| ดการ | N | อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) | 🗸 รองเท้านิรภัย | 🗸 ถูงมือยาง | | รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ | an ให้ปัจฝาถังทุกครั้ง © ปั้น 0 ทำการ span แล้วใส่ค่าที่ใส่ในช่อง span ให้เอาน้ำหนัก 20 kg. เป็น แล้วใส่ค่าที่ใส้ในช่อง span ให้เอ รเปิดใช้งานจำนวนกี้ถึง และปัญหาที่ Feeder ใหน กุกครั้งในการปฏิบัติงาน |
| *Z* | MENER | อุปกรณ์ความา | ✓ หนวกนิรภัย | เดนรา | •ันตอนการปฏิบัติงาน | อเท็ใช้เครนยกวัตถุดิบ เง Jumbo กับเครนที่จะยกให้ | เราได้งที่ต้องการ span (ปี ให้เป็น () ให้เป็น () ให้เป็น () ระหาการ span ให้เป็น () เม็พิยาเท่าให้ทำการ span ให มีการเปิดใช้งานจำนวนที่ถึง บรภับทุกครั้งในการปฏิบัติงา |
| WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) | การผลิทศ้วยเครื่อง Twin 96 | PD-W-003 | 00 | 16/10/56 | ลำดับ | รับวัตถุดิบ+โหลดวัตถุดิบ รับวัตถุดิบ+โหลดวัตถุดิบ รัพถุดิบหล่นทับคน จรางสอบวัตถุดิบและการเกี่ยวหูถุง Jumbo กับเครนที่จะยกให้รอบคอบก่อนยกวัตถุดิบ ธัวตถุดิบหก มีสิ่งเชื่อปม | 2. การ span เครื่อง 1. เลือก Feeder ที่ต้องการ span แล้วคลิกที่รูปเล็งที่ต้องการ span (ปี 2.เมื่อไปรแกรมแสดงเกิง Feeder ที่ของทำการ span ให้ปิดฝาถึงทุกครั้ง (2) 3.กลิก Tare (3) เพื่อดั้งท่า Net Weight (4) ให้เป็น (0) 4.ใต้ค่า span (5) ให้เป็น 1.00 ก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span ให้ปิดฝาถึงทุกครั้ง (2) 3.กลิก Tare (3) เพื่อดั้งท่า Net Weight (4) ให้เป็น (0) 4.ใต้ค่า span (5) ให้เป็น 1.00 ก่อนทุกครั้งที่จะทำการ span ให้เป็น (2) 5.วางสุ้นน้ำหนักขนาด 20 kg. (6) บนฝาถึง Feeder ที่ต้องการทำ span ให้เป็นข้าง หารด้วยน้ำหนัก NET Weight ที่ขึ้นจริง แล้วใส่ค่าที่ใต้ในข่อง span ใหม่ 6.ให้สังแกที่ข้อง SCL Configuration (7) มีการเปิดใช้งานจำนานก็ถึง และปัญหาที่ Feeder ใหน 5. ล่อสาบดินที่สามากร้องทุกขึ้นตอน 6. รpan สามคู่ปิดการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน 7. รpan สามคู่ปิดการใช้งานเครื่องทุกขั้นตอน 8. สินค้าในใส้มาตรฐาน 8. สินค้าในใส้มาตรฐาน |
| WORK IN | 1503 | เลขที่เอกสาร | แก้ในครั้งที่ | วันที่บังคับให้ | ೀಡ | โหลดรัตถุดิบ | |
| | PolyMerit | หลิต | TWIN 96 | 22TEK96-1 | รูปภาพ | รับวัตถุดับ โพลต | |
| U, | Sales-Colour | หน่วยงาน | เครื่องจักร | รหัส | | * | |

| 1 | | | 99 | 2 | | | |
|-------------|--------------|-----------------|--|--|--|--------------------|--------------------|
| | Dolvi Momit | WORK | WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) | หู้จัดการ | ผู้ควบคุมงาน | SAFETY | ผู้จัดทำ |
| Colour | FOID INTELLI | 1504 | การผลิตศ้วยเครื่อง Twin 96 | Series of the se | Signe | S AND S | 4 July |
| หน่วยงาน | หลิต | เลขที่เอกสาร | PD-W-003 | อุปกรณ์ความปลอดภัย (PPE) | ตัญลักษณ์ (SYMBOL) | Ot.) | นตรมเพาพเลย |
| เครื่องจักร | TWIN 96 | แก้ใขครั้งที่ | 00 | 🗸 หมวกนิรภัย 🗸 รองเท้านิรภัย | S = กามปลอดภัย(Safety) | safety) | |
| รพัส | 22TEK96-1 | วันที่บังคับใช้ | 16/10/56 | 🔻 🖂 แว่นตา 🖾 ถูงมือยาง | C = พลซองการไม่ปฏิบัติดาม | บัติตาม | 24 Hrs. / Day |
| | wight | | ลำดับ ข้นต | • ขันตอนการปฏิบัติงาน | มาตรการป้องกันและการแก้ใจ | การแก้ไข | เวลาทำงาน (วินาที) |
| 4 | 0 | | 2.2 nns calibrate in sos | | - กรณีสินค้าไม่ใค้คุณภาพให้คิดป้ายซึ้บ่งไว้ และส่งให้ QC | ไว้ และส่งให้ QC | |
| | | 1 | 1.เลือก Feeder ที่ค้องการ calibrate 🕕 | 0 | | | |
| | | 4 | 2.สังเกตรูปที่ 2 Feeder ที่ต้องการทำ | 2.สังเกตรูปที่ 2 Feeder ที่ต้องการทำ Calibrate จะมีรูปเครื่องชั่งโชว์หรือใน ถ้าในโชว์ | , | | |
| | | 1 250 | ให้กดตรงตำแหน่งที่มีรูปเครื่องซั่งให้รูปขึ้นโชว์ก่อน 🗵 | รูปขึ้นโชว์ก่อน 🗵 | - สวมไส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน | นาน | |
| | 1000 | | 3.เปิดฝาถึงแล้วกด Refill สีให้เด็มถึงก่อน ③ | nieu ③ | | | |
| | | | 4.ใส่น้ำหนัก Setpoint 🕘 ให้เป็น 100 | 4.ใช่น้ำหนัก Setpoint 🕘 ให้เป็น 100 แล้วกด Start 🜀 ปล่อยสีลงแล้วดูในช่อง 🜀 | ı | | |
| | (F) | • | Totalizer = 1 kg แล้วกด stop 🗇 | | | | |
| 1 | A V V | | 5.เปลื่อนน้ำหนัก setpoint 🕀 ให้เป็น 10 | 10 | ı | | |
| 1 | HISTORY , | 1 | 6. ใต่ค่า Intitial Feederfactor (8) ให้เ | 6. ใส่ค่า Intitial Feederfactor 🛞 ให้เป็น 100 สังเกตลูค่า Pert Value 🗐 ว่าเครื่อง | 1 | | |
| | | | คำนวนออกมา = 40 หรือไม่ถ้าไม่ใช่ให้แก้เป็น 40 | ให้แก้เป็น 40 | | | |
| | 1 | (| 7. กคปิดฝาถังแล้วกค Calibrate 🕕 เครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ | ครื่องจะทำงานเองจนเสร็จ | | | |
| | • | | 8. กค Calibrate ซ้ำอีกรอบเพื่อความแม่นข้าของเครื่องชั่ง | เม่นชำของเครื่องชั่ง | | | |
| | } } | | S ท่อสาขคินที่เครื่อง | | | | |
| | - | | E INGA | | | | |
| (2) | | | Q ทำการ Calibrate ตามคู่มือการใช้งานเครื่อง | ให้งานเครื่อง | | | |
| | | | E สินค้าไม่ใต้มาตรฐาน | | | | |
| | | i- | | | - ต้องมีการตรวงสอบการสวมใส่อุปกรณ์ PPE ของพนักงานก่อน | PPE ของพนักงานก่อน | |
| | | 11 | 3 การเดินเครื่อง (อ้างอิง PD-W-008) | | เข้าปฏิบัติงาน | | |
| 21 | | | S คืองสามใส่ EAR PLUG และอุปกรณ์ | อุปกรณ์SAFETY ให้ครบทุกครั้งที่เข้าปฏิบัติงาน | | | |
| | | | Е ทูชื่อ ทูหนวก แผลผุพองจาก น้ำร้อน | nostr | | | |
| | | | Q พื้องควบคุมคุณภาพของสินค้าตามมาตราฐาน QC | ตามมาตราฐาน QC | | | |
| 3 | | m | E สินค้าไม่ให้คุณภาพ สกรูเสียหาย | al | | | |
| - | | | 4 การปล่อยวัตุดิบ | | - กรณีสินค้าไม่ใต้คุณภาพให้ติดป้ายชิ้น่งไว้ | اعُ | |
| | | 100 | S ใช้ท่อดูคผุ้นสารเคมีที่ปล่องขอ | ให้ท่อดูคฝุ่นสารเคมีที่ปล่องของเครื่องผลอดเวลาการปล่อยวัพถุดิบ | | | |
| | | 1 | E สารเคมีฟุ้งกระจาย | | | | |
| 1 | | | 🔾 ในการปล่อยสินค้าลงใชโลแห่ละใชโ | เละไชโลท้องปล่อยให้ตรงใชโล | | | |
| | | | E สินค้าในให้คุณภาพ | | | | - |
| | | | | Page 2 of 4 | | | |

| | | WORK | WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) | 7 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 | | 7 1809 1808 1808 | CAEETV | 25 | | |
|-------------|-----------|-----------------|--|--|---------------|--|---------------------------------|-------------|---------------|--------|
| | PolyMerit | -42 | รายเล็ก เกาะเล็ก เล้ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก เกาะเล็ก | Z X | | H TREATER OF | SAFELY | Ž. | Manali | T |
| Colour | | 705 | TI DAGMA JUMBON I WIN 96 | John Start | | \$ 51 gmg | 20 | STONE STONE | 7 | |
| หน่วยงาน | หลิต | เลขที่เอกสาร | PD-W-003 | อูปกรณ์ความปลอดุภัย (PPE) | PE) | สัญลักษณ์ (SYMBOL) | (IBOL) | าหา | นะรมเงาทายรวม | |
| เครื่องจักร | 1WIN 96 | แก้ใจครั้งที่ | 00 | 🗸 หนวกนิรภัย 🗸 รอ | รองเท้านิรภัย | S = คาามปลอดภัย(Safety) | (Safety) | | | |
| รพัส | 22TEK96-1 | วันที่บังคับใช้ | 16/10/56 | \triangleright | ถูงมือยาง | Q = คุณภาพ E = ผลของการใม่ปฏิบัติตาม | ไฎ็บัติตาม | 24 Hr | 24 Hrs. / Day | |
| | รูปภาพ | | ลำดับ | ์ ขันตอนการปฏิบัติงาน | | มาตรการป้องกันและการแก้ใจ | ะการแก้ใจ | เวลาทำง | 121 | |
| | | 7 | ร แคะสิงากการไล่กระบอก | | ľ | - สวมใส่อาโกรณ์ PPE ทฤครั้งคณะปฏิเดิงาน | 88.33 13.13 | ัล เล | เครื่อง เดิน | n n |
| 2 | | | s ใต่ถูงมือผ้าและแว่นดางฉะปฏิบัติงาน | พิงาน | | | | - | | |
| | | | E เศษสิกระเด็นเข้าตา | | | | | | | |
| 1 | | | () ไล่กระบอกให้สะอาคก่อนทุกครั้ง | | | | | | | |
| 5 | | | E ทำให้การเดินเครื่องครั้งต่อไปมีการปน | กรปนเปื้อนของสีอื่น | | | | | | |
| | | מאולגו ומססגו | | | | | | | | |
| | | N. | 6 การเปลี่ยนตะแกรง | | | | | 2 | | |
| | | 17 | ร สวมถุงมือผ้าทุกครั้งก่อนทำการเปลี่ยน | ปลี่ยนคะแกรง | | | | | | |
| | | | E โดนความร้อนจากการเปลี่ยนตะแกรง | แกรง แผลผูพอง | | | | | | |
| | | -] [| ผู้องเปลื่อนตะแกรงทุกครั้งในระยะเ | ต้องเปลื่อนตะแกรงทุกครั้งในระยะเวลาที่กำหนดและเมื่อมีการผลิต ผลิตภัณฑ์ตัวใหม่ | เพ้ตัวใหม่ | | | - | | |
| | | | E สินค้าปนเปื้อน | | | | | | | |
| 21 | | | 1 3 | | | | | | | |
| 1 | | | 7 การพักกากสี | | | - สวมถุงมือหน้งขณะปฏิบัติงานหรือต้องมีอุปกรณ์ป้องกันความร้อน | เงมีอุปกรณ์ป้องกันความร้อน | _ | | |
| | | V | S ต้องสามถุงมือหนัง แก่นคาและระมัคระวังในการตักกากสี | ะมัจระวังในการตักกากสี | 169 | เพื่อไม่ให้เกิดอันตรายแก่รางกาย | | | | |
| | | | E แผลผุพอง กากสึกระเด็นเข้าตา | | | | | | | |
| | | X | จ้องตักกากสืออกเมื่อกากสีมีปริมาณเพิ่มขึ้นมาก | กณเพิ่มขึ้นมาก | | | | | | |
| 1 | | | E น้ำร้อนกระเต็นออกจากรางทำให้เกิดอั | ใกิดอันตราชต่อพนักงาน | | | | | | |
| | | | 8 การเปลี่ยนใบมีค | | | - สวมถงมือหนังขณะปฏิบัติงานและตัดงูป็ำเป็ดสำรองเพื่อลอการทำง | ์ มีนี้ในโดสำรองเพื่อลดกรทำง | - | + | \neg |
| 7 | | | S สวมถุงมือผ้าขณะทำการเปลื่อนใบมืดเพื่อเป็นการป้องกัน | บมีลเพื่อเป็นการป้องกัน | | 5 | | - | | |
| | | | E โดนใบมีดบาด | | | | | | | |
| File | | | 🔾 เมื่อพบว่าใบมีดเกิดการสึกหร่อ ค | เมื่อพบว่าใบมีผเกิดการสึกหร่อ ควรเปลี่ยนใบมีค ไม่ใช้งานใบมีคล่อ | | | | | | |
| 2 | | | E สินค้าใม่ใค้มาตรฐาน | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | Page 3 of 4 | | | | | | |

| | | WORKI | INST | WORK INSTRUCTION (วิธีการปฏิบัติงาน) | | ^ ผู้ควบคมงาน | SAFETY | | ผู้จัดทำ | |
|-------------|---|-----------------|-------|--|------------------|---|-----------------------------|--------------|---------------------------------------|----------|
| Colour | ■ PolyMerit Nikking before Kniperrow Nikking before Kniperrow | 1951 | | การหติดค้วยเครื่อง Twin 96 | | | 7 | | 3 | |
| |) | - | _ | | | Saiding | | Ø | 10 Mg | |
| หน่วยงาน | หกิต | เลขที่เอกสาร | | PD-W-003 อุปกรณ์ความปลอคภัย (PPE) | (PPE) | สัญจักษณ์ (SYMBOL) | 3OL) | ושכו | เวลาทำงานรวม | 7 |
| เครื่องจักร | 1WIN 96 | แก้ไขครั้งที่ | | ОО 🔽 หมวกนิรภัย 🖂 | รองเท้านิรภัย | S = คาามปลอดภัย(Safety) | Safety) | | | |
| รพัส | 22TEK96-1 | วันที่บังคับใช้ | | 16/10/56 Vinium V | ถูงมือยาง | พาณาล E = ผลของการในปฏิบัติดาม | ฏิบัติตาม | 24 | 24 Hrs. / Day | ay |
| | รูปภาพ | | ลำคับ | ์ พันตอนการปฏิบัติงาน | | มาตรการป้องกันและการแก้ใจ | การแก้ใข | viaci u.e | เวอเท่างาน (วินาที) เบ เครื่อง เดิ | inii) |
| | | | 6 | 9 คารลูขนาดเม็ดและปล่อยเม็ดผ่านเครื่องร่อนขนาดเม็ด | | - กรผีสินค้าปนเปื้อนหรือไม่ใค้คุณภาพให้คิดป้ายชิ้บ่งไว้ และแจ้ง | ให้คิดป้ายชิ้บ่งไว้ และแจ้ง | | | |
| | | | | s สามใส่ที่ปัจจมูกและแว่นตาขณะปฏิบัติงาน | | ให้ QC ตรวงสอบ | | | | |
| | | | | E ผู้นสารเคมีเข้าสู่ทางเดินหายใจและเข้าคา | | - แจ้งหัวหน้างานให้ทราบเมื่อเกิดเหตุการณ์ใม่ปกติ | รฉ์ใน่ปกติ | | | |
| | | 1 | | สามใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานและต้องตรวงสอบขนาดเม็ดให้ใต้ตามมาตรฐานที่กำหนดใร้ | รฐานที่กำหนดใช้ | | | | | |
| | | * | | E สินค้าปนเปื้อน ในให้คุณภาพ | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | * | 10 | 0 การบรรฐ | | - แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีเมื่อเกิดปัญหา | ใญหา | 2 | | |
| | 3 | | | 1.ปล่อยเม็ดเข้าสู่ใชโล แล้วหมุนปู่มไปด้านขวา | | | | | | |
| | | To the second | | 2.นำถุงมารองที่ปล่อยเม็คให้ใชเลิ | | | | | | |
| | | | | 3.ใช้มีอีด้านขวาคันเหล็กที่เป็นปุ่มหนีบปากถุงเพื่อให้เครื่องหนีบปากถุงเข้ากับเครื่อง | ์ เก็บเครื่อง | | | | | |
| | Y | | | ระมัคระวังมือโคนหนีบในการหนีบปากถุงเข้ากับเครื่องและวางมือให้พอดีกับ | าให้พอดีกับ | | | | | |
| | | | | S การใช้มือดันเหล็กให้เครื่องทำงาน | | | | | | |
| | | | | E โคนเครื่องหนิบมือ ใต้รับบาดเจ็บ | | | | | | |
| | | | | 🔾 พื่องจับปากถุงสวมใส่ให้พอลีกับที่ปล่อยเมื่ล | | | | | | |
| | | | | E สินค้าหกเกิดการปนเปื้อน | | | | | - | |
| | | | = | การซึ่งน้ำหนัก - เชีบปากถุง | | - แจ้งหัวหน้างานเพื่อปรับปรุงและหาแนวทางแก้ใจ | วทางแก้ใจ | - | | Τ. |
| | | 1 | | s จับปากถุงให้แน่นและวางมือให้ห่างจากเครื่องเข็บปากถุง | | - กรณีสินค้าน้ำหนักไม่ให้คุณภาพให้คิดป้ายชื้น่งไว้ | ป้ายชื่น่งไว้ | | | |
| | | | | E เครื่องจักรเข็บมือ | | | | | | |
| | | | | ต้องตรวงสอบน้ำหนักของสินค้าให้ใต้มาตรฐาน tare เครื่องชั่งก่อนชั่งทุกครั้ง | นชั่งทุกครั้ง | | | | | |
| | | | | E น้ำหนักของสินค้าในใต้มาตรฐาน | | | | | | |
| | 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - | | 12 | 2 จัดเรียงสินค้าบนพาเลท-แพ็คสินค้า | | - เรียงสินค้าตามวิธีการจัดเรียงของสินค้าแต่ละตัวที่ใจ้กำหนดไว้ | แต่ละตัวที่ใจ้กำหนดไว้ | - | 1 | Ţ. |
| | | B | | S เรียงสินค้าบนพาเลทสับวางกันเพื่อความเข็งแรงของการตั้งสินค้า | | | | | | |
| | | + | | E สินค้าหล่นทับพนักงาน | | | | | | |
| | Pares . | | | พรางสอบคามเรียบร้อยของสินค้าก่อนแพ็คทุกครั้ง | | | | | | |
| | | | | E สินค้าไม่ครบตามจำนวนที่ตั้งไว้เสียเวลาในการแพ็คใหม่และเกิดการสิ้นเปลือง | ารสำนเปลือง | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | Pana a n' a | | | | | | |
| | | | | | | | | 1 | 1 | 7 |