Uncontrolled Copy

# สถานะการเผยแพร่และปรับปรุง

## Issue and Revision Status

| ฉบับที่ | ปรับปรุง | วันที่ | หน้า | คำอธิบาย | ผู้ปรับปรุง | ผู้ทบทวน | ผู้อนุมัติ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 0 | 01/09/24 | ทุกหน้า | เผยแพร่เพื่อใช้งาน ครั้งแรก | เฉลิมพล อ. | สมชาย ส. | ธนวิทย์ ง. |
| | | | | | | | |

## สาระสำคัญและเหตุผลการแก้ไข

| |
|---|
| เผยแพร่เพื่อใช้งานครั้งแรก |

## วัตถุประสงค์

เพื่อให้ทราบขั้นตอนการปฏิบัติงานและวิธีการทำงาน

## ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

1. พนักงานคู่ธุรกิจ ตำแหน่ง ธุรการโรงงาน ตรวจสอบยอดคงเหลือประจำวัน เทียบกับยอด MAX นำจำนวนที่จะสั่งผลิตมากรอกลงในเอกสาร **F-PRO-001** : รายการเบิกลวดตัดเซ็น
2. เบิกลวดตัดเซ็นเพื่อนำมาดัด ให้ได้ความยาวตามขนาดบาร์แชร์ ตามความยาวมาตรฐาน โดยบาร์แชร์เบอร์ 4-6 ใช้ลวดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 4 มิลลิเมตร และบาร์แชร์ตั้งแต่เบอร์ 7 เป็นต้นไปใช้ลวดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 5 มิลลิเมตร

| เบอร์ : ความยาว : บาร์แชร์ | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| เบอร์ | | ความยาว (ซม.) | | เบอร์ | | ความยาว (ซม.) | | เบอร์ | | ความยาว (ซม.) |
| 4 | | 29 | | 28 | | 80 | | 52 | | 136 |
| 5 | | 30 | | 29 | | 82 | | 53 | | 138 |
| 6 | | 32 | | 30 | | 86 | | 54 | | 140 |
| 7 | | 36 | | 31 | | 88 | | 55 | | 142 |
| 8 | | 38 | | 32 | | 90 | | 56 | | 144 |
| 9 | | 40 | | 33 | | 92 | | 57 | | 146 |
| 10 | | 42 | | 34 | | 94 | | 58 | | 148 |
| 11 | | 44 | | 35 | | 96 | | 59 | | 150 |
| 12 | | 46 | | 36 | | 98 | | 60 | | 152 |
| 13 | | 48 | | 37 | | 100 | | 61 | | 154 |
| 14 | | 50 | | 38 | | 102 | | 62 | | 156 |
| 15 | | 52 | | 39 | | 104 | | 63 | | 158 |
| 16 | | 54 | | 40 | | 108 | | 64 | | 160 |
| 17 | | 56 | | 41 | | 110 | | 65 | | 162 |

| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 18 | | 58 | | 42 | | 114 | | 66 | | 164 |
| 19 | | 60 | | 43 | | 116 | | 67 | | 166 |
| 20 | | 62 | | 44 | | 118 | | 68 | | 168 |
| 21 | | 64 | | 45 | | 120 | | 69 | | 170 |
| 22 | | 66 | | 46 | | 122 | | 70 | | 172 |
| 23 | | 68 | | 47 | | 124 | | 71 | | 174 |
| 24 | | 70 | | 48 | | 126 | | 72 | | 176 |
| 25 | | 72 | | 49 | | 128 | | 73 | | 178 |
| 26 | | 74 | | 50 | | 130 | | 74 | | 180 |
| 27 | | 76 | | 51 | | 134 | | 75 | | 182 |

3. ดัดลวดและตอกขาบาร์แชร์ด้วยลูกยาง และทาสี ตามมาตรฐานการผลิตบาร์แชร์

| เบอร์ | สี |
|---|---|
| 0 | ไม่มีสี |
| 1 | แดง |
| 2 | ดำ |
| 3 | ฟ้า |
| 4 | ชมพู่ |
| 5 | เขียวแก่ |
| 6 | ส้ม |
| 7 | เหลือง |
| 8 | ขาว |
| 9 | เขียวอ่อน |
| 0.2 | ขาดำ |
| 0.7 | ขาเหลือง |
| | |

| | |
|---|---|
| **เบอร์ 4 - 7** | **ขายาว 7 ซม.** |
| **เบอร์ 8 - 21** | **ขายาว 8 ซม.** |
| **เบอร์ 22 - 75** | **ขายาว 10 ซม.** |
| | |
| **ด้านหลังความยาว** | **12 ซม** |

4. การสุ่มตรวจสอบความสูงและความสมบูรณ์ของบาร์แชร์ ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพ ทำการตรวจสอบและบันทึกลงในเอกสาร : รายการสุ่มตรวจบาร์แชร์ โดยจำนวนที่สุ่มตัวอย่างต้องไม่น้อยว่า 1% ของยอดผลิตแต่ละเบอร์

F-PRO-002 : แบบสุ่มวัดบาร์แชร์

**วิธีปฏิบัติ** 1. สุ่มวัดตามช่วงเวลา โดยกำหนดให้ สุ่มวัด 1 ชม กำหนด 2 ครั้ง โดย สุ่มเครื่อง ที่ 1 และ เครื่องที่ 2 อย่างละ 1 เบอร์

F-PRO-003 : แบบสุ่มวัดความสูงบาร์แชร์ - ค่ามาตรฐาน ความสูงไม่เกิน ± 5 มม.

**วิธีปฏิบัติ** - สุ่มตรวจวัดความสูง ตามเปอร์เซ็น การเบิกลวดตัดเซ็นประจำวัน โดยดูจำนวน ที่ต้องทำการตรวจเช็ค ได้จากช่อง “สุ่มตรวจนับความสูง 1%”

F-PRO-004 : แบบสุ่มเช็คสีและจำนวนบาร์แชร์ต่อ 1 มัด 50 ตัว

**วิธีปฏิบัติ** - สุ่มเช็คสีและจำนวนบาร์แชร์ต่อ 1 มัด 50 ตัว โดยกำหนดให้ ใน 1 ชั่วโมง มีการสุ่ม 1 มัด ต่อ 1 คน

5. จัดเก็บบาร์แชร์เข้าชั้น และบันทึกจำนวนลงในรายการจัดเก็บให้ครบถ้วน

**จุดควมคุม**

1. พนักงานตรวจเช็คคุณภาพบาร์แชร์ ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด

**ข้อควรระวังในการปฏิบัติงาน**

Uncontrolled Copy

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

<u>อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล</u>

1. หมวก Safety
2. รองเท้า Safety
3. แว่นตา Safety