

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 Close to final of work	Project End Date 31/10/2007	Project Description Sorting DC	Project D02-003-A08	Subject	Ref.	Previous Page	Next Page
						547	F2
				Drawing file		Page No.	

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										

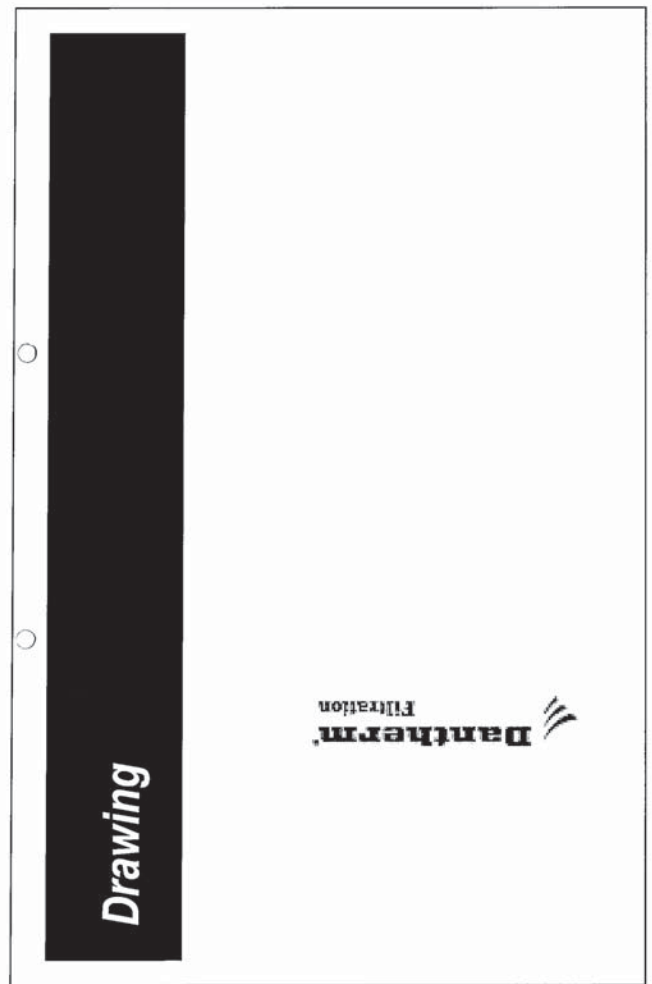
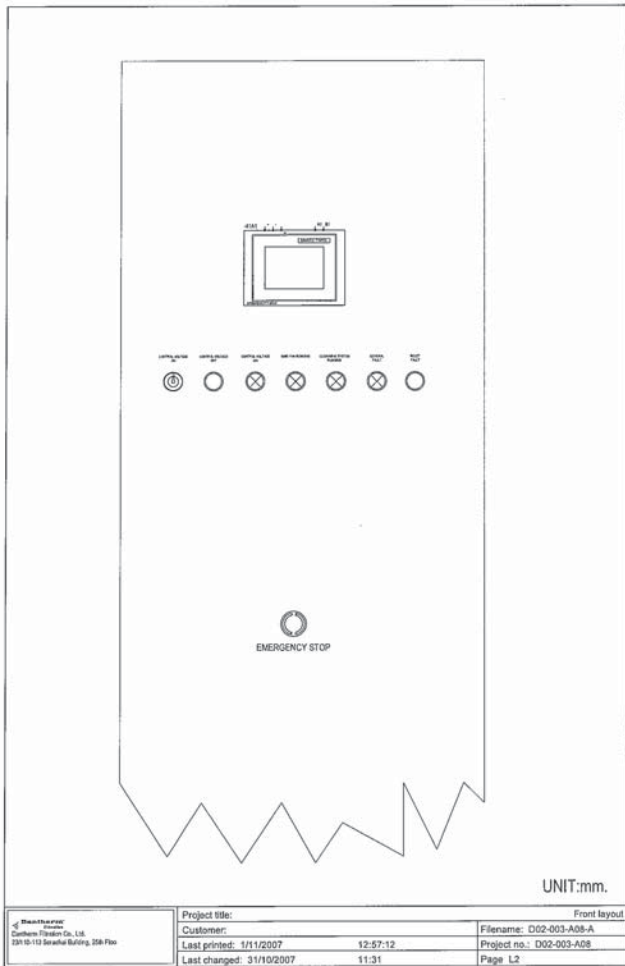
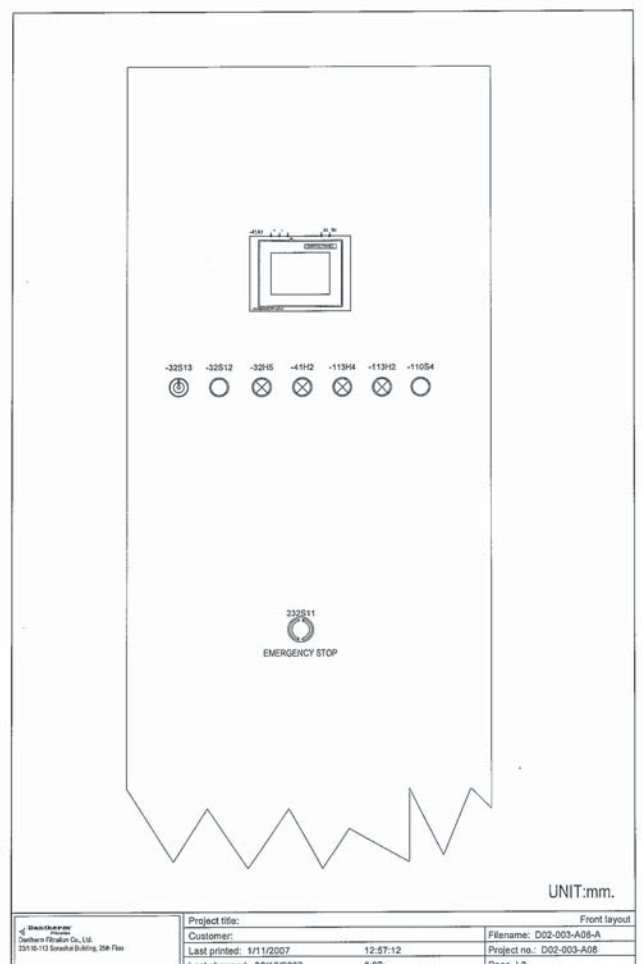
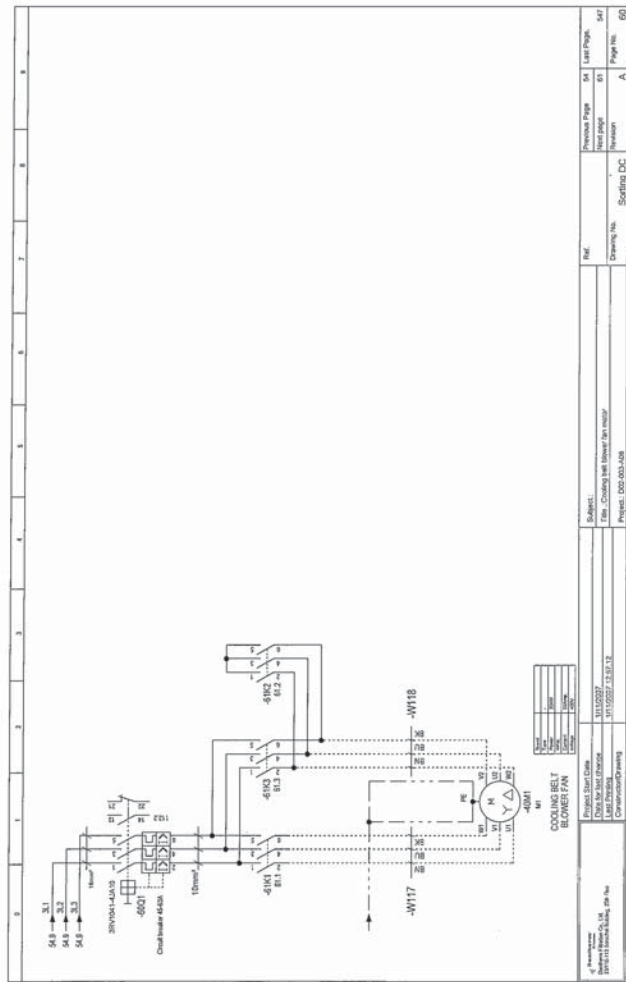
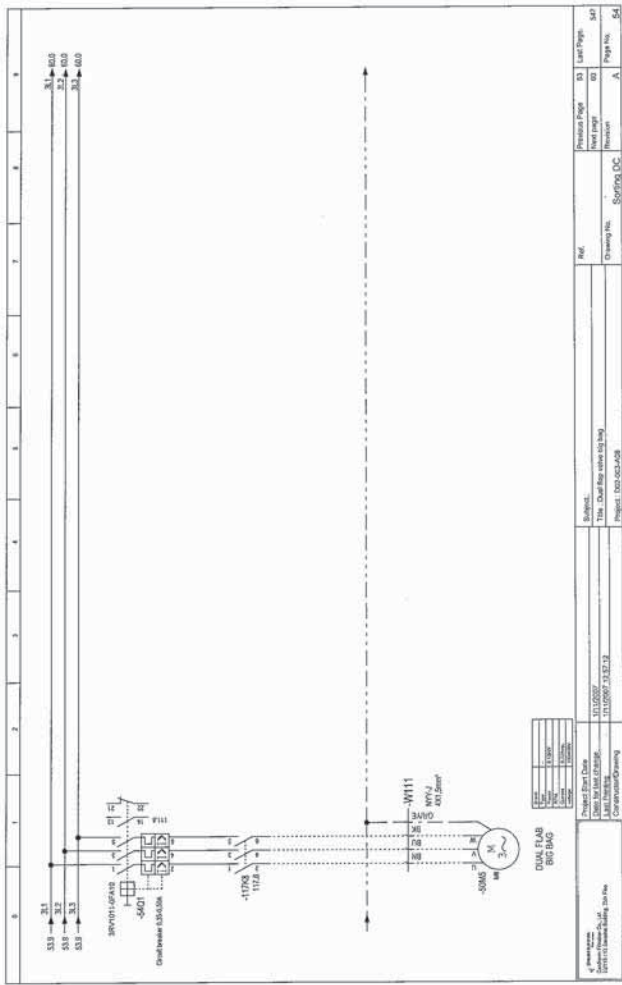
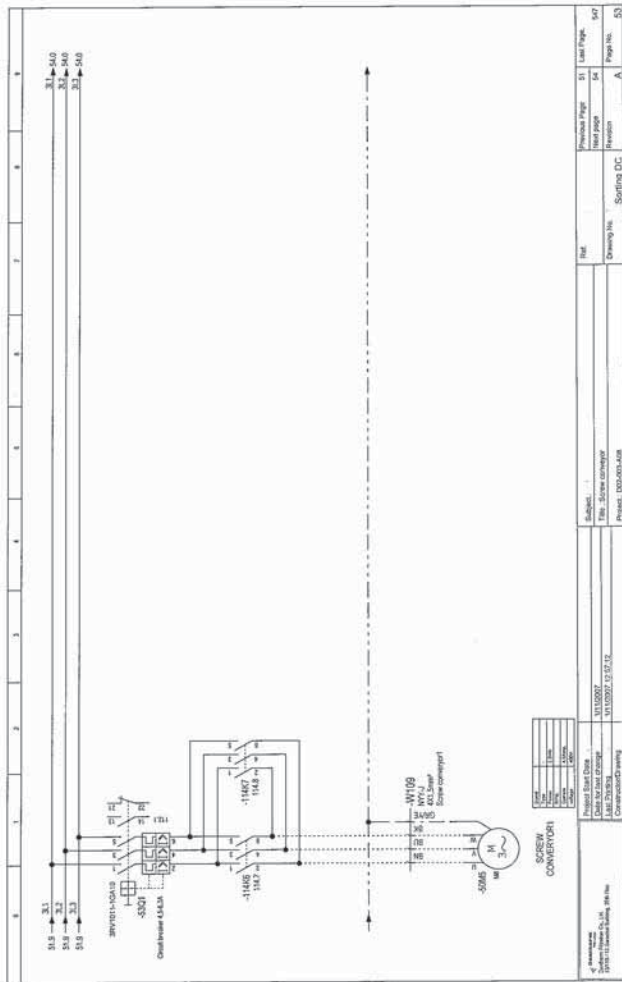
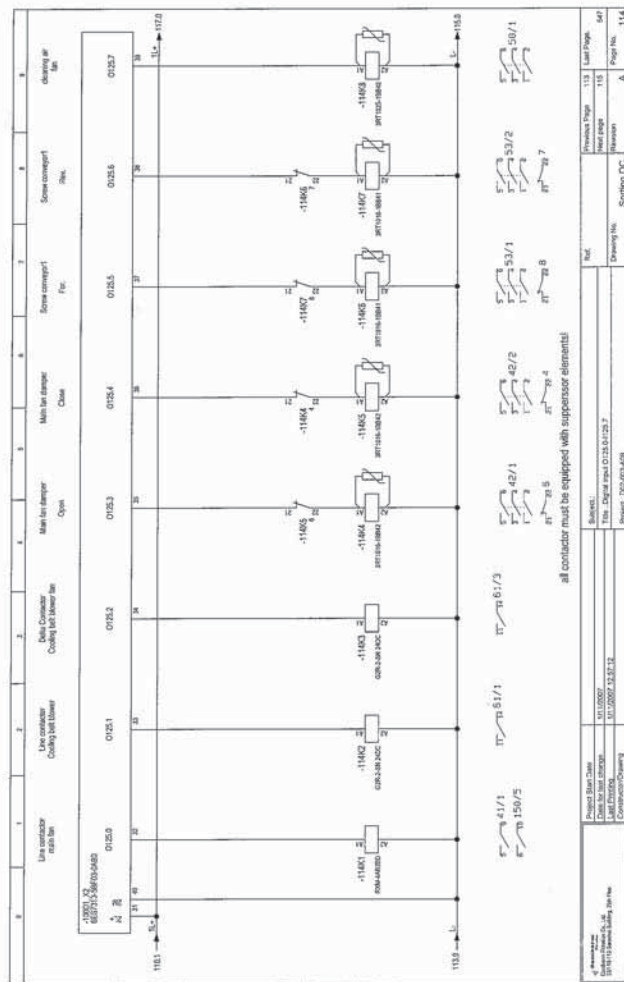
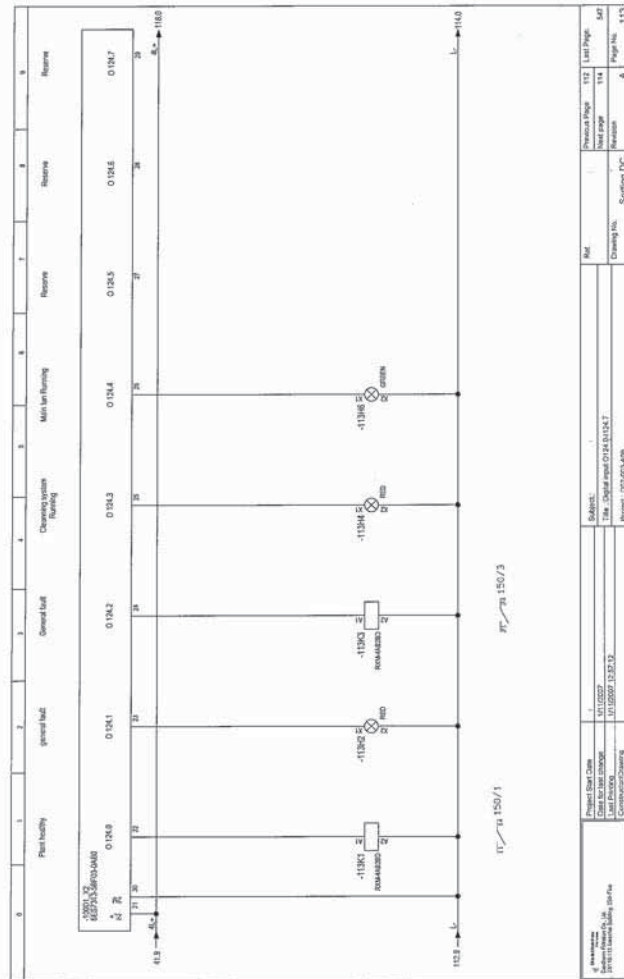
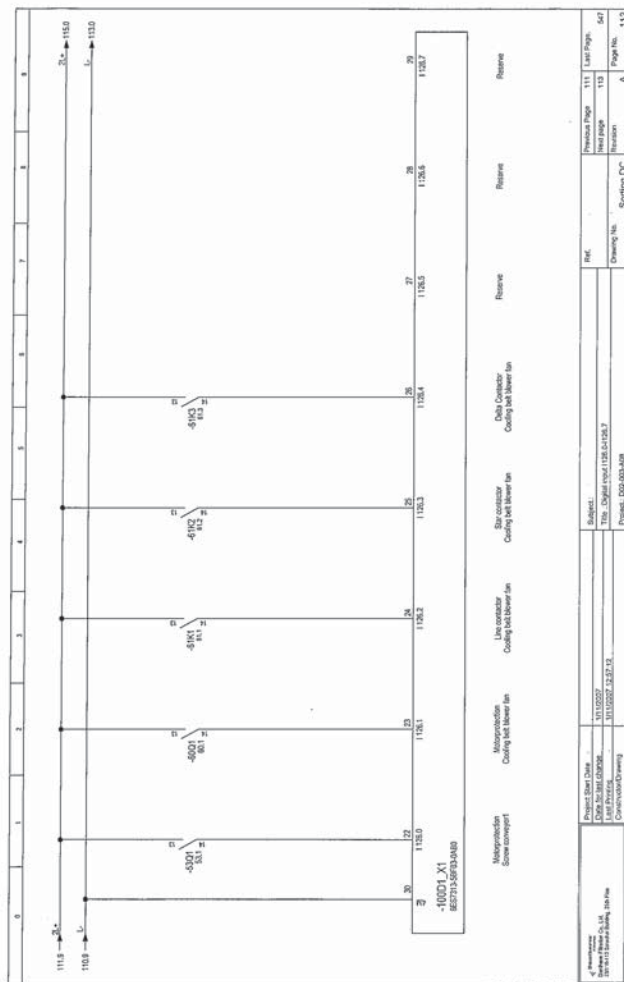
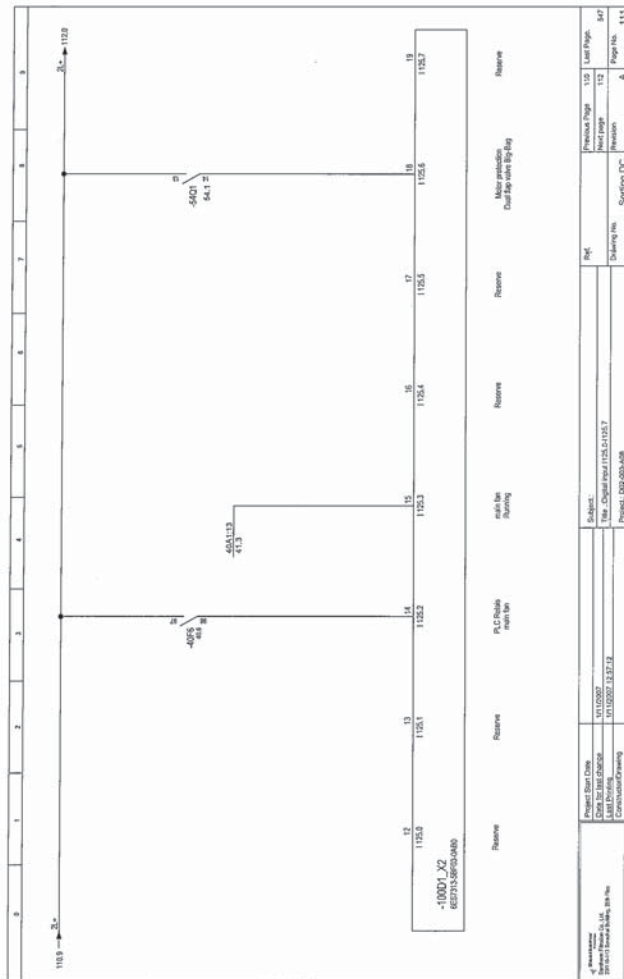


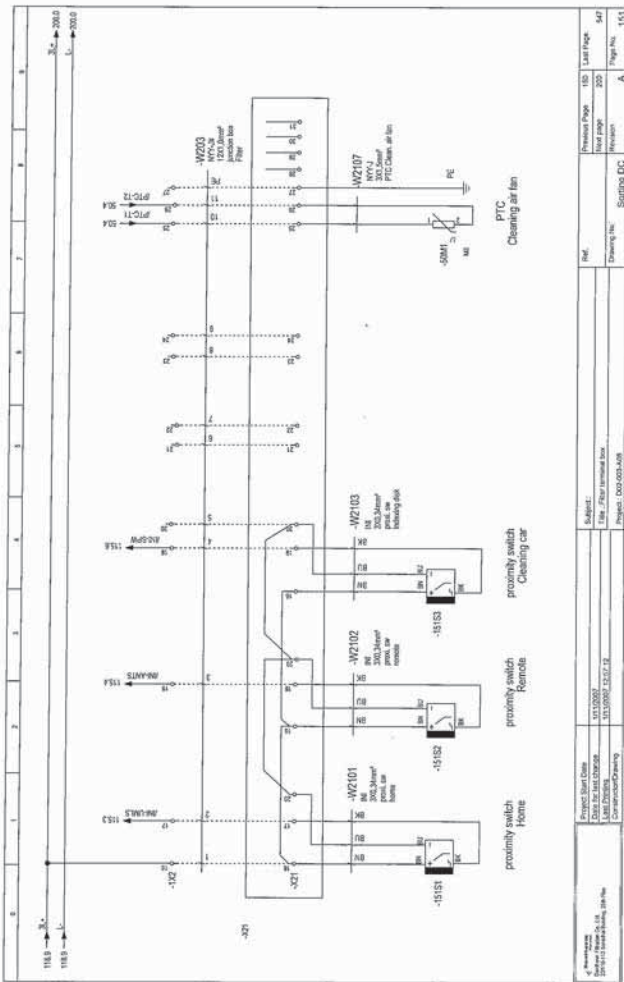
Table of contents	
Description	Pages
1/11/2007	536
PLC list	
-100D1_X1:2..-100D1_X1:29	545
1/11/2007	

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	

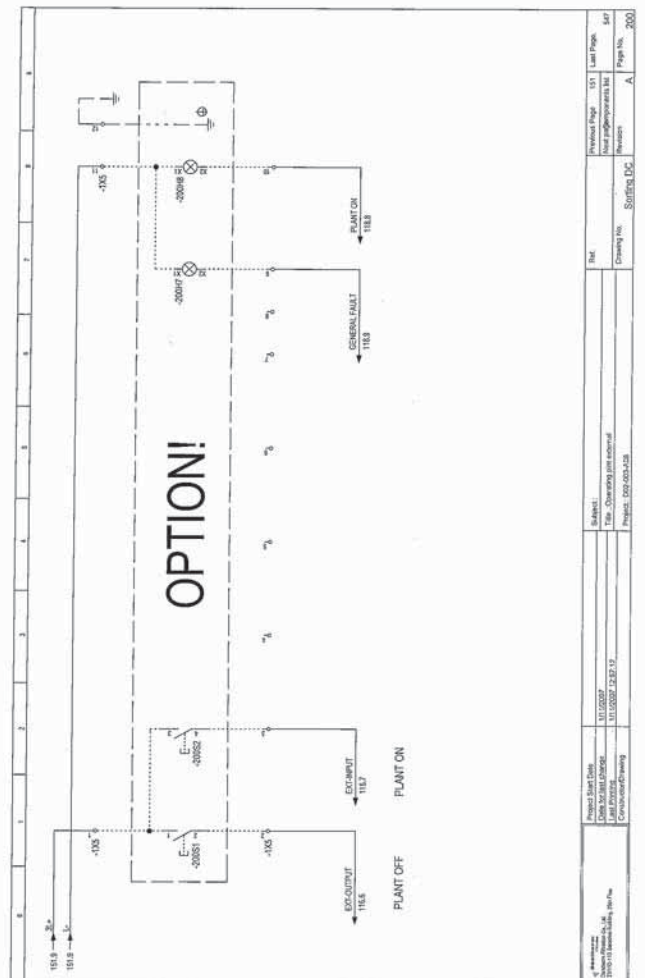









COMPONENT LIST




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	Contacteur 40A/400V,AC230V50/60HZ	Siemens
-61K2	3RT1035-1AL20	Contacteur 40A/400V,AC230V50/60HZ	Siemens
-61K3	3RT1035-1AL20	Contacteur 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 Gerin
-10Q1	32893	Main switch NS630N STR23SE 250-630A	Merlin Gerin
-11Q3	28632	Main switch NS100N TM63D 50-63A	Merlin Gerin
-16F1	24397	Mini.circ.breaker 3A 1P C60N	Merlin Gerin
-16F3	24397	Mini.circ.breaker 3A 1P C60N	Merlin Gerin
-16F8	24397	Mini.circ.breaker 3A 1P C60N	Merlin Gerin
-20F1	23850	Minicirc.breaker 10A 1P C C60a	Merlin Gerin
-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 Gerin
-21G1	S-250-24	Switching power supply 24Vdc 10A	MEANWELL
-22F1	24399	Mini.circ.breaker 6A 1P C C60N	Merlin Gerin
-22F2	24398	Mini.circ.breaker 4A 1P C60N	Merlin Gerin
-22F3	24398	Mini.circ.breaker 4A 1P C60N	Merlin Gerin
-22F4	24398	Mini.circ.breaker 4A 1P C60N	Merlin Gerin
-22F5	24396	Mini.circ.breaker 2A 1P C C60N	Merlin Gerin
-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	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K5	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K5	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K6	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K6	3RT1016-1BB41	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NO	Siemens
-114K6	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K7	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K7	3RT1016-1BB41	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NO	Siemens
-114K7	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-114K8	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-114K8	3RT1025-1BB40	Contacteur 7,5kW/17A 24VDC	Siemens
-117K1	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K1	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K2	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K2	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K3	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K3	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K4	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K4	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K5	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K5	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K6	3RT1916-1DG00	Suppression diode 12-250VDC	Siemens
-117K6	3RT1016-1BB42	Contacteur 4kW/9A 24VDC 1NC	Siemens
-117K8	3RT1016-1BB42	Contacteur 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

 Bentham Process Durham Filter Co. Ltd. 2370-115 Service Building, 200 Flax	Project title:	Filename: D02-003-A08-A
	Customer:	Project no.: D02-003-A08
	Last printed: 1/11/2007 12:57	Page index: 64 of 64
	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

 Bentham Process Durham Filter Co. Ltd. 2370-115 Service Building, 200 Flax	Project title:	Filename: D02-003-A08-A
	Customer:	Project no.: D02-003-A08
	Last printed: 1/11/2007 12:57	Page index: 63 of 64
	Last changed: 1/11/2007 12:57	Page number: 546

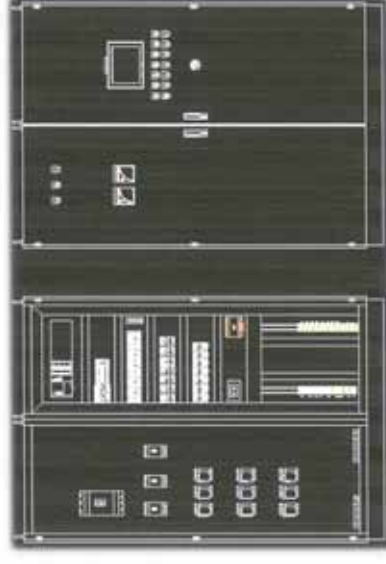
Operation Manual

Dust Collector H150,M140E20

And
Shaking

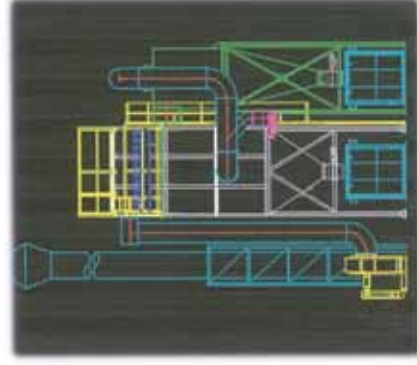
FILTER Jetpulse

- 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 ไฟในตู้ติดให้ทำการตรวจสอบ
 - EMERGENCY STOP
 - MOTOR CIRCUIT BREAKER
 - GENERAL FAULT
 - ตรวจสอบแล้วให้ทำการกดปุ่ม reset
 - แล้วแจ้งกด master on อีกที (ถ้าหลอดไฟไม่ติดทั้งระบบจะไม่สามารถใช้งานได้)



FILTER M140

- Auto mode

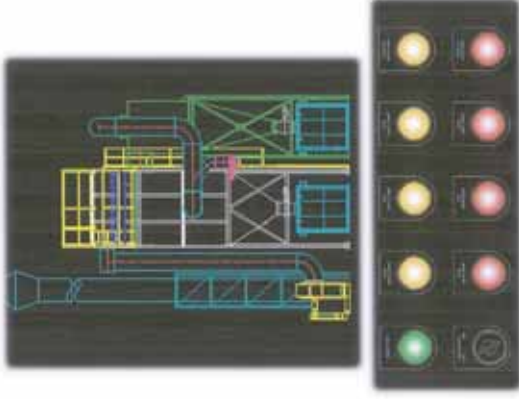
เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว

- 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 System mode เพื่อเปิดระบบการทำงาน

เมื่อระบบ (manual on)

- เมื่อกดปุ่ม กดปุ่ม Main fan start ฟิลเตอร์ทำงาน
- เมื่อกดปุ่ม กดปุ่ม Main fan stop ฟิลเตอร์หยุดทำงาน
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 1 start
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 1 stop
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 2 start
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 2 stop

ส่วนการทำงานระบบ Cleaning จะทำงานหลังจาก ฟิลเตอร์ทำงาน โดยการทำงานจะวนซ้ำ สามารถตั้งค่าต่าง ๆ ได้จากตัว Controller



FILTER E20

- Auto mode

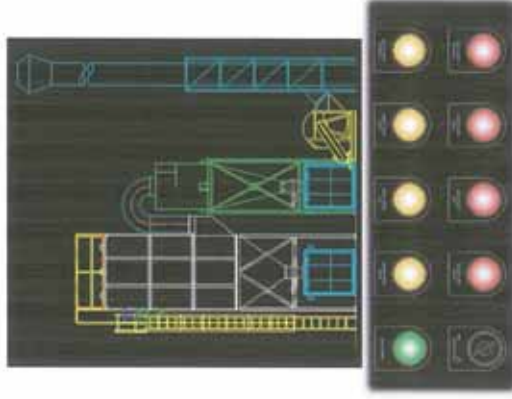
เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว

- 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

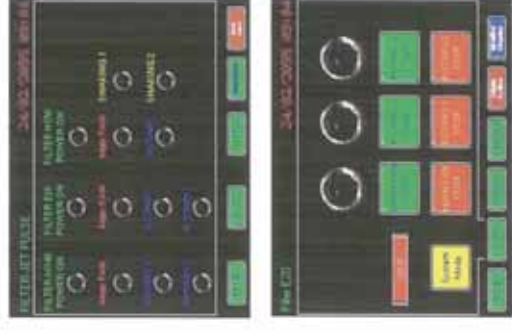
- Manual mode

- ที่หน้าจอสัมผัส ให้กดปุ่ม E20
- เมื่อต้องการทำงานในระบบแล้วกดปุ่ม System mode เพื่อเปิดระบบการทำงาน

เมื่อระบบ (manual on)

- เมื่อกดปุ่ม กดปุ่ม Main fan start ฟิลเตอร์ทำงาน
- เมื่อกดปุ่ม กดปุ่ม Main fan stop ฟิลเตอร์หยุดทำงาน
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 1 start
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 1 stop
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 2 start
- เมื่อ กดปุ่ม Rotary 2 stop

ส่วนการทำงานระบบ Cleaning จะทำงานหลังจาก ฟิลเตอร์ทำงาน โดยการทำงานจะวนซ้ำ สามารถตั้งค่าต่าง ๆ ได้จากตัว Controller



FILTER H150

- Auto mode

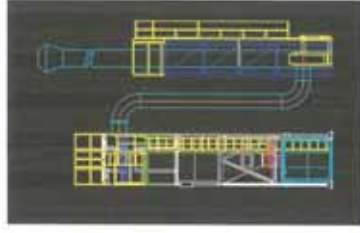
เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว

- 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



FILTER H150

- Manual mode

- ที่หน้าจอสัมผัส ให้กดปุ่ม H150
- เมื่อต้องการทำงานใหม่หลังจากด้วยมือ ให้กดปุ่ม System mode เพื่อเปลี่ยนโหมดการทำงาน

เลือกตาม (manual on)

- เปิดพัดลม กดปุ่ม Main fan start พัดลมทำงาน

- ปิดพัดลม กดปุ่ม Main fan stop พัดลมหยุดทำงาน

- เปิด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 start

- ปิด rotary 1 กดปุ่ม Rotary 1 stop

ส่วนการทำงานของระบบ Cleaning จะทำงานหลังจากที่ปิดลงแล้วทำงาน โดยการตั้งค่าชุดควบคุม ซึ่งสามารถตั้งค่าต่าง ๆ ได้จากตัว

Controller



SHAKING

- Auto mode

เมื่อเปิดระบบเรียบร้อยแล้ว

- ให้กดปุ่ม AUTO START

- Shaking 1 ทำงาน
- Shaking 2 ทำงาน

ระบบจะเปิดการทำงาน on/off ให้เพื่อความเหมาะสมในการทำงาน จะไม่ทำงานซ้ำๆ ให้ เพราะจะสร้างความเสียหายให้กับโครงสร้าง

ถ้าหากมี Signal เข้า ระบบจะนำวงจรตาม Signal นั้นทำงานตามระบบจะทำงานตามเวลา on/off

- ให้กดปุ่ม AUTO STOP

- Shaking 2 หยุดทำงาน
- Shaking 1 หยุดทำงาน



SHAKING

- Manual mode

- ที่หน้าจอสัมผัส ให้กดปุ่ม SHAKING
- เมื่อต้องการทำงานใหม่หลังจากด้วยมือ ให้กดปุ่ม System mode เพื่อเปลี่ยนโหมดการทำงาน

เลือกตาม (manual on)

- กดปุ่ม SHAKING 1 start มอเตอร์ทำงาน

- ปิดมอเตอร์ กดปุ่ม SHAKING 1 stop มอเตอร์หยุดทำงาน

- กดปุ่ม SHAKING 2 start มอเตอร์ทำงาน

- 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)





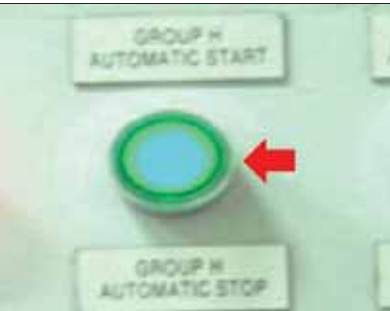


1.1 พนักงานเตรียมทราย





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 ปิดสวิตช์กุญแจ 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 บิดสวิตช์ตามด้านล่างนี้ 1) บิดสวิตช์สีดำ Group C ไปที่ตำแหน่ง Automatic 2) บิดสวิตช์สีดำ Group H ไปที่ตำแหน่ง Automatic	
3.5 บิดสวิตช์ตามด้านล่างนี้ 1) บิดสวิตช์สีดำ Group M ไปที่ตำแหน่ง Automatic 2) บิดสวิตช์สีดำ Group P ไปที่ตำแหน่ง Automatic	
3.6 กดปุ่มสีเขียว เพื่อ Start ระบบ Conveyor ของ Group C เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่าระบบทำงานปกติ  **ต้องเริ่ม Start ที่ Group C ก่อนเสมอ เพื่อป้องกัน ทรายล้นที่สายพาน	
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)

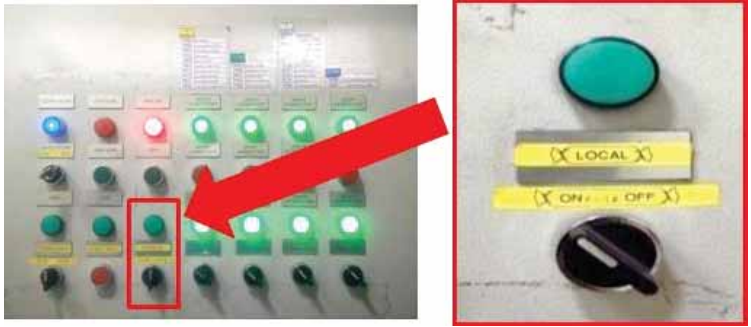
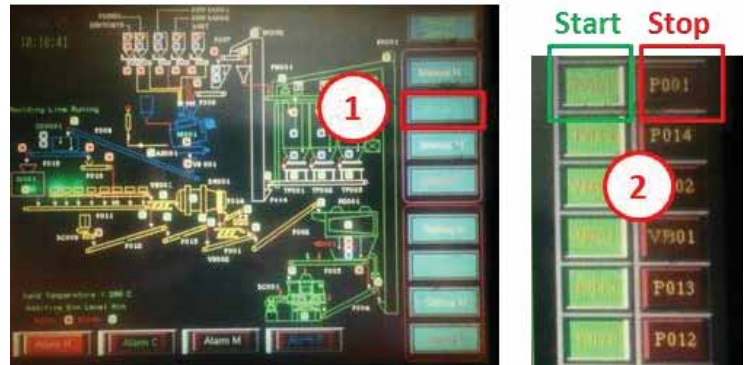
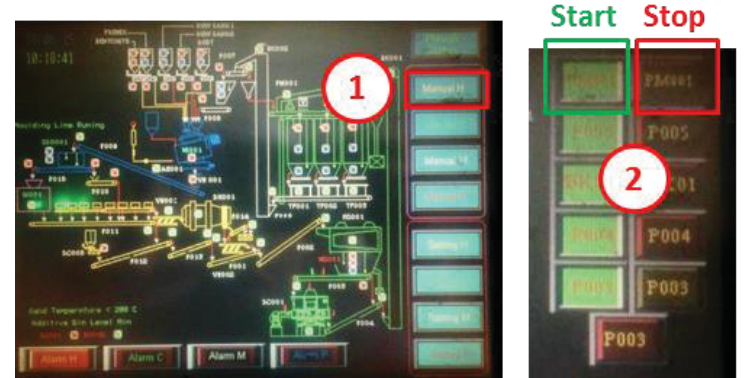
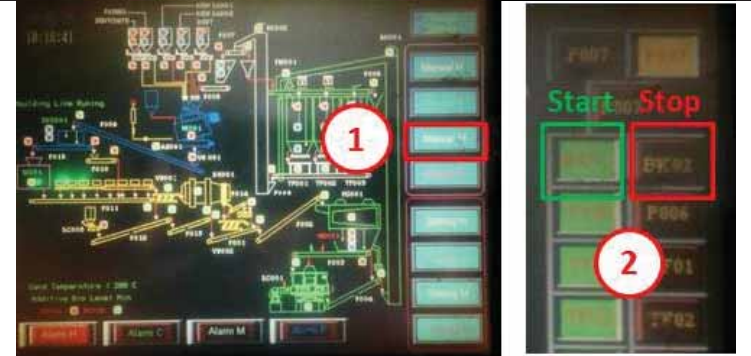
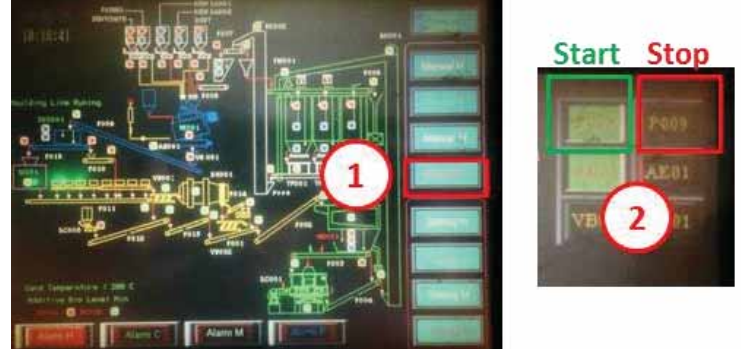
1.1 พนักงานเตรียมทราย

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="84 1655 212 1783">  </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> <p>1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group C เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group C</p> <p>2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ</p> <ul style="list-style-type: none"> - สีเขียว Start - สีแดง Stop 	
<p>3.4 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <p>1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group H เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group H</p> <p>2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ</p> <ul style="list-style-type: none"> - สีเขียว Start - สีแดง Stop 	
<p>3.5 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <p>1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group M เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group M</p> <p>2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ</p> <ul style="list-style-type: none"> - สีเขียว Start - สีแดง Stop 	
<p>3.6 กดปุ่มตามด้านล่างนี้</p> <p>1) กดปุ่มที่หน้าจอคอมพิวเตอร์ เลือก Group P เพื่อเลือก START-STOP ระบบ MANUAL ของ Conveyor ของ Group P</p> <p>2) เลือก START-STOP สายพานโดยกดปุ่มที่หน้าจอ</p> <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		

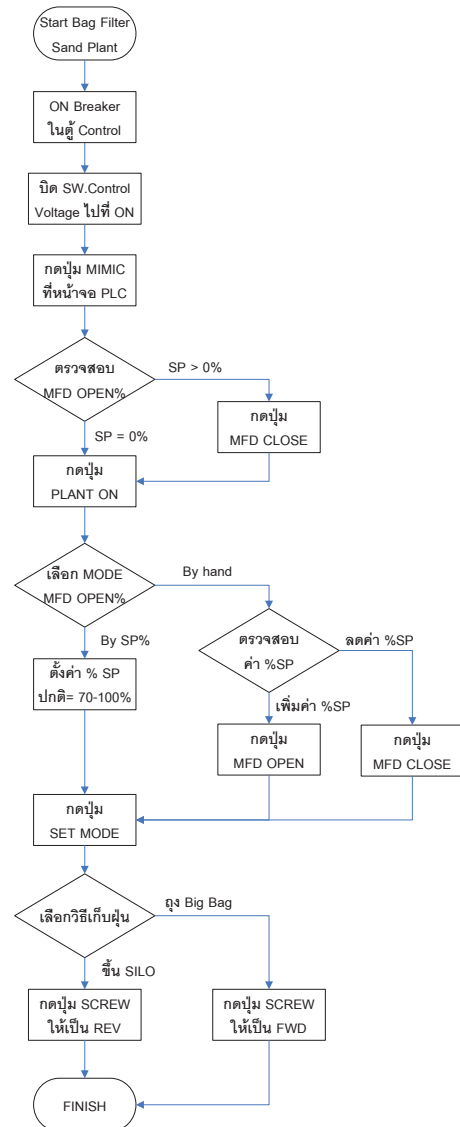
3. ปฏิบัติ (Procedure)




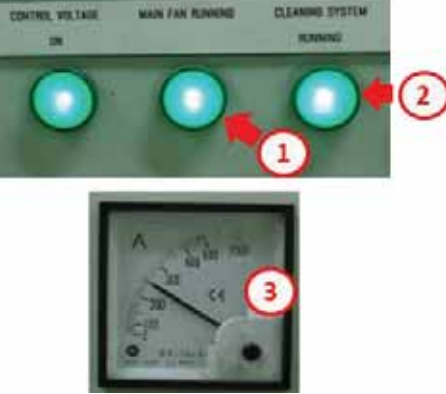
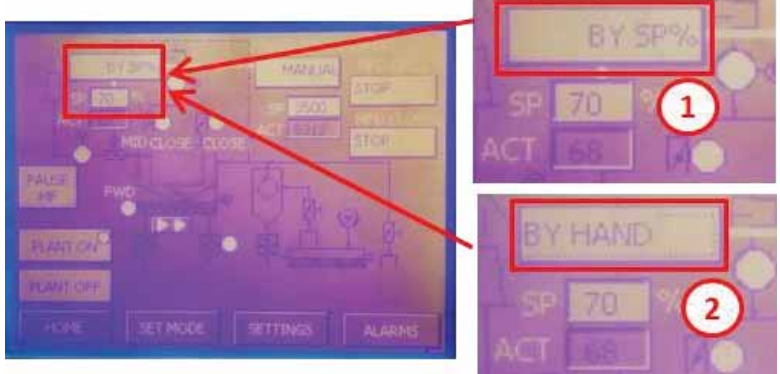
ขั้นตอนการทำงาน (Process)

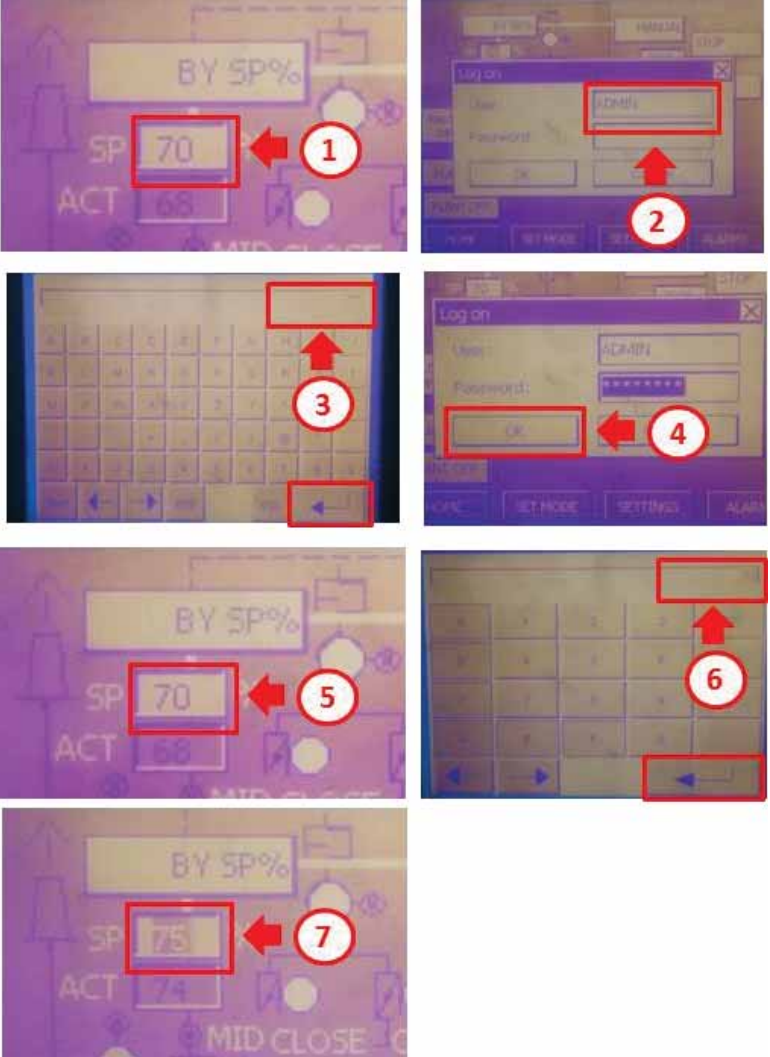



การ Start - ระบบ Bag Filter Sand Plant

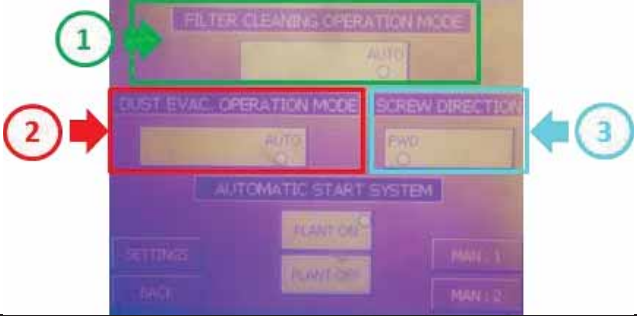
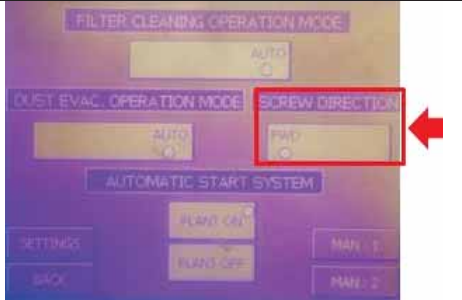


3.1 Flowchart การ Start ระบบ Bag Filter Sand Plant



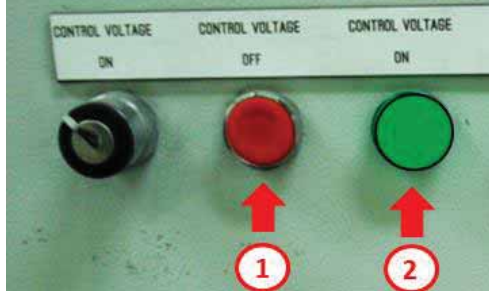
ภาพประกอบ (Photo)



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) บิดสวิทช์กัญแจ 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

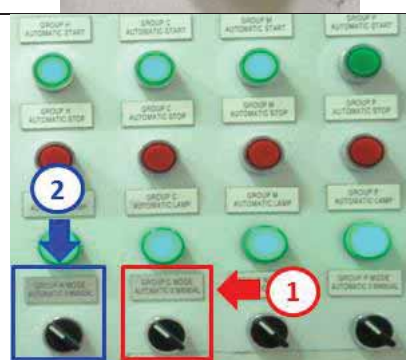
1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)






1.1 พนักงานเตรียมทราย

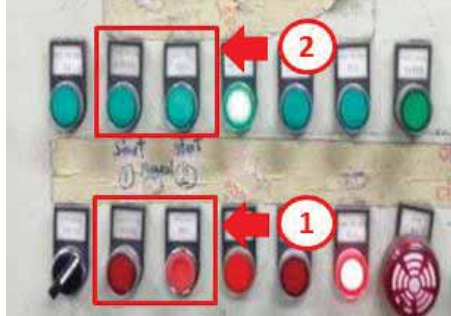
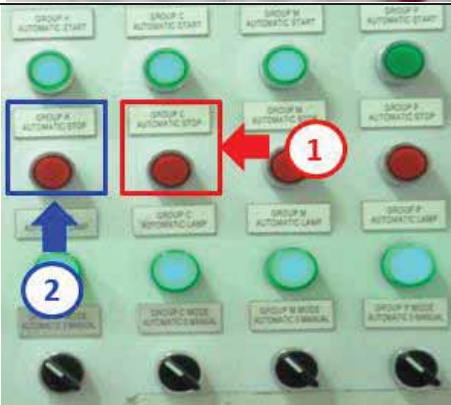
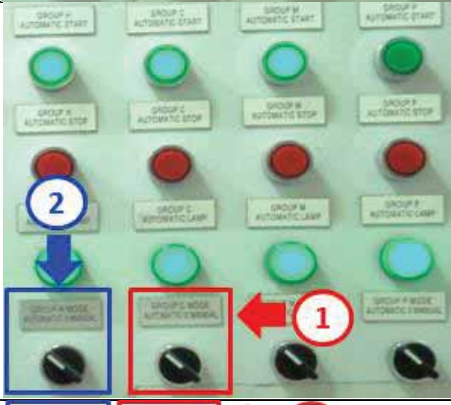
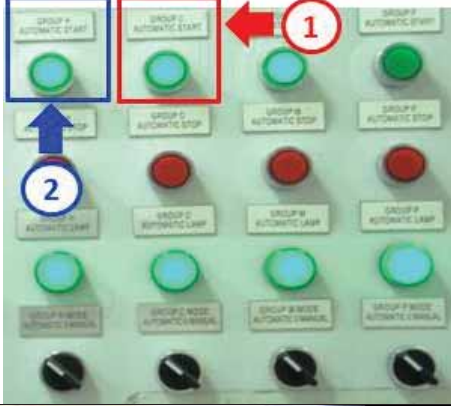

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipment)


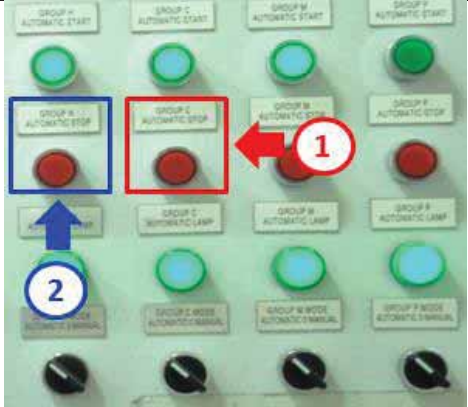

Tools/Equipments	Name/Details	Type/Specification	Photo
2.1 Machine	ตู้ Control Sluis Drum		

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 Conveyer ทำงานแล้ว 2) กดปุ่มสีเขียว GROUP H AUTOMATIC START เมื่อไฟสีเขียวติด แสดงว่า Conveyer 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) ปลดล็อคปุ่ม Emergency breaker drum	
3.1.3) ปลดล็อคปุ่ม 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)	    

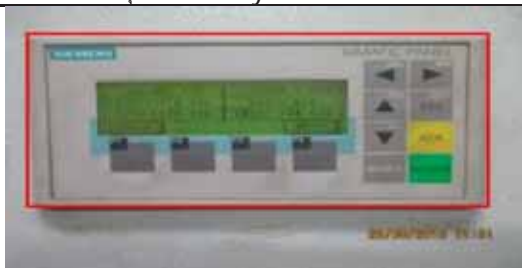
การควบคุมระบบ Casting Cooling Conveyor

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)

- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)


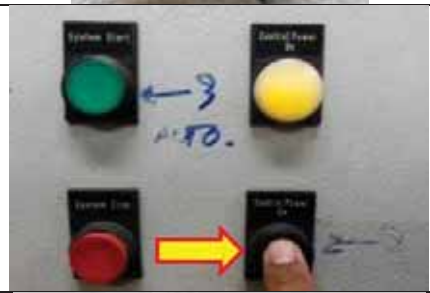





2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)

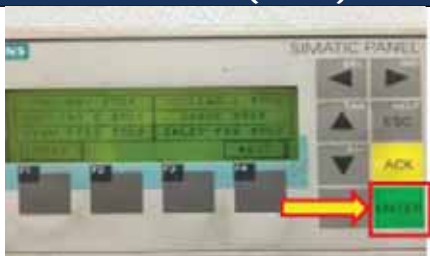






2.1 หน้าจอควบคุม Two way



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) บิดสวิดช์ไปที่ตำแหน่ง 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






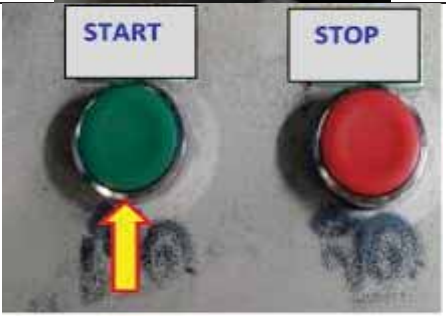
1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)





- 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

1. ผู้รับผิดชอบ (Responsible)

- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)

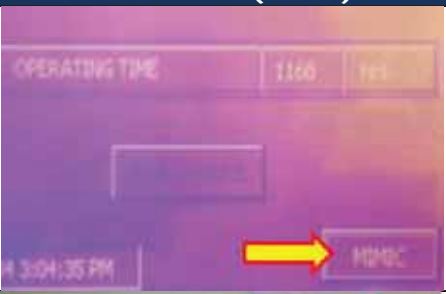
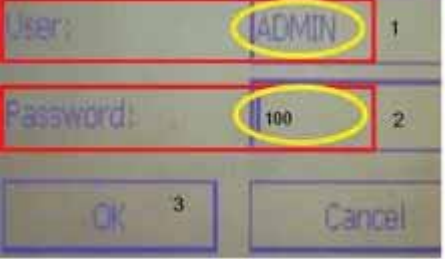

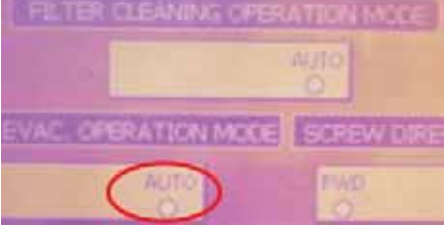



2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)

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)

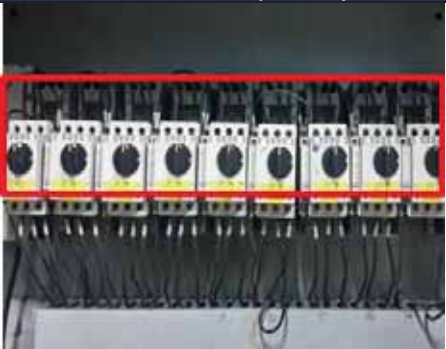



- พนักงานควบคุมการคัดแยก (Sorting Operator)

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.ตามลูกศร	
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)





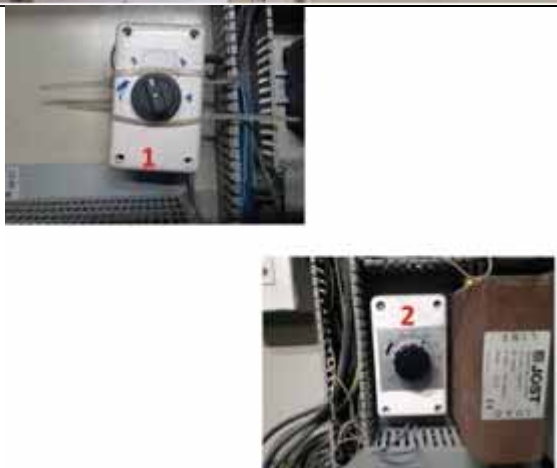
2. เครื่องมือและอุปกรณ์ (Tools and Equipments)




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"> บอลคู่ที่เข้าปั่นในระบบ LS breaker ได้คือ Size 15-40 mm. 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"> กดปุ่ม BC22 START กดปุ่ม BC21 START กดปุ่ม IMPACT START(LS breaker) 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 : PM21-07828 Page : 1 / 2	
		วันที่รับงาน : 05/07/2021	
		เวลาที่เริ่มทำงาน : 08:00	
รหัสเครื่องจักร : UFF-4721-A800A		MCL1	
ชื่อเครื่องจักร : Flt LINE BM MCL1		รหัสช่างเทคนิค : 000 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : -		รหัสระบบเครื่องจักร : -	
สถานที่ทำงาน : PMA		ชื่อโครงการ : DSI-B	

ปีงบประมาณ : 2564	เดือน : 07/2021	วัน : 05/07	พนักงาน PM : MCL-F-MW-190	ผู้รับผิดชอบ : นักวิชา สว. กมลวรรณ
-------------------	-----------------	-------------	---------------------------	------------------------------------

เวลาเริ่ม : 17/07/21 10:00	เวลาเสร็จ : 17/07/21 16:00	รหัสใบสั่ง : 0.00	สถานะ : 0.00
----------------------------	----------------------------	-------------------	--------------

ผลการปฏิบัติงาน		การประเมินผล	
		OK	NOT OK
PM Flt LINE BM			

ก่อนการทำงานให้ปิด Lock Out ทุกข้อ			
1 Valve	- ตรวจสอบการเข้ามาของ Valve - หน้าจอ, สัญญาณ ฯลฯ ให้ขึ้น	/	/
2 Line ช่องลม	- ตรวจสอบ Support มีท่อเชื่อมต่อ Air Con - ตรวจสอบทิศทางการไหล Air Con - ตรวจสอบสภาพท่อและถังน้ำรวม Open ถ้า: สายขาดหรือ มี Air Con, Clean Filter ไม่ Air Con.	/	/
3 Reserve Tank	- ตรวจสอบ เป็นช่อง Air Con Tank No.1 Tank No.2 - ตรวจสอบ เป็น Bag Filter No.1 Bag Filter No.1, 1 Bag Filter No.2 - ตรวจสอบเป็น Zone Sand Stand - ตรวจสอบเป็น ระบบระบาย ถังตกตะกอนทราย - ปิด Auto Drain - เปิด Pressure Gauge - สภาพพร้อมใช้งาน	/	/
4 Status Control	- ตรวจสอบระบบ Valve Control ก่อนเปิด Air Con. - ตรวจสอบ Pressure Gauge สถานะปิดเข้าปกติ - ตรวจสอบ Cause ที่สามารถสร้าง Auto Drain หยุด เมื่อ Valve เปิด Pressure เป็นลบคือ Air Con - เริ่ม Start System Servo Unit นำ Pairing Car - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ DGA - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ AMG - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ SWS Drum - ตรวจสอบระบบ Filter ซ่อมเก่า - ตรวจสอบระบบ Filter ใหม่ Lok - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ Shrink Out Drum - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ HT1 - ตรวจสอบระบบ Filter บริเวณ HT2 - Check สัญญ์ control ทุกข้อ	/	/

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/NORMAL

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		สาขา/โครงการ PM01-07939 Page: 3/3	
วันที่รับงาน 08/07/2021		สาขา/งาน	
วันที่เริ่มทำงาน 30			
ประเภทงาน PM		Code: 030 MAINTENANCE	
Cost Center: 011.38		วันที่ส่งงาน/ปิดงาน	
ชื่อช่าง/ช่างช่วย			
ประเภทงาน/ชื่อ	ประเภทงาน/ชื่อ	รหัสงาน	วันที่ส่งงาน
08/07/2021	08/07/2021	030	MC1-FAM 439-03
		มีช่าง (8) คน/ช่าง	
เวลาเริ่ม	เวลาสิ้นสุด	วันที่เริ่ม	วันที่สิ้นสุด
17/6/ 10:00	17/6/ 11:00	030	ช่าง/ช่างช่วย
ลักษณะงาน/รายการ			
PM-BAG PELTING NO.2 (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน ล็อกเอาท์ Lock Out ช่าง)		สถานะ/ชื่อช่าง	
		OK	NOT OK
1. Motor	เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น หัวปั๊มสายพาน		
Contractor			
Price : 2W	ค่าแรงช่างและเครื่อง		
2. Pulley & V-belt	ซ่อมแซมสายพานใหม่		
Bearing	การเปลี่ยนสายพาน/โซ่, สกรู, สกรู		
3. Screw Conveyor	เปลี่ยนสายพานสายพาน		
	การเปลี่ยนน้ำมัน Motor Gear		
	การเปลี่ยนหัวปั๊มสายพานสายพาน		
	น้ำมันสายพานสายพาน Motor		
	LV.....VV.....RW.....		
4. ช่างซ่อม	เปลี่ยนสายพานสายพาน		
	การเปลี่ยนสายพานสายพาน		
	การเปลี่ยนสายพานสายพาน Motor		
	การเปลี่ยนสายพานสายพานสายพาน		
	การเปลี่ยนสายพานสายพานสายพาน		
5. ทำความสะอาด CHECK TANK	Check ทำความสะอาด ถังน้ำ		
	CHECK ทำความสะอาดสายพานสายพาน		
	CHECK ทำความสะอาดสายพานสายพาน		
6. Pressure Diff. สายพานสายพาน	6.6 - 2 Kpa		
7. Pressure Diff	Kpa		
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			
ช่าง/ช่างช่วย/ช่างช่วย PM			
ช่าง/ช่างช่วย	ชื่อ	สาขา	ชื่อ/ชื่อช่าง
1. PM	ชื่อ/ชื่อช่าง	1	0.00 0.00 1.00

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07941 Page : 1 / 4	
วันที่ที่ทำงาน : 05/11/2021 อนุมัติงาน :		เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 00	
รหัสเครื่องจักร : HT-TT02-M015 MCL1		ประเภทงาน : 000 MAINTENANCE	
ชื่ออุปกรณ์ : OL PUMPE HT 2		วัตถุประสงค์งาน :	
วัสดุอุปกรณ์ :		สถานที่งาน :	
Description : 00 Cost Center : 301.30		หน่วยงาน :	
เวลาการทำงาน :		ระยะเวลา :	
01/07/2021 01/07/2021 2.00 001-F-MH-000 หน้าที่ (1) : ภาณุมาศ			
เวลาเริ่ม : 11/7/64 10:00		เวลาเสร็จ : 11/7/64 16:00 0.00 0.00	
แผนการทำงาน		การเข้าใช้เครื่องมือ	
PM OIL PUMPE HT 2 (เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง) Lock Out Tag Out		ON NOT ON	
1. CHECK น้ำมันเชื้อเพลิง BLOWER			
2. CHECK SCREW ใต้ฐาน MOTOR			
3. CHECK ฟันเฟืองบนชุดส่งลมไปยังน้ำมัน			
4. CHECK ภาชนะเก็บของเหลว Spray สำหรับฐานน้ำมัน 2 x 2 ลิตร			
ส่วนเก็บน้ำมันใช้ Spray = ลิตร			
ปริมาณน้ำมันใช้ = ลิตร			
5. CHECK ภาชนะเก็บของเหลว Hopper Finish Goods			
= ลิตร			
= ลิตร			
6. CHECK Gate Damper Oil Form			
7. CHECK ภาชนะเก็บ Pump ชุดน้ำมัน			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07942 Page : 2 / 4	
วันที่รับทราบ โดยผู้รับทราบ		06/07/2021		ส่งเอกสาร ไป	
ชื่อและนามสกุล ของช่างประจำตัว		MCL1		ตำแหน่ง ช่างประจำตัว	
ชื่อเครื่องจักร หรืออุปกรณ์				สถานที่ตั้งเครื่องจักร หรืออุปกรณ์	
ชนิดของงาน ที่ต้องการซ่อม		Oil Change		Date Recd.	
ประวัติการซ่อม ครั้งก่อน		ประวัติการซ่อม ครั้งนี้		ผู้รับผิดชอบ	
01/07/2021		01/07/2021		MCL1-F-889-E32	
		2.00		หน้างาน วันที่ 08/07/2021 เวลา 08.00 น.	

เวลาเริ่มทำ		เวลาเสร็จสิ้น		ค่าเงินบาท	
11/7/14 12.00		11/7/14 16.00		0.00	

แผนการทำงาน		สถานะการดำเนินงาน	
		DO	NOT DO
PM OIL FUME HT 1 (Hopper) ใช้บริการ ทีมวิศวกร Lock Out Tag Out			

1. CHECK น้ำมันเชื้อ BLOWER			
2. CHECK SCREW ฐาน MOTOR			
3. CHECK ซิมบลูกสูบแต่ละโมเตอร์เป็นชิ้น			
4. CHECK การทำงานของถัง Spray ที่สามารถใช้งานได้ 2.8 Bar			
จำนวนน้ำมันในถัง Spray = Bar			
ปริมาณลมแรงดัน = A			
5. CHECK ชุด Blower หัวดูดควัน Hopper Finish Goods			
= A			
= Bar			
6. CHECK Date Damper Oil Full			
7. CHECK การทำงาน Pump ลูกวาล์ว			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALAS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07843 Page: 3/4	
				วันที่ใบสั่งงาน : 08/07/2021	ส่งเอกสาร : 20
ชนิดเครื่องจักร : SP-SAGI 8025 ชนิดเครื่องจักร : (SAGI BAG FILTER NO.1 MCL1)				MCL1	
ผลิตโดย : (Sagimco) : PM				สภาพเครื่องจักร : GOOD MAINTENANCE หน่วยงานที่ส่ง : ส่วนใดของเครื่องจักร :	
ประเภทงานบริการ :		ประเภทงานบริการ :		เอกสาร : PM	ผู้รับผิดชอบ :
05/07/2021		07/07/2021		4.00	MCL1-F-MV 1491-03
วันที่รับงาน :		วันที่ส่งงาน :		วันที่ส่งงาน :	
11/7/6		10.00		11/7/6 11.00	
				ค่าค่าจ้าง :	0.00
แบบรายการงาน					
PM BAG FILTER NO.1				ตามแบบที่แนบมา	
(ประเภทงาน) ผลิตสารเคมี Lock Out ตามที่					
1	Motor	- แก้ไขส่วนการเชื่อมต่อ / *** Clean โมเตอร์ - ไขน็อต - เช็กลูกสูบ - เช็กลูกสูบ Contactor			
	Price : 3H	- ค่าแรงงานตามใบสั่งงาน			
2	Pulley + V-belt	- ค่าแรงงานตามใบสั่งงาน - ตรวจสอบสภาพการสึกหรบ, เปลี่ยน - ตรวจสอบการเชื่อมต่อ Pulley			
3	Score Conveyor	- แก้ไขส่วนการเชื่อมต่อ - ตรวจสอบการเชื่อมต่อ Motor Gear - ตรวจสอบการเชื่อมต่อสายพาน - ตรวจสอบการเชื่อมต่อ Motor UV _____ VV _____ WJ _____ - ตรวจสอบการเชื่อมต่อสายพาน + A			
4	อุปกรณ์	- ตรวจสอบการเชื่อมต่อ - ตรวจสอบการเชื่อมต่อสายพาน - ตรวจสอบการเชื่อมต่อสายพาน - ตรวจสอบการเชื่อมต่อสายพาน			
5	ส่วนประกอบ CHECK TANK	- Check สาย control ตามที่ - CHECK สาย control ตามที่ - CHECK สาย control ตามที่			
6	Pressure Diff. ตัวกรองน้ำ	- 2.5 - 2.5 Psi			
7	Pressure Diff	- Psi - ค่าตามใบสั่งงาน Psi			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAUS NORMA					
ส่งเอกสารให้ช่าง PM					

<p align="center">Work Order Form ใบสั่งงาน PM</p>		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07943 Page : 4/4 วันที่รับงาน : 2557/03/17 80120000 เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 30				
รหัสเครื่องจักร : SP-SAG1-6025 MCL1 ชื่อเครื่องจักร : 25512 BAG FILTER NO.1 MCL1		เวลาการซ่อม : 020 MAINTENANCE				
รหัสอุปกรณ์ : ประเภท : PM Cost Center : 011.25		เวลาการเข้าซ่อม : จำนวนรายการที่เกี่ยวข้อง :				
ประเภท	รหัส	ชื่อ	จำนวน	ราคา	มูลค่า	Max Price
5	PM	ใบสั่งงาน ซ่อม	1	0.00	0.00	1.00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07946 Page : 1 / 2	
				วันที่รับงาน : 06/07/2021 เวลาเข้ากะ : ๐๘.๓๐ น.	
				เวลาที่เริ่มทำงาน : -- : -- 30	
รหัสเครื่องจักร : MT-MP11-A0302E ชื่อเครื่องจักร : MOOD สำหรับ MCL I				สถานะระบบ : ODO MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : -- ประเภทงาน : PMS Cost Center : 301.5				ค่าความเร่งเครื่อง : -- ตำแหน่งช่างติดตั้ง : --	
ช่วงเวลาตรวจเช็ค		ระยะเวลาตามหลัก		ปริมาณ PM	
01/07/2021		01/07/2021		MC1-P-AMP-103-CB	
		0.00		อาทิตย์ (ครั้ง) รอบสัปดาห์	
เวลาเริ่มต้น		เวลาเสร็จสิ้น		รหัสโมดูล	
11/7/64 10.00		11/7/64 16.00		ส่วนล่าง 0.00	
แผนการปฏิบัติงาน				ตรวจสอบให้เรียบร้อย	
				OK NOT OK	
PM MOOD สำหรับ MCL I =====					
(ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกข้อ)					
1. Start Hour ไม่อยู่ อุปกรณ์ควบคุมไม่ทำงาน					
F1 F2 F3					
2. Check สถานะการไหล Drop Box					
F1 F2 F3					
3. Test Damper เปิด ปิด					
F1 F2 F3					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/NO NORMAN					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07948 วันที่ส่งงาน : 05/07/2021 เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 30		Page : 1 / 1
อุปกรณ์/เครื่องจักร : MT-MPT1-M022 ชื่อเครื่องจักร : (BAG) BAG FILTER MELTING MCL 1		MCL 1		รหัสรายการ : 000 MAINTENANCE
รหัสอุปกรณ์ : _____ ประเภทงาน : PM		Cost Center : 301.30		รหัสรายการเพิ่ม : _____ รหัสรายการตัด : _____
เวลาทำงานเริ่ม : _____ 15/07/2021		เวลาทำงานเสร็จ : _____ 15/07/2021		ระยะเวลา : 2.00 MCL-FAB-704-00
เวลาเริ่ม : 15/7/64 10:00		เวลาเสร็จ : 15/7/64 16:00		ระยะเวลา : 0.00 0.00
แผนการซ่อมบำรุง				ระยะเวลาที่ซ่อมบำรุง : _____ 000 000 000
PM-BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน Lock Out Tag Out)				
1	Motor	- เปลี่ยนค่าความตึงสายพาน - เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน	- เปลี่ยนสายพาน	
2	Pulley & V-belt	- เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน	- เปลี่ยนสายพาน	
3	Drive Conveyor	- เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน	- เปลี่ยนสายพาน	
4	ชุดชุด	- เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน	- เปลี่ยนสายพาน	
5	ช่างตรวจสอบ CHECK TANK	- CHECK ระดับน้ำในถัง - CHECK ระดับน้ำในถัง	- CHECK ระดับน้ำในถัง	
6	Pressure Diff. ตัวไม่ขึ้น	- 0.5 - 2 Kpa	- 0.5 - 2 Kpa	
7	Pressure Diff.	- 0.5 Kpa	- 0.5 Kpa	
8	ชุดชุด	- เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน - เปลี่ยนสายพาน	- เปลี่ยนสายพาน	
อุปกรณ์ Safety equipment : NORMAL & NORMAL				
ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
A	PM	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07347 Page : 1/5 วันที่ส่งใบ : 05/07/2021 วันที่รับ : 05/07/2021 สถานที่ :	
ทรัพย์สิน : HT-7100-48075 ชื่อเครื่อง : OIL PUMP HT 2			MCL 1		วัตถุประสงค์ : OIL MAINTENANCE วิศวกร : ช่างเทคนิค :
รหัสอุปกรณ์ : Description : 80		Cost Center : 331.14			
เวลาตรวจรับ : 15/07/2021		เวลาตรวจรับ : 15/07/2021		เวลาเริ่ม PM : MCL P-MH-000	ผู้ตรวจ : วิศวกร : 000 วิศวกร : 000
เวลาเริ่ม : 15/7/64 10:00		เวลาเริ่ม : 15/7/64 16:00		เวลาหมด : 0.00	เวลาหมด : 0.00
แผนการบำรุงรักษา					หมายเหตุ : OK NOT OK
PM OIL PUMP HT 2 (การตรวจเช็คเครื่อง Lock Out Tag Out) *****					
1. CHECK ถ้าไม่ใส่ BLOWER					
2. CHECK SCREW ไขน็อต MOTOR					
3. CHECK ฟิล์มตามจุดต่อไม่ให้รั่วซึม					
4. CHECK การทำงานของหัว Spray ศึกษารายงานไม่เกิน 2 ปี จำนวนหัวน้ำที่ใช้ Spray = หัว อัตราส่วนผสม = A					
5. CHECK ที่ Blower ไขน็อตให้ Hopper Finish Goods = A = ลิตร					
6. CHECK Gate Damper Off Point					
7. CHECK การทำงาน Pump ตามใบสั่ง					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL IS NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07951 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ประเภทใบสั่งงาน : SP-SAG-4809	MCL1	ประเภทงาน : 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : SAG BAG FILTER NO.1 MCL1		สถานะงาน : 0	
ผู้สั่งงาน : PM	Cost Center : 211.25	สถานะงาน : 0	
วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00	วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00
สถานที่ : 30			

ประเภทงาน	ประเภทงานเสริม	จำนวน	อัตราค่าจ้าง	รวม
PM21-07951	PM21-07951	0.00	MCL1-SPV-020	0.00

วันที่รับ	เวลาเริ่ม	วันที่รับ	เวลาเริ่ม
15/7/64	10:00	15/7/64	11:00

สถานที่	สถานะ
ADDITIV LOAD BENTONITE และ COAL DUST CLEANING 2 เป็นปกติ : 0.00	OK

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07952 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ประเภทใบสั่งงาน : SP-SAG1-4818	MCL1	ประเภทงาน : 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : ADDITIVE LOADING HOPPER		สถานะงาน : 0	
ผู้สั่งงาน : CLS	Cost Center : 211.17	สถานะงาน : 0	
วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00	วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00
สถานที่ : 30			

ประเภทงาน	ประเภทงานเสริม	จำนวน	อัตราค่าจ้าง	รวม
PM21-07951	PM21-07951	0.00	MCL1-SPV-020	0.00

วันที่รับ	เวลาเริ่ม	วันที่รับ	เวลาเริ่ม
15/7/64	10:00	15/7/64	11:00

สถานที่	สถานะ
ADDITIVE LOAD BENTONITE และ COAL DUST CLEANING 2 เป็นปกติ : 0.00	OK

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07953 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ประเภทใบสั่งงาน : SP-SAG1-4809	MCL1	ประเภทงาน : 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : SAG FILTER ADDITIVE SLO FILTER MCL1		สถานะงาน : 0	
ผู้สั่งงาน : PM	Cost Center : 211.22	สถานะงาน : 0	
วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00	วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00
สถานที่ : 30			

ประเภทงาน	ประเภทงานเสริม	จำนวน	อัตราค่าจ้าง	รวม
PM21-07951	PM21-07951	0.00	MCL1-SPV-020	0.00

วันที่รับ	เวลาเริ่ม	วันที่รับ	เวลาเริ่ม
15/7/64	10:00	15/7/64	11:00

สถานที่	สถานะ
1 M PM BAG FILTER ADDITIVE SLO FILTER MCL1	OK
1. ตรวจสอบการหมุนของถัง	OK
2. ตรวจสอบการหล่อลื่น หัวถังด้วย หัว SLO	OK
3. ปิดถัง	OK
4. ทำน้ำมันไฮดรอลิก	OK
5. ตรวจสอบการหล่อลื่นของถัง	OK
6. ปิดถังน้ำมันไฮดรอลิก	OK
7. ทำน้ำมัน - ตรวจสอบถังน้ำมัน	OK
8. ทำน้ำมัน - ตรวจสอบถังน้ำมัน	OK

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07954 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน : 30	
ประเภทใบสั่งงาน : SP-SAG1-4807	MCL1	ประเภทงาน : 020	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : SAG FILTER ADDITIVE LOADING HOPPER FILTER MCL1		สถานะงาน : 0	
ผู้สั่งงาน : PM	Cost Center : 211.22	สถานะงาน : 0	
วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00	วันที่ : 15/7/64	เวลา : 08:00
สถานที่ : 30			

ประเภทงาน	ประเภทงานเสริม	จำนวน	อัตราค่าจ้าง	รวม
PM21-07951	PM21-07951	0.00	MCL1-SPV-020	0.00

วันที่รับ	เวลาเริ่ม	วันที่รับ	เวลาเริ่ม
15/7/64	10:00	15/7/64	11:00

สถานที่	สถานะ
1 M PM BAG FILTER ADDITIVE LOADING HOPPER FILTER MCL1	OK
1. ตรวจสอบการหมุนของถัง	OK
2. ตรวจสอบการหล่อลื่น หัวถังด้วย หัว SLO	OK
3. ปิดถัง	OK
4. ทำน้ำมันไฮดรอลิก	OK
5. ตรวจสอบการหล่อลื่นของถัง	OK
6. ปิดถังน้ำมันไฮดรอลิก	OK
7. ทำน้ำมัน - ตรวจสอบถังน้ำมัน	OK
8. ทำน้ำมัน - ตรวจสอบถังน้ำมัน	OK

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM01-07958 Page : 3 / 3	
วันที่ส่งใบสั่งงาน : 25/07/2561		สถานะงาน : 30	
เลขที่ใบแจ้งซ่อม : 000 MAINTENANCE		หมายเหตุ :	
ชื่อผู้แจ้งซ่อม : PM Cost Center : 311.38		หน่วยงาน/พื้นที่ :	
ชื่อช่างประจำเครื่อง :		อนุมัติ :	
วันที่ส่งใบสั่งงาน : 25/07/2561 เวลา : 0.00 MC1 P-MN-600-GS		อนุมัติ (RT) :	
วันที่รับใบสั่งงาน : 25/07/2561 เวลา : 0.00		อนุมัติ :	
วันที่ส่งใบสั่งงาน : 25/07/2561 เวลา : 0.00		อนุมัติ :	

รายละเอียดการซ่อม		สถานะการซ่อม	
No.	Description	OK	NOT OK
PM-BAG FILLING NO.2 (เปลี่ยนการปฏิบัติงานเดิมคือ Loose Out ขุดหัวถัง)			
1.	Motor - เปลี่ยนหัวทวนและสายพานไฟฟ้า ขึ้นที่สายพานไฟฟ้า Contactor -		
2.	Pulley + V-Belt - หัวทวนและสายพานไฟฟ้า Bearing -		
3.	Screen Conveyor - เปลี่ยนหัวทวนและสายพานไฟฟ้า Motor Gear -		
4.	Valve -		
5.	Pressure Diff -		
6.	Pressure Diff -		
7.	Pressure Diff -		

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-07958 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน : 08/07/2021 วันที่รับงาน : 08/07/2021				ชื่อช่าง :	
ชื่อเครื่องจักร : HT-FT20-4075 MCL 1				รหัสเครื่องจักร : 020 MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน :				รหัสช่างประจำเครื่อง :	
Department : dy		Cost Center : 321.14		ชื่อเครื่องจักรที่เกี่ยวข้อง :	
เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :		ฟิล์มสีงาน :	
24/07/2021		24/07/2021		MCL 1-FM-855 ฟิล์มสี (สี) ฟิล์มสีงาน	
เวลาเริ่มงาน :		เวลาจบงาน :		ฟิล์มสีงาน :	
24/7/66 18:00		24/7/66 18:00		ฟิล์มสีงาน : ฟิล์มสีงาน :	
แผนการปฏิบัติงาน				สถานะการปฏิบัติงาน	
PM OIL FUME HT 2 (เปลี่ยนฟิล์มสี) Lock Out Tag Out				OK NOT OK	

1. CHECK ล้างถัง BLOWER				/	
2. CHECK SCREW ลิ้นชัก MOTOR				/	
3. CHECK ลิ้นชักน้ำมันเครื่องในถังน้ำมัน				/	
4. CHECK ท่อเก็บเศษเหล็ก Spray หัวตามฐานไม้ใน 2.4 Bar				/	
หัวตามฐานไม้ Spray = _____ Bar					
หัวตามฐานไม้ = _____ A					
5. CHECK ga Blower Hopper ใน Hopper Fresh Goods				/	
= _____ A					
= _____ Tons					
6. CHECK Gate Damper Oil Form				/	
7. CHECK ท่อเก็บ Pomu ถังน้ำมัน				/	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALIS NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-07959 Page: 2 / 4	
วันที่ใบสั่งงาน 09/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน HT-TD1-AR10	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
29/07/2021	29/07/2021	2.00	MCI-P-AM-433
วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ปริมาณ	ปริมาณ PM
9/7/64 10:00	9/7/64 11:00	0.00	ปริมาณ 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM DL FUME HT.1 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกข้อ)		สถานที่ทำงาน	
1. CHECK ล้างถัง SLOWLY		OK	
2. CHECK SCREW MOTOR		OK	
3. CHECK เช็กลูกสูบ/ท่อ/ไม่รั่วซึม		OK	
4. CHECK การทำงานของ Spray หัวฉีดตามใบสั่งงาน 2.3 Bar		OK	
หัวฉีด/ถัง/ถัง = Bar		OK	
ปริมาณ/ถัง = A		OK	
5. CHECK ทุบ Blower ทุบจนเป็น Hopper Finish Goods		OK	
..... A		OK	
..... ไร่		OK	
6. CHECK Gate Damper Di Form		OK	
7. CHECK การทำงาน Pump ทุกตัว		OK	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-07960 Page: 3 / 4	
วันที่ใบสั่งงาน 09/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน SP-BAG1-AR02	MCL1	ประเภทงาน 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร (SILE) BAG FILTER NO.1 MCL1		หน่วยงาน/ทีม	
ช่างประจำตัว		ช่างประจำตัว	
ประเภทงาน PM	Cost Center 311.25	ช่างประจำตัว	
ประเภทงานหลัก	ประเภทงานหลัก	ประเภท	ปริมาณ PM
29/07/2021	29/07/2021	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 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
PM BAG FILTER NO.1 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกข้อ)		สถานที่ทำงาน	
1. Motor - เป่าฝุ่น/ทำความสะอาด / *** Clean ในถัง		OK	
2. Pulley - V-Belt - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
3. Screw Conveyor - เป่าฝุ่น/ทำความสะอาด		OK	
4. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
5. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
6. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
7. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-07960 Page: 4 / 4	
วันที่ใบสั่งงาน 09/07/2021		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน SP-BAG1-AR02	MCL1	ประเภทงาน 000	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร (SILE) BAG FILTER NO.1 MCL1		หน่วยงาน/ทีม	
ช่างประจำตัว		ช่างประจำตัว	
ประเภทงาน PM	Cost Center 311.25	ช่างประจำตัว	
ประเภทงานหลัก	ประเภทงานหลัก	ประเภท	ปริมาณ PM
29/07/2021	29/07/2021	0.00	MCI-P-AM-135-04
วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ปริมาณ	ปริมาณ PM
9/7/64 10:00	9/7/64 11:00	0.00	ปริมาณ 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
3 M PM BAG FILTER QA		สถานที่ทำงาน	
1. Motor - Clean หัวฉีด/สายพาน, ฝุ่น		OK	
2. Pulley - V-Belt - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
3. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
4. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
5. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
6. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
7. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
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-AR007	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	0.00	MCI-P-AM-135-04
วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ปริมาณ	ปริมาณ PM
11/7/64 10:00	11/7/64 11:00	0.00	ปริมาณ 0.00
สถานที่ทำงาน		สถานที่ทำงาน	
3 M PM BAG FILTER QA		สถานที่ทำงาน	
1. Motor - Clean หัวฉีด/สายพาน, ฝุ่น		OK	
2. Pulley - V-Belt - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
3. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
4. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
5. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
6. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
7. ทุบถัง - สายพาน/สายพาน/สายพาน		OK	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				งานที่รับทำงาน : PM21-08978 Page : 1 / 5	
วันที่รับงาน : 04/08/2567				วันที่ส่งงาน :	
งานที่ได้รับมอบหมาย :				30	
รหัสใบสั่งงาน : 107-41701-AM328				รหัสงาน : 028 MAINTENANCE	
ชื่อสถานที่รับงาน : MBT CENTER				รหัสงานย่อย :	
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสงานที่ส่งมอบ :	
ประเภทงาน : 03		Cost Center : 3300195		จำนวนใบสั่งงาน :	

ประเภทงานรับ	ประเภทงานส่งมอบ	PM/SM	รหัสงาน PM	ผู้รับผิดชอบ
130805021	130805021	2.00	MCT-AQC-SMET1	นาย น. (ชื่อ) นางสาว

เวลาเริ่มงาน	เวลาเสร็จงาน	รหัสใบสั่ง	จำนวนใบสั่งงาน
07/1/16 10:00	08/1/16 11:00	0.00	จำนวนใบสั่งงาน : 0.00

แผนการปฏิบัติงาน

สถานะงาน	OK	NOT OK
<p>8 M CLEAN ไม้กวาด STACK MBT MCL1</p> <p>.....</p> <p>จำนวนไม้กวาด Stack ไม้กวาด 8 ไม้กวาด</p> <p>เปลี่ยน Size ไม้กวาด</p> <p>เปลี่ยนไม้กวาด</p> <p>ตรวจสอบ V-Test และบันทึก</p>		

[illegible]

[illegible][illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08985 Page : 1 / 4 วันที่ใบสั่งงาน : 24/08/2021 เวลาใบสั่งงาน : 20	
ชื่อเครื่องจักร : HT-1700-MOT-1 ชื่อเครื่องจักร : OL PUMP HT.2		MCLT	
รหัสอุปกรณ์ : ประเภท : 20 Cost Center : 001.12		หน่วยงาน : 000 MAINTENANCE หน่วยงานต้นทาง : ช่างประจำสาย :	
เวลาใบสั่งงาน : 24/08/2021 24/08/2021 2.00		เวลาใบสั่งงาน : MCLT-F-MN-000 01.00 (01) หน่วยงาน	
วันที่รับใบ : 24/8/21 เวลาที่รับ : 16.00		เวลาใบสั่ง : 0.00 เวลาใบ : 0.00	
แผนการทำการ		การดำเนินการ	
PM OL PUMP HT.2 ปรากฏการผิดปกติ Lock Out ทุกตัว *****		08 001 08	
1. CHECK ล้อใบพัด BLOWER			
2. CHECK SCREW ใต้ฐาน MOTOR			
3. CHECK ฟิล์มยางบุช่องในหัวปั๊ม			
4. CHECK การทำงานของหัว Spray หัวกระพริบไม่พบ 2.5 Bar หัวกระพริบไม่พบ Spray = Bar. หัวกระพริบไม่พบ = A			
5. CHECK ทุบ Blower ทุบทุกตัว Hopper Finish Goods = A = โหล			
6. CHECK Gate Damper Off Full			
7. CHECK การทำงาน Pump หัวปั๊ม			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08908 Page : 2 / 4	
				วันที่ใช้งาน : 04/08/2021	
				เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 80190019	
อุปกรณ์/เครื่องจักร : HT-TTH-46/3 ชื่อเครื่องจักร : OIL FUME HT-1		MCL1		หน่วยงาน : 000 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : -				รหัสสถานที่ : -	
Description : 00		Cost Center : 347.14		รหัสประเภทงาน : -	
เวลาใช้งานจริง :		เวลาประมาณการ :		อนุมัติ :	
26/08/2021	26/08/2021	2.00	MCL1-P-MW-633	หน้าที่ : (37) วิศวกร	
เวลาเริ่ม : 24/8/14 10.00		เวลาเสร็จ : 26/8/14 11.00		อนุมัติ : 0.00	
แผนการซ่อมบำรุง				หมายเหตุ :	
PM OIL FUME HT-1 (เปลี่ยนไส้กรองน้ำมันเชื้อเพลิง Lock Out ทุกข้อ) *****				หมายเหตุ :	
				OK NOT OK	
1. CHECK ฝาปิด BLOWER					
2. CHECK SCREW ใต้ฐาน MOTOR					
3. CHECK ใต้ถังตามจุดต่อท่อไม่รั่วซึม					
4. CHECK ท่อพ่นแก๊สออก Spray ด้านขวาฐานไม่รั่ว 2.5 Bar จำนวนที่รั่ว : Spray = Bar อัตราการรั่ว : A					
5. CHECK ทุบ Blower ฝาดูฝุ่น Hopper Finish Goods = A = ไร่					
6. CHECK Safety Damper Oil Pump					
7. CHECK ท่อพ่น Pump ฐานรั่วซึม					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL					

Project Name: JOB001

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10148 Page: 1 / 3
วันที่รับงาน: MT-MP01-M0025	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30
ชื่อเครื่องจักร: HOOD ส่วน MCL1	รหัสเครื่องจักร: 020	ประเภทงาน: MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: PM	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3

วันที่รับงาน: 03/09/2021	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: MCL1-F-000-000-00	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
---------------------------------	---------------------------------	---------------------	-----------------------------------	------------------------------

วันที่รับงาน: 1/9/14	วันที่ส่งงาน: 1/9/14	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
-----------------------------	-----------------------------	---------------------	-----------------------	------------------------------

สถานะงาน: OK		สถานะงาน: NOT OK
---------------------	--	-------------------------

PM HOOD ส่วน MCL1

(ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ชุดเครื่อง)

1. ตรวจสอบ Motor ไม่ทำงาน

F1

F2

F3

2. Check สายพานในชุด Drag Box

F1

F2

F3

3. Test Damper เปิด ปิด

F1

F2

F3

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/OK NORMAL

ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Project Name: JOB001

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10148 Page: 1 / 3
วันที่รับงาน: SP-SAG1-M0027	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30
ชื่อเครื่องจักร: SESS BAG FILTER NO.2 MCL1	รหัสเครื่องจักร: 020	ประเภทงาน: MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: PM	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3

วันที่รับงาน: 03/09/2021	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: MCL1-F-000-000-00	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
---------------------------------	---------------------------------	---------------------	-----------------------------------	------------------------------

วันที่รับงาน: 9/9/14	วันที่ส่งงาน: 9/9/14	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
-----------------------------	-----------------------------	---------------------	-----------------------	------------------------------

สถานะงาน: OK		สถานะงาน: NOT OK
---------------------	--	-------------------------

PM BAG FILTER NO.2 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ชุดเครื่อง)

1. Motor - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

2. Pulley - V-belt - สายพานสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

3. Screw Conveyor - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

4. Damper - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

5. Check Damper เปิด ปิด

6. Pressure DIF - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

7. Pressure DIF - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/OK NORMAL

ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Project Name: JOB001

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10150 Page: 1 / 1
วันที่รับงาน: MT-MP01-M0027	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30
ชื่อเครื่องจักร: SESS BAG FILTER MCL1	รหัสเครื่องจักร: 020	ประเภทงาน: MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: PM	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3

วันที่รับงาน: 03/09/2021	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: MCL1-F-000-000-00	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
---------------------------------	---------------------------------	---------------------	-----------------------------------	------------------------------

วันที่รับงาน: 9/9/14	วันที่ส่งงาน: 9/9/14	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
-----------------------------	-----------------------------	---------------------	-----------------------	------------------------------

สถานะงาน: OK		สถานะงาน: NOT OK
---------------------	--	-------------------------

PM BAG FILTER MCL1 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ชุดเครื่อง)

1. Motor - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

2. Pulley - V-belt - สายพานสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

3. Screw Conveyor - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

4. Damper - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

5. Check Damper เปิด ปิด

6. Pressure DIF - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

7. Pressure DIF - ฝาปิดสายพานสายพาน (ซึ่งมีสายพาน)

8. Check Damper เปิด ปิด

9. Check Damper เปิด ปิด

10. Check Damper เปิด ปิด

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/OK NORMAL

ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Project Name: JOB001

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10151 Page: 1 / 1
วันที่รับงาน: MT-T002-M0115	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30
ชื่อเครื่องจักร: OL FUME HT.2	รหัสเครื่องจักร: 020	ประเภทงาน: MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: PM	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3

วันที่รับงาน: 03/09/2021	วันที่ส่งงาน: 03/09/2021	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: MCL1-F-000-000-00	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
---------------------------------	---------------------------------	---------------------	-----------------------------------	------------------------------

วันที่รับงาน: 9/9/14	วันที่ส่งงาน: 9/9/14	สถานะงาน: 30	รหัสงาน: 301.3	ชื่อหัวหน้างาน: 301.3
-----------------------------	-----------------------------	---------------------	-----------------------	------------------------------

สถานะงาน: OK		สถานะงาน: NOT OK
---------------------	--	-------------------------

PM OL FUME HT.2 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ชุดเครื่อง)

1. CHECK Damper เปิด ปิด

2. CHECK SCREW MOTOR

3. CHECK Damper เปิด ปิด

4. CHECK Damper เปิด ปิด

5. CHECK Damper เปิด ปิด

6. CHECK Damper เปิด ปิด

7. CHECK Damper เปิด ปิด

8. CHECK Damper เปิด ปิด

9. CHECK Damper เปิด ปิด

10. CHECK Damper เปิด ปิด

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/OK NORMAL

ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3	ชื่อ: 301.3
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		งานปีใดบ้าง PM21-10152 Page : 2 / 4 วันที่สั่งงาน 03/09/2521 งานปีใดบ้าง 30	
รหัสเครื่องจักร HT-7721-A015 ชื่อเครื่องจักร OL PUMP HT.1		MCL 1	
รหัสผู้ตรวจ Username : 24		รหัสช่างเทคนิค ชื่อช่างเทคนิค	
Cost Center : 341.14			
ปีงบประมาณใด 00000001		ปีงบประมาณใด 00000001	
รหัสงาน PM 00000001		ปีงบประมาณ 00000001	
วันที่สั่งงาน 01/09/21		วันที่สั่งงาน 01/09/21	
รหัสเครื่องจักร 01/09/21		รหัสเครื่องจักร 01/09/21	
รหัสช่างเทคนิค 01/09/21		รหัสช่างเทคนิค 01/09/21	
รหัสผู้ตรวจ 01/09/21		รหัสผู้ตรวจ 01/09/21	
รายละเอียดการซ่อม			
PM OIL PUMP HT.1 ใช้งานตามคู่มือ Lube Oil ทุกสัปดาห์			

1. CHECK น้ำมัน BLOWER			
2. CHECK SCREW MOTOR			
3. CHECK ฟิล์มกรองน้ำมันในถังน้ำมัน			
4. CHECK การทำงานของหัว Spray ตามมาตรฐานไม่เกิน 2.5 Bar			
ค่าแรงดันน้ำมันหัว Spray = Bar			
อัตราการไหลของน้ำมัน = ลิตร/วินาที			
5. CHECK ภาชนะเก็บของเหลว Hopper Polish Glass			
= ลิตร			
= ลิตร			
6. CHECK Gate Damper Of Pump			
7. CHECK การทำงาน Pump ทุกสัปดาห์			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL AS NORMAL			

[illegible]

Work Order Form				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10153		Page : 4 / 4	
ใบสั่งงาน PM				ใบเปลี่ยนงาน : 23082021		วันที่รับงาน : 20	
รายละเอียดงาน : <input type="checkbox"/> OP-DASH BOARD MCL? ใบเปลี่ยนงาน : <input type="checkbox"/> SHEL BAG FILTER NO. 1 MCL 1				สถานะงาน : <input checked="" type="checkbox"/> END MAINTENANCE			
รายการซ่อม : <input type="checkbox"/> อุปกรณ์ : <input type="checkbox"/> PM Cost Center : 311.25				สถานะงานใบสั่งงาน : <input type="checkbox"/> สถานะใบเปลี่ยน : <input type="checkbox"/>			
จำนวน	วันที่	ชื่อ	จำนวน	วันที่	จำนวน	วันที่	จำนวน
1	2021	นายสมชาย ใจดี	1	2021	2021	2021	2021

Work Order Form ใบสั่งงาน PM			งานที่สั่งงาน : PM21-10154 Page : 1 / 1	
วันที่ส่งงาน : 22/08/2021 วันที่รับงาน : 20			งานที่รับมอบ :	
รหัสเครื่องจักร : 117-U701-M023 MCLT			รหัสงานพิเศษ : 000 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER CHANGE PREPARATION 3000 CCM			รหัสงานตามเครื่อง :	
ชื่อช่างงาน : PM Out Date : 20/08/21			ชื่อช่างประจำตัว :	

ประเภทงานพิเศษ	ประเภทตามเครื่อง	ขนาด	รหัสงาน PM	ผู้รับมอบ
15/08/2021	15/08/2021	0.00	MC1-P-MN-700	ส.วิชาญ (ก) ชลประทาน

เลขที่ใบสั่ง	เลขที่เครื่อง	รหัสเครื่อง
15/9/14 10-00	15/9/14 16-00	0.00 จำนวนใบ : 0.00

แผนการปฏิบัติงาน		สถานะการซ่อมบำรุง	
		OK	NOT OK
PM BAG FILTER CHANGE PREPARATION 3000 CCM (เปลี่ยนถุงกรอง) ปิดเครื่อง Lock Out อุปกรณ์			
1. Control	- ตรวจสอบค่าความสะอาด (ทุก 1 ชั่วโมง) - Check น้ำมันหล่อ (ทุก 1 ชั่วโมง) - Check CB (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
2. Motor	- ค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 1 ชั่วโมง) - วัดค่า (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
3. ทดสอบการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ	- ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
4. DP-Mat	- ใ้ใบ 2000 PM (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
5. วัดค่าการเชื่อมต่อ	- ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
6. ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อ Flexible	- ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ ค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
7. Filter Housing	- ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อ ค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
8. General Test Of Function	- ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 1 ชั่วโมง)	/	
9. Filter Cartridges หรือ อุปกรณ์	- ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 1 ชั่วโมง) - ตรวจสอบค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อค่าการเชื่อมต่อ (ทุก 2 ชั่วโมง)	/	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL (ใช้ NORM)			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PMO1-10158 Page : 2 / 2	
				วันที่ใบงาน : 05/08/2521	สาขา/ช่าง : 30
				เลขที่ใบปะติด : 220	MAINTENANCE
เครื่องจักร/Line : UF-UT01-MB34		MCL1		รหัสประเภท/Line :	
ชื่อเครื่องจักร : เครื่องเชื่อม SCRAP				รหัสประเภท/Line :	
Location : 30	Cost Center : 300015			ค่าใบปะติด/ค่าจ้าง : 8	
ประเภทงาน/วันที่		ประเภทงาน/วันที่	ราคา/ค่า	ปริมาณ PM	ผู้รับผิดชอบ
15/08/2521		15/08/2521	1.00	MC1-F-MW-008	บริษัท บ.บี. ภาณุพัฒน์
เวลาเริ่มงาน	เวลาเสร็จงาน	เวลาเริ่มงาน	เวลาเสร็จงาน	ค่าจ้าง/ค่า	ค่าจ้าง/ค่า
15/8/21 18.00	15/8/21 11.00	0.00	0.00		
แผนการช่างงาน					การช่าง/ชื่อช่างงาน
					OK
PM เครื่องเชื่อม SCRAP					NOT OK

ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกครั้ง					
จำนวนช่างงาน เครื่องเชื่อม SCRAP 1 คน / ชิ้น					
1. ตรวจ Check Motor					
วัดค่า A.M.R. _____					
วัดค่า AMP _____					
2. ตรวจ Check Bearing					
ค่าความสะอาด Bearing _____					
วัดการสั่น Bearing _____					
3. ตรวจ Check ทุบลิ้น Oil					
4. ตรวจ Check ทุบลิ้น ไม่ให้กระทบ					
5. ค่าความสะอาดตู้ Control					
วัดค่าตู้ Control _____					
ค่าความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า					
6. Test Run เครื่องไฟฟ้า					
สรุปงาน Safety Acquisition = NORMAL IS NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10156 Page : 1 / 2	
				วันที่รับงาน : 03/08/2021	วันที่ส่งงาน : 03
				เลขที่ใบปะหน้า : 020 MAINTENANCE	
รหัสเครื่องจักร SP-SALT-MIN MCL1				หน่วยงานช่าง : GTC MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร AGGREGATE LOADING HOPPER					
รหัสสัญญาจ้าง -				รหัสเอกสารใบสั่งงาน -	
Location CLS		Cost Center 211.53		สีรหัสรายการบัญชี -	
ประเภทของวัสดุ		ประเภทตามระบบคลัง		ปริมาณ PM	
13/08/2021	13/08/2021	0.00	MCT-SPMS2004		
				นายณัฏฐ์ กนกสวน	
เวลาเริ่มงาน		เวลาเสร็จงาน		ค่าประเมินผล	
15/8/64 10.00	15/9/64 16.00	0.00	ตามปกติ 0.00		
แผนการทำงาน					สถานะการตรวจสอบงาน
					OK NOT OK
PM AGGREGATE LOAD BENTONITE FOR COAL DUST CLEANING 2 มื้อต่อวัน 1 คน					
โดยการตรวจสอบปฏิบัติงานทำงานตามปกติ					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10157 Page : 4 / 7	
				วันที่รับงาน : 02/08/2561	
				เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 00	
รหัสเครื่องจักร : 2P-SAG-4004		MCL1		รหัสงานซ่อม : 000 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER ADDITIVE SLO FILTER MCL1				รหัสสถานะเครื่อง : 0	
รหัสอุปกรณ์ : 0				รหัสสถานะพัสดุ : 0	
SOURCING : 00		Cost Center : 211 20		รหัสรายการพัสดุ : 0	
รหัสงานซ่อมอื่น :		รหัสงานซ่อมอื่น :		ผู้รับงาน :	
15/08/2561	15/08/2561	0.00	MCL1-F-400-620		นายฉวี ธรรมสาร
เวลาเริ่มงาน :		เวลาเสร็จงาน :		รหัสอื่น ๆ :	
15/9/61 10.00	15/9/61 16.00	0.00	จำนวนใบ : 0.00		
รายละเอียดงาน					สถานะการซ่อมงาน
					OK
1 M.P.M BAG FILTER ADDITIVE SLO FILTER MCL1					NOT OK
=====					
1.ตรวจเช็คสภาพอุปกรณ์					/
2.ตรวจเช็คสถานะของเครื่องจักรดูว่ามีน้ำมัน ถ้ามี SLO					
2.1 ใช้น้ำมัน					
2.2 ใช้น้ำมันชนิดที่เหมาะสม					
3.ตรวจเช็คสภาพเครื่องมืออุปกรณ์					
3.1 ปล่อยน้ำมันทิ้งจนแห้ง					
3.2 ใช้น้ำมัน - น้ำมันชนิด ที่ใช้กับอุปกรณ์ ใช้น้ำมัน					
3.3 ปล่อยน้ำมันทิ้ง จนแห้ง					

[illegible]

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10163 Page : 1 / 1	
		วันที่ใบสั่งงาน : 03/09/2021	สถานะงาน :
		สถานที่เกิดเหตุ : -	ใบ : 30
อุปกรณ์เครื่องจักร : SP-SAG-M02 MCL1		พนักงานประจำ : GDE	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : (SSE) BAG FILTER NO.2 MCL1			
ชนิดอุปกรณ์ : -		พนักงานประจำ : -	
Location : PM	Cat Code : 311.38	ช่างที่ดำเนินการ : -	

เอกสารแนบมา	เอกสารแนบเข้า	รายการ PM	ผู้รับผิดชอบ
Z308/0021	Z308/0021	G.DG	MCL P-MW 618 CG
			นัชชาวี (BT) รณชาติ

เวลาเริ่มรับ	เวลาเสร็จสิ้น	ปฏิบัติงานที่
9:30/9/64 10:00	9:30/9/64 16:00	G.DG งานทั่วไป : G.DG

รายละเอียดการทำงาน	การส่งคืนเอกสาร
	OK NOT OK
PM SAG BELTING NO.2 (เปลี่ยนเบร็กสายพาน ลิ้นชัก Lock Out ชั่วคราว)	
1 Motor = เป็นอุปกรณ์ควบคุมความเร็วไฟฟ้า ขับลิ้นชักล็อกหน้า Contactor	/
Pump : SW = สายพานขับเคลื่อนตะแกรง	/
2 Pulley + V-Belt = ทำความสะอาดเฟืองขับ Beltting = ตรวจสอบสายพานให้เรียบ, เปลี่ยนเฟือง	/
- ตรวจเช็คโครงสร้าง Pulley	/
3 Screw Conveyor = เป็นอุปกรณ์ขนส่ง	
- ตรวจสอบตะแกรงลำเลียง Motor Gear	
- ตรวจสอบทิศทางเดินของสายพานสายพาน	
- วัดค่าแรงลมที่ประตู Motor	
VV _____ VW _____ WV _____	
- วัดกระแส Amp = FRU วัดกระแส = A.	
4 ถูชุดฝุ่น	/
- สะบัดถังดูดฝุ่น	/
- สะบัดฟิตเตอร์ปีปูน	/
- ตรวจสอบการทำความสะอาด Valve เข้าลม	/
- ตรวจสอบความเรียบร้อยตู้ควบคุมและ	/
- ตรวจสอบสายพานสายพานสายพาน	/
- Check ฟังก์ชั่น control ชุดฟรี	/
5. ทำการตรวจ CHECK SAW	/
- CHECK ระบบทำงานอัตโนมัติ	/
- CHECK ระบบความปลอดภัยประตูเปิด	/
6. Pressure Diff ลิ้นชักน้ำมัน	/
- 0.5 ~ 2 Kpa	/
7. Pressure Diff	/
- Kpa	/

ผลการัน Safety equipment = NORMAL ABNORMAL

ทำการลงบันทึกข้อมูลใน PM

ตรวจสอบ	ชื่อ	ตำแหน่ง	วันที่
1. PM	นิพนธ์ นามะ		1 9/9/21

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10161 Page : 1 / 1 วันที่ใช้งาน : 23/09/2021 สถานที่ปฏิบัติงาน : 30	
รหัสเครื่องจักร : M74M014M02 ชื่อเครื่องจักร : (BFL) BAG FILTER MELTING MCL1		MCL1	
รหัสอุปกรณ์ : อุปกรณ์ : PM		รหัสรายการซ่อม : 220 - MAINTENANCE จำนวนรายการซ่อม : 1	
ชื่อช่างเทคนิค : 23/09/2021		วันที่ใช้งาน : 23/09/2021	
เวลาเริ่มงาน : 08:00 เวลาสิ้นสุดงาน : 16:00		ระยะเวลา : 8.00 MCL1 P-MV (704-05)	
เวลาเริ่มงาน : 10:00 เวลาสิ้นสุดงาน : 16:00		เวลาเริ่มงาน : 08:00 เวลาสิ้นสุดงาน : 16:00	
รายละเอียดการซ่อม			
PM BAG FILTER MELTING (ปัญหาการปฏิบัติงาน คือ มีเสียง Lock Out ชั่วคราว)			
1. Motor - เปลี่ยนปลั๊กตามสถานะจากเดิมให้เรียบร้อย Conductor			
2. Pulley + V-belt - ทำความสะอาดและเปลี่ยน Bearing - ตรวจสอบและทำการเปลี่ยนใหม่, เปลี่ยน Oil			
3. Screw Conveyor - เปลี่ยนปลั๊กตามสถานะ - ตรวจสอบและเปลี่ยน Motor Gear - ตรวจสอบและเปลี่ยน Motor V-belt - ตรวจสอบและเปลี่ยน Motor V-belt			
4. อุปกรณ์ - ตรวจสอบและเปลี่ยน - ตรวจสอบและเปลี่ยน - ตรวจสอบและเปลี่ยน			
5. Check Tank - CHECK และเปลี่ยนน้ำมัน - CHECK และเปลี่ยนน้ำมัน			
6. Pressure Diff - 0.8 - 2 Kg/cm ²			
7. Pressure Diff - 0.8 - 2 Kg/cm ²			
8. อุปกรณ์ - ตรวจสอบและเปลี่ยน 1 ชิ้น - ตรวจสอบและเปลี่ยน 1 ชิ้น - Check อุปกรณ์ BAG FILTER 1 ชิ้น			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10162 Page : 1 / 1 วันที่ใช้งาน : 22/09/2021 สาขา/ส่วน : ๒๐	
รหัสเครื่องจักร : HT-1710-A010 MCL1		ประเภทของงาน : ๐๑ MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : OIL PUMP HT-2		ช่างควบคุม/ช่างซ่อม :	
ชนิดอุปกรณ์ :		ค่าความดันน้ำมัน :	
Model/รุ่น : 01 Cost Center : 341.18		ค่าสีน้ำมันหล่อลื่น :	
ปริมาณอะไหล่เดิม :		ปริมาณอะไหล่ใหม่ :	
2309/2021 2309/2021 Z.00		รหัสสาร/สาร : MCI F-MAN-BSS ปริมาณของเหลว : น้ำกลั่น (GTL) 1000ml	
เวลาเริ่มงาน : ๑๓:๐๐ เวลาเสร็จงาน : ๑๕:๐๐ วันที่ : ๒๒/๙/๖๑ ชั่วโมง : ๐.๒๐			
แผนการทำงาน		สถานะการทำงาน	
PM OIL PUMP HT-2 (เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเชื้อเพลิง Lock Out Tag Out) *****		OK NOT OK	
1. CHECK น้ำมันเชื้อเพลิง BLOWER		✓	
2. CHECK SCREW ติดฐาน MOTOR		✓	
3. CHECK ทิศทางการหมุนของมอเตอร์ให้เรียบร้อย		✓	
4. CHECK การทำงานของตัว Blower จำนวนลูกสูบภายในไม่เกิน 2.3 Bar จำนวนหัวฉีดน้ำคือ Spray = ลิตร ทิศทางลมแรงสุด = ฟุต		✓	
5. CHECK ทุก Blower ส่วนชุดหัวฉีด Hopper Finish Goods = ลิตร = ลิตร		✓	
6. CHECK Gate Clamper Oil Pump		✓	
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน		✓	
สรุปผล Safety equipment + NORMALS NORMAL			

[illegible][illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08327 Page : 1 / 1	
วันที่ส่งใบสั่งงาน : 05/07/2021				วันที่รับใบสั่งงาน : 05/07/2021	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER HT3				ประเภทงาน : 020 MAINTENANCE	
หน่วยงาน : PM				วิศวกร : 300516	
เวลาเข้างาน : 08:00		เวลาออกงาน : 16:00		หมายเหตุ :	
วันที่ : 05/07/2021		เวลา : 08:00		สถานที่ : MCL2 F-APN 713	
ชื่อช่าง :		ชื่อช่าง :		ชื่อช่าง :	
เวลา : 08:00		เวลา : 08:00		เวลา : 08:00	
รายละเอียดงาน				สถานะงาน	
PM BAG FILTER HT3 (เปลี่ยนไส้กรอง)				OK / NOT OK	
1. Motor - Clean ไส้กรองอากาศ, ไส้กรอง				<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>	
2. Fan - ตรวจสอบใบพัด					
3. หุ่นยนต์ - ตรวจสอบการเคลื่อนที่					
4. Filter - ตรวจสอบไส้กรอง					
5. Motor - ตรวจสอบ Motor UV = ____ VW = ____ UW = ____					
อุปกรณ์ Safety equipment : NORMAL/AB NORMAL					
เวลา : 08:00		เวลา : 16:00		เวลา : 08:00	
เวลา : 08:00		เวลา : 16:00		เวลา : 08:00	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08328 Page : 1 / 1 วันที่รับงาน : 06/07/2021 เลขที่ใบรับงาน : 001000000	
รหัสเครื่องจักร : PE AB001 ชื่อเครื่องจักร : Ho LINE BK MCL2		MCL2	
รหัสอุปกรณ์ : ประเภทงาน : PM		รหัสรายการซ่อม : 020 MAINTENANCE ชื่อช่างประจำสาย :	
รหัส Center : 002.4			
วันที่ส่งงาน : 06/07/2021	วันที่ตรวจงานเสร็จ : 06/07/2021	เวลาเริ่ม : 8.00	เวลาจบ : PM MCL2 P-AMV 710
		ผู้รับมอบ : นายวิชาญ (อ.) วัฒนสุข	
เวลาเริ่ม : 6/7/66 10.00	เวลาเสร็จ : 6/7/66 16.00	เวลาพัก : 0.00	เวลาไม่ : 0.00
ผลการทำงาน			สถานะการทำงาน OK NOT OK
1 M PM Ho LINE ผลการงาน MCL2 ***** (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกข้อ)			
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 - เช็ท Auto Drain ใต้ถัง Discharge, MELTING, BAG FILTER NOY - ตรวจสอบแรงดันที่ pressure Gauge			
4 ฟิล์ม Control - ตรวจสอบการ Valve Control ที่ถังเก็บ Air Com - ตรวจสอบ Pressure Gauge ตามจุดใช้งานต่างๆ - ตรวจสอบ Clean ที่หัวสายลม Auto Drain ทุกจุด - ตรวจสอบ Valve ที่ถัง Pressure เปิด/ปิด Air Com - ตรวจสอบ Service Unit ที่หัว Pouring Car - ตรวจสอบการ Filter ที่ถัง DISA - ตรวจสอบการ Filter ที่ถัง AMC - ตรวจสอบการ Filter ที่ถัง Sub Drum - ตรวจสอบการ Filter ที่ถัง Lab - ตรวจสอบการ Filter ที่ถัง Shaker Out Drum - Check สัญญาณทุกข้อ			
อุปกรณ์ Safety equipment : NORMAL (NORMAL)			
เวลาเริ่ม : 8.00	วันที่ : 2021	เวลา : 8.00	เวลา : 8.00

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08328 Page : 1 / 8

วันที่ใบสั่งงาน : 06/07/2021

สัปดาห์ : 30

รหัสเครื่องจักร : HT-TT03-MAG14

ชื่อเครื่องจักร : OL FUME HT-3

MCL2

รหัสช่างเทคนิค : 020

ชื่อช่างเทคนิค : MAINTENANCE

รหัสอุปกรณ์ :

ชื่ออุปกรณ์ :

ประเภทงาน : 01

Code Center : HT3-001

ช่างเทคนิค :

ประเภทงานหลัก :

ประเภทงานเสริม :

ไตรมาส : 2.00

รหัสงาน PM : MC2-F-MN-002

ผู้รับผิดชอบ : หน้าที่ 010 วิศวกร

วันที่เริ่ม : 6/7/21 10:00

วันที่จบ : 6/7/21 16:00

ปริมาณ : 0.00

จำนวนใบ : 0.00

แผนการทำงาน

OK

NOT OK

PM OL FUME HT-3 (ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out อุปกรณ์)

1. CHECK ถ้าไม่ใส่ BLOWER

2. CHECK SCREW ขั้วฐาน MOTOR

3. CHECK รั่วซึมตามจุดต่อท่อไม่ให้มีซึม

4. CHECK การทำงานของหัว Spray สำหรับพ่นสารฆ่าเชื้อในถัง 2.5 ลิตร

ค่าแรงต่อลิตรน้ำที่ Spray = ลิตร

ปริมาณสารฆ่าเชื้อ = A

5. CHECK ท่อ Blower ที่ดูดสารใน Hopper Fresh Goods

= A

= ลิตร

6. CHECK Gate Damper Oil Pump

7. CHECK การทำงาน Pump ถูกรับน้ำมัน

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08330 Page : 2 / 8

วันที่ใบสั่งงาน : 06/07/2021

สัปดาห์ : 30

รหัสเครื่องจักร : HT-TT04-MAG14

ชื่อเครื่องจักร : OL FUME HT-4

MCL2

รหัสช่างเทคนิค : 020

ชื่อช่างเทคนิค : MAINTENANCE

รหัสอุปกรณ์ :

ชื่ออุปกรณ์ :

ประเภทงาน : 01

Code Center : HT4-001

ช่างเทคนิค :

ประเภทงานหลัก :

ประเภทงานเสริม :

ไตรมาส : 2.00

รหัสงาน PM : MC2-F-MN-737

ผู้รับผิดชอบ : หน้าที่ 010 วิศวกร

วันที่เริ่ม : 6/7/21 10:00

วันที่จบ : 6/7/21 16:00

ปริมาณ : 0.00

จำนวนใบ : 0.00

แผนการทำงาน

OK

NOT OK

PM OL FUME HT-4 (ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out อุปกรณ์)

1. CHECK ถ้าไม่ใส่ BLOWER

2. CHECK SCREW ขั้วฐาน MOTOR

3. CHECK รั่วซึมตามจุดต่อท่อไม่ให้มีซึม

4. CHECK การทำงานของหัว Spray สำหรับพ่นสารฆ่าเชื้อในถัง 2.5 ลิตร

ค่าแรงต่อลิตรน้ำที่ Spray = ลิตร

ปริมาณสารฆ่าเชื้อ = A

5. CHECK ท่อ Blower ที่ดูดสารใน Hopper Fresh Goods

= A

= ลิตร

6. CHECK Gate Damper Oil Pump

7. CHECK การทำงาน Pump ถูกรับน้ำมัน

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08331 Page : 3 / 8

วันที่ใบสั่งงาน : 06/07/2021

สัปดาห์ : 30

รหัสเครื่องจักร : CT001-1

ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER

MCL2

รหัสช่างเทคนิค : 020

ชื่อช่างเทคนิค : MAINTENANCE

รหัสอุปกรณ์ :

ชื่ออุปกรณ์ :

ประเภทงาน : 01

Code Center : 080201

ช่างเทคนิค :

ประเภทงานหลัก :

ประเภทงานเสริม :

ไตรมาส : 4.00

รหัสงาน PM : MC2-F-MN-700-05

ผู้รับผิดชอบ : หน้าที่ 010 วิศวกร

วันที่เริ่ม : 6/7/21 10:00

วันที่จบ : 6/7/21 16:00

ปริมาณ : 0.00

จำนวนใบ : 0.00

แผนการทำงาน

OK

NOT OK

PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER

ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out อุปกรณ์

FAN BLOWER NO 1

ลักษณะ

เช็ค Pulley

Check V-Belt

ปรับระดับสายพาน

เช็ค Amp มาตรฐาน

IT.....(A) OZ.....(A) OZ.....(A)

FAN BLOWER NO 2

ลักษณะ

เช็ค Pulley

Check V-Belt

ปรับระดับสายพาน

เช็ค Amp มาตรฐาน

IT.....(A) OZ.....(A) OZ.....(A)

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08332 Page : 4 / 8

วันที่ใบสั่งงาน : 06/07/2021

สัปดาห์ : 30

รหัสเครื่องจักร : HT-TT03-MAG18

ชื่อเครื่องจักร : OL PACK HT3

MCL2

รหัสช่างเทคนิค : 020

ชื่อช่างเทคนิค : MAINTENANCE

รหัสอุปกรณ์ :

ชื่ออุปกรณ์ :

ประเภทงาน : 01

Code Center : HT3-001

ช่างเทคนิค :

ประเภทงานหลัก :

ประเภทงานเสริม :

ไตรมาส : 1.00

รหัสงาน PM : MC2-HTCP001

ผู้รับผิดชอบ : หน้าที่ 010 วิศวกร

วันที่เริ่ม : 6/7/21 10:00

วันที่จบ : 6/7/21 16:00

ปริมาณ : 0.00

จำนวนใบ : 0.00

แผนการทำงาน

OK

NOT OK

3 M-PM OL PACK HT3

ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out อุปกรณ์

1. ตรวจสอบ Dust Pressure ต้องน้อยกว่า 2.5 (.....) PSI

2. ตรวจสอบ Filter ไม่อุดตัน / ซ่อม เปลี่ยน

3. ตรวจสอบน้ำมัน

4. ถูกรับน้ำมัน / เปลี่ยน

5. ตรวจสอบระดับน้ำในถัง 2.5 ลิตร

6. น้ำมันในถังที่มีเชื้อเพลิงอยู่ทุกถัง Overhaul

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08333 Page : 1 / 1	
ชื่อเครื่องจักร : HT-TT03-68025				วันที่มีงาน : 05/03/2021	
ชื่อเครื่องจักร : OIL PACK HT3				เลขที่ใบสั่งงาน : 30	
รหัสอุปกรณ์ :				หน่วยงาน/ทีม : 325 MAINTENANCE	
ชื่อช่าง : AMU				หน่วยงาน/ทีม :	
Cost Center : HT3-001				วัสดุ/อะไหล่ :	
ระยะเวลาการทำงาน :		ระยะเวลาตามใบ :		ระยะเวลา PM :	
05/03/2021		05/03/2021		M02 HTOM001	
		1.00		เวลาใช้ (ET) 16.00 ชม.	
เวลาเริ่ม :		เวลาเสร็จ :		เวลาใช้ :	
7/7/21 10:00		7/7/21 16:00		0.00 0.00	
หมายเหตุ				ตรวจสอบงาน	
1. M PM OIL PACK HT3 ***** (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องเช็ค Lock Out ทุกตัว)				OK NOT OK	
1. ตรวจสอบ Oil Pressure ต้องมีค่า 2.5				<div style="text-align: center;"> </div>	
2. ตรวจสอบ Filter ไม่ขาดอายุ					
3. ตรวจสอบน้ำมัน					
4. ดูน้ำมันมีสีขุ่น : มีสีขุ่น					
5. ตรวจสอบระดับน้ำในถังน้ำมัน :					
6. น้ำมันในถังมีกลิ่นหรือขุ่น :				<div style="text-align: center;"> </div>	
7. น้ำมันในถังมีกลิ่นหรือขุ่น :					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08334 Page : 8 / 8																							
				วันที่รับงาน : 05/07/2021																							
				วันที่ส่งงาน : 30																							
รหัสเครื่องจักร : HT-TT04 AB35		MCL2		รหัสโรงงาน : D90 MAINTENANCE																							
ชื่อเครื่องจักร : OIL PACK HT9																											
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสหน่วยงานซ่อม :																							
ชื่ออุปกรณ์ : SMU		Cost Center : 0074-004		สำนักช่างช่างใหญ่																							
ประเภทงานภายใน		ประเภทงานนอก	ค่าเวลา	ชื่อช่าง PM	ผู้รับผิดชอบ																						
0707/0021	0707/0021	1.00	MCS-HTCM002	นันทวัฒน์ (อ.) วัฒนสาร																							
งานเดิม		งานเดิม	เปลี่ยนถ่าย :																								
7/7/21	10.00	7/7/21	16.00	0.00	ช่างใหม่ : 0.00																						
แผนการดำเนินงาน					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">สถานะการทำงาน</th> </tr> <tr> <th>OK</th> <th>NOT OK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 50px;">1. M PM OIL MIST FILTER OIL PACK HT9 *****</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกครั้ง</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1. ตรวจสอบ Oil Pressure คือกี่บาร์ 2.3</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td>2. ตรวจสอบ Filter ไม่ขาดอยู่</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td>3. ตรวจสอบน้ำมัน</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td>4. ดูน้ำมันในถัง 1 ลิตร</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td>5. ตรวจสอบพื้นที่สูง ไม่มีส่วนใด</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td>6. น้ำมันในถังเกินครึ่งถังหยุดทำงาน Overhaul</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td colspan="2">อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALAS NORMAL</td> </tr> </tbody> </table>	สถานะการทำงาน		OK	NOT OK	1. M PM OIL MIST FILTER OIL PACK HT9 *****		ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกครั้ง		1. ตรวจสอบ Oil Pressure คือกี่บาร์ 2.3	/	2. ตรวจสอบ Filter ไม่ขาดอยู่	/	3. ตรวจสอบน้ำมัน	/	4. ดูน้ำมันในถัง 1 ลิตร	/	5. ตรวจสอบพื้นที่สูง ไม่มีส่วนใด	/	6. น้ำมันในถังเกินครึ่งถังหยุดทำงาน Overhaul	/	อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALAS NORMAL	
สถานะการทำงาน																											
OK	NOT OK																										
1. M PM OIL MIST FILTER OIL PACK HT9 *****																											
ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกครั้ง																											
1. ตรวจสอบ Oil Pressure คือกี่บาร์ 2.3	/																										
2. ตรวจสอบ Filter ไม่ขาดอยู่	/																										
3. ตรวจสอบน้ำมัน	/																										
4. ดูน้ำมันในถัง 1 ลิตร	/																										
5. ตรวจสอบพื้นที่สูง ไม่มีส่วนใด	/																										
6. น้ำมันในถังเกินครึ่งถังหยุดทำงาน Overhaul	/																										
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALAS NORMAL																											

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-06335 Page : 1 / 1	
		วันที่รับงาน : 06/07/2021 MS1000176	
		เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 30	
ชนิดเครื่องจักร : F 3002	MCL2	รหัสรายการอื่น : 420	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : (SEED BAG FILTER SAND PLANT MCL2)			
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการพิเศษ :	
ประเภทงาน : AMV	Date Given : 200000	สถานะการส่งบัญชี :	

ประเภทของงานอื่น	ประเภทงานสาขาอื่น	ราคาต่อหน่วย	ปริมาณ PM	พื้นที่ประกอบ
T300T2021	T300T2021	3.00	MCL2-F-SAN-MB-DE	ฉัษัง (BT) รอยส้นดิน

เวลาพักใช้	เวลาที่ให้บริการ	อัตราค่าเช่า	จำนวนชั่วโมง	รวมค่าเช่า
13/7/14 - 16-07	13/7/14 - 16-07	0.00	จำนวนชั่วโมง	0.00

รายละเอียดการทำงาน		การดำเนินการซ่อมแซม	NOT OK
No.	Detail	OK	NOT OK
PM BAG SAND PLANT (ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องเช็ค Lock Out ทุกข้อ)			
1.	Motor - เป่าฝุ่นทำความสะอาดถังน้ำ Contractor	/	/
2.	Pipe, SW - ทำความสะอาดท่อและสาย Coupling - ทำความสะอาด	/	/
3.	Bearing - ตรวจสอบสภาพการทำงานของเบ어링 Screw Conveyor - เป่าฝุ่นทำความสะอาด - ตรวจสอบระดับน้ำมันของ Motor Gear - ตรวจสอบคู่มือการทำงานของมอเตอร์ - วัดค่าความเร็วรอบ Motor	/	/
	UV _____ VW _____ WU _____ วัดความเร็วรอบ = A	/	/
4.	วัดแรงดัน Pipe = 320 ดูชุดปั๊ม - ตรวจสอบการทำงานของชุดปั๊ม - ตรวจสอบระดับน้ำมัน - ตรวจสอบการทำงานของ Valve เป่าลม - ตรวจสอบวาล์วที่มีปัญหาในการทำงาน - ตรวจสอบการทำงานของชุดปั๊ม	/	/
5.	ทำการตรวจสอบ CHECK TANK - Check สายสัญญาณทุกเส้น - CHECK เซนเซอร์ระดับน้ำในถัง - CHECK ระบบจ่ายน้ำเข้าถังเก็บน้ำ	/	/
6.	Pressure Diff ที่ถังเก็บน้ำ - 3 Kgm	/	/
7.	Pressure Diff - 4 Kgm	/	/
8.	Check สวิตช์ Clean อุปกรณ์	/	/
9.	วัดอุณหภูมิ Motor Gear = _____	/	/
10.	ตรวจสอบระดับน้ำมัน Gear Box	/	/
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL			
ทำการแก้ไขเสร็จสิ้นโดย PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08336 Page : 3 / 3	
วันที่รับงาน : 05/07/2021 801001419				วันที่รับงาน : 05/07/2021 801001419	
รหัสเครื่องจักร : MCL2-HOOD001 MCL2				รหัสรายการ : 020 MAINTENANCE	
รหัสผู้ปฏิบัติงาน : HOOD ส่วนที่ MCL2				รหัสสถานที่ :	
รหัสอุปกรณ์ : PM Cost Center : 202022				รหัสโครงการ :	
เวลาเข้างาน :		เวลาออกงาน :		เวลาพัก :	
13/07/2021		13/07/2021		0.00	
เวลาเข้างาน :		เวลาออกงาน :		เวลาพัก :	
13/7/14		13/7/14		0.00	
เวลาเข้างาน :		เวลาออกงาน :		เวลาพัก :	
13/7/14		13/7/14		0.00	
ส่วนการซ่อม					
PM/HOOD ส่วนที่ MCL2				เวลาเข้างาน :	
(การซ่อมเครื่องจักร Lock Out Tag Out)				เวลาออกงาน :	
1. ตรวจสอบ Hood ไม่อยู่ ป้อนใบตรวจเช็คไม่ทำงาน				เวลาเข้างาน :	
P1				เวลาออกงาน :	
P2				เวลาเข้างาน :	
P3				เวลาออกงาน :	
2. Clean เครื่องจักร Drop Box				เวลาเข้างาน :	
P1				เวลาออกงาน :	
P2				เวลาเข้างาน :	
P3				เวลาออกงาน :	
3. Test Damper เปิด ปิด				เวลาเข้างาน :	
P1				เวลาออกงาน :	
P2				เวลาเข้างาน :	
P3				เวลาออกงาน :	
สรุปผล Safety equipment : NORMAL/IR NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08337 Page : 9/9	
				วันที่รับงาน : 05/02/2021	สถานที่งาน : 30
รหัสเครื่องจักร : F4003		MCL2		รหัสรายการ : 020 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER CHARGE PREPARATION MCL2					
รหัสอุปกรณ์ : -				รหัสงานพิเศษ : -	
ประเภทงาน : PM		Clear Center : HT3-001		งานที่ดำเนินการอยู่ : -	
ประเภทเวลาใบ		ประเภทเวลาเสร็จ		ระยะเวลา	ปริมาณ PM
13/07/2021		13/07/2021		0.00	MCL2-F-400-730
สถานะเริ่ม		สถานะเสร็จ		เปลี่ยนสี : -	สถานะ (BT) ของสถานะ
13/7/21 10:00		13/7/21 16:00		0.00	สถานะสี : 0.00
ผลการทำงาน					สถานะเข้า/ออกงาน
					OK NOT OK
PM BAG FILTER CHARGE PREPARATION (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน ล็อกเอาท์ Lock Out ชุดที่ 6)					
1. Start Control	- ตรวจสอบสถานะงาน (ชุด 1 เสร็จ)				
	- Check ซีลทาลิป (ชุด 1 เสร็จ)				
	- Check CB (ชุด 1 เสร็จ)				
2. Motor	- ตรวจสอบสถานะ (ชุด 2 เสร็จ)				
	- ปล่อย (ชุด 2 เสร็จ)				
3. ตรวจสอบอุปกรณ์ที่ทำงานสถานะ	- ตรวจสอบสถานะอุปกรณ์ (ชุด 3 เสร็จ)				
4. DP400	- ปล่อย 2000 Psi (ชุด 3 เสร็จ)				
5. ปล่อยลิ้นชักวาล์ว	- ตรวจสอบการดำเนินงาน (ชุด 4 เสร็จ)				
6. ปล่อยลิ้นชักวาล์ว Flexible	- ตรวจสอบการปล่อยลิ้นชักวาล์ว และปล่อยลิ้นชักวาล์ว (ชุด 5 เสร็จ)				
7. Filter Housing	- ตรวจสอบการปล่อย ลิ้นชักวาล์ว (ชุด 6 เสร็จ)				
8. General Test Of Function	- ตรวจสอบการทำงานของลิ้นชักวาล์ว (ชุด 7 เสร็จ)				
9. Filter Cartridge หรือ อุปกรณ์อื่น	- ตรวจสอบการปล่อยลิ้นชักวาล์ว (ชุด 8 เสร็จ)				
	- ปล่อยลิ้นชักวาล์ว NF 100 (ชุด 9 เสร็จ)				
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL					
ประเภท	วันที่	ชื่อ	จำนวน	ราคา	มูลค่า
...

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08338 Page : 1 / 1	
				วันที่รับงาน : 05/07/2021	สถานที่งาน :
				เลขที่ใบรับ : 30	
รหัสเครื่องจักร : SP30501		MCL2		รหัสงานช่าง : 620 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER SILO NEW SAND MCL2					
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสงานช่างอื่น :	
ประเภทงาน : PM		Clear Center : 208088		สำนักช่างช่างใหญ่ :	
ประเภทงานภายใน :		ประเภทงานนอก :	ค่าวัสดุ :	ค่าแรงช่าง :	ผู้รับผิดชอบ :
13/07/2021		13/07/2021	0.00	MCL2-F 600 620	นายจี (จ๊อ) กอสุพันธ์
งานช่างอื่น :		งานช่างอื่น :		ค่าวัสดุอื่น :	
07/11/19.00		13/7/19/16.00		ค่าแรงอื่น : 0.00	
ผลงานการช่างงาน					<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>งานช่างรับของงาน</div> <div>OK</div> <div>NOT OK</div> </div>
1 M PM BAG FILTER SILO NEW SAND MCL2					<div style="font-size: 2em;">/</div> <div style="font-size: 2em;">/</div> <div style="font-size: 2em;">/</div>
.....					
1. ตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรเบื้องต้น					
2. ตรวจเช็คสภาพท่อส่ง น้ำจากถังเก็บ น้ำ SILO					
2.1 ท่อไม่รั่ว					
2.2 ท่อไม่มีน้ำไหลจนหมดจน					
3. ตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรเครื่อง					<div style="font-size: 2em;">/</div>
3.1 ปะเกวไม่พังจนเกินไป					
3.2 ฐานรับ - ฐานเก็บของ ปะเกวอยู่อย่าง ถัดไม่รั่ว					
3.3 ควบคุมไม่รั่ว อย่งอื่น					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08339 Page : 2 / 1	
				วันที่มีงาน : 05/07/2021	
				เลขที่ใบรับใบสั่ง : 30	
รหัสเครื่องจักร : 875M302 ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER SILO BENTONITE MCL2			MCL2		
รหัสอุปกรณ์ :			รหัสงานช่าง : 820 MAINTENANCE		
ประเภทงาน : PM			ค่าใบสั่งงาน : 200000		
ประเภทงานช่างอื่น		ประเภทงานช่างอื่น	หมวดงาน	รหัสงาน PM	ผู้รับทราบ
1307/2021	1307/2021	0.00	MCL2-F-BAG-821		นายนิธิ (B) กษณพัฒน์
วันที่รับใบ		เลขที่ใบรับ	วันที่รับใบ :		
13/7/14 1000			จำนวนใบ : 0.00		
ส่วนการปฏิบัติงาน					หมายเหตุ/ข้อควรระวัง OK NOT OK
1.M PM.BAG FILTER SILO BENTONITE MCL2 =====					
1.ตรวจเช็คสภาพอุปกรณ์ 2.ตรวจเช็คสภาพถังกรอง เข้าถังดูดิน ว่า SILO 3.1 ให้น้ำทิ้ง 3.2 ให้น้ำไหลในถังกรองจน 3.ตรวจเช็คสภาพเครื่องดูดทราย 3.1 ปล่อยน้ำทิ้งจนแห้ง 3.2 วนวน - วนวนแล้ว เปิดปล่อยน้ำทิ้ง ถังน้ำทิ้ง 3.3 ปล่อยน้ำทิ้ง แล้วทำ					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08340 Page : 3 (7)	
				วันที่มีงาน : 08/07/2021	
				วันที่ใบนี้ใช้ : 30	
รหัสเครื่องจักร HT-TS4-480F		MCL2		หมายเลขใบ : 020 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร OL PACK HT4					
รหัสอุปกรณ์				ค่าประมาณโดยประมาณ <input type="checkbox"/>	
สถานะการซ่อม : AMI		Cost Center : 313024		ค่าใช้สอยตามสัญญา <input type="checkbox"/>	

ประเภทของงาน	ประเภทของสถานที่	รวมเวลา	ชื่อช่าง / ช	ผู้รับผิดชอบ
13/07/2021	13/07/2021	1.00	MCS-HTOPMS	นางสาว อ.ก กอสมาน

เวลาที่เริ่ม	เวลาที่เสร็จ	เฉลี่ยต่อชั่วโมง	จำนวนชั่วโมง
13/7/21 10.00	13/7/21 16.00	0.00	จำนวนชั่วโมง : 0.00

ลักษณะการทำงาน	OK	NOT OK
1. M.P.M OL PACK HT4 ***** (ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกครั้ง)		
2. ตรวจสอบ Oil Pressure Set Point ตั้งระดับต่ำกว่า 2.5 (_____ OIL)		
3. ตรวจสอบ Filter ไม่ขาดตก (ทุก 3 เดือน)		
4. ตรวจสอบน้ำมัน		
5. ดูตามวามันที่ทุก 1 เดือน		
6. ตรวจสอบพื้นที่ทางตู้ ไม่มีสิ่งแปลกปลอม		
7. น้ำมันไม่เต็มถังเกินขีดสูงสุด ทุก Overhaul		
สรุปผล Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL		

13.7.21

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08341 Page : 4 / 7	
				วันที่มีงาน : 0007/2021	
				เลขที่ใบแจ้งซ่อม : 30	
จุดเกิดเหตุ/จุด : F3002		MCL2		ประเภทงานซ่อม : 301001 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : (SIS) BAG FILTER SAND PLANT MCL2					
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการซ่อม :			
ประเภทงาน : CLE		Dist.Center : 202022		สำนักงานช่างใหญ่	
ชื่อช่าง/ช่างเสริม		ประเภทงานช่างเสริม		ชื่อช่าง	
X30P0021		F30P0021		48.00	
				MC2-4/TSAGF001	
				สัญญา (S/N) หมดอายุ	
ขอเปลี่ยน		ขอเปลี่ยน		รวมเงินค่า :	
15/7/64 16.00		15/7/64 16.00		0.00 ส่วนค่าวัสดุ : 0.00	
ส่วนราชการงาน				ตรวจสอบ/ส่ง/รับ/ตรวจ	
1M CLEAN/ซ่อม/เปลี่ยน CYCLONE BAG FILTER SAND PLANT MCL2				OK NO? OK	

1. CLEAN หมดอายุ/เปลี่ยน BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ชุด 1 เล็กล				✓	
2. CLEAN ชุด CYCLONE BAG FILTER SAND PLANT MCL2 ชุด 1 เล็กล					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08342 Page 3/7	
				วันที่ใบสั่งงาน : 05/07/2021	
				เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 807000176	
รหัสเครื่องจักร : FT003				MCL2	
ชื่อเครื่องจักร : (SE1) BAG FILTER SORTING MCL2				สถานะเครื่องจักร : 3010R1 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสสถานะเครื่องจักร :	
ชื่อพนักงาน : CLE		Date Order : 20/07/2021		สถานะการส่งพัสดุ :	
ประเภทของงาน :		ประเภทของงานหลัก :		ปริมาณงาน :	
1307/2021		1307/2021		48.00	
				MCL2 (1) BAG (1) 00000000	
วันที่รับงาน : 15/7/64 10:00		วันที่ส่งงาน : 15/7/64 16:00		0.00	
				0.00	
แผนการปฏิบัติงาน				การดำเนินการ	
PM CLEAN 1. CLEAN BAG FILTER SORTING MCL2				OK	
				NOT OK	
1. CLEAN 1. CLEAN BAG FILTER SORTING MCL2 1. CLEAN				✓	
2. CLEAN 2. CLEAN BAG FILTER SORTING MCL2 2. CLEAN				✓	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08395 Page : 8 / 8 วันที่มีใบขอ : 05/07/0021 สถานะใบสั่งงาน : 20	
รหัสเครื่องจักร : FM001		MCL2		ชื่อช่างรับชม : 3010R1 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : (SESS) BAG FILTER MELTING MCL2					
รหัสอุปกรณ์ :		รหัสรายการซ่อม :			
ประเภทการ : CR		Cost Center : 200022		สำนักการช่างไทย	
ประเภทสารเคมี :		ประเภทของสารเคมี :		ผู้รับผิดชอบ :	
H4STQ0021		H4STQ0021		MCL2 BURGERS UNIT - ฉนวนสี (BT) ก้อนสีขาว	
เวลาเริ่มทำ :		เวลาเสร็จสิ้น :		ค่าวัสดุ : 0.00	
14/7/64 10.00		16/7/64 16.00		0.00	
ผลการส่งมอบ				สถานะการส่งมอบ	
				OK NOT OK	
T2 M.CHANGE สาย BAG FILTER MELTING MCL3 =====				/	
ทำการตรวจสอบสายชุด Overhaul					
ทำการตรวจสอบ Low slot Bag Filter MT.					
ทำการหล่อขึ้นรูป PM					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-05343	Page : 5 / 7
วันที่ใบสั่งงาน : F7002		MCL2	วันที่รับงาน : 05/07/2021		#01000176
ชื่อเครื่องจักร : FEED BAG FILTER SORTING MCL2			เลขที่ใบแจ้งหนี้ :		30
ผลิตภัณฑ์ :			ประเภทการบริการ :		
ปีงบประมาณ : MN		Date Created : 21/05/21	สถานะการปิดงาน :		
			ดำเนินการเสร็จสิ้น :		
ประวัติงานซ่อมบำรุง		ปีงบประมาณฉบับนี้	รหัสเอกสาร	สถานที่รับ	ผู้รับผิดชอบ
2019/2020		2019/2021	2.00	MCL2-F-MN-RM-GS	ณัฏฐาณี (B) กุลมาตย์
ตรวจเช็ค		ตรวจแก้ไข	เปลี่ยนอะไหล่	ค่าจ้างช่าง	
9.8/7/14 10.0e		9.8/7/14 10.0e	0.00	ค่าจ้างช่าง - 0.00	
รายละเอียดการทำงาน					สถานะการตรวจสอบงาน
					CW
					NOT CW
PM BAG FILTER SORTING					
1.	Motor	- เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่นถัง	ชั้นวิศวกรจัดการ : Contractor		
	Pump SW	- ทำความสะอาดมอเตอร์			
2.	Pulley + V-Belt	- ทำความสะอาดกับรอก			
	Bearing	- ตรวจสอบสภาพการทำงานของ			
	Screw Conveyor	- ตรวจสอบการทำงานของ Pulley			
3.	Screw Conveyor	- เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น Motor Gear			
		- ตรวจสอบการสึกหรบของสายพานลำเลียง			
		- วัดขนาดสายพาน Motor UV VW WJ			
		อัตราความเร็ว = 440 A อัตราแรงบิด = A			
4.	Gum Roll	- ตรวจสอบสภาพ			
		- ตรวจสอบการปรับระดับ			
		- ตรวจสอบการทำความสะอาด Valve เบ้าหลอม			
		- ตรวจสอบแนวตั้งของโครงสร้างเหล็ก			
		- ตรวจสอบแนวตรงของรางรถ			
5.	ทำรายการ CHECK TANK	- Check ถังเก็บตะกอน			
		- CHECK ท่อระบายน้ำใต้เบ้า			
		- CHECK ท่อระบายน้ำจากถังเบ้า			
6.	Pressure Diff ตั้งใหม่	- 3 Rpm			
7.	Pressure Diff	- Rpm			
8.	Nozzle	- Cleaning Nozzle			
9.	Check สวิตช์ Clean Gum Roll				
10.	วัดระยะ Motor Gear =				
11.	ตรวจสอบการสั่นไหวบน Gear Box				
อุปกรณ์ Safety equipment : NORMAL/RB NORMAL					
ทำการทดสอบสำเร็จแล้ว P/S					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08344 Page : 7 / 7	
วันที่รับงาน : 25/5/2021		วันที่ส่งงาน : 25/5/2021	
ชื่อเครื่องจักร : FMC1		MCL2	
ชื่อเครื่องจักร : (S25) BAG FILTER MELTING		หน่วยงาน : 220 MAINTENANCE	
ชนิดอุปกรณ์ :		หน่วยงานที่รับงาน :	
ประเภทงาน : AM		ชื่อช่างส่งซ่อม :	
Cost Center : 202002			

ปีงบประมาณ : 2565/2022	งวดงาน : 25/5/2022	งวด : 2.00	สัญญา PM : MCL2-PM-087-05	ผู้รับงาน : อดิชาติ (BT) กอสมาน
------------------------	--------------------	------------	---------------------------	---------------------------------

เวลาเริ่ม : 13/7/64 10:00	เวลาเสร็จ : 13/7/64 18:00	วันที่ส่ง : 0.00	ค่าค่า PM : 0.00
---------------------------	---------------------------	------------------	------------------

ผลการทำงาน		สถานะการซ่อมงาน	
		OK	NOT OK
PM BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนอุปกรณ์ Lock Out ชั่วคราว)			
<p>1. Motor - เปลี่ยนหัวสายพานสายพาน ขับเครื่อง Lock Out</p> <p>Proc : SW - ทำความสะอาดเครื่อง</p> <p>2. Pulley + V-belt - ทำความสะอาดหัวสายพาน</p> <p>Bearing - ตรวจสอบสภาพสายพาน หัวสายพาน</p> <p>- ตรวจสอบสายพาน Pulley</p> <p>3. Screw Conveyor - เปลี่ยนหัวสายพาน</p> <p>- ตรวจสอบหัวสายพาน Motor Gear</p> <p>- ตรวจสอบหัวสายพานสายพานสายพาน</p> <p>- วัดค่าสายพาน Motor LV _____ SW _____ MJ _____</p> <p>อัตรา Speed = 440 A อัตรา = A</p> <p>4. อุปกรณ์ - ตรวจสอบสายพาน</p> <p>- ตรวจสอบสายพานสายพาน</p> <p>- ตรวจสอบสายพานสายพาน Valve สายพาน</p> <p>- ตรวจสอบสายพานสายพานสายพานสายพาน</p> <p>- ตรวจสอบสายพานสายพานสายพานสายพาน</p> <p>5. สายพานสายพาน CHECK TANK - CHECK สายพานสายพานสายพานสายพาน</p> <p>- CHECK สายพานสายพานสายพานสายพานสายพาน</p> <p>6. Pressure Oil สายพานสายพาน - 3 Kpa</p> <p>7. Pressure Oil - Kpa</p> <p>8. Check สายพานสายพานสายพานสายพาน</p> <p>9. สายพานสายพานสายพานสายพานสายพาน</p> <p>10. สายพานสายพานสายพานสายพานสายพาน</p>			

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL

ชื่อ : อดิ	ชื่อ : อดิ	วันที่ : 25/5/2021	ชื่อ : อดิ	ชื่อ : อดิ
------------	------------	--------------------	------------	------------

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08345 Page : 1 / 1 วันที่มีการ : 05/07/2021 สถานที่ : สถานที่เกิดเหตุ : 3D	
รหัสเครื่องจักร : FLD01 MCL2 ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER HTS			หน่วยงานช่าง : QM MAINTENANCE		
รหัสอุปกรณ์ : ประเภทงาน : PM Cost Center : 3002YB			รหัสรายการซ่อม : ช่างที่ลงนามส่งท้าย :		
ประมาณเวลาใบ : 05/07/2021		ประมาณเวลาเสร็จ : 05/07/2021		ค่าแรง PM : MC3-P-SM-TTS	
				ผู้ให้หมาย : นายวิชาญ (อ) กอนธการ	
เวลาที่เริ่ม : ๑๕/๗/๒๐ / 01:00		เวลาที่เสร็จ : ๑๕/๗/๒๐ / ๑๓:๐๐		หน่วยเงิน : บาท/ตัว : 0.00	
สมรรถนะทำงาน				ความถี่ของงาน	
PM.BAG FILTER HTS (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน ล็อก Out อุปกรณ์)				OK	NOT OK
1 Motor - Clean ที่รอบมอเตอร์, ลิ้นชัก - ตรวจสอบเบรคในมือ 2 Fan - ตรวจสอบเบรคในมือ 3 หัวดูดฝุ่น - ตรวจสอบสภาพข้อต่อต่างๆ - ตรวจสอบการปิดระบบข้อต่อต่างๆ 4 ชุด Filter - ตรวจสอบ Cleaning 5 Motor - ลิ้นชัก Motor UV=_____ VW=_____ UW=_____					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL					
ประวัติ : วันที่ : ๖/๘/๒๕๖๔		ชื่อ : วิชาญ นิลนาค		จำนวน : ๙ เวลา : ๑:๓๐ ผู้ทำ : ๑:๓๐ Man hours : ๑:๓๐	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-0834E Page : 1 / 1	
				วันที่รับงาน : 08/07/2021	
				เวลาที่เริ่มทำงาน : 30	
รหัสเครื่องจักร : HT-3703-MH104 ชื่อเครื่องจักร : OL FUME HT-3				MCL2	
รหัสอุปกรณ์ : _____				รหัสช่างซ่อม : 820 MAINTENANCE	
ประเภทงาน : SN Cost Center : HT3-001				รหัสสถานที่ : _____	
ประเภทของชิ้น		ประเภทของงาน	ขนาด	ปริมาณ PM	ผู้รับผิดชอบ
20817/2021		20817/2021	2.00	ACC-F-MH-005	เชิดศักดิ์ (BT) กอสมาน
เวลาเริ่ม		เวลาเสร็จ	ประเมินค่า		
20/7/64 10:00		20/7/64 16:00	0.00 ค่าทำไม้ 0.00		
ลักษณะการทำงาน					จำนวนชั่วโมงของงาน
PM OL FUME HT-3 (เปลี่ยนลูกปืนลิ้น คิลลิ่ง Lock Out ยุก่อน) ***** 1. CHECK ล้างในถัง BLOWER 2. CHECK SCREW ลิ้นฐาน MOTOR 3. CHECK ระบบควบคุมมอเตอร์กับโมเมนตัม 4. CHECK การทำงานของตัว Spray สำหรับมาตรฐานไม่เกิน 2.5 Bar. สำหรับหัวฉีด Spray = Bar. ทิศทางลมแรงพัด = A 5. CHECK ลูก Blower พังอยู่เป็น Hopper Finish Goods = A = วินาที 6. CHECK Gate Damper Oil Pump 7. CHECK การทำงาน Pump ลูกน้ำมัน					OK NOT OK
ชุดเครื่องมือ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08347 Page : 2/3	
วันที่ใบสั่งงาน : 08/07/2021				วันที่ใบสั่งงาน : 08/07/2021	
ชื่อเครื่องจักร : HT-7704-MAN/04				MCL2	
ชื่อเครื่องจักร : DE FUME HT 4				หน่วยงาน : EHS MAINTENANCE	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน :				หน่วยงาน :	
ชื่อเครื่องจักร : IN				ชื่อเครื่องจักร : HT4-001	
ประเภทงาน :		ประเภทงาน :		ประเภทงาน :	
วันที่ : 20/07/2021		วันที่ : 20/07/2021		วันที่ : 20/07/2021	
เวลา :		เวลา :		เวลา :	
เวลา : 08.00		เวลา : 08.00		เวลา : 08.00	
เวลา : 10.00		เวลา : 10.00		เวลา : 10.00	
เวลา : 12.00		เวลา : 12.00		เวลา : 12.00	
เวลา : 14.00		เวลา : 14.00		เวลา : 14.00	
เวลา : 16.00		เวลา : 16.00		เวลา : 16.00	
เวลา : 18.00		เวลา : 18.00		เวลา : 18.00	
เวลา : 20.00		เวลา : 20.00		เวลา : 20.00	
เวลา : 22.00		เวลา : 22.00		เวลา : 22.00	
เวลา : 24.00		เวลา : 24.00		เวลา : 24.00	
เวลา : 26.00		เวลา : 26.00		เวลา : 26.00	
เวลา : 28.00		เวลา : 28.00		เวลา : 28.00	
เวลา : 30.00		เวลา : 30.00		เวลา : 30.00	
เวลา : 32.00		เวลา : 32.00		เวลา : 32.00	
เวลา : 34.00		เวลา : 34.00		เวลา : 34.00	
เวลา : 36.00		เวลา : 36.00		เวลา : 36.00	
เวลา : 38.00		เวลา : 38.00		เวลา : 38.00	
เวลา : 40.00		เวลา : 40.00		เวลา : 40.00	
เวลา : 42.00		เวลา : 42.00		เวลา : 42.00	
เวลา : 44.00		เวลา : 44.00		เวลา : 44.00	
เวลา : 46.00		เวลา : 46.00		เวลา : 46.00	
เวลา : 48.00		เวลา : 48.00		เวลา : 48.00	
เวลา : 50.00		เวลา : 50.00		เวลา : 50.00	
เวลา : 52.00		เวลา : 52.00		เวลา : 52.00	
เวลา : 54.00		เวลา : 54.00		เวลา : 54.00	
เวลา : 56.00		เวลา : 56.00		เวลา : 56.00	
เวลา : 58.00		เวลา : 58.00		เวลา : 58.00	
เวลา : 60.00		เวลา : 60.00		เวลา : 60.00	
เวลา : 62.00		เวลา : 62.00		เวลา : 62.00	
เวลา : 64.00		เวลา : 64.00		เวลา : 64.00	
เวลา : 66.00		เวลา : 66.00		เวลา : 66.00	
เวลา : 68.00		เวลา : 68.00		เวลา : 68.00	
เวลา : 70.00		เวลา : 70.00		เวลา : 70.00	
เวลา : 72.00		เวลา : 72.00		เวลา : 72.00	
เวลา : 74.00		เวลา : 74.00		เวลา : 74.00	
เวลา : 76.00		เวลา : 76.00		เวลา : 76.00	
เวลา : 78.00		เวลา : 78.00		เวลา : 78.00	
เวลา : 80.00		เวลา : 80.00		เวลา : 80.00	
เวลา : 82.00		เวลา : 82.00		เวลา : 82.00	
เวลา : 84.00		เวลา : 84.00		เวลา : 84.00	
เวลา : 86.00		เวลา : 86.00		เวลา : 86.00	
เวลา : 88.00		เวลา : 88.00		เวลา : 88.00	
เวลา : 90.00		เวลา : 90.00		เวลา : 90.00	
เวลา : 92.00		เวลา : 92.00		เวลา : 92.00	
เวลา : 94.00		เวลา : 94.00		เวลา : 94.00	
เวลา : 96.00		เวลา : 96.00		เวลา : 96.00	
เวลา : 98.00		เวลา : 98.00		เวลา : 98.00	
เวลา : 100.00		เวลา : 100.00		เวลา : 100.00	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08348 Page : 3 / 6	
วันที่รับงาน : 08/07/2021				80166474	
เลขที่ใบรับพัสดุ :				30	
รหัสเครื่องจักร : CT001-1				รหัสใบรับพัสดุ : 821 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER				รหัสใบรับพัสดุ :	
รหัสอุปกรณ์ :				รหัสใบรับพัสดุ :	
ประเภทงาน : MN		Cost Center : 300215		ส่วนใหญ่ :	

ประเภทงานเดิม	ประเภทงานเดิม	ราคาเดิม	ประเภทงานใหม่	ราคาใหม่	วันที่แก้ไข
200570021	200570021	4.00	MCP-MN-700-05		แก้ไขโดย
					แก้ไขโดย

เลขที่ใบรับ	เลขที่ใบรับ	วันที่รับ	วันที่รับ	วันที่รับ	วันที่รับ
9.8/7/64	10.00	9.8/7/64	10.00	0.00	0.00

แผนการซ่อม	ควบคุมงาน OK ACOT OK
PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER ***** (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ชุดนี้)	
FAN BLOWER NO. 1	
ตรวจเช็ค	
เช็ค Pulley	
Check V-Belt	
ปรับระดับสายพาน	
วัดค่า Amp. แรงดันไฟ	
P.....(A) R..... (A) S..... (A)	
FAN BLOWER NO. 2	
ตรวจเช็ค	
เช็ค Pulley	
Check V-Belt	
ปรับระดับสายพาน	
วัดค่า Amp. แรงดันไฟ	
P.....(A) R..... (A) S..... (A)	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08348		Page : 4 / 6	
				วันที่รับงาน : 25/07/2021		วันที่ส่งงาน :	
				เลขที่ใบแจ้งหนี้ :		00	
รหัสเครื่องจักร : SP400001				MCL2		รหัสงานช่าง : 020 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER MUXER MCL2							
รหัสอุปกรณ์ :							
ประเภทงาน : PM		Cost Center : 200068		รหัสใบงานช่างอื่นๆ :			

เวลาเริ่มงาน :	เวลาสิ้นสุดงาน :	เวลาใช้ :	พนักงาน PM	ผู้รับผิดชอบ
21/07/2021	21/07/2021	0.00	MCL2-F-ABV-6201	วิศวกร (B.T) กนกพราน

เวลาเริ่มงาน :	เวลาสิ้นสุดงาน :	เวลาใช้ :	หมายเหตุ :
21/7/21 10:00	21/7/21 16:00	0.00	งานซ่อม : 0.00

หมายเหตุการดำเนินงาน	OK	NOT OK
2 M.PM BAG FILTER MUXER MCL2 =====		
1. ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์	/	
2. ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร	/	
2.1 ใช้น้ำมัน		
2.2 ใช้น้ำมันหล่อลื่นตามข้อควร		
3. ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร	/	
3.1 เปลี่ยนน้ำมันหล่อลื่น		
3.2 ใช้น้ำมัน - ตรวจสอบระดับน้ำมัน		
3.3 ใช้น้ำมันหล่อลื่น		
4. ตรวจสอบการดำเนินงานเสร็จสิ้น		

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08350 Page: 3 / 8 วันที่ออก : 08/07/2021 สถานที่รับพัสดุ : 30 รหัสใบพัสดุ : 00170021	
ชนิดเครื่องจักร : F2002 ชื่อเครื่องจักร : (S&L) BAG FILTER SAND PLANT MCL2 รหัสอุปกรณ์ : Description : MV Cost Center : 20088		MCL2 สถานะการซ่อม : 000 MAINTENANCE หน่วยงานที่ส่ง : ฝ่ายใดของฝ่ายนี้ :	
หมายเลขงานใบ : 2707/2021		หมายเลขใบแจ้ง : 2707/2021 ราคา : 0.00 รายการ PM : MCL2-AHS 140 DS บริษัท (ถ้ามี) :	
งานที่ได้รับ : 97/7/4 10.00		งานที่ต้องทำ : 97/7/4 10.00 0.00 จำนวน : 0.00	
แผนการทำงาน		สถานะการซ่อมแซม	
		OK	NOT OK
PM BAG SAND PLANT			
ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องเปิด Lock Out ทุกข้อ			
1 Motor	- เปลี่ยนสายพานสายขับเคลื่อน Conveyor	/	/
Prox / SIK	- ทำความสะอาดเซ็นเซอร์	/	/
2 Coupling	- ทำความสะอาด	/	/
Bearing	- ตรวจสอบสภาพการทำงานของเบ어링	/	/
3 Screw Conveyor	- เปลี่ยนสายพานสายพาน - ตรวจสอบสกรูกับมอเตอร์ Motor Gear - ตรวจสอบชุดขับเคลื่อนสายพานสายพาน - วัดค่าแรงม้าตาม Motor	/	/
UV _____ VW _____ WU _____			
วัดขนาด = A			
4 ลูกตุ้ม	- ตรวจสอบการยก - ตรวจสอบน้ำหนักลูกตุ้ม - ตรวจสอบการทำงานของ Valve น้ำหนัก - ตรวจสอบระบบขับเคลื่อนลูกตุ้มบนรถ - ตรวจสอบการเคลื่อนย้ายลูกตุ้ม	/	/
5 ทำความสะอาด CHECK TANK	- Check น้ำในถังเก็บน้ำ - CHECK ระดับน้ำในถังเก็บน้ำ - CHECK ระดับน้ำในถังเก็บน้ำ	/	/
6 Pressure Diff ที่ระดับน้ำ	- 2 Kgf	/	/
7 Pressure Diff	- Kgf	/	/
8 Check สวิตช์ Clean ลูกตุ้ม		/	/
9 วัดแรงม้า Motor Gear = _____		/	/
10 ตรวจสอบสกรูกับมอเตอร์ Gear Box		/	/
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL			
สถานะการซ่อมแซม PM			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-08351 Page : 6 / 6 วันที่ส่งงาน : 05/07/2021 เลขที่ใบแจ้งหนี้ : 30	
รหัสเครื่องจักร : MCL2-HOOD001 MCL2 ชื่อเครื่องจักร : HOOD ส่วนๆ MCL2		สถานะการซ่อม : STOP MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : ประเภทงาน : PM Cost Center : 202022		สถานะการแจ้งเตือน : ส่วนประกอบที่เกี่ยวข้อง :	
ช่วงเวลาการทำงาน : 23/07/2021	ช่วงเวลาตามหลัก : 23/07/2021	เวลาเริ่ม : 8:00	หมายเลข PM : MCL2-MV-NET-CIS
		ผู้ปฏิบัติงาน : นายวิชาญ (อ) กนกนาค	
เวลาเริ่ม : 23/7/21	เวลาเสร็จสิ้น : 18:00	รหัสสินค้า : ส่วนตัว : 0:00	
แผนการทำงานของ			จำนวนชั่วโมงของงาน
			OK
PM.HOOD ส่วนๆ MCL2 ***** (ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out อุปกรณ์)			
1.ถอด Hood ไม่อยู่ / อยู่ในสถานะเตือนไม่ทำงาน			
P1			
P2			
P3			
2. Check sensor ในห้อง Drop Box			
P1			
P2			
P3			
3. Test Damper เปิด-ปิด			
P1			
P2			
P3			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/ABNORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09416		Page : 38 / 39
วันที่ส่งงาน : 04/08/2021		เลขที่ใบส่งงาน : 38		
รหัสเครื่องจักร : F7103	MCL2		รหัสงาน : 525 MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : (SFE) BAG FILTER SORTING MCL2				
รหัสอุปกรณ์ : -			รหัสงานเดิม : -	
ปริมาณงาน : 405	Cost Center : 2100A2		รหัสโครงการ : -	
ผู้เสนอขอรับ : -		ผู้เสนอขอรับ : -		ผู้รับทราบ : -
03/08/2021	03/08/2021	2.30	MCL2-F-MN-055-05	ถ้าใช่ (S) ไม่ใช่ (N)
ลงมือทำ : 3/8/21 10.00	งานเสร็จ : 3/8/21 16.00	0.00	จำนวน : 0.00	
แผนการทำงาน				งานสำเร็จหรือไม่
				OK NOT OK
PM BAG FILTER SORTING				
1	Motor	- เปลี่ยนปลั๊กสายมอเตอร์	ชิ้นที่ขาดที่หน้า Conductor	/
	Pre / SW	- ทำความสะอาดมอเตอร์		/
2	Pulley + V-belt	- ทำความสะอาดระบบ		/
	Bearing	- ตรวจสอบสภาพการสึกหรบ, เปลี่ยน		/
		- ตรวจสอบที่ครอบ Pulley		/
3	Screw Conveyor	- เปลี่ยนปลั๊กสายมอเตอร์		/
		- ตรวจสอบที่ครอบ Motor Gear		/
		- ตรวจสอบที่ครอบปลั๊กสายมอเตอร์		/
		- ตรวจสอบสายสาย Motor UV	VW	/
		ปริมาณไฟ Spec = 440 A	ปริมาณไฟ = A	/
4	ถังดูดฝุ่น	- ทำความสะอาด		/
		- ตรวจสอบที่ครอบ		/
		- ตรวจสอบการทำความสะอาด Valve		/
		- ทำความสะอาดชิ้นที่ติดอยู่กับมอเตอร์		/
		- ทำความสะอาดมอเตอร์		/
		- Check ปลั๊ก control ถังดูดฝุ่น		/
5	ถังเก็บทราย CHECK TANK	- CHECK ทรายที่ตกค้างในถัง		/
		- CHECK ทรายที่ตกค้างในถังเก็บ		/
6	Pressure Diff ที่ถังเก็บ	- 3 Kgm		/
7	Pressure Diff	- 3 Kgm		/
8	Nozzle	- Cleaning Nozzle		/
9	Check สวิตช์ Close ถังฝุ่น			/
10	ลิ้นชัก Motor Gear			/
11	ตรวจสอบที่ครอบ Motor Gear Box			/
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMALISE NORMAL				
ถ้างานเสร็จแล้วให้ PM				

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09418 Page : 1 / 1 วันที่รับงาน : 04/08/2021 เลขที่ใบแจ้งซ่อม : 80140010	
พนักงานประจำเครื่อง : FLD01 MCL2 ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER HTS				หน่วยงาน : 020 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : ชื่ออุปกรณ์ : FLD				หน่วยงานที่ซ่อม : ชื่อช่างประจำตัว :	
เวลาเริ่มงาน : 08:00		เวลาจบงาน : 20:00			
ผู้รายงานงาน :		หน่วยงานเสนอ :		ผู้รับซ่อม :	
03/08/2021		03/08/2021		MCL2-P-AM-715 หน้าที่ (ชื่อ) กนกนที	
เวลาเริ่ม : 9/8/21 10:00		เวลาเสร็จ : 9/8/21 14:00		รหัสใบสั่ง : 020	
ผลการทำงาน				การแก้ไข/ซ่อมแซม	
PM BAG FILTER HTS (เปลี่ยนเบรคมือเครื่อง ตั้งระดับ Lock Out ชั่วคราว)				OK	NOT OK
1 Motor - Check สายพานสายพาน, มีน้ำมัน 2 Fan - ตรวจเช็คเบรคมือ 3 สายพาน - ตรวจเช็คการตั้งสายพาน - ตรวจเช็คการตั้งเบรคมือสายพาน 4 ชุด Filter - ตรวจเช็ค Cleaning 5 Motor - มีน้ำมัน Motor UV + _____ UVW + _____					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL JOB NORMAL					
ผู้ตรวจ :		ติ		หน่วยงาน :	
03/08/2021		03/08/2021		เวลา : 0:20	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09419		Page : 1 / 4	
วันที่รับแจ้ง : HT-TT09-AMT18 ชื่อเครื่องจักร : OL PUME HT.3				MCL2		วันที่ใช้งาน : 04/08/2021	
				เลขที่ใบแจ้ง :		จำนวนงาน : 30	
รหัสอุปกรณ์ :				หน่วยงาน/กอง : EBF - MAINTENANCE		หมายเหตุ :	
แผนกงาน : EBF		Case Owner : HT3-020		หน่วยงานที่ส่ง :		ส่งโดย :	

ระยะเวลาอนุมัติ :		ระยะเวลางานเสร็จ :		ระยะเวลา :		พนักงาน PM :		ผู้รับผิดชอบ :	
03/08/2021		04/08/2021		2.00		MCL-P-MV-005		วิศวกร (BT) อนุชาชน	

เวลาเริ่ม : 03/8/21 10:00		เวลาเสร็จ : 03/8/21 18:00		ผลิตโดย :	
03/8/21		03/8/21		0.00	

แผนการทำงาน		วิศวกรที่รับผิดชอบ :	
PM-OL PUME HT.3 ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out อุปกรณ์		OK	
*****		NOT OK	
1. CHECK ล้างใบพัด BLOWER		/	
2. CHECK SCREW ใต้ฐาน MOTOR		/	
3. CHECK ฟิล์มก่อนนำอุปกรณ์ไปใช้ใหม่		/	
4. CHECK การทำงานของลำ Spray ส่วนตรงฐานไม่น้อยเกิน 2.5 Bar		/	
ส่วนตรงหัวฉีด Spray = _____ Bar		/	
อัตราการไหลของน้ำ = _____ A		/	
5. CHECK ชุด Blower ใต้ฐานใน Rubber Finish Good		/	
= _____ A		/	
= _____ Bar		/	
6. CHECK Gate Damper CM Form		/	
7. CHECK การทำงาน Pump ลูบหัวฉีด		/	

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL LAB NORMAL

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09425 Page : 1 / 1	
วันที่รับงาน : 14/08/2021				สถานที่ทำงาน : 30	
รหัสเครื่องจักร : FL103	MCL2			รหัสงาน : 030	MAINTENANCE
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER CHARGE PREPARATION MCL2					
รหัสอุปกรณ์ : -				รหัสเครื่องจักร : -	
ประเภทงาน : PM		Cost Center : 873-001		รหัสโครงการ : -	
ชื่อช่างเทคนิค :		ชื่อช่างเทคนิค :		ชื่อช่างเทคนิค :	
13/08/2021		13/08/2021		0.00	
				MCL2-F-MN-738	
				ลำดับที่ (OT) : 00000000	
เวลาเริ่ม : 15/8/21 12:00		เวลาเสร็จ : 13/8/21 16:00		รหัสใบสั่ง : -	
				จำนวนใบ : 0.00	
แผนการทำงาน				สถานะการทำงาน	
				SP NOT OK	
PM BAG FILTER CHARGE PREPARATION (เป็นการปฏิบัติงาน คือเปิด Lock Out ทุกข้อ)					
1. 5 Control					
- ตรวจสอบสถานะงาน (ทุก 5 วินาที)					
- Check อุณหภูมิ (ทุก 5 วินาที)					
- Check CB (ทุก 5 วินาที)					
2 Motor					
- ตรวจสอบสถานะ (ทุก 5 วินาที)					
- วัดค่า (ทุก 5 วินาที)					
3. ตรวจสอบอุปกรณ์การทำงาน					
- ตรวจสอบสถานะงานตามกำหนด (ทุก 5 วินาที)					
4. DPMotor					
- โหลด 2200 Pm (ทุก 5 วินาที)					
5. 5min waiting					
- ตรวจสอบการทำงาน (ทุก 5 วินาที)					
6. 5min waiting					
- ตรวจสอบการทำงาน (ทุก 5 วินาที)					
7. Filter Housing					
- ตรวจสอบการทำงาน (ทุก 5 วินาที)					
8. General Test Of Function					
- ตรวจสอบการทำงาน (ทุก 5 วินาที)					
9. Filter Cartridge เปลี่ยน อุปกรณ์					
- ตรวจสอบการทำงาน (ทุก 5 วินาที)					
- เปลี่ยนอุปกรณ์ NP 100 (ทุก 5 นาที)					
สุดท้าย Safety equipment = NORMALISE NORMAN.					
ชื่อช่าง	ชื่อ	ชื่อ	จำนวน	ชื่อ	ชื่อ
A	PM	ชื่อช่าง	จำนวน	ชื่อ	ชื่อ

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09427 Page : 1 / 1 วันที่ใบสั่งงาน : 14/08/2021 ชื่อสถานที่ : 30 เลขที่ใบแจ้งหนี้ :	
ชื่อสถานที่ : SPINAGE ชื่อโครงการ : BAG P.B. 18A SLO BENTONITE MCL2		MCL2		ประเภทงาน : 020 MAINTENANCE	
รหัสโครงการ : ประเภทงาน : PM Cost Code : 205006		วัตถุประสงค์ : หน้าที่ความรับผิดชอบ :			
ระยะเวลาเริ่ม : (13/08/2021)		ระยะเวลาจบ : (13/08/2021)		ระยะเวลา : MCL2 P-BM-B21	
เวลาเริ่ม : 15/8/21 10:00		เวลาจบ : 15/8/21 16:00		เวลา : 0:00 0:00	
แนบภาพประกอบ				หมายเหตุ :	
1. MPM BAG PETER SLO BENTONITE MCL2 =====				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 40%;"> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> </div> <div style="width: 50%;"> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> </div> </div>	
2. ภาพถ่ายสถานที่ตั้ง : ตัวถังถัง : ตัว SLO					
2.1 ภาพถ่าย					
2.2 ภาพถ่ายในถังตอนกลาง					
3. ภาพถ่ายสถานที่ประกอบ					
3.1 ภาพถ่ายในถังตอนล่าง					
3.2 ภาพถ่าย : ภาพถ่ายในถังตอนล่าง (ตัวถัง)					
3.3 ภาพถ่าย : ภาพถ่ายในถัง และตัวถัง					

[illegible][illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09434 Page : 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน : 08/08/2561				สถานที่ :	
เลขที่ใบแจ้งหนี้ :				30	
เวลาใบสั่งงาน : HT-7703-MN314				MCL2	
ชื่อเครื่องจักร : OL FUME HT.3				หน่วยงาน : ESE MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ :				หน่วยงานเจ้าของ :	
หน่วยงาน : 30		Cost Center : HT3-001		ฝ่ายเอกสาร :	
ปลายงาน :		ปลายงาน :		ผู้รับผิดชอบ :	
17/08/2561		17/08/2561		602 P-MN-030 หน้าที่ : (BT) วิศวกร	
เวลาเริ่ม : 17/8/61		เวลาเสร็จ : 17/8/61		0.00 0.00	
รายละเอียดการทำงาน				0.00 0.00	
PM OL FUME HT.3 (เปลี่ยนไส้กรอง ลิ้นชัก Lock Out ชุดใหม่)				0.00 0.00	
*****				0.00 0.00	
1. CHECK ฝาโบลโลว์ BLOWER					
2. CHECK SCREW ลิ้นฐาน MOTOR					
3. CHECK ลิ้นชักกรองฝุ่นที่โบลโลว์					
4. CHECK ท่อพ่นแรงดันสูง Spray ส่วนหางฐานโบลโลว์ 2.5 Bar					
ส่วนหางโบลโลว์ที่ Spray = Bar					
ลิ้นชักกรองฝุ่น = A					
5. CHECK ทุบ Blower ให้อยู่ใน Hopper First Goods					
= A					
= โบลโลว์					
6. CHECK Gate Damper Of Furn					
7. CHECK ท่อพ่นแรงดัน Pump ชุดน้ำมัน					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL OR NORMAL					

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		งานที่รับผิดชอบ : PM21-09435 Page : 2 / 1 วันที่รับงาน : 04/03/2021 สถานะงาน : งานที่ได้รับมอบหมาย : 20	
เครื่องจักรที่รับ : HT-TS04-AA0214 MCL2		ประเภทการซ่อม : ESO MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : DL PLUM HT 4		รหัสรายการที่ซ่อม :	
รหัสอุปกรณ์ :		จำนวนอะไหล่ที่ใช้ :	
ชื่อช่าง : Jy Cost Center : HT4-201		จำนวนเงินค่าจ้าง :	
เวลาการทำงาน :		ผู้ตรวจทาน :	
17/08/2021	17/08/2021	2.00	MCL2-F-MW-TST เจ้าหน้าที่ (BT) รองช่างวน
เวลาเริ่มทำ :		วันที่ส่งกลับ :	
17/8/21	17/8/21	0.00	จำนวนวัน : 0.00
ผลการทำงาน			สถานะการซ่อมงาน
			OK NOT OK
PM OIL PLUM HT 4 เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง Lock Out Tag Out *****			
1. CHECK น้ำมันหล่อลื่น BLOMER ✓			
2. CHECK SCREW บูลูฐาน MOTOR ✓			
3. CHECK ฟันเฟืองบนชุดขับเคลื่อนไม่สึก ✓			
4. CHECK การทำงานของหัว Spray สามารถใช้งานได้ภายใน 2.5 Bar ✓			
จำนวนน้ำในถัง Spray = _____ ลิตร			
ปริมาณลมแรงดัน = _____ A			
5. CHECK ชุด Blower หัวดูดฝุ่น Hopper Fresh Goods ✓			
= _____ A			
= _____ โวลต์			
6. CHECK Gate Damper Oil Pump ✓			
7. CHECK การทำงาน Pump ลูกปืนลิ้น ✓			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL AS NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09438 Page : 1 / 1 วันที่ใบสั่งงาน : 04/08/2021 เลขที่ใบแจ้งซ่อม : 30	
รหัสเครื่องจักร : CT009-1 ชื่อเครื่องจักร : FAN BLOWER CASTING COOLER			MCL2		รหัสช่างประจำเครื่อง : 626 ชื่อช่างประจำเครื่อง : MAINTENANCE
รหัสอุปกรณ์ : ปริมาณ : 888			Cost Center : 300296		รหัสรายการใบสั่งงาน : จำนวนใบแจ้งซ่อม :
ชื่อช่างประจำเครื่อง : (Y308/0021)	ชื่อช่างประจำเครื่อง : (Y308/0021)	รหัสเครื่อง : 4.00	รหัสรายการ PM : MCL2-F-APV-700-05		ผู้รับใบสั่งงาน : วิศวกร (K) วิศวกร
เวลาเริ่มงาน : 17/3/4 10.00		เวลาเสร็จงาน : 17/3/4 16.00		ระยะเวลา : 0.00	จำนวนใบ : 0.00
แบบรายการงาน					หมายเหตุ/ข้อควรระวัง : OK NOT OK
PM/FAN BLOWER FOR CASTING COOLER ----- (ก่อนทำการปฏิบัติงาน ต้องล็อค Lock Out ทุกครั้ง)					
FAN BLOWER NO.1					
ชื่อช่าง :					
รหัส PM :					
Check V- Bolt					
เปลี่ยนไส้สายพาน					
ใส่ผ้า Amp ตามปกติ					
IT (A) IT (B) IT (A)					
FAN BLOWER NO.2					
ชื่อช่าง :					
รหัส PM :					
Check V- Bolt					
เปลี่ยนไส้สายพาน					
ใส่ผ้า Amp ตามปกติ					
IT (A) IT (B) IT (A)					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL					

[illegible]

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-09438 Page : 6 / 7	
				วันที่ส่งงาน : ๑๕/๐๘/๒๐๒1	
				สถานที่ใบสั่งงาน : ๖๐	
รายละเอียดงาน : MCL2 HOOD0001 MCL2				รหัสงานซ่อม : 020 MAINTENANCE	
รหัสอุปกรณ์ : HOOD ส่วน MCL3					
รหัสผู้ซ่อม : 254				ช่างควบคุมงานซ่อม :	
Cost Center : 202022					
ปีงบประมาณปัจจุบัน		ปีงบประมาณเดิม		พิจารณา PM	
24/๒๕๖๓	24/๒๕๖๓	0.00	MCL2-F-MV 107-CG	เจ้าหน้าที่ (BT) ก่อสร้าง	
การวินิจฉัย		สาเหตุที่พบ		ชนิดของวัสดุ :	
๔.๙/๘/๖๖ / ๐.๐๐	๔.๖/๘/๖๖ / ๐.๐๐	0.00	ส่วนที่ 14	0.00	
แบบรายการงาน				ตรวจสอบโดย	
				DR	NST DR
PM HOOD ส่วน MCL2 HOOD00000000000000000000					
ก่อนการปฏิบัติงาน ตรวจสอบ Lock Out ถูกต้อง					
1. ลาก Hood ไม่อยู่ ภายในบริเวณห้องเครื่อง					
F1					
F2					
F3					
2. Check ความเป็นอิสระ Ring Box					
F1					
F2					
F3					
3 Test Damper เปิด ปิด					
F1					
F2					
F3					
ชุดเครื่องมือ Safety equipment = NORMAL as NORMAL					

[illegible]

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-0944 Page: 1/3
วันที่ใบสั่งงาน: 30/08/2021
สถานที่: 30

พื้นที่รับผิดชอบ: MCL2
ชื่อเครื่องจักร: FAN BLOWER CASTING COOLER
ประเภทงาน: 020 MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]
ชื่อหัวหน้างาน: [Blank]

วันที่เริ่มงาน: 30/08/2021
วันที่จบงาน: 30/08/2021
เวลาเริ่มงาน: 4.00
เวลาจบงาน: 12.00
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]

สถานะ: OK NOT OK

PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER

ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกครั้ง

FAN BLOWER NO.1

1. Motor - ตรวจสอบการสั่นสะเทือน / เสียงผิดปกติ
2. Pulley - ตรวจสอบการสึกหรบ / ความสมดุล
3. V-Belt - ตรวจสอบการตึงตัว / การสึกหรบ
4. Air Inlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
5. Air Outlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
6. Control - ตรวจสอบการตั้งค่า / การทำงาน

11. (A) 12. (A) 13. (A) 14. (A)

FAN BLOWER NO.2

1. Motor - ตรวจสอบการสั่นสะเทือน / เสียงผิดปกติ
2. Pulley - ตรวจสอบการสึกหรบ / ความสมดุล
3. V-Belt - ตรวจสอบการตึงตัว / การสึกหรบ
4. Air Inlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
5. Air Outlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
6. Control - ตรวจสอบการตั้งค่า / การทำงาน

11. (A) 12. (A) 13. (A) 14. (A)

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10606 Page: 1/41
วันที่ใบสั่งงาน: 03/09/2021
สถานที่: 30

พื้นที่รับผิดชอบ: MCL2
ชื่อเครื่องจักร: FAN BLOWER
ประเภทงาน: 020 MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]
ชื่อหัวหน้างาน: [Blank]

วันที่เริ่มงาน: 03/09/2021
วันที่จบงาน: 03/09/2021
เวลาเริ่มงาน: 8.00
เวลาจบงาน: 12.00
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]

สถานะ: OK NOT OK

1 M FAN LINE ผลิตงาน MCL2

ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกครั้ง

1. Motor - ตรวจสอบการสั่นสะเทือน / เสียงผิดปกติ
2. Pulley - ตรวจสอบการสึกหรบ / ความสมดุล
3. V-Belt - ตรวจสอบการตึงตัว / การสึกหรบ
4. Air Inlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
5. Air Outlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
6. Control - ตรวจสอบการตั้งค่า / การทำงาน

11. (A) 12. (A) 13. (A) 14. (A)

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10607 Page: 1/3
วันที่ใบสั่งงาน: 03/09/2021
สถานที่: 30

พื้นที่รับผิดชอบ: MCL2
ชื่อเครื่องจักร: SPS BAG FILTER SAND PLANT MCL2
ประเภทงาน: 020 MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]
ชื่อหัวหน้างาน: [Blank]

วันที่เริ่มงาน: 03/09/2021
วันที่จบงาน: 03/09/2021
เวลาเริ่มงาน: 8.00
เวลาจบงาน: 12.00
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]

สถานะ: OK NOT OK

PM BAG SAND PLANT

ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกครั้ง

1. Motor - ตรวจสอบการสั่นสะเทือน / เสียงผิดปกติ
2. Pulley - ตรวจสอบการสึกหรบ / ความสมดุล
3. V-Belt - ตรวจสอบการตึงตัว / การสึกหรบ
4. Air Inlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
5. Air Outlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
6. Control - ตรวจสอบการตั้งค่า / การทำงาน

11. (A) 12. (A) 13. (A) 14. (A)

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form
ใบสั่งงาน PM

เลขที่ใบสั่งงาน: PM21-10608 Page: 2/3
วันที่ใบสั่งงาน: 03/09/2021
สถานที่: 30

พื้นที่รับผิดชอบ: MCL2
ชื่อเครื่องจักร: HODD SAND PLANT MCL2
ประเภทงาน: 020 MAINTENANCE
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]
ชื่อหัวหน้างาน: [Blank]

วันที่เริ่มงาน: 03/09/2021
วันที่จบงาน: 03/09/2021
เวลาเริ่มงาน: 8.00
เวลาจบงาน: 12.00
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: [Blank]

สถานะ: OK NOT OK

PM HODD SAND PLANT

ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกครั้ง

1. Motor - ตรวจสอบการสั่นสะเทือน / เสียงผิดปกติ
2. Pulley - ตรวจสอบการสึกหรบ / ความสมดุล
3. V-Belt - ตรวจสอบการตึงตัว / การสึกหรบ
4. Air Inlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
5. Air Outlet - ตรวจสอบการอุดตัน / การรั่วไหล
6. Control - ตรวจสอบการตั้งค่า / การทำงาน

11. (A) 12. (A) 13. (A) 14. (A)

อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10617 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้างาน	
สถานที่ใบสั่งงาน 30		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน / PM21	MCL2	ประเภทใบสั่งงาน / 020	MAINTENANCE
ชื่อใบสั่งงาน / BAG FILTER HT3		ชื่อใบสั่งงาน /	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /		ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /	
ชื่อผู้ควบคุม / PM	Cost Center / 380315	ชื่อผู้ควบคุม /	
ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	
14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021
เวลาเริ่มงาน / 14/9/64 10:00	เวลาเสร็จงาน / 14/9/64 16:00	0.00	0.00
สถานที่ปฏิบัติงาน		สถานที่ปฏิบัติงาน	
PM BAG FILTER HT3 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกตัว)		OK NOT OK	
1 Motor - Check ที่ทำงานปกติ, ไล่ฟุ้ง 2 Fan - ตรวจสอบใบพัด 3 ฟังก์ชัน - ตรวจสอบการเดินเครื่อง 4 ชุด Filter - ตรวจสอบ Cleaning 5 Motor - ไล่ฟุ้ง Motor UV+ VW+ LW+		OK NOT OK	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			
ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
1. 001	1. 001	1. 001	1. 001

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10618 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้างาน	
สถานที่ใบสั่งงาน 30		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน / HT-TT03AM014	MCL2	ประเภทใบสั่งงาน / 020	MAINTENANCE
ชื่อใบสั่งงาน / OIL PUMP HT 3		ชื่อใบสั่งงาน /	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /		ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /	
ชื่อผู้ควบคุม / 30	Cost Center / HT3-001	ชื่อผู้ควบคุม /	
ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	
14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021
เวลาเริ่มงาน / 14/9/64 10:00	เวลาเสร็จงาน / 14/9/64 16:00	0.00	0.00
สถานที่ปฏิบัติงาน		สถานที่ปฏิบัติงาน	
PM OIL PUMP HT.3 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกตัว)		OK NOT OK	
1. CHECK ถ้าใบพัด BLOWER 2. CHECK SCREW ที่ฐาน MOTOR 3. CHECK ที่ใบพัดหมุนปกติหรือไม่ 4. CHECK การทำงานของ Spray ที่ใบพัดฐาน 2.5 Bar 5. CHECK ชุด Blower ฟังก์ชัน Hopper Fish Goods 6. CHECK Gate Dumper Of Furn 7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน		OK NOT OK	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10619 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้างาน	
สถานที่ใบสั่งงาน 30		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน / HT-TT03AM014	MCL2	ประเภทใบสั่งงาน / 020	MAINTENANCE
ชื่อใบสั่งงาน / OIL PUMP HT.4		ชื่อใบสั่งงาน /	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /		ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /	
ชื่อผู้ควบคุม / 30	Cost Center / HT4-001	ชื่อผู้ควบคุม /	
ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	
14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021
เวลาเริ่มงาน / 14/9/64 10:00	เวลาเสร็จงาน / 14/9/64 16:00	0.00	0.00
สถานที่ปฏิบัติงาน		สถานที่ปฏิบัติงาน	
PM OIL PUMP HT.4 (ก่อนการปฏิบัติงาน ต้อง Lock Out ทุกตัว)		OK NOT OK	
1. CHECK ถ้าใบพัด BLOWER 2. CHECK SCREW ที่ฐาน MOTOR 3. CHECK ที่ใบพัดหมุนปกติหรือไม่ 4. CHECK การทำงานของ Spray ที่ใบพัดฐาน 2.5 Bar 5. CHECK ชุด Blower ฟังก์ชัน Hopper Fish Goods 6. CHECK Gate Dumper Of Furn 7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน		OK NOT OK	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน PM21-10620 Page 1 / 1	
วันที่ใบสั่งงาน 03/09/2021		หน้างาน	
สถานที่ใบสั่งงาน 30		สถานที่ใบสั่งงาน 30	
ประเภทใบสั่งงาน / CT01-1	MCL2	ประเภทใบสั่งงาน / 020	MAINTENANCE
ชื่อใบสั่งงาน / FAN BLOWER CASTING COOLER		ชื่อใบสั่งงาน /	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /		ชื่อผู้ปฏิบัติงาน /	
ชื่อผู้ควบคุม / 30	Cost Center / 380315	ชื่อผู้ควบคุม /	
ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	ประเภทงาน /	
14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021	14/09/2021
เวลาเริ่มงาน / 14/9/64 10:00	เวลาเสร็จงาน / 14/9/64 16:00	0.00	0.00
สถานที่ปฏิบัติงาน		สถานที่ปฏิบัติงาน	
PM FAN BLOWER FOR CASTING COOLER		OK NOT OK	
FAN BLOWER NO.1 1. Check V-Belt 2. Check Pulley 3. Check Amp meter 4. Check Gate Dumper Of Furn 5. Check การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน		OK NOT OK	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AB NORMAL			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10625 Page : 1/3 วันที่สั่งงาน : 22/09/2021 วันที่รับใบ : 22/09/2021 เลขที่ใบแก้ไข : _____	
รหัสเครื่องจักร : PM201 MCL2 ชื่อเครื่องจักร : (SILE) BAG FILTER MELTING MC2.F รหัสอุปกรณ์ : _____ Location : MS Cost Center : 202022		ฝ่ายช่าง : DE MAINTENANCE ฝ่ายช่างแก้ไข : _____ ฝ่ายช่างติดตั้ง : _____	
ปลายงานวันที่ : 28/09/2021 ปลายงานเวลา : 23:00	ปลายงานวันที่ : 28/09/2021 ปลายงานเวลา : 2:00	รหัสงาน : MCL2-F-MN-007-05	ผู้รับผิดชอบ : วิชาญ (BT) วรรณสาร
เวลาเริ่ม : 22/9/21 10.00 เวลาเสร็จ : 22/9/21 11.00 0.00 ชั่วโมง : 0.00			
ผลการทำงาน		ตารางค่าประมาณ	
PM BAG FILTER MELTING (เปลี่ยนการปฏิบัติงาน ล็อกเปิด Lock Out อุปกรณ์)		SW	NOT SW
1. Motor - เปลี่ยนค่าความละเอียดหน้า ปรับค่าความละเอียด Contactor Proc : DE - เปลี่ยนความละเอียด : _____	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> </div> <div style="width: 45%;"> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> </div> </div>		
2. Pulley + V Belt - ทำความสะอาดใบพัด Blowing - ตรวจสอบสภาพการใช้งาน, เปลี่ยน - ตรวจสอบใบพัด Pulley			
3. Screw Conveyor - เปลี่ยนค่าความละเอียด - ตรวจสอบการปรับค่า Motor Gear - ตรวจสอบการล็อกของมอเตอร์ - ปรึกษาช่างไฟฟ้า Motor UV _____ VM _____ HU _____ 0.00 ชั่วโมง : 4.00 A 0.00 ชั่วโมง : A			
4. ถังดูดฝุ่น - ตรวจสอบสภาพ - ตรวจสอบการปรับค่า - ตรวจสอบการล็อกของ Valve เปิด - ตรวจสอบการล็อกของถังดูดฝุ่น - ตรวจสอบการล็อกของถังดูดฝุ่น			
5. ทำการตรวจสอบ CHECK TANK - CHECK ระดับของถังเก็บน้ำ - CHECK ระดับของถังเก็บน้ำ			
6. Pressure Diff ที่ถังเก็บน้ำ - 2 Kpa			
7. Pressure Diff - Kpa			
8. Check ฟิลเตอร์ Clean ถังดูดฝุ่น			
9. ฟิลเตอร์ Motor Gear = _____			
10. ตรวจสอบการปรับค่า Gear Box			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL USE NORMAL			
ปลายงาน : 22/9/21 11:00 ปลายงาน : 22/9/21 11:00	ปลายงาน : 22/9/21 11:00 ปลายงาน : 22/9/21 11:00	ปลายงาน : 22/9/21 11:00 ปลายงาน : 22/9/21 11:00	ปลายงาน : 22/9/21 11:00 ปลายงาน : 22/9/21 11:00

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-50625 Page : 1 / 1 วันที่รับงาน : ๑๓/๐๙/๒๕๖๑ เวลาที่รับงาน : ๑๐.๐๐	
รหัสเครื่องจักร : FLS201		MCL2		ประเภทการซ่อม : ๑๑๐ MAINTENANCE	
ชื่อเครื่องจักร : BAG FILTER HTS					
รหัสผู้ดูแล : PJP		Date Done : 30/09/61		สถานะของเครื่อง : สถานะการใช้งาน :	
ประวัติการซ่อม		ประวัติการแก้ไข		ผู้รับผิดชอบ	
28/09/2021		28/09/2021		MCL2-F-BAG-FIT	
		0.01		เจ้าหน้าที่ (๑) กฤษณะ	
เวลาเริ่มทำ		เวลาเสร็จสิ้น		รหัสใบสั่ง	
31/7/64 18:00		31/9/64 16:00		ค่าปกติ 0.00	
ขอรายการทำงาน				ตรวจสอบให้เรียบร้อย	
PM.BAG FILTER HTS (PM/FILTER) มีลมเข้า Lock Out อยู่แล้ว)					
1 Motor - Clean ส่วนภายนอก, มีลม 2 Fan - ล้างสายพานมีลม 3 สายพาน - ตรวจสอบพร้อมสายพาน - ตรวจหาความผิดปกติของสายพาน 4 Tap Filter - ล้างตะกอน Cleaning 5 Motor - มีลม Motor UV = _____ VW = _____ UW = _____					
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/AS NORMAL					
ตรวจเช็ค		รับ		จำนวน	
A. JPI		สิทธิพร นิลน		1 0.00 0.01 0.00	

Work Order Form ใบสั่งงาน PM		เลขใบสั่งงาน : PM21-10627 Page : 1 / 2	
		วันที่ใบสั่งงาน : 22/09/2021	วันที่รับงาน : 22
รหัสเครื่องจักร : HT-7793-AM214 ชื่อเครื่องจักร : 08. PUMP HT-3		MCL2	
รหัสอุปกรณ์ :		สถานะเครื่อง : 000 MAINTENANCE	
สถานที่ : 00	ชื่อเครื่อง : HT-7793	รหัสรายการใบสั่งงาน :	
		รหัสใบสั่งงานที่ส่งไป :	
สถานะงานเสร็จ	สถานะงานรอแก้ไข	เวลา	รหัสงาน PM
22/09/2021	28/09/2021	2.00	MCL P-MH-ESS
		พนักงาน : 000 นายสมชาย	
สถานที่รับ	สถานที่ส่ง	เวลาที่ส่ง :	
22/9/21 10.00	23/9/21 11.00	0.00	เวลาที่รับ : 0.00
ผลการปฏิบัติงาน			สถานะการซ่อมแซม
			OK NOT OK
PM 08. PUMP HT-3 (เปลี่ยนการใช้ลิ้นจาก ตัวเดิม Lock Out ชุดใหม่) *****			
1. CHECK ลิ้นในถัง BLOWER			
2. CHECK SCREW ลิ้นฐาน MOTOR			
3. CHECK ลิ้นตามรูต่อท่อในถังไม่ตัน			
4. CHECK ท่อส่งน้ำมันลงถัง Spray ส่วนท่อฐานในถัง 2.4 Bar			
ส่วนที่ในถังมี Spray = Bar			
ส่วนบนบนถัง = A			
5. CHECK ชุด Blower ปล่อยกับ Hopper Fresh Goods			
= A			
= ไล่น้ำ			
6. CHECK Gate Damper Of Furn			
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน			
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL (AB NORMAL)			

Work Order Form ใบสั่งงาน PM				เลขที่ใบสั่งงาน : PM21-10E28 Page: 2/3 วันที่ใบสั่งงาน : 22/09/2021 เลขที่ใบรับทราบ :	
เครื่องจักร/อุปกรณ์ : HT-7704-M4014 MCL2 ชื่อเครื่องจักร : OL FUME HT-4 รหัสอุปกรณ์ : Location : 80 Cost Center : MY-001				ประเภทการซ่อม : 600 MAINTENANCE สถานะการซ่อม : ขั้นตอนการดำเนินการ :	
วันที่วางแผนงาน : 22/09/2021		วันที่คาดว่าจะเสร็จ : 22/09/2021		เวลา : 08:00 MCL F-MV 72	
เวลาเริ่มทำงาน : 08:00		เวลาเสร็จงาน : 08:00		ผู้รับผิดชอบ : นายนิธิ (ณ) กุลนาคะ	
รายละเอียดงาน :				หมายเหตุ :	
PM OIL FUME HT-4 (เปลี่ยนน้ำมันเครื่อง และเช็ค Lock Out Tag Out)				หมายเหตุ :	
1. CHECK น้ำมันเครื่อง BLOWER				หมายเหตุ :	
2. CHECK SCREW ฐาน MOTOR				หมายเหตุ :	
3. CHECK ฐานมอเตอร์กับสายพานไฟฟ้า				หมายเหตุ :	
4. CHECK การทำงานของสปริง สายพานสายพานไฟฟ้า 2.8 Bar				หมายเหตุ :	
ค่าแรงดันน้ำมันไฮดรอลิก = _____ Bar				หมายเหตุ :	
ปริมาณน้ำมันไฮดรอลิก = _____ A				หมายเหตุ :	
5. CHECK ชุด BLOWER ให้อยู่ภายใน Hopper Finish Goods				หมายเหตุ :	
6. CHECK Gate Damper Off Firm				หมายเหตุ :	
7. CHECK การทำงาน Pump ชุดน้ำมัน				หมายเหตุ :	
อุปกรณ์ Safety equipment = NORMAL/BE NORMAL				หมายเหตุ :	

ภาคผนวก ข-6

เอกสารขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ



โรงเรียนมัธยม
ปทุมธานี
มอ.ปทุม

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๕๒๓๕

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ เขตราชเทวี
กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๑๑ สิงหาคม ๒๕๖๓

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท มากอตโต จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๘๘๔ ลงรับวันที่ ๔ สิงหาคม ๒๕๖๓

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานของ
บริษัท มากอตโต จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๓-๕๔-๒/๓๕ สบ ประกอบกิจการหลอมหล่อเหล็ก เช่น
ลูกบดซีเมนต์ ลูกบดเหมืองแร่ และผลิตชิ้นส่วนหม้อบดซีเมนต์ ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๑๔ หมู่ที่ ๓ ถนนสุวรรณศร
ตำบลบัวลอย อำเภอนองแคะ จังหวัดสระบุรี โทรศัพท์ ๐๘ ๒๒๓๙ ๙๙๙๙.

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๗ สิงหาคม ๒๕๖๖
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	นายชูชัย คัมภีเจริญพร				
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายรุ่งอรุณ ฉัตรธรรม		✓	
๒	นายเข้มชาติ เฉลิมวัฒน์		✓	
๓	นายวิรัตน์ ดิษฐ์ประเสริฐ		✓	✓
๔	นายชัยพร นิโรทร			✓
๕	นายสิทธิพลย์ ดีเมฆ		✓	
๖	นายสุธาดา หาระยัง		✓	

หมายเหตุ การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายภัทรพล ลิ้มศักดิ์)

ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทร. ๐ ๒๒๐๒ ๓๔๖๑ โทรสาร ๐ ๒๒๐๒ ๔๑๗๐

<http://www.diw.go.th>

ภาคผนวก ข-7

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

โครงการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อป้องกันอันตรายจากเสียง
Hearing Conservation Program

ผู้รับผิดชอบโครงการ

1. นางสาวสุธินันท์	สุขวัฒน์	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ
2. นายยุทธชัย	เกิดอยู่	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ
3. นายเอก	พุกต่อม	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับเทคนิคขั้นสูง
2. นางสาวปาณิตา	ศิริบุญชัย	เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม

ระยะเวลาการดำเนินการ

5 มกราคม – 31 ธันวาคม 2565

กลุ่มเป้าหมาย

- กลุ่มที่ 1 พนักงานที่มีผลการตรวจสอบสภาพการได้ยินผิดปกติ
- กลุ่มที่ 2 พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอในพื้นที่โรงงาน 1,2,3,4
(พื้นที่หน่วยงานคัดแยก และเตาอบซูป)

วัตถุประสงค์

1. เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันการเกิดการสูญเสียการได้ยินให้กับพนักงาน และเพื่อเป็นการลดจำนวนผู้ที่อาจประสบปัญหาเกี่ยวกับการได้ยินรายใหม่
2. เพื่อให้ผู้บริหารและพนักงานทราบ และตระหนักถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานในที่ที่มีเสียงดังเป็นเวลานาน
3. เพื่อให้พนักงานได้เข้าใจ และตระหนักถึงความสำคัญของการควบคุมป้องกันโดยใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ระยะเวลาการดำเนินโครงการ

รายละเอียดโครงการ	2565												งบประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
ขั้นตอนที่ 1 กำหนดนโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทฯ	✓												0	ผู้อำนวยการโรงงาน
ขั้นตอนที่ 2 กำหนดบริเวณ พื้นที่การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring)			✓			✓			✓			✓	0	ป้าณิศ ศ.
ขั้นตอนที่ 3 ติดตั้งภาพเครื่องจักรเน้นบริเวณบดตบกระแทก (ตามรอบ PM ประจำสัปดาห์)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	MN Team
ขั้นตอนที่ 4 การเฝ้าระวังการได้ยิน (Hearing Monitoring)									✓				อ้างอิงตามใบเสนอราคาการตรวจรณรภาพการได้ยินประจำปี	สุรินทร์ ส.
ขั้นตอนที่ 5 การอบรมให้ความรู้ และการจูงใจ										✓			0	สุรินทร์ ส. เอก พ. บุษกร ก.
ขั้นตอนที่ 6 ประเมินผลและทบทวนโครงการจัดเก็บข้อมูล												✓	0	สุรินทร์ ส.

* เนื่องจากโครงการนี้เป็นโครงการระยะยาวจึงต้องใช้ระยะเวลาในการดำเนินการค่อนข้างมาก ระยะเวลาจึงสามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสมและมีการติดตามผลเป็นระยะ ๆ

รายละเอียดโครงการ มีรายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานดังนี้

ขั้นตอนที่ 1 กำหนดนโยบาย การอนุรักษ์การได้ยิน ของบริษัท ฯ

1.1 กำหนดนโยบายที่จะจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน โดยเขียนนโยบายออกมาเป็นลายลักษณ์อักษร

1.2 ต้องทำการประกาศนโยบายให้เป็นที่ทราบโดยทั่วกัน และลงมือปฏิบัติจริง

ขั้นตอนที่ 2 การกำหนดบริเวณ พื้นที่การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring)

2.1 การกำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน

2.1.1 การเฝ้าระวังเสียงดัง โดยการสำรวจและตรวจวัดระดับเสียง การศึกษาระยะเวลาสัมผัสเสียงดัง และการประเมินการสัมผัสเสียงดังของพนักงาน แล้วแจ้งให้พนักงานทราบ

2.1.2 การกำหนด Hazardous Noise Areas และทำแผนผังแสดงระดับเสียงซึ่งได้แก่บริเวณที่เข้าข่าย โดยพื้นที่ที่มีผลตรวจวัดค่า Leq สูงกว่า 85 เดซิเบล (เอ) ในปี 2564 ได้แก่แผนกเตาหลอม คัดแยก และเตาอบชุบ

2.2 การศึกษาการสัมผัสเสียงของพนักงาน

2.2.1 การตรวจวัดเสียงอย่างละเอียดในบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยิน

2.2.2 การศึกษาระยะเวลาที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสเสียงในระดับความดัง ณ จุดที่ทำงานต่างๆ

2.2.3 เปรียบเทียบสรุปผลที่ได้จากข้อ 2.2.1 และ 2.2.2 กับมาตรฐานหรือกฎหมายว่าเกินที่กำหนดหรือไม่ แล้วแจ้งให้พนักงานทราบ

ขั้นตอนที่ 3 กำหนดมาตรการและวิธีการควบคุมเสียงดัง และหน้าที่ผู้รับผิดชอบที่เกี่ยวข้องตามหลักวิศวกรรม

3.1 มาตรการสำคัญที่ใช้ในการควบคุมเสียง ดังได้แก่ มาตรการด้านวิศวกรรม มาตรการด้านการบริหารจัดการ และมาตรการด้านการแพทย์

3.1.1 ตัวอย่างมาตรการด้านวิศวกรรม เช่น การปิดล้อมแหล่งกำเนิดเสียง การกั้นระหว่างแหล่งกำเนิดเสียงกับพนักงาน การลดความสั่นสะเทือนที่แหล่งกำเนิดเสียง

3.1.2 ตัวอย่างมาตรการด้านการบริหารจัดการเช่น การหมุนเวียนการทำงานในที่ที่มีเสียงดัง การใช้ที่อุดหูหรือครอบหู

3.1.3 ตัวอย่างมาตรการด้านการแพทย์ เช่น การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

3.2 ในกรณีที่มีมาตรการหรือวิธีการควบคุมเสียงดังหลายๆ มาตรการหรือวิธีการ จะต้องจัดลำดับความสำคัญ เพื่อจะได้มาตรการหรือวิธีการที่ดีที่สุด ซึ่งเกณฑ์ที่ควรคำนึงถึงคือ ผลของการป้องกันอันตรายต่อการได้ยิน (ลดเสียงได้เท่าไร) ค่าใช้จ่าย ความเป็นได้ทางเทคนิค และจำนวนคนที่จะได้รับผลการควบคุมเสียง

3.3 พิจารณานำมาตรการหรือวิธีการข้างต้นไปใช้ที่ Source Path และ Receiver

ขั้นตอนที่ 4 การเฝ้าระวังการได้ยิน (Hearing Monitoring)

4.1 ทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน พนักงานที่สัมผัสเสียงดัง

4.1.1 ทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing) แก่พนักงานที่สัมผัสเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป และให้ทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานครั้งต่อไปอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

4.1.2 แจ้งผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินให้พนักงานรับทราบภายใน 7 วัน นับตั้งแต่ทราบผลการทดสอบ

4.1.3 ให้ทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของลูกจ้างซ้ำอีกครั้งภายใน 30 วัน นับตั้งแต่ทราบว่าการทดสอบการได้ยินของพนักงานผิดปกติ

4.2 เกณฑ์การพิจารณาผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของบริษัท (อ้างอิงตามกฎหมาย)

4.2.1 ใช้ผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินครั้งแรกของพนักงานที่ความถี่ 500 1000 2000 3000 4000 และ 6000 เฮิรตซ์ ของหูทั้ง 2 ข้างเป็นข้อมูลพื้นฐาน (Baseline Audiogram)

4.2.2 ให้นำผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินครั้งต่อไปเปรียบเทียบกับผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินที่เป็นข้อมูลพื้นฐานทุกครั้ง

ขั้นตอนที่ 5 การอบรมให้ความรู้ และการจูงใจ

5.1 จัดให้มีการอบรม ให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน อันตรายของเสียงดัง การควบคุมป้องกัน การใช้อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลแก่พนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมง ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป และผู้ที่เกี่ยวข้องในสถานประกอบกิจการ

5.2 หัวข้อที่อบรม ได้แก่ นโยบายการอนุรักษ์การได้ยินของโรงงาน หูและการได้ยิน ชนิดของการสูญเสียการได้ยิน การตรวจการได้ยิน การประเมินและการควบคุมเสียง อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงต่อการได้ยิน และกฎหมาย

ขั้นตอนที่ 6 ประเมินผลและทบทวนโครงการจัดเก็บข้อมูล

6.1 ข้อมูลทุกอย่างตั้งแต่ขั้นตอนที่ 1-6 ให้จัดทำบันทึกข้อมูล พร้อมจัดทำเอกสาร การดำเนินงาน เก็บไว้ที่สถานประกอบกิจการอย่างน้อย 5 ปี พร้อมทั้งจะให้พนักงานตรวจแรงงานตรวจสอบได้

6.2 ข้อมูลที่จัดเก็บต้องเป็นข้อมูลที่มีความสมบูรณ์ และเป็นประโยชน์ต่อการจัดการด้านมลพิษทางเสียง เช่น OSHA กำหนดว่าข้อมูลผลการตรวจวัดการได้ยินต้องประกอบด้วยชื่อผู้ปฏิบัติงาน งานที่ทำ วัน/เวลาที่ทำการตรวจวัด ผู้ทำการตรวจวัด วันสุดท้ายของการตรวจวัดความถูกต้องของเครื่องมือตรวจการได้ยิน ผลการตรวจวัดเสียงในห้องตรวจการได้ยินและที่ผู้ปฏิบัติต้องสัมผัสกับเสียงดัง เป็นต้น

6.3 ให้มีการทบทวนและประเมินผลการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการไม่น้อยกว่าปีละ 1 ครั้ง

6.4 แนวทางการประเมินผล

6.4.1. จำนวนคนงานที่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ Ear plugs และ Ear muffs มีเพิ่มขึ้นหรือไม่

6.4.2. จำนวนผู้ที่ประสบอันตรายใหม่เกี่ยวกับการได้ยินลดลงหรือไม่

6.4.3. การทดสอบความรู้ ทักษะ และพฤติกรรมโดยใช้แบบสอบถาม

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ผู้บริหารรวมถึงพนักงาน ได้ทราบและตระหนักถึงอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง

2. พนักงานเข้าใจ และตระหนักถึงอันตราย และสามารถปฏิบัติตัวได้อย่างถูกต้องในการทำงานในที่มีเสียงดัง

3. จำนวนของของพนักงานที่ประสบปัญหาการได้ยิน ไม่เพิ่มขึ้นจากเดิม

4. เป็นการสร้างเสริมทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน

5. เพื่อเป็นการปฏิบัติตามหลักธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม อันจะส่งผลดีต่อชุมชนรอบโรงงาน



(นางสาวสุชนันท์ สุวรรณะ)
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ
ผู้จัดทำโครงการ



(นายจุฑามาศ จิตธรรม)
ผู้อำนวยการโรงงาน
ผู้อนุมัติโครงการ

ข้อ ๔ ให้ราชทัณฑ์ซึ่งมีผู้รับหมายเข้าชั้นหรือผู้รับหมายเข้างานปฏิบัติงานในสถานประกอบกิจการ จัดให้ข้อบังคับและคู่มือตามข้อ ๓ ถ้าได้รับหมายดังกล่าว เพื่อกำกับดูแลการดำเนินงานของผู้รับหมายให้เป็นไปตามกฎกระทรวงนี้

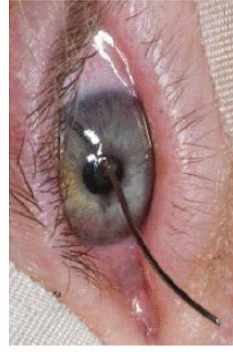
นโยบายสิ่งแวดล้อม

มากอตโตเป็นผู้ผลิตและส่งออกสินค้าสำหรับอุตสาหกรรมซีเมนต์และเหมืองแร่ ซึ่งตระหนักและยึดมั่นในความรับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อม โดยมีแนวทางการดำเนินงาน ดังนี้

1. จัดให้มีระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO14001) และดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม ให้ถูกต้องตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่น ๆ
2. ปรับปรุงการดำเนินงานการจัดการสิ่งแวดล้อมและป้องกันมลพิษอย่างต่อเนื่อง
3. ใช้พลังงานในกระบวนการผลิตอย่างคุ้มค่า
4. ปฏิบัติตามระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด



ตัวอย่างอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นผู้รับเหมา



ตัวอย่างอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นผู้รับเหมา



EHS Center

MAGOTTEAUX

EHS Center

MAGOTTEAUX

EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอต ไต

ผู้รับเหมาที่จะเข้ามาทำงานในพื้นที่ของมากอต ไตจะต้องผ่านการอบรมด้านความปลอดภัยจากหน่วยงานความปลอดภัยของมากอต ไตและต้องติดบัตรตลอดเวลาที่อยู่ในพื้นที่ของมากอต ไต



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอต ไต

2. ผู้รับเหมาต้องขอใบอนุญาตเข้าทำงานก่อนที่จะเข้ามาทำงานในพื้นที่ของ มากอต ไต และต้องติดใบอนุญาต ที่หน้างานทุกครั้ง



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอต ไต

1. ผู้รับเหมาต้องสวมหมวกนิรภัยและรองเท้าเซฟตี้รองเท้าหัวเหล็กและต้องแต่งกายด้วยชุดที่สุภาพห้ามสวมกางเกงขาสั้นห้ามใส่เสื้อแขนงูตลอดเวลาที่เข้ามาในพื้นที่ของ มากอต ไต



EHS Center

MAGOTTEAUX



กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอต ไต

3. ต้องมีการป้องกันสิ่งของตกจากที่สูง และปิดกั้นบริเวณเพื่อแยกพื้นที่อันตราย



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

4. ผู้รับเหมาต้องขอใบอนุญาต เฉพาะ ในกรณีที่มีการทำงานเสี่ยงเฉพาะ เช่น

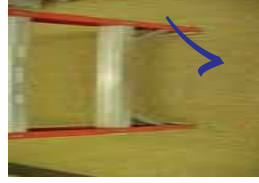
- 4.1 ใบขออนุญาตทำงานเกี่ยวกับความร้อนหรือประกายไฟ
- 4.2 ใบขออนุญาตทำงานบริเวณถังเก็บก๊าซ แอล พี จี
- 4.3 ใบขออนุญาตทำงานบนที่สูง
- 4.4 ใบขออนุญาตทำงานในที่อับอากาศ
- 4.5 ใบขออนุญาตทำงานขุดเจาะพื้นดิน
- 4.6 ใบขออนุญาตทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้าแรงสูง และบริเวณหม้อแปลง
- 4.7 ใบขออนุญาตใช้เครน
- 4.8 งานเปิด/ปิดระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยทุกชนิด

EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

6. การทำงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร จะต้องตั้งนั่งร้านขึ้นไปทำงาน หรือกรณีที่ไม่สามารถตั้งนั่งร้านได้ อาจใช้บันได A ขึ้นไปทำงานได้



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

5. การทำงานบนที่สูงที่สูงเกิน 2 เมตร จะต้องมีการป้องกันการตกโดยสวม

ชุดกันตกแบบเต็มตัว และ คล้องไว้กับจุดยึดที่มั่นคงเสมอ

และคล้องตลอดระยะเวลาขณะปฏิบัติงาน



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

7. การทำงานบนที่สูงโดยใช้บันได A ให้ยืนทำงานได้ไม่เกินขั้นบนสุดและรองลงมา



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8. นักร้านที่ได้มาตรฐานของ มากอตโต้ จะต้องประกอบไปด้วยดังนี้

8.1 นักร้านจะต้องมีบันไดสำหรับขึ้น-ไปทำงานตั้งแต่พื้นจนถึงชั้นที่ยืนปฏิบัติงาน

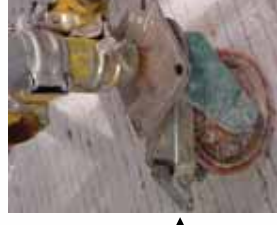


EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8.2 ฐานของนักร้านจะต้องเป็นเพลาทรง หรือถ้าเป็นแบบมีล้อจะต้องมีล้อคดล้อ และต้องทำการล็อกล้อขณะทำงานบนนักร้าน



ล้อนักร้าน ขนาด 5-7"
(Caster Jack)

EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8.3 นักร้านที่สูงตั้งแต่ 2 ชั้นหรือ 3 เมตรขึ้นไปจะต้องมีการก้ำยัน ด้านนอกทุกด้านเพื่อป้องกันการล้ม



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8.4 ชั้นบนสุดของนักร้านที่ยืนทำงานจะต้องปูพื้นด้วยเหล็กเต็มพื้นที่



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8.5 ชั้นบนสุดของนั้ร้านจะต้องมีคอกกันกั้นตกทุกด้านที่ระยะ 1.10 เมตร 0.55 เมตร, และ 10 เซ็นติเมตรจากพื้นที่ขึ้นทำงาน



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8.7. นั้ร้านที่ใช้ได้ ต้องมีป้าย “ใช้งานได้” และมีการกันบริเวณเพื่อป้องกันสิ่งของตกหล่น ทุกครั้ง



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8.6 ห้ามเคลื่อนย้ายนั้ร้าน ขณะที่มีคนงานทำงานอยู่บนนั้ร้าน โดยเด็ดขาด



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

8.8. นั้ร้านต้องไม่ตั้งใกล้สายไฟฟ้า



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตไต

9. เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ ที่นำมาใช้งานต้องอยู่ในสภาพที่ดี และ"ไม่ชำรุด"ไม่มีการดัดแปลงเครื่องมือ และในกรณีนี้ที่เครื่องจักรมีจุดหมุนจะต้องมีการครอบทุกด้าน



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตไต

9.2 หลังจากทำการล็อกกุญแจ และแขวนป้าย แล้ว ต้องทำการทดสอบเพื่อให้แน่ใจว่าตัดแยกแหล่งพลังงานได้ถูกต้อง เหมาะสม



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตไต

9.1 ขณะเครื่องจักรกำลังทำงาน ห้ามนำอวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งสัมผัสเครื่องจักร หากต้องมีการสัมผัสเครื่องจักรต้องทำการล็อกกุญแจ แขวนป้าย ทุกครั้ง

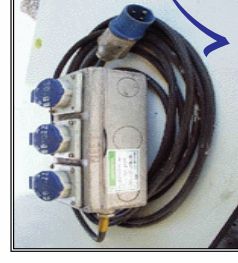


EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตไต

10. สายไฟ ปลั๊กไฟ ที่นำมาใช้งานจะต้องมีสายดินและตัวปลั๊กให้ใช้ได้เฉพาะ Power Plug เท่านั้นในการทำงาน และสายไฟจะต้องไม่มีจุดต่อสาย



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต

11. ถึงแก๊สที่นำมาใช้งานจะต้องมีสภาพที่ดี พร้อมถึงดับเพลิง โดยที่อุปกรณ์ทุกตัวต้องใช้งานได้และอยู่ในสภาพปกติ เช่น เรกกูเรเตอร์, ถังแก๊ส จะต้องผูกมัดด้วย โซ่หรือเชือกที่แข็งแรงเพื่อป้องกันการล้มของถังแก๊ส และการเคลื่อนย้ายถังแก๊สให้ใช้รถเข็นเท่านั้น



กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต

12. ผู้รับเหมาจะต้องมีอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลอื่นๆ ตามความเหมาะสมขึ้นอยู่กับอันตรายที่มีอยู่ในพื้นที่เหล่านั้น



กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต

- 11.1 ห้ามนำแก๊สทุกชนิดมาทำความสะดวกร่างกาย



กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต

14. ผู้รับเหมาที่ต้องการนำสารเคมีเข้ามาในพื้นที่ของ มากอตโต จะต้องทำการขออนุญาตก่อนนำมาใช้งานและต้องมีฉลากหรือ MSDS ข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมีตัวนั้นๆ



กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

15. ห้ามรับประทานอาหารในพื้นที่ปฏิบัติงานเพราะอาจปนเปื้อนสิ่งสกปรกและสารเคมี ต้องรับประทานอาหารในพื้นที่ที่กำหนดให้เท่านั้น



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

17. ผู้รับเหมาจะต้องจัดทำ เจ เอส เอ JSA ก่อนเข้ามาปฏิบัติงานทุกงาน และจะต้องนำมาให้ผู้ดูแลและความปลอดภัยเซ็นก่อนทำงานทุกครั้ง

ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย

เจ เอส เอ = งานที่ทำ → อันตรายที่อาจเกิดขึ้น → มาตรการป้องกัน

= การถอดไข ^{น้ำมันกระเด็น} ใส่แว่น

^{ไฟไหม้} ปิดแก๊สทุกครั้ง

EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

16. ผู้รับเหมาจะต้องทำความสะอาดและทำการจัดเก็บสิ่งของและอุปกรณ์เครื่องมือและพื้นที่ปฏิบัติงานให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อยหลังจากทำงานเสร็จสิ้นแล้ว และต้องนำขยะเหล่านั้นไปกำจัดเอง



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

18. พร้อมให้ตรวจวัดแอลกอฮอล์ และไม่ดื่ม หรือนำเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์เข้ามาในพื้นที่ปฏิบัติงานของ มากอตโต้



EHS Center

MAGOTTEAUX

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของ มากอตโต้

19. บทลงโทษในผู้รับเหมาที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยของมากอตโต้

19.1 ตกเดือนเป็นลายลักษณ์อักษร ในกรณีที่ทำผิดครั้งแรก

หรือเป็นความผิดไม่รุนแรง

19.2 ขกเลิกการจ้าง ในกรณีที่ทำผิดซ้ำ ภายใน 1 ปี

19.3 ขกเลิกการจ้างงานถาวร ในกรณีที่ทำผิดร้ายแรง

ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับพิจารณาของคณะกรรมการของ มากอตโต้

ข้อทดสอบหลังการอบรม

ชื่อ - สกุล..... วันที่.....

คำสั่ง ให้ใส่เครื่องหมาย ถูก ✓ หรือ ผิด ✗ ในช่องว่างหน้าคำตอบแต่ละข้อตามที่ท่านเข้าใจ

1. ผู้รับเหมาที่จะเข้ามาทำงานในพื้นที่ของมากอตโต้ จะต้องผ่านการอบรมด้านความปลอดภัยจากหน่วยงานความปลอดภัยของมากอตโต้ และจะต้องติดบัตรที่ตัวตลอดเวลาที่อยู่ในพื้นที่
2. การแต่งกายของผู้รับเหมาทั่วไปจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างน้อย 2 อย่างก่อนเข้าประตูโรงงาน และในระหว่างปฏิบัติงานใน โรงงานคือ รองเท้าหุ้มส้น และหมวกนิรภัย
3. ผู้รับเหมาต้องขอใบอนุญาตเข้าทำงานก่อนที่จะเข้ามาทำงานในพื้นที่ของ มากอตโต้ และต้องติดใบอนุญาตไว้ที่หน้างานทุกครั้ง

4. ผู้รับเหมาต้องขอใบอนุญาตเพิ่มในงานต่อไปนี้
4.1 ใบขออนุญาตทำงานเกี่ยวกับความร้อนหรือประกายไฟ
4.2 ใบขออนุญาตทำงานบริเวณถังเก็บก๊าซ แอลพีจี
4.3 ใบขออนุญาตทำงานบนที่สูง
4.4 ใบขออนุญาตทำงานในที่อับอากาศ
4.5 ใบขออนุญาตทำงานขุดเจาะพื้นดิน
4.6 ใบขออนุญาตทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้าแรงสูง และบริเวณหม้อแปลง
4.7 ใบขออนุญาตใช้เครน
4.8 งานปิด/เปิดระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยทุกชนิด

5. การทำงานบนที่สูงที่สูงเกิน 2 เมตร ต้องมีการป้องกันการตกโดยสวมเข็มขัดนิรภัยเต็มตัวและ คล้องไว้กับจุดยึดที่มั่นคงเสมอ และจะต้องขอตรวจเวลาขณะปฏิบัติงาน

6. การทำงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร จะต้องตั้งนั่งร้านขึ้นไปทำงาน หรือกรณีที่ไม่สามารถตั้งนั่งร้านได้ อาจใช้นั่งร้าน A ขึ้นไปทำงานได้

7. การทำงานบนที่สูงโดยใช้นั่งร้าน A ให้อยู่บนนั่งร้านได้ทุกชั้นบันได

8. นั่งร้านที่ได้มาตรฐานของ มกอตโต ไม่จำเป็นต้องมีบันไดขึ้นจากด้านใน ใช้วิธีปีนขึ้น จากด้านข้างนั่งร้านก็ได้

9. เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ ที่นำมาใช้งานต้องอยู่ในสภาพที่ดี และไม่ชำรุด ไม่มีการดัดแปลงเครื่องมือ และในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุจะมีจุดหมุนจะต้องมีการครอบทุกด้าน

10. สายไฟ ปลั๊กไฟ ที่นำมาใช้งานจะต้องมีสายดินและตัวปลั๊กให้ใช้ได้เฉพาะปลั๊ก 2 ขา หรือ 3 ขา ก็ได้

15. ห้ามรับประทานอาหารในพื้นที่ปฏิบัติงาน ต้องรับประทานอาหารในพื้นที่ที่กำหนดให้เท่านั้น

16. ผู้รับเหมาจะต้องทำความสะอาดและทำการจัดเก็บสิ่งของและอุปกรณ์เครื่องมือและพื้นที่ปฏิบัติงานให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อยหลังจากทำงานเสร็จสิ้นแล้ว และ ต้องนำขยะเหล่านั้นไปกำจัดเอง

17. ผู้รับเหมาจะต้องจัดทำ JSA ก่อนเข้ามาปฏิบัติงานทุกงานและต้องนำมาให้ผู้ดูแล และศูนย์ความปลอดภัย เช่นต ก่อนทำงานทุกครั้ง

18. ไม่ดื่มเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ และนำเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ เข้ามาในพื้นที่ปฏิบัติงานของ ตลอดจน พกพาอาวุธ, ยาเสพติดเข้ามาในมกอตโต

11. ถึงแก่พิราลัยงานจะต้องมีสภาพที่ดี โดยที่อุปกรณ์ทุกตัวต้องใช้งานได้ และอยู่ในสภาพปกติ เช่น เรกกูเรเตอร์, ถังแก๊สจะต้องผูกมัดด้วยโซ่หรือเชือกที่แข็งแรงเพื่อป้องกันการล้มของถังแก๊ส และการเคลื่อนย้ายถังแก๊สให้ใช้รถเข็นเท่านั้น และการจุดแก๊สไฟแช็คหรือไม้ขีดไฟก็ได้

12. ผู้รับเหมาจะต้องมีอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลอื่นๆ ตามความเหมาะสมขึ้นอยู่กับอันตรายที่มีอยู่ในพื้นที่เหล่านั้น

13. สามารถระบุหรือระบุในทบทวนที่ของ มกอตโต

14. ผู้รับเหมาที่ต้องการนำสารเคมีเข้ามาในพื้นที่ของ มกอตโต จะต้องทำการขออนุญาตก่อนนำเข้ามาใช้งานและต้องมี MSDS (ข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมีตัวนั้นๆ)

19. บทลงโทษในกรณีที่ได้รับเหมาไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับความปลอดภัยของ มกอตโต

1. ตักเตือนผู้รับเหมาเป็นลายลักษณ์อักษร ถ้าทำผิดครั้งแรก

2. ครั้งที่ 2 ปรับ 10,000 บาท

3. ครั้งที่ 3 ถูกห้ามเข้าโรงงาน

20. งานใดๆ ที่ไม่ยกทำ ดูนก่อนแล้วทำตามเขาก็ได้ ไม่ต้องถามใคร

ข้อ..... สถิติ..... วันที่.....

1. _____ (ถูก หรือผิด) 11. _____ (ถูก หรือผิด)
2. _____ (ถูก หรือผิด) 12. _____ (ถูก หรือผิด)
3. _____ (ถูก หรือผิด) 13. _____ (ถูก หรือผิด)
4. _____ (ถูก หรือผิด) 14. _____ (ถูก หรือผิด)
5. _____ (ถูก หรือผิด) 15. _____ (ถูก หรือผิด)
6. _____ (ถูก หรือผิด) 16. _____ (ถูก หรือผิด)
7. _____ (ถูก หรือผิด) 17. _____ (ถูก หรือผิด)
8. _____ (ถูก หรือผิด) 18. _____ (ถูก หรือผิด)
9. _____ (ถูก หรือผิด) 19. _____ (ถูก หรือผิด)
10. _____ (ถูก หรือผิด) 20. _____ (ถูก หรือผิด)