



BANGKOK
CRYSTAL

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-001

ชื่อเอกสาร : แผนควบคุมวัตถุดิบ

ครั้งที่แก้ไข : 10

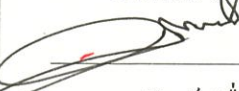
หมายเลขหน้า : 1

วันที่บังคับใช้ : 01/10/25

สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญ
2	แผนควบคุมวัตถุดิบ

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

จัดทำโดย  (นางสาวนิศรา สะนัย) ผู้จัดการแผนกวัตถุดิบ	ทบทวนโดย  (นายกุลวัฒน์ ชื้อจรง) ผู้จัดการกองโรงงาน	อนุมัติโดย  (นายชูชาติ อุ่นอารมย์) QMR
---	--	--

ห้ามสำเนาเอกสาร โดยไม่ได้รับอนุญาต เอกสารที่ไม่มีตราประทับการควบคุมจะไม่มีผลในการปฏิบัติงาน

แผนควบคุมวัตถุดิบ

ลำดับ	ขั้นตอน	รายการควบคุม	กำหนดฐาน SPEC	ความถี่ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องมือตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข กระบวนการทำงาน / ผลิตภัณฑ์	วิธีการทำงาน	เอกสารการ ประกอบบันทึก	หมายเหตุ
1	การ Load วัตถุดิบเข้า Silo	1. การตรวจปริมาณ วัตถุดิบ & เศษแก้ว - ปริมาณวัตถุดิบ ทราย, Feldspar, Dolomite, Lime- Stone, Soda ash - ปริมาณเศษแก้ว 2. การควบคุมการ ส่งการ Load วัตถุ- ดิบและเศษแก้ว 3. การ Load วัตถุดิบลงใน Silo		1 ครั้ง/ทุกกะเช้า 1 ครั้ง/ทุกกะเช้า 1 ครั้ง/ทุกกะเช้า 1 ครั้ง/ทุกกะเช้า	Silo กับวัตถุดิบ พนักงานวัตถุดิบ Silo กับเศษแก้ว พนักงานวัตถุดิบ ห้อง Control วัตถุดิบ -Hopper พนักงานวัตถุดิบ	พนักงานวัตถุดิบ พนักงานวัตถุดิบ พนักงานวัตถุดิบ พนักงานวัตถุดิบ	คัลลิเบรเตอร์, ไฟฉาย คัลลิเบรเตอร์, ไฟฉาย คัลลิเบรเตอร์, ไฟฉาย -สัญญาณไฟที่แสดง ตำแหน่ง Silo	บันทึกค่าที่วัดตามวิธีการคำนวณ และคำนวณน้ำหนักที่ใช้ไป บันทึกค่าที่วัดตามวิธีการคำนวณ และคำนวณน้ำหนักที่ใช้ไป กรอกรายการบันทึกที่ต้องการ Load วัตถุดิบและ Cullet ตรวจสอบความพร้อมและตำแหน่ง สัญญาณที่แสดงสถานะการ Load ถังตรงกันให้ Load ได้	ให้ Load วัตถุดิบตามแผนการ Load วัตถุดิบ หรือถามพนักงานเพิ่มเติมสามารถอ้างอิงถึง QF-FI-216 ให้ Load วัตถุดิบตามแผนการ Load วัตถุดิบ หรือถามพนักงานเพิ่มเติมสามารถอ้างอิงถึง QF-FI-216 การ Load วัตถุดิบและวัตถุดิบติดขัดให้ทำการ สัญญาณเพื่อแสดงตำแหน่งการติดขัดและทำการ แก้ไข หรือถามพนักงานเพิ่มเติมสามารถอ้างอิงถึง QF-FI-216	QW-FI-201 QW-FI-201 QW-FI-201	QF-FI-201 QF-FI-201 QF-FI-201 QF-FI-206 QF-FI-201	
2	การผสมวัตถุดิบ	- สูตร Premix - การเตรียม Premix - การผสมวัตถุดิบ	BR8, BR10 ตาม QF-FI-200 ตาม QF-FI-200	ทุกครั้งที่เริ่ม ไม่เต็มแนว ไน้ม ออกนอก Standard ทุกครั้งที่เริ่ม เมื่อใน Silo น้อยกว่า หรือเท่ากับ 100 Batch ทุกครั้งที่ สัญญาณของ Furnace Silo อยู่ที่สัญญาณ Empty	ห้อง Control วัตถุดิบ Silo Premix ห้อง Control วัตถุดิบ	หัวหน้าแผนก หรือ วิศวกร พนักงานวัตถุดิบ พนักงานวัตถุดิบ	คัลลิเบรเตอร์สัญญาณ QA ผลการเทียบสัญญาณ เครื่อง UV-VIS สัญญาณ Silo	ทำการแจ้งการเปลี่ยนแปลง ไปยังส่วนผสม เปรียบเทียบสูตรการใช้ส่วนผสม และตรวจการผสม ดูจากสัญญาณออกสถานะ ที่ Silo	เมื่อเริ่มแล้วไม่ได้มาตรฐานให้ทำการปรับ เปลี่ยนสูตร หรือถามพนักงานเพิ่มเติมสามารถอ้างอิงถึง QF-FI-216 ถามพนักงานเพิ่มเติมสามารถอ้างอิงถึง QF-FI-216 ถามพนักงานเพิ่มเติมสามารถอ้างอิงถึง QF-FI-216	QW-FI-201 QW-FI-201 QW-FI-201 QW-FI-201 QW-FI-201	QF-FI-207 QF-FI-049 QF-FI-293 QF-FI-201 QF-FI-271 QF-FI-201	

แผนควบคุมวัตถุดิบ

ลำดับ	ขั้นตอน	รายการควบคุม	ค่ามาตรฐาน SPEC	ความถี่ในการปฏิบัติ	จุดปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องตรวจ / ทดสอบ	วิธีการตรวจ / ทดสอบ	การปฏิบัติแก้ไข กระบวนการทำงาน / ผลิตภัณฑ์	วิธีการทำงาน	เอกสารการ ประกอบบันทึก	หมายเหตุ
	- การผสมวัตถุดิบ Foreign Cullet	ตาม QF-FI-201	ทุกครั้งที่ ปริมาณยอด คงเหลือใน Silo ไม่เพียงพอต่อการ ใช้งานในแต่ละวัน	1 ครั้ง/วัน	Silo เก็บเศษแก้ว	ผู้จัดการแผนก หรือ วิศวกร และ พนักงานวัตถุดิบ		การกรวดร่อนบนที่คัดกรอง Load Cullet	ให้เตรียม Foreign Cullet ตามที่ ผู้จัดการแผนก หรือ วิศวกรกำหนด หรือตามข้อกำหนดเพิ่มเติมสามารถอ้างอิง QF-FI-216	QW-FI-201	QF-FI-201	
3	การสอบเทียบ	1. Scale 01- 2. Scale 02- Premix 3. AND-Balance 4. AND-Balance 5. IMDB 6. AG-Balance 7. AB-Balance 8. AB-Balance		1 ครั้ง/เดือน 1 ครั้ง/กะเช้า 1 ครั้ง/ปี 1 ครั้ง/ปี 1 ครั้ง/ปี 1 ครั้ง/ปี 1 ครั้ง/ปี 1 ครั้ง/ปี	หน้าจอ Control Small mixer GF-3002A GF 3000 IMDB AG - 204 MS204S/01 MS204TS/00	ผู้จัดการแผนก หรือ วิศวกร และ พนักงานวัตถุดิบ ผู้จัดการแผนก หรือ วิศวกร และ พนักงานวัตถุดิบ -หน่วยงานภายนอก -หน่วยงานภายนอก -หน่วยงานภายนอก -หน่วยงานภายนอก -หน่วยงานภายนอก -หน่วยงานภายนอก	น้ำหนักสอบเทียบ No. I-25 น้ำหนักสอบเทียบ No. 26-33	อ่านค่าจากหน้าจอ Control อ่านค่าจากน้ำหนัก Scale อ่านค่าจาก GF-3002A อ่านค่าจาก GF-3000 อ่านค่าจาก IMDB อ่านค่าจาก AG-204 อ่านค่าจาก MS204S/01 อ่านค่าจาก MS204TS/00		QW-FI-210 QW-FI-210	QF-FI-205 QF-FI-205	แผนการสอบ เทียบอยู่ที่ 10. แผนการสอบ เทียบอยู่ที่ 10. แผนการสอบ เทียบอยู่ที่ 10. แผนการสอบ เทียบอยู่ที่ 10.