



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

คู่มือการปฏิบัติงาน	เรื่อง: การรับวัตถุดิบเข้าไซโล	หน้า 1 ของ 2
รหัสเอกสาร: SP-PD-38	วันที่ประกาศใช้: 30 ตุลาคม 2557	แก้ไขครั้งที่: 02
จัดทำโดย:	ทบทวนโดย:	อนุมัติโดย:
หัวหน้าแผนกฝ่ายผลิต	ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ	ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

1. ขั้นตอน

- 1.1. พนักงานผลิตประกอบตะแกรงร่อนเข้ากับเครื่องร่อน (ตะแกรงร่อนมี 2 ขนาด คือ ตะแกรงรูใหญ่สำหรับถั่วเหลือง, รูเล็กสำหรับข้าวสาลี) แล้ววางถังใส่เศษผง ไว้รองรับเศษผงจากเครื่องร่อน
- 1.2. ที่แผงควบคุมการรับวัตถุดิบ (Raw Material Receiving Equipment Operation Panel) พนักงานผลิตเปิดสวิตช์ “Wheat Bean” ไปตำแหน่งวัตถุดิบที่จะลำเลียง (Wheat หมายถึง ข้าวสาลี, Bean หมายถึง ถั่วเหลือง)
- 1.3. พนักงานผลิตเปิดสวิตช์ไปตำแหน่ง AUTO (AUTO หมายถึง อัตโนมัติ) ของแต่ละสวิตช์ดังต่อไปนี้
 - สายพานลำเลียงแบบเกลียว (SCREW CONVEYOR)
 - กระพ้อหมายเลข 1 (No. 1 BUCKET CONVEYOR)
 - เครื่องร่อน (SEPARATOR)
 - พัดลมเครื่องร่อน (SEPARATOR FAN)
 - กระพ้อหมายเลข 2 (No. 2 BUCKET CONVEYOR)
 - สายพานจ่ายเข้าแบบเกลียว (CHARGE SCREW CONVEYOR)
 - ช่องปิด-เปิด แบบเลื่อน (SLIDE DAMPER)
- 1.4. พนักงานผลิตตรวจดูในช่องรับวัตถุดิบ (RECEIVING TANK) ไม่ให้มีเศษผงหรือวัสดุอื่น
- 1.5. พนักงานผลิตทำการใส่แม่เหล็กถาวรชนิดตะแกรงสี่เหลี่ยมบริเวณช่องลำเลียง ก่อนที่จะเข้ากระพ้อลำเลียง (BUCKET CONVEYOR) เพื่อเข้าไซโล เพื่อตรวจจับโลหะที่ปนมากับวัตถุดิบสำหรับแม่เหล็กให้พนักงานวางตรงกลางช่องก่อนลำเลียงวัตถุดิบ และถอดออกมาเพื่อเก็บเศษโลหะและทำความสะอาดทุก BATCH ของวัตถุดิบ จากนั้นบันทึกและเก็บเศษโลหะ ลงในบันทึกตรวจสอบการปนเปื้อนเศษโลหะที่แม่เหล็กในอาคาร B2 (FM-PD-58)
- 1.6. ที่ตู้ควบคุมการรับวัตถุดิบ (RAW MATERIAL RECEIVING EQUIPMENT OPERATION PANAL) พนักงานผลิตกดปุ่ม “ON” ของ “AUTO RUNNING”
พนักงานผลิตตรวจดูปุ่ม “SLIDE DAMPER” ว่ามีแสงไฟติดหรือไม่ (OPEN END หมายถึง วัตถุดิบเป็นถั่วเหลือง, CLOSE END หมายถึง วัตถุดิบเป็นข้าวสาลี, แสงไฟจะต้องติดปุ่มใดปุ่มหนึ่งเท่านั้น)



- 1.7. พนักงานผลิตปรับความเร็วสายพานลำเลียงแบบเกลียว (SCREW CONVEYER) ไปที่ 40 Hz (ดูจากหน้าปัดมิเตอร์)
- 1.8. พนักงานผลิตเปิดสวิตช์พัดลมถุงกรองฝุ่น (BAG FILTER FAN) ไปตำแหน่ง “ON”
- 1.9. พนักงานผลิตเทวัตถุดิบลงถังรองรับวัตถุดิบ (RECEIVING TANK)
- 1.10. พนักงานผลิตลำเลียงวัตถุดิบจนหมดถังรองรับวัตถุดิบ (RECEIVING TANK) หลังจากนั้นอีก 10 นาที ให้กดปุ่ม “OFF” ของ “AUTO RUNNING” (ที่ตู้ควบคุม (Raw Material Receiving Equipment Operation Panel))
- 1.11. พนักงานผลิตปิดสวิตช์พัดลมถุงกรองฝุ่น (BAG FILTER FAN) ไปตำแหน่ง “OFF”
- 1.12. พนักงานผลิตนำรายงานบันทึกตรวจสอบการปนเปื้อนเศษโลหะที่แม่เหล็กในอาคาร B2 (FM-PD-58) ส่งให้กับหัวหน้าแผนกผลิต
- 1.13. หัวหน้าแผนกผลิต ทำการวิเคราะห์แนวโน้มของโลหะ Trend analysis ลงในบันทึกการวิเคราะห์แนวโน้มของโลหะ Trend analysis (FM-PD -66) ที่ได้ โดยพิจารณา ดังนี้
 - 1.ประเภทของโลหะ ที่มีอยู่ในโรงงาน
 - 2.ชนิดของวัตถุดิบที่มีโลหะ
 - 3.ปัจจัยอื่นๆ ที่มีนำส่งบันทึกการวิเคราะห์แนวโน้มของโลหะ Trend analysis (FM-PD -66) ให้กับผู้ที่เกี่ยวข้อง รับทราบ เพื่อทำการแก้ไขปรับปรุง

2. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- 2.1 บันทึกตรวจสอบการปนเปื้อนเศษโลหะที่แม่เหล็กในอาคาร B2 (FM-PD-58)
- 2.2 บันทึกการวิเคราะห์แนวโน้มของโลหะ Trend analysis (FM-PD -66)