



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-009

ชื่อเอกสาร : กระบวนการควบคุม

เตาหลอม

ครั้งที่แก้ไข : 00

หมายเลขหน้า : 01

วันที่บังคับใช้ : 19/11/2024

สารบัญ

หมายเลขหน้า

เรื่อง

1

สารบัญ

2

เอกสารและบันทึกคุณภาพ

3

Flowchart of furnace

4

Expanding the furnace

5

Expanding the furnace

*ประวัติแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบกับเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

จัดทำโดย  (นายทศวรรต พูลสิน) ผู้จัดการแผนกเตาหลอม 2	ทบทวนโดย  (นายกุลวิวัฒน์ ชี้อจรง) ผู้จัดการกองโรงงาน	อนุมัติโดย  (นายชูชาติ อ่อนอารมณ์) QMR
---	--	--

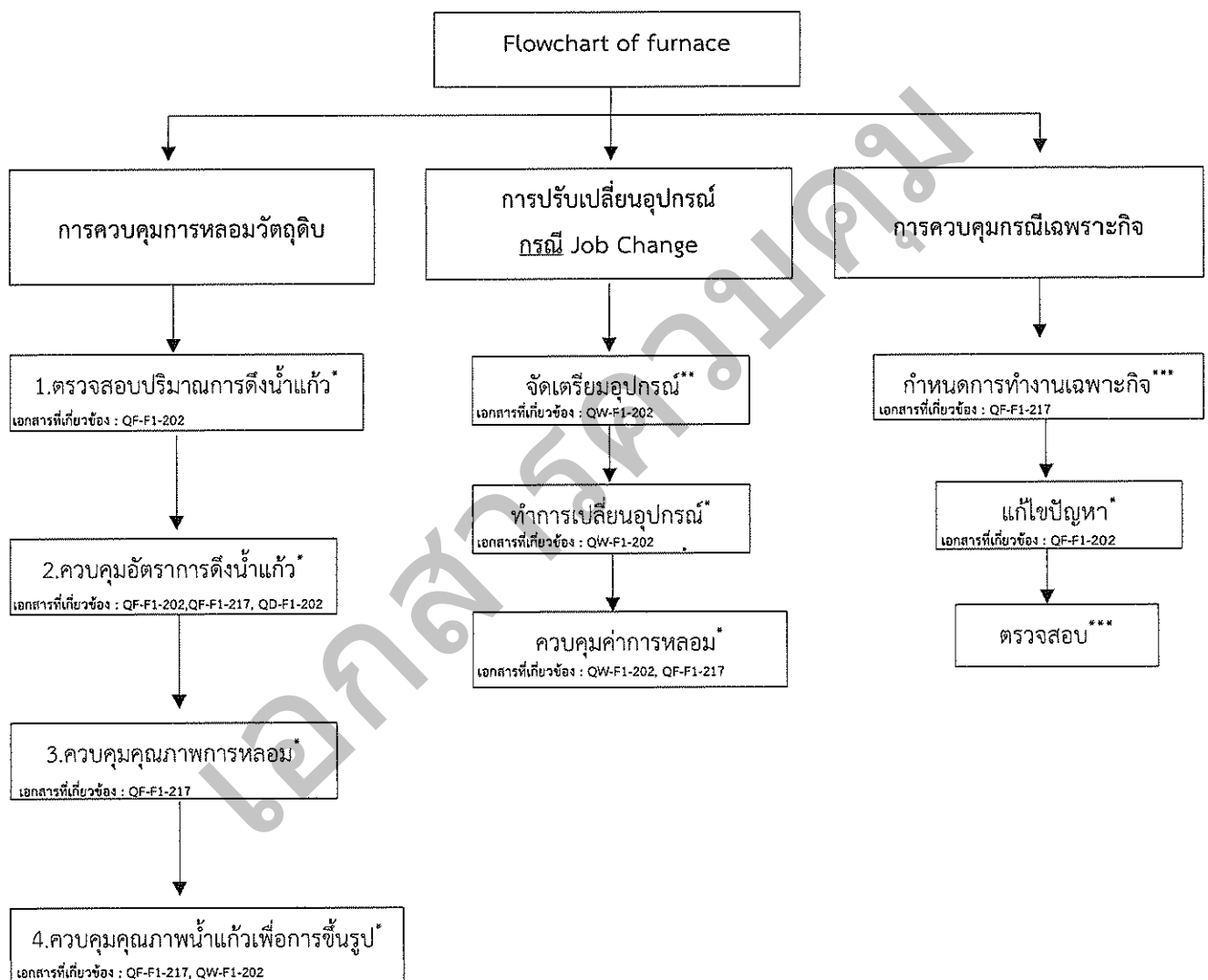
	B A N G K O K	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-009	ครั้งที่แก้ไข	:	00
	C R Y S T A L	ชื่อเอกสาร : กระบวนการควบคุม เตาหลอม	หมายเลขหน้า	:	02
			วันที่บังคับใช้	:	19/11/2024

เอกสารและบันทึกคุณภาพ

- | | |
|----------------------------------|-----------|
| 1) Furnace control plan | QD-F1-267 |
| 2) Furnace Operation Manual | QW-F1-202 |
| 3) Daily Operation | QF-F1-202 |
| 4) Specific operation of FURNACE | QF-F1-217 |

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-009	ครั้งที่แก้ไข : 00
	ชื่อเอกสาร : กระบวนการควบคุม	หมายเลขหน้า : 03
	เตาหลอม	วันที่บังคับใช้ : 19/11/2024

Flowchart of furnace (กระบวนการควบคุมแผนกเตาหลอม)



หมายเหตุผู้รับผิดชอบ * หมายถึง พนักงานเตาหลอม
 ** หมายถึง วิศวกร
 *** หมายถึง ผู้จัดการแผนกเตาหลอม 2

	หมายเลขเอกสาร : QP-F1-009	ครั้งที่แก้ไข : 00
	ชื่อเอกสาร : กระบวนการควบคุม เตาหลอม	หมายเลขหน้า : 04 วันที่บังคับใช้ : 19/11/2024

Expanding the furnace

ควบคุมการหลอมวัตถุดิบ / พนักงานเตาหลอม

1. การตรวจสอบปริมาณการเติมน้ำแก้ว ในระหว่างการควบคุมการหลอมวัตถุดิบ พนักงานเตาหลอม ต้องทำการตรวจวัดปริมาณการเติมน้ำแก้ว เพื่อกำหนดค่าควบคุมการหลอมวัตถุดิบได้ถูกต้อง (QF-F1-202)
2. การควบคุมอัตราการเติมน้ำแก้ว ในระหว่างการควบคุมการหลอมวัตถุดิบมีความจำเป็นต้องควบคุมน้ำแก้วไม่ให้เปลี่ยนแปลงมากจากเดิม ในกรณีถ้าเกิดการเปลี่ยนแปลงและพิจารณาเห็นว่ามีความเป็นไปได้ที่จะมีผลกระทบต่อคุณภาพน้ำแก้ว ให้พนักงานเตาหลอมดำเนินการเพื่อให้อัตราการเติมน้ำแก้วกลับมาอยู่ในระดับเดิม ในกรณีมีเหตุจำเป็นไม่สามารถปรับได้ ให้ลงบันทึกรายละเอียดและหาทางควบคุมการหลอมให้กระทบต่อคุณภาพน้ำแก้วน้อยที่สุด (QF-F1-217), (QF-F1-202), (QD-F1-202)
3. การควบคุมคุณภาพการหลอม ให้ใช้ค่าควบคุมตามที่กำหนดโดยผู้จัดการแผนกเตาหลอมหรือวิศวกร (QF-F1-217)
4. การควบคุมคุณภาพน้ำแก้วเพื่อการขึ้นรูป ในช่วงการ Job Change ให้ใช้ค่าที่กำหนดโดยผู้จัดการแผนกเตาหลอมหรือวิศวกร ส่วนในช่วงการปฏิบัติงานปกติให้ดำเนินการปรับตามที่พนักงานแผนกขึ้นรูปร้องขอ (QF-F1-217), (QW-F1-202)

การปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ กรณี Job Change / วิศวกร , พนักงานเตาหลอม

1. การเตรียมอุปกรณ์ วิศวกรทำการตรวจสอบสภาพ Orifice Ring, Tube เพื่อพิจารณาว่าสมควรเปลี่ยนหรือไม่ ถ้าสมควรเปลี่ยน ให้ทำตามวิธีการทำงาน "Furnace Operation Manual" (QW-F1-202)
2. การเปลี่ยนอุปกรณ์ พนักงานเตาหลอมทำการเปลี่ยนอุปกรณ์ตามคำสั่งของวิศวกร โดยปฏิบัติตามวิธีการทำงาน "Furnace Operation Manual" (QW-F1-202)
3. การควบคุมค่าการหลอม ภายหลังจากการเปลี่ยนอุปกรณ์สำหรับการ Job แล้ว (ในกรณีที่มีการเปลี่ยน) ให้เริ่มควบคุมค่าตามที่กำหนดใน Daily operation of melting unit (QW-F1-202), (QF-F1-217)



หมายเลขเอกสาร : QP-F1-009

ครั้งที่แก้ไข : 00

ชื่อเอกสาร : กระบวนการควบคุม

หมายเลขหน้า : 05

เตาหลอม

วันที่บังคับใช้ : 19/11/2024

Expanding the furnace

ควบคุมกรณีเฉพาะกิจ / ผู้จัดการแผนกเตาหลอม , วิศวกร , พนักงานเตาหลอม

- 1 . กำหนดการทำงานเฉพาะกิจ การกำหนดวิธีการทำงานกรณีเฉพาะกิจ หรือ แบบพิเศษจะถูกกำหนดขึ้นเพื่อความปลอดภัยและให้มีประสิทธิภาพในการทำงาน ดังนั้น ก่อนการปฏิบัติงานพนักงานเตาหลอมต้องทำการทบทวนทุกครั้ง (QF-F1-217)
- 2 . การแก้ปัญหา เมื่อมีปัญหาเกิดขึ้นในระหว่างปฏิบัติงาน เบื้องต้นให้พนักงานเตาหลอมพยายามหาทางแก้ปัญหาด้วยตนเองก่อนและเมื่อพิจารณาแล้วเห็นว่า ไม่สามารถแก้ปัญหาได้ ให้ดำเนินการแจ้งวิศวกรหรือผู้จัดการแผนกเตาหลอม เพื่อพิจารณาหาทางแก้ไขต่อไปและให้บันทึกรายละเอียดของปัญหาที่เกิดขึ้นและวิธีแก้ไขไว้ในรายงานทุกครั้ง (QF-F1-202)
- 3 . การตรวจสอบระบบ การทำงานทุกขั้นตอนของ Melting Unit จะต้องได้รับการควบคุมและตรวจสอบความถูกต้อง ทั้งนี้เพื่อให้ได้คุณภาพน้ำแก้วที่ดีก่อนส่งต่อไปแผนกขึ้นรูปต่อไป