Uncontrolled Copy

สถานะการเผยแพร่และปรับปรุง

Issue and Revision Status

ฉบับที่	ปรับปรุง	วันที่	หน้า	คำอธิบาย	ผู้ปรับปรุง	ผู้ทบทวน	ผู้อนุมัติ
1	0	01/06/67	ทุกหน้า	เผยแพร่เพื่อใช้งาน ครั้งแรก	เฉลิมพล อ.	สมชาย ส.	ธนวิทย์ ง.

สาระสำคัญและเหตุผลการแก้ไข

เผยแพร่เพื่อใช้งานครั้งแรก

วัตถุประสงค์

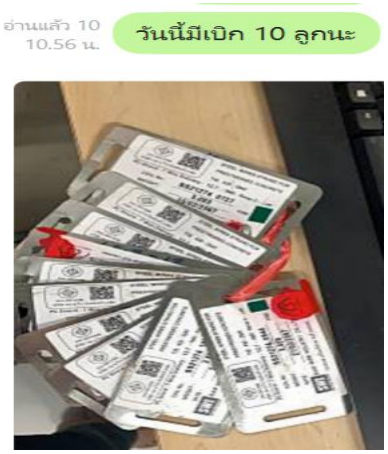
เพื่อให้ทราบขั้นตอนการปฏิบัติงานและวิธีการทำงาน

ขั้นตอนการทำงาน

1. พนักงานคู่ธุรกิจ ตำแหน่ง ธุรการโรงงาน นำข้อมูลผลิตจาก ใบสั่งผลิต ซึ่ง draftsman จะทำการ ส่งข้อมูลเข้าระบบ Bluenet มาทำการแยก แกนผลิต X (ผูกเชือกสีแดง) และ Y (ผูกเชือกสีเขียว) และพิมพ์ใบสั่งผลิต ให้ พนักงานคู่ธุรกิจ ตำแหน่ง พนักงานผลิต

2. พนักงานคู่ธุรกิจ ตำแหน่ง ธุรการโรงงาน เบิกลวด ในระบบ E-Purchasing แล้วยกม้วนลวดใส่เฟรม จากที่กองเก็บ Strand นำมาติดตั้งในบริเวณที่กำหนดไว้ สำหรับการผลิตจำนวน 6 เฟรม และสำรองอีก 4 เฟรม เพื่อใช้ในการผลิต จากนั้นตัดเข็มขัดรัดลวดเพื่อดึงลวดเข้าเครื่องตัดลวด ทำการจัดเก็บ Tag ของม้วนลวดนั้น ๆ เพื่อนำมาตรวจสอบและบันทึกการเบิก โดยการถ่ายภาพ ลงในกลุ่มไลน์





รูปภาพประกอบ ข้อ 2

3. ลากลวดออกจากม้วน ไปจนถึงความยาวที่ระบุตามรายการตัดลวด ตามใบสั่งผลิต และตัดลวดตามความยาวที่กำหนด

4. ตรวจสอบจำนวนลวดขณะตัด โดยการนับจำนวนหลังจากตัดและทาสีเสร็จตามจำนวนใน ใบสั่งผลิต และหลังจากยกเก็บในกอง บันทึกใน F-PRO-006: ฟอร์มนับจำนวนเส้นลวด เพื่อตรวจสอบจำนวนเส้นลวด PC STRAND

5. ทำการอัดหัวตะกร้อ ตามใบสั่งผลิตให้มีลักษณะตามรูป และทาสี ตามใบสั่งผลิต รายการตัดลวด PC STAND



รูปภาพประกอบ ข้อ 5

6. สุ่มตรวจความยาวลวด โดยมีจำนวนที่สุ่มตรวจไม่น้อยกว่า 3 ตัวอย่างต่อหนึ่งชั้น/โซน และบันทึกข้อมูลความยาวลงในเอกสาร F-PRO-005: รายการสุ่มตรวจความยาวลวด PC STRAND ขนาด 1/2” กรณีลวดที่ไม่ผ่าน จะไม่ส่งออกหน้างาน ต้องผ่าน 100% (± 5 cm.) โดยการสุ่มวัดความยาวลวด จำนวน 3 เส้นต่อ 1 งาน

7. การม้วนลวดอัดแรง โดยจัดกลุ่มลวดที่ความยาวเท่ากันไว้ด้วยกัน จากนั้นทำการม้วนด้วยเครื่องม้วนลวดอัตโนมัติ โดยการม้วนจากหัวรางลวด และวนเป็นชั้น ๆ จนถึงปลายหางลวด แล้วทำการเก็บปลายหางลวดไว้ในขดลวดเพื่อป้องกันการดีดออกจากขด ในการม้วนแต่ละกลุ่มต้องมีจำนวนลวดไม่เกิน 4

เส้น และทำการมัดด้วยเชือกให้เรียบร้อย โดยการม้วนแต่ละกลุ่มต้องมีจำนวนลวดไม่เกิน 4 เส้น ในกรณีที่ความยาวลวดมากกว่า 45 เมตร ให้ม้วนแต่ละกลุ่มไม่เกิน 2 เส้น

8. มัดลวดที่ม้วนเสร็จแล้ว ด้วยเชือก โดยมัด 4 ตำแหน่งคือ หัวลวด ปลายลวด และกึ่งกลางทั้งสอง การมัดต้องมัดให้แน่น และเก็บปลายเชือกให้เรียบร้อย แล้วจึงนำไปกองเก็บ

9. การกองเก็บลวดที่ม้วนเสร็จแล้ว ให้จัดเก็บในโครงเก็บลวด โดยแยกตามโครงการ ให้พนักงานคู่ธุรกิจ ตำแหน่ง พนักงานผลิต นำเอกสาร F-PRO-006: ฟอร์มนับจำนวนเส้นลวด พร้อม ป้ายชื่อโครงการ ลวด PC STRAND ที่ผลิตเสร็จ เพื่อเตรียมจัดส่ง มาติดไว้ในที่ติดเอกสารบนโครงเก็บลวด

10. เมื่อพนักงานคู่ธุรกิจ ตำแหน่ง พนักงานผลิต ตรวจสอบ แล้วว่าจำนวนลวดที่ผลิตครบถ้วนตามรายการในใบสั่งผลิต และนำลวดมาเก็บบนโครงเก็บลวดเรียบร้อยแล้ว และทำการตรวจสอบจำนวนเส้นลวดกับ F-PRO-006: ฟอร์มนับจำนวนเส้นลวด ให้จำนวนเส้นตรงกันและ ลงนาม ก่อนจัดเก็บเอกสารเข้าแฟ้ม

ข้อ**ควรระวังในการปฏิบัติงาน**

1. ขณะปฏิบัติงานให้ใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ให้ครบถ้วน
2. ก่อนเข้าพื้นที่ปฏิบัติงานให้ทำการประเมินสภาพแวดล้อมความปลอดภัยด้วยสายตาก่อนทุกครั้ง หากพิจารณาแล้วไม่ปลอดภัย ให้รีบแจ้งหน่วยงานทันที

อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล

1. หมวก Safety
2. รองเท้า Safety
3. แว่นตา Safety บางตำแหน่งงาน เช่น พนักงานคู่ธุระกิจ ตำแหน่งหัวเครื่อง , อัดหัวตระก้อ