

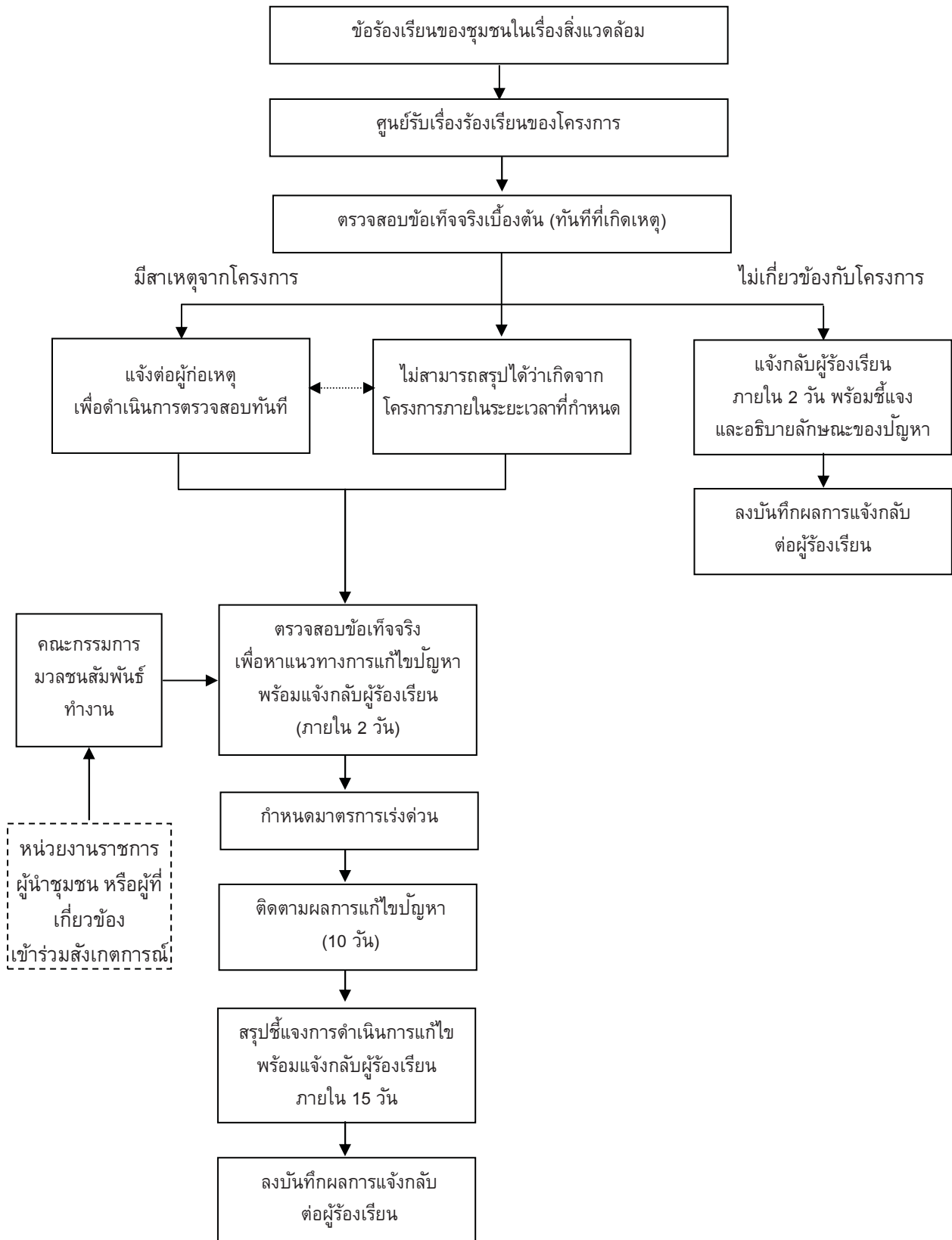
ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน

ขั้นตอนการรับเรื่องและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียน



ภาคผนวก ข-2

แผนและเอกสารตรวจสอบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน
(Preventive Maintenance Program)

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	PM Activity	หมายเหตุ	ผู้รับผิดชอบ	ปี 2022																														
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MC1-F-MN-102	CRANE 0.5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 0.5 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-103	CRANE 5 TON 300KG MCL 1	PM CRANE 5 TON 300KG	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-118-OS	HOST LOAD BENTONE MCL	PM HOST LOAD BENTONE	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-120	HOST MIXER MCL	PM HOST MIXER	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-162	HOST MIXER MCL	PM HOST MIXER	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-162-OS	CRANE 5 TON MCL1	PM CRANE 5 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-182-OS	CRANE 10.5 TON MCL1	PM CRANE 10.5 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-427	CRANE 2 TON FINISH GOOD HT	1 MPM HOST FINISH GOOD	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-538	CRANE 5 TON SORTING MCL	PM CRANE 5 TON SORTING	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-624	CRANE 5 TON HT 2 MCL	PM CRANE 5 TON HT 2	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-638-OS	CRANE 18 TON MCL1	PM CRANE 18 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-640-OS	CRANE 5 TON CHARGE PREPARE	PM CRANE 5 TON CHARGE	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-656	CRANE 2 TON BREAKER DRUM	PM CRANE 2 TON BREAKER	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-696	CRANE 2 TON MAINTENANCE	PM CRANE 2 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-697	CRANE 5 TON HT 2 300KG PAR	PM CRANE 5 TON HT 2	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-726	MATERIAL HANDLING MCL1	2 MPM MATERIAL HANDLING (เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-780	HOST 3 T BAG FILTER SP MCL	PM HOST 3 T BAG FILTER SP	เสร็จสิ้น																															
MC1-MT-0005	CRANE 5 TON MCL1	PM CRANE 5 TON NO.1	เสร็จสิ้น																															
MC1-MT-0006	CRANE 10.5 TON MCL1	PM CRANE 10.5 TON NO.2	เสร็จสิ้น																															
MC1-MT-0017	CRANE 5 TON CHARGE PREPARE	PM CRANE 5 T CHARGE	เสร็จสิ้น																															
MC1-MT-0020	CRANE 18 TON MCL1	PM CRANE 18 TON NO.3	เสร็จสิ้น																															

จุดเริ่มต้น โด

พิจารณา
เสร็จสิ้น โด

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	PM CONTENT	PM DESCRIPTION	PM STATUS	2022																														
				JANUARY																														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
MC1-F-MN-108	PUMP 300KG MCL1	PM PUMP 300KG	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-109	FIRE PUMP MCL1	PM FIRE PUMP	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-110	HOST MIXER MCL1	PM HOST MIXER	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-111	HOST MIXER MCL1	PM HOST MIXER	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-112	CRANE 5 TON MCL1	PM CRANE 5 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-113	CRANE 10 TON MCL1	PM CRANE 10.5 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-114	CRANE 5 TON SORTING MCL	1 MPM HOST FINISH GOOD	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-115	CRANE 5 TON HT2 MCL	PM CRANE 5 TON SORTING	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-116	CRANE 10 TON MCL1	PM CRANE 10 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-117	CRANE 5 TON CHARGE PREPARE	PM CRANE 5 TON CHARGE	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-118	CRANE 2 TON BREAKER DRUM	PM CRANE 2 TON BREAKER	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-119	CRANE 2 TON MAINTENANCE	PM CRANE 2 TON	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-120	CRANE 5 TON HT2 300KG MCL	PM CRANE 5 TON HT 2	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-121	MATERIAL HANDLING MCL1	2 MPM MATERIAL HANDLING	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-122	HOST 3 T BAG PL TSP 50 MCL	PM HOST 3 T BAG FILTER SP	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-123	CRANE 5 TON MCL1	PM CRANE 5 TON NO.1	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-124	CRANE 10 TON MCL1	PM CRANE 10.5 TON NO.2	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-125	CRANE 5 TON CHARGE PREPARE	PM CRANE 5 T CHARGE	เสร็จสิ้น																															
MC1-F-MN-126	CRANE 10 TON MCL1	PM CRANE 10 TON NO.3	เสร็จสิ้น																															

จุดเริ่มต้น โด

พิจารณา
เสร็จสิ้น โด

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			เดือนกุมภาพันธ์												JANUARY																		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MC1-F-MN-144F-OS	GENERATOR 186 KVA NO.1 MCL	PM GENERATOR NO.1																															
MC1-F-MN-145F-OS	GENERATOR 625 KVA NO.2 MCL	PM GENERATOR NO.2																															
MC1-F-MN-146F-OS	GENERATOR 300 KVA NO.3 MCL	PM GENERATOR NO.3																															

จุดเริ่มต้น โด

พิจารณา
เสร็จสิ้น โด

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 07/12/2021
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	พื้นที่จัดเก็บ	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MC1-F-MN-110-OS	SEU SHAKE OUT DRUM MCL	PM SHAKE OUT DRUM	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-112-OS	AMC MCL1	PM AMC MCL1	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-117-OS	VIBRATING SHAKE OUT DRUM MCL	PM VIBRATING SHAKE OUT	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-121F-OS	CONVEYOR TD.1 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.1	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-121G-OS	CONVEYOR TD.2 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.2	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-121H-OS	CONVEYOR TD.3 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.3	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-121I-OS	CONVEYOR TD.4 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.4	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-121J-OS	CONVEYOR TD.5 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.5	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-121K-OS	CONVEYOR TD.6 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.6	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-121L-OS	CONVEYOR TD.7 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.7	ปิดท้าย																														
MC1-F-MN-140	DISA	PM DISA MCL1	ปิดท้าย																														
MC1-MODAD001-1	AMC MCL1	1 M. CHECKER INSERT Thrust	ปิดท้าย																														
MC1-MOD18682	DISA	CHECK GUIDE PIN DIA 19 MM	ปิดท้าย																														
MC1-MOD18679	DISA	14020 3002026 REFACE FI	ปิดท้าย																														
MC1-MOD18698	DISA	CLEAN EXHAUST VALVE PLM	ปิดท้าย																														
MC1-MOD181242	HOPPER INSERT MCL	1 M. CLEAN HOPPER INSERT	ปิดท้าย																														
MC1-MOD180901	EXHAUST DUMP MCL1	PM EXHAUST MCL1	ปิดท้าย																														
MC1-MOD19001	AMC MCL1	3 M. CHECK AND	ปิดท้าย																														
MC1-MOD19006	SEU SHAKE OUT DRUM MCL	3M CLEAN REPAIR SHAKE OU	ปิดท้าย																														
MC1-MOD183068	THRUST ROLLER SHAKE OUT D	1 M. CHECK THRUST	ปิดท้าย																														

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้าที่ 1 / 1

magdoteux

PM CODE	พื้นที่จักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCL1MDS02A	DISAMATIC	CHANGE SCRAPER STRIP 20												
MCL1MDS03T	DISAMATIC	CHANGE GUIDE PIN LEFT 20												
MCL1MDS03E	DISAMATIC	CHANGE VALVE QUICK EXHA												
MCL1MDS03B	DISAMATIC	6 M CHANGE BEARING												
MCL1MDS04A	DISA	2 M CHANGE WEAR PLATE												
MCL1MDS0579	DISA	14023000206 REPLACE FI												
MCL1MDS0596	DISA	CHANGE FILTER HY21 PA												
MCL1MDS0518	DISA	3 M CHANGE CHAMBER												
MCL1MDS0519	DISA	2 M CHANGE OIL FILTER												
MCL1MDS0514	DISA	3 M CHANGE OIL FILTER												
MCL1MDS0517	DISA	CHANGE AIR EXHAUST VALV												
MCL1MDS0518	DISA	3 M CHANGE VALVE PV28												
MCL1MDS0501	AMC MCL1	3 M CHECK AND												
MCL1MDS0403	SEIU SHAKE OUT DRUM MCL	8 M CHANGE ทุ่นสั่นโยก												
MCL1MDS04092	SEIU SHAKE OUT DRUM MCL	8 M CHANGE ROLLER SHAKE												
MCL1MDS04001	SEIU SHAKE OUT DRUM MCL	3 M CHANGE ทุ่นสั่น ROLLER												
MCL1MDS07801	DISA	4 M CHANGE THRUT BAR												

จุดเริ่มต้น โย

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ปี 2022

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้าที่ 2 / 2

magdoteux

PM CODE	พื้นที่จักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCL1UTM03012	ZONE UTILITY	3 M PM ตรวจเช็ค Thermo Scan												

จุดเริ่มต้น โย

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ปี 2022

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้าที่ 1 / 2

magdoteux

PM CODE	พื้นที่จักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCL-F-MIN1001	PREHEAT POURING FURNACE	PM PREHEAT POURING												
MCL-F-MIN1002-OS	FURNACE PREHEATER MCL	PM FURNACE PREHEATER												
MCL-F-MIN1003-OS	LADLE PREHEATER NO.1 MCL	PM LADLE PREHEATER												
MCL-F-MIN1004-OS	LADLE PREHEATER NO.2 MCL	PM LADLE PREHEATER												
MCL-F-MIN1451-OS	NEW SAND PNEUMATIC PUMPER	PM NEW SAND PNEUMATIC												
MCL-F-MIN185-OS	AUTOTNE PNEUMATIC CONVEYOR	PM ADDITIVE LOADING												
MCL-F-MIN183	POURING CAR MCL1	PM POURING CAR												
MCL-F-MIN184	ELECTRICAL SAND AND MOLD	PM ELECTRICAL SAND AND												
MCL-F-MIN457	BLOWER COOLER DOWN FURN	PM BLOWER COOLER DOWN												
MCL-MDS05CAL01	DISA	1 M CALIBRATION PROBE												
MCL-MDS0408	CHARGE CAR NO.1	PM ทุ่นสั่น CHARGE CAR												
MCL-MATH10004	SEIU FURNACE NO.1 MCL	PM CHECK TEMP CAPRANK												
MCL-MATH10024	MELTING FURNACE	12 M ทุ่นสั่น CAP BANK POWE												
MCL-MATH10025	SEIU FURNACE NO.1 MCL	12 M CLEAN THYRISTOR & PO												
MCL-MATH10008	AUTOTRUMP NO.1 NO.18 MCL	1 M CHECK VALVE PUMP & I												
MCL-MATH10001	SEIU FURNACE NO.1 MCL	1 M ทุ่นสั่น THYRISTOR												
MCL-MATH10001	SEIU FURNACE NO.1 MCL	PM ทุ่นสั่น THYRISTOR & POWER												
MCL-MATH10002	SEIU FURNACE NO.2 MCL	1 M ทุ่นสั่น THYRISTOR												
MCL-MATH10001	SEIU FURNACE NO.2 MCL	1 M ทุ่นสั่น THYRISTOR												
MCL-MATH10008	SEIU FURNACE NO.3 MCL	1 M ทุ่นสั่น THYRISTOR												
MCL-SVAR00391	AIR LEFT MCL1	PM CHECK SERVO VALVE												
MCL-LUTM030006	ELECTRICAL EQUIPMENT SYS1	3 M PM Thermo Scan (BALL)												
MCL-LUTM030011	ZONE UTILITY	3 M PM ตรวจเช็ค Thermo Scan												

จุดเริ่มต้น โย

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ปี 2022

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้าที่ 1 / 1

magdoteux

PM CODE	พื้นที่จักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCL-F-MIN10813	SEIU AIR COMPRESSOR NO.2	PM AIR COMPRESSOR NO.2												
MCL-F-MIN10823	SEIU AIR COMPRESSOR NO.3 M	PM AIR COMPRESSOR NO.3												
MCL-F-MIN10839	SEIU AIR COMPRESSOR NO.4 M	PM AIR COMPRESSOR NO.4												
MCL-F-MIN10801	AIR DRYER NO.1 MCL1	PM AIR DRYER NO.1												
MCL-F-MIN10802	AIR DRYER NO.2 MCL	PM AIR DRYER NO.2												
MCL-F-MIN110	SEIU AIR COMPRESSOR NO.1 M	PM SET PRESSE VE AIR COM												
MCL-F-MIN1101	SEIU AIR COMPRESSOR NO.2 M	PM SET PRESSE VE AIR COM												
MCL-F-MIN1102	SEIU AIR COMPRESSOR NO.3 M	PM SET PRESSE VE AIR COM												
MCL-F-MIN1103	SEIU AIR COMPRESSOR NO.4 M	PM SET PRESSE VE AIR COM												
MCL-F-MIN119	GAS PLANT MCL1	PM ทุ่นสั่น GAS (ไม่รวมทุ่นสั่น)												
MCL-LUTGASS0013	GAS STATION MCL	1 M ตรวจเช็ค ทุ่นสั่น GAS												

จุดเริ่มต้น โย

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ปี 2022

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อสถานที่ : Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A1
ตรวจรับ โดย	

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อสถานที่ Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001		PM PLAN CHANGE MCL 2		F-MIN-001	
DAR NO. MN-43-056		magdteaux		DAR NO. MN-43-056	
วันที่ 08/12/2021				วันที่ 08/12/2021	
หน้า 1 / 1				หน้า 1 / 1	

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCL2AND0501	SEU AMC MCL	6 M CHANGE BEARING							▲					
MCL2AND0505	SEU DISA MCL	CHANGE RUBBER SEAL PN 9										▲		
MCL2AND0508	SEU DISA MCL	CHANGE BEARING PART 35U												
MCL2AND0503	SEU DISA MCL	24 M CHANGE VALVE						▲						
MCL2AND0510	SEU DISA MCL	18 M CHANGE VALVE PN7						▲						
MCL2AND0506	THRUST ROLLER SHAKE OUT D	4 M CHANGE HYDRAULIC										▲		
MCL2AND0508	THRUST ROLLER SHAKE OUT D	6 M CHANGE THRUST											▲	
MCL2AND0508	THRUST ROLLER SHAKE OUT D	1 M เปลี่ยนตัวนำทาง THRUST												▲

ข้อมูลเริ่มต้น โดย

ผู้รายงาน Magdi_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ตรวจสอบโดย

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001		PM PLAN CHANGE MCL 2		F-MIN-001	
DAR NO. MN-43-056		magdteaux		DAR NO. MN-43-056	
วันที่ 08/12/2021				วันที่ 08/12/2021	
หน้า 1 / 1				หน้า 1 / 1	

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCL2AND0507	SEU DISA MCL	1 M CLEAN SSU INVERTOR							▲					

ข้อมูลเริ่มต้น โดย

ผู้รายงาน Magdi_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ตรวจสอบโดย

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001		PM PLAN CHANGE MCL 2		F-MIN-001	
DAR NO. MN-43-056		magdteaux		DAR NO. MN-43-056	
วันที่ 08/12/2021				วันที่ 08/12/2021	
หน้า 1 / 1				หน้า 1 / 1	

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MG2-F-MN-1001-OS	FURNACE PREHEATER NO.1 MCL	PM FURNACE PREHEATER							▲					
MG2-F-MN-1002-OS	FURNACE PREHEATER NO.2 MCL	PM FURNACE PREHEATER												
MG2-F-MN-1003-OS	ADDLER PREHEATER หน่วย 1 TON	PM LADLE PREHEATER												
MG2-F-MN-1004-OS	LADLE PREHEATER หน่วย 1 TON	PM LADLE PREHEATER												
MG2-F-MN-146	ADULTIVE LOADING HOPPER	PM ADDITIVE LOADING												
MG2-F-MN-164-OS	PNEUMATIC CONVEYOR PREI	PM PNEUMATIC CONVEYOR												
MG2-F-MN-165-OS	PNEUMATIC CONVEYOR NEW S	PM PNEUMATIC CONVEYOR												
MG2-F-MN-184	ELECTRICAL SAND AND MOLDING	PM ELECTRICAL SAND AND												
MG2-MODSAL001	SEU DISA MCL	1 M CALIBRATION PROBE											▲	
MG2-MTFUR005-1	SEU FURNACE NO.1 MCL	CLEANING CAP BANK FURNA												▲
MG2-MTFUR005-2	SEU FURNACE NO.2 MCL	CLEANING CAP BANK FURNA												▲
MG2-MTFUR005-3	SEU FURNACE NO.3 MCL	CLEANING CAP BANK FURNA												▲
MG2-MTFUR004	ZONE MELTING FURNACE	12 M. 30HP CAP BANK POWE												
MG2-MTHV001	SEU FURNACE NO.1 MCL	1 M 30HP THYRISTOR												
MG2-MTHV0011	SEU FURNACE NO.1 MCL	PM 30HP THYRISTOR POWDER												
MG2-MTHV002	SEU FURNACE NO.2 MCL	1 M 30HP THYRISTOR												
MG2-MTHV003	SEU FURNACE NO.3 MCL	1 M 30HP THYRISTOR												
MG2-UTSUB05	ELECTRICAL EQUIPMENT SYST	3 M PM Thermo Scan (Ball)												
MG2-UTMOS001	ZONE UTILITY MCL	4 M PM ตรวจวัด Thermo Scan												
MG2-UTMOS002	ZONE UTILITY MCL	3 M PM ตรวจวัด Thermo Scan												

ข้อมูลเริ่มต้น โดย

ผู้รายงาน Magdi_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ตรวจสอบโดย

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001		PM PLAN CHANGE MCL 2		F-MIN-001	
DAR NO. MN-43-056		magdteaux		DAR NO. MN-43-056	
วันที่ 08/12/2021				วันที่ 08/12/2021	
หน้า 1 / 1				หน้า 1 / 1	

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MG2-F-MN-108	SEU AIR COMPRESSURE NO.1	PM AIR COMPRESSOR NO.1												
MG2-F-MN-108-12	SEU AIR COMPRESSURE NO.2	PM AIR COMPRESSOR NO.2												
MG2-F-MN-108-20	SEU AIR COMPRESSURE NO.3	PM AIR COMPRESSOR NO.3												
MG2-F-MN-108-1-OS	SEU AIR COMPRESSURE NO.3	PM Set Presssive AIR COM												
MG2-F-MN-108-3-OS	SEU AIR COMPRESSURE NO.2	PM SET PRESSE VE AIR COM												
MG2-F-MN-1081	SEU AIR DRIVER NO.1 MCL	PM AIR DRIVER NO.1												
MG2-F-MN-1811	GAS PLANT MCL	PM โรงงานผลิต Gas Plant												
MG2-F-MN-17	GAS SYSTEM	PM GAS SYSTEM												
MG2-UTGAS0024	GAS STATION MCL	6 M ภาชนะเก็บ GAS STATION												

ข้อมูลเริ่มต้น โดย

ผู้รายงาน Magdi_PM_PLAN_MONTH_PM_A
ตรวจสอบโดย

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

[illegible]

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อพนักงาน	Maggit_PM_PLAN_MONTH_PM_AI
อภิวรรณ โสภ	

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI
ตรวจรับ โดย	

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน
ตรวจรับโดย

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056		F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056	
วันที่		08/12/2021		วันที่		08/12/2021	
หน้า		1 / 1		หน้า		1 / 1	

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			JANUARY																														
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCL23P9001/2	BUCKET ELEVATOR NO.	1 M.เปลี่ยนสายพาน HOUSING																															
MCL23P9001/1	BUCKET ELEVATOR NO.	CHECK BEARING DRUM ฐัน																															
MCL23P9002	BELT CONVEYOR P02 MCL	6 M. CHANGE BELT																															

ข้อมูลอื่นๆ ไม่

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056		F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056	
วันที่		08/12/2021		วันที่		08/12/2021	
หน้า		1 / 1		หน้า		1 / 1	

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																															
			JANUARY																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL2UPPM001	TRAIL PEAK DEMAND CONTROL	12 M. SET CALENDAR																																
MCL2UPPM002	TRAIL PEAK DEMAND CONTROL	12 M. CLEAN & CONTROL & 30000																																

ข้อมูลอื่นๆ ไม่

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056		F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056	
วันที่		08/12/2021		วันที่		08/12/2021	
หน้า		1 / 1		หน้า		1 / 1	

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			JANUARY																														
PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCL2-DVRS01	ZONE UTILITY MCL	10.เปลี่ยนสายพานเพลาหัวรับ																															
MCL2-F-MN-147	MOB	PM MOB																															
MCL2-F-MN-720	เครื่องเชื่อมสายพาน	PM เครื่องเชื่อมสายพาน																															
MCL2-UTCL001	CALIBRATION MCL	7 D CALIBRATION MCL2																															
MCL2-UTCL002	CALIBRATION MCL	14 D CALIBRATION MCL2																															
MCL2-UTCLBHT1-84	CALIBRATION MCL	4M.เปลี่ยนสายพาน HTV MCL2																															

ข้อมูลอื่นๆ ไม่

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056		F-MIN-001		DAR NO. MN-43-056	
วันที่		08/12/2021		วันที่		08/12/2021	
หน้า		1 / 2		หน้า		1 / 2	

magdoteux

			ปี 2022																															
			JANUARY																															
PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL2-F-MN-113-OS	VIBRATING VC1	PM VIBRATING VC1																																
MCL2-F-MN-115-OS	SEBU BREAKER DRUM MCL2	PM BREAKER DRUM MCL2																																
MCL2-F-MN-1171-OS	SEBU 18 AFTER TWO WAY MCL	PM 18 AFTER (TWO WAY)																																
MCL2-F-MN-600-OS	VIBRATING VC2	PM VIBRATING VC2																																
MCL2-F-MN-6010-OS	BELT CONVEYOR BC-10 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-10																																
MCL2-F-MN-6011-OS	BELT CONVEYOR BC-11 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-11																																
MCL2-F-MN-6012-OS	BELT CONVEYOR BC-12 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-12																																
MCL2-F-MN-6013-OS	BELT CONVEYOR BC-13 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-13																																
MCL2-F-MN-6014-OS	BELT CONVEYOR BC-14 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-14																																
MCL2-F-MN-6015-OS	BELT CONVEYOR BC-15 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-15																																
MCL2-F-MN-6016-OS	BELT CONVEYOR BC-16 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-16																																
MCL2-F-MN-6017-OS	BELT CONVEYOR BC-17 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-17																																
MCL2-F-MN-6018-OS	BELT CONVEYOR BC-18 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-18																																
MCL2-F-MN-6019-OS	BELT CONVEYOR BC-19 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-19																																
MCL2-F-MN-6020-OS	BELT CONVEYOR BC-20 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-20																																
MCL2-F-MN-6021-OS	BELT CONVEYOR BC-21 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-21																																
MCL2-F-MN-6022-OS	BELT CONVEYOR BC-22 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-22																																
MCL2-F-MN-6023-OS	BELT CONVEYOR BC-23 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-23																																
MCL2-F-MN-6024-OS	BELT CONVEYOR BC-24 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-24																																
MCL2-F-MN-6025-OS	BELT CONVEYOR BC-25 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-25																																
MCL2-F-MN-6026-OS	BELT CONVEYOR BC-26 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-26																																
MCL2-F-MN-6027-OS	BELT CONVEYOR BC-27 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-27																																
MCL2-F-MN-6028-OS	BELT CONVEYOR BC-28 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-28																																
MCL2-F-MN-6029-OS	BELT CONVEYOR BC-29 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-29																																
MCL2-F-MN-6030-OS	BELT CONVEYOR BC-30 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-30																																
MCL2-F-MN-6031-OS	BELT CONVEYOR BC-31 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-31																																
MCL2-F-MN-6032-OS	BELT CONVEYOR BC-32 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-32																																
MCL2-F-MN-6033-OS	BELT CONVEYOR BC-33 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-33																																
MCL2-F-MN-6034-OS	BELT CONVEYOR BC-34 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-34																																
MCL2-F-MN-6035-OS	BELT CONVEYOR BC-35 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-35																																
MCL2-F-MN-6036-OS	BELT CONVEYOR BC-36 MCL	PM BELT CONVEYOR BC-36																																

ข้อมูลอื่นๆ ไม่

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้า 2 / 2

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCS-F-MN-507-OS	BELT CONVEYOR BC.7 MCL	PM BELT CONVEYOR BC.7																																
MCS-F-MN-507-OS	BELT CONVEYOR BC.8 MCL	PM BELT CONVEYOR BC.8																																
MCS-F-MN-507-OS	BELT CONVEYOR BC.9 MCL	PM BELT CONVEYOR BC.9																																
MCS-F-MN-516-OS	VIBRATING VCI	PM BELT CONVEYOR BC.9																																
MCS-F-MN-456	ROLLER SORTING	PM ROLLER SORTING																																
MCS-F-MN-498-OS	CASTING COOLER	PM CASTING COOLER																																
MCS-F-MN-726-OS	LS BREAKER MCL	PM LS BREAKER MCL.2																																
MCS-STK0007	SEU/BREAKER DRUM MCL	1 M CHECK รั้วบันได LINING																																

หน้า 2 จาก 2 หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้า 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																													
			JANUARY												FEBRUARY																	
MCS-STK0071	BELT CONVEYOR BC.17 MCL	PM CHANGE BELT CONVEYOR BC.17																														

หน้า 1 จาก 1 หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้า 1 / 1

magotteaux

			มกราคม 2565												มกราคม 2566																			
PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCS-F-MN-142-OS	CRANE 5 TON NO.1 MCL1	PM CRANE 5 TON NO.1																																
MCS-F-MN-428	CRANE 5 TON NO.4	PM CRANE 5 TON NO.6																																
MCS-F-MN-256-OS	CRANE 165 TON NO.1	PM CRANE 165 TON NO.2																																
MCS-F-MN-337-OS	CRANE 18 TON NO.1	PM CRANE 18 TON NO.3																																
MCS-F-MN-440-OS	CRANE PREPARATION 5 TON/K	PM CRANE PREPARATION 5																																
MCS-F-MN-441-OS	CRANE 1 TON LOAD BENTONITE	PM CRANE 1 TON LOAD																																
MCS-F-MN-498	CRANE 3.2 TON NO.1	PM CRANE 3.2 TON NO.7																																
MCS-F-MN-728	UNLOADING CAR HT.4	PM UNLOADING CAR HT.4																																
MCS-F-MN-729	CRANE 5 TON NO.8	PM CRANE 5 TON NO.8																																
MCS-MT-CP001	CRANE PREPARATION 5 TON/K	PM CRANE PREPARATION 5																																
MCS-MT-MC001	CRANE 3 TON NO.1 MCL1	PM CRANE 3 T. NO.1																																
MCS-MT-MC002	CRANE 185 TON NO.1	PM CRANE 165 T. NO.2																																
MCS-MT-MC003	CRANE 18 TON NO.1	PM CRANE 18 TON NO.3																																

หน้า 1 จาก 1 หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 08/12/2021
หน้า 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	JANUARY												T	2022																		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
MCS-F-MN-144-OS	GENERATOR 500 KVA NO.1 MCL	PM GENERATOR 500 KV NO.1																																
MCS-F-MN-633-OS	GENERATOR 800 KVA NO.2 MCL	PM GENERATOR 800 KV NO.2																																
MCS-F-MN-699-OS	GENERATOR 800 KVA NO.3 MCL	PM GENERATOR NO.3																																
MCS-F-MN-710	EMERGENCY MCL:	พบปัญหา/หยุดงานผิดปกติ/ฉุกเฉิน																																

หน้า 1 จาก 1 หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

magotteaux

[illegible]

magotiaux

[illegible]

magot teaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

F-MN-001	
DAR NO. MN-43-056	
วันที่	01/02/2022
หน้าที่	1 / 1

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อหน่วยงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_Ai
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยี	

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

F-MN-001	
DAR NO. MN-43-056	
วันที่	01/02/2022
หน้าที่	1 / 1

[illegible]

จัดเตรียม โดย

Magolt_PM_PLAN_MONTH_PM_A.

PM PLAN CHANGE MCL1

magotiaux

F-MN-001	วันที่	01/02/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่	1 / 1

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

F-MN-001	วันที่ 01/02/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่ 1 / 1

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน
ตรวจรับโดย

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux		F-MAN001 DAR NO. MN-43-056 วันที่ 01/02/2022 หน้าที่ 1 / 2
------------	--	---

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																												
			กุมภาพันธ์																												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCT-F-MAN-101-OS	SEUI FURNACE NO.1 MCL	PM FURNACE NO1 MCL 1	■																												
MCT-F-MAN-104-OS	SEUI FURNACE NO.2 MCL	PM FURNACE NO2 MCL 1	■																												
MCT-F-MAN-124-OS	POURING FURNACE MCL	PM POURING FURNACE (■																												
MCT-F-MAN-134-OS	MOTOR PUMP NO.10 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.10					■																								
MCT-F-MAN-134T1-OS	MOTOR PUMP NO.11 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.11					■																								
MCT-F-MAN-134T2-OS	MOTOR PUMP NO.12 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.12					■																								
MCT-F-MAN-134T3-OS	MOTOR PUMP NO.13 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.13					■																								
MCT-F-MAN-134T4-OS	MOTOR PUMP NO.14 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.14					■																								
MCT-F-MAN-134T5-OS	MOTOR PUMP NO.15 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.15					■																								
MCT-F-MAN-134T6-OS	MOTOR PUMP NO.16 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.16					■																								
MCT-F-MAN-134S-OS	MOTOR PUMP NO.3 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.3																													
MCT-F-MAN-134L1-OS	MOTOR PUMP NO.4 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.4																													
MCT-F-MAN-134S-OS	MOTOR PUMP NO.5 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.5																													
MCT-F-MAN-134R-OS	MOTOR PUMP NO.6 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.6																													
MCT-F-MAN-134T-OS	MOTOR PUMP NO.7 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.7																													
MCT-F-MAN-134G-OS	MOTOR PUMP NO.9 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.9																													
MCT-F-MAN-119	HYDRAULIC SET NO.1 MCL	PM HYDRAULIC SET NO.1																													
MCT-F-MAN-16T11-OS	CHARGE CAR NO.1	PM CHARGE CAR NO.1																													
MCT-F-MAN-16T12-OS	CHARGE CAR NO.2	PM CHARGE CAR NO.2																													
MCT-F-MAN-16T13-OS	SEUI COOLING TOWER NO.1 MCL	PM COOLING TOWER NO.1																													
MCT-F-MAN-16T17-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.1																													
MCT-F-MAN-16B2-OS	SEUI COOLING TOWER NO.3 MCL	PM COOLING TOWER NO.3																													

หน้าที่ 1 / 2

MagotL_PM_PLAN_MONTHL_PM_A

หน้าที่ 1 / 2

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux		F-MAN001 DAR NO. MN-43-056 วันที่ 01/02/2022 หน้าที่ 1 / 1
------------	--	---

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2565																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL-MDTP08	POURING FURNACE MCL	3 M. CHANGE POP VALVE																																
MCL-MDTP07	POURING FURNACE MCL	2M CHINA BEHN ELECTRODE																																
MCL-MDTP01	COOLING CIRCUIT	6 M. CHANGE WATER PUMP																																
MCL-MDTP04	SEUI FURNACE NO.3 MCL	12 M. CHANGE HYD OIL F.2 MC																																
MCL-MDTP05	SEUI FURNACE NO.3 MCL	12 M. CHANGE HYD OIL F.3 MC																																

หน้าที่ 1 / 1

MagotL_PM_PLAN_MONTHL_PM_A

หน้าที่ 1 / 1

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux		F-MAN001 DAR NO. MN-43-056 วันที่ 01/02/2022 หน้าที่ 2 / 2
------------	--	---

			กุมภาพันธ์												ปี 2022																		
PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCT-F-MAN-104-OS	SEUI COOLING TOWER NO.4 MCL	PM COOLING TOWER NO.4																															
MCT-F-MAN-104-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.5																															
MCT-F-MAN-102-OS	SEUI FURNACE NO.3 MCL	PM FURNACE NO3 MCL 1																															
MCT-F-MAN-0001	POWER PACK A MCL	PM POWER PACK A NO.1 NO.2																															
MCT-F-MAN-0002	POWER PACK B MCL	PM POWER PACK B																															
MCT-F-MAN-0107-OS	SKIMMER NO.1	PM SKIMMER NO.1																															
MCT-F-MAN-0102-OS	SKIMMER NO.2	PM SKIMMER NO.2																															
MCT-F-MAN-0103-OS	SKIMMER NO.3	PM SKIMMER NO.3																															
MCT-F-MAN-011	HYDRAULIC SET NO.2 MCL	PM HYDRAULIC SET NO.2																															
MCT-F-MAN-030-OS	CHARGE PREPARATION MCL	PM CHARGE PREPARATION																															
MCT-F-MAN-MIT-01	POWER PACK CAPACITOR F.1 MCL	Flushing 2x 10 min Power Pack-C																															
MCT-F-MAN-MIT-02	POWER PACK CAPACITOR F.2 F.3	Flushing 2x 10 min Power Pack-C																															
MCT-MAN-0001	POURING FURNACE MCL	CLEANING FLOW INDICATOR																															
MCT-MAN-0002	POURING FURNACE MCL	1 M CLEAN STRAINER POURIN																															
MCT-MAN-0003	SEUI COOLING TOWER NO.1 MCL	1 M CLEANING COOLING																															
MCT-MAN-FUR-01-1	SEUI FURNACE NO.1 MCL	PM Air Flow Limit 0p. 1. 1.100																															
MCT-MAN-FUR-01-2	SEUI FURNACE NO.2 MCL	PM Air Flow Limit 0p. 2. 1.100																															
MCT-MAN-FUR-01-3	SEUI FURNACE NO.3 MCL	PM Air Flow Limit 0p. 3. 1.100																															
MCT-MAN-0008	HYDRAULIC SET NO.1 MCL	1. 2. Control HYD F.1																															

หน้าที่ 2 / 2

MagotL_PM_PLAN_MONTHL_PM_A

หน้าที่ 2 / 2

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux		F-MAN001 DAR NO. MN-43-056 วันที่ 01/02/2022 หน้าที่ 1 / 1
------------	--	---

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	วันหยุด	ปี 2022																														
				มกราคม																														
MCT-F-MAN-104	SEU/TOWITE SLO MCL	PM BENTONITE SLO	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-107	NEW SAND SLO FILTER	PM NEW SAND SLO FILTER	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-108	COAL DUST SLO MCL	PM COAL DUST SLO MCL	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-108	RETURN SAND SLO MCL	PM RETURN SAND SLO	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-170	BENTONITE SCREW CONVEYOR	PM BENTONITE SCREW	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-171	COAL DUST SCREW CONVEYOR	PM COAL DUST SCREW	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-172-OS	MIXER MCL	PM MIXER, ADDITIVE-HOPPER	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-1724-OS	BELT CONVEYOR TA 1 MCL	PM BELT CONVEYOR TA 1	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-1724-OS	BELT CONVEYOR TA 2 MCL	PM BELT CONVEYOR TA 2	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-172-OS	BELT CONVEYOR TA 1 MCL	PM Belt conveyor TA1, TA2	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-1724-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR 1	PM RETURN SAND	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-1724-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR 2	PM RETURN SAND	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-1724-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR 3	PM RETURN SAND	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-1724-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR 4	PM RETURN SAND	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-179-OS	AIR LIFT MCL	PM AIR LIFT MCL	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-182-OS	SCREW ADDITIVE VIBRATING M	PM SCREW ADDITIVE	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-181	RETURN SAND RUBA TWIN MCL	PM RETURN SAND VIBRATING	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-182	NEW SAND VIBRATING MCL	PM NEW SAND VIBRATING	วันหยุด																															
MCT-F-MAN-008	ROTO CONTROL MCL	PM ROTO CONTROL MCL	วันหยุด																															
MCT-SRM-0022-OS	MIXER MCL	1 M CLEANING 12111 FLOW	วันหยุด																															

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdteux

PM CODE	อุปกรณ์	หมายเหตุ	ปี 2022																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL1SRM002-OS	MAKER MCL1	12 M CHANGE GEAR MIXING S																																
MCL1SPTA001	BELT CONVEYOR TAI MCL1	CHANGE BEARING TAI MCL1																																

จุดเริ่มต้น โคม

พิจารณา
เสร็จสิ้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL1DV001	CALIBRATION MCL1	1																																
MCL1F-MN187	พื้นที่เปลี่ยนน้ำมันเครื่อง MCL1	1M ว่างจนหมดน้ำมันเครื่อง																																
MCL1F-MN481	MGB ROOM MCL1	PM MGB ROOM																																
MCL1UTCLB001-64	CALIBRATION MCL1	4M เครื่องขึ้น HTT SPW, OAG S																																
MCL1UTCLB001-4	CALIBRATION MCL1	6M เครื่องขึ้น SPCHTT, ONW																																

จุดเริ่มต้น โคม

พิจารณา
เสร็จสิ้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdteux

PM CODE	อุปกรณ์	หมายเหตุ	มกราคม												กุมภาพันธ์																		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCL1F-MN115-OS	SEU BREAKER DRUM MCL	PM BREAKER DRUM MCL1	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN118-01	VIBRATING BEFORE SHAKE OUT 14 D	✓✓✓✓✓(S) MOTOR	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN119-OS	VIBRATING BEFORE SHAKE OUT 14 D	PM VIBRATING BEFORE	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN190-OS	VIBRATING VB2 MCL	PM VIBRATING VB 2	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN4014-OS	BELT CONVEYOR TS1 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS1	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN4012-OS	BELT CONVEYOR TS2 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS2	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN4014-OS	BELT CONVEYOR TS3 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS3	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN4014-OS	BELT CONVEYOR TS4 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS4	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN4012-OS	BELT CONVEYOR TS5 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS5	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN4012-OS	BELT CONVEYOR TS6 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS6	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN4012-OS	BELT CONVEYOR TS7 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS7	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN416-OS	VIBRATING VB3 MCL	PM VIBRATION VB3	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN417-OS	VIBRATING VB4 MCL	PM VIBRATING VB4	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN486	ROLLER MCL	PM ROLLER	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1F-MN488-OS	SEU'S BREAKER MCL	PM'S BREAKER	✓✓✓✓✓(S)																														
MCL1STK0001	SEU BREAKER DRUM MCL	1 M CHECK ฟิล์ม LINING	✓✓✓✓✓(S)																														

จุดเริ่มต้น โคม

พิจารณา
เสร็จสิ้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปีงบประมาณ 2565																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL1STK0002	SEU BREAKER DRUM MCL	4 M CHECK CHANGE ฟิล์ม																																
MCL1STB002-OS	SEU BREAKER DRUM MCL	เปลี่ยน TOUCH ROLLER BREI																																

จุดเริ่มต้น โคม

พิจารณา
เสร็จสิ้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

[illegible]

PM CODE	PM DESCRIPTION	MATERIAL	UNIT	QTY	FEBRUARY 2022																														
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PH CRANE 0.5 TON	PH	5																															
MCI-F-AM-103	CRANE 5 TON MAINT MCL 1	PH CRANE 5 TON 4000LIT	PH	5																															
MCI-F-AM-118-OS	HQST LOAD BENTONE MCL	PH HOIST LOAD BENTONE	PH	5																															
MCI-F-AM-120	HQST MAKER MCL	PH HOIST MAKER	PH	5																															
MCI-F-AM-102	HQST MAKER MCL	PH HOIST MAKER	PH	5																															
MCI-F-AM-102-OS	CRANE 5 TON MCL1	PH CRANE 5 TON	PH	5																															
MCI-F-AM-110-OS	CRANE 10 8 TON MCL1	PH CRANE 10 8 TON	PH	5																															
MCI-F-AM-627	CRANE 5 TON FINISH GOOD HT	1 MPH HOIST FINISH GOOD	PH	5																															
MCI-F-AM-628	CRANE 5 TON SORTING MCL	PH CRANE 5 TON SORTING	PH	5																															
MCI-F-AM-634	CRANE 5 TON HT 2 MCL	PH CRANE 5 TON HT 2	PH	5																															
MCI-F-AM-635-OS	CRANE 18 TON MCL1	PH CRANE 18 TON	PH	5																															
MCI-F-AM-640-OS	CRANE 5 TON CHARGE PREPARE	PH CRANE 5 TON CHARGE	PH	5																															
MCI-F-AM-650	CRANE 2 TON BREAKER DRUM	PH CRANE 2 TON BREAKER	PH	5																															
MCI-F-AM-658	CRANE 2 TON MAINTENANCE	PH CRANE 2 TON	PH	5																															
MCI-F-AM-697	CRANE 5 TON HT 2 SPARE PART	PH CRANE 5 TON HT 2	PH	5																															
MCI-F-AM-780	HQST 3 T BAG FILTER SP MCL	PH HOIST 3 T BAG FILTER SP	PH	5																															
MCI-MMD1	MATERIAL HANDLING MCL 1	2 M INSPECTION MATERIAL	PH	5																															
MCI-MAT-M008	CRANE 5 TON MCL1	PH CRANE 5 TON NO 1	PH	5																															
MCI-MAT-M008	CRANE 10 8 TON MCL 1	PH CRANE 10 8 TON NO 2	PH	5																															
MCI-MAT-M017	CRANE 5 TON CHARGE PREPARE	PH CRANE 5 TON CHARGE	PH	5																															
MCI-MAT-M020	CRANE 18 TON MCL 1	PH CRANE 18 TON NO 3	PH	5																															

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

magotteaux

PIN CODE	พื้นที่การดำเนินงาน	หมายเหตุ	กุมภาพันธ์	มกราคม	ธันวาคม
MCM-HAMB001	MATERIAL HANDLING MCL 1	6 M TEST LOAD CRANE MCL 1	8	9	10
MCM-HAMB001H	MATERIAL HANDLING MCL 1	6 M TEST LOAD CRANE MCL 1	8	9	10

magotiaux

[illegible]

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdoteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																															
			JANUARY												FEBRUARY																			
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL1UT10M001	RESERBER TANK & FILTER	3 M CHANGE OIL & AIR FILTER																																
MCL1UT10M002	UNDER GROUND WATER SYSTEM	2 M TEST RUN PUMP																																
MCL1UT10M003	UNDER GROUND WATER SYSTEM	2 M TEST RUN PUMP																																

จุดเริ่มต้น โหล

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdoteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2565																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL1MOD003A	DISA MATIC	CHANGE FILTER CARTRIDGE 8																																
MCL1MOD003B	DISA	REPLACE GUIDE PIN DIA 19 M																																
MCL1MOD005P	DISA	REPLACE CAM LEVER SET																																
MCL1MOD00001	GEAR BOX SHAKE OUT DRUM	8 M CHANGE GEAR BOX SHAKE																																
MCL1MOD00003	SEIU SHAKE OUT DRUM	3 M CHANGE 4 ROLLER																																

จุดเริ่มต้น โหล

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdoteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			FEBRUARY												ปี																		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCL-F-MN110-OS	SEIU SHAKE OUT DRUM MCL	PM SHAKE OUT DRUM																															
MCL-F-MN112-OS	AMC MCL1	PM AMC MCL1																															
MCL-F-MN117-OS	VIBRATING SHAKE OUT DRUM MCL	PM VIBRATING SHAKE OUT																															
MCL-F-MN121H-OS	CONVEYOR TD.1 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.1																															
MCL-F-MN121C-OS	CONVEYOR TD.2 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.2																															
MCL-F-MN121B-OS	CONVEYOR TD.3 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.3																															
MCL-F-MN121F-OS	CONVEYOR TD.4 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.4																															
MCL-F-MN121B-OS	CONVEYOR TD.5 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.5																															
MCL-F-MN121B-OS	CONVEYOR TD.6 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.6																															
MCL-F-MN121C-OS	CONVEYOR TD.7 MCL	PM BELT CONVEYOR TD.7																															
MCL-F-MN118	DISA	PM DISA MCL1																															
MCL1MOD0001	AMC MCL1	3 M CLEAN Y-STANNER																															
MCL1MOD0001-1	AMC MCL1	1 M 4 ROLLER GUIDE PIN DIA 19 MM																															
MCL1MOD0002	DISA	CHECK GUIDE PIN DIA 19 MM																															
MCL1MOD0008	DISA	CLEAN EXHAUST VALVE PUMP																															
MCL1MOD00142	HOPPER INSERT MCL	1 M CLEAN HOPPER INSERT																															
MCL1MOD00001	SPINSHOOTING MCL1	PM SPINSHOOT MCL1																															
MCL1MOD000004	THRUST ROLLER SHAKE OUT D	1 M 4 ROLLER THRUST																															

จุดเริ่มต้น โหล

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้า 1 / 1

magdoteaux

			ปี 2022																														
			มกราคม																														
PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCL-BUR001	PREHEATER PUMP MCL1	3 M เปลี่ยนปั๊มพรีฮีตเตอร์																															
MCL-F-MN1001	PREHEAT POURING FURNACE	PM PREHEAT POURING																															
MCL-F-MN1002-OS	FURNACE PREHEATER MCL	PM FURNACE PREHEATER																															
MCL-F-MN10020-OS	LADLE PREHEATER NO.1 MCL	PM LADLE PREHEATER																															
MCL-F-MN1004-OS	LADLE PREHEATER NO.2 MCL	PM LADLE PREHEATER																															
MCL-F-MN14501-OS	NEW SAND PNEUMATIC FURNACE	PM NEW SAND PNEUMATIC																															
MCL-F-MN105-OS	ADDITIVE PNEUMATIC CONVEYOR	PM ADDITIVE LOADING																															
MCL-F-MN118	POURING CAR MCL1	PM POURING CAR																															
MCL-F-MN104	ELECTRICAL SAND AND MOLDING	PM ELECTRICAL SAND AND																															
MCL-F-MN106	SEIU SUB BATH MCL1	PM SEIU SUB BATH																															
MCL-F-MN4501	ZONE HEAT TREATMENT NO. 3	3 M โซนฮีตเทียตเมนต์																															
MCL-F-MN4501	BLOWER COOLER DOWN FURNACE	PM BLOWER COOLER DOWN																															
MCL1MOD00101	DISA	1 M CALIBRATION PROBE																															
MCL-NAT0001	ZONE MELTING FURNACE	3 M โซนหลอม โซน																															
MCL-NAT0008	MOTOR PUMP NO.1 AND NO.16 MCL	1 M CHECK VALVE PUMP 1/2																															
MCL-NAT0009	SEIU FURNACE NO.1 MCL	1 M โซนฮีต THYRISTOR																															
MCL-MATH0001	SEIU FURNACE NO.1 MCL	PM โซนฮีตพาวเวอร์																															
MCL-MATH0002	SEIU FURNACE NO.2 MCL	1 M โซนฮีต THYRISTOR																															
MCL-MATH0001	SEIU FURNACE NO.2 MCL	1 M โซนฮีต THYRISTOR																															
MCL-MATH0002	SEIU FURNACE NO.3 MCL	1 M โซนฮีต THYRISTOR																															
MCL-MATH0003	SEIU FURNACE NO.3 MCL	1 M โซนฮีต THYRISTOR																															
MCL-SPAR00031	AIR LEFT MCL1	PM CHECK SERVO VALVE																															

จุดเริ่มต้น โหล

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							FEBRUARY						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL1MDP508	DISA	3 M.CHANGE #1# HEATER														
MCL1MDD5A18	DISA	6 M.CHANGE HEATER DISA														
MCL1MDF001		POURING FURNACE MCL														
MCL1P7201		POURING FURNACE MCL														

จุดเริ่มต้น โหล

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 1 / 2

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							FEBRUARY						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL-F-MIN104-OS	SELU FURNACE NO.1 MCL	PM FURNACE NO.1 MCL.1														
MCL-F-MIN104-OS	SELU FURNACE NO.2 MCL	PM FURNACE NO.2 MCL.1														
MCL-F-MIN124-OS	POURING FURNACE MCL	PM POURING FURNACE (
MCL-F-MIN13410-OS	MOTOR PUMP NO.10 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.10														
MCL-F-MIN13411-OS	MOTOR PUMP NO.11 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.11														
MCL-F-MIN13412-OS	MOTOR PUMP NO.12 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.12														
MCL-F-MIN13414-OS	MOTOR PUMP NO.14 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.14														
MCL-F-MIN13415-OS	MOTOR PUMP NO.15 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.15														
MCL-F-MIN13416-OS	MOTOR PUMP NO.16 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.16														
MCL-F-MIN13418-OS	MOTOR PUMP NO.3 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.3														
MCL-F-MIN1344-OS	MOTOR PUMP NO.4 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.4														
MCL-F-MIN1345-OS	MOTOR PUMP NO.5 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.5														
MCL-F-MIN1346-OS	MOTOR PUMP NO.6 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.6														
MCL-F-MIN1347-OS	MOTOR PUMP NO.7 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.7														
MCL-F-MIN1348-OS	MOTOR PUMP NO.9 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.9														
MCL-F-MIN139	HYDRAULIC SET NO.1 MCL	PM HYDRAULIC SET NO.1														
MCL-F-MIN1611-OS	CHARGE CAR NO.1	PM CHARGE CAR NO.1														
MCL-F-MIN1612-OS	CHARGE CAR NO.2	PM CHARGE CAR NO.2														
MCL-F-MIN1631-OS	SELU COOLING TOWER NO.1 MCL	PM COOLING TOWER NO.1														
MCL-F-MIN1632-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.2														
MCL-F-MIN1633-OS	SELU COOLING TOWER NO.3 MCL	PM COOLING TOWER NO.3														

จุดเริ่มต้น โหล

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 2 / 2

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							FEBRUARY						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL-F-MIN1634-OS	SELU COOLING TOWER NO.4 MCL	PM COOLING TOWER NO.4														
MCL-F-MIN1635-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NOS														
MCL-F-MIN1635-OS	SELU FURNACE NO.3 MCL	PM FURNACE NO.3 MCL.1														
MCL-F-MIN1636-OS	POWER PACK A MCL	PM POWER PACK A NO.1 NO.2														
MCL-F-MIN1636-OS	POWER PACK B MCL	PM POWER PACK B														
MCL-F-MIN1637-OS	SKIMMER NO.1	PM SKIMMER NO.1														
MCL-F-MIN1638-OS	SKIMMER NO.2	PM SKIMMER NO.2														
MCL-F-MIN1639-OS	SKIMMER NO.3	PM SKIMMER NO.3														
MCL-F-MIN171	HYDRAULIC SET NO.2 MCL	PM HYDRAULIC SET NO.2														
MCL-F-MIN183-OS	CHARGE PREPARATION MCL	PM CHARGE PREPARATION														
MCL-F-MIN171-01	POWER PACK CAPACITOR F1 MCL	Flushing 32111117 Power Pack-C														
MCL-F-MIN172-01	POWER PACK CAPACITOR F2 MCL	Flushing 32111117 Power Pack-C														
MCL1MDP501	POURING FURNACE MCL	CLEANING FLOW INDUCTOR														
MCL1MDP502	POURING FURNACE MCL	1 M CLEAN STRAINER POURIN														
MCL1MTCOOL01	SELU COOLING TOWER NO.1 MCL	1 M CLEANING COOLING														
MCL1MFLU0011-1	SELU FURNACE NO.1 MCL	PM ล้าง Flow Limb Vp. 2 ลើบน														
MCL1MFLU0011-2	SELU FURNACE NO.2 MCL	PM ล้าง Flow Limb Vp. 2 ลើบน														
MCL1MFLU0011-3	SELU FURNACE NO.3 MCL	PM ล้าง Flow Limb Vp. 2 ลើบน														
MCL1MTHY008	HYDRAULIC SET NO.1 MCL	1 2 Control HYD F1														

จุดเริ่มต้น โหล

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							FEBRUARY						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL1MDP508	POURING FURNACE MCL	3M.CHANGE POP VALVE														
MCL1MDT001	POURING FURNACE MCL	2M.CHANGE ELECTRODE														
MCL1MFC07001	COOLING CIRCUIT	6 M. CHANGE #1#HYDRA เซลล์														
MCL1MTHY014	SELU FURNACE NO.2 MCL	12 M.CHANGE HYD OIL F.2 MC														
MCL1MTHY015	SELU FURNACE NO.3 MCL	12 M.CHANGE HYD OIL F.3 MC														

จุดเริ่มต้น โหล

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
ตรวจสอบ โหล

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteux	F-MAN001	
	DAR NO. MN-43-556	
	วันที่	01/02/2022
หน้า		1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCT-F-MN-168	BENTONITE SILO MCL	PM BENTONITE SILO												
MCT-F-MN-167	NEW SAND SILO MCL	PM NEW SAND SILO FILTER												
MCT-F-MN-168	COAL DUST SILO MCL	PM COAL DUST SILO MCL												
MCT-F-MN-169	PM RETURN SAND SILO													
MCT-F-MN-170	BENTONITE SCREW CONVEYOR	PM BENTONITE SCREW												
MCT-F-MN-171	COAL DUST SCREW CONVEYOR	PM COAL DUST SCREW												
MCT-F-MN-172-OS	MIKER MCL	PM MIKER ADDITIVE HOPPER												
MCT-F-MN-173-OS	BELT CONVEYOR TA1 MCL	PM BELT CONVEYOR TA1												
MCT-F-MN-173-OS	BELT CONVEYOR TA2 MCL	PM BELT CONVEYOR TA2												
MCT-F-MN-173-OS	BELT CONVEYOR TA1 MCL	PM Belt conveyor TA1,TA2												
MCT-F-MN-173-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR1	PM RETURN SAND												
MCT-F-MN-173-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR.2	PM RETURN SAND												
MCT-F-MN-173-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR3	PM RETURN SAND												
MCT-F-MN-173-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR-4	PM RETURN SAND												
MCT-F-MN-179-OS	AIR LIFT MCL	PM AIR LIFT MCL1												
MCT-F-MN-180-OS	SCREW ADDITIVE VIBRATING M	PM SCREW ADDITIVE												
MCT-F-MN-181	RETURN SAND VIBRATING MCL	PM RETURE SAND VIBRATING												
MCT-F-MN-182	NEW SAND VIBRATING MCL	PM NEW SAND VIBRATING												
MCT-F-MN-538	ROTO CONTROL MCL1	PM ROTO CONTROL MCL1												
MCT-SPM/A002-OS	MIKER MCL1	1 M CLEANING RETURN FLOW												

หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้า

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteux	F-MAN001	
	DAR NO. MN-43-556	
	วันที่	01/02/2022
หน้า		1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCT-SPM/A002-OS	MIKER MCL1	12 M CHANGE GEAR MIXING S												
MCT-SPTA001	BELT CONVEYOR TA1 MCL	CHANGE BEARING TA1 MCL1												

หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้า

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteux	F-MAN001	
	DAR NO. MN-43-556	
	วันที่	01/02/2022
หน้า		1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCT-D0001	CALIBRATION MCL1	1												
MCT-F-MN-197	เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตปูนซีเมนต์	1 M เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตปูนซีเมนต์												
MCT-F-MN-811	M08 ROOM MCL1	PM M08 ROOM												
MCT-U7CL007-64	CALIBRATION MCL1	4 M เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตปูนซีเมนต์												
MCT-U7CL001-6	CALIBRATION MCL1	4 M เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตปูนซีเมนต์												

หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้า

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteux	F-MAN001	
	DAR NO. MN-43-556	
	วันที่	01/02/2022
หน้า		1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MCT-F-MN-195-OS	SEBU BREAKER DRUM MCL	PM BREAKER DRUM MCL1												
MCT-F-MN-191	VIBRATING BEFORE SHAKE OUT 1 M	PM VIBRATING BEFORE SHAKE OUT 1 M												
MCT-F-MN-195-OS	VIBRATING BEFORE SHAKE OUT 14 D	PM VIBRATING BEFORE SHAKE OUT 14 D												
MCT-F-MN-602-OS	VIBRATING VIB2 MCL	PM VIBRATING VIB 2												
MCT-F-MN-601-OS	BELT CONVEYOR TS1 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS1												
MCT-F-MN-602-OS	BELT CONVEYOR TS2 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS2												
MCT-F-MN-601-OS	BELT CONVEYOR TS3 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS3												
MCT-F-MN-601-OS	BELT CONVEYOR TS4 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS4												
MCT-F-MN-601-OS	BELT CONVEYOR TS5 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS5												
MCT-F-MN-601-OS	BELT CONVEYOR TS6 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS6												
MCT-F-MN-601-OS	BELT CONVEYOR TS7 MCL	PM BELT - CONVEYOR TS7												
MCT-F-MN-616-OS	VIBRATION VIB3 MCL	PM VIBRATION VIB3												
MCT-F-MN-617-OS	VIBRATION VIB4 MCL	PM VIBRATION VIB4												
MCT-F-MN-606	ROLLER MCL1	PM ROLLER												
MCT-F-MN-608-OS	SEBU BREAKER MCL	PM S.B BREAKER												
MCT-STB0001	SEBU BREAKER DRUM MCL	1 M CHECK SEBU DRUM LINING												

หน้า

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้า

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าທີ 1 / 1

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปีงบประมาณ 2022																																
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31		
MCS-F-MN-108	SEU/AIR COMPRESSURE NO.1	PM AIR COMPRESSOR NO.1																																	
MCS-F-MN-108-12	SEU/AIR COMPRESSURE NO.2	PM AIR COMPRESSOR NO.2																																	
MCS-F-MN-108-23	SEU/AIR COMPRESSURE NO.3	PM AIR COMPRESSOR NO.3																																	
MCS-F-MN-108-1-0	SEU/AIR COMPRESSURE NO.2	PM Set Pressure w/ AIR COM																																	
MCS-F-MN-108-2-0	SEU/AIR COMPRESSURE NO.2	PM SET PRESSE w/ AIR COM																																	
MCS-F-MN-108-3-0	SEU/AIR COMPRESSURE NO.1	PM SET PRESSE VE AIR COM																																	
MCS-F-MN-108/1	PM/AIR DRYER NO.1 MCL	PM/AIR DRYER NO.1																																	
MCS-F-MN-144-05	GENERATOR 500 KVA NO.1 MCL	PM GENERATOR 500 KY NO.1																																	
MCS-F-MN-144-05	GAS PLANT MCL	PM หน่วยผลิต Gas Plant																																	
MCS-F-MN-19/1	GENERATOR 800 KVA NO.2 MCL	PM GENERATOR 800 KY NO.2																																	
MCS-F-MN-63-05	GENERATOR 80 KVA NO.3 MCL	PM GENERATOR NO.3																																	
MCS-F-MN-69-05	EMERGENCY MCL	PM GAS SYSTEM																																	
MCS-F-MN-77	GAS SYSTEM	PM GAS SYSTEM																																	

จุดเริ่มต้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
เสร็จสิ้น

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าທີ 1 / 1

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปีงบประมาณ 2022																															
			มกราคม												FEBRUARY																			
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL2UTICM001	SEU AIR COMPRESSURE NO.1	2 M CHANGE OIL&AIR FILTER																																
MCL2UTICSA001	SEU AIR COMPRESSURE NO.1	6 M CHANGE SA/PAPATOR & FILTERS (A/C)																																
MCL2UTIBAF001	SEU BAG FILTER SAND PLANT	6 M CHECK MATERIAL HANDLING																																

จุดเริ่มต้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
เสร็จสิ้น

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าທີ 1 / 1

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปีงบประมาณ 2022																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCS-F-MN-107-05	HOOD & UNIT MCL2	PM HOOD & UNIT MCL2																																
MCS-F-MN-148-05	SEU/BAG FILTER SAND PLANT	PM BAG SAND PLANT																																
MCS-F-MN-186	OIL FUME HT1	PM OIL FUME HT3																																
MCS-F-MN-196-05	SEU/BAG FILTER SORTING MCL	PM BAG FILTER SORTING																																
MCS-F-MN-197-05	SEU/BAG FILTER MELTING MCL	PM BAG FILTER MELTING																																
MCS-F-MN-700-05	FAN BLOWER CASTING COOLE	PM FAN BLOWER FOR																																
MCS-F-MN-715	BAG FILTER HT3	PM BAG FILTER HT3																																
MCS-F-MN-716	WEL LINE MCL2	1 M PM WEL LINE MCL2																																
MCS-F-MN-727	OIL FUME HT4	PM OIL FUME HT4																																
MCS-F-MN-728	BAG FILTER CHARGE PREPARATION	PM BAG FILTER CHARGE																																
MCS-F-MN-820	BAG FILTER SLOVEN SAND MCL	1 M PM BAG FILTER SILO																																
MCS-F-MN-821	BAG FILTER SLOVEN TONTE MCL	1 M PM BAG FILTER SILO																																
MCS-UTIP002	OIL PACK HT3	1 M PM OIL PACK HT4																																
MCS-UTIBAG001	SEU/BAG FILTER SAND PLANT	1 M CLEANER UNIT MCL2																																
MCS-UTIBAF002	SEU/BAG FILTER SORTING MCL	1 M CLEANER UNIT MCL2																																

จุดเริ่มต้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
เสร็จสิ้น

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าທີ 1 / 1

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปีงบประมาณ 2022																														
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCS-MH002	MATERIAL HANDLING MCL1	6 M TEST LOAD CRANE MCL2																															
MCS-MH0021	MATERIAL HANDLING MCL1	6 M TEST LOAD CRANE MCL2																															

จุดเริ่มต้น โคม

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

พิจารณา
เสร็จสิ้น

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL2ND05A06	SEU/DISA MCL1	3 M CHANGE HEATER																																
MCL2ND05A08	SEU/DISA MCL1	6 M CHANGE HEATER/DISA																																
MCL2ND05A09	SEU/DISA MCL1	1 M CLEAN SSU/INVERTOR																																
MCL2PT001	POURING FURNACE MCL1	6 M เปลี่ยนเครื่อง SET																																
MCL2ERTM01	POURING FURNACE MCL1	6 M เปลี่ยนเครื่อง SET																																

หน้าที่ยื่น โฉ

พิจารณา
นางจุฑิภา โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 2 / 2

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			JANUARY												FEBRUARY																		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCL2-F-MN-0001-OS	SKIMMER NO.1	PM SKIMMER NO.1																															
MCL2-F-MN-0002-OS	SKIMMER NO.2	PM SKIMMER NO.2																															
MCL2-F-MN-0003-OS	SKIMMER NO.3	PM SKIMMER NO.3																															
MCL2-F-MN-0004-OS	POWER PICK B MCL1	3 M CLEANING PICK POWER																															
MCL2-F-MN-0005-OS	HYDRAULIC NO.2 MCL1	PM HYDRAULIC SET																															
MCL2-F-MN-0006-OS	CHARGE PREPARATION MCL1	PM CHARGE PREPARATION																															
MCL2-F-MN-0007-OS	HYDRAULIC NO.3 MCL1	PM HYDRAULIC SET																															
MCL2-F-MN-0008-OS	POWER PICK CAPACTOR F1 M1	PM FLUSHING REBUILD POWER																															
MCL2-F-MN-0009-OS	POWER PICK CAPACTOR F2 M1	PM FLUSHING REBUILD POWER																															
MCL2-F-MN-0010-OS	POWER PICK CAPACTOR F3 M1	PM FLUSHING REBUILD POWER																															
MCL2-F-MN-0001-002	COOLING TOWER MCL1	1 M CLEANING COOLING																															
MCL2-MFN0004	SEU FURNACE NO.1 MCL1	CLEANING CONTACTOR FURN																															
MCL2-MFN00011-2	SEU FURNACE NO.2 MCL1	PM ล้าง Row Limit Vp 2 เลื่อน																															
MCL2-MFN00011-3	SEU FURNACE NO.3 MCL1	PM ล้าง Row Limit Vp 2 เลื่อน																															
MCL2-MFN00008	HYDRAULIC NO.1 MCL1	1 ชุด Control HYD																															

หน้าที่ยื่น โฉ

พิจารณา
นางจุฑิภา โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 1 / 2

magotteaux

เครื่องจักร			ปี 2022																															
PM CODE	ชื่อเครื่องจักร	หมายเหตุ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MCL2-F-MN-101-OS	SEU FURNACE NO.1 MCL	PM FURNACE NO1 MCL2																																
MCL2-F-MN-104-OS	SEU FURNACE NO.2 MCL	PM FURNACE NO2 MCL2																																
MCL2-F-MN-124-OS	POURING FURNACE MCL	PM POURING FURNACE																																
MCL2-F-MN-134-OS	MOTOR PUMP FURNACE NO.	PM MOTOR PUMP FURNACE																																
MCL2-F-MN-1342-OS	MOTOR PUMP FURNACE NO.	PM MOTOR PUMP FURNACE																																
MCL2-F-MN-1343-OS	PUMP RECOOL NO.1	PM PUMP RECOOL NO.1																																
MCL2-F-MN-1344-OS	PUMP RECOOL NO.1	PM PUMP RECOOL NO.1																																
MCL2-F-MN-1345-OS	MOTOR PUMP NO.1	PM MOTOR PUMP NO.1																																
MCL2-F-MN-1346-OS	MOTOR PUMP NO.1	PM MOTOR PUMP NO.1																																
MCL2-F-MN-1347-OS	MOTOR PUMP NO.1	PM MOTOR PUMP NO.1																																
MCL2-F-MN-1348-OS	MOTOR PUMP NO.1	PM MOTOR PUMP NO.1																																
MCL2-F-MN-1571-OS	CHARGE CAR NO.1 MCL1	PM CHARGE CAR NO.1																																
MCL2-F-MN-1572-OS	CHARGE CAR NO.2 MCL1	PM CHARGE CAR NO.2																																
MCL2-F-MN-1573-OS	CHARGE CAR NO.3 MCL1	PM CHARGE CAR NO.3																																
MCL2-F-MN-159-OS	HYDRAULIC NO.1 MCL1	PM HYDRAULIC SET																																
MCL2-F-MN-1631-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.1																																
MCL2-F-MN-1632-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.1																																
MCL2-F-MN-1633-OS	COOLING TOWER NO.2	PM COOLING TOWER NO.2																																
MCL2-F-MN-1634-OS	COOLING TOWER NO.3	PM COOLING TOWER NO.3																																
MCL2-F-MN-1635-OS	COOLING TOWER NO.4	PM COOLING TOWER NO.4																																
MCL2-F-MN-1636-OS	COOLING TOWER NO.5	PM COOLING TOWER NO.5																																
MCL2-F-MN-1637-OS	COOLING TOWER NO.6	PM COOLING TOWER NO.6																																
MCL2-F-MN-182-OS	SEU FURNACE NO.3 MCL	PM FURNACE NO3 MCL2																																

หน้าที่ยื่น โฉ

พิจารณา
นางจุฑิภา โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/02/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			มกราคม																														
MCL2MTCT001	COOLING CIRCUIT SYSTEM	6 M CHANGE WATER/PAW WATER																															
MCL2MTFR002	SEU/FURNACE NO.2 MCL1	12 M CHANGE COIL FURNACE																															

หน้าที่ยื่น โฉ

พิจารณา
นางจุฑิภา โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

F-MN-001	วันที่	01/02/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่	1 / 2

[illegible]

จัดเตรียม โดย

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

F-MN-001	วันที่	01/02/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้า	1 / 1

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

F-MN-001	วันที่	01/02/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่	2 / 2

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อพนักงาน
ตรวจรับ โดย

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A.

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

F-MN-001	วันที่	01/02/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้า	1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ผู้รับผิดชอบ	มกราคม												กุมภาพันธ์												มีนาคม												เมษายน												พฤษภาคม												มิถุนายน												กรกฎาคม												สิงหาคม												กันยายน												ตุลาคม												พฤศจิกายน												ธันวาคม											
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31																																																			
MG2-DV6001	ZONE UTILITY MCL	1M/4M/20M/30M/40M/50M/60M/70M/80M/90M/100M/110M/120M/130M/140M/150M/160M/170M/180M/190M/200M/210M/220M/230M/240M/250M/260M/270M/280M/290M/300M/310M/320M/330M/340M/350M/360M/370M/380M/390M/400M/410M/420M/430M/440M/450M/460M/470M/480M/490M/500M/510M/520M/530M/540M/550M/560M/570M/580M/590M/600M/610M/620M/630M/640M/650M/660M/670M/680M/690M/700M/710M/720M/730M/740M/750M/760M/770M/780M/790M/800M/810M/820M/830M/840M/850M/860M/870M/880M/890M/900M/910M/920M/930M/940M/950M/960M/970M/980M/990M/1000M/1010M/1020M/1030M/1040M/1050M/1060M/1070M/1080M/1090M/1100M/1110M/1120M/1130M/1140M/1150M/1160M/1170M/1180M/1190M/1200M/1210M/1220M/1230M/1240M/1250M/1260M/1270M/1280M/1290M/1300M/1310M/1320M/1330M/1340M/1350M/1360M/1370M/1380M/1390M/1400M/1410M/1420M/1430M/1440M/1450M/1460M/1470M/1480M/1490M/1500M/1510M/1520M/1530M/1540M/1550M/1560M/1570M/1580M/1590M/1600M/1610M/1620M/1630M/1640M/1650M/1660M/1670M/1680M/1690M/1700M/1710M/1720M/1730M/1740M/1750M/1760M/1770M/1780M/1790M/1800M/1810M/1820M/1830M/1840M/1850M/1860M/1870M/1880M/1890M/1900M/1910M/1920M/1930M/1940M/1950M/1960M/1970M/1980M/1990M/2000M/2010M/2020M/2030M/2040M/2050M/2060M/2070M/2080M/2090M/2100M/2110M/2120M/2130M/2140M/2150M/2160M/2170M/2180M/2190M/2200M/2210M/2220M/2230M/2240M/2250M/2260M/2270M/2280M/2290M/2300M/2310M/2320M/2330M/2340M/2350M/2360M/2370M/2380M/2390M/2400M/2410M/2420M/2430M/2440M/2450M/2460M/2470M/2480M/2490M/2500M/2510M/2520M/2530M/2540M/2550M/2560M/2570M/2580M/2590M/2600M/2610M/2620M/2630M/2640M/2650M/2660M/2670M/2680M/2690M/2700M/2710M/2720M/2730M/2740M/2750M/2760M/2770M/2780M/2790M/2800M/2810M/2820M/2830M/2840M/2850M/2860M/2870M/2880M/2890M/2900M/2910M/2920M/2930M/2940M/2950M/2960M/2970M/2980M/2990M/3000M/3010M/3020M/3030M/3040M/3050M/3060M/3070M/3080M/3090M/3100M/3110M/3120M/3130M/3140M/3150M/3160M/3170M/3180M/3190M/3200M/3210M/3220M/3230M/3240M/3250M/3260M/3270M/3280M/3290M/3300M/3310M/3320M/3330M/3340M/3350M/3360M/3370M/3380M/3390M/3400M/3410M/3420M/3430M/3440M/3450M/3460M/3470M/3480M/3490M/3500M/3510M/3520M/3530M/3540M/3550M/3560M/3570M/3580M/3590M/3600M/3610M/3620M/3630M/3640M/3650M/3660M/3670M/3680M/3690M/3700M/3710M/3720M/3730M/3740M/3750M/3760M/3770M/3780M/3790M/3800M/3810M/3820M/3830M/3840M/3850M/3860M/3870M/3880M/3890M/3900M/3910M/3920M/3930M/3940M/3950M/3960M/3970M/3980M/3990M/4000M/4010M/4020M/4030M/4040M/4050M/4060M/4070M/4080M/4090M/4100M/4110M/4120M/4130M/4140M/4150M/4160M/4170M/4180M/4190M/4200M/4210M/4220M/4230M/4240M/4250M/4260M/4270M/4280M/4290M/4300M/4310M/4320M/4330M/4340M/4350M/4360M/4370M/4380M/4390M/4400M/4410M/4420M/4430M/4440M/4450M/4460M/4470M/4480M/4490M/4500M/4510M/4520M/4530M/4540M/4550M/4560M/4570M/4580M/4590M/4600M/4610M/4620M/4630M/4640M/4650M/4660M/4670M/4680M/4690M/4700M/4710M/4720M/4730M/4740M/4750M/4760M/4770M/4780M/4790M/4800M/4810M/4820M/4830M/4840M/4850M/4860M/4870M/4880M/4890M/4900M/4910M/4920M/4930M/4940M/4950M/4960M/4970M/4980M/4990M/5000M/5010M/5020M/5030M/5040M/5050M/5060M/5070M/5080M/5090M/5100M/5110M/5120M/5130M/5140M/5150M/5160M/5170M/5180M/5190M/5200M/5210M/5220M/5230M/5240M/5250M/5260M/5270M/5280M/5290M/5300M/5310M/5320M/5330M/5340M/5350M/5360M/5370M/5380M/5390M/5400M/5410M/5420M/5430M/5440M/5450M/5460M/5470M/5480M/5490M/5500M/5510M/5520M/5530M/5540M/5550M/5560M/5570M/5580M/																																																																																																																																																	

จัดเตรียม โดย

ชื่อสถานที่	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A.
ตรวจรับโดย	

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A.

[illegible][illegible][illegible][illegible]

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

F-MN-001	วันที่ 01/03/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่ 2 / 2

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อหน่วยงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_Ai
ลงวันที่	

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

F-MN-001	วันที่	01/03/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่	1 / 1

[illegible]

จัดเตรียม โดย

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A.

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

F-MN-001	วันที่	01/03/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้า	1 / 2

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ผู้รับผิดชอบ	ปี 2022																														
				MARCH																														
MCT-F-AMN-10P-OS	SEU FURNACE NO.1 MCL	PM FURNACE NO1 MCL 1	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-10M-OS	SEU FURNACE NO.2 MCL	PM FURNACE NO2 MCL 1	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-12M-OS	POURING FURNACE MCL	PM POURING FURNACE (สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.10 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.10 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M17-OS	MOTOR PUMP NO.11 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.11 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M17-OS	MOTOR PUMP NO.12 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.12 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M17-OS	MOTOR PUMP NO.13 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.13 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M14-OS	MOTOR PUMP NO.14 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.14 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M15-OS	MOTOR PUMP NO.15 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.15 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.16 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.16 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.3 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.3 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.4 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.4 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.5 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.5 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.6 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.6 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.7 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.7 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-13M16-OS	MOTOR PUMP NO.9 MCL	1 M. MOTOR PUMP NO.9 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-18	HYDRAULIC SET NO.1 MCL	PM HYDRAULIC SET NO.1 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-18M17-OS	CHARGE CAR NO.1	PM CHARGE CAR NO.1	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-18M17-OS	CHARGE CAR NO.2	PM CHARGE CAR NO.2	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-18M17-OS	SEU COOLING TOWER NO.1 MCL	PM COOLING TOWER NO.1 MCL	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-18M17-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.2	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-18M17-OS	SEU COOLING TOWER NO.2 MCL	PM COOLING TOWER NO.3	สัปดาห์																															
MCT-F-AMN-18M17-OS	PM COOLING TOWER NO.3	PM COOLING TOWER NO.3	สัปดาห์																															

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI
ตรวจรับ โดย	

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

F-MN-001	วันที่	01/03/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่	2 / 2

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน
ตรวจรับ โดย

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/03/2022
หน้า 1 / 1

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี																														
			พฤษภาคม												มิถุนายน												กรกฎาคม						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCLMDFUR011	POURING FURNACE MCL	12 M CHANGE HYD OIL POUR																															
MCLMTC002	COOLING CIRCUIT	6 M CHANGE 41010103 เครื่อง																															
MCLMTPUR012	SELF FURNACE NO.1 MCL	12 M CHANGE HYD OIL F.1 MC																															

หน้า 1 / 1

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/03/2022
หน้า 1 / 1

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี																															
			พฤษภาคม												มิถุนายน												กันยายน							
MCLMDFUR011	VIBRATING SHAKE OUT DRUM	6 M CHANGE MOTOR VIB																																
MCLSPCOM011	BELT CONVEYOR TA.1 MCL	6 M CHANGE OIL GEAR BOX																																
MCLSPCOM012	BELT CONVEYOR TA.2 MCL	6 M CHANGE OIL GEAR BOX																																
MCLSPCOM031	RETURN SAND CONVEYOR TR.1	6 M CHANGE OIL GEAR BOX																																
MCLSPCOM032	RETURN SAND CONVEYOR TR.2	6 M CHANGE OIL GEAR BOX																																
MCLSPCOM033	RETURN SAND CONVEYOR TR.3	6 M CHANGE OIL GEAR BOX																																
MCLSPCOM034	RETURN SAND CONVEYOR TR.4	6 M CHANGE OIL GEAR BOX																																
MCLSPCOM05-05	MIXER MCL1	6 M CHANGE OIL GEAR BOX																																
MCLSPFR0012	BELT CONVEYOR TA.1 MCL	6 M CHANGE BEARING																																
MCLSPFR0012-01	BELT CONVEYOR TA.1 MCL	24 M CHANGE BELT																																
MCLSPFR0004	RETURN SAND CONVEYOR TR.4	6 M CHANGE CONVEYOR																																
MCLSPFR0001	RETURN SAND CONVEYOR TR.1	3 M CHANGE V-BELT CONVEYOR																																
MCLSPFR0001	RETURN SAND CONVEYOR TR.2	3 M CHANGE V-BELT TR.2 SP																																
MCLSPFR0001	RETURN SAND CONVEYOR TR.3	3 M CHANGE V-BELT TR.3 A.7																																

หน้า 1 / 1

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/03/2022
หน้า 1 / 1

magdoteux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี																														
			MARCH												2022																		
MCF-F-MIN-186	BENTONITE SILO MCL	PM BENTONITE SILO	RUN9																														
MCF-F-MIN-187	NEW SAND SILO MCL	PM NEW SAND SILO FILTER	RUN9																														
MCF-F-MIN-188	COAL DUST SILO MCL1	PM COAL DUST SILO MCL1	RUN9																														
MCF-F-MIN-189	RETURN SAND SILO MCL	PM RETURN SAND SILO	RUN9																														
MCF-F-MIN-170	BENTONITE SCREW CONVEYOR	PM BENTONITE SCREW	RUN9																														
MCF-F-MIN-171	COAL DUST SCREW CONVEYOR	PM COAL DUST SCREW	RUN9																														
MCF-F-MIN-172-05	MIXER MCL1	PM MIXER ADDITIVE HOPPER	RUN9																														
MCF-F-MIN-173H-05	BELT CONVEYOR TA.1 MCL	PM BELT CONVEYOR TA.1	RUN9																														
MCF-F-MIN-173S-05	BELT CONVEYOR TA.2 MCL	PM BELT CONVEYOR TA.2	RUN9																														
MCF-F-MIN-175H-05	RETURN SAND CONVEYOR TR.1	PM RETURN SAND	RUN9																														
MCF-F-MIN-175S-05	RETURN SAND CONVEYOR TR.2	PM RETURN SAND	RUN9																														
MCF-F-MIN-175B-05	RETURN SAND CONVEYOR TR.3	PM RETURN SAND	RUN9																														
MCF-F-MIN-175M-05	RETURN SAND CONVEYOR TR.4	PM RETURN SAND	RUN9																														
MCF-F-MIN-179-05	AIR LIFT MCL1	PM AIR LIFT MCL1	RUN9																														
MCF-F-MIN-180-05	SCREW ADDITIVE VIBRATING IN	PM SCREW ADDITIVE	RUN9																														
MCF-F-MIN-181	RETURN SAND VIBRATING MCL	PM RETURN SAND VIBRATING	RUN9																														
MCF-F-MIN-182	NEW SAND VIBRATING MCL	PM NEW SAND VIBRATING	RUN9																														
MCF-F-MIN-598	ROTO CONTROL MCL1	PM ROTO CONTROL MCL1	RUN9																														
MCF-SRM002S-05	MIXER MCL1	1 M CLEANING 3210 FLOW	RUN9																														

หน้า 1 / 1

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 01/03/2022
หน้า 1 / 1

magdoteux

			ปี																														
			มกราคม															FEBRUARY															
PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCF-CCTV001	เครื่องฉีดสีทาผนังถังน้ำมัน MCL	3 M PM CCTV Camera MCL 1																															
MCF-DVR001	CALIBRATION MCL1	1																															
MCF-F-MIN-187	เครื่องฉีดสีทาผนังถังน้ำมัน MCL	1 M เครื่องฉีดสีทาผนังถังน้ำมัน																															
MCF-F-MIN-811	MDB ROOM MCL 1	PM MDB ROOM																															
MCF-UTCL001	CALIBRATION MCL1	4 M เครื่องฉีดสีทาผนังถังน้ำมัน																															
MCF-UTCLB001-3	CALIBRATION MCL1	4 M เครื่องฉีดสีทาผนังถังน้ำมัน																															

หน้า 1 / 1

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

[illegible][illegible]

magotteaux

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อหน่วยงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยี	

จัดเตรียม โดย

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A.

magotteaux

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI
ตรวจกับ โดย	

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน
ตรวจรับโดย

PM PLAN CHANGE MCL1

PM PLAN CHANGE MCL1

magotteaux

[illegible]

magotteaux

RM CODE	วันที่เข้าฟรี	วันที่ออกฟรี	ปี 2022																														
			APRIL																														
			วัน/เดือน/ปี																														
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
RM CODE	วันที่เข้าฟรี	วันที่ออกฟรี																															
MCL-F-MH-28	MCL-F-MH-28	MCL-F-MH-28																															
MCL-F-MH-32	MCL-F-MH-32	MCL-F-MH-32																															

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteaux

[illegible]

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 05/04/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2PMCOM001	SEU AIR COMPRESSURE NO.1	Change oil and filter														
MCL2UTCOM001	SEU AIR COMPRESSURE NO.1	2 M CHANGE OIL&AIR FILTER A														

ข้อมูลอื่น: ไม่พบ

ผู้รายงาน
นางจตุรภัฏ โสภ

MagotL_PM_PLAN_MONTHL_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 05/04/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2-F-MN-42-OS	FIRE PUMP	PM FIRE PUMP														
MCL2-F-MN-711	PUMP EMERGENCY MCL	1 M PM PUMP EMERGENCY														
MCL2-F-MN-719-OS	ปั๊มดับเพลิง	1 M PM PUMP ปั๊มดับเพลิง														
MCL2-F-MN-723	RAMP CONTAINER LOADK	PM RAMP CONTAINER														
MCL2-MTODM4	ZONE HEAT TREATMENT NO.	8 M CLEANING METER GAS														
MCL2-UTCT001	ถัง Cover MCL2	PM เก็บขยะรอบถังเก็บแก๊ส														
MCL2-UT-FEQ 7002-1	FACILITY MCL 1	แผนงานบริการลูกค้าโรงงาน														
MCL2-UT-FEQ 7002-2	FACILITY MCL 1	แผนงานบริการลูกค้าที่โรงงาน														
MCL2-UT-FEQ 7002-3	FACILITY MCL 1	1 M Cleaning หลังการโรงงาน														

ข้อมูลอื่น: ไม่พบ

ผู้รายงาน
นางจตุรภัฏ โสภ

MagotL_PM_PLAN_MONTHL_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 05/04/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2-F-MN-107-OS	INCOIL 4 UNIT MCL2	PM HOOD 4 UNIT MCL2														
MCL2-F-MN-148-OS	SEU BAG FL TER SAND PLANT	PM BAG SAND PLANT														
MCL2-F-MN-458	OIL FUME HT-3	PM OIL FUME HT-3														
MCL2-F-MN-696-OS	SEU BAG FL TER SORTING MC	PM BAG FL TER SORTING														
MCL2-F-MN-697-OS	SEU BAG FL TER MELTING MC	PM BAG FL TER MELTING														
MCL2-F-MN-700-OS	PM BLOWER CASTING COOLE	PM FAN BLOWER FOR														
MCL2-F-MN-716	BAG FL TER HTL	PM BAG FL TER HT3														
MCL2-F-MN-716	ถัง LINE MU MCL2	1 M PM 160 LINE MU โรงงาน														
MCL2-F-MN-737	OIL FUME HT-4	PM OIL FUME HT-4														
MCL2-F-MN-738	BAG FL TER CHARGE PREPARA	PM BAG FL TER CHARGE														
MCL2-F-MN-820	BAG FL TER SLO NEW SAND M	1 M PM BAG FL TER SLO														
MCL2-F-MN-821	BAG FL TER SLO BENTONITE M	1 M PM BAG FL TER SLO														
MCL2-MTODM01	OIL PACK HT3	1 M PM OIL PACK HT3														
MCL2-MTODM02	OIL PACK HT4	1 M PM OIL MIST FILTER OIL														
MCL2-MTODM01	OIL PACK HT3	3 M PM OIL PACK HT3														
MCL2-MTODM02	OIL PACK HT4	1 M PM OIL PACK HT4														
MCL2-UTBAGP001	SEU BAG FL TER SAND PLANT	1 M CLEANING MU LINE MCL2														
MCL2-UTBAGP002	SEU BAG FL TER SORTING MC	1 M CLEANING MU LINE MCL2														

ข้อมูลอื่น: ไม่พบ

ผู้รายงาน
นางจตุรภัฏ โสภ

MagotL_PM_PLAN_MONTHL_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL 2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 05/04/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2-F-MN-110-OS	SEU SHAKE OUT DRUM MCL	PM SHAKE OUT DRUM MCL2														
MCL2-F-MN-112-OS	SEU AMC MCL	PM AMC MCL2														
MCL2-F-MN-117-OS	SEU VIBRATING BEFORE SHAKE	PM VIBRATING BEFORE														
MCL2-F-MN-118-OS	SBC	PM SBC MCL2														
MCL2-F-MN-180	SEU DISA MCL	PM DISA MCL2														
MCL2-F-MN-600-1	SEU VIBRATOR AFTER SHAKE	PM VIBRATING VB 2 MCL 2														
MCL2-F-MN-725	EXHAUST VALVE DISA MCL	1 M PM ชุดดับเพลิง EXHAUST														
MCL2-MOD030021	HOPPER INSERT DISA MCL	1 M CLEAN HOPPER INSERT														
MCL2-MOD03001	SEU DISA MCL	2 M CHECK รั่วที่ถังน้ำมัน MOTOR														
MCL2-MOD03001	EXHOSIOTMCMC MCL	PM ชุดถังแก๊ส MCL2														

ข้อมูลอื่น: ไม่พบ

ผู้รายงาน
นางจตุรภัฏ โสภ

MagotL_PM_PLAN_MONTHL_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magdteaux

F-MIN-001

DAR NO. MN-43-056

วันที่ 05/04/2022

หน้า 1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			เมษายน																														
MCL2MCD2001	SEU/AMC MCL	12 M CHANGE RUBBER ZIPER																															
MCL2MCD5004	SEU/DISA MCL	2 M CHANGE RUBBER SEAL P																															
MCL2MCD5001001	SEU/DISA MCL	CHANGE HY 10.17.51.6																															
MCL2MCD500311	SEU/DISA MCL	4 M CHANGE CHAMBER MCL2																															
MCL2MCD500308	SEU/DISA MCL	6 M CHANGE BEARING																															
MCL2MCD50100	SEU/DISA MCL	2 M CHANGE OIL FILTER																															
MCL2MCD75100026	THRUST ROLLER SHAKE OUT D	1 M เปลี่ยนน้ำมัน THRUST																															

ข้อมูลอื่น โท

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magdteaux

F-MIN-001

DAR NO. MN-43-056

วันที่ 05/04/2022

หน้า 1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			เมษายน																														
MCL2MCD501	SEU/DISA MCL	4 M CHANGE ANALOG																															
MCL2MCD51V2	SEU/DISA MCL	1 M CLEAN SSU INVERTOR																															

ข้อมูลอื่น โท

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magdteaux

F-MIN-001

DAR NO. MN-43-056

วันที่ 05/04/2022

หน้า 1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MG2-F-MN-1001-OS	FURNACE PREHEATER NO.1 MC	PM FURNACE PREHEATER																																
MG2-F-MN-1002-OS	FURNACE PREHEATER NO.2 MC	PM FURNACE PREHEATER																																
MG2-F-MN-1003-OS	LADLE PREHEATER หน่วย 1 TON	PM LADLE PREHEATER																																
MG2-F-MN-1004-OS	LADLE PREHEATER หน่วย 7 TON	PM LADLE PREHEATER																																
MG2-F-MN-146	ADDITIVE LOADING HOPPER	PM ADDITIVE LOADING																																
MG2-F-MN-164-OS	PNEUMATIC CONVEYOR PRE	PM PNEUMATIC CONVEYOR																																
MG2-F-MN-165-OS	PNEUMATIC CONVEYOR NEW S	PM PNEUMATIC CONVEYOR																																
MG2-F-MN-184	ELECTRICAL SAND AND MOLDING	PM ELECTRICAL SAND AND																																
MG2-MD030401	SEU/DISA MCL	1 M CALIBRATION PROBE																																
MG2-MTFU0005-1	SEU/FURNACE NO.1 MCL	CLEANING CAP BANK FURNA																																
MG2-MTFU0005-2	SEU/FURNACE NO.2 MCL	CLEANING CAP BANK FURNA																																
MG2-MTFU0005-3	SEU/FURNACE NO.3 MCL	CLEANING CAP BANK FURNA																																
MG2-MTHV001	SEU/FURNACE NO.1 MCL	1 M 2หน่วย THYRISTOR																																
MG2-MTHV0011	SEU/FURNACE NO.1 MCL	PM 2หน่วย THYRISTOR																																
MG2-MTHV002	SEU/FURNACE NO.2 MCL	1 M 2หน่วย THYRISTOR																																
MG2-MTHV008	SEU/FURNACE NO.3 MCL	1 M 2หน่วย THYRISTOR																																
MG2-UTSU0005	ELECTRICAL EQUIPMENT SYS	3 M PM Thermo Scan (BALL)																																
MG2-UTTMCS0021	ZONE UTILITY MCL	4 MPM กระจก Thermo Scan																																
MG2-UTTMCS0022	ZONE UTILITY MCL	3 MPM กระจก Thermo Scan																																

ข้อมูลอื่น โท

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magdteaux

F-MIN-001

DAR NO. MN-43-056

วันที่ 05/04/2022

หน้า 1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			เมษายน																														
MCL2MCD7002	COOLING CIRCUIT SYSTEM	6 M CHANGE WATER P																															
MCL2MTHV0014	SEU/FURNACE NO.2 MCL	12 M CHANGE HYD OIL F.2 MC																															

ข้อมูลอื่น โท

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

MagdL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL 2

magotieux		F-MIN-001 DAR NO. MN-43-056 วันที่ 05/04/2022 หน้า 1 / 2
-----------	--	---

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี 2022																														
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCS-F-MN-101-OS	SELU FURNACE NO.1 MCL	PM FURNACE NO1 MCL 2																															
MCS-F-MN-104-OS	SELU FURNACE NO.2 MCL	PM FURNACE NO2 MCL 2																															
MCS-F-MN-124-OS	POURING FURNACE MCL	PM POURING FURNACE																															
MCS-F-MN-134-OS	MOTOR PUMP FURNACE NO.	PM MOTOR PUMP FURNACE																															
MCS-F-MN-134-OS	MOTOR PUMP FURNACE NO.	PM MOTOR PUMP FURNACE																															
MCS-F-MN-140-OS	PUMP RECOOL NO.1	PM PUMP RECOOL NO.1																															
MCS-F-MN-140-OS	PUMP RECOOL NO.2	PUMP RECOOL NO.2																															
MCS-F-MN-140-OS	PUMP RECOOL NO.1	PM MOTOR PUMP NO. 5																															
MCS-F-MN-140-OS	MOTOR PUMP NO.1	PHAMOTOR PUMP NO. 6																															
MCS-F-MN-140-OS	MOTOR PUMP NO.1	PM MOTOR PUMP NO. 7																															
MCS-F-MN-140-OS	MOTOR PUMP NO.1	PM MOTOR PUMP NO.8																															
MCS-F-MN-134-OS	MOTOR PUMP NO.1	PM MOTOR PUMP NO.9																															
MCS-F-MN-1571-OS	CHARGE CAR NO.1 MCL.1	PM CHARGE CAR NO.1																															
MCS-F-MN-1572-OS	CHARGE CAR NO. 2 MCL.1	PM CHARGE CAR NO.2																															
MCS-F-MN-1572-OS	CHARGE CAR NO. 3 MCL.1	PM CHARGE CAR NO.3																															
MCS-F-MN-159-OS	HYDRAULIC NO.1 MCL.1	PMHYDRAULIC SET																															
MCS-F-MN-1632-OS	COOLING TOWER NO.	PM COOLING TOWER NO.1																															
MCS-F-MN-1632-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.2																															
MCS-F-MN-1632-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.3																															
MCS-F-MN-1632-OS	COOLING TOWER NO.	PM COOLING TOWER NO.4																															
MCS-F-MN-1632-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.5																															
MCS-F-MN-1632-OS	COOLING TOWER NO.1	PM COOLING TOWER NO.6																															
MCS-F-MN-162-OS	SELU FURNACE NO.3 MCL.	PM FURNACE NO3 MCL 2																															

magotteaux

PM CODE	PM DESCRIPTION	PM UNIT	ปี 2022																														
			มกราคม												FEBRUARY												MAY						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 0.5 TON	เสร็จ																														
MCI-F-AM-103	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-118-OS	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														
MCI-F-AM-102	CRANE 5 TON MAINTENANCE	PM CRANE 5 TON 500KG	เสร็จ																														

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001	
DAR NO. MN-43-056	
วันที่	21/04/2022
หน้าที่	1 / 1

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001	
DAR NO. MN-43-056	
วันที่	21/04/2022
หน้าที่	1 / 1

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อสถานที่	Magitt_PM_PLAN_MONTH_PM_A.
ตรวจรับโดย	

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001	
DAR NO. MN-43-056	
วันที่	21/04/2022
หน้าที่	1 / 1

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายการ	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI
ตรวจรับ โดย	

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MN-001	วันที่	21/04/2022
DAR NO. MN-43-056	หน้าที่	1 / 2

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A.

magotteaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

magot teaux

[illegible]

magotteaux

[illegible]

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteux	F-MIN001	
	DAR NO. MN-43-056	
	วันที่	03/05/2022
ฉบับที่		1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2SR620V2	BUCKET ELEVATOR NO.	1 M.เปลี่ยนถังทราย														
MCL2SRP003	BELT CONVEYOR P003 MCL	12 M. CHANGE BELT														
MCL2SR62001	SAND COOLER MCL1	6 M. CHANGE GEAR BOX														

จบสิ้น

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteux	F-MIN001	
	DAR NO. MN-43-056	
	วันที่	03/05/2022
ฉบับที่		1 / 1

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2UTCL001	ZONE UTILITY MCL	10M.การซ่อมแซมท่อประปา														
MCL2-F-MN-147	MOD	PM MOD														
MCL2-F-MN-720	เครื่องเชื่อมสาย MCL2	PM เชื่อมสาย														
MCL2-UTCL001	CALIBRATION MCL2	7 D CALIBRATION MCL2														
MCL2-UTCL002	CALIBRATION MCL1	14 D CALIBRATION MCL2														
MCL2-UTCLBHT1-64	CALIBRATION MCL1	4M.สอบเทียบHTV MCL2														

จบสิ้น

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteux	F-MIN001	
	DAR NO. MN-43-056	
	วันที่	03/05/2022
ฉบับที่		1 / 2

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2-F-MN-113-OS	VIBRATING KCI	PM VIBRATING VC1														
MCL2-F-MN-115-OS	SEU/B BREAKER DRUM MCL	PM BREAKER DRUM MCL2														
MCL2-F-MN-177-OS	SEU/B AFTER TWO WAY MCL	PM VB AFTER (TWO WAY)														
MCL2-F-MN-900-OS	VIBRATING KCI	PM VIBRATING VC2														
MCL2-F-MN-801/4-OS	BELT CONVEYOR BC 10 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 10														
MCL2-F-MN-801/1-OS	BELT CONVEYOR BC 11 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 11														
MCL2-F-MN-801/2-OS	BELT CONVEYOR BC 12 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 12														
MCL2-F-MN-801/3-OS	BELT CONVEYOR BC 13 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 13														
MCL2-F-MN-801/4-OS	BELT CONVEYOR BC 14 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 14														
MCL2-F-MN-801/5-OS	BELT CONVEYOR BC 15 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 15														
MCL2-F-MN-801/6-OS	BELT CONVEYOR BC 16 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 16														
MCL2-F-MN-801/7-OS	BELT CONVEYOR BC 17 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 17														
MCL2-F-MN-801/8-OS	BELT CONVEYOR BC 18 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 18														
MCL2-F-MN-801/9-OS	BELT CONVEYOR BC 19 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 19														
MCL2-F-MN-801/10-OS	BELT CONVEYOR BC 20 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 20														
MCL2-F-MN-801/11-OS	BELT CONVEYOR BC 21 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 21														
MCL2-F-MN-801/22-OS	BELT CONVEYOR BC 22 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 22														
MCL2-F-MN-801/23-OS	BELT CONVEYOR BC 23 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 23														
MCL2-F-MN-801/4-OS	BELT CONVEYOR BC 4 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 4														
MCL2-F-MN-801/6-OS	BELT CONVEYOR BC 6 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 6														

จบสิ้น

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

PM PLAN CHANGE MCL2

magotteux	F-MIN001	
	DAR NO. MN-43-056	
	วันที่	03/05/2022
ฉบับที่		2 / 2

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี							ปี						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MCL2-F-MN-801/7-OS	BELT CONVEYOR BC 7 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 7														
MCL2-F-MN-801/8-OS	BELT CONVEYOR BC 8 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 8														
MCL2-F-MN-801/9-OS	BELT CONVEYOR BC 9 MCL	PM BELT CONVEYOR BC 9														
MCL2-F-MN-816-OS	VIBRATING KCI	PM BELT CONVEYOR BC 9														
MCL2-F-MN-486	ROLLER SORTING	PM ROLLER SORTING														
MCL2-F-MN-686-OS	CASTING COOLER	PM CASTING COOLER														
MCL2-F-MN-726-OS	LS BREAKER MCL	PM LS BREAKER MCL2														
MCL2-STB0001	SEU/B BREAKER DRUM MCL	1 M.CHECK รันดรัม LINING														

จบสิ้น

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

magotteaux

magotteaux

[illegible]

จัดเตรียม โดย

Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI

จัดเตรียม โดย

ชื่อสถานที่	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_A.
ตรวจรับโดย	

PM PLAN CHANGE MCL1

PM PLAN CHANGE MCL1

magottes

magottes

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	วัน/เดือน/ปี																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
MGT-F-AM-18	BENTONITE SLO MCL	PM BENTONITE SLO	▲																															
MGT-F-AM-187	NEW SAND SLO MCL	PM NEW SAND SLO FILTER	▲																															
MGT-F-AM-18	COAL DUST SLO MCL	PM COAL DUST SLO MCL1	▲																															
MGT-F-AM-18	RETURN SAND SLO MCL	PM RETURN SAND SLO	▲																															
MGT-F-AM-171	BENTONITE SCREW CONVEYOR	PM BENTONITE SCREW	▲																															
MGT-F-AM-171	COAL DUST SCREW CONVEYOR	PM COAL DUST SCREW	▲																															
MGT-F-AM-172-OS	MIXER MCL1	PM MIXER ADDITIVE HOPPER	▲																															
MGT-F-AM-1731-OS	BELT CONVEYOR TA.1 MCL	PM BELT CONVEYOR TA.1	▲																															
MGT-F-AM-1722-OS	BELT CONVEYOR TA.2 MCL	PM BELT CONVEYOR TA.2	▲																															
MGT-F-AM-1731-OS	RETURN SAND CONVEYOR TA.1	PM RETURN SAND	▲																															
MGT-F-AM-1722-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR.2	PM RETURN SAND	▲																															
MGT-F-AM-1733-OS	RETURN SAND CONVEYOR TA.3	PM RETURN SAND	▲																															
MGT-F-AM-1734-OS	RETURN SAND CONVEYOR TR.4	PM RETURN SAND	▲																															
MGT-F-AM-1731-OS	AIR LEFT MCL1	PM AIR LEFT MCL1	▲																															
MGT-F-AM-181-OS	SCREW ADDITIVE & VIBRATING N	PM SCREW ADDITIVE	▲																															
MGT-F-AM-181	RETURN SAND JUBA TING MCL	PM RETIRE SAND VIBRATING	▲																															
MGT-F-AM-182	NEW SAND VIBRATING MCL	PM NEW SAND VIBRATING	▲																															
MGT-F-AM-183	ROTO CONTROL MCL1	PM ROTO CONTROL MCL1	▲																															
MGT-F-AM-182	MIXER MCL1	1 M CLEANING 1321U FLOW	▲																															

จัดเตรียม โดย

ชื่อรายงาน	Magott_PM_PLAN_MONTH_PM_AI
ตรวจรับ โดย	

จัดเตรียมโดย

ชื่อสถานที่	Magitt_PM_PLAN_MONTH_PM_A.
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี	Magitt_PM_PLAN_MONTH_PM_A.

PM PLAN CHANGE MCL1

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 13/06/2022
หน้าที่ 2 / 2

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี											
			JUNE											
MC2-F-MN-252	อุปกรณ์ MBT	5 M.เปลี่ยนสายพาน SERVO												
MC2-F-MN-258	เปลี่ยนสาย MBT	3 M.เปลี่ยนสายพาน MBT												
MC2-F-MN-227	สายพาน MCLING	14 D. PM เปลี่ยน MCLING												
MC2-F-MN-228	HANDLEFT (MBT)	1 M. PM HANDLEFT												
MC2-F-MN-230	สายพาน MCL1	1 M.สายพานบนการยกบนเครื่องจักร												

หน้าที่ยื่น โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้าที่ยื่น โฉ

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 13/06/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี											
			JUNE											
MCL2MTCRA002	CRANE 5 TON NO.1 MCL1	12 M.CHANGE BUS-BAR COLLE												
MCL2MTCRA009	CRANE 5 TON NO.1 MCL1	12 M. Overhaul Motor Crane 5												
MCL2MTCRA010	CRANE 165 TON No.1	12 M. OVERHAUL CRANE 165												
MCL2MTCRA011	CRANE 16 TON No.1	12 M. Overhaul Motor Crane 16												

หน้าที่ยื่น โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้าที่ยื่น โฉ

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 13/06/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี											
			JUNE											
MC2-F-MN-163-OS	CRANE 5 TON NO.1 MCL1	PM CRANE 5 TON NO.1												
MC2-F-MN-428	CRANE 5 TON NO.4	PM CRANE 5 TON NO.6												
MC2-F-MN-435-OS	CRANE 165 TON No.1	PM CRANE 165 TON NO.2												
MC2-F-MN-437-OS	CRANE 16 TON No.1	PM CRANE 16 TON NO.3												
MC2-F-MN-440-OS	CRANE PREPARATION 5 TON/K	PM CRANE PREPARATION 5												
MC2-F-MN-441-OS	CRANE 1 TON LOAD BENTONITE	PM CRANE 1 TON LOAD												
MC2-F-MN-466	CRANE 3.2 TON No.1	PM CRANE 3.2 TON NO.7												
MC2-F-MN-739	UNLOADING CAR HT 4	PM UNLOADING CAR HT 4												
MC2-F-MN-759	CRANE 5 TON NO.8	PM CRANE 5 TON NO.8												
MC2MAD02	MATERIAL HANDLING MCL1	2 M. INSPECTION MATERIAL												
MC2MTCRA001	CRANE PREPARATION 5 TON/K	PM CRANE PREPARATION 5												
MC2MTCRA001	CRANE 5 TON NO.1 MCL1	3 M. CHECK LOCKING CRAN												
MC2MTCRA006	CRANE 165 TON No.1	CHECK LOCKING CRANE												
MC2MTCRA001	CRANE 8 TON NO.1 MCL1	PM CRANE 5 T. NO.1												
MC2MTCRA003	CRANE 165 TON No.1	PM CRANE 165 T. NO.2												
MC2MTCRA003	CRANE 16 TON No.1	PM CRANE 16 T. NO.3												

หน้าที่ยื่น โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้าที่ยื่น โฉ

PM PLAN CHANGE MCL2

F-MIN-001
DAR NO. MN-43-056
วันที่ 13/06/2022
หน้าที่ 1 / 1

magotteaux

PM CODE	เครื่องจักร	หมายเหตุ	ปี											
			JUNE											
MC2-F-MN-108	RELU AIR COMPRESSURE NO.1	PM AIR COMPRESSOR NO.1												
MC2-F-MN-108-12	RELU AIR COMPRESSURE NO.2	PM AIR COMPRESSOR NO.2												
MC2-F-MN-108-239	RELU AIR COMPRESSURE NO.3	PM AIR COMPRESSOR NO.3												
MC2-F-MN-108-1-O-3	RELU AIR COMPRESSURE NO.3	PM Set Presssure AIR COM												
MC2-F-MN-108-3-O-3	RELU AIR COMPRESSURE NO.2	PM SET PRESSE VE AIR COM												
MC2-F-MN-108-3-O-3	RELU AIR COMPRESSURE NO.1	PM SET PRESSE VE AIR COM												
MC2-F-MN-1081	RELU AIR DRYER NO.1 MCL	PM AIR DRYER NO.1												
MC2-F-MN-144-OS	GENERATOR 500 KVA NO.1 MCL1	PM GENERATOR 500 KV NO.1												
MC2-F-MN-18101	GAS FLAMT MCL1	PM LAMP/FLAMT Gas Pwr												
MC2-F-MN-432-OS	GENERATOR 800 KVA NO.2 MC	PM GENERATOR 800 KV NO.2												
MC2-F-MN-439-OS	GENERATOR 80 KVA NO.3 MCL	PM GENERATOR NO.3												
MC2-F-MN-710	EMERGENCY MCL	พบข้อผิดพลาดในการตั้งค่าระบบ												
MC2-F-MN-717	GAS SYSTEM	PM GAS SYSTEM												

หน้าที่ยื่น โฉ

MagotL_PM_PLAN_MONTH_PM_A

หน้าที่ยื่น โฉ

ภาคผนวก ข-3

ใบอนุญาตผลิตพลังงานควบคุม



กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน
ใบอนุญาตให้ผลิตพลังงานควบคุม

ที่ พน 0502 / 4380-01

ใบอนุญาตนี้ให้ไว้แก่

บริษัท มากอตโต จำกัด

เพื่อแสดงว่าเป็นผู้ได้รับอนุญาตให้ ☒ ผลิต ☐ ขยายการผลิต พลังงานควบคุมตามมาตรา 25 แห่งพระราชบัญญัติการพัฒนาและส่งเสริมพลังงาน พ.ศ. 2535 ณ สถานที่ทำการผลิตพลังงานควบคุม

ชื่อ บริษัท มากอตโต จำกัด (สำนักงานใหญ่)

ตั้งอยู่เลขที่ 14 ตรอก/ซอย - ถนน สุวรรณศรี หมู่ที่ 3

ตำบล/แขวง บัวลอย อำเภอ/เขต หนองแค จังหวัด สระบุรี

รหัสไปรษณีย์ 18230 โทรศัพท์ 0 3638 3570-3 โทรสาร 0 3638 3574

เพื่อประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนของหม้อบดซีเมนต์และแร่ โดยมีรายละเอียด ดังนี้

เครื่องยนต์ดีเซล จำนวน 7 เครื่อง ขนาดการผลิตรวม 3,325 กิโลวัตต์แอมแปร์

รายละเอียดหมายเลขเครื่องยนต์ดีเซล หมายเลขเครื่องกำเนิดไฟฟ้า ขนาดเครื่องกำเนิดไฟฟ้า หมายเลขทะเบียนตามเอกสารแนบใบอนุญาต

ใบอนุญาตฉบับนี้ให้ใช้ได้ตั้งแต่วันที่ออกใบอนุญาตถึงวันที่ 28 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2567
ออกให้ ณ วันที่ 29 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2563

(ลายมือชื่อ)

ตำแหน่ง

อธิบดีกรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน

ผู้อนุญาต

(นายโกมล บัวเกตุ)

รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน

อธิบดีกรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน

เอกสารแนบใบอนุญาตของบริษัท มากอดโต จำกัด (สำนักงานใหญ่)
เลขที่ 14 หมู่ที่ 3 ถนนสุวรรณศร ตำบลบัวลอย อำเภอหนองแค จังหวัดสระบุรี

เครื่องกำเนิดไฟฟ้าชุดที่	ชนิดเครื่องต้นกำลัง	หมายเลขเครื่องต้นกำลัง	หมายเลขเครื่องกำเนิดไฟฟ้า	ขนาด (kVA)	หมายเลขทะเบียน
1	เครื่องยนต์ดีเซล	D16*017788*C3*A	C7M0775005	500	19- 292- 2947 -58
2	เครื่องยนต์ดีเซล	DGB062267U3436P	MT28311	800	19- 292- 2948 -58
3	เครื่องยนต์ดีเซล	5310404819	C3L0877003	80	19- 292- 2949 -58
4	เครื่องยนต์ดีเซล	34529	ARE945048	195	19- 292- 2950 -58
5	เครื่องยนต์ดีเซล	ไม่ระบุ	5483549	625	19- 292- 2951 -58
6	เครื่องยนต์ดีเซล	D16*012020*C3*A	C7M0767057	500	19- 292- 2952 -58
7	เครื่องยนต์ดีเซล	41152515	X11G300759	625	19- 292- 1469 -55

(นายประพนธ์ พักอินทร์)

วิศวกรชำนาญการพิเศษ

พนักงานเจ้าหน้าที่ เลขที่ 002/2555

ตามพระราชบัญญัติการพัฒนาและส่งเสริมพลังงาน พ.ศ. 2535

ภาคผนวก ข-4

คู่มือปฏิบัติงานเกี่ยวกับการตรวจสอบ
และดูแลระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ


	1 Drawing
	2 COMPONENT LIST
	3 Terminals list
	4 Cable list
	5 PLC list
	6
	7
	8
	9
	10

Table of contents											
Description	Pages										
PLC-Overview 31/10/2007	100										
Operator Panel OP x 31/10/2007	101										
Analog Inputs Byte 252...758 1/11/2007	105										
Digital input I124.0-I124.7 31/10/2007	110										
Digital input I125.0-I125.7 1/11/2007	111										
Digital input I126.0-I126.7 24/10/2007	112										
Digital input O124.0-I124.7 31/10/2007	113										
Digital input O125.0-I125.7 30/10/2007	114										
Digital input I0.0-I0.7 24/10/2007	115										
Digital input I1.0-I1.7 24/10/2007	116										
Digital input O0.0-I0.7 24/10/2007	117										
Potentialfree Messages 29/10/2007	150										
Filter terminal box 31/10/2007	151										
Operating pint external 19/10/2007	200										
COMPONENT LIST											
1/11/2007	400										
Terminals list											
1/11/2007	500										
Cable list											
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Project title:</td></tr> <tr> <td>Customer:</td><td></td></tr> <tr> <td>Last printed: 1/11/2007</td><td>12:57:12</td></tr> <tr> <td>Last changed: 1/11/2007</td><td>12:57</td></tr> <tr> <td>Filename: D02-003-A08-A</td><td>Page T3</td></tr> </table>		Project title:		Customer:		Last printed: 1/11/2007	12:57:12	Last changed: 1/11/2007	12:57	Filename: D02-003-A08-A	Page T3
Project title:											
Customer:											
Last printed: 1/11/2007	12:57:12										
Last changed: 1/11/2007	12:57										
Filename: D02-003-A08-A	Page T3										

Dantherm
Filtration

PROJECT DESCRIPTION :
DRAWING NUMBER : Sorting DC
SUBJECT :

PLACEMENT (SITE) :
MAIN SUPPLY :
CONTROL VOLTAGE :
MANUFACTURING YEAR :

PROJECT BEGIN :
PROJECT RESPONSIBLE : F2
LAST CHANGE : 547
LAST CONSTRUCTOR : A

Project Start Date	1/11/2007	Project End Date	31/10/2007
Client Name	1/11/2007	Project Description	Sorting DC
Project Drawing	1/11/2007	Project Drawing	1/11/2007
Project Drawing	1/11/2007	Project Drawing	1/11/2007

Table of contents											
Description	Pages										
Front layout 31/10/2007	L2										
Front layout 30/10/2007	L3										
Drawing											
Feeding 31/10/2007	10										
Group fuses 31/10/2007	11										
Lightig Sockets 31/10/2007	16										
Transformer Control voltage 230V AC 31/10/2007	20										
DC power supply unit 24V DC 31/10/2007	21										
Automatic circuit breakers 24V DC 31/10/2007	22										
Control voltage on 1/11/2007	32										
Main fan 1/11/2007	40										
Control Main fan 1/11/2007	41										
Main fan daper 31/10/2007	42										
Cleaning air fan Cleaning car Filter 1/11/2007	50										
Cleaning air valves 31/10/2007	51										
Screw conveyor 31/10/2007	53										
Dual flap valve big bag 1/11/2007	54										
Cooling belt blower fan motor 1/11/2007	60										
Control Cooling belt blower fan motor 31/10/2007	61										
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Project title:</td></tr> <tr> <td>Customer:</td><td></td></tr> <tr> <td>Last printed: 1/11/2007</td><td>12:57:12</td></tr> <tr> <td>Last changed: 1/11/2007</td><td>12:57</td></tr> <tr> <td>Filename: D02-003-A08-A</td><td>Page T2</td></tr> </table>		Project title:		Customer:		Last printed: 1/11/2007	12:57:12	Last changed: 1/11/2007	12:57	Filename: D02-003-A08-A	Page T2
Project title:											
Customer:											
Last printed: 1/11/2007	12:57:12										
Last changed: 1/11/2007	12:57										
Filename: D02-003-A08-A	Page T2										

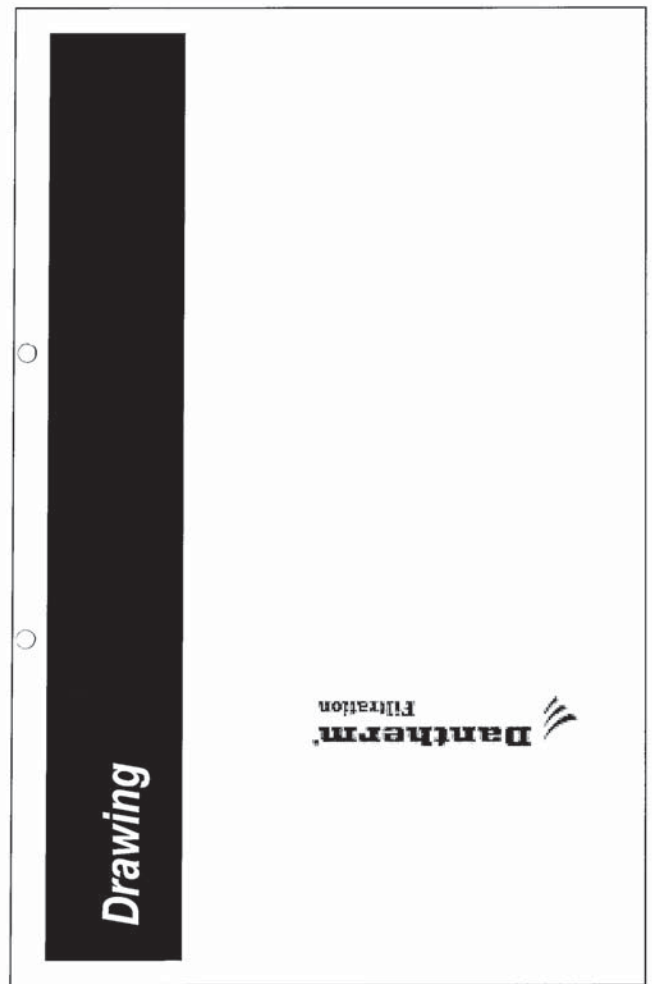
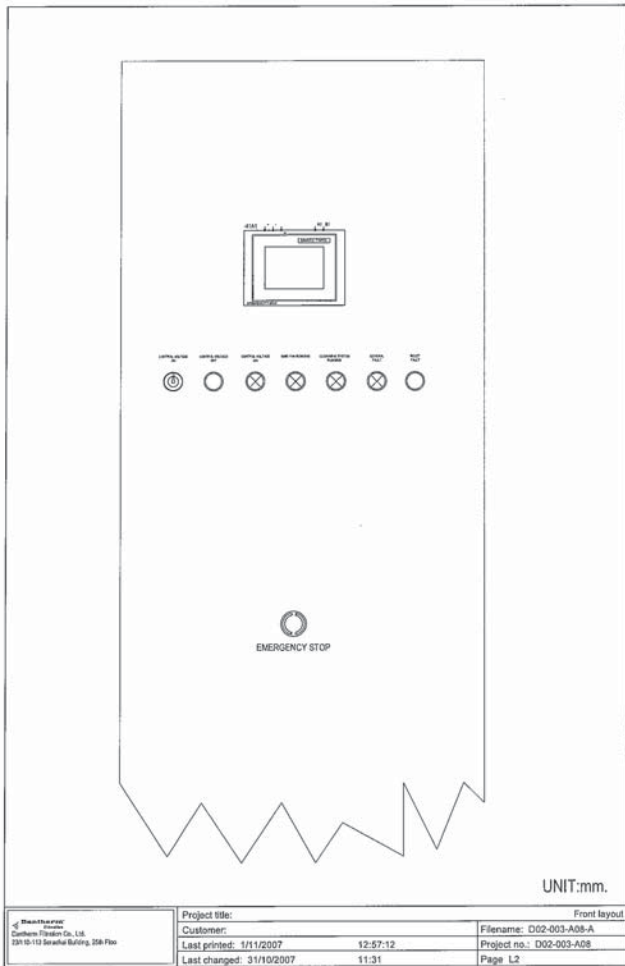
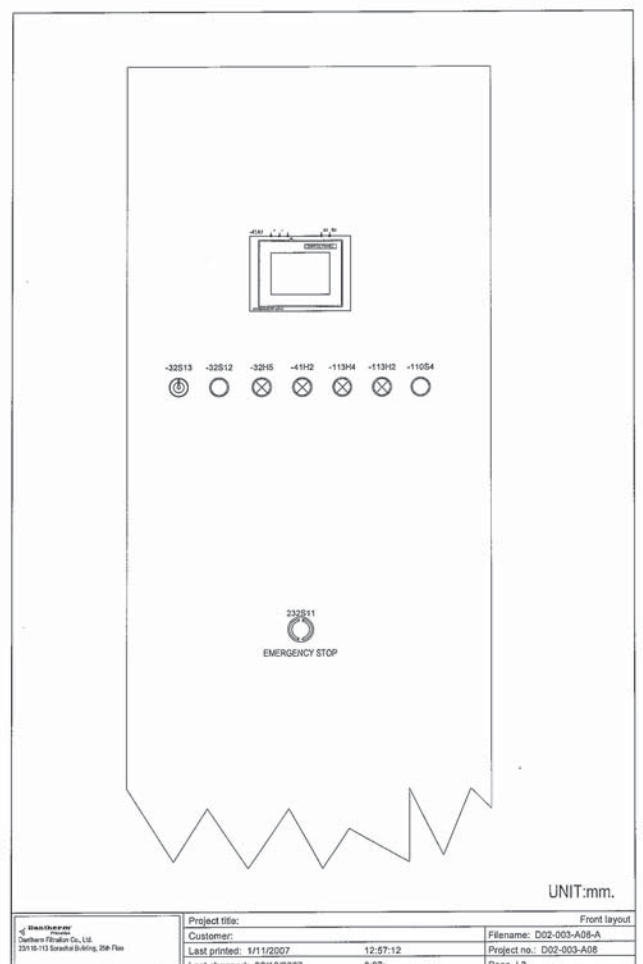
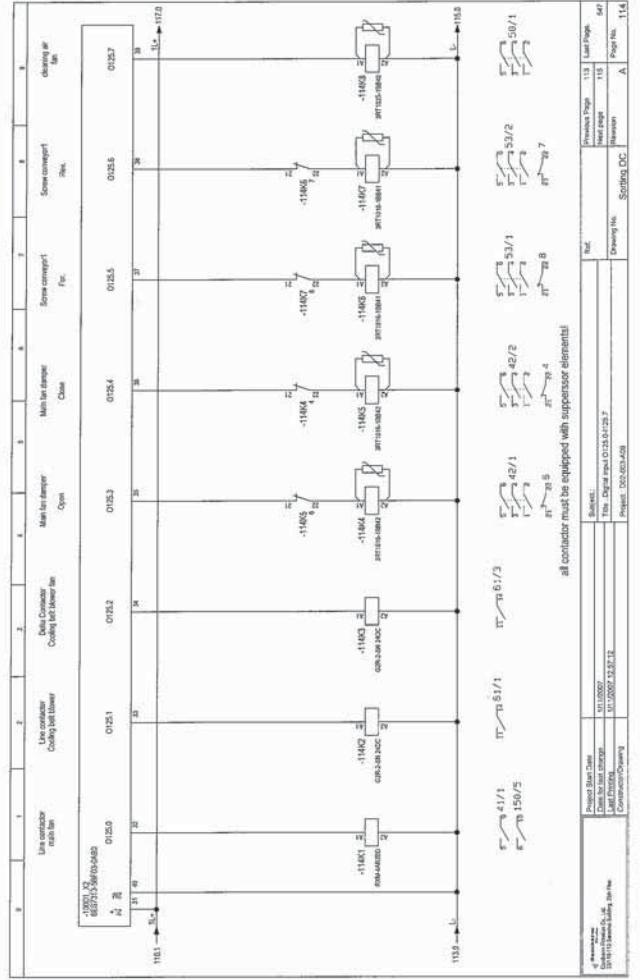
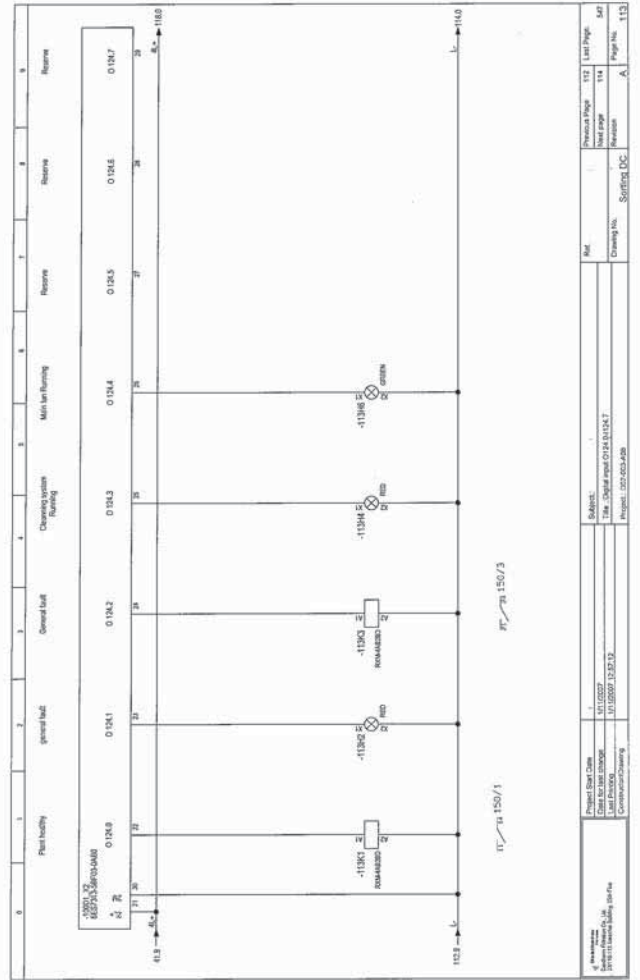
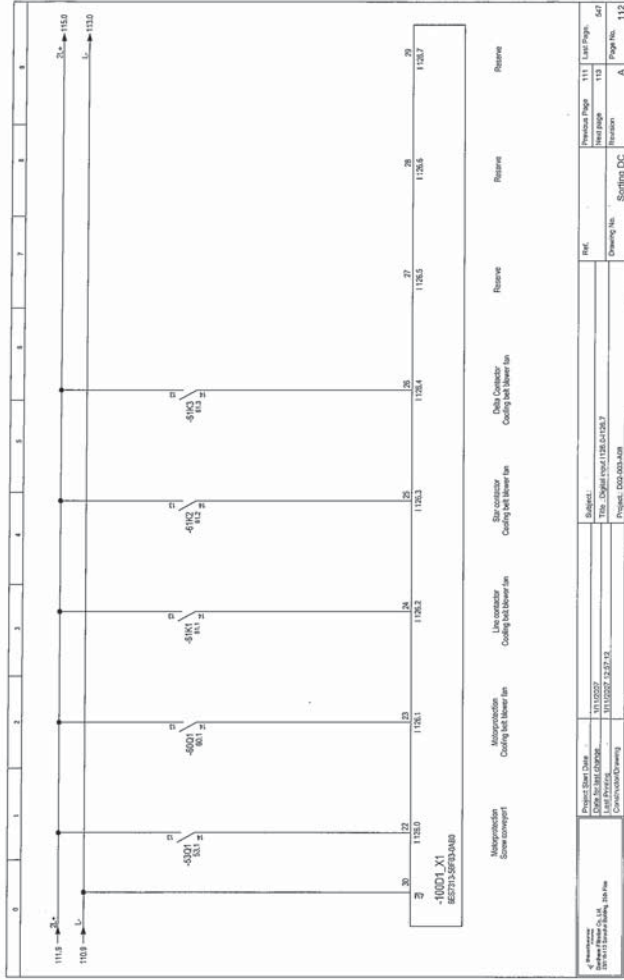
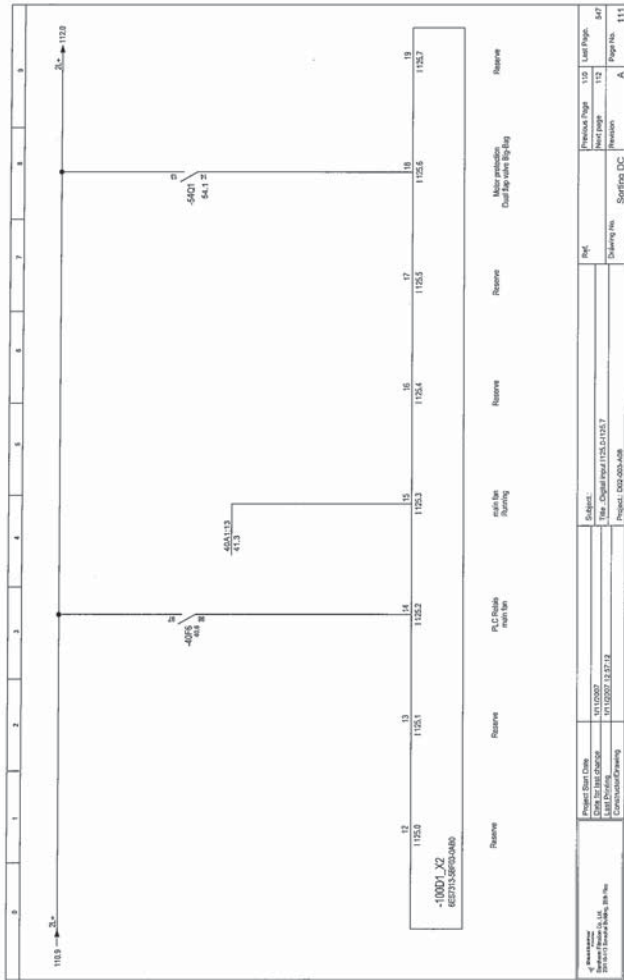
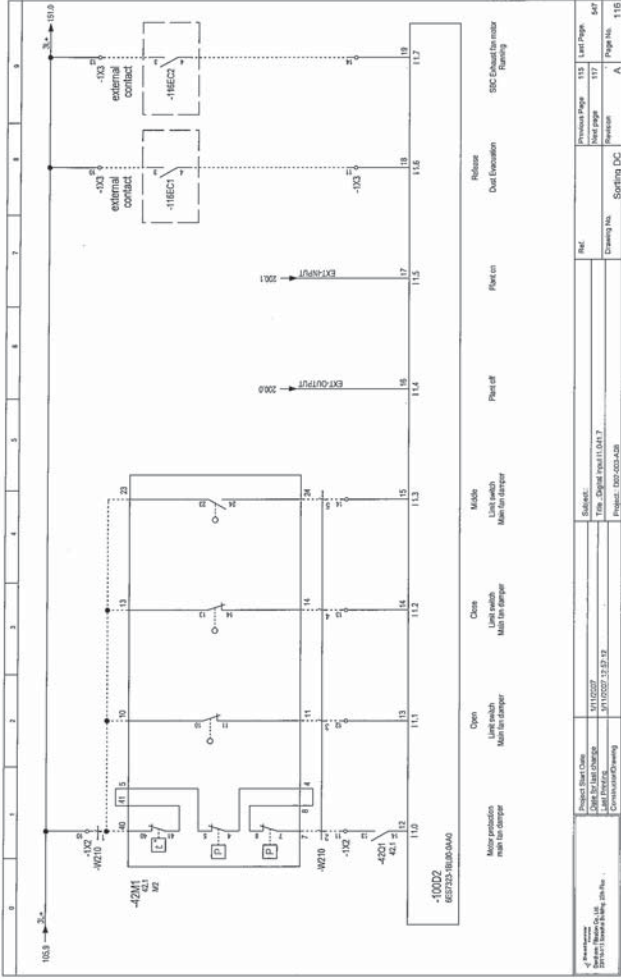
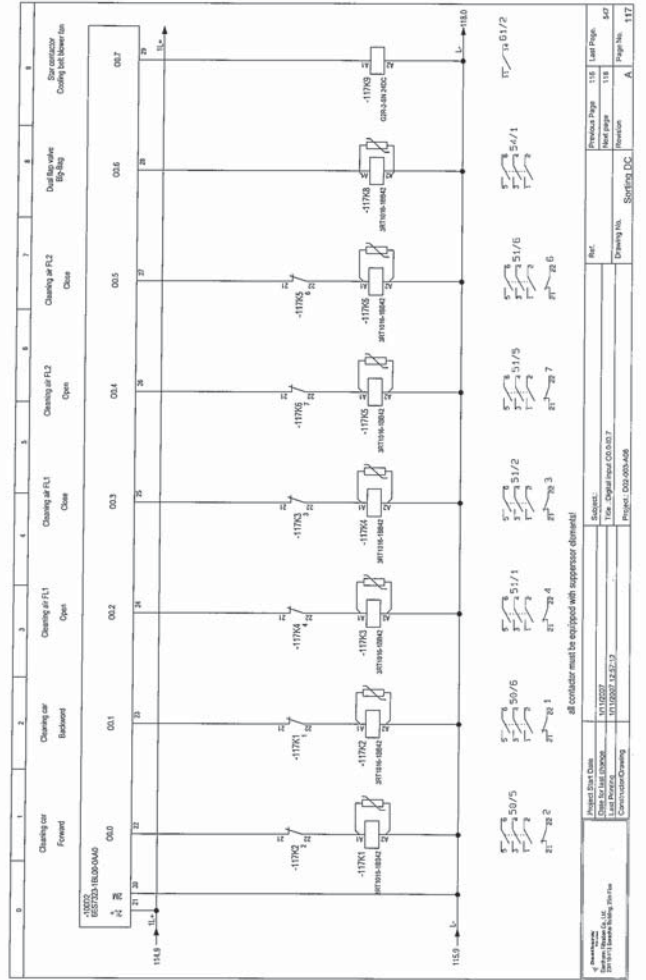
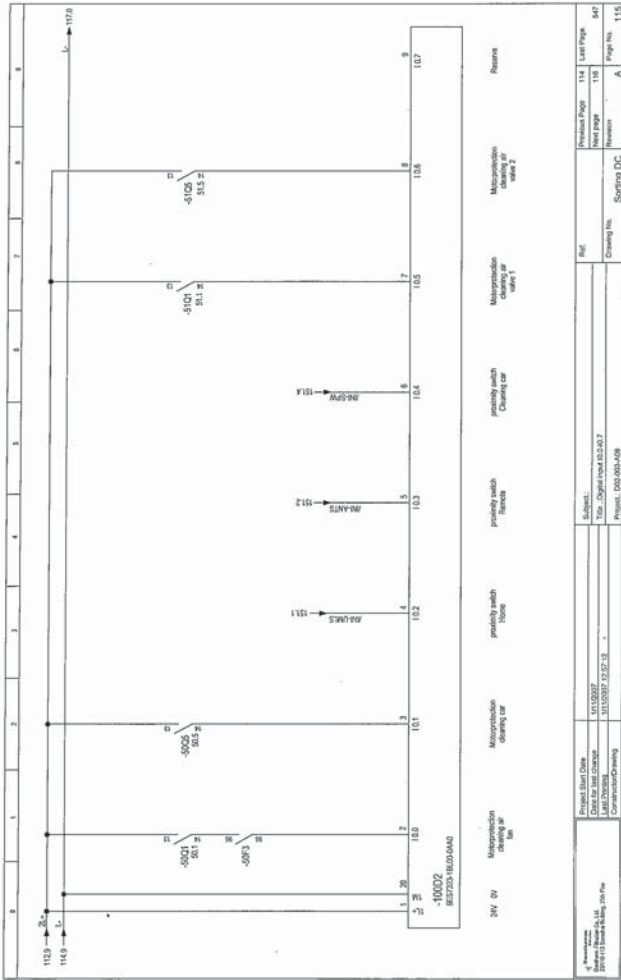


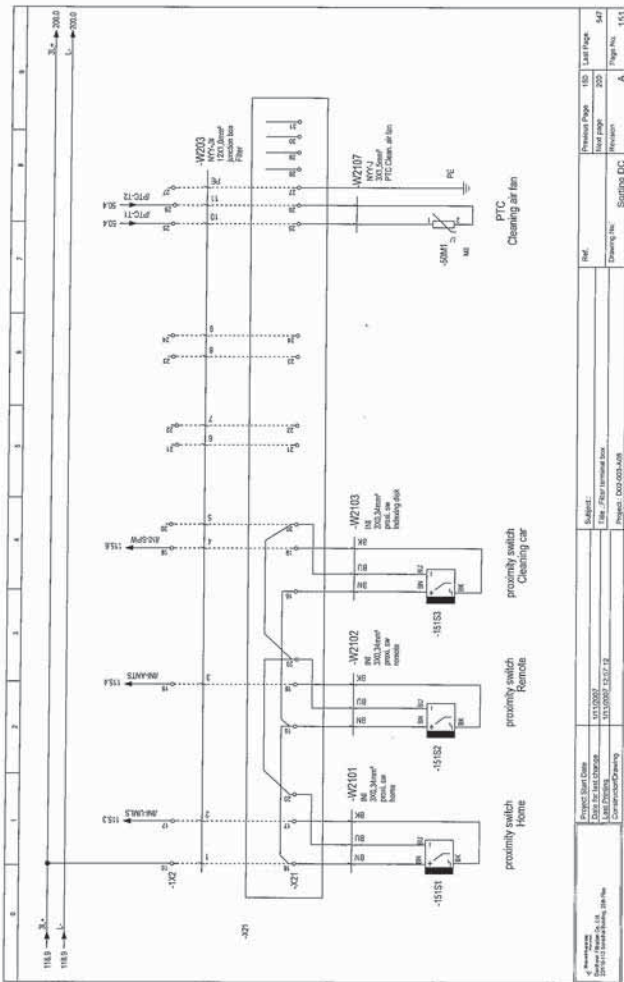
Table of contents		
Description		Pages
1/11/2007		536
PLC list		
-100D1_X1:2..-100D1_X1:29		545
1/11/2007		


Pantherm Customer: Pantherm Co., Ltd. 231-10-113 Sanyo Building, 20th Floor	Project title:		Front layout
	Customer:		Filename: D02-003-A08-A
	Last printed: 1/11/2007	12:57:12	Project no.: D02-003-A08
	Last changed: 1/11/2007	12:57	Page T4



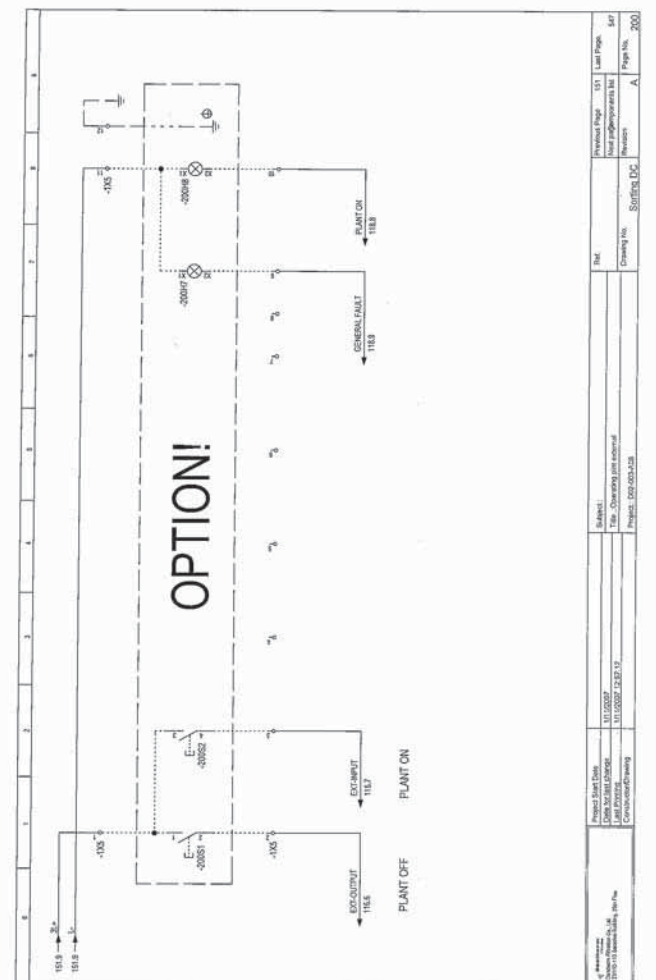









COMPONENT LIST




File: D02-003-A08-A			
Name	Type	Description	Manufactur
-50Q1	3RV1011-1KA10	Circuit breaker 9-11,2A	Siemens
-50Q1	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-50Q5	3RV1011-0KA10	Circuit breaker 0,80-1,25A	Siemens
-50Q5	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-51Q1	3RV1011-0CA10	Circuit breaker 0,18-0,25A	Siemens
-51Q1	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-51Q5	3RV1011-0CA10	Circuit breaker 0,18-0,25A	Siemens
-51Q5	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-53Q1	3RV1011-1GA10	Circuit breaker 4,5-6,3A	Siemens
-53Q1	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-54Q1	3RV1011-0FA10	Circuit breaker 0,35-0,50A	Siemens
-54Q1	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-60Q1	3RV1041-4JA10	Circuit breaker 45-63A	Siemens
-60Q1	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-61K1	3RT1035-1AL20	Contactor 40A/400V,AC230V50/60HZ	Siemens
-61K2	3RT1035-1AL20	Contactor 40A/400V,AC230V50/60HZ	Siemens
-61K3	3RT1035-1AL20	Contactor 40A/400V,AC230V50/60HZ	Siemens
-100D1	6ES7313-5BF03-0AB0	CPU S7-313C 24DI/16DO/5AI/2AO	Siemens
-100D2	6ES7323-1BL00-0AA0	Input/output S7-300 2X16X24VDC	Siemens
-100D2	6ES7392-1AM00-0AA0	Frontplug S7-300 40P	Siemens
-101A1	6AV6640-0CA11-0AX0	Simatic touch panel TP 177 micro	Siemens
-110S4	XB4-BA21	Push button complete, flush black, 1NO	Telemecanique
-113H2	XB4-BVB4	Pilot lamp 24VAC/DC red LED	Telemecanique
-113H4	XB4-BVB4	Pilot lamp 24VAC/DC red LED	Telemecanique
-113H6	XB4-BVB3	Pilot light green 24V AC/DC	Telemecanique
-113K1	RXM-4AB2BD	Relay 4P 24VDC test 6A Whit LED	Telemecanique
-113K1	RXZE2M114	Socket for relay 4P RXM4xx	Telemecanique
-113K3	RXM-4AB2BD	Relay 4P 24VDC test 6A Whit LED	Telemecanique
-113K3	RXZE2M114	Socket for relay 4P RXM4xx	Telemecanique
-114K1	RXM-4AB2BD	Relay 4P 24VDC test 6A Whit LED	Telemecanique
Explanations: --- Repetition of the above listed item. (Q) State the quantity of this component.			
		Project title: Customer: Last printed: 1/11/2007 12:57 Last changed: 1/11/2007 12:57	Project no.: D02-003-A08 Rev.: Page 401 of 547



Terminals list

File: D02-003-A08-A			
Name	Type	Description	Manufactur
-10F5	24974	Minicirc.breaker 16A 1P C C60H	Merlin Gerlin
-10Q1	32893	Main switch NS630N STR23SE 250-630A	Merlin Gerlin
-11Q3	28632	Main switch NS100N TM63D 50-63A	Merlin Gerlin
-16F1	24397	Mini.circ.breaker 3A 1P C60N	Merlin Gerlin
-16F3	24397	Mini.circ.breaker 3A 1P C60N	Merlin Gerlin
-16F8	24397	Mini.circ.breaker 3A 1P C60N	Merlin Gerlin
-20F1	23850	Minicirc.breaker 10A 1P C C60a	Merlin Gerlin
-20Q1	3RV1011-1EA10	Motor protection switch 2,8-4 Amp.	Siemens
-20T1	ISO 400/230-1KVA	Trafo 1000VA 400V/230V +-5%pri	ESTEL
-21F1	24331	Mini.circ.breaker 1A 2P C C60N	Merlin Gerlin
-21G1	S-250-24	Switching power supply 24Vdc 10A	MEANWELL
-22F1	24399	Mini.circ.breaker 6A 1P C C60N	Merlin Gerlin
-22F2	24398	Mini.circ.breaker 4A 1P C60N	Merlin Gerlin
-22F3	24398	Mini.circ.breaker 4A 1P C60N	Merlin Gerlin
-22F4	24398	Mini.circ.breaker 4A 1P C60N	Merlin Gerlin
-22F5	24396	Mini.circ.breaker 2A 1P C C60N	Merlin Gerlin
-32H5	XB4-BVB3	Pilot light green 24V AC/DC	Telemecanique
-32K1	3RH1140-1AP00	Auxiliary contact 4NO 230Vac 50/60Hz	Siemens
-32S11	XB4-BSS42	Mushroom pushbutton Ø40 red, 1NC	Telemecanique
-32S12	XB4-BA42	Push button complete, flush red, 1NC	Telemecanique
-32S13	XB4-BG61	Key switch spring return 1NO	Telemecanique
-40A1	MCD3300-T5-C20-CV4	Softstarter 300KW 380V control	DANFOSS
-40F6	3RN1010-1CB00	thermistor motor protection for sensor PTC resist	Siemens
-40F6	RXL4A06B1-3D	Relay 4P 24VDC test 6A	Telemecanique
-40P2	BE-96A-500/5	Amp meter 0-500/5A	RISESUN
-40T1	MFO-60 500/5	Current transformer 500/5A	RISESUN
-41A1	6AV6640-0CA11-0AX0	Simatic touch panel TP 177 micro	Siemens
-42Q1	3RV1011-0HA10	Circuit breaker 0,55-0,8A	Siemens
-42Q1	3RV1901-1E	Aux. contact 1NO+1NC	Siemens
-50F3	3RN1010-1CB00	thermistor motor protection for sensor PTC resist	Siemens
Explanations: --- Repetition of the above listed item. (Q) State the quantity of this component.			
		Project title: Customer: Last printed: 1/11/2007 12:57 Last changed: 1/11/2007 12:57	Project no.: D02-003-A08 Rev.: Page 400 of 547

File: D02-003-A08-A			
Name	Type	Description	Manufactur
-114K1	RXZE2M114	Socket for relay 4P RXM4xx	Telemecanique
-114K2	G2R-2-SN 24DC	Relay 4P 24VDC test 10A	Omron
-114K3	G2R-2-SN 24DC	Relay 4P 24VDC test 10A	Omron
-114K4	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K4	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K5	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K5	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K6	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K6	3RT1016-1BB41	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NO	Siemens
-114K6	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K7	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K7	3RT1016-1BB41	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NO	Siemens
-114K7	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K8	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K8	3RT1025-1BB40	Contactor 7,5kW/17A 24VDC	Siemens
-117K1	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K1	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K2	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K2	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K3	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K3	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K4	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K4	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K5	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K5	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K6	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K6	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K8	3RT1016-1BB42	Contactor 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K9	G2R-2-SN 24DC	Relay 4P 24VDC test 10A	Omron
-117R8	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
Explanations: --- Repetition of the above listed item. (Q) State the quantity of this component.			
		Project title: Customer: Last printed: 1/11/2007 12:57 Last changed: 1/11/2007 12:57	Project no.: D02-003-A08 Rev.: Page 402 of 547

-100D2:2..-100D2:39

Name	I/O	Description	Connected component
-100D2:2	I 0.0	Motorprotection cleaning air fan	-50F3
-100D2:3	I 0.1	Motorprotection cleaning car	-50Q5
-100D2:4	I 0.2	proximity switch Home	-1X2
-100D2:5	I 0.3	proximity switch Remote	-1X2
-100D2:6	I 0.4	proximity switch Cleaning car	-1X2
-100D2:7	I 0.5	Motorprotection cleaning air valve 1	-51Q1
-100D2:8	I 0.6	Motorprotection cleaning air valve 2	-51Q5
-100D2:9	I 0.7	Reserve	
-100D2:12	I 1.0	Motor protaction main fan damper	-42Q1
-100D2:13	I 1.1	Limit switch Main fan damper	Open -42M1
-100D2:14	I 1.2	Limit switch Main fan damper	Close -42M1
-100D2:15	I 1.3	Limit switch Main fan damper	Middle -42M1
-100D2:16	I 1.4	Plant off	-200S1
-100D2:17	I 1.5	Plant on	-200S2
-100D2:18	I 1.6	Dust Evacuation	Release -116EC1
-100D2:19	I 1.7	SBC Exhaust fan motor Running	-116EC2
-100D2:22	O 0.0	Cleaning car	Forward -117K2
-100D2:23	O 0.1	Cleaning car	Backword -117K1
-100D2:24	O 0.2	Cleaning air FL1	Open -117K4
-100D2:25	O 0.3	Cleaning air FL1	Close -117K3
-100D2:26	O 0.4	Cleaning air FL2	Open -117K6
-100D2:27	O 0.5	Cleaning air FL2	Close -117K5
-100D2:28	O 0.6	Dual flap valve Big-Bag	-117K8
-100D2:29	O 0.7	Star contactor Cooling belt blower fan	-117K9
-100D2:32	O 1.0	Reserve	
-100D2:33	O 1.1	Reserve	
-100D2:34	O 1.2	Reserve	
-100D2:35	O 1.3	Reserve	
-100D2:36	O 1.4	Reserve	
-100D2:37	O 1.5	Reserve	
-100D2:38	O 1.6	Plant on	-200H8
-100D2:39	O 1.7	General fault	-200H7

 Bechtel Durham Filter Co. Ltd. 2310-113 Service Building, 200 Flie	Project title:	Filename: D02-003-A08-A
	Customer:	Project no.: D02-003-A08
	Last printed: 1/11/2007 12:57	Page index: 54 of 54
	Last changed: 1/11/2007 12:57	Page number: 547

-100D1_X2:2..-100D1_X2:39

Name	I/O	Description	Connected component
-100D1_X2:2	I 124.0	Control voltage ON	-32K1
-100D1_X2:3	I 124.1	Reserve	
-100D1_X2:4	I 124.2	Reserve	
-100D1_X2:5	I 124.3	Reset fault	-110S4
-100D1_X2:6	I 124.4	Reserve	
-100D1_X2:7	I 124.5	Reserve	
-100D1_X2:8	I 124.6	Reserve	
-100D1_X2:9	I 124.7	Reserve	
-100D1_X2:12	I 125.0	Reserve	
-100D1_X2:13	I 125.1	Reserve	
-100D1_X2:14	I 125.2	PLC Relais main fan	-40F6
-100D1_X2:15	I 125.3	main fan Running	-40A1
-100D1_X2:16	I 125.4	Reserve	
-100D1_X2:17	I 125.5	Reserve	
-100D1_X2:18	I 125.6	Motor protection Dual flap valve Big-Bag	-54Q1
-100D1_X2:19	I 125.7	Reserve	
-100D1_X2:22	O 124.0	Plant healthy	-113K1
-100D1_X2:23	O 124.1	general fault	-113H2
-100D1_X2:24	O 124.2	General fault	-113K3
-100D1_X2:25	O 124.3	Cleanning system Running	-113H4
-100D1_X2:26	O 124.4	Main fan Running	-113H6
-100D1_X2:27	O 124.5	Reserve	
-100D1_X2:28	O 124.6	Reserve	
-100D1_X2:29	O 124.7	Reserve	
-100D1_X2:32	O 125.0	Line contactor main fan	-114K1
-100D1_X2:33	O 125.1	Line contactor Cooling belt blower	-114K2
-100D1_X2:34	O 125.2	Delta Contactor Cooling belt blower fan	-114K3
-100D1_X2:35	O 125.3	Main fan damper	Open -114K5
-100D1_X2:36	O 125.4	Main fan damper	Close -114K4
-100D1_X2:37	O 125.5	Screw conveyor1	For. -114K7
-100D1_X2:38	O 125.6	Screw conveyor1	Rev. -114K6
-100D1_X2:39	O 125.7	cleaning air fan	-114K8

 Bechtel Durham Filter Co. Ltd. 2310-113 Service Building, 200 Flie	Project title:	Filename: D02-003-A08-A
	Customer:	Project no.: D02-003-A08
	Last printed: 1/11/2007 12:57	Page index: 53 of 54
	Last changed: 1/11/2007 12:57	Page number: 546

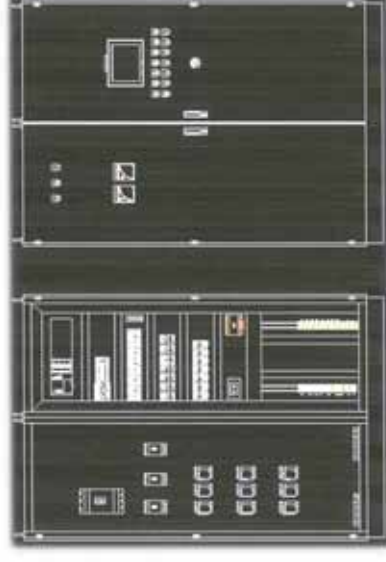
Operation Manual

Dust Collector H150,M140E20

And
Shaking

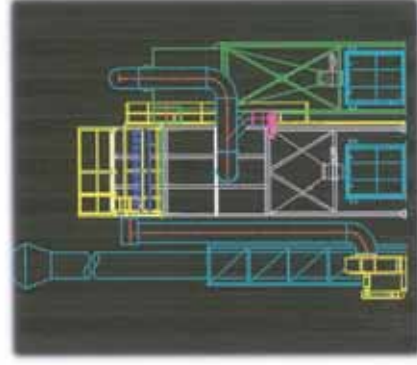
FILTER Jetpulse

- Filter Jet-pulse ประกอบด้วย
 - FILTER M140
 - FILTER E20
 - FILTER H150
 - SHAKING



FILTER M140

- FILTER Jetpulse M140
 - Main fan motor 1x22kw
 - Rotary valve 2x1.5kw
 - Cleaning controller



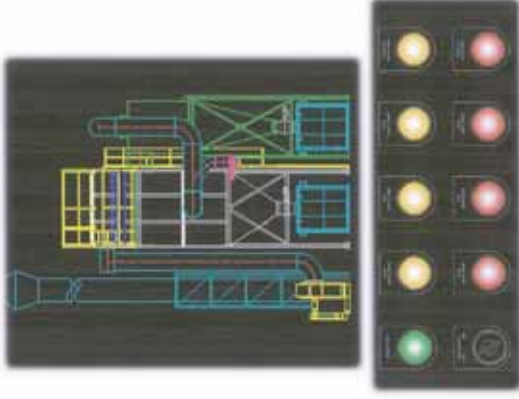
FILTER M140

- เริ่มต้นใช้งาน (Control Voltage)
 - ปิดปุ่ม KEY SWITCH ไม่ยังตำแหน่ง ON หลอดไฟติดกระพริบ
 - กดปุ่ม MASTER ON หลอดไฟติดตัว (ถ้ามี Alarm ให้ทำการ reset)
 - เพราะระบบก็พร้อมที่จะทำงาน
 - ถ้าปิด key switch แล้วกด master on ไฟในติดให้ทำการตรวจสอบ
 - EMERGENCY STOP
 - MOTOR CIRCUIT BREAKER
 - GENERAL FAULT
 - ตรวจสอบแล้วให้ทำการกดปุ่ม reset
 - แล้วแจ้งกด master on อีกที (ใช้หลอดไฟในติดถ้าระบบจะไม่สามารถใช้งานได้)



FILTER M140

- Auto mode
 - เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว
 - ให้กดปุ่ม AUTO START
 - Rotary 1 ทำงาน
 - Rotary 2 ทำงาน
 - Main blower ทำงาน
 - Cleaning ทำงาน
 - ให้กดปุ่ม AUTO STOP
 - Main blower หยุดทำงาน
 - Jet pulse loop cleaning
 - Rotary 2 หยุดทำงาน
 - Rotary 1 หยุดทำงาน



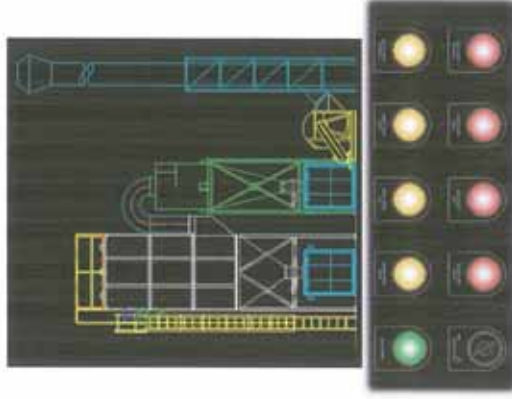
FILTER M140

- Manual mode
 - ที่หน้าจอสัมผัส ให้กดปุ่ม M140
 - เมื่อต้องการทำงานในระบบแล้วกดปุ่ม ให้กดปุ่ม System mode เพื่อเปิดระบบการทำงาน
 - เมื่อต้องการ Main fan start กดปุ่มทำงาน
 - เมื่อต้องการ Main fan stop กดปุ่มหยุดทำงาน
 - กด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 start
 - กด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 stop
 - กด rotary 2 กดปุ่ม Rotary 2 start
 - กด rotary 2 กดปุ่ม Rotary 2 stop
- ส่วนการทำงานของระบบ Cleaning จะทำงานหลังจากที่คอมเพล็กซ์ทำงาน โดยมีการทำความสะอาดทุก ๆ 15 วินาที



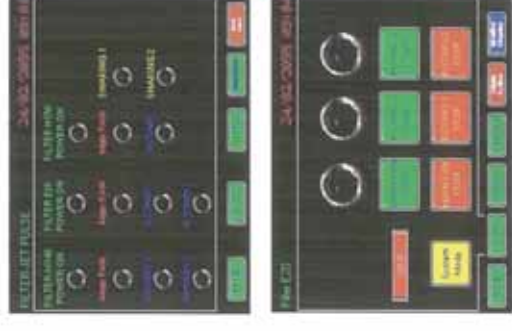
FILTER E20

- Auto mode
 - เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว
 - ให้กดปุ่ม AUTO START
 - Rotary 1 ทำงาน
 - Rotary 2 ทำงาน
 - Main blower ทำงาน
 - Cleaning ทำงาน
 - ให้กดปุ่ม AUTO STOP
 - Main blower หยุดทำงาน
 - Jet pulse loop cleaning
 - Rotary 2 หยุดทำงาน
 - Rotary 1 หยุดทำงาน



FILTER E20

- Manual mode
 - ที่หน้าจอสัมผัส ให้กดปุ่ม E20
 - เมื่อต้องการทำงานในระบบแล้วกดปุ่ม ให้กดปุ่ม System mode เพื่อเปิดระบบการทำงาน
 - เมื่อต้องการ Main fan start กดปุ่มทำงาน
 - เมื่อต้องการ Main fan stop กดปุ่มหยุดทำงาน
 - กด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 start
 - กด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 stop
 - กด rotary 2 กดปุ่ม Rotary 2 start
 - กด rotary 2 กดปุ่ม Rotary 2 stop
- ส่วนการทำงานของระบบ Cleaning จะทำงานหลังจากที่คอมเพล็กซ์ทำงาน โดยมีการทำความสะอาดทุก ๆ 15 วินาที



FILTER H150

- Auto mode

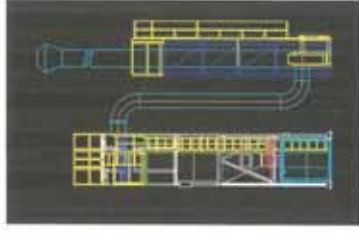
เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว

- ให้กดปุ่ม AUTO START

- Rotary 1 ทำงาน
- Rotary 2 ทำงาน
- Main blower ทำงาน
- Cleaning ทำงาน

- ให้กดปุ่ม AUTO STOP

- Main blower หยุดทำงาน
- Jet pulse loop cleaning
- Rotary 2 หยุดทำงาน
- Rotary 1 หยุดทำงาน



SHAKING

- Auto mode

เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว

- ให้กดปุ่ม AUTO START

- Shaking 1 ทำงาน
- Shaking 2 ทำงาน

ระบบจะเปิดการทำงาน on/off ให้เพื่อความเหมาะสมในการทำงาน จะไม่ทำงานซ้ำๆ ให้ เพราะจะสร้างความเสียหายให้กับโครงสร้าง

ถ้าหากมี Signal เข้า ระบบจะหยุดการทำงาน Signal หลังจากไม่ระบบจะทำงานตามเวลา on/off

- ให้กดปุ่ม AUTO STOP

- Shaking 2 หยุดทำงาน
- Shaking 1 หยุดทำงาน



FILTER H150

- Manual mode

- ที่หน้าจอสัมผัส ให้กดปุ่ม H150
- เมื่อต้องการทำงานโหมดสั่งงานด้วยมือ ให้กดปุ่ม System mode เพื่อเปลี่ยนโหมดการทำงาน

เลือกตาม (manual on)

- เปิดพัดลม กดปุ่ม Main fan start พัดลม

- ปิดพัดลม กดปุ่ม Main fan stop พัดลม

หยุดทำงาน

- เปิด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 start

- ปิด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 stop

ส่วนการทำงานของระบบ Cleaning จะทำงาน

หลังจากที่ปิดโหมดการทำงาน โดยการกดปุ่ม

ควบคุม ซึ่งสามารถสั่งต่างๆ ได้จากตัว

Controller



SHAKING

- Manual mode

- ที่หน้าจอสัมผัส ให้กดปุ่ม SHAKING

- เมื่อต้องการทำงานโหมดสั่งงานด้วยมือ ให้กด

ปุ่ม System mode เพื่อเปลี่ยนโหมด

การทำงานเลือกตาม (manual on)

- กดปุ่ม SHAKING 1 start มอเตอร์

ทำงาน

- ปิดมอเตอร์ กดปุ่ม SHAKING 1 stop

มอเตอร์หยุดทำงาน

- กดปุ่ม SHAKING 2 start มอเตอร์

ทำงาน

- ปิดมอเตอร์ กดปุ่ม SHAKING 2 stop

มอเตอร์หยุดทำงาน



ALARM ACK

- Alarm ACTIVE
 - เมื่อเกิด alarm ให้กดปุ่ม alarm active เพื่อดูรายละเอียดของปัญหา เพื่อความสะดวกและรวดเร็วในการแก้ปัญหาดังกล่าว
- Alarm HISTORY
 - กดปุ่ม alarm history เพื่อดูข้อมูลย้อนหลัง ของปัญหาที่เกิดขึ้นก่อนหน้านี้ โดยระบบ จะทำการบันทึกการเกิด alarm ทุกครั้ง จัดเก็บเอาไว้ใน memory ของระบบหน้าจอสัมผัส





Effective Date : 13 พฤศจิกายน 2560

➤ การเปิด-ปิด ระบบสายพานแบบ Automatic





1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)





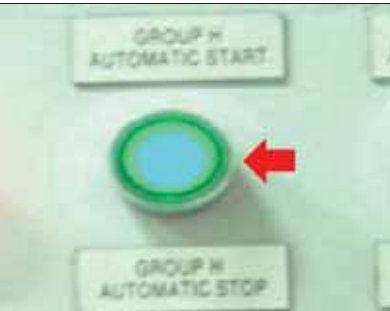


1.1 พนักงานเตรียมทราย



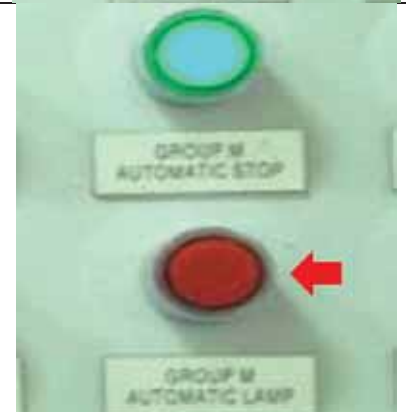

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipment)

Tools/Equipments	Name/Details	Type/Specification	Photo
2.1 Machine	ตู้ Control Sand Plant		 

3. วิธีปฏิบัติ (Procedure)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>การเปิด - สายพานระบบ Automatic</p> <p>3.1 บิดสวิตช์กุญแจ Control Voltage ไปที่ตำแหน่ง ON</p> <div data-bbox="90 1243 215 1366">  </div> <p>** ก่อน Start ระบบสายพาน เพื่อความปลอดภัย ต้องมั่นใจว่าไม่มีคนที่เกี่ยวข้องปฏิบัติงานอยู่ในพื้นที่นั้น</p>	
<p>3.2 กดปุ่มสีน้ำเงิน Control Voltage เพื่อเตรียม Start ระบบ Conveyor</p>	
<p>3.3 กดปุ่มสีแดง Siren เพื่อเป็นสัญญาณเตือนคนที่เกี่ยวข้อง และอยู่ในพื้นที่ Sand Plant ให้รับรู้ว่าการ Start ระบบสายพานต่างๆ</p>	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.4 บิดสวิตซ์ตามด้านล่างนี้ 1) บิดสวิตซ์สีดำ Group C ไปที่ตำแหน่ง Automatic 2) บิดสวิตซ์สีดำ Group H ไปที่ตำแหน่ง Automatic	
3.5 บิดสวิตซ์ตามด้านล่างนี้ 1) บิดสวิตซ์สีดำ Group M ไปที่ตำแหน่ง Automatic 2) บิดสวิตซ์สีดำ Group P ไปที่ตำแหน่ง Automatic	
3.6 กดปุ่มสีเขียว เพื่อ Start ระบบ Conveyor ของ Group C เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่าระบบทำงานปกติ  **ต้องเริ่ม Start ที่ Group C ก่อนเสมอ เพื่อป้องกัน ทรายเป็นที่สายพาน	
3.7 กดปุ่มสีเขียว เพื่อ Start ระบบ Conveyor ของ Group H เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่าระบบทำงานปกติ	
3.8 กดปุ่มสีเขียว เพื่อ Start ระบบ Conveyor ของ Group M เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่าระบบทำงานปกติ	
3.9 กดปุ่มสีเขียว เพื่อ Start ระบบ Conveyor ของ Group P เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่าระบบทำงานปกติ	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
การปิด - สายพานระบบ Automatic 3.10 กดปุ่มสีแดง Automatic Stop เพื่อหยุด Conveyor ใน Group C ก่อนเพื่อป้องกันทรายล้นที่ Conveyor ถัดไปเมื่อไฟสีเขียวดับ แสดงว่าสายพานหยุดการทำงาน	
3.11 กดปุ่มสีแดง Automatic Stop เพื่อหยุด Conveyor ใน Group H เมื่อไฟสีเขียวดับ แสดงว่าสายพานหยุดการทำงาน	
3.12 กดปุ่มสีแดง Automatic Stop เพื่อหยุด Conveyor ใน Group M เมื่อไฟสีเขียวดับ แสดงว่าสายพานหยุดการทำงาน	
3.13 กดปุ่มสีแดง Automatic Stop เพื่อหยุด Conveyor ใน Group P เมื่อไฟสีเขียวดับ แสดงว่าสายพานหยุดการทำงาน	

4. อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)

 Wear Dust Mask	 Wear Safety Shoes	 Wear Safety Helmet	 Wear Safety Glasses
สวมใส่หน้ากากกันฝุ่น	สวมใส่รองเท้า Safety	สวมใส่หมวก Safety	สวมใส่แว่นตา

5. อ้างอิง (Reference)

-ไม่มี-

6. บันทึก (Record)



-ไม่มี-

➤ การเปิด-ปิด ระบบสายพานแบบ Manual

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)

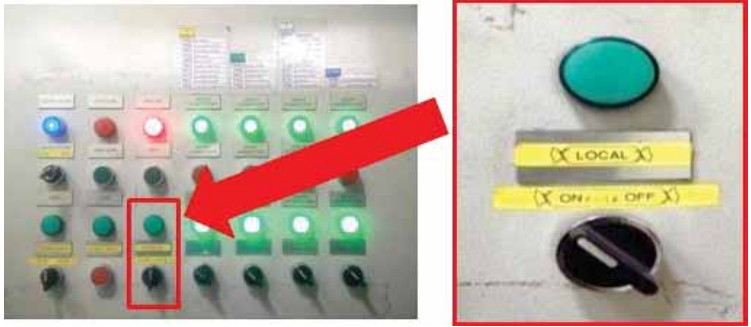

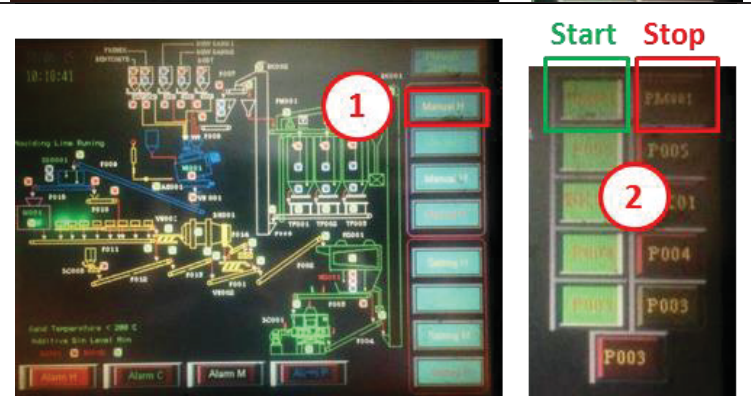

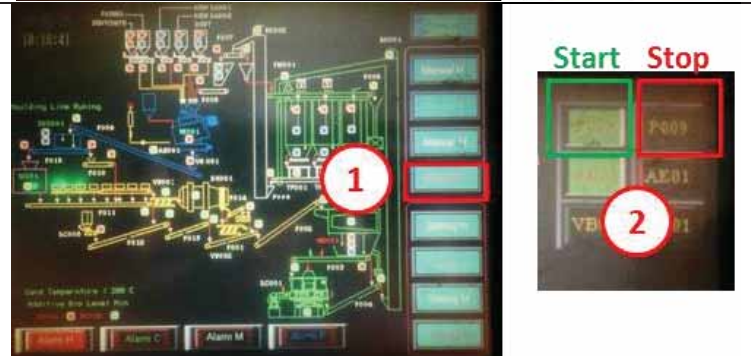
1.1 พนักงานเตรียมทราย

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipment)

Tools/Equipments	Name/Details	Type/Specification	Photo
2.1 Machine	ตู้ Control Sand Plant		 

3. วิธีปฏิบัติ (Procedure)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>การเปิด - สายพานระบบ Manual</p> <p>3.1 ปิดสวิทช์ Conveyor (ในกรอบสีแดง) ของ Group C, H, M, P ปิดไปที่ตำแหน่ง MANUAL (ด้านขวา)</p> <div data-bbox="89 1659 212 1787">  </div> <p>** ก่อน Start ระบบสายพาน เพื่อความปลอดภัยต้องมั่นใจว่าไม่มีคนที่เกี่ยวข้องปฏิบัติงานอยู่ในพื้นที่นั้น</p>	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.2 บิดสวิทช์ LOCAL ไปที่ ON (ด้านซ้าย)</p>	
<p>3.3 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group C เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group C 2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ <ul style="list-style-type: none"> - สีเขียว Start - สีแดง Stop 	
<p>3.4 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group H เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group H 2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ <ul style="list-style-type: none"> - สีเขียว Start - สีแดง Stop 	
<p>3.5 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group M เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group M 2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ <ul style="list-style-type: none"> - สีเขียว Start - สีแดง Stop 	
<p>3.6 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group P เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group P 2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ <ul style="list-style-type: none"> - สีเขียว Start - สีแดง Stop 	

4. อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)



5. อ้างอิง (Reference)

-ไม่มี-

6. บันทึก (Record)


-ไม่มี-

➤ การเปิด-ปิด ระบบ Bag Filter Sand Plant

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)

1.1 พนักงานเตรียมทราย

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipment)

Tools/Equipments	Name/Details	Type/Specification	Photo
2.1 Machine	ตู้ Control Bag Filter Sand Plant		

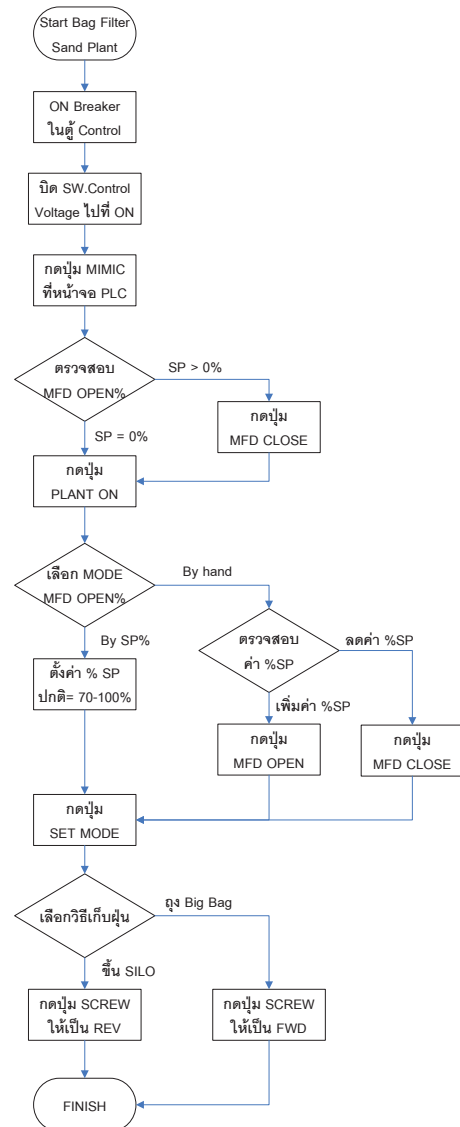
3. ปฏิบัติ (Procedure)




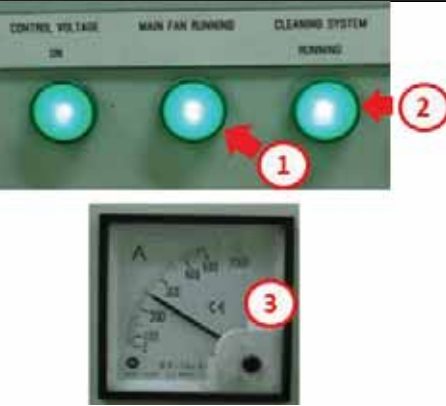
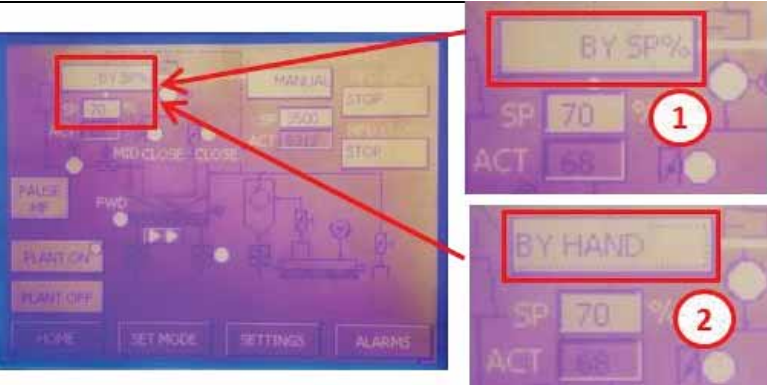
ขั้นตอนการทำงาน (Process)

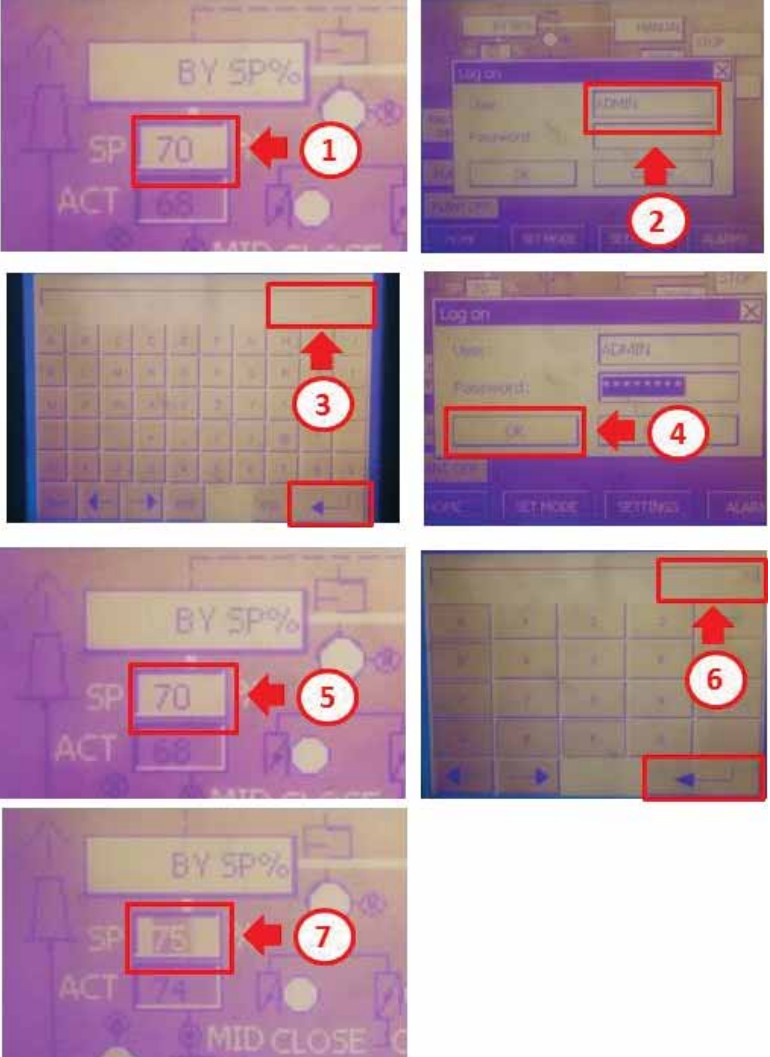



การ Start - ระบบ Bag Filter Sand Plant

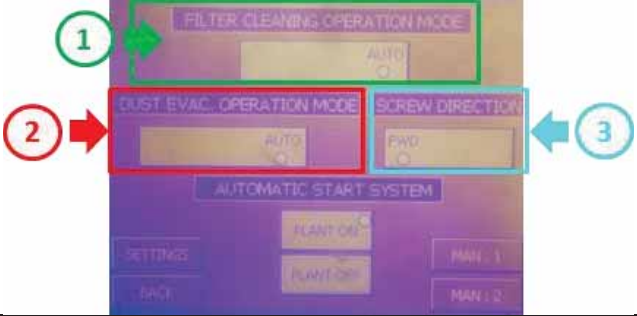
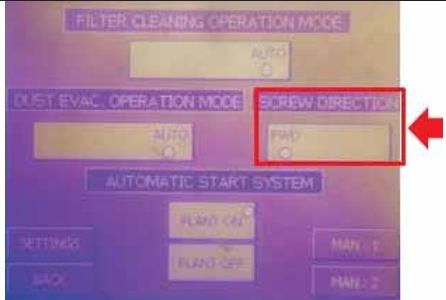


3.1 Flowchart การ Start ระบบ Bag Filter Sand Plant



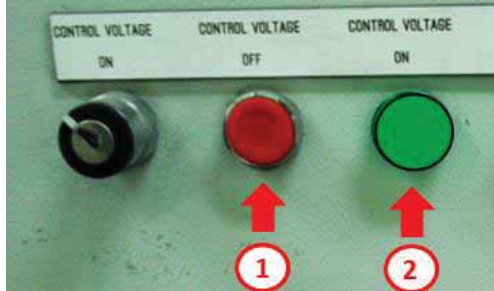
ภาพประกอบ (Photo)



ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.2 ON Breaker</p> <p>1) ON Breaker (กรอบแดง) ทุกตัวในตู้ Control</p> <p>2) บิด Selector หน้าตู้ Control ไปที่ตำแหน่ง ON</p>	
<p>3.3 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <p>1) บิดสวิทช์กุญแจ Control Voltage ไปที่ ON</p> <p>2) ไฟ Control Voltage สีเขียวจะติด</p>	
<p>3.4 กดปุ่ม MIMIC ที่หน้าจอ Control เพื่อเข้าไป ตั้งค่าค่าพารามิเตอร์ต่างๆ</p>	
<p>3.5 ตรวจสอบตามด้านล่างนี้</p> <p>1) ไฟ Main Fan Running ติด</p> <p>2) ไฟ Cleaning System ติด</p> <p>3) ตรวจสอบค่ากระแส จากแอมป์มิเตอร์ต้องมากกว่า >140 A (ถ้าน้อยกว่านี้ Bag Filter อาจจะตันและฝุ่นฟุ้งได้)</p>	
<p>3.6 เลือกโหมด MFD OPEN%</p> <p>1) กดปุ่มที่หน้าจอครั้งแรกจะเป็น BY SP% (ปรับการเปิด Damper แบบ Auto ตาม Setting)</p> <p>2) กดปุ่มที่หน้าจอครั้งที่สองจะสลับเป็น BY HAND (ปรับการเปิด Damper แบบ Manual)</p>	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.7 การตั้งค่า MFD ในโหมด BY SP%</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มที่หน้าจอตรง SP% 2) พิมพ์ User = ADMIN แล้วกดปุ่ม Enter 3) พิมพ์ Password = 100 แล้วกดปุ่ม Enter 4) กดปุ่ม OK 5) กดปุ่มที่หน้าจอตรง SP% 6) พิมพ์ค่า SP% ตัวอย่างปรับจาก 70% --> 75% (มาตรฐาน = 70-100%) แล้วกดปุ่ม Enter 7) ค่า SP% จะเปลี่ยนไปตามที่ปรับค่าใหม่ 	
<p>3.8 การตั้งค่า MFD ในโหมด BY HAND</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มที่หน้าจอตรง MFD OPEN เพื่อเปิด Damper 2) กดปุ่มที่หน้าจอตรง MFD CLOSE เพื่อปิด Damper <p> ** ในโหมด BY HAND Damper ปรับได้แค่ OPEN และ CLOSE ไม่สามารถปรับเป็น % ได้</p>	
<p>3.9 กดปุ่ม SET MODE เพื่อตั้งค่าการ Feed Screw</p>	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.10 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่ม Filter Cleaning Operation Mode ให้เป็น Auto 2) กดปุ่ม Dust Evac. Operation Mode ให้เป็น Auto 3) กดปุ่ม Screw Direction ให้เป็น FWD (เดินหน้า) 	
<p>3.11 การเลือกวิธีการปล่อยฝุ่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - ถ้าต้องการให้ฝุ่นปล่อยลงถุง Big Bag ให้กดปุ่ม Screw Direction ให้เป็น FWD (เดินหน้า) - ถ้าต้องการให้ยิงฝุ่นขึ้น Silo ให้กดปุ่ม Screw Direction ให้เป็น REV (ถอยหลัง) 	
<p>การ Start - ระบบ Bag Filter Sand Plant</p> <p>3.12 Flowchart การ Stop ระบบ Bag Filter Sand Plant</p>	 <pre> graph TD A([OFF Bag Filter All Zone]) --> B[กดปุ่ม PLANT OFF] B --> C[ไฟ MAIN FAN RUNNING ดับ] C --> D[รอจนไฟ CLEANING SYSTEM RUNNING ดับ] D --> E[กดปุ่ม CONTROL VOLTAGE OFF] E --> F[ไฟ CONTROL VOLTAGE ON ดับ] F --> G([FINISH]) </pre>
<p>3.13 กดปุ่ม PLANT OFF ที่หน้าจอ Control</p>	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.14 ไฟ Main Fan Running จะดับ	
3.15 หลังจากนั้นรอนจนกว่าไฟ Cleaning System จะดับ	
3.16 กดปุ่มตามด้านล่างนี้ 1) กดปุ่มสีแดง Control Voltage Off เพื่อหยุดการทำงาน Bag Filter 2) รอนจนกว่าไฟ Control Voltage จะดับ	

4. อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)

			
สวมใส่หน้ากากกันฝุ่น	สวมใส่รองเท้า Safety	สวมใส่หมวก Safety	สวมใส่แว่นตา

5. อ้างอิง (Reference)

-ไม่มี-

6. บันทึก (Record)


-ไม่มี-

➤ การเปิด-ปิด Sluis Drum

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)






1.1 พนักงานเตรียมทราย

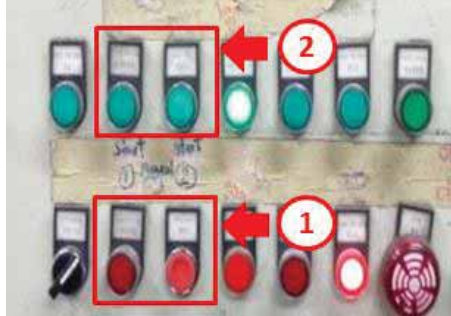
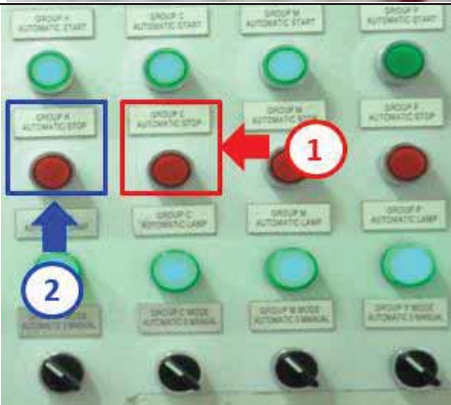
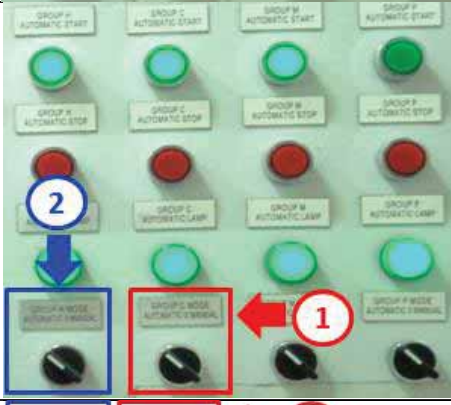
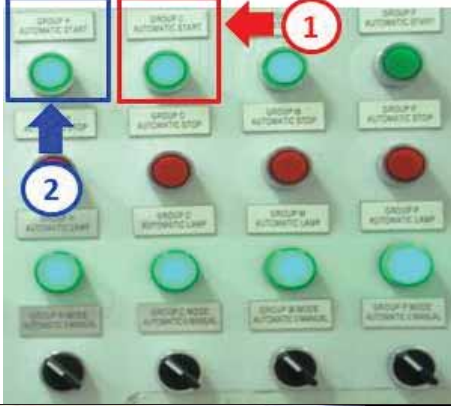

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipment)


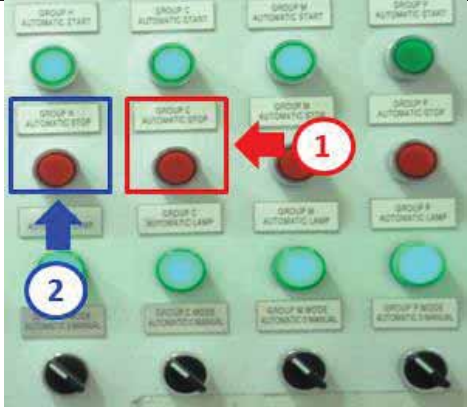

Tools/Equipments	Name/Details	Type/Specification	Photo
2.1 Machine	ตู้ Control Sluis Drum		

3. ปฏิบัติ (Procedure)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
การ Start - Sluis Drum ระบบ Manual 3.1 ปิดสวิตช์ LOCAL ไปที่ ON ที่ตู้ Control Sand Plant	
3.2 ปฏิบัติตามด้านล่างนี้ 1) ปิดสวิตช์ Converter ของ GROUP C MODE ไปตำแหน่ง MANUAL (ด้านขวา) 2) ปิดสวิตช์ Converter ของ GROUP H MODE ไปตำแหน่ง MANUAL (ด้านขวา)	
3.3 กดปุ่มที่หน้าจอ Control เลือก MANUAL C และ MANUAL H	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.4 กดปุ่มที่หน้าจอ Control เพื่อ START ระบบ MANUAL	
3.5 ที่ตู้ Control Sand Cooler บิดสวิตช์ Conveyor ของตู้ Sand Cooler ไปตำแหน่ง ระบบ MANUAL (ด้านขวา)	
3.6 กดปุ่ม Start RFD Fan และปุ่ม Start RFD โดยรอให้ไฟสีเขียวติด (แสดงว่า Sand Cooler ได้ทำงานแล้ว)	
3.7 ที่ตู้ Control Sluis Drum ปฏิบัติตามด้านล่างนี้ 1) กดปุ่ม Start Drum (สีเขียว) เพื่อ Start Sluis Drum 2) เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่า Sluis Drum ทำงานแล้ว	
การ Stop - Sluis Drum ระบบ Manual 3.8 ที่ตู้ Control Sluis Drum ปฏิบัติตามด้านล่างนี้ 1) กดปุ่ม Stop Drum (สีแดง) เพื่อ Stop Sluis Drum 2) เมื่อไฟสีเขียวดับ แสดงว่า Sluis Drum ได้หยุด การทำงานแล้ว	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.9 ที่ตู้ Control Sand Cooler ปฏิบัติตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่ม Stop RFD Fan และปุ่ม Stop RFD 2) เมื่อไฟสีเขียวดับ (แสดงว่า Sand Cooler หยุดการทำงานแล้ว) 	
<p>3.10 ที่ตู้ Control Sand Cooler ปฏิบัติตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มสีแดง GROUP C AUTOMATIC STOP 2) กดปุ่มสีแดง GROUP H AUTOMATIC STOP 	
<p>การ Start - Sluis Drum ระบบ Automatic</p> <p>3.11 ที่ตู้ Control Sand Plant ปฏิบัติตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) บิดสวิทช์ Converter ของ GROUP C MODE ไปตำแหน่ง AUTOMATIC (ด้านซ้าย) 2) บิดสวิทช์ Converter ของ GROUP H MODE ไปตำแหน่ง AUTOMATIC (ด้านซ้าย) 	
<p>3.12 ปฏิบัติตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กดปุ่มสีเขียว GROUP C AUTOMATIC START เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่า Conveyor ทำงานแล้ว 2) กดปุ่มสีเขียว GROUP H AUTOMATIC START เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่า Conveyor ทำงานแล้ว 	
<p>3.13 ที่ตู้ Control Sand Plant ปฏิบัติตามด้านล่างนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) บิดสวิทช์ ไปตำแหน่งระบบ AUTO (ด้านซ้าย) 2) เมื่อไฟสีเขียว (AUTO) ติดแสดงว่า เครื่องจักรทำงาน 	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.14 ที่ตู้ Control Sluis Drum เมื่อไฟสีเขียว (Drum Running) ติด แสดงว่า Sluis Drum	
การ Stop - Sluis Drum ระบบ Automatic 3.15 ที่ตู้ Control Sand Plant ปฏิบัติตามด้านล่างนี้ 1) กดปุ่มสีแดง GROUP C AUTOMATIC STOP 2) กดปุ่มสีแดง GROUP H AUTOMATIC STOP เมื่อไฟสีเขียวดับ แสดงว่า Conveyer ได้หยุดการทำงานแล้ว	
3.16 เมื่อไฟสีเขียวดับ แสดงว่า Sluis Drum ได้หยุดการทำงานแล้ว	

4. อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)

 Wear Dust Mask	 Wear Safety Shoes	 Wear Safety Helmet	 Wear Safety Glasses
สวมใส่หน้ากากกันฝุ่น	สวมใส่รองเท้า Safety	สวมใส่หมวก Safety	สวมใส่แว่นตา

5. อ้างอิง (Reference)

-ไม่มี-

6. บันทึก (Record)

-ไม่มี-



Effective Date : 4 พฤศจิกายน 2562

การควบคุมระบบ Two way






1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)








- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)





2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipment)

2.1 หน้าจอควบคุม Two way	2.2 ปุ่ม by pass ควบคุม Two way
	

3. วิธีปฏิบัติ (Process)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1 การเปิด-ปิด Two way ระบบ Auto 3.1.1) On breaker ที่ห้อง control breaker drum ทั้ง 4 ตัว	
3.1.2) ปลดล๊อคปุ่ม Emergency breaker drum	
3.1.3) ปลดล๊อคปุ่ม Emergency-Two way-Casting cooling	
3.1.4) บิดสวิทช์ control ไปที่ตำแหน่ง System AUTO (ปิดสวิทช์ไปทางซ้ายมือ)	
3.1.5) กดปุ่ม Control Power On(ปุ่มสีดำ)	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1.6) กดปุ่ม Start System(ปุ่มสีเขียว)	
3.1.7) เปิดระบบ breaker drum และ Casting cooling) (อ้างอิง การเปิด-ปิด breaker drum และ Casting cooling)	
3.1.8) บิดปุ่ม selector ตามต้องการ ต้องการให้บอลเข้าระบบตามปกติให้บิดปุ่มไปทางขวามือ	
3.2 การเปิด-ปิด Two way ระบบ Manual 3.2.1) ปิดระบบการทำงานของ breaker drum แล้ว casting cooling จะหยุดการทำงานอัตโนมัติ (อ้างอิง การเปิด-ปิด breaker drum)	
3.2.2) ปิดการทำงานของระบบสายพานทุกเส้น (อ้างอิงการควบคุมระบบสายพาน sorting)	
3.2.3) Off ปุ่ม Emergency ระบบ Two way casting cooling (กดปุ่ม Emergency ลงไป)	
3.2.4) ปลดล๊อคปุ่ม Emergency เพื่อเลือกระบบ Manual (ปิดสวิตช์ไปทางซ้ายมือ)	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.2.5) กดปุ่ม Control Power On(ปุ่มสีดำ) สัญญาณไฟ (สีเหลือง) Control Power On จะติด	
3.2.6) บิดปุ่ม selector ตามต้องการ - ต้องการให้บอลเข้าระบบตามปกติให้บิดปุ่มไปทางขวามือ - ต้องการเปิดบอลออกข้างให้บิดปุ่มไปทางซ้ายมือ	
3.2.7) กดปุ่ม Two way feeder run on(ปุ่มสีเขียว) ที่หน้างาน Two way เพื่อให้ Two way ทำงานหรือกดปุ่ม Two way feed run off(ปุ่มสีแดง) เพื่อให้ Two way หยุดการทำงาน หมายเหตุ กรณีหน่วยงานอื่น Break down >120 นาทีให้ปิด Two way	
**อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)	

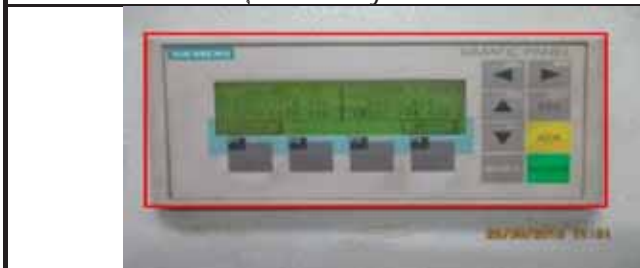
การควบคุมระบบ Casting Cooling Conveyor

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)

- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)


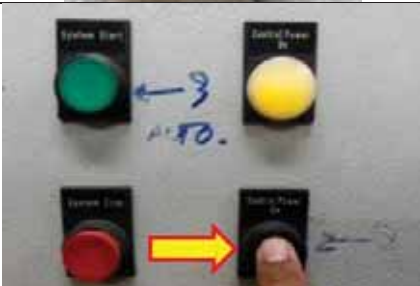





2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)

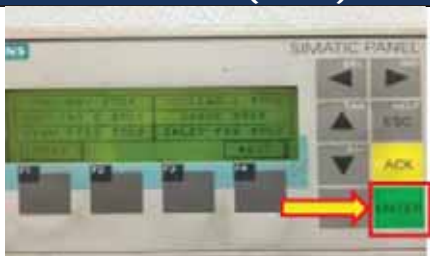






2.1 หน้าจอควบคุม Two way



3. วิธีปฏิบัติ (Process)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1 การเปิด-ปิด Casting Cooling Conveyor 3.1.1) On Breaker ทุกตัวในตู้ควบคุม	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1.2) บิดสวิทช์ไปที่ตำแหน่ง Auto	
3.1.3) กดปุ่ม Control Power On ให้ไฟสีเขียวติด	
3.1.4) กดปุ่ม System Start กดปุ่ม System Stop เมื่อต้องการหยุดระบบ Casting cooling conveyor <u>หมายเหตุ</u> กรณีหน่วยงานอื่น Break down >60 นาทีให้ปิดระบบ Casting cooling conveyor	
3.1.5) การปิดให้กดปุ่ม Emergency	
3.2 การตั้งค่าระบบ Casting Cooling Conveyor 3.2.1) กดปุ่ม Main F1	
3.2.2) กดปุ่ม Set Up F4	
3.2.3) กดปุ่ม Speeds F3	



ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.2.4) กดปุ่ม Enter	
3.2.5) กดปุ่มขึ้น-ลง ซ้าย-ขวา เพื่อตั้งค่า	
3.2.6) กดปุ่ม Enter เมื่อตั้งค่าเสร็จ กดปุ่ม F1 Prev. เพื่อกลับหน้าหลัง	
**อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)	   

การควบคุม Breaker Drum และ Bag Filter






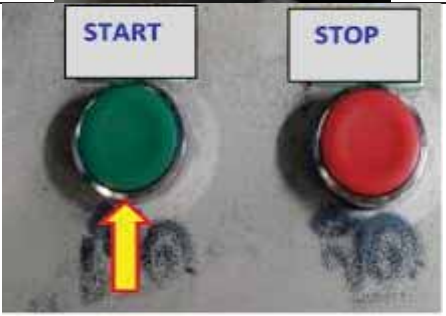
1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)





- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)

2.1 ตัวควบคุม Breaker Drum	2.2 หน้าจอการตั้งค่า
	

3 วิธีปฏิบัติ (Process)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1 การเปิด-ปิด Breaker Drum 3.1.1) เช็ค Hydraulic ว่ายก BK/D อยู่หรือไม่ถ้า Hydraulic ยก breaker drum อยู่ให้ลดระดับลงอยู่ในระยะปกติ โดยให้ไปตรวจเช็คที่ตู้ control ทางเข้าห้อง breaker drum	
3.1.2) On Breaker ในตู้ Control	
3.1.3) คลายปุ่ม Emergency โดยหมุนทวนเข็มนาฬิกา	
3.1.4) ปิด S/W ไปที่ตำแหน่ง REM.	
3.1.5) ปิด S/W ไปที่ตำแหน่ง FWD.	
3.1.6) กดปุ่ม Start ที่ห้องคัดแยก กดปุ่ม Stop ถ้าต้องการหยุด breaker drum ข้อควรระวัง ก่อนปิด Line ผลิตต้องปั่นบอลที่ตกค้างออกจากใน breaker drum ให้หมดจึงจะหยุด breaker drum ได้ และให้ดัน Hydraulic ขึ้นเพื่อยก breaker drum ไว้ให้ลอยเหนือล้อย่างประมาณ 5-10 ซม. หมายเหตุ กรณีหน่วยงานอื่น Break down >120 นาทีให้ปิดระบบ Breaker drum	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.2 การปรับความเร็วรอบ BK/D 3.2.1) กดปุ่มเลือก Speed Setting	
3.2.2) เลือกความเร็วรอบโดยกดปุ่ม STEP 1 - 8 (หมายเลข 1)	
3.2.3) กดปุ่ม Operate เพื่อกลับมาหน้าจอหลักตัวเลขจะโชว์ตามที่ต้องการ (หมายเลข 2)	
**อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)	

การควบคุม Bag Filter Sorting

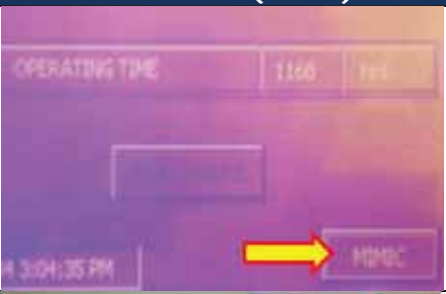
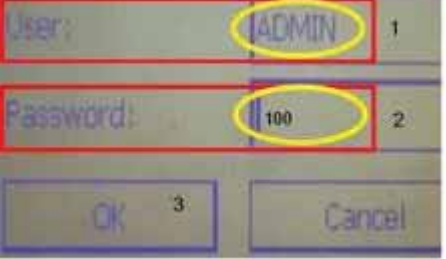

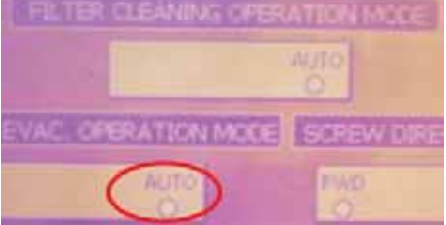



- ผู้รับผิดชอบ (Responsible)**
- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)
- เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)**

2.1 หน้าจอควบคุมการทำงาน



3. วิธีปฏิบัติ (Process)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1 การเปิด-ปิด Bag Filter 3.1.1) On Breaker ในตู้ Control	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1.2) กดปุ่ม MIMIC ที่หน้าจอ	
3.1.3) ใส่รหัส USER = ADIMIN (หมายเลข 1) PASSWORD = 100 (หมายเลข 2) กดปุ่ม OK (หมายเลข 3)	
3.1.4) กดปุ่ม SET MODE	
3.1.5) ที่หน้าจอต้องเป็นระบบ AUTO เท่านั้น	
3.1.6) กดปุ่ม PLAN ON BAG FILTER จะเริ่มทำงานไฟจะโชว์สถานะการทำงาน	
3.1.7) การปิดให้กดที่ปุ่ม PAUSE MF ระบบจะทำการปิดโดยอัตโนมัติ หมายเหตุ กรณีหน่วยงานอื่น Break down > 120 นาทีให้ปิด ระบบ Bag filter sorting (กรณีที่ปิดแล้วมีฝุ่นไหล ทะลักออกมาให้เปิดระบบได้ตามปกติ)	
**อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)	

การควบคุมระบบสายพาน SORTING

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)

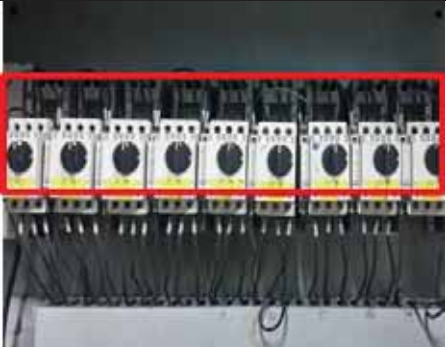



- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)

2.1 ปุ่มควบคุมการทำงานระบบสายพาน



3. วิธีปฏิบัติ (Process)






ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1 การ เปิด-ปิด ระบบสายพาน 3.1.1) On Breaker ในตู้ Control	
3.1.2) เปิดสายพานโดยเปิดจาก BC-13 ย้อนไป BC1.ตาม ลูกศร	
3.1.3) ปิดสายพานโดยการปิดจาก BC-1 ไปยัง BC-13 หมายเหตุ กรณีหน่วยงานอื่น Break down >120 นาทีให้ปิด ระบบสายพาน Sorting	
**อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)	

การควบคุม LS breaker

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)







- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)





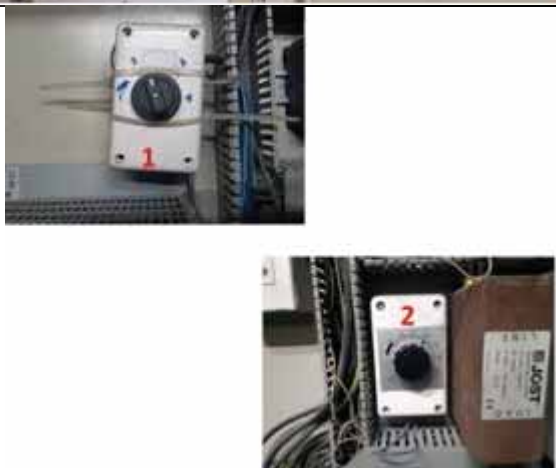
2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)




2.1 ตู้ control	2.2 LS breaker	2.3 รถโฟล์คลิฟท์
		
2.4 Crane	2.5 รถตัก	
		

3. วิธีปฏิบัติ (Process)

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
3.1 การ เปิด-ปิด LS Breaker ระบบ Auto 3.1.1) On main breaker ในตู้ control ในห้องคัดแยกแล้ว ให้ปลดล๊อคปุ่ม EMERGENCY แล้วบิดสวิทช์ CONTROL ไปที่ตำแหน่ง ON กรณีมีเสียง alarm ให้กดปุ่ม ALARM RESETZ (ปุ่มสีเหลือง)	 
3.1.2) หลังจากเปิดระบบการทำงานของ sorting ทั้งหมดแล้วให้เปิด two way chute(คันโยก) ดึงคันโยกขึ้นเพื่อให้บอลคู่จากสายพาน BC-6 ลงสายพาน BC-20 ข้อควรระวัง 1.บอลคู่ที่เข้าป็นในระบบ LS breaker ได้คือ Size15-40 mm. 2.ต้องมีพรม.คัดกั้น return ออกจากบอลคู่ก่อนเข้า LS breaker	
3.1.3) บิดสวิทช์ AUTO ไปที่ตำแหน่ง ON กรณีมีเสียง alarm ปุ่ม ALARM RESETZ (ปุ่มสีเหลือง)	 

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.1.4) กดปุ่ม Auto start ระบบการทำงาน LS breaker (ระบบ Auto ของ LS breaker จะทำงานตามลำดับดังนี้ สายพาน BC-22 > IMPACT(LS breaker) > BC-21 > BC-20 ตามลำดับ)</p> <p>หมายเหตุ ให้ปรับความเร็วรอบ LS breaker ตาม S-TP-111 : มาตรฐานการปรับความเร็ว LS breaker</p>	
<p>3.1.5) ต้องการปิดระบบ LS breaker ให้เปิด Two way chute (คันโยก) ดึงคันโยกลงเพื่อให้บอลคู่จากสายพาน BC-6 ลงสายพาน BC-8 รอจนกว่าบอลคู่จะหมดจากระบบ LS breaker จึงปิดระบบการทำงาน</p>	
<p>3.1.6) กดปุ่ม AUTO STOP (หลังจากบอลคู่ในระบบ LS breaker หมดแล้ว)</p> <p>หมายเหตุ กรณีที่ต้องเอาบอลคู่เข้า LS breaker ให้เปิดระบบการทำงานของ LS breaker ให้เรียบร้อยก่อนนำบอลคู่เข้า ปั่น</p>	
<p>3.2 การ เปิด-ปิด LS Breaker ระบบ Manual</p> <p>3.2.1) ปลดล๊อคปุ่ม EMERGENCY แล้วบิดสวิทช์ CONTROL ไปที่ตำแหน่ง ON กรณีมีเสียง alarm ให้กดปุ่ม ALARM RESETZ (ปุ่มสีเหลือง)</p>	
<p>3.2.2) หลังจากเปิดระบบการทำงานของ sorting ทั้งหมดแล้วให้เปิดtwo way chute(คันโยก) เลื่อนไปทางด้านซ้ายมือเพื่อให้บอลคู่จากสายพาน BC-6 ลงสายพาน BC-20</p> <p>ข้อควรระวัง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.บอลคู่ที่เข้าป็นในระบบ LS breaker ได้คือ Size 15-40 mm. 2.ต้องมีพรหม.คัดกั้น return ออกจากบอลคู่ก่อนเข้า LS breaker 	
<p>3.2.3) เปิดระบบ LS breaker ให้บิดสวิทช์ AUTO ไปที่ตำแหน่ง OFF แล้วให้เปิดระบบสายพานตามลำดับดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. กดปุ่ม BC22 START 2.กดปุ่ม BC21 START 3.กดปุ่ม IMPACT START(LS breaker) 4.กดปุ่ม BC20 START <p>หมายเหตุ กรณีนี้จะไม่สามารเปิดเครื่องเขย่าที่ hopper load บอลคู่ได้</p>	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.2.4) ต้องการปิดระบบ LS breaker ให้เปิด Two way chute (คันโยก) เลื่อนไปทางด้านขวามือเพื่อให้บอลคู่จากสายพาน BC-6 ลงสายพาน BC-8 รอจนกว่าบอลคู่จะหมดจากระบบ LS breaker จึงปิดระบบสายพานตามลำดับดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. กดปุ่ม BC20 START 2. กดปุ่ม BC21 START 3. กดปุ่ม IMPACT START (LS breaker) 4. กดปุ่ม BC22 START 	
<p>3.3 การใช้ Hopper load บอลคู่และการปรับความเร็วรอบ LS Breaker (กรณีที่มีบอลคู่ออกนอกกระบอกเฉพาะ size 15-40 mm.)</p> <p>3.3.1) ปลดล๊อคปุ่ม EMERGENCY แล้วบิดสวิทช์ CONTROL ไปที่ตำแหน่ง ON กรณีมีเสียง alarm ให้กดปุ่ม ALARM RESETZ (ปุ่มสีเหลือง)</p>	
<p>3.3.2) Load บอลคู่ใส่ hopper โดยใช้ Crane หรือ รถตัก <u>ข้อควรระวัง</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. บอลคู่ที่เข้าป้อนในระบบ LS breaker ได้ Size 15-40 mm. 2. ต้องมีพรม. คัดกั้น return ออกจากบอลคู่ก่อนเข้า LS breaker 	
<p>3.3.3) เปิดระบบ LS breaker ให้บิดสวิทช์ AUTO ไปที่ตำแหน่ง OFF แล้วให้เปิดระบบสายพานตามลำดับดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. กดปุ่ม BC21 START 2. กดปุ่ม IMPACT START (LS breaker) 3. กดปุ่ม BC22 START 4. วนเข้าระบบการทำงาน sorting ตามปกติ 	
<p>3.3.4) บิดสวิทช์ในตู้ control ที่ห้องคัดแยก</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไปที่ตำแหน่งเลข 2 <p>2. ให้ปรับที่ปุ่ม volume เพื่อเลือกกระตบความแรงของ vibrating</p>	

ขั้นตอนการทำงาน (Process)	ภาพประกอบ (Photo)
<p>3.3.5) บิดสวิทช์ที่กล่อง control ใต้ hopper เพื่อเริ่มการทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. VIBRATING เลือก MAN 2. VIBRATING เลือก CONTL. 3. AUTO / MANUAL เลือก MANUAL 	
<p>3.3.6) ต้องการปิดระบบ LS breaker ให้เปิด Two way chute (คันโยก) เลื่อนไปทางด้าน.....เพื่อให้บอลคู่จากสายพาน BC-6 ลงสายพาน BC-8 รอจนกว่าบอลคู่จะหมดจากระบบ LS breaker จึงปิดระบบสายพานตามลำดับดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. กดปุ่ม BC22 START 2. กดปุ่ม IMPACT START (LS breaker) 3. กดปุ่ม BC21 START <p>ข้อควรระวัง ในการ Load บอลคู่ใส่ hopper ทุกครั้งต้องไม่มีบอลเหลือตกค้างอยู่ใน hopper</p>	
<p>**อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ต้องใส่ในขณะทำงาน (PPE)</p>	

4. อ้างอิง (Reference)

P-EMS-010	:	การควบคุมและการจัดการวัสดุไม่ใช้แล้ว
S-EMS-702	:	การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
S-TP-111	:	มาตรฐานการปรับความเร็ว LS breaker
S-TP-112	:	มาตรฐานการปรับความเร็วรอบ breaker drum สำหรับ MCL2
W-QA-270	:	การใช้งานช่องเก็บบอลและป้ายบ่งชี้
W-QA-280	:	ขั้นตอนการจัดการลูกบดที่มีปัญหาด้านคุณภาพ

5. บันทึก (Record)

F-PD2-401	:	ตารางการตรวจสอบเครื่องจักร TPM-AM zone sorting
F-PD2-402	:	รายงานการส่งลูกบดและขออนุมัติหลอม
F-PD2-403	:	DIMENSION AND VISUAL INSPECTION
F-PD2-404	:	ตารางการตรวจสอบเครื่องจักร Sorting MCL2
F-PD2-405	:	ใบรายงาน Ball loss
F-PD2-406	:	ใบลงรายงานบอลเสีย
F-PD2-407	:	รายงานการตรวจสอบตะแกรงคัดบอล
F-PD2-408	:	รายงานการปรับยอดลูกบด
F-PD2-409	:	รายงานการส่งซ่อมตะแกรงคัดบอล

ภาคผนวก ข-5

เอกสารการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ
และถุกรอง

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-07838 Page: 1 / 2	
วันที่รับแจ้ง	05/07/2021	ชื่อผู้แจ้งงาน	88188216
ชื่อเครื่องจักร	MCL1	สถานที่เกิดเหตุ	3D
รหัสอุปกรณ์		รหัสประเภทการซ่อม	000 MAINTENANCE
ชื่อช่างประจำตัว	PJA	ชื่อหัวหน้าช่างประจำตัว	
ประวัติการทำงาน	Cost Center : 082 #		
ปีงบประมาณ	ปีงบประมาณเดิม	ไตรมาส	ปีสิ้นสุดงาน
05/01/2021	05/01/2021	5/30	MCL-F-MV-19C นักกลัง (S) : กนกนาค
เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	รหัสใบสั่ง	
1/7/64 10:00	1/7/64 11:20	0.00	ตามใบสั่ง 0.00
ผลการดำเนินงาน			จำนวนชั่วโมงทำงาน
			ON MOT ON
PM No LINE 88			

ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out อุปกรณ์			
1 Valve	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการเข้าระบบของ Valve - ปิดวาล์วลง, ติดป้ายว่า ห้ามเปิด 		
2 Line เชื่อม	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบ Support มีไหม บริเวณหัว Air Com - ตรวจสอบระดับการไหลของ Air Com - ตรวจสอบสภาพท่อและถังความดัน Close ถ้า สามารถสภาพ Head Air Com, Clean Filter Head Air Com. 		
3 Reserve Tank	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบ บริเวณหัว Air Com Tank No.1 Tank No.2 - ตรวจสอบ บริเวณ Bag Filter No.1 Bag Filter No.1,1 Bag Filter No.2 - ตรวจสอบบริเวณ Zone Sand Head - ตรวจสอบบริเวณ Head Pressure 		
ลักษณะการทำงานของ			
<ul style="list-style-type: none"> - เปิด Auto Drain - เปิด Pressure Gauge - ลากสายเพื่อใช้งาน 			
4 ระบบ Control	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบระบบ Valve Control ก่อนใช้งาน Air Com. - ตรวจสอบ Pressure Gauge สามารถใช้งานได้ปกติ - ตรวจสอบ Clean ที่ระบบสกรีน Auto Drain ทุกจุด - ตรวจสอบ Valve ปรับ Pressure บริเวณหัว Air Com - (REPAIR) Service Unit หน้า Pumping Car - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ DGA - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ AMC - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ Sulfur Drum - ตรวจสอบระบบ Filter เชื่อมถ้า - ตรวจสอบระบบ Filter Head Lab - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ Shake Out Drum - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ HT1 - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ HT2 - Check 4 สัญญ์ control ทุกตัว 		
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL (OK) NORMAL			

[illegible][illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07941 Page : 1 / 4	
		วันที่รับงาน : 05/07/2021	อนุมัติงาน : _____
		เวลาที่เริ่มทำงาน : _____	จบ : 00
รายละเอียดเครื่อง : HT-TT02-M01S MCL1		ประเภทการซ่อม : 001 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : _____		ช่างควบคุมการทำงาน : _____	
อุปกรณ์ : 01	Cost Center : 301.00		

เวลาเข้างาน	เวลาออกงาน	รวมชั่วโมง	รายการ PM	ผู้รับผิดชอบ
01/07/2021	01/07/2021	2.00	MCI-F-ABN-ESS	นายวิชาญ (อ.) กองสวน

เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	รวมชั่วโมง	หมายเหตุ
17/64 10:00	17/64 16:00	0:00	จนท.มี : 0:00

ผลการทำการ

	OK	NOT OK
PM OIL FUME HT-2 เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเชื้อเพลิง Lock Out ทุกอย่าง		

1. CHECK น้ำมันเชื้อเพลิง BLOWER	/	
2. CHECK SCREW ที่ฐาน MOTOR	/	
3. CHECK ฟันเฟืองบนชุดขับเคลื่อนปั๊ม	/	
4. CHECK ท่อหักงอของหัว Spray จำนวนสายพานมีไม่เกิน 2.5 Bar จำนวนหัวฉีดในหัว Spray = Bar ปริมาณน้ำมันเชื้อเพลิง = ลิตร	/	
5. CHECK ชุด Blower ที่ถูกถอด Hopper Fresh Goods = A = โวลต์	/	
6. CHECK Gate Damper Oil Furn	/	
7. CHECK การทำการ Pump ชุดน้ำมัน	/	

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL ABNORMAL

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07942 Page: 2/4	
วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2561		วันที่ใบรับทราบ : 31			
ชื่อเครื่องจักร : HT-T20 AMTS		MCL1		รหัสเครื่องจักร : 000 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : OIL FUMES HT 1				ชื่อช่างเทคนิค :	
ประเภทงาน : 30		Code Center : 341.14		ชื่อช่างเทคนิค :	
ประเภทงานอื่น :		ประเภทงานหลัก :		ประเภท PM :	
0167/0021		0167/0021		MCL F480-833	
		2.00		สัญญา (S/N) : 0000000000	
เวลาเริ่มงาน : 1/7/14 12.00		เวลาเสร็จงาน : 1/7/14 16.00		รวมเงินค่า : 0.00	
แผนการทำการงาน					
PM OIL FUMES HT 1 (ประมาณการ) ใช้เวลา 2 ชั่วโมง Lock Out ถูกตัดไฟ				การบันทึกผลการงาน	
				OK	
				NOT OK	
<p>1. CHECK ลำโพง BLOWER</p> <p>2. CHECK SCREW ฐาน MOTOR</p> <p>3. CHECK สวิตช์ความปลอดภัยก่อนไม่ทำงาน</p> <p>4. CHECK การทำการซ่อม Spray หัวพ่นทุกด้านไม่พ่น 2.8 Bar</p> <p>หัวพ่นเดิมบ้านใหม่ Spray = Bar</p> <p>สวิตช์ความปลอดภัย = A</p> <p>5. CHECK ชุด Blower ให้อายุการใช้งาน Hopper Finish Goods</p> <p>= A</p> <p>= โรตารี</p> <p>6. CHECK Gate Damper Oil Fum</p> <p>7. CHECK การทำการ Pump ถูกตัดไฟ</p>					
<p>อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL</p>					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07043 Page : 1 / 1		
				วันที่ส่งงาน	สถานที่งาน	
				08/07/2561	อาคาร 4 ชั้น	
				สถานที่รับพัสดุ	30	
อุปกรณ์/อะไหล่ : SP-SAD1-80026	MCL1			รหัสงานพัสดุ	000 MAINTENANCE	
อะไหล่/อะไหล่ : 00010 BAG FILTER NO.1 MCL1						
ช่างผู้ปฏิบัติงาน				รหัสงานพัสดุ		
ประเภทงาน : PM	Cost Center : 011.20				รหัสงานพัสดุ	
ประเภท	ชนิด	รับ	จำนวน	ราคา	รวม	Max. Total
5	PM	ถังกรองน้ำ	1	0.00	0.00	1.00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				งานปีบี่กรง : PM21-07944 Page : 1 / 2 วันที่ปีบี่กรง : 06/07/2021 งานปีบี่กรงโดย : ชลลภรณน	
ปีบี่กรงปีบี่กรง : AT-MP01-AK002 ปีบี่กรงปีบี่กรง : HOOD ม้าก MCL1		MCL1		ปีบี่กรงปีบี่กรง : 020 MAINTENANCE ปีบี่กรงปีบี่กรง : ปีบี่กรงปีบี่กรง :	
ปีบี่กรงปีบี่กรง : PM2		Cost Center : 301.6			
ปีบี่กรงปีบี่กรง		ปีบี่กรงปีบี่กรง		ปีบี่กรงปีบี่กรง	
01/07/2021	01/07/2021	0.00	MCI-P-489-102-05	ปีบี่กรงปีบี่กรง (RT) กอกรง	
ปีบี่กรงปีบี่กรง		ปีบี่กรงปีบี่กรง		ปีบี่กรงปีบี่กรง	
1/7/6	10.00	1/7/6	1/1.00	0.00	ส่วนปีบี่กรง 0.00
แผนกร่งกร่งกร่ง				กร่งกร่งกร่งกร่ง	
PM HOOD ม้าก MCL1 ***** กร่งกร่งกร่งกร่งกร่ง กร่งกร่ง Lock Out กร่งกร่ง + กร่งกร่ง Hour กร่ง กร่งกร่งกร่งกร่งกร่งกร่งกร่ง				OK	
				NOT OK	
#1 #2 #3				  	
2.Clean กร่งกร่งกร่ง Drop Box				 	
3.Test Damper กร่ง กร่ง					
กร่งกร่ง Safety equipment = NORMAL/AS NORMANL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07948		Page : 2 / 2	
วันที่ใบสั่งงาน : 15/07/2021		วันที่ติดตั้ง : 05/07/2021		สถานะงาน : 30	
ชื่อเครื่องจักร : SP-SM1-M027		MCL1		หน่วยงาน : 020 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : (S)LS BAG PL TER NO.2 MCL1					
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสงานซ่อม :		จำนวนงาน :	
อุปกรณ์ : PM		Cost Center : 311.35			

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	
เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

เวลาเข้างาน :		เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :	
15/07/2021		15/07/2021		05:00	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07948 Page : 1 / 1 วันที่ส่งงาน : 05/07/2021 เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 30	
วัสดุ/เครื่องจักร : MT-MFL1-M022 ชื่อเครื่องจักร : (SBS) BAG FILTER MELTING MCL 1		MCL 1	
รหัสอุปกรณ์ : Description : PM1		รหัสรายการ : 500 MAINTENANCE รหัสรายการซ่อม : ลำดับรายการซ่อม : 8	
สถานะงานเดิม	สถานะงานเสร็จ	ระยะเวลา	รหัสงาน PM
15/07/2021	15/07/2021	2.00	MCL-FAB-704-05
		หน้าที่ : วิศวกร	
เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	เวลาใช้	
15/7/64 18:00	15/7/64 18:00	0.00	0.00

แผนรายการงาน		สถานะการซ่อมงาน	
		OK	NOT OK
PM BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนสายพาน) เปลี่ยนสายพาน Lock Our ฐานล้อ			
1	Motor - เปลี่ยนสายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Contactor -		
	Price : \$W -		
2	Pulley + V belt - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Bearing -		
	- สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Pulley - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Pulley		
3	Screen Conveyor - เปลี่ยนสายพานมอเตอร์ - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear		
	- สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear		
4	ฐานล้อ -		
	- สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า		
5	สายพาน CHECK TANK -		
	- CHECK สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า - CHECK สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า		
6	Pressure Diff -		
	- 6.8 - 2 Kpa		
7	Pressure Diff -		
	- 6.8 - 2 Kpa		
8	ฐานล้อ -		
	- สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear - สายพานมอเตอร์ไฟฟ้า Motor Gear		

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALIS NORMALIS

ชื่อ	ตำแหน่ง	วันที่	เวลา
A. PM1			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07947 Page : 1 / 6 วันที่ส่งงาน : 05/07/2021 วันที่รับงาน : 05/07/2021 สถานที่เกิดเหตุ :	
รหัสเครื่องจักร : HT-7302-ABTS MCL1 ชื่อเครื่องจักร : OL PUMP HT 2		รหัสงานประเภท : 000 MAINTENANCE	
รหัสผู้ซ่อม : แผนกงาน : 01 Cost Center : 001.14		รหัสงานชนิดงาน : ส่วนงานช่าง :	
เวลาเริ่มงาน : เวลาจบงาน : หมายเหตุ :		ผู้รับงาน :	
15/07/2021	15/07/2021	2.00	MCL-FM-005 หน้าที่ (ชื่อ) หน้าที่งาน
เวลาเริ่ม : เวลาจบ :		0.00 จำนวนใบ :	
15/7/64 10.00 15/7/64 16.00			
แผนกช่างทำงาน			หมายเหตุ/ข้อควรระวัง :
PM OL PUMP HT 2 (ซ่อมแซม) (ใช้สีงาน คือสีเงิน Lock Out ทุกตัว) *****			OK NOT OK
1. CHECK ล้างถัง BLOWER			    
2. CHECK SCREW ลิ้นฐาน MOTOR			
3. CHECK ลิ้นที่ฐานของถังน้ำที่ใช้น้ำ			
4. CHECK การทำงานของหัว Spray ที่สามารถทำงานได้กับ 2.4 Bar จำนวนหัวน้ำที่ใช้ Spray = Bar. อัตราการไหลของน้ำ = A			
5. CHECK ที่ ฐาน หัวของถัง Hopper Fresh Goods = A = ลิตร/วินาที			
6. CHECK Gate Damper Of Port			
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำดื่ม			
หมายเหตุ Safety equipment = NORMAL AS NORMAL			
<div style="position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 0; right: 0; width: 100px; height: 100px; border: 1px solid black; transform: rotate(45deg);"></div> </div>			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-07959 Page: 2 / 4	
วันที่ใบสั่งงาน 08/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน HT-TD1-AR15	MCL1	ประเภทงาน 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร DL FUME HT.1		หน่วยงาน/ทีม	
ช่างประจำตัว		ช่างประจำตัว	
ประเภทงาน PM	Cost Center 341.14	ช่างประจำตัว	
ประเภทงานหลัก	ประเภทงานหลัก	ประเภท	ปริมาณ PM
28/07/2021	28/07/2021	2.00	MCI-P-AM-433
วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ปริมาณ	ปริมาณ PM
9/7/64 10:00	9/7/64 11:00	0.00	ปริมาณ PM
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM DL FUME HT.1 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกข้อ)		OK NOT OK	
1. CHECK ล้างถัง BLOWER			
2. CHECK SCREW MOTOR			
3. CHECK เช็กลูกสูบของ Motor			
4. CHECK การทำงานของ Spray หัวจ่ายตามใบสั่งงาน 2.3 Bar			
หัวจ่ายใบสั่งงาน = Bar			
ปริมาณลม = A			
5. CHECK ฐาน Blower ตรวจสอบ Hopper Finish Goods			
..... A			
..... Bar			
6. CHECK Gate Damper Di Form			
7. CHECK การทำงาน Pump ลูกสูบ			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-07960 Page: 3 / 4	
วันที่ใบสั่งงาน 08/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน SP-BAG1-AR02	MCL1	ประเภทงาน 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร (SIL) BAG FILTER NO.1 MCL1		หน่วยงาน/ทีม	
ช่างประจำตัว		ช่างประจำตัว	
ประเภทงาน PM	Cost Center 311.25	ช่างประจำตัว	
ประเภทงานหลัก	ประเภทงานหลัก	ประเภท	ปริมาณ PM
28/07/2021	28/07/2021	4.00	MCI-P-AM-135-04
วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ปริมาณ	ปริมาณ PM
9/7/64 10:00	9/7/64 11:00	0.00	ปริมาณ PM
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM BAG FILTER NO.1 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกข้อ)		OK NOT OK	
1. Motor - เป่าฝุ่นหัวจ่ายของ Motor / *** Clean ใบพัด			
- ล้าง			
- ล้าง Motor			
- ล้าง Motor			
2. Pulley - V-Belt - ตรวจสอบสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
3. Screw Conveyor - เป่าฝุ่นหัวจ่ายของ Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
4. ลูกสูบ - ตรวจสอบลูกสูบของ Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
5. Check Tank - ตรวจสอบถังของ Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
6. Pressure Di - ตรวจสอบ Di			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
7. Pressure Di - ตรวจสอบ Di			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			
ช่างประจำตัว/ช่าง PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-07960 Page: 4 / 4	
วันที่ใบสั่งงาน 08/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน SP-BAG1-AR02	MCL1	ประเภทงาน 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร (SIL) BAG FILTER NO.1 MCL1		หน่วยงาน/ทีม	
ช่างประจำตัว		ช่างประจำตัว	
ประเภทงาน PM	Cost Center 311.25	ช่างประจำตัว	
ประเภทงานหลัก	ประเภทงานหลัก	ประเภท	ปริมาณ PM
28/07/2021	28/07/2021	0.01	MCI-P-AM-135-04
วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ปริมาณ	ปริมาณ PM
11/7/64 10:00	11/7/64 11:00	0.00	ปริมาณ PM
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
3 M PM BAG FILTER OA		OK NOT OK	
1. Motor - Clean หัวจ่ายของ Motor, ล้าง			
2. Pulley - V-Belt - ตรวจสอบสายพาน Motor			
3. ลูกสูบ - ตรวจสอบลูกสูบของ Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
4. ฐาน Filter - ตรวจสอบฐานของ Motor			
5. ลูกสูบ - ตรวจสอบลูกสูบของ Motor			
6. Bearing Housing - ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
- ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
- ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
- ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-08967 Page: 38 / 38	
วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน QA-QM1-AR037	MCL1	ประเภทงาน 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร BAG FILTER QA MCL1		หน่วยงาน/ทีม	
ช่างประจำตัว		ช่างประจำตัว	
ประเภทงาน PM	Cost Center 042.0	ช่างประจำตัว	
ประเภทงานหลัก	ประเภทงานหลัก	ประเภท	ปริมาณ PM
04/08/2021	04/08/2021	0.01	MCI-P-AM-135-04
วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ปริมาณ	ปริมาณ PM
11/7/64 10:00	11/7/64 11:00	0.00	ปริมาณ PM
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
3 M PM BAG FILTER QA		OK NOT OK	
1. Motor - Clean หัวจ่ายของ Motor, ล้าง			
2. Pulley - V-Belt - ตรวจสอบสายพาน Motor			
3. ลูกสูบ - ตรวจสอบลูกสูบของ Motor			
- สายพานสายพาน Motor			
4. ฐาน Filter - ตรวจสอบฐานของ Motor			
5. ลูกสูบ - ตรวจสอบลูกสูบของ Motor			
6. Bearing Housing - ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
- ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
- ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
- ล้าง Motor UV = VW = LW = A			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08958 Page : 1 / 3	
		วันที่ส่งงาน : 04/08/2021	
		วันที่รับเข้าซ่อม : 00	
อุปกรณ์/อะไหล่ : UT-WT21-A8954		MCL?	
ชื่อเครื่องจักร : #6 LINE ณ MCL?		ช่างประจำตัว : 000 MAINTENANCE	
รหัสผู้จัดทำ :		ช่างควบคุมเครื่อง :	
ประเภทงาน : PM		ดำเนินการเสร็จสิ้น :	
ช่างควบคุมเครื่อง :		ช่างประจำตัว :	
01/08/2021		01/08/2021	
		MC1-F-MW-130	
		นักวิชา (ET) กฤษดาพร	

เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	วันจันทร์	จำนวนชั่วโมง
18/16 10.00	17/16 15.00	0.00	จำนวนชั่วโมง : 0.00

ลักษณะการทำงาน	OK	NOT OK
PM ที่ LINE ณ (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out อุปกรณ์) 1 Valve - <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการบำรุงซ่อม Valve - หน้าจอ, ตัวต่อต่าง ๆ ให้เรียบร้อย 2 Line ต่อลม - <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบ Support มีล็อกให้ถอดแล้ว Air Com - ตรวจสอบลิ้นชักการต่อ Air Com - ตรวจสอบการเชื่อมต่อสายนำลม Clean Gas แล้ว - ตรวจสอบสายท่อ Air Com, Clean Filter ท่อ Air Com. 3 Reserve Tank - <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบ บริเวณลิ้นชัก Air Com Tank No.1 Tank No.2 - ตรวจสอบ บริเวณ Bag Filter No.1 Bag Filter No.1 Bag Filter No.2 - ตรวจสอบบริเวณ Zone Sens Hand - ตรวจสอบบริเวณ แผงควบคุม ตรวจสอบการทำงานของลิ้นชัก Auto Drain <ul style="list-style-type: none"> - เช็ค Pressure Gauge - การทำงานให้เรียบร้อย 4 ระบบ Control - <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบระบบ Valve Control ส่วนบริหาร Air Com. - ตรวจสอบ Pressure Gauge ตามชุดใช้ร่วมกัน - ตรวจสอบ Clean ที่ระบบอัตโนมัติ Auto Drain ชุดซ่อม - ตรวจสอบ Valve เปิด Pressure บริเวณลิ้นชัก Air Com. - ตรวจสอบ Service Unit น้ำไฟ Flooting Car - ตรวจสอบระดับ Filter บริเวณ DVS4 <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบระดับ Filter บริเวณ AAC - ตรวจสอบระดับ Filter บริเวณ Sals Drum - ตรวจสอบระดับ Filter ที่ถังน้ำ - ตรวจสอบระดับ Filter ที่ถัง L&G - ตรวจสอบระดับ Filter บริเวณ Shake Out Drum <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบระดับ Filter บริเวณ H11 - ตรวจสอบระดับ Filter บริเวณ H12 - Check สัญญาณเตือน 		

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน PM21-08060 Page : 1 / 1	
				วันที่รับงาน	สถานะงาน
				04/08/2021	30
				เลขที่ใบแจ้งหนี้	
รหัสเครื่องจักร	M7-MF01-M005	MCL1		หน่วยงาน	SDC MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร	HOOD ส่วน MCL1				
รหัสอุปกรณ์				ช่างประจำเครื่อง	
Description	PM	Cost Center	311.5	ช่างประจำสายงาน	
ปีงบประมาณ		ปีงบประมาณตั้ง	งวดปี	ปีรวม PM	ผู้รับผิดชอบ
01/08/2021	01/08/2021	0.00	MCL P-MV-105-05	สีทวี (S) กุลละน	
เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	รหัสใบแจ้ง			
1/8/66 10:00	1/8/66 16:00	0.00	ส่วนค่าไฟ	0.00	
แผนการซ่อม					สถานะการซ่อม
					OK NOT OK
PM HOOD ส่วน MCL1					

การทำการดูปัญหาตัวล็อค Lock Out ล็อค					
1. ส่วน Hood ไม่ดู ดูแค่ใบงานอื่นที่มีปัญหา					
P1					
P2					
P3					
2. Check สถานะใบสั่ง Drop Box					
P1					
P2					
P3					
3. Test Gampet ปิด-เปิด					
P1					
P2					
P3					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL USE NORMAL					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-09071		Page : 1 / 1	
วันที่รับงาน 15/08/2021		วันที่ส่งมอบ 15/08/2021		ชื่อช่างประจำตัว BO	
ชื่อเครื่องจักร MT 4MPJ-MQDZ		MCL#		ประเภทการซ่อม BIO MAINTENANCE	
ชื่อชิ้นส่วน SPLS BAG FILTER MELTING MCL I				ประเภทการแก้ไข	
ผู้ปฏิบัติงาน PM		Cust Code 331.38		สถานะงานเข้าบัญชี P	

ช่วงเวลาการทำงาน	ช่วงเวลาเตรียมตัว	เวลาจริง	เวลาที่ว่าง	ผู้บันทึก
15/08/2021	12:08/2021	2.00	MCI P-BW 704-02	นายวิชาญ (อ) นนทสาคร

เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	เวลาที่ว่าง
8/15/64 10:00	8/15/64 14:00	0.00 ชั่วโมง : 0.00

รายละเอียดการทำงาน		สถานะการจ้างงาน
		OK
PM BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนภาชนะบรรจุสินค้า Loss Out ขาดถัง)		
1 Motor	- เปลี่ยนภาชนะบรรจุสินค้า ชิ้นที่ยังขาดติดกัน Connector	/
Pipe, SW	- ทำความสะอาดหัวท่อของ	/
2 Pulley + V belt	- ทำความสะอาดสายพาน	/
Beltway	- ตรวจสอบสภาพการทำงานของสายพาน, เบรคเบรค - ตรวจสอบทิศทางของ Pulley	/
3 Screw Conveyor	- เปลี่ยนภาชนะบรรจุ - ตรวจสอบระดับน้ำมัน Motor Gear - ตรวจสอบลูกถ้วยและลวดของสายพานชุด - วัดค่าแรงม้าทำงาน Motor UV _____ VW _____ WU _____ สูตรคำนวณ Speed = 150 สูตรผล = A.	/
4 ถังดูดฝุ่น	- ตรวจสอบการหมุน - ตรวจสอบลมที่เป่า - ตรวจสอบการทำความสะอาด Valve เป่าลม - ตรวจสอบระบบไฟฟ้าสัญญาณเตือน - ตรวจสอบระบบแจ้งเตือนขาด	/
5 ทำการตรวจ CHECK TANK	- Check น้ำดับเพลิง ขาดถัง - CHECK ท่อที่จะเชื่อมถังใหม่ - CHECK ท่อที่จะเชื่อมถังเก่า ขาดข้อต่อ	/
6 Pressure Diff ติดไม่เต็ม	- 0.8 - 2 Kpm	/
7. Pressure Diff	- Kpm - จำนวนชั่วโมงการใช้งาน _____ ชั่วโมง	/
8 พัดดูดฝุ่น	- ตรวจสอบสภาพการทำงาน : ปกติ - ตรวจสอบสภาพทางกล : ปกติ - Clean ที่ดูดฝุ่น BAGFILTER : ปกติ	/

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALIZE NORMAL

ประเภท	ชนิด	สี	จำนวน	ขนาด	ราคา	มูลค่า	หมายเหตุ
1	PSI	สีเหลือง	1	0.05	0.00	0.00	

Work Order Form ใบส่งงาน PM				เลขที่ใบส่งงาน : PM21-08872 Page : 1 / 1	
				วันที่ส่งงาน : 04/08/2561	สาขา/งาน : 30
				เลขที่ใบส่งงาน : 000	MAINTENANCE
ชนิดเครื่องจักร : HT-TT02-K01E ชื่อเครื่องจักร : OIL PUMP HT 2				MCL1	
รหัสอุปกรณ์ : ประเภท : 20 Cost Center : 337.54				รหัสรายการซ่อม : ส่วนประกอบที่เกี่ยวข้อง :	
ประเภทงาน/เครื่อง		ประเภทงาน/เครื่อง		รหัสงาน/PM	ผู้รับผิดชอบ
12088001	121082021	2.00	MCL1-F-MV-858	นันทวัฒน์ (อ) กุศลธรรม	
งาน/เครื่อง		งาน/เครื่อง		รหัสใบส่งงาน : ส่วนที่ 1 : 0.00	
12 / 8 / 64 10.00		11 / 1 / 64 16.00			
แผนการดำเนินงาน					สถานะการซ่อมงาน CR / NOT CR
PM OIL PUMP HT 2 (เปลี่ยนน้ำมันเครื่อง Lock Out ทุกตัว) *****					
1. CHECK น้ำมันใน BLOWER					/
2. CHECK SCREW ฐาน MOTOR					/
3. CHECK น้ำมันหล่อลื่นในปั๊ม					/
4. CHECK การทำงานของ Spray ด้านภายนอกในปั๊ม 2.5 Bar ด้านหน้าในปั๊ม Spray = _____ Bar. ด้านบนบนปั๊ม = _____ A					/
5. CHECK ฐาน Blower มีลูกปืน Hopper Finish Goods > _____ A < _____ ไลน์					/
6. CHECK Gate Clamper Oil Fun					/
7. CHECK การทำงาน Pump ลูกถ้วย					/
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL, NO NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08973 Page : 2/4	
MCL1				วันที่ส่งงาน : 04/02/2021	
				เลขที่ใบรับซ่อม : 30	
อุปกรณ์/เครื่อง : HT-7751-60115				ประเภทงาน : 005 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่อง : OIL FUME HT-1				สถานที่/จุดซ่อม :	
อุปกรณ์เสริม :				ช่างซ่อม/ช่างช่วย :	
ประเภทงาน : 05		Code Center : 341.14		วันที่ตรวจรับงาน :	
สถานที่/อาคาร :		ประเภท/เครื่องจักร :		ผู้รับงาน :	
12/08/2021		12/08/2021		MCL1-F 404-432	
วันที่รับงาน :		วันที่ส่งงาน :		เวลาที่ส่งงาน (BT) : 00:00:00	
12/11/64 10.00		12/11/64 11.00		0.00	
แผนการทำงาน					
PM OIL FUME HT-1 (ประเภทงาน) ใบสั่งงาน เครื่อง Lock Out ทุกตัว)				ช่างผู้รับผิดชอบงาน	
				OK NOT OK	
<p>*****</p> <p>1. CHECK ล้างถัง BLOWER</p> <p>2. CHECK SCREW ลูกรอก MOTOR</p> <p>3. CHECK ที่ใส่ลมแรงดันถังน้ำมัน</p> <p>4. CHECK ท่อหัก/เกนของถัง Spray ส่วนหางถังน้ำมัน 2.2 Bar</p> <p>ส่วนหัวถังน้ำมัน Spray = Bar</p> <p>ปริมาณลมแรงดัน = A</p> <p>5. CHECK ท่อ Blower ที่ถูกตัดกับ Hopper Finish Goods</p> <p>" A</p> <p>" Inlet</p> <p>6. CHECK Gate Damper Oil Pump</p> <p>7. CHECK การทำงาน Pump ถังน้ำมัน</p>					
<p>อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAR</p>					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08574 Page : 4/4	
วันที่ส่งงาน : 04/08/2561				วันที่รับงาน : 04/08/2561	
ชื่อเครื่องจักร : MCLT				สถานะ : 000 MAINTENANCE	
รายละเอียด : (SUS) BAG FILTER NO 7 MCLT				สถานะเครื่องจักร : 000	
สถานที่ : 311.25				วันที่ส่งงาน : 04/08/2561	
ประเภท	ชื่อ	วันที่	จำนวน	ราคา	รวม
1	200	04/08/2561	1	0.00	0.00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08979 Page : 1 / 5	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ชนิดเครื่องจักร : SP-SAD1-MCHS	MCL1	ประเภทการซ่อม : 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : ADDITIVE LOADING HOPPER		รหัสรายการซ่อม :	
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการซ่อม :	
ปริมาณงาน : 0.00	Cost Center : 311.07	ค่าใบงานค่าจ้าง :	
ประเภทงานหลัก :	ประเภทงานเสริม :	รหัสงาน :	รหัสงาน PM :
15/08/2021	15/08/2021	0.00	MCL1-SP400009
เวลาเริ่มงาน :	เวลาเสร็จงาน :	รหัสใบสั่ง :	รหัสใบสั่ง :
15/8/64 10:00	15/8/64 16:00	0.00	ค่าค่าจ้าง : 0.00
ผลการดำเนินงาน		สถานะการซ่อม :	
		OK NOT OK	
<p>ชื่อเครื่องจักร : ADDITIVE LOADING HOPPER และ COAL DUST CLEANING 2 สีและสี : 2 สี</p> <p>ใบสั่งงานซ่อมบำรุงรักษาตามตาราง</p>			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08980 Page : 1 / 5	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ชนิดเครื่องจักร : SP-SAD1-MCHS	MCL1	ประเภทการซ่อม : 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER ADDITIVE SILO FILTER MCL1		รหัสรายการซ่อม :	
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการซ่อม :	
ปริมาณงาน : 0.00	Cost Center : 311.25	ค่าใบงานค่าจ้าง :	
ประเภทงานหลัก :	ประเภทงานเสริม :	รหัสงาน :	รหัสงาน PM :
15/08/2021	15/08/2021	0.00	MCL1-F-SM-025
เวลาเริ่มงาน :	เวลาเสร็จงาน :	รหัสใบสั่ง :	รหัสใบสั่ง :
15/8/64 10:00	15/8/64 16:00	0.00	ค่าค่าจ้าง : 0.00
ผลการดำเนินงาน		สถานะการซ่อม :	
		OK NOT OK	
<p>1 M PM BAG FILTER ADDITIVE SILO FILTER MCL1</p> <p>1. ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์</p> <p>2. ตรวจสอบสภาพท่อส่ง เข้าถังเก็บ เข้า SILO</p> <p>3. ทดสอบ</p> <p>4. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>5. ตรวจสอบสภาพการปฏิบัติงาน</p> <p>6. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>7. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>8. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>9. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>10. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p>			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08981 Page : 1 / 5	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ชนิดเครื่องจักร : SP-SAD1-MCHS	MCL1	ประเภทการซ่อม : 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER ADDITIVE LOADING HOPPER FILTER MCL1		รหัสรายการซ่อม :	
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการซ่อม :	
ปริมาณงาน : 0.00	Cost Center : 311.25	ค่าใบงานค่าจ้าง :	
ประเภทงานหลัก :	ประเภทงานเสริม :	รหัสงาน :	รหัสงาน PM :
15/08/2021	15/08/2021	0.00	MCL1-F-SM-030
เวลาเริ่มงาน :	เวลาเสร็จงาน :	รหัสใบสั่ง :	รหัสใบสั่ง :
15/8/64 10:00	15/8/64 16:00	0.00	ค่าค่าจ้าง : 0.00
ผลการดำเนินงาน		สถานะการซ่อม :	
		OK NOT OK	
<p>1 M PM BAG FILTER ADDITIVE LOADING HOPPER FILTER MCL1</p> <p>1. ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์</p> <p>2. ตรวจสอบสภาพท่อส่ง เข้าถังเก็บ เข้า SILO</p> <p>3. ทดสอบ</p> <p>4. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>5. ตรวจสอบสภาพการปฏิบัติงาน</p> <p>6. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>7. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>8. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>9. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>10. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p>			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08982 Page : 1 / 5	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ชนิดเครื่องจักร : SP-SAD1-MCHS	MCL1	ประเภทการซ่อม : 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER SILO NEW SAND MCL1		รหัสรายการซ่อม :	
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการซ่อม :	
ปริมาณงาน : 0.00	Cost Center : 311.3	ค่าใบงานค่าจ้าง :	
ประเภทงานหลัก :	ประเภทงานเสริม :	รหัสงาน :	รหัสงาน PM :
15/08/2021	15/08/2021	0.00	MCL1-F-SM-031
เวลาเริ่มงาน :	เวลาเสร็จงาน :	รหัสใบสั่ง :	รหัสใบสั่ง :
15/8/64 10:00	15/8/64 16:00	0.00	ค่าค่าจ้าง : 0.00
ผลการดำเนินงาน		สถานะการซ่อม :	
		OK NOT OK	
<p>1 M PM BAG FILTER SILO NEW SAND MCL1</p> <p>1. ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์</p> <p>2. ตรวจสอบสภาพท่อส่ง เข้าถังเก็บ เข้า SILO</p> <p>3. ทดสอบ</p> <p>4. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>5. ตรวจสอบสภาพการปฏิบัติงาน</p> <p>6. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>7. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>8. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>9. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p> <p>10. ทดสอบไม่พบความผิดปกติ</p>			

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน PM21-09184 Page: 1/1 วันที่ใบสั่งงาน 14/09/2021 สาขาโรงงาน 301	
เครื่อง/เครื่องจักร MT-MP-7-M022		MCL1		ช่างประจำเครื่อง EDO MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร (SELE) BAG FILTER MELTING MCL1				ช่างประจำเครื่อง	
รหัสอุปกรณ์				สาขาโรงงาน/ฝ่าย	
ประเภทงาน PM	PM	Cost Center 301.38			
ประเภทการแก้ไข		ประเภทงานแก้ไข	ระยะเวลา	พนักงาน PM	ผู้รับผิดชอบ
28/08/2021		28/08/2021	2.00	MCL1-MP-701-02	นายวิทย์ (อ.อ.) อนุชาต
งานเสร็จ 26/9/21 10.00		งานเสร็จ 26/9/21 12.00	0.00	ค่าค่าไฟ 0.00	
ผลการปฏิบัติงาน					ผลการประเมินงาน
					OK NOT OK
PM BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนการเดินปั๊ม ลิ้นชัก Lock Out ช่าง)					
1. Motor	- เปลี่ยนค่าความต้านทานลิ้นชัก ลิ้นชักสายจัดหน้า				/
Contactor					
Phase : 3W	- ค่าความต้านทานลิ้นชัก				/
2. Pulley + V-belt	- ค่าความต้านทานลิ้นชัก				/
3. Blowing	- ค่าความต้านทานลิ้นชัก Pulley				/
- ค่าความต้านทานลิ้นชัก Pulley					
3. Same Conveyor	- เปลี่ยนค่าความต้านทาน				/
- ค่าความต้านทานลิ้นชัก Motor Gear					
- ค่าความต้านทานลิ้นชักลิ้นชักลิ้นชัก					
- ค่าความต้านทานลิ้นชัก Motor UV _____ VV _____ MJ _____					
ลิ้นชักลิ้นชัก = 180 ลิ้นชักลิ้นชัก + A					
4. จู่จู่จู่	- ค่าความต้านทานลิ้นชัก				/
- ค่าความต้านทานลิ้นชัก					
- ค่าความต้านทานลิ้นชัก Valve ลิ้นชัก					
- ค่าความต้านทานลิ้นชักลิ้นชักลิ้นชัก					
- ค่าความต้านทานลิ้นชักลิ้นชัก					
5. ค่าความต้านทาน CHECK SANK	- Check ลิ้นชักลิ้นชัก ลิ้นชัก				/
- CHECK ลิ้นชักลิ้นชักลิ้นชักลิ้นชัก					
- CHECK ลิ้นชักลิ้นชักลิ้นชักลิ้นชัก					
6. Pressure Diff ลิ้นชักลิ้นชัก	- 0.8 - 2 Kpa				/
7. Pressure Diff	- Kpa				/
- ค่าความต้านทานลิ้นชักลิ้นชัก ลิ้นชัก					
8. ค่าความต้านทาน	- ค่าความต้านทานลิ้นชัก ลิ้นชัก				/
- ค่าความต้านทานลิ้นชัก ลิ้นชัก					
- Check ค่าความต้านทาน BAG FILTER 1 ลิ้นชัก					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALIZE NORMAL					
สถานะ	แก้ไข	รับ	ปิดงาน	งาน	ผู้รับ
1	251	ลิ้นชักลิ้นชัก	1	0.00	0.00 1.00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM			เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08985 Page : 1 / 4	
			วันที่รับงาน : 24/08/2021	วันที่ส่งงาน : 25/08/2021
			MCLT	
ชื่อเครื่องจักร : HT-F75D-MOTIS			ประเภทการซ่อม : 800 - MAINTENANCE	
ชื่อช่างประจำเครื่อง : DL PUME HT.2				
รหัสผู้ตรวจ : 20			สถานที่ทำงาน : ฐานการผลิตยาง	
อุปกรณ์ : 20 Cost Center : 501.18				
ช่วงเวลาเริ่มต้น : 24/08/2021		ช่วงเวลาสิ้นสุด : 24/08/2021		รวมชั่วโมง : 2.00
				รหัสงาน : MC1-F-Mot-800
				พนักงาน (RT) : นายสมชาย
เวลาเริ่มงาน : 9/8/21 10.00		เวลาเสร็จงาน : 9/8/21 16.00		รวมค่าจ้าง : 0.00
แผนการทำงาน				
PM OIL PUME HT.2 (ตามตารางปฏิบัติงาน และ Lock Out Tag Out)				

1. CHECK น้ำมันใน BLOWER				
2. CHECK SCREW ในฐาน MOTOR				
3. CHECK ระบบเบรกเกอร์ไฟฟ้าในห้อง				
4. CHECK การทำงานของถัง Spray สำหรับดูดฝุ่นไม่เกิน 2.5 Bar				
สำหรับน้ำมันที่ใช้ Spray = ลิตร				
ใช้สารเคมีชนิดอื่น ๆ = A				
5. CHECK ท่อ Blower ทำความสะอาด Hopper Polish Goods				
= A				
= ลิตร				
6. CHECK Gate Damper Of Fan				
7. CHECK การทำงาน Pump ขูดน้ำฝน				
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL AS NORMAR.				

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-GRS08 Page : 2 / 4 วันที่ทำงาน : 04/08/2021 #0100419- เลขปีใบสั่งงาน : 30	
รหัสเครื่องจักร : HT-TT01-M01S ชื่อเครื่องจักร : DIE PUMP HT 1		MCL1		หน่วยงาน : 000 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : _____		รหัสรายการซ่อม : _____		รหัสรายการช่าง : _____	
Description : 30		Cost Code : 247.04			
ชื่อช่างประจำเครื่อง :		ชื่อช่างควบคุมงาน :		ผู้รับผิดชอบ :	
26/08/2021		26/08/2021		MCL1-P-MW-533 หน้าที่ : 011 ภาณุวัฒน์	
เวลาเริ่มงาน : 26/8/21 10.00		เวลาเสร็จงาน : 26/8/21 11.00		รวมเวลา : 0.00	
แผนการซ่อมบำรุง				การดำเนินการซ่อมบำรุง	
PM DIE PUMP HT-1 (เป็นการเปลี่ยนหัวฉีด Lock Out ทุกข้อ)				OK NOT OK	

1. CHECK ลำโพง BLOWER				/	
2. CHECK SCREW ฐาน MOTOR				/	
3. CHECK หัวฉีดบนหัวท่อในหัวฉีด				/	
4. CHECK ท่อทำแรงดัน Spray หัวฉีดฐานใหม่ใน 2.8 Bar				/	
หัวฉีดใหม่ในหัวฉีด Spray = _____ ลิตร อัตราการไหลของหัวฉีด = _____ A					
5. CHECK ชุด Blower หัวท่อใน Hopper Finish Goods				/	
= _____ A = _____ ลิตร					
6. CHECK Gate Damper Of Pump					
7. CHECK ท่อทำแรง Pump ชุดใหม่				/	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10148 Page : 2 / 3	
วันที่รับงาน : 03/03/2021				สถานะงาน : 20	
เลขที่ใบรับงาน				ชื่อช่างเทคนิค : 200 MAINTENANCE	
รหัสเครื่องจักร : M7-MP01-M0020 ชื่อเครื่องจักร : HOOD ส่วน MCL1				MCL1	
รหัสอุปกรณ์ : -				รหัสรายการซ่อม : -	
อุปกรณ์ : PM		Cost Center : 301.3		รหัสรายการวัสดุ : -	
ประเภทงาน		ประเภทงานตามหลัก		ผู้ให้หมาย	
01/08/2021	01/08/2021	0.00	MCI-F-MH-105-05	บริษัท (บ) : กองช่าง	
เลขประจำใบ		เลขประจำใบ		รหัสใบส่ง	
1/9/14	15-08	1/9/14	16:00	จำนวนใบ : 0.00	
แผนการดำเนินงาน				สถานะงาน	
				ON	NOT ON
PM HOOD ส่วน MCL1 ===== (ปิดประตูตู้ลิ้นชัก ล็อค Lock Out ทุกตู้)					
1. ลากท่อลม ไม่ถูก/หัก/บิดตามขั้นตอนให้ถูกต้อง					
PM					
PM					
PM					
2. Check ความสำเร็จ Drop Box					
PM					
PM					
PM					
3. Test Damper (เปิด-ปิด)					
PM					
PM					
PM					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10150		Page : 1 / 1	
วันที่ขึ้นใบสั่งงาน : 05/09/2021		วันที่ปิดใบสั่งงาน : 05/09/2021		เลขที่ใบสั่งงาน : 30	
ชื่อเครื่องจักร : MTAP01-M002		MCL1		รหัสเครื่องจักร : 000 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : (SLS) BAG FILTER MCL1					
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสเครื่องจักร :			
ชื่อช่าง : PM		Unit Name : 301.00		ตำแหน่งช่าง : B	

วันที่งานเสร็จสิ้น :		วันที่งานเสร็จสิ้น :		เวลา :	
05/09/2021		05/09/2021		2.00	
05/09/2021		05/09/2021		MCL1-F-M0-704-00	
05/09/2021		05/09/2021		05/09/2021	

เวลาเริ่ม :		เวลาเสร็จ :		เวลาใช้ :	
01/09/21		01/09/21		0.00	
01/09/21		01/09/21		0.00	

รายการทำงาน		สถานะการซ่อม
		OK
		NOT OK
PM BAG FILTER MCL1 (เปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด) (See Chat 301.00)		
1. Motor - เปลี่ยนที่สายมอเตอร์ไฟฟ้า ที่ชำรุดสายไฟฟ้า		
Contactor		
Fuse / SW - ทำความสะอาดที่แผง		
2. Pulley & V-belt - ทำความสะอาดสายพาน		
Bearing - ตรวจสอบการสึกหรบ และเปลี่ยน		
- ตรวจสอบที่สายพาน Pulley		
3. Screw Conveyor - เปลี่ยนที่สายพาน		
- ตรวจสอบที่สายพาน Motor Gear		
- ตรวจสอบที่สายพาน Motor Gear		
- วัดค่าแรงดันไฟฟ้า Motor LV _____ MV _____ MV		
- วัดแรงดันไฟฟ้า 180 Volt = _____ A		
4. อุปกรณ์ - ตรวจสอบอุปกรณ์		
- ตรวจสอบที่สายพาน		
- ตรวจสอบที่สายพาน Valve		
- ตรวจสอบที่สายพาน Motor		
- ตรวจสอบที่สายพาน Motor		
5. STARTER CHECK TANK		
- Check ที่ตู้ควบคุม		
- Check ที่ตู้ควบคุม		
6. Pressure DIP ตั้งค่าใหม่		
- 0.8 - 2 Kg/cm		
7. Pressure DIP		
- Kg/cm		
- จำนวนที่ปั๊ม		
8. ตรวจสอบ		
- ตรวจสอบสายพาน		
- ตรวจสอบสายพาน		
- Check อุปกรณ์ BAG FILTER		

อุปกรณ์ Early equipment = NORMAL NORMAL

ชื่อ :		ชื่อ :		ชื่อ :	
1.		2.		3.	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PMQT-10151 Page : 1 / 4	
			วันที่ใบสั่งงาน : 22/03/2521		วันที่รับทราบ : 20
ชื่อเครื่องจักร : WT-TT02-M015 ชื่อเครื่องจักร : OIL PUMP HT.2			MCL1		ค่าความถี่ : 420 HERTZ MAINTENANCE
รหัสอุปกรณ์ : ปริมาณ : ๑๖			รหัสรายการซ่อม :		คำสั่งงานเสร็จสิ้น :
ผู้ขอรับงาน : ชญ			Cost Center : 341.34		
ประเภทของเครื่อง :		ประเภทของเครื่องมือ :		ผู้ดำเนินการ :	
09/09/2021		09/09/2021		MC1-P-BV-450 วันที่ ๑๙ มีนาคม ๒๕๖๓	
เวลาเริ่มงาน : ๗/๓/๒๕๖๓			เวลาสิ้นสุดงาน : ๗/๓/๒๕๖๓		
			รวมชั่วโมง : 0.00		
			ค่าเช่าวัสดุ : 0.00		
ผลการดำเนินงาน					สถานะการตรวจเช็ค
PM OIL PUMP HT.2 (ก่อนการปฏิบัติงาน ตรวจสอบ Lock Out อุปกรณ์)					OK
*****					NOT OK
1. CHECK จำนวน BLOWER					
2. CHECK SCREW สัญญาณ MOTOR					
3. CHECK ที่สกรูบนชุดท่อในหัวปั๊ม					
4. CHECK การทำงานของหัว Spray ส่วนแสดงสัญญาณในหัวปั๊ม & Bar					
จำนวนหัวในตัว Spray = Bar					
อัตราไหลของหัว = A					
5. CHECK ชุด Blower หัวดูดควัน Happen Finish Goods					
= A					
= ลิตร/วินาที					
6. CHECK Gate Damper Oil Pump					
7. CHECK ท่อสำหรับ Pump ตัวน้ำมัน					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10152 Page : 2 / 4	
		วันที่ใช้งาน : 03/03/2021	สาขา/ช่าง : 30
รหัสเครื่องจักร : HT-TT01-MOT15 MCL1		ประเภทงาน : 030 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : OIL PUMP HT 1		หน่วยงาน/ห้อง :	
รหัสอุปกรณ์ :		ตำแหน่งช่างประจำตัว :	
Department : 03	Cost Center : 301.58		

ปีงบประมาณเดิม :	ปีงบประมาณแก้ไข :	วันที่รับเข้า :	ผู้รับเข้า :
00/00/2021	00/00/2021	2.00	MCI-P-APP-EJJ
			พนักงาน (ชื่อ) กนกนพณ

เวลาเริ่มงาน :	เวลาเสร็จงาน :	เวลาที่ส่ง :
01/01/21 10.00	01/01/21 11.00	0.00
		ค่าแรงต่อชั่วโมง : 0.00

เลขที่ใบสั่งงาน	สถานะการดำเนินการ	
	OK	NOT OK
PM OIL PUMP HT-1 เช็กน้ำมันเครื่อง และเช็ค Lack Oil ชุดข้อเหวี่ยง		

1. CHECK น้ำมันเชื้อ BLOWER	/	
2. CHECK SCREW ติดฐาน MOTOR	/	
3. CHECK โซลิดตามชุดข้อเหวี่ยงไม่กินลิ้น	/	
4. CHECK การทำงานของหัว Spray ค่าแรงดันภายในไม่เกิน 2.5 Bar	/	
ค่าแรงดันภายในหัว Spray = Bar:		
วัดตรงตามเกณฑ์ > A		
5. CHECK ชุด Blower ที่จุดตรวจ Hopper Pinch Gears	/	
= A		
= โวลต์		
6. CHECK Gate Damper Of Port	/	
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน	/	

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL AS NORMAL

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM			เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10154 Page : 1 / 3	
			วันที่รับทราบ : 02/06/2021	
			สถานที่เกิดเหตุ : 301	
อุปกรณ์เครื่องจักร : UT-UTM-M023 MCLT			หน่วยงานที่ขอ : 300 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER CHANGE PREPARATION 3000 CCM			เวลาที่คาดว่าจะเกิดเหตุ : -	
ช่างผู้ดูแล : -			ค่าเสียหายเบื้องต้น : -	
ประเภทงาน : PM Cost Center : 300005			ค่าเสียหายต่อชั่วโมง : -	

ช่วงเวลาการเริ่ม	ช่วงเวลาการเสร็จ	จำนวน	พนักงาน PM	ผู้รับผิดชอบ
15/09/2021	15/09/2021	0.00	MCI-PAN-708	นายวิชาญ (BT) กุลมาตย์

เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	ปริมาณ	รายละเอียด
15/9/21 10:00	15/9/21 16:00	0.00 ชั่วโมง	- 0.00

รายละเอียดการทำงาน		สถานะการทำงาน	
		OK	NOT OK
PM-BAG FILTER CHANGE PREPARATION 3000 CCM เป็นการเปลี่ยนไส้กรอง Lock Out อุปกรณ์			
1. # Control	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการทำงานของ (ชุด 1 เครื่อง) - Check วาล์วเปิด (ชุด 1 เครื่อง) - Check CB (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
2.Motor	<ul style="list-style-type: none"> - ทำงานของมอเตอร์ (ชุด 1 เครื่อง) - วัดค่า (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
3.ทดสอบการทำงานของระบบ	<ul style="list-style-type: none"> - ทดสอบการทำงานของระบบ (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
4.DP-Man	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่เกิน 2.00 Pa (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
5.วัดอุณหภูมิ	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจอุณหภูมิการทำงาน (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
6.ชุดอุปกรณ์ Sealable Flexible	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ และติดตั้งอย่างถูกต้อง (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
7.Filter Housing	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการปรับ ตั้งให้เรียบร้อย (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
8. General Test Of Function	<ul style="list-style-type: none"> - ทดสอบการทำงานของระบบทั้งหมด (ชุด 1 เครื่อง) 	/	
9.Filter Cartridges ใหม่ จำนวน 2 ชิ้น	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการติดตั้ง (ชุด 1 เครื่อง) - เปลี่ยนอุปกรณ์ NP-100 (ชุด 2 ชิ้น) 	/	
สรุปผล Safety equipment = NORMAL(ใช้ NORMA)			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		สาขา/โครงการ PM21-10109 Page : 1/1	
		วันที่ใบสั่งงาน 10/10/2021	ครั้งที่ 001
ประเภทโครงการ : DP-S&T-K049		MCL1	
ชื่อโครงการ : BAD FILTER SLD NEW SAND MCL1		หน่วยงาน/แผนก : E&E	MAINTENANCE
ชื่อผู้ดูแล :		หน่วยงาน/แผนก :	
โครงการ : 20	Cost Center : 211.3	ตำแหน่ง/หน้าที่ :	
เอกสารแนบ :	เอกสารแนบอื่น :	เอกสาร :	วันที่ : 10/10/2021
15/10/2021	15/10/2021	0.00	MCL1 P-Mth-001
สถานะ :		วันที่ : 10/10/2021	
15/10/2021	15/10/2021	0.00	0.00
แผนการดำเนินงาน			สถานะ :
1. PM BAG FILTER SLD NEW SAND MCL1			OK
2. สถานะ :			OK
3. สถานะ :			OK
4. สถานะ :			OK
5. สถานะ :			OK
6. สถานะ :			OK
7. สถานะ :			OK
8. สถานะ :			OK
9. สถานะ :			OK
10. สถานะ :			OK
11. สถานะ :			OK
12. สถานะ :			OK
13. สถานะ :			OK
14. สถานะ :			OK
15. สถานะ :			OK
16. สถานะ :			OK
17. สถานะ :			OK
18. สถานะ :			OK
19. สถานะ :			OK
20. สถานะ :			OK
21. สถานะ :			OK
22. สถานะ :			OK
23. สถานะ :			OK
24. สถานะ :			OK
25. สถานะ :			OK
26. สถานะ :			OK
27. สถานะ :			OK
28. สถานะ :			OK
29. สถานะ :			OK
30. สถานะ :			OK
31. สถานะ :			OK
32. สถานะ :			OK
33. สถานะ :			OK
34. สถานะ :			OK
35. สถานะ :			OK
36. สถานะ :			OK
37. สถานะ :			OK
38. สถานะ :			OK
39. สถานะ :			OK
40. สถานะ :			OK
41. สถานะ :			OK
42. สถานะ :			OK
43. สถานะ :			OK
44. สถานะ :			OK
45. สถานะ :			OK
46. สถานะ :			OK
47. สถานะ :			OK
48. สถานะ :			OK
49. สถานะ :			OK
50. สถานะ :			OK
51. สถานะ :			OK
52. สถานะ :			OK
53. สถานะ :			OK
54. สถานะ :			OK
55. สถานะ :			OK
56. สถานะ :			OK
57. สถานะ :			OK
58. สถานะ :			OK
59. สถานะ :			OK
60. สถานะ :			OK
61. สถานะ :			OK
62. สถานะ :			OK
63. สถานะ :			OK
64. สถานะ :			OK
65. สถานะ :			OK
66. สถานะ :			OK
67. สถานะ :			OK
68. สถานะ :			OK
69. สถานะ :			OK
70. สถานะ :			OK
71. สถานะ :			OK
72. สถานะ :			OK
73. สถานะ :			OK
74. สถานะ :			OK
75. สถานะ :			OK
76. สถานะ :			OK
77. สถานะ :			OK
78. สถานะ :			OK
79. สถานะ :			OK
80. สถานะ :			OK
81. สถานะ :			OK
82. สถานะ :			OK
83. สถานะ :			OK
84. สถานะ :			OK
85. สถานะ :			OK
86. สถานะ :			OK
87. สถานะ :			OK
88. สถานะ :			OK
89. สถานะ :			OK
90. สถานะ :			OK
91. สถานะ :			OK
92. สถานะ :			OK
93. สถานะ :			OK
94. สถานะ :			OK
95. สถานะ :			OK
96. สถานะ :			OK
97. สถานะ :			OK
98. สถานะ :			OK
99. สถานะ :			OK
100. สถานะ :			OK

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10103 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		เลขที่ใบสั่งงาน 30	
ชื่อเครื่องจักร SP-SAG1-M027		MCL1	
ชื่อเครื่องจักร (SAG BAG FILTER NO.2 MCL1)		ช่างประจำตัว 020 MAINTENANCE	
ชนิดอุปกรณ์ -		ชนิดสารเคมีที่ใช้ -	
Document PM	Cost Code 311.38		
สถานที่งาน 2309/0021	ประเภทงาน 2309/0021	เวลา 0.00	ค่าวัสดุ MCL1 P-MV 010 CG
		ผู้รับทราบ นายนิล (BT) รองช่าง	
วันที่รับ 03/09/21 10:00	วันที่ส่ง 03/09/21 16:00	ชนิดงาน 0.00	ค่าวัสดุ 0.00
ผลการทำงาน			สถานะการซ่อม
			OK
			NOT OK
PM-BAG FILTERING NO.2 (ผลการปฏิบัติงาน คือแล้ว Lock Out ช่างแล้ว)			
1. Motor	- เป็นจุดที่ความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Contactor		
Press / SW	- สาเหตุของความเสียหาย		
2. Pulley + V-Belt	- สาเหตุของความเสียหายเกิด		
Bearing	- สาเหตุของความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Pulley		
3. Screw Conveyor	- เป็นจุดที่ความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Motor Gear		
	- สาเหตุของความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Motor		
	- สาเหตุของความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Motor		
	UV _____ VW _____ WU _____		
4. ลูกตุ้ม	- สาเหตุของความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก A		
	- สาเหตุของความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Valve		
	- สาเหตุของความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Valve		
	- สาเหตุของความเสียหายเกิดมา จึงมีสาเหตุมาจาก Valve		
5. ตัวกรอง CHECK SAW	- Check ตัวกรองตัวกรองตัวกรอง		
	- Check ตัวกรองตัวกรองตัวกรอง		
6. Pressure Diff ตัวกรองน้ำมัน	- 0.8 - 2 Kpa		
7. Pressure Diff	- Kpa		
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALIS NORMAL			
ช่างประจำตัว PM			
ชื่อช่าง 1. PM	ชื่อช่าง 2. PM	ชื่อช่าง 3. PM	ชื่อช่าง 4. PM
1. PM	2. PM	3. PM	4. PM

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10161 Page : 1 / 1 วันที่รับงาน : 22/08/2021 สถานที่ปฏิบัติงาน : ๒๐	
รหัสเครื่องจักร : M74B014M022 ชื่อเครื่องจักร : (SFLD BAG FILTER MELTING MCL1)		MCL1	
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการซ่อม :	
Accessories : PMA	Cost Center : 001.05	ค่าใบงานต่อชั่วโมง :	B

ประเภทของปัญหา	ปริมาณงานที่ได้รับ	ราคาเดิม	ราคาส่ง PM
22/08/2021	22/08/2021	2.00	MCL1 P.M.V. 704-05
			นักวิชา (B) กนกพราน

เวลาเริ่มทำ	เวลาเสร็จสิ้น	ชนิดวัสดุ
23/8/21 10.00	23/8/21 16.00	ช่างไม่มี 0.00

แผนการดำเนินงาน		ความถี่ของการตรวจ	
		DM	NOT DM
PM-BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนถังลิ้นชัก Lock Out ทุกตัว)			
1 Motor	- เปลี่ยนถังอาหารตะกั่วเหล็ก		/
	Connector		/
	Prox. SW		/
2 Pulley + V-belt	- ทำความสะอาดบริเวณ		/
	Bearing		/
	- ตรวจสอบสภาพสายพาน, เชือกไนลอน		/
	- ตรวจเช็คร่องรอย Pulley		/
3. Sinter Conveyor	- เปลี่ยนถังอาหารตะกั่ว		/
	- ตรวจสอบระดับน้ำมัน Motor Oil		/
	- ตรวจสอบชุดขับเคลื่อนมอเตอร์สายพาน		/
	- วัดค่าแรงดันไฟฟ้า Motor UV _____ VW _____ WL _____		/
	- วัดกระแส Amp = 180 วัดแรงดัน = A		/
4 ถังดูดฝุ่น	- ตรวจสอบสภาพถัง		/
	- ตรวจสอบถังเก็บน้ำดูด		/
	- ตรวจสอบการถ่ายเทอากาศ Valve เป่าลม		/
	- ตรวจสอบระบบเตือนภัยสัญญาณเครื่อง		/
	- ตรวจสอบระบบแจ้งเตือนหยุด		/
5 ทำการตรวจสอบ CHECK TANK	- Check อุปกรณ์ถังดูดฝุ่น		/
	- CHECK ระบบกรองตะกั่วผงโลหะ		/
	- CHECK ระบบกรองตะกั่วผงคาร์บอน		/
6 Pressure Diff ด้วยไม้มัน	- 0.8 ~ 2 Kg/cm		/
7. Pressure Diff	- Kg/cm		/
	- จำนวนครั้งที่มีการ.....ครั้ง		/
8. หมอสูบลม	- ตรวจสอบสภาพสายลม 1 ปี / ครั้ง		/
	- ตรวจสอบ สภาพ สายลม 1 ปี / ครั้ง		/
	- Check หมอสูบลม GAUGE TEST 1 ปี / ครั้ง		/
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL USE NORMAL			

ประเภท	ชื่อ	วันที่ลง	วันที่	ผู้ทำ	Max Hour
... 5 ... 001	Belinda Rose		0.00 ~ 1.00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10162 Page: 1 / 4	
		วันที่ใช้งาน 22/9/2021	สถานะงาน 20
รหัสเครื่องจักร H1-TT2-A010	MCL!		
ชื่อเครื่องจักร OIL FUME HT 2	ประเภทงาน CM MAINTENANCE		
ช่างผู้ตรวจ BU	Cost Center : SAT 18	ค่าประมาณค่าใช้จ่าย	

ประเภทของงาน	ประเภทของสถานที่	ระยะเวลา	เครื่องมือ	พื้นที่ของงาน
23/9/2021	23/9/2021	2.00	MC1 P-MV-BSS	บ่อน้ำ (BT) โรงงาน

เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จสิ้น	วันจันทร์	จำนวนชั่วโมง
23/9/21 10.00	23/9/21 16.00	0.00	จำนวนชั่วโมง : 0.00

ลักษณะการทำงาน	สถานะการตรวจสอบ	
	OK	NOT OK
PM OIL FUME HT 2 (เปลี่ยนไส้กรองอากาศ Lock Out Tag Out) *****		
1. CHECK ถังไอน้ำ BLOWER	✓	
2. CHECK SCREW ฐาน MOTOR	✓	
3. CHECK ที่เชื่อมบนชุดท่อไอน้ำกับถัง	✓	
4. CHECK การทำงานของตัว Spray ส่วนล่างฐานไอน้ำเป็น 2.3 Bar	✓	
คำนวณน้ำหนักถัง Spray = กก.		
ปริมาณผสมสารเคมี = ลิตร		
5. CHECK ชุด Blower หลังจบการใช้ Hopper Finish Goods	✓	
= ลิตร		
= ลิตร		
6. CHECK Gate Clamper Oil Pump	✓	
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน	✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL & NORMAL		

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		สาขา/ปีบริการ PM21-10164 Page: 1/4	
วันที่ใบสั่งงาน SP-SAGI AGS		วันที่ใบบริการ 02/06/2021	
ชื่อเครื่องจักร CASES BAG FILTER NO.1 MCL.1		สาขา/ปีบริการ 30	
รหัสอุปกรณ์		รหัสงาน/รหัสงาน	
Comments PM		Date Order: 21/1/20	
ชื่อช่าง/ช่าง	ชื่อช่าง/ช่าง	รหัสช่าง	ชื่อช่าง/ช่าง
23/06/2021	23/06/2021	6.00	MCL-F-MN-1451-02
		สาขา/ปีบริการ 30	
วันที่รับงาน 9/3/14	วันที่รับงาน 18/00	วันที่รับงาน 9/3/14	วันที่รับงาน 18/00
ผลการปฏิบัติงาน			ผลการปฏิบัติงาน
			OK NOT OK
<p>PM BAG FILTER NO.1 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องเปิด Lock Out ทุกตัว)</p> <p>1 Motor - เปลี่ยนปลั๊กสายมอเตอร์ / --- Check ไลน์ - ไลน์ - ปลั๊กสาย - ไลน์ --- Connector</p> <p>Prox. SW - ทำความสะอาดเซ็นเซอร์</p> <p>2 Pulley + V-Belt - ทำความสะอาดปลั๊กไลน์ Bearing - ตรวจสอบการสึกหรบ, เปลี่ยน - ทำความสะอาด Pulley</p> <p>3 Spine Conveyor - เปลี่ยนสายพานสาย - ตรวจสอบการสึกหรบ Motor Gear - ตรวจสอบการสึกหรบสายพานสาย - ไลน์สายพาน Motor (VW, VW, HW) _____ - ไลน์สายพาน = 180 ไลน์สายพาน = A</p> <p>4 ถังดูดฝุ่น - ทำความสะอาดถัง - ทำความสะอาดปลั๊กสาย - ทำความสะอาดสายพาน Water ไลน์สาย - ทำความสะอาดเซ็นเซอร์สายพานสาย - ทำความสะอาดสายพานสาย</p> <p>5 ทำความสะอาด CHECK TANK - CHECK เซ็นเซอร์ไลน์สายพาน - CHECK เซ็นเซอร์ไลน์สายพานสาย</p> <p>6 Pressure Diff. ไม่เกิน 2 Kpa</p> <p>7. Pressure Diff. _____ Kpa - ทำความสะอาดเซ็นเซอร์ไลน์สายพาน</p>			
<p>อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL USE NORMAL</p> <p>ช่างงาน/ช่างงาน PM</p>			

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09326 Page : 18 / 18		
วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2021		วันที่ใบสั่งงาน : 30				
ชื่อเครื่องจักร : FMS1		MCL2		ประเภทการซ่อม : 000 MAINTENANCE		
ชื่อเครื่องจักร : GSELY BAG FILTER MELTING MCL2				หน่วยงานที่ซ่อม :		
รหัสอุปกรณ์ :				ช่างประจำตัว :		
ประเภทงาน : MN		Date Order : 202022				
ประวัติการทำงาน		ประวัติการเข้าทำงาน		ประวัติการ PM		
PM07/2021		PM07/2021		MCL2-MV-BST-GS		
		เวลาที่ใช้ : 2.00		ค่าใช้จ่าย (บาท) เวลาซ่อม :		
เวลาที่เริ่ม : 6/7/64 10:00		เวลาที่จบ : 6/7/64 16:00		ค่าแรงต่อชั่วโมง : 0.00		
ผลการปฏิบัติงาน					การดำเนินการตามแผน	
PM.BAG FILTER MELTING (เป็นการเปลี่ยนตัว Lock Out ชุดใหม่)					OK NOT OK	
<p>1. Motor - เปลี่ยนหัวกรองและสายพานไฟฟ้า จับยึดสายพานไฟฟ้า Contactor</p> <p>Prox ; SW - ทำความสะอาดหัวกรอง</p> <p>2. Pulley + V-belt - ทำความสะอาดสายพานไฟฟ้า</p> <p>Bearing - ตรวจสอบสภาพการทำงานของสายพานไฟฟ้า</p> <p>Screw Conveyor - เปลี่ยนหัวกรองและสายพานไฟฟ้า</p> <p>- ตรวจสอบการทำงานของ Motor Gear</p> <p>- ตรวจสอบการทำงานของสายพานไฟฟ้า</p> <p>- ไม่พบความผิดปกติ Motor UV VW HLT</p> <p>อัตราความเร็ว Spec = 440 A อัตราความเร็ว = A</p> <p>4. อุปกรณ์ - ตรวจสอบการทำงานของสายพานไฟฟ้า</p> <p>- ตรวจสอบการทำงานของสายพานไฟฟ้า</p> <p>- ตรวจสอบการทำงานของสายพานไฟฟ้า</p> <p>- ตรวจสอบการทำงานของสายพานไฟฟ้า</p> <p>- ตรวจสอบการทำงานของสายพานไฟฟ้า</p> <p>5. ทำความสะอาด CHECK TANK</p> <p>- CHECK ท่อระบายน้ำของถังเก็บ</p> <p>- CHECK ท่อระบายน้ำของถังเก็บ</p> <p>E. Pressure Diff ที่ถังเก็บน้ำ</p> <p>= 3 Kpa</p> <p>F. Pressure Diff</p> <p>= Kpa</p> <p>G. Check สวิตช์ Clear อุปกรณ์</p> <p>H. ปิดระบบ Motor Gear =</p> <p>I. ตรวจสอบการทำงานของสายพานไฟฟ้า Gear Box.</p>						
สรุปกรณี Safety equipment = NORMAL USE NORMAL						
ตรวจสอบโดย : L JED		ตรวจสอบโดย : JED		ตรวจสอบโดย : JED		

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08327 Page : 1 / 1	
วันที่ส่งใบสั่งงาน : 05/07/2021				วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2021	
ชื่อเครื่องจักร : MCL2				หมายเลขเครื่อง : 520 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : BAG FILTER HT3				หน่วยงาน/ทีม :	
ประเภทงาน : PM		Cost Center : 3000YE		วิศวกร/ช่างเทคนิค :	

เอกสารอ้างอิง	เอกสารงานอื่น	รวมค่า	ค่าจ้าง PM	ผู้รับผิดชอบ
06/07/2021	06/07/2021	0.00	MCL2-F-APN 713	อัครวิทย์ (อ.) วัฒนพานิช

เวลาเริ่มงาน	เวลาสิ้นสุดงาน	ค่าจ้าง	ค่าวัสดุ
6/7/21 10.00	6/7/21 16.00	0.00	ค่าจ้าง PM : 0.00

หมายเหตุ :		สถานะใบสั่งงาน	
PM BAG FILTER HT3 (พร้อมการปฏิบัติงาน ปิดเครื่อง Lock Out Tag Out)		OK	NOT OK

#	รายละเอียด	จำนวน	ราคา	รวม
1	Motor - Clean ฝาครอบมอเตอร์, ฟิล์ม			
2	Part - สกรูสกรูยึดฟิล์ม			
3	วัสดุอื่น - สกรูสกรูยึดฟิล์ม			
4	Filter - สกรูสกรู Cleaning			
5	Motor - ฟิล์ม Motor UV = _____ VW = _____ UW = _____			

อุปกรณ์ Safety equipment : NORMAL/AB NORMAL

สถานะ	วันที่	ชื่อ	จำนวน	ราคา	รวม	หมายเหตุ
1	2021	อัครวิทย์ อ.	1	0.00	0.00	0.00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08328 Page : 1 / 1 วันที่รับงาน : 05/07/2021 เลขที่ใบรับงาน : 001	
รหัสเครื่องจักร : PE AB001 ชื่อเครื่องจักร : Ho LINE BK MCL2			MCL2		
รหัสอุปกรณ์ : ประเภทงาน : PM			รหัสรายการซ่อม : 020 MAINTENANCE ชื่อช่างประจำสาย :		
ชื่อช่างประจำสาย :		รหัส Center : 002.4		ชื่อช่างประจำสาย :	
เวลาเข้าทำงาน : 06/07/2021		เวลาออกงาน : 06/07/2021		เวลาพัก : 0.00 MCL2 P-AMV 710	
เวลาเริ่มงาน : 06/07/2021		เวลาสิ้นสุดงาน : 06/07/2021		เวลาพัก : 0.00 เวลาเริ่มงาน : 0.00	
ผลการทำงาน				สถานะการทำงาน : OK NOT OK	
1 M PM Ho LINE ผลการงาน MCL2 ***** (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกตัว)					
1 Valve - ตรวจสอบการทำงานของ Valve - ควบคุม, ปิด/เปิด ใช้งานได้					
2 Line ปล่อย - ตรวจสอบ Support ใต้ท่อ เปิด/ปิด Air Com - ตรวจสอบการไหลของน้ำในท่อ Clean น้ำ - ตรวจสอบการไหล Air Com, Close Filter ที่ Air Com					
3 ฟิล์ม - ตรวจสอบฟิล์ม Safety Valve ที่ ใต้ถังเก็บ - เช็ Auto Drain ใต้ถัง Disarmo, MELTING, BAG FILTER NOY - ตรวจสอบที่ ใต้ถัง pressure Gauge					
4 ฟิล์ม Control - ตรวจสอบการ Valve Control ที่ Air Com - ตรวจสอบ Pressure Gauge ตามจุดใช้งาน - ตรวจสอบ Clean ที่ Air Com, Auto Drain ทุกจุด - ตรวจสอบ Valve ที่ Air Com, Pressure ที่ Air Com - ตรวจสอบ Service Unit ที่ Air Com - ตรวจสอบการ Filter ที่ Air Com - ตรวจสอบการ Filter ที่ Air Com - ตรวจสอบการ Filter ที่ Air Com - ตรวจสอบการ Filter ที่ Air Com - Check ใต้ถังเก็บ ทุกตัว					
สรุปผล Safety equipment : NORMAL (OK)					
เวลาเข้า : 0.00		เวลาออก : 0.00		เวลาพัก : 0.00	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08329 Page : 1 / 1 วันที่รับทราบ : 05/07/2021 เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 001	
เครื่องจักรหลัก : HT-TT3-MMA14 ชิ้นส่วนที่เกี่ยวข้อง : DL FUME HT.3	MCL2	สถานะการซ่อม : ETO MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ :	สถานที่ทำงาน : โรงสีข้าวสารสุรินทร์		
ประเภทงาน : GW	Cust Code : HT3-001		
ประวัติการทำงานเดิม :	ประวัติการผลิต :	หมายเลข PM : MC2-F-MN-000	ผู้รับผิดชอบ : นายนิล สิริพร เกษมสุขุม
ดำเนินการเมื่อ : 06/07/2021	ตรวจสอบโดย : 2 (B)		
เวลาเริ่มทำ :	เวลาที่เสร็จสิ้น :		
6/7/21 10:00	6/7/21 11:00	อัตราค่าจ้าง :	0.00
<p align="center">ผลการตรวจเช็ค</p> <hr/> PM-DL FUME HT.3 (หม้อเผาถั่วลิสงแบบ Lock Out ฮิวส์ดี) ***** 1. CHECK ล้างในถัง BLOWER ✓ 2. CHECK SCREW ที่ฐาน MOTOR ✓ 3. CHECK หัวต่อสายมอเตอร์กับตัวโมเตอร์ ✓ 4. CHECK การจ่ายแรงดันไฟฟ้า Spry ค่าแรงดันตรงไม่เกิน 2.5 Bar. ค่าแรงดันในถังมีไฟ Spry = Bar. อัตราการหมุนรอบต่อนาที = A. 5. CHECK ชุด Blower หักชุดใหม่ Hopper Fresh Goods ✓ + A = Bar ✓ 6. CHECK Gate Damper Oil Pump ✓ 7. CHECK อัตราการทำงานของ Pump สูงกว่าปกติ ✓			
สรุปภาพ Dirty equipment = NORMAL ABNORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-06330 Page : 2 / 8	
				วันที่ใบสั่งงาน : 03/07/2021	
				เลขที่ใบสั่งงาน : 30	
รหัสเครื่องจักร : HT-2704-M0214		MCL2		หมายเลขงาน : 020	
ชื่อเครื่องจักร : DIE FUME HT-4				MANUTANCE	
รหัสอุปกรณ์ :				ประเภทงานซ่อม :	
ประเภทงาน : 00		Cost Center : HT-001		ตำแหน่งช่าง :	
				ตำแหน่งช่างฝึก :	
ประเภทงานซ่อม :		ประเภทงานแก้ไข :		หมายเหตุ :	
03/07/2021		06/07/2021		2.00	
				MCL-F-MW-737	
				ช่างนำ (SIT) คนละคน	
เวลาเริ่มงาน :		เวลาเสร็จงาน :		ผลัดที่ส่ง :	
6/7/64 10:00		6/7/64 16:00		ค่าเช่าไฟ : 0.00	
แผนการบำรุงรักษา					
PM DIE FUME HT-4 (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน คือ Lock Out ช่างทำ)				รายการตรวจเช็คงาน	
*****				OK NOT OK	
1. CHECK ล้างถัง BLOWER				/	
2. CHECK SCREW ขั้วฐาน MOTOR				/	
3. CHECK ซึบลงตามจุดต่อในหัวปั๊ม				/	
4. CHECK การทำงานของหัว Spray ค่าความสูงฐานไม่เกิน 2.5 Bar				/	
ค่าแรงดันน้ำมันที่ Sprayer = Bar.				/	
แรงดันลมระบบ = A				/	
5. CHECK ชุด Blower ที่ถูกเก็บ Hopper Finish Goods				/	
= A				/	
= วัตต์				/	
6. CHECK Gate Damper Oil Form				/	
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน				/	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08331 Page : 1/8	
				ใบนี้ใช้จน	
				เลขที่ใบนี้ใช้จน	
รหัสเครื่องจักร : CTD1-1		MCL2		เลขที่ใบนี้ใช้จน : 820	
ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER				MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ :				เลขที่ใบนี้ใช้จน :	
ประเภทงาน : MM		Cost Center : 280298		สำนักงานช่าง :	
ประเภทงานอื่น		ประเภทงานอื่น	ราคาใบ	รายการ ทุน	ผู้รับผิดชอบ
86/07/0021		86/07/0021	4.80	MC2-F-MV-750-CE	นันทวัฒน์ (ส.ค.) กษณพณ
เลขที่ใบนี้ใช้จน		เลขที่ใบนี้ใช้จน		วันที่รับ (ส.ค.) กษณพณ	
6/4/14 10:00		6/4/14 16:00		0:00	
แผนการปฏิบัติงาน					สถานะการปฏิบัติงาน
PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER ***** กรุณาทำการ Lock Out Tag Out					OK
					NOT OK
FAN BLOWER NO.1					
1. ตรวจสอบ 2. Pulley 3. V-Belt 4. เบรค 5. Amp					
6. Amp					
7. (A) 8. (A) 9. (A)					
FAN BLOWER NO.2					
1. ตรวจสอบ 2. Pulley 3. V-Belt 4. เบรค 5. Amp					
6. Amp					
7. (A) 8. (A) 9. (A)					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08332		Page : 4 / 8	
				วันที่ใบสั่งงาน : 08/07/2021		สถานะงาน :	
				เลขที่ใบแจ้งซ่อม :		30	
ชนิดเครื่องจักร : HT-TT03-M035 ชิ้นส่วนที่ซ่อม : DIE PACK HT3				MCL2		หน่วยงานซ่อม : (00) MAINTENANCE	
วัสดุอุปกรณ์ : งบประมาณ : 000 Cost Center : HT3-000				หน่วยงานที่ส่งซ่อม : ตำแหน่งงานที่ส่งซ่อม :			
ช่วงเวลาการเริ่ม		ช่วงเวลาการจบ		ค่าเวลา	พนักงาน PM		ผู้รับผิดชอบ
07/07/2021		07/07/2021		0.00	MC2-HYTOP001		นักวิชา (81) พลอากาศ
เวลาเริ่ม		เวลาเสร็จ		ค่าเงิน			
7/7/66 10:00		7/7/66 16:00		0.00	จำนวนใบ : 0.00		
แผนการทำงาน						สถานะการซ่อมงาน	
						OK	NOT OK
3 M PM DIE PACK HT3 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกอย่าง) 1. ตรวจสอบ Drift Pressure ต้องน้อยกว่า 0.8 (_____ bar) 2. ตรวจสอบ Filter ไม่อุดตัน (ดูรูป เขียน) 3. ตรวจสอบน้ำมัน 4. ดูน้ำมันที่ถัง 1 เขียน 5. ตรวจสอบที่ลมที่ถัง 1 ไม่มีน้ำมัน 6. น้ำมันในถังเกินหรือล้นจากถัง Overhaul ทุกรายมี Safety equipment = NORMAL AS NORMAL							

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08333 Page : 1 / 1 วันที่มีงาน : 05/03/2021 80100410 เลขที่ใบแจ้งซ่อม : 30	
เครื่องจักร/รถ : HT-TT03-6805 MCL2 ชิ้นส่วนที่ซ่อม : OIL PACK HT3 รหัสอุปกรณ์ : ประเภทงาน : AMU Cost Center : HT3-001				หน่วยงาน/ทีม : 020 MAINTENANCE หน่วยงาน/โครงการ : วิศวกร/ช่างประจำ :	
ประเภทของงาน : 05/03/2021 05/03/2021 0.00		หน่วยงาน PM : MCL2 HTOM001		ผู้รับทราบ : วิศวกร (ET) 05/03/2021	
เวลาเริ่มงาน : 7/7/64 16:00		เวลาเสร็จงาน : 7/7/64 16:00		ระยะเวลา : 0.00 0.00	
ผลการปฏิบัติงาน				สถานะงาน OK NOT OK	
1 M PM OIL PACK HT3 ===== (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกตัว)				<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="width: 50px; height: 100px; border-left: 2px solid black; border-right: 2px solid black; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 0; left: 0; right: 0; bottom: 0; border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black;"></div> </div> <div style="width: 50px; height: 100px; border-left: 2px solid black; border-right: 2px solid black; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 0; left: 0; right: 0; bottom: 0; border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black;"></div> </div> </div>	
1. ตรวจสอบ Oil Pressure ตั้งระดับต่ำกว่า 2.5					
2. ตรวจสอบ Filter ไม่อุดตัน					
3. ตรวจสอบน้ำมัน					
4. ดูน้ำมันที่เติม : มีเกิน					
5. ตรวจสอบระดับน้ำในถังน้ำมัน					
6. น้ำมันที่เติมมีกลิ่นหรือขุ่นผิดปกติ Overhaul				<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="width: 50px; height: 100px; border-left: 2px solid black; border-right: 2px solid black; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 0; left: 0; right: 0; bottom: 0; border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black;"></div> </div> <div style="width: 50px; height: 100px; border-left: 2px solid black; border-right: 2px solid black; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 0; left: 0; right: 0; bottom: 0; border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black;"></div> </div> </div>	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08334 Page : 8/8	
				วันที่รับงาน : 05/07/2021	
				สถานที่รับซ่อม : 30	
รหัสเครื่องจักร : HT-TT04 AB35		MCL2		รหัสรายการซ่อม : D20 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : OIL PACK HT9					
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : SMU		Cost Center : 007-0-001		รหัสหน่วยงานซ่อม : สำนักช่างช่างใหญ่	
ประเภทงานช่างอื่น		ประเภทงานซ่อม	ค่าเวลา	ชื่อช่าง PM	ผู้รับผิดชอบ
000070021		000070021	1.00	MCL-HT04002	นายวิชาญ (อ.) วัฒนสาร
เวลาเริ่มงาน		เวลาเสร็จงาน		รวมชั่วโมง : 0.00	
7/7/21 16.00		7/7/21 16.00		0.00	
แผนการซ่อม					การดำเนินการ
					OK NOT OK
1. M PM OIL MIST FILTER OIL PACK HT9					

ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกข้อ					
1. ตรวจสอบ Oil Pressure คือกี่บาร์ 2.3					
2. ตรวจสอบ Filter ไม่อุดตัน					
3. ตรวจสอบน้ำมัน					
4. ดูน้ำมันที่ชุด 1 นี้น					
5. ตรวจสอบเซ็นเซอร์ ไม่มีน้ำมัน					
6. น้ำมันไม่ปนกับเครื่องชุดอื่นๆ Overhaul					
สรุปผล : Everything is OK = NORMAL/AS NORMAL					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08336 Page : 3 / 3	
				วันที่รับงาน : 05/07/2021	
				วันที่เริ่มแก้ไข : 30	
รหัสเครื่องจักร : MCL2-HOOD001 ชื่อเครื่องจักร : HOOD ส่วนที่ MCL2				MCL2	
รหัสอุปกรณ์ : -				รหัสรายการซ่อม : 020 MAINTENANCE	
รหัสผู้ปฏิบัติงาน : -				รหัสสถานที่ซ่อม : -	
ประเภทงาน : PM		Chief Officer : 202022		ตำแหน่งช่างประจำตัว : -	

ประเภทของสารเคมี	ปริมาณของสารเคมี	หน่วยวัด	วิธีการใช้	ผู้รับผิดชอบ
130702021	130702021	0.00	MCL2-F-MN-107-OE	หน้างาน (B) วิศวกรช่าง

เวลาเริ่มต้น	เวลาสิ้นสุด	เวลาที่หยุด	ส่วนที่ทำงาน
13/7/14 10:00	13/7/14 11:30	0.00	ส่วนที่ M - 0.00

ลักษณะการทำงาน	สถานะการตรวจสอบ	
	OK	NOT OK
PM/HOOD ส่วนที่ MCL2 ***** (ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ดังรายละเอียด Lock Out ช่างจะ)		
1.สภาพ Hood ไม่อยู่ ภายในความถี่ขึ้นไม่ทำงาน		/
F1		
F2		
F3		
2.Clean sensor ในห้อง Drop Box		/
F1		
F2		
F3		
3 Test Damper เปิด ปิด		/
F1		
F2		
F3		
สรุปผล Safety equipment = NORMAL/R NORMAL.		

ผู้ปฏิบัติงาน



13/7/14

ผู้ควบคุมงาน



Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08337 Page : 9/9	
				วันที่รับงาน : 05/02/2021	สถานะงาน : 30
รหัสเครื่องจักร : F4003		MCL2		รหัสงานช่าง : 020 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER CHARGE PREPARATION MCL2					
รหัสอุปกรณ์ : -				รหัสงานช่างเดิม : -	
ประเภทงาน : PM		Cost Center : HT3-001		งานที่ดำเนินการอยู่ : -	
ประเภทเวลาใบ		ประเภทเวลาใบ	ราคา	ปริมาณ PM	ปริมาณ
13/07/2021	13/07/2021	0.00	MCL2-MN-730	จำนวน (MT)	รวมงาน
ขอเปลี่ยน		ตามลำดับ		เปลี่ยน	
13/7/21 10:00	13/7/21 16:00	0.00	จำนวน	0.00	
ผลการทำการงาน					สถานะการทำงาน
					OK NOT OK
PM BAG FILTER CHARGE PREPARATION (เปลี่ยนอุปกรณ์ล็อกคูล Lock Out ชุดใหม่)					
1. Check					
- ตรวจสอบจำนวนสายพาน (ชุด 1 เส้น)					
- Check ซีลคาลิป (ชุด 1 เส้น)					
- Check CB (ชุด 1 เส้น)					
2 Motor					
- จำนวนสายพาน (ชุด 2 เส้น)					
- ฟิล์ม (ชุด 2 เส้น)					
3. ตรวจสอบอุปกรณ์ทำงานสายพาน					
- ตรวจสอบสายพานตัวขับเคลื่อน (ชุด 1 เส้น)					
4. DPMS					
- ไม่เกิน 2000 Psi (ชุด 1 เส้น)					
5. ฟิล์มซีลวาล์ว					
- ตรวจสอบการทำการ (ชุด 1 เส้น)					
6. ตรวจสอบสายพานสายพานสายพาน และสายพานสายพาน (ชุด 2 เส้น)					
7. Filter Housing					
- ตรวจสอบการทำการ ซีลคาลิปสายพาน (ชุด 1 เส้น)					
8. General Test Of Function					
- ตรวจสอบการทำการวิธีการสายพาน (ชุด 2 เส้น)					
9. Filter Controlgear หรือ อุปกรณ์					
- ตรวจสอบการทำการ (ชุด 1 เส้น)					
- เปลี่ยนอุปกรณ์ NF 100 (ชุด 2 ชิ้น)					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ปกติ					
ประเภท	ชื่อ	ชื่อ	จำนวน	ราคา	รวม
...

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08338 Page : 1/7	
				วันที่รับงาน : 05/07/2021	วันที่ส่งงาน : 30
รหัสเครื่องจักร : 0730501		MCL2		รหัสงานช่าง : 020 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER SILO NEW SAND MCL2					
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสงานช่างเดิม :	
ประเภทงาน : PM		Cost Center : 200008		ตำแหน่งช่าง/ช่าง :	
ประเภทงานช่างอื่น :		ประเภทงานช่างอื่น :	ค่าวัสดุ :	ปริมาณ PM :	ผู้รับทราบ :
13/07/2021		13/07/2021	0.00	MCL2-F 600-420	หน้า 1 (1/1) ของ 1 หน้า
งานเริ่มที่ :		งานเสร็จที่ :		วันที่ส่ง :	
07/07/2021 10:00		13/07/2021 16:00		0.00	
ส่วนรายการงาน					
1 M PM BAG FILTER SILO NEW SAND MCL2				จำนวนชิ้นงาน	
				OK	NOT OK
<p>1. ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์</p> <p>2. ตรวจสอบสภาพถังกรอง (ตัวกรอง) ตัว SILO</p> <p>3.1 เปลี่ยน</p> <p>3.2 เปลี่ยนไส้กรอง</p> <p>3.3 ตรวจสอบ</p> <p>3.4 ตรวจสอบ</p> <p>3.5 ตรวจสอบ</p> <p>3.6 ตรวจสอบ</p> <p>3.7 ตรวจสอบ</p> <p>3.8 ตรวจสอบ</p> <p>3.9 ตรวจสอบ</p> <p>3.10 ตรวจสอบ</p> <p>3.11 ตรวจสอบ</p> <p>3.12 ตรวจสอบ</p> <p>3.13 ตรวจสอบ</p> <p>3.14 ตรวจสอบ</p> <p>3.15 ตรวจสอบ</p> <p>3.16 ตรวจสอบ</p> <p>3.17 ตรวจสอบ</p> <p>3.18 ตรวจสอบ</p> <p>3.19 ตรวจสอบ</p> <p>3.20 ตรวจสอบ</p> <p>3.21 ตรวจสอบ</p> <p>3.22 ตรวจสอบ</p> <p>3.23 ตรวจสอบ</p> <p>3.24 ตรวจสอบ</p> <p>3.25 ตรวจสอบ</p> <p>3.26 ตรวจสอบ</p> <p>3.27 ตรวจสอบ</p> <p>3.28 ตรวจสอบ</p> <p>3.29 ตรวจสอบ</p> <p>3.30 ตรวจสอบ</p> <p>3.31 ตรวจสอบ</p> <p>3.32 ตรวจสอบ</p> <p>3.33 ตรวจสอบ</p> <p>3.34 ตรวจสอบ</p> <p>3.35 ตรวจสอบ</p> <p>3.36 ตรวจสอบ</p> <p>3.37 ตรวจสอบ</p> <p>3.38 ตรวจสอบ</p> <p>3.39 ตรวจสอบ</p> <p>3.40 ตรวจสอบ</p> <p>3.41 ตรวจสอบ</p> <p>3.42 ตรวจสอบ</p> <p>3.43 ตรวจสอบ</p> <p>3.44 ตรวจสอบ</p> <p>3.45 ตรวจสอบ</p> <p>3.46 ตรวจสอบ</p> <p>3.47 ตรวจสอบ</p> <p>3.48 ตรวจสอบ</p> <p>3.49 ตรวจสอบ</p> <p>3.50 ตรวจสอบ</p> <p>3.51 ตรวจสอบ</p> <p>3.52 ตรวจสอบ</p> <p>3.53 ตรวจสอบ</p> <p>3.54 ตรวจสอบ</p> <p>3.55 ตรวจสอบ</p> <p>3.56 ตรวจสอบ</p> <p>3.57 ตรวจสอบ</p> <p>3.58 ตรวจสอบ</p> <p>3.59 ตรวจสอบ</p> <p>3.60 ตรวจสอบ</p> <p>3.61 ตรวจสอบ</p> <p>3.62 ตรวจสอบ</p> <p>3.63 ตรวจสอบ</p> <p>3.64 ตรวจสอบ</p> <p>3.65 ตรวจสอบ</p> <p>3.66 ตรวจสอบ</p> <p>3.67 ตรวจสอบ</p> <p>3.68 ตรวจสอบ</p> <p>3.69 ตรวจสอบ</p> <p>3.70 ตรวจสอบ</p> <p>3.71 ตรวจสอบ</p> <p>3.72 ตรวจสอบ</p> <p>3.73 ตรวจสอบ</p> <p>3.74 ตรวจสอบ</p> <p>3.75 ตรวจสอบ</p> <p>3.76 ตรวจสอบ</p> <p>3.77 ตรวจสอบ</p> <p>3.78 ตรวจสอบ</p> <p>3.79 ตรวจสอบ</p> <p>3.80 ตรวจสอบ</p> <p>3.81 ตรวจสอบ</p> <p>3.82 ตรวจสอบ</p> <p>3.83 ตรวจสอบ</p> <p>3.84 ตรวจสอบ</p> <p>3.85 ตรวจสอบ</p> <p>3.86 ตรวจสอบ</p> <p>3.87 ตรวจสอบ</p> <p>3.88 ตรวจสอบ</p> <p>3.89 ตรวจสอบ</p> <p>3.90 ตรวจสอบ</p> <p>3.91 ตรวจสอบ</p> <p>3.92 ตรวจสอบ</p> <p>3.93 ตรวจสอบ</p> <p>3.94 ตรวจสอบ</p> <p>3.95 ตรวจสอบ</p> <p>3.96 ตรวจสอบ</p> <p>3.97 ตรวจสอบ</p> <p>3.98 ตรวจสอบ</p> <p>3.99 ตรวจสอบ</p> <p>3.100 ตรวจสอบ</p>					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08340		Page : 3 (7)	
				วันที่รับงาน : 08/07/2021		วันที่ส่งงาน : 08/08/2021	
				เลขที่ใบแจ้งซ่อม		30	
รหัสเครื่องจักร : NT-TT04-AR02		MCL2		รหัสงานซ่อม : 020		MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : OL PACK HT4				รหัสงานแก้ไขระบบ			
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสเครื่องจักร			
Manufacturer : SM		Cost Center : 013024		รหัสเครื่องจักร			
ประเภทงานซ่อม		ประเภทงานแก้ไข		ขนาด	สถานที่		ผู้รับผิดชอบ
13/07/2021		13/07/2021		1.00	MCL-HTOP002		สัชชาณี ส.ก. กอ.สท.ม.
เวลาเริ่มงาน		เวลาเสร็จงาน		รหัสใบสั่ง			
13/7/64 10:00		13/7/64 16:00		0.00		ส่วนที่ไม่ : 0.00	
แผนการทำงาน							การเข้าใช้เครื่องมือ
							OK NOT OK
1. REPM OL PACK HT4 ***** (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกข้อ)							
1. ตรวจสอบ Drill Pressure Set Point ตั้งอยู่ที่ค่า 2.5 (_____ DR)							
2. ตรวจสอบ Filter ไบพาสตรง (ชุด 3 เดือน)							
3. ตรวจสอบระดับน้ำ							
4. ดูการไหลเวียนทุก 1 เดือน							
5. ตรวจสอบระดับน้ำในถัง ไม่เกิน 1 นิ้ว							
6. บำบัดน้ำในถังเก็บน้ำทุกสัปดาห์ ทุก Overhaul							
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL							
 13.9.64							

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08341 Page : 4 / 7	
				วันที่รับงาน : 05/07/2021 89760176	
				เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 30	
ชื่อสถานที่/โครงการ : F302		MCL2		หน่วยงาน/ทีม : 301091 MAINTENANCE	
ชื่อสถานที่/โครงการ : (SEU) BAG FILTER SAND PLANT MCL2					
รหัสผู้ปฏิบัติงาน :		หน่วยงาน/ทีม :			
ประเภทงาน : CLE		Cost Center : 202022		สาขา/สถานที่ปฏิบัติงาน :	
ประเภทงาน/บริการ		ประเภทงาน/บริการ		รวมค่า	ชื่องาน/PM
13/07/2021	15/07/2021	48.00	MC2-UTBAGF001	ผู้รับผิดชอบ ฉัตรชัย (สจ) วัฒนวิเศษ	
งานวันที่		งานวันที่		รวมค่า	
15/7/64 16.00	15/7/64 16.00	0.00	รวมค่า	0.00	
รายละเอียดการทำงาน					สถานะงาน/บริการ
1M CLEAN/ซ่อมแซม/เปลี่ยน CYCLONE BAG FILTER SAND PLANT MCL2					OK
=====					NOT OK
1. CLEAN/ซ่อมแซม/เปลี่ยน BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ชุด 1 เดือน					✓
2. CLEAN/ชุด CYCLONE BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ชุด 1 เดือน					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08342 Page: 3/7	
				วันที่ส่งงาน : 05/07/2021	
				วันที่รับงาน : 30	
รหัสเครื่องจักร : FT003		MCL2		รหัสงานซ่อม : 2010R1 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : (SIS) BAG FILTER SORTING MCL2					
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสงานตรวจเช็ค :	
ประเภทงาน : CLE		Cost Center : 201022		จำนวนงานที่สั่ง :	
เวลาเริ่มงาน : 13:00/2021		เวลาจบงาน : 14:00/2021		เวลาเริ่ม : 48.00	
				รหัสงาน : MC2-6TBAGF300	
				หน้าที่ : (R) หน้าที่ :	
เวลาเริ่ม : 13/7/64 15:00		เวลาเริ่ม : 15/7/64 16:00		เวลาเริ่ม : 0.00	
				เวลาเริ่ม : 0.00	
แผนการซ่อม				การดำเนินการ	
PM CLEAN/ซ่อม/เปลี่ยน CYCLONE BAG FILTER SORTING MCL2 ~~~~~				OK NOT OK	
1. CLEAN ฝุ่นบนตะแกรง BAG FILTER SORTING MCL2 ทุก 1 เดือน					
2. CLEAN ฝุ่น CYCLONE BAG FILTER SORTING MCL2 ทุก 1 เดือน					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08395 Page : 1 / 1	
				วันที่ใบสั่งงาน	05/07/2021
				สถานที่ใบสั่งงาน	สถานีผลิตน้ำ
รหัสเครื่องจักร : FM001 ชื่อเครื่องจักร : (SEI) BAG FILTER MELTING MCL2				MCL2	
				สถานะการซ่อม : 3015R1 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ :				ประเภทงานซ่อม :	
ประเภทงาน : CM		Dist Center : 302022		สำนักช่างสามัญ :	
ประเภทของสารเคมี		ประเภทของสารเคมี		ขนาดสาร	ปริมาณ / ลิตร
H4070021		H4070021		48 (ก)	HCL 30% (SAG FILTRANT) สีฟ้า สี (BT) ก้อนขาว
เวลาเริ่มงาน		เวลาเสร็จงาน		เวลาที่ใช้ไป	
14/7/64 10.00		16/7/64 14.00		0.00	ค่าทำมือ 0.00
ผลการทํางาน					สถานะการซ่อมแซม
T2 M.CHANGE สาย BAG FILTER MELTING MCL2 *****					CM
					NOT CM
คำอธิบายสาเหตุหรือเหตุฉุกเฉิน Overhaul					
ทำงานตามชุด Low slot Bag Filter MT.					
คำอธิบายเพิ่มเติมเกี่ยวกับ PM					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08344 Page : 1 / 1	
วันที่รับทราบ : 05/07/2021		วันที่ส่งงาน : 05/07/2021		ชื่อพนักงาน : 3D	
เวลาที่ใบสั่งงาน : 15:00					
รหัสเครื่องจักร : FMCU1		MCL2		หมายเลขใบสั่งงาน : 320 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : (FSD) BAG FILTER MEL TING MCL2					
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสสถานที่ตั้ง :	
ประเภทงาน : MRJ		Cost Center : 202022		สถานะงานส่งท้าย :	
ผู้รายงานงาน		ประธานคณะกรรมการ		อนุมัติงาน	
20/05/2021		20/05/2021		MCL2-MY-687-05	
				เจ้าหน้าที่ (BT) คณะช่าง	
เวลาเริ่มทำ :		เวลาเสร็จสิ้น :		ประเมินผล :	
๑๓/7/๒๕๖๔		๑๓/7/๒๕๖๔		ผ่าน ๐.00 ผ่านไม่ผ่าน ๐.00	
ลักษณะการทำงาน				สถานะการซ่อมบำรุง	
				OK NOT OK	
PM BAG FILTER MEL TING (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน คือเปิด Lock Out ช่างได้)					
1 Motor - เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่นถังน้ำ จับยี่ห้อตามถังน้ำ Comstar Pilot SW - ทำความสะอาดหัวฉีดและท่อ 2 Pulley + V belt - ทำความสะอาดบริเวณล้อ Bearing - ตรวจสอบสภาพของลูกปืน, เช็กลูกปืน - ตรวจสอบร่องรอย Pulley 3 Screw Conveyor - เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่นถังน้ำ - ตรวจสอบระดับน้ำมันในถัง Motor Gear - ตรวจสอบรูปลักษณ์ของสายพานลำเลียง - วัดค่าแรงขับเคลื่อน Motor LV _____ VW _____ MW _____ อัตราเร็ว Speed = 440 A อัตราเร่ง > A 4 ลูกสูบ - ตรวจสอบสภาพลูกสูบ - ตรวจสอบลิ้นชักเปิดปิด - ตรวจสอบการทำงานของ Valve เปิด-ปิด - ตรวจสอบเบี่ยงเบนความเร็วรอบด้วยมือ - ตรวจสอบการเชื่อมต่อของลูกสูบ - Check น้ำมันกรอง หัวฉีด 5 ทำความสะอาด CHECK TANK - CHECK ท่อหัวฉีดบริเวณถังน้ำ - CHECK ท่อหัวฉีดบริเวณถังเก็บน้ำ 6 Pressure Oil คือไม่ไหล - 3 Kpsi 7 Pressure Oil - Kpsi 8 Check ลิ้นชัก Clean ลูกสูบ 9 ตรวจสอบ Motor Gear = _____ 10 ตรวจสอบระดับน้ำมัน Gear Box					
อุปกรณ์ Safety equipment + NORMAL AB NORMAL					
ตรวจสอบ โดย ชื่อ		จำนวน หน้า		วันที่ Month Year	
A. PPT				C.D.	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-05345 Page : 1 / 1	
วันที่ส่งงาน : 05/07/2021		วันที่รับงาน : 30			
ประเภทเครื่องจักร : FILTER		MCL2		สถานะการซ่อม : OOS - MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER HT3				สถานที่ทำงาน :	
รหัสอุปกรณ์ :				หน่วยงาน/ทีม :	
ประเภทงาน : PM		Cost Center : 3902YB		วันที่ส่งมอบงาน :	
ประเภทของงาน :		ประเภทของงาน :		ผู้ปฏิบัติงาน :	
2010700021		2010700021		MCO-P-004-TTB	
เลขที่ใบสั่งงาน : ๑๕/๗/๒๐		สถานะการซ่อม : ๑๕/๗/๒๐		วันที่รับงาน : ๓๐	
แผนการทำงาน				ความถี่ของการทำ	
PM.BAG FILTER HT3 (เปลี่ยนถาดกรองและ Lock Out ทุกครั้ง)				OK NOT OK	
1 Motor - Clean ที่วาล์วประตูน้ำ, ล้างถัง 2 Fan - ตรวจสอบปริมาณลม 3 หัวดูดฝุ่น - ตรวจสอบสภาพหัวดูดฝุ่น - ตรวจสอบสภาพบริเวณหัวดูดฝุ่น 4 ชุด Filter - ทำความสะอาด Cleaning 5 Motor - ตรวจสอบ Motor UV=____ VW=____ UW=____					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL					
เวลาเริ่ม	เวลาจบ	วัน	จำนวน	ค่า	รวมค่า Man hour
..... A B C D E F

๑๕/๗/๒๐

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08346 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน : 06/07/2021		สถานที่ : 30	
ชื่อเครื่องจักร : HT-7703-MMS14 ชื่อเครื่องจักร : OL FUME HT-3		MCL2	
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสงานซ่อม : 820 MAINTENANCE	
ประเภทงาน : IN Cost Center : HT3-001		งบประมาณ (บาท) : ค่าวัสดุ (บาท) :	
หน่วยงานต้นสังกัด :		หน่วยงาน PM :	
วันที่ส่งงาน : 20/07/2021		วันที่รับงาน : 20/07/2021 MCL2-MMS14	
เวลาเริ่มงาน : 08.00		เวลาสิ้นสุดงาน : 16.00	
ระยะเวลา : 8.00		ค่าจ้าง : 8.00	
แผนการปฏิบัติงาน		หมายเหตุ :	
PM OL FUME HT-3 (เปลี่ยนลูกปืนมอเตอร์ Lock Out ฉุกเฉิน)		หมายเหตุ :	
*****		หมายเหตุ :	
1. CHECK ล้างถัง BLOWER		/	
2. CHECK SCREW ลิ้นฐาน MOTOR		/	
3. CHECK รั่วซึมตามจุดต่อไม่ให้น้ำมัน		/	
4. CHECK การทำงานของตัว Spray สำหรับพ่นสารเคมีในถัง 2.5 Bar		/	
ค่าแรงทั้งหมด = Bar.		/	
วัสดุที่ใช้ = A		/	
5. CHECK ฐาน Blower หลังการซ่อม Hopper Finish Goods		/	
= A		/	
= Bar		/	
6. CHECK Gate Damper Oil Fume		/	
7. CHECK การทำงาน Pump ลูกปืน		/	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL		/	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08347 Page : 2/3	
วันที่ใบงาน : 08/07/2021				สถานที่ :	
ชื่อเครื่องจักร : HT-TTM-MM04				MCL2	
ชื่อเครื่องจักร : DS FUME HT 4				หน่วยงาน : DS MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ :				หน่วยงาน/ทีม :	
ประเภทงาน : IN		Cost Center : HT4-001		วัสดุ/อะไหล่ :	

ประเภทงานอื่น	ประเภทงานอื่น	ค่าแรง	ค่าวัสดุ PM	ผู้ปฏิบัติงาน
20/07/2021	20/07/2021	3.00	MC2-PAM-237	อภิชาติ (อ.อ.) กนกพงศ์

เวลาเริ่ม	เวลาเสร็จ	อัตรา	ค่าวัสดุ
20/7/14 10:00	20/7/14 13:00	0.00	ค่าวัสดุ : 0.00

แผนการซ่อม		หมายเหตุ :
PM DS FUME HT 4 (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน ตั้งชื่อ Lock Out ทุกล็อก)		OK NOT OK

1. CHECK ล้างถัง BLOWER		
2. CHECK SCREW ใบพัด MOTOR		
3. CHECK รั่วถังลมจากท่อเข้าถังโมบิล		
4. CHECK การทำงานของตัว Dryer ส่วนมาตรฐานมีน้ำมัน 2.5 Bar		
ค่าแรงเก็บน้ำมันที่ Dryer = Bar.		
ปริมาณลมแรงที่ = A		
5. CHECK ทุบ Blower ทุบอุปกรณ์ Hopper Fresh Goods		
= A		
= Bar		
6. CHECK Gate Damper Of Pump		
7. CHECK การทำงาน Pump ทุบน้ำมัน		

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08348 Page : 3 / 6	
วันที่รับงาน : 08/07/2021				วันที่ส่งงาน : 08/07/2021	
เลขที่ใบรับพัสดุ : 30				เลขที่ใบส่งพัสดุ : 821 MAINTENANCE	
รหัสเครื่องจักร : C7001-1				รหัสเครื่องจักร : 821	
ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER				รหัสอุปกรณ์ :	
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสสายงาน/รหัส :	
ประเภทงาน : MN		Cost Center : 300215		ส่วนใหญ่ :	

ประเภทงานเดิม	ประเภทงานเดิม	ราคาเดิม	ประเภทงาน	ผู้รับผิดชอบ
2005/0021	2005/0021	4.00	MCP-MN-700-05	นันทวัฒน์ (BT) คุมช่าง

เลขที่ใบรับ	เลขที่ใบส่ง	รหัสใบรับ
๑๕ / ๖ / ๖๔ 10.๐๐	๑๕ / ๖ / ๖๔ ๑๐.๐๐	0.00 ส่วนค่าวัสดุ : 0.00

แผนการซ่อม	สถานะการซ่อม OK ACOT OK
PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER ***** (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ช่าง)	
FAN BLOWER NO. 1	
ด้ยงาน เช็ค Pulley Check V-Belt ปรับระดับสายพาน วัดค่า Amp. แรงม้า P1.....(A) P2..... (A) P3..... (A)	
FAN BLOWER NO. 2	
ด้ยงาน เช็ค Pulley Check V-Belt ปรับระดับสายพาน วัดค่า Amp. แรงม้า P1.....(A) P2..... (A) P3..... (A)	
อุปกรณ์ Safety equipment > NORMAL/AB NORMAL	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM			เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08348		Page : 4 / 6	
			วันที่รับงาน : 25/07/2021		วันที่ส่งงาน :	
			เลขที่ใบแจ้งหนี้ :		NO	
รหัสเครื่องจักร : SP400001			MCL2		รหัสงานช่าง : 020 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER MUXER MCL2						
รหัสผู้ดูแล :			รหัสงานช่างพิเศษ :			
ประเภทงาน : PM			Cost Center : 200068		รหัสใบงานช่างอื่นๆ :	

เวลาเริ่มงาน :	เวลาสิ้นสุดงาน :	เวลาใช้ :	เวลา PM :	ผู้รับผิดชอบ :
21/07/2021	21/07/2021	0.00	MCL2-F-ABV-6201	ฅริทชัย (BT) กนกพราน

เวลาเริ่ม :	เวลาสิ้นสุด :	เวลาใช้ :	เวลา PM :
21/7/21 10:00	21/7/21 16:00	0.00	21/7/21 0.00

แผนการดำเนินงาน	หมายเหตุ :
2 M.PM BAG FILTER MUXER MCL2 =====	
1. ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร	
2. ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร	
2.1 ใช้น้ำมัน	
2.2 ใช้น้ำมันหล่อลื่น	
3. ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร	
3.1 เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น	
3.2 ใช้น้ำมัน - ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร	
3.3 ใช้น้ำมันหล่อลื่น	
4. ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร (ตามคู่มือ / มาตรฐาน)	

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08351 Page : 6 / 6	
		วันที่ส่งงาน : 05/07/2021	
		วันที่รับงาน : 30	
รหัสเครื่องจักร : MCL2-HOOD001 ชื่อเครื่องจักร : HOOD ส่วน MCL2		MCL2	
		รหัสรายการซ่อม : SPS MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : -		รหัสรายการวัสดุ : -	
ประเภทงาน : PM Cost Center : 202022		สำนักงานช่าง : -	
ประเภทของงาน :		ประเภทของสถานที่ :	
230P2021		230T2021	
		งบเงิน : 0.00	
		หมายเลข PM : MCL2-MV-167-C5	
		เจ้าหน้าที่ (ชื่อ) : กนกพงศ์	
เวลาเริ่มงาน :		เวลาสิ้นสุดงาน :	
27/7/64 10:00		27/7/64 14:00	
		งบเงินได้ : 0.00	
แผนการดำเนินงาน			สถานะการทำงาน
			OK NOT OK
PM.HOOD ส่วน MCL2 ***** (เป็นการทำปฏิทินปิดตัว Lock Out อุปกรณ์)			
1.ถอด Hood ไม่อยู่ / ปิดในกรณีฉุกเฉินไม่ทำงาน			
F1			
F2			
F3			
2.Clean sensor ในห้อง Drop Box			
F1			
F2			
F3			
3.Test Damper เปิด-ปิด			
F1			
F2			
F3			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/RE NORMAL.			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-09418	Page 38 / 38
วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021		วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021	หน้างาน 30
ชนิดเครื่องจักร F7103	MCL2	หมายเลข 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร DSLS BAG FILTER SORTING MCL2		หมายเลขเครื่องจักร -	ตำแหน่งช่าง -
ชื่อช่าง AM	ชื่อ Owner 210542	ตำแหน่งช่าง -	ตำแหน่งช่าง -
ประเภทงาน 0308/2021	ประเภทงาน 0308/2021	ราคา 2.00	หมายเลข PM MCL2-F-MV-007-03
วันที่เริ่ม 3/8/64 10:00	วันที่เริ่ม 3/8/64 16:00	วันที่เริ่ม 0.00	วันที่เริ่ม 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM BAG FILTER SORTING		สถานที่ทำงาน	
1 Motor - เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น		✓	
2 Pulley + V-Belt - ตรวจสอบสายพาน		✓	
3 Screw Conveyor - เปลี่ยนสายพาน		✓	
4 ถังดูดฝุ่น - ตรวจสอบสายพาน		✓	
5. ตรวจสอบ CHECK TANK		✓	
6. Pressure Diff. ฟิล์ม		✓	
7. Pressure Diff.		✓	
8. Nozzle		✓	
9. Check ฟิล์ม Clean		✓	
10. ฟิล์ม Motor Gear		✓	
11. ตรวจสอบสายพาน Gear Box		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			
ช่างเทคนิค/ช่าง PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-09417	Page 39 / 39
วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021		วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021	หน้างาน 30
ชนิดเครื่องจักร FMR01	MCL2	หมายเลข 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร DSLS BAG FILTER MELTING MCL2		หมายเลขเครื่องจักร -	ตำแหน่งช่าง -
ชื่อช่าง AM	ชื่อ Owner 210542	ตำแหน่งช่าง -	ตำแหน่งช่าง -
ประเภทงาน 0308/2021	ประเภทงาน 0308/2021	ราคา 2.00	หมายเลข PM MCL2-F-MV-007-03
วันที่เริ่ม 3/8/64 10:00	วันที่เริ่ม 3/8/64 16:00	วันที่เริ่ม 0.00	วันที่เริ่ม 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนฟิล์ม) Lock Out		สถานที่ทำงาน	
1 Motor - เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น		✓	
2 Pulley + V-Belt - ตรวจสอบสายพาน		✓	
3 Screw Conveyor - เปลี่ยนสายพาน		✓	
4 ถังดูดฝุ่น - ตรวจสอบสายพาน		✓	
5. ตรวจสอบ CHECK TANK		✓	
6. Pressure Diff. ฟิล์ม		✓	
7. Pressure Diff.		✓	
8. Check ฟิล์ม Clean		✓	
9. ฟิล์ม Motor Gear		✓	
10. ตรวจสอบสายพาน Gear Box		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			
ช่างเทคนิค/ช่าง PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-09418	Page 1 / 1
วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021		วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021	หน้างาน 30
ชนิดเครื่องจักร F7103	MCL2	หมายเลข 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร BAG FILTER HT3		หมายเลขเครื่องจักร -	ตำแหน่งช่าง -
ชื่อช่าง PM	ชื่อ Owner 280210	ตำแหน่งช่าง -	ตำแหน่งช่าง -
ประเภทงาน 0308/2021	ประเภทงาน 0308/2021	ราคา 0.00	หมายเลข PM MCL2-F-MV-715
วันที่เริ่ม 3/8/64 10:00	วันที่เริ่ม 3/8/64 16:00	วันที่เริ่ม 0.00	วันที่เริ่ม 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM BAG FILTER HT3 (เปลี่ยนฟิล์ม) Lock Out		สถานที่ทำงาน	
1 Motor - Clean น้ำมันหล่อลื่น		✓	
2 Fan - ตรวจสอบสายพาน		✓	
3 ฟิล์ม		✓	
4 ฟิล์ม		✓	
5 Motor - ฟิล์ม Motor UV+ VW+ LW+		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			
ช่างเทคนิค/ช่าง PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-09419	Page 1 / 4
วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021		วันที่ใบสั่งงาน 04/08/2021	หน้างาน 30
ชนิดเครื่องจักร HT-7703-MV119	MCL2	หมายเลข 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร OIL FUME HT.3		หมายเลขเครื่องจักร -	ตำแหน่งช่าง -
ชื่อช่าง BN	ชื่อ Owner HT3-001	ตำแหน่งช่าง -	ตำแหน่งช่าง -
ประเภทงาน 0308/2021	ประเภทงาน 0308/2021	ราคา 2.00	หมายเลข PM MCL2-F-MV-005
วันที่เริ่ม 3/8/64 10:00	วันที่เริ่ม 3/8/64 16:00	วันที่เริ่ม 0.00	วันที่เริ่ม 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM OIL FUME HT.3 (เปลี่ยนฟิล์ม) Lock Out		สถานที่ทำงาน	
1. CHECK น้ำมัน BLOWER		✓	
2. CHECK SCREW MOTOR		✓	
3. CHECK ฟิล์มสายพาน		✓	
4. CHECK สายพานสายพาน		✓	
5. CHECK สาย BLOWER		✓	
6. CHECK สาย BLOWER		✓	
7. CHECK สาย BLOWER		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			
ช่างเทคนิค/ช่าง PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		งานที่ใบสั่งงาน : PM21-09420 Page : 1 / 1 วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021 #OTW010 เลขที่ใบสั่งงาน : 33	
รหัสเครื่องจักร : HT-TT04-MH014 ชื่อเครื่องจักร : OIL PUMP HT 4 รหัสอุปกรณ์ : Description : 20		MCL2 สถานะเครื่อง : 00 MAINTENANCE สถานะงานเครื่อง : จำนวนชั่วโมงทำงาน :	
ผู้รายงานงาน : 03GB0021		ผู้ประสานงาน : 03GB0021	
Date Order : JTD-001		รหัสงาน PM : MCL2-P-MV-737	
วันที่เริ่มงาน : 3/6/64 10.00		วันที่สิ้นสุดงาน : 3/6/64 16.00	
เวลาเริ่มงาน : 0.00		เวลาสิ้นสุดงาน : 0.00	
ส่วนการดำเนินงาน		สถานะการทำงาน	
		OK	NOT OK
PM OIL PUMP HT 4 (เปลี่ยนน้ำมันเครื่อง และเช็ค Lock Out ทุกอย่าง) *****			
1. CHECK ลำโพง BLOWER			/
2. CHECK SCREW สลักฐาน MOTOR			/
3. CHECK ซีลบนฝาครอบถังเก็บน้ำดิบ			/
4. CHECK การทำงานของหัว Spray หัวฉีดแรงดันน้ำมันเป็น 2.5 Bar ค่าแรงดันหัวฉีดน้ำมัน Spray = Bar. อัตราการไหลของหัวฉีด = A			/
5. CHECK ชุด Blower ที่ถูกพ่นสี Hopper Finish Goods = A = โหลต			/
6. CHECK Gate Damper Off Form			/
7. CHECK ท่อส่งน้ำมัน Pump ถังน้ำมัน			/
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09421 Page : 1 / 4	
				วันที่รับงาน : 04/08/2021	สถานะงาน : 30
				เลขที่ใบปะต้น : 020	MAINTENANCE
รายการอุปกรณ์ : CT001-1 ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER				MCL2	
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสงาน/เครื่องจักร :	
ประเภทงาน : 600		Cost Center : 300090		ส่วนงาน/ช่าง :	
ชื่อช่าง/ช่างฝึก		ประเภทงาน/เครื่องจักร		ผู้รับใช้งาน	
05/08/2021	05/08/2021	4.00	MCL-FAN-700-D2	สว. (ST) อนุชาต	
เวลาเริ่มงาน		เวลาเสร็จงาน		รวมชั่วโมง :	
05/8/21	05/8/21	0.00	0.00	ส่วนช่าง : 0.00	
แผนการปฏิบัติงาน				ตามลำดับรายการ	
PM-FAN BLOWER FOR CASTING COOLER ***** (ตรวจสอบดูปริมาณ ฟิล์ม Lock Out ทุกๆ ๕)				OK	NOT OK
FAN BLOWER NO.1					
①จากนี้ ② Pull Check V-Belt เปลี่ยนสายพาน ③ Amp. around IT.....(A) ④.....(A) ⑤.....(A)					
FAN BLOWER MCL2					
①จากนี้ ② Pull Check V-Belt เปลี่ยนสายพาน ③ Amp. around IT.....(A) ④.....(A) ⑤.....(A)					
อุปกรณ์ Safety equipment + NORMAL USE NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09422 Page : 4 / 6	
		วันที่ใช้งาน : 04/08/2021	
		ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : จอห์นสัน	
ประเภทงานบริการ : PIE AIRDRI		MCL2	
ชื่อเครื่องจักร : ตู้ LRE Air MCL2		หน่วยงาน/ทีม : EPE MAINTENANCE	
รายละเอียดงาน :		รหัสงาน/โครงการ :	
Description : PMS		Cost Center : 080.6	
สถานะงานเปิด :		วันที่ปิดงาน :	
06/08/2021	06/08/2021	0.00	MCL2 F-Air 718
		พนักงาน (BT) : จอห์นสัน	

เวลาเริ่มงาน		เวลาเสร็จสิ้น		รวมชั่วโมง	
6/8/21	10:00	6/8/21	10:00	0.00	0.00

แผนการบำรุงรักษา		สถานะการปฏิบัติงาน	
		OK	NOT OK
T.M.PM:ตู้ LINE สมรรถนะ MCL2			

(ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องเช็ค Lock Out ทุกลูก)			
1 Valve	- ตรวจสอบการทำงานของ Valve - เปิดและปิด, ตรวจสอบว่าไม่มีรั่วซึม		
2 Line ช่องลม	- ตรวจสอบ Support ยึดท่อบริเวณหลัง Air Com. - ตรวจสอบการไหลของอากาศเข้า Air Com. - ตรวจสอบการกรองของท่อลมด้วย Clean เข้า - ตรวจสอบทาง ท่อ Air Com, Clean Filter ของ Air Com.		
3 วาล์ว	- ตรวจสอบทิศทาง Safety Valve ที่ 1 ว่าทำงานปกติ - เช็ค Auto Drain น้ำ垢, Diaphragm, MELTING, SAIG FILTER MDI - ตรวจสอบเกจวัด pressure GaugeBar		
4 ระบบ Control	- ตรวจสอบทิศทาง Valve Control ที่ห้องใช้งาน Air Com. - ตรวจสอบ Pressure Gauge ทางชุดใช้จากถังแก๊ส - ตรวจสอบ Clean ตัวกรองตามชุด Auto Drain ทุกลูก - ตรวจสอบ Valve ปั่น Pressure บริเวณท่อ Air Com. - ตรวจสอบ Service Unit หน้า Plating Car - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ DCSA - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ AMC - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ Shale Drum - ตรวจสอบระบบ Filter ห้อง Lab - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ Shake Off Drum - Check ล้างถังควบคุม ทุกลูก		
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALIS NORMAN			

จำนวน ชิ้น	ใน	จำนวน	ราคา	มูลค่า	Max-price
1	ชิ้นใหม่ 1 ลูก	1	0.00	0.00	0.00

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09426 Page : 1 / 1
รหัสเครื่องจักร : BFD01		MCL2		วันที่ใบสั่งงาน : 04082021
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER SILD NEW SAND MCL2		รหัสงาน : 020		ชื่อช่าง : MAHATTAHANCE
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสงานต่อเครื่อง :		ชื่อช่างประจำเครื่อง :
เบอร์งาน : PM2		Cost Center : 208000		
รหัสงานตามใบ	รหัสงานตามเครื่อง	หน่วย	รหัสงาน / PM	ผู้รับผิดชอบ
13082021	13082021	0.00	MCL2-F-MH-020	อภิชาติ (B1) กอสมานาน
เวลาเริ่มงาน		เวลาเสร็จงาน		เวลาที่ส่ง
13/8/66 10:00		13/8/66 11:00		ส่งกลับ : 0.00
ส่วนการคำนวณ				การจ่ายค่าจ้างงาน
1 MFPM BAG FILTER SILD NEW SAND MCL2				GR
.....				MCL2 GR
1. ส่วนงานที่ส่งการดูแลตามแผน				/
2. ส่วนงานที่ส่งการดูแลต่อ เจ้าพนักงาน (GR) หรือ SLD				/
2.1 ค่าวัสดุ				/
2.2 ค่าค่าแรงไม่รวมค่าตอบแทน				/
3. ส่วนงานที่ส่งการดูแลตามแผน				/
3.1 ค่าค่าแรงไม่รวมค่าตอบแทน				/
3.2 ค่าค่าแรง : ค่าค่าแรงตามแผน ค่าค่าแรง				/
3.3 ค่าค่าแรงไม่รวม ค่าค่าแรง				/

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09427 Page : 1 / 1	
วันที่รับงาน : 14/08/2021 จำนวนงาน : 30				เลขที่ใบเสร็จรับเงิน : 30	
รหัสงาน/ชื่องาน : SP040302 MCL2				รหัสงาน/ชื่องาน : 026 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : BAG FB 18W SLO BENTONITE MCL2				รหัสงาน/ชื่องาน :	
ประเภทงาน : PM		Cost Center : 206000		รหัสงาน/ชื่องาน :	

ประเภทงาน/ชื่องาน	รหัสงาน/ชื่องาน	จำนวน	รหัสงาน PM	ผู้รับส่งงาน
13/08/2021	13/08/2021	0.00	MCL2 F-MV-021	นายศิริ (S1) กุศลธรรม

เวลาเริ่มงาน	เวลาเสร็จงาน	จำนวน	รหัสงาน PM	ผู้รับส่งงาน
15/1/14	15/1/14	0.00	MCL2 F-MV-021	นายศิริ (S1) กุศลธรรม

แผนการปฏิบัติงาน	หมายเหตุ/ข้อควรระวัง
1. MCL2 BAG FILTER SLO BENTONITE MCL2 2. ตรวจสอบสภาพการทำงาน/ค่าที่ได้ออกมา ให้ SLO 2.1 ค่าไม่ขึ้น 2.2 ค่าขึ้นเกิน 10 เท่าของค่าเดิม 3. ตรวจสอบสภาพการทำงานของ 3.1 ค่าที่ได้ออกมา/ค่าที่ได้ออกมา 3.2 ค่าที่ได้ออกมา/ค่าที่ได้ออกมา 3.3 ค่าที่ได้ออกมา/ค่าที่ได้ออกมา	/ /

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09428 Page : 5 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ : 30	
ชื่อเครื่องจักร : HT-1704 MCL2		ประเภทงาน : 020 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : OL PACK HT4		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ตรวจ : 301091		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
สถานที่ : 30		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
13/08/2021	13/08/2021	1.00	MCL2 HTOP002
เวลาเริ่ม : 13/8/14 10:00	เวลาเสร็จ : 15/8/14 16:00	0.00	จำนวน : 0.00
สถานะการทำงาน		สถานะ : OK NOT OK	
1 M PM OL PACK HT4			
(พิจารณาการปฏิบัติงาน คือ Lock Out Tag Out)			
1. ตรวจสอบ Diff Pressure Set Point คือหรือไม่ 2.5 () Diff			
2. ตรวจสอบ Filter ไม่สะอาด (ทุก 1 เดือน)			
3. ตรวจสอบน้ำมัน			
4. ตรวจสอบน้ำมันทุก 1 เดือน			
5. ตรวจสอบระดับน้ำในถังน้ำมัน			
6. น้ำมันในถังน้ำมันต้องสะอาด ทุก 1 เดือน			
สรุปผล : Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09429 Page : 4 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ : 30	
ชื่อเครื่องจักร : F7002		ประเภทงาน : 020 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : GELS BAG FILTER SAND PLANT MCL2		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ตรวจ : 301091		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
สถานที่ : 30		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
13/08/2021	13/08/2021	1.00	MCL2 HTOP002
เวลาเริ่ม : 13/8/14 10:00	เวลาเสร็จ : 15/8/14 16:00	0.00	จำนวน : 0.00
สถานะการทำงาน		สถานะ : OK NOT OK	
1M CLEAN BAG FILTER SAND PLANT MCL2			
1. CLEAN BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ทุก 1 เดือน			
2. CLEAN CYCLONE BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ทุก 1 เดือน			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09430 Page : 5 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ : 30	
ชื่อเครื่องจักร : F7003		ประเภทงาน : 020 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : GELS BAG FILTER SORTING MCL2		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ตรวจ : 301091		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
สถานที่ : 30		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
13/08/2021	13/08/2021	1.00	MCL2 HTOP002
เวลาเริ่ม : 13/8/14 10:00	เวลาเสร็จ : 15/8/14 16:00	0.00	จำนวน : 0.00
สถานะการทำงาน		สถานะ : OK NOT OK	
1M CLEAN BAG FILTER SORTING MCL2			
1. CLEAN BAG FILTER SORTING MCL2 ทุก 1 เดือน			
2. CLEAN CYCLONE BAG FILTER SORTING MCL2 ทุก 1 เดือน			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09431 Page : 5 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021		สถานที่ : 30	
ชื่อเครื่องจักร : F7003		ประเภทงาน : 020 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน : GELS BAG FILTER SORTING MCL2		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ตรวจ : 301091		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
สถานที่ : 30		ชื่อผู้ควบคุมงาน : 301091	
13/08/2021	13/08/2021	1.00	MCL2 HTOP002
เวลาเริ่ม : 13/8/14 10:00	เวลาเสร็จ : 15/8/14 16:00	0.00	จำนวน : 0.00
สถานะการทำงาน		สถานะ : OK NOT OK	
PM BAG FILTER SORTING			
1. Motor - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
2. Pulley - V-belt - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
3. Screw Conveyor - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
4. Check - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
5. Pressure Diff - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
6. Pressure Diff - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
7. Pressure Diff - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
8. Nozzle - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
9. Check - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
10. Nozzle - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
11. Check - ตรวจสอบระดับน้ำมัน			
สรุปผล : Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			
สถานะการทำงาน : PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09432	Page : 1 / 1
เลขที่ใบสั่งงาน : PM01	MCL2	วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021	สถานะงาน : 30
ชื่อเครื่องจักร : (SIS) BAG FILTER MELTING MCL2		ช่างประจำเครื่อง : G20	MAINTENANCE
ช่างประจำเครื่อง : M20	Cost Center : 202022	ช่างประจำเครื่อง : M20	MAINTENANCE
ประเภทงาน : 1708/2021	ประเภทงานเสริม : 1708/2021	ราคา : 2.00	ช่างประจำเครื่อง : M20
วันที่ : 17/8/64	เวลา : 10:00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM BAG FILTER MELTING (ประเภทการปฏิบัติงาน คือ Lock Out Tag Out)		สถานที่ทำงาน : OK NOT OK	
1. Motor - แก้ไขปัญหาการสั่นของมอเตอร์		✓	
2. Pulley + V-belt - ตรวจสอบสายพานและใบพัด		✓	
3. Screw Conveyor - ตรวจสอบการทำงานของ Motor Gear		✓	
4. (ดูข้อมูล) - ตรวจสอบการทำงานของ Motor UV		✓	
5. Check สายพาน Check Tank		✓	
6. Pressure Diff. ไม่เกิน 2.5 Bar		✓	
7. Pressure Diff. ไม่เกิน 2.5 Bar		✓	
8. Check สายพาน Check Tank		✓	
9. Check สายพาน Motor Gear		✓	
10. ตรวจสอบสายพาน Motor Gear Box		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			
ประเภท : 1708	ราคา : 2.00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09433	Page : 1 / 1
เลขที่ใบสั่งงาน : PM01	MCL2	วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021	สถานะงาน : 30
ชื่อเครื่องจักร : (SIS) BAG FILTER HT3		ช่างประจำเครื่อง : G20	MAINTENANCE
ช่างประจำเครื่อง : PM	Cost Center : 202022	ช่างประจำเครื่อง : PM	MAINTENANCE
ประเภทงาน : 1708/2021	ประเภทงานเสริม : 1708/2021	ราคา : 0.00	ช่างประจำเครื่อง : PM
วันที่ : 17/8/64	เวลา : 10:00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM BAG FILTER HT3 (ประเภทการปฏิบัติงาน คือ Lock Out Tag Out)		สถานที่ทำงาน : OK NOT OK	
1. Motor - Clean หัวจ่ายมอเตอร์, ลิ้น		✓	
2. Fan - ตรวจสอบใบพัด		✓	
3. Pulley - ตรวจสอบสายพานและใบพัด		✓	
4. Check Filter - ตรวจสอบการทำงานของ Motor UV		✓	
5. Motor - ตรวจสอบการทำงานของ Motor UV		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			
ประเภท : 1708	ราคา : 0.00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09434	Page : 1 / 1
เลขที่ใบสั่งงาน : HT-TT04AAM014	MCL2	วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021	สถานะงาน : 30
ชื่อเครื่องจักร : (SIS) FUME HT 3		ช่างประจำเครื่อง : G20	MAINTENANCE
ช่างประจำเครื่อง : M20	Cost Center : HT3-001	ช่างประจำเครื่อง : M20	MAINTENANCE
ประเภทงาน : 1708/2021	ประเภทงานเสริม : 1708/2021	ราคา : 2.00	ช่างประจำเครื่อง : M20
วันที่ : 17/8/64	เวลา : 10:00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM (SIS) FUME HT 3 (ประเภทการปฏิบัติงาน คือ Lock Out Tag Out)		สถานที่ทำงาน : OK NOT OK	
1. CHECK สายพาน BLOWER		✓	
2. CHECK SCREW MOTOR		✓	
3. CHECK สายพานสายพานใบพัด		✓	
4. CHECK สายพานสายพาน Spray ส่วนสายพานใบพัด 2.5 Bar		✓	
5. CHECK สายพานสายพาน Hopper Finish Goods		✓	
6. CHECK Gate Damper Of Furn		✓	
7. CHECK สายพานสายพาน Pump สายพาน		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			
ประเภท : 1708	ราคา : 2.00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09435	Page : 1 / 1
เลขที่ใบสั่งงาน : HT-TT04AAM014	MCL2	วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021	สถานะงาน : 30
ชื่อเครื่องจักร : (SIS) FUME HT 4		ช่างประจำเครื่อง : G20	MAINTENANCE
ช่างประจำเครื่อง : M20	Cost Center : HT4-001	ช่างประจำเครื่อง : M20	MAINTENANCE
ประเภทงาน : 1708/2021	ประเภทงานเสริม : 1708/2021	ราคา : 2.00	ช่างประจำเครื่อง : M20
วันที่ : 17/8/64	เวลา : 10:00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM (SIS) FUME HT 4 (ประเภทการปฏิบัติงาน คือ Lock Out Tag Out)		สถานที่ทำงาน : OK NOT OK	
1. CHECK สายพาน BLOWER		✓	
2. CHECK SCREW MOTOR		✓	
3. CHECK สายพานสายพานใบพัด		✓	
4. CHECK สายพานสายพาน Spray ส่วนสายพานใบพัด 2.5 Bar		✓	
5. CHECK สายพานสายพาน Hopper Finish Goods		✓	
6. CHECK Gate Damper Of Furn		✓	
7. CHECK สายพานสายพาน Pump สายพาน		✓	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			
ประเภท : 1708	ราคา : 2.00	วันที่ : 17/8/64	เวลา : 11:00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09438 Page : 2 / 3	
รหัสเครื่องจักร : CT009-1 ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER				วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021	
				วันที่ใบสั่งงาน : 30	
รหัสอุปกรณ์ : 888 Serial Number : 300296				สถานะเครื่องจักร : STOP MAINTENANCE	
				สถานะเครื่องจักร : STOP MAINTENANCE	
ชื่อช่างประจำเครื่อง :		ชื่อช่างประจำเครื่อง :		ชื่อช่างประจำเครื่อง :	
Y308/0021		Y308/0021		MCL-2-F 400-700-05	
วันที่เริ่มงาน : 17/3/4 10:00		วันที่เสร็จงาน : 17/3/4 16:00		รวมชั่วโมง : 0.00	
แบบรายการงาน				หมายเหตุ : OK NOT OK	
PM/FAN BLOWER FOR CASTING COOLER					
(ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกครั้ง)					
FAN BLOWER NO.1					
1. ตรวจสอบ 2. ปล่อย Pulley 3. Check V-Belt 4. เปลี่ยนสายพาน 5. วัดค่า Amp ก่อนเปิด IT.....(A) 12.....(A) 13.....(A)					
FAN BLOWER NO.2					
1. ตรวจสอบ 2. ปล่อย Pulley 3. Check V-Belt 4. เปลี่ยนสายพาน 5. วัดค่า Amp ก่อนเปิด IT.....(A) 12.....(A) 13.....(A)					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		งานที่รับทราบ PM21-09437 Page : 4 / 1 ใบสั่งงาน : 8483/2021 สถานการณ์ : 30	
ชื่อเครื่องจักร : F3002 MCL2 ชื่อเครื่องจักร (MELB BAG FILTER SAND PLANT MCL2)		หน่วยงาน : 000 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : Description : BAY Gear Drive : 200000		หน่วยงานที่ส่ง : ช่างที่มารับเข้างาน :	
หน่วยงานที่รับ :	หน่วยงานที่ส่ง :	ระยะเวลา :	อนุมัติ :
24060001	24060001	3.00 MC2-P-MN-148-05	นาย () / นางสาว

วันที่รับ : 9/11/2021	วันที่ส่ง : 9/11/2021	เวลา : 0.00	เวลา : 0.00
-----------------------	-----------------------	-------------	-------------

ผลการทำงาน		ความสำเร็จ : OK NOT OK
PM BAG SAND PLANT (การบำรุงรักษาตามคู่มือ Lock Out Tag Out)		
1. Motor	- ปล่อยปลั๊กวงจรและถอดปลั๊ก - ตรวจสอบสายไฟ	✓
2. Coupling	- ปล่อยปลั๊กวงจรและถอดปลั๊ก - ตรวจสอบสายไฟ	✓
3. Screw Conveyor	- ปล่อยปลั๊กวงจรและถอดปลั๊ก - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear	✓
4. Gear Box	- ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear	✓
5. Check Valve	- ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear	✓
6. Pressure Diff	- ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear	✓
7. Pressure Diff	- ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear	✓
8. Check Valve	- ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear	✓
9. Gear Box	- ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear - ตรวจสอบสายไฟและ Motor Gear	✓
สรุปผล : Satisfy equipment = NORMALIZED NORMAN		
หมายเหตุ : Satisfy equipment = NORMALIZED NORMAN		

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09438 Page : 6 / 7	
				วันที่ใช้งาน : ๑๕/๐๘/๒๐๒1	สถานะงาน :
				สถานที่ให้บริการ :	20
รายละเอียดงาน : MCL2 HOOD0001 MCL2				ประเภทของงาน : ODO MAINTENANCE	
รายละเอียด : HOOD ส่วนที่ MCL3					
รหัสอุปกรณ์ :				ช่างควบคุมงาน :	
ปริมาณงาน : 25g Cost Center : 202022				ตำแหน่งงานประจำตัว :	
ปีงบประมาณ : ๒๕๖๔		ปีงบประมาณตั้ง : ๒๕๖๓		ผู้รับผิดชอบ :	
24/08/2021	24/08/2021	0.00	MCL2-F-MV 107-DL		เจ้าหน้าที่ (BT) กอธสวชน
เวลาเริ่มงาน : ๙.๔/๘/๖๖ ๐๖.๐๐		เวลาเสร็จงาน : ๙.๖/๘/๖๖ ๐๖.๐๐		อัตราเงินค่าจ้าง : 0.00	
แบบรายการทำงาน				ตรวจสอบการขึ้นทะเบียน	
				OK	NOT OK
PM HOOD ส่วนที่ MCL2					
ตรวจเช็คการทำงานของระบบ					
(ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องปิด Lock Out ทุกอย่าง)					
1. ตรวจเช็ค ไม่พบ อุปกรณ์ใดชำรุดผิดปกติ					
#1					
#2					
#3					
2. Check ระบบความปลอดภัย Emergency Stop Box					
#1					
#2					
#3					
3 Test Damper เปิด ปิด					
#1					
#2					
#3					
สรุปผล Safety equipment = NORMAL NORMAL					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09448 Page : 3 / 3		
				วันที่รับงาน : 24/08/2021	ส่งงาน : 25	
				เวลาที่เริ่มงาน : 020	MAINTENANCE	
ชนิดเครื่องจักร : F302-F ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER รหัสอุปกรณ์ : Location : 405				ชื่อช่าง : 330205 ชื่อช่างช่วย :		
ประเภทงานรับ		ประเภทงานส่ง		ปริมาณ PM	ปริมาณงาน	
31/08/2021		31/08/2021		4.00	MCS-F-MV-705-GS	
เวลาเริ่ม		เวลาเสร็จ		เวลาที่ส่ง	ค่าเงินค่าจ้าง	
5/10/64 16:00		5/10/64 16:00		8.00	ค่าจ้าง 0.00	
ส่วนการดำเนินการ					หมายเหตุ OK NOT OK	
PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER ===== (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกตัว) FAN BLOWER NG 1 1. ตรวจสอบ 2. Pulley 3. Check V-Belt 4. ปรับระดับสายพาน 5. วัด Amp ตามค่า 11.....(A) 12.....(A) 13.....(A) FAN BLOWER NG 2 1. ตรวจสอบ 2. Pulley 3. Check V-Belt 4. ปรับระดับสายพาน 5. วัด Amp ตามค่า 11.....(A) 12.....(A) 13.....(A) อุปกรณ์ Safety equipment : NORMAL and NORMA						

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขใบสั่งงาน PM21-10806 Page : 41 / 41 วันที่มีงาน 02/08/2021 เลขที่ใบสั่งงาน 30	
เลขใบสั่งงาน : PM 000001		MCL2		เลขงานที่ : 000 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : 1001 PM MCL2				เลขเครื่องจักร : 0	
รหัสอุปกรณ์ : 0				รหัสเครื่องจักร : 0	
ประเภทงาน : PM		Date Order : 0808		รหัสโครงการ : 0	
ประเภทงานอื่น :		ประเภทงานหลัก :		ประเภท PM :	
08/08/2021		08/08/2021		MCL2-FAN-T16	
		5.00		แก้ไขที่ (80) 080808	
เลขใบสั่ง :		เลขใบสั่งเพิ่ม :		รหัสใบสั่ง :	
6/8/16 10:00		4/9/16 10:00		5.00	
				สถานะ : 0.00	
รายละเอียดการทำงาน					รวมค่าทั้งหมด
					CR
					NOT CR
1 M PM 1001 LINE ของเครื่อง MCL2 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องเช็ค Lock Out Tag Out) 1 Valve : <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการทำงานของ Valve - ใช้น้ำมัน, ฟิลเตอร์ น้ำมัน 2 Line ฟิลเตอร์ : <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบ Support ฟิลเตอร์ เปลี่ยนฟิลเตอร์ Air Com - ตรวจสอบการเชื่อมต่อของสายน้ำมัน Clean ฟิลเตอร์ - ตรวจสอบการ Filter Air Com, Clean Filter ฟิลเตอร์ Air Com 3 ฟิล์ม : <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการ Safety Valve ที่ 1 ด้วยฟิล์ม - เช็ค Auto Drain ฟิล์ม, Diaphragm, MELTING, BAG FILTRING - ตรวจสอบฟิล์ม ฟิล์ม pressure Gauge ฟิล์ม 4 RELU Control : <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการ Safety Valve Control ฟิล์ม ฟิล์ม Air Com - ตรวจสอบ Pressure Gauge ตามจุดใช้งาน - ตรวจสอบ Clean ฟิล์มตามสาย Auto Drain ฟิล์ม - ตรวจสอบ Valve ฟิล์ม Pressure เปลี่ยนฟิล์ม Air Com - ตรวจสอบ Service Unit ฟิล์ม Pouring Car - ตรวจสอบการ Filter ฟิล์ม DISA - ตรวจสอบการ Filter ฟิล์ม AMC - ตรวจสอบการ Filter ฟิล์ม Stop Drum - ตรวจสอบการ Filter ฟิล์ม Lub - ตรวจสอบการ Filter ฟิล์ม Shake Out Drum - Check ฟิล์ม control ฟิล์ม					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALIS NORMAL					
อุปกรณ์	ชื่อ	ใช้	วันที่	ราคา	รวม
1	ฟิล์ม	ฟิล์ม ฟิล์ม	1	5.00	5.00
					5.00

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10608 Page : 2 / 3	
				วันที่รับงาน : 05/09/2021	วันที่ส่งงาน : 07/09/2021
				สถานที่ปฏิบัติงาน :	BO
รหัสเครื่องจักร : MCL2-HOOD0001		MCL2		ประเภทการซ่อม : EPO - MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : HOOD ส่วน MCL2				วัตถุประสงค์เพื่อซ่อม : <input type="checkbox"/>	
รหัสอุปกรณ์ : /				ดำเนินการแก้ไขด้วย : <input type="checkbox"/>	
เอกสารแนบ : PMJ		Call Center : 002222		ดำเนินการเสร็จสิ้น : <input type="checkbox"/>	

ผู้ตรวจงานตามใบ		ผู้รายงานผลการทำ		ตรวจสอบ PM		ผู้รับผิดชอบ	
05/09/2021		07/09/2021		0.00	MCL2-F-MIN 007-05		เจ้าหน้าที่ (SET) แผนกช่าง

เวลาเริ่มทำ		เวลาเสร็จสิ้น		ค่าวัสดุ	
7/9/21	10.00	7/9/21	16.00	0.00	ส่วนค่าใช้ : 0.00

แผนการทำงาน		สถานะการทำงาน	
		OK	NOT OK
PM HOOD ส่วน MCL2			
=====			
ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ซักครั้ง			
1. Remove Hood ไม่อยู่รูปในตารางเขียนไม่ถูกต้อง			
P1			
P2			
P3			
2. Clean สะอาดเรียบร้อย Drop Box			
P1			
P2			
P3			
3. Test Dumper เปิด-ปิด			
P1			
P2			
P3			
อุปกรณ์ Safety equipment > NORMAL/LAB NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10613 Page: 4 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน 02/08/2021		สถานที่งาน 20	
ประเภทงาน PM21 MCL2		ประเภทงาน 201001 MAINTENANCE	
ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER SAND PLANT MCL2		ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER SAND PLANT MCL2	
ชื่อช่าง 02		ชื่อช่าง 02	
13/08/2021	15/08/2021	08.00	16.00
สถานที่ทำงาน			
1. CLEAN BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ทุก 1 เดือน			
2. CLEAN CYCLONE BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ทุก 1 เดือน			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10614 Page: 5 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน 02/08/2021		สถานที่งาน 20	
ประเภทงาน PM21 MCL2		ประเภทงาน 201001 MAINTENANCE	
ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER SORTING MCL2		ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER SORTING MCL2	
ชื่อช่าง 02		ชื่อช่าง 02	
13/08/2021	15/08/2021	08.00	16.00
สถานที่ทำงาน			
1. CLEAN BAG FILTER SORTING MCL2 ทุก 1 เดือน			
2. CLEAN CYCLONE BAG FILTER SORTING MCL2 ทุก 1 เดือน			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10615 Page: 6 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน 02/08/2021		สถานที่งาน 20	
ประเภทงาน PM21 MCL2		ประเภทงาน 201001 MAINTENANCE	
ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER SORTING MCL2		ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER SORTING MCL2	
ชื่อช่าง 02		ชื่อช่าง 02	
14/08/2021	16/08/2021	08.00	16.00
สถานที่ทำงาน			
1. Motor - เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น			
2. Pulley - V-Belt - เปลี่ยนสายพาน			
3. Screw Conveyor - เปลี่ยนสายพาน			
4. Check oil level Motor Gear			
5. Check oil level Motor Gear			
6. Check oil level Motor Gear			
7. Check oil level Motor Gear			
8. Check oil level Motor Gear			
9. Check oil level Motor Gear			
10. Check oil level Motor Gear			
11. Check oil level Motor Gear			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10616 Page: 7 / 7	
วันที่ใบสั่งงาน 02/08/2021		สถานที่งาน 20	
ประเภทงาน PM21 MCL2		ประเภทงาน 201001 MAINTENANCE	
ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER MELTING MCL2		ชื่ออุปกรณ์ 30101 BAG FILTER MELTING MCL2	
ชื่อช่าง 02		ชื่อช่าง 02	
14/08/2021	16/08/2021	08.00	16.00
สถานที่ทำงาน			
1. Motor - เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น			
2. Pulley - V-Belt - เปลี่ยนสายพาน			
3. Screw Conveyor - เปลี่ยนสายพาน			
4. Check oil level Motor Gear			
5. Check oil level Motor Gear			
6. Check oil level Motor Gear			
7. Check oil level Motor Gear			
8. Check oil level Motor Gear			
9. Check oil level Motor Gear			
10. Check oil level Motor Gear			
11. Check oil level Motor Gear			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10617 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้ากระดาษ 20	
ประเภทเครื่องจักร / MCL2	ชื่อเครื่องจักร / BAG FILTER HT3	สถานะเครื่องจักร / EDC MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน / PM	ชื่อผู้ควบคุม / 380315	สถานะการซ่อม /	สถานะการปล่อย /
ประเภทงาน /	ประเภทงานเสริม /	ประเภท /	ประเภท PM /
14/09/2021	14/09/2021	0.00	MCD-F-MW-715
เวลาเริ่ม / 14/9/64 10:00	เวลาเสร็จ / 14/9/64 16:00	0.00	ค่าค่าไฟ / 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ (BT) / โรงงาน	
PM BAG FILTER HT3 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกข้อ)		OK NOT OK	
1 Motor - Check ที่สายพาน, ลิฟท์ 2 Fan - ตรวจเช็คใบพัด 3 ฟลูทวาล์ว - ตรวจเช็คที่สายพาน 4 ชุด Filter - ตรวจเช็ค Cleaning 5 Motor - ลิฟท์ Motor UV+ VW+ LW+			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			
ประเภท /	ชื่อ /	จำนวน /	สถานะ /
1. 001	ชนิดของวัสดุ	1	0.00 0.00 1.00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10618 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้ากระดาษ 20	
ประเภทเครื่องจักร / MCL2	ชื่อเครื่องจักร / HT-TT34M014 OIL PUMP HT 3	สถานะเครื่องจักร / EDC MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน / 38	ชื่อผู้ควบคุม / HT3-001	สถานะการซ่อม /	สถานะการปล่อย /
ประเภทงาน /	ประเภทงานเสริม /	ประเภท /	ประเภท PM /
14/09/2021	14/09/2021	0.00	MCD-F-MW-006
เวลาเริ่ม / 14/9/64 12:00	เวลาเสร็จ / 14/9/64 16:00	0.00	ค่าค่าไฟ / 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ (BT) / โรงงาน	
PM OIL PUMP HT.3 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกข้อ)		OK NOT OK	
1. CHECK ลิ้นชัก BLOWER 2. CHECK SCREW ลิ้นชัก MOTOR 3. CHECK ที่สายพานทุกข้อต้องไม่พันกัน 4. CHECK การทำงานของ Spray ที่สายพานต้องไม่พัน 2.5 Bar ค่าแรงลิ้นชักลิ้นชัก Spray = Bar อัตราการไหลของน้ำ = A 5. CHECK ชุด Blower ฟลูทวาล์ว Hopper Fish Goods = A = B 6. CHECK Gate Damper Of Furn 7. CHECK การทำงาน Pump ชุดลิ้นชัก			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10619 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้ากระดาษ 20	
ประเภทเครื่องจักร / MCL2	ชื่อเครื่องจักร / HT-TT34M014 OIL PUMP HT.4	สถานะเครื่องจักร / EDC MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน / 38	ชื่อผู้ควบคุม / HT4-001	สถานะการซ่อม /	สถานะการปล่อย /
ประเภทงาน /	ประเภทงานเสริม /	ประเภท /	ประเภท PM /
14/09/2021	14/09/2021	0.00	MCD-F-MW-737
เวลาเริ่ม / 14/9/64 10:00	เวลาเสร็จ / 14/9/64 16:00	0.00	ค่าค่าไฟ / 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ (BT) / โรงงาน	
PM OIL PUMP HT.4 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกข้อ)		OK NOT OK	
1. CHECK ลิ้นชัก BLOWER 2. CHECK SCREW ลิ้นชัก MOTOR 3. CHECK ที่สายพานทุกข้อต้องไม่พันกัน 4. CHECK การทำงานของ Spray ที่สายพานต้องไม่พัน 2.5 Bar ค่าแรงลิ้นชักลิ้นชัก Spray = Bar อัตราการไหลของน้ำ = A 5. CHECK ชุด Blower ฟลูทวาล์ว Hopper Fish Goods = A = B 6. CHECK Gate Damper Of Furn 7. CHECK การทำงาน Pump ชุดลิ้นชัก			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10620 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้ากระดาษ 20	
ประเภทเครื่องจักร / MCL2	ชื่อเครื่องจักร / CT301-1 FAN BLOWER CASTING COOLER	สถานะเครื่องจักร / EDC MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน / 380	ชื่อผู้ควบคุม / 380315	สถานะการซ่อม /	สถานะการปล่อย /
ประเภทงาน /	ประเภทงานเสริม /	ประเภท /	ประเภท PM /
14/09/2021	14/09/2021	0.00	MCD-F-MW-700-05
เวลาเริ่ม / 14/9/64 10:00	เวลาเสร็จ / 14/9/64 16:00	0.00	ค่าค่าไฟ / 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ (BT) / โรงงาน	
PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกข้อ)		OK NOT OK	
FAN BLOWER NO.1 ลิ้นชัก Pulley Check V-Belt ลิ้นชักสายพาน ลิ้นชัก Amp 38000 11. (A) 12. (A) 13. (A) FAN BLOWER NO.2 ลิ้นชัก Pulley Check V-Belt ลิ้นชักสายพาน ลิ้นชัก Amp 38000 11. (A) 12. (A) 13. (A)			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			

11

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10624 Page: 1/1 วันที่ใบสั่งงาน: 22/09/2021 สถานะงาน: 00 เลขที่ใบเสร็จรับเงิน: _____		
รหัสเครื่องจักร: F7092 ชื่อเครื่องจักร: (BFS) BAG FILTER SORTING MCL2 รหัสอุปกรณ์: _____ หน่วยงาน: Agri Unit Code: E106A2		MCL2 หน่วยความถี่: 50 MAINTENANCE หน่วยงานที่ดูแล: _____ ผู้ดำเนินการสั่งงาน: _____		
ประเภทงานแก้ไข	ประเภทงานแก้ไข	ขนาด	ปริมาณ PM	ผู้รับผิดชอบ
20/09/2021	20/09/2021	2.00	MCL2 F 405-605.025	นายจ.ก.ก. วัฒนธนา

วันที่รับ	เวลาเข้า	เวลาที่ส่ง
11/9/21 10.00	11/9/21 16.00	0.00 ค่าค่าไฟ : 0.00

แผนการทำการ		ค่าแรง/ค่าอะไหล่รวม	
		CR	SLOT CR
PM BAG FILTER SORTING			
1 Motor - เปลี่ยนที่ทำงานสายพานหลัก ชิ้นที่สายพานหลัก: Connector - ทำความสะอาดสายพานหลัก	/		
2 Pulley + V-belt - ทำความสะอาดขดลวดเบรค - ตรวจสอบสภาพการใช้น้ำมัน, น้ำมันหล่อลื่น - ตรวจสอบที่ต่อสายพาน Pulley	/		
3 Drive Conveyor - เปลี่ยนที่ทำงานสายพาน - ตรวจสอบที่ต่อสายพาน Motor Gear - ตรวจสอบที่ต่อสายพานสายพานสายพาน - วัดค่าความยาวสายพาน Motor 1V _____ MM _____ MM วัดความยาว Spec = 442 A วัดความยาว = A	/		
4 ถูอุปกรณ์ - ทำความสะอาดอุปกรณ์ - ตรวจสอบที่ต่อสายพาน - ตรวจสอบที่ทำงานสายพาน V-belt - ตรวจสอบที่ทำงานสายพานสายพานสายพาน - ตรวจสอบที่ทำงานสายพานสายพานสายพาน	/		
5 ทำการตรวจสอบ CHECK JANK - Check สายไฟ control อุปกรณ์ - CHECK ตรวจสอบที่ทำงานสายพานสายพานสายพาน - CHECK ตรวจสอบที่ทำงานสายพานสายพานสายพาน	/		
6 Pressure Diff. ตรวจสอบน้ำมัน - 2 Kgm	/		
7 Pressure Diff - Kgm	/		
8 Nozzle - Cleaning Nozzle	/		
9 Check สวิตช์ Clean อุปกรณ์	/		
10 วัดแรงดัน Motor Gear = _____	/		
11 ตรวจสอบที่ทำงานสายพาน (Gear Box)	/		

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/OK NORMAL

ทำการซ่อมเสร็จสิ้นอุปกรณ์ PM

[illegible][illegible][illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10E28 Page: 2 / 3	
		วันที่ใบงาน : 02/09/2021	สาขา/พื้นที่ : สาขา 01
		เลขที่ใบแจ้งซ่อม : 0	30
ชนิดเครื่องจักร : HT-7704-44A034 ชื่อเครื่องจักร : Oil FUMB HT-4	MCL2	สถานะเครื่องจักร : 000	MAINTENANCE
รหัสผู้ตรวจ : 0		รหัสงานซ่อม : 0	
ประเภทงาน : 00	Code Center : HT4-001	ตำแหน่งช่าง : 0	
ชื่อช่างประจำงาน :	ชื่อช่างประจำงาน :	ชื่อช่างประจำงาน :	ชื่อช่างประจำงาน :
28/08/2021	28/08/2021	2.00	MCL2-F-NEW-737
		วันที่เข้าใช้ : 00.00 - 00.00	
เวลาเริ่มงาน : 08/09/14 10:00	เวลาเสร็จงาน : 08/09/16 16:00	0.00	ค่าเช่าไฟ : 0.00
รายละเอียดการทำงาน			สถานะการซ่อมแซม OK NOT OK
PM OIL FUMB HT-4 (ปริมาณน้ำมันที่เติม Lock Out ถังน้ำมัน) *****			
1. CHECK ฝาถัง BLOWER			
2. CHECK SCREW ฐาน MOTOR			
3. CHECK ฟิล์มยางชุดขับเคลื่อนที่ลิ้น			
4. CHECK การทำงานของลิ้น Spray ค่าแรงดันภายในลิ้น 2.5 Bar ค่าแรงดันภายในลิ้น Spray = Bar. อัตราการไหลของลิ้น = A			
5. CHECK ชุด Blower ฟิล์มยางที่ Flapper Finish Guide = A = ลิตร			
6. CHECK Gate Damper Oil Pump			
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/NOT NORMAL			

