



ชื่อเอกสาร :

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

เรื่อง : สารบัญและประวัติการแก้ไข

หมายเลขเอกสาร : QD-F1-201

หมายเลขหน้า : 1 ต่อ 2

ครั้งที่แก้ไข : 07

วันที่บังคับใช้ : 27/08/12

สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร

หมายเลขหน้า	ต่อ	เรื่อง	ครั้งที่แก้ไข
1	2	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร	07
2	3	Manual of Daily Operation of Mixing Unit	06
3	4	Manual of Daily Operation of Mixing Unit	06
4	5	Manual of Daily Operation of Mixing Unit	05
5	6	Manual of Daily Operation of Mixing Unit	07
6	7	Manual of Daily Operation of Mixing Unit	06
7	8	Manual of Daily Operation of Mixing Unit	07
8	-	Manual of Daily Operation of Mixing Unit	06

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจสอบได้จากประวัติการแก้ไขของเอกสารต้นฉบับ

<p>จัดทำโดย</p>  <p>(นายเสริมศักดิ์ ถวาย) ผู้จัดการแผนกเตาหลอม</p>	<p>ทบทวนโดย</p>  <p>(นายกุลวัฒน์ ชี้อจริง) ผู้จัดการโรงงาน</p>	<p>อนุมัติโดย</p>  <p>(นายชูชาติ อุ่นอารมย์) QMR</p>
---	--	---

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

หน้า	หัวข้อ	หัวข้อย่อย	รายละเอียดการทำงาน	ข้อกำหนด	ผู้รับผิดชอบ
1 ต่อ 2	1. %Moisture of Sand	1. Time 1	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 1-5 กะเข้า	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch	1. พนักงานส่วนผสม
		2. Time 2	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 6-10 กะตัก	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch	
		3. Time	1. เวลาที่วัดความชื้นทราย	-	
		4. Weight	1. น้ำหนักทรายที่ใช้ความชื้น	-	
		5. %Moisture	1. ค่า % ความชื้นที่อ่านได้จาก IMDB	-	
		6. Dry Sand	1. คำนำน้หนักทรายแห้งที่กำหนด	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเคลือบหรือ วิศวกรส่วนผสม	
		7. Wet Sand	1. น้ำหนักทรายเปียก	1. คำนวณจากสูตร : (น้ำหนักทรายแห้ง x 100) / (100 - ค่า % moisture)	
	2. %Moisture of Batch + Cullet	1. Time 1	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 1-3 กะเข้า	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	
		2. Time 2	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 4-6 กะตัก	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	
		3. Time	1. เวลาที่วัดความชื้น Batch + Cullet	-	
		4. Weight	1. น้ำหนัก Batch + Cullet ที่ใช้วัดความชื้น	-	
		5. %Moisture	1. ค่า % ความชื้นที่อ่านได้จาก IMDB	-	
	3. %Moisture of Batch	1. Time 1	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 1-3 กะเข้า	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	
		2. Time 2	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 4-6 กะตัก	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	
		3. Time	1. เวลาที่วัดความชื้น Batch + Cullet	-	
		4. Weight	1. น้ำหนัก Batch ที่ใช้วัดความชื้น	-	
		5. %Moisture	1. ค่า % ความชื้นที่อ่านได้จาก IMDB	-	
	4. %Moisture of Cullet	1. Time 1	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 1-2 กะเข้า	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	
		2. Time 2	1. ผลการวัดความชื้นครั้งที่ 3-4 กะตัก	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	
		3. Time	1. เวลาที่วัดความชื้น Cullet	-	
		4. Weight	1. น้ำหนัก Cullet ที่ใช้วัดความชื้น	-	
		5. % Moisture	1. ค่า % ความชื้นที่อ่านได้จาก IMDB	-	
	5. Cullet Parameter	1. Weight 1	1. ผลการวัด Cullet weight ครั้งที่ 1 กะเข้า	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	
		2. Weight 2	1. ผลการวัด Cullet weight ครั้งที่ 2 กะตัก	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch	

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

หน้า	หัวข้อ	หัวข้อย่อย	รายละเอียดการทำงาน	ข้อกำหนด	ผู้รับผิดชอบ	
หน้า	6. Mixer Counter	1. Beg. Of Shift	รายละเอียดการทำงาน 1. ตัวเลข Mixer Counter ของช่วง End. Of Shift ของ N-Shift วันก่อน	-	1. พนักงานส่วนผสม	
		2. End. Of Shift	1. ตัวเลข Mixer Counter เมื่อสิ้นสุดการเดิน Batch ของกะนั้น ๆ	-		
	7. Team	-	1. ชื่อ Team ของกะนั้น ๆ	-	-	1. ผู้จัดการแผนกเตาหลอม 2. วิศวกรส่วนผสม
		-	1. ชื่อ Operator ของทีมนั้น ๆ	-	-	
	8. Operator	-	1. ลงนามการตรวจความถูกต้อง	-	1. ทำเครื่องหมายบนชื่อตำแหน่งที่ระบุไว้ด้านล่างให้ถูกต้อง	1. ผู้จัดการแผนกเตาหลอม 2. วิศวกรส่วนผสม
		1. 1st. Operation of Morning Shift	-	1. การบันทึกค่าการผสมวัสดุทุกครั้งที่ 1-8	-	
	2 ต่อ 3	2. 1st. Operation of Night Shift	-	1. การบันทึกค่าการผสมวัสดุทุกครั้งที่ 1-8	1. ใช้ค่า Wet Sand และค่า Cullet parameter จากการวัดค่าครั้งที่ 1	1. พนักงานส่วนผสม
		3. Formula	1. Dolomite 2. Sand 3. Soda Ash 4. Feldspar 5. Premix	1. คำนำน้ำหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัสดุดิบ 1. คำนำน้ำหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัสดุดิบ 1. คำนำน้ำหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัสดุดิบ 1. คำนำน้ำหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัสดุดิบ 1. คำนำน้ำหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัสดุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200 1. ดูจากค่าของ Wet Sand ในเอกสารหน้า 1 ต่อ 2 1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200 1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200 1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-271	
	4. Status	1. Dolomite	1. ตรวจสอบค่าใน EME ว่าถูกต้องแล้ว - โดยทำเครื่องหมาย	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. พนักงานส่วนผสม
2. Sand		1. ตรวจสอบค่าใน EME ว่าถูกต้องแล้ว - โดยทำเครื่องหมาย	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)		
5. Batch No. 1 - 8	3. Soda Ash	1. ตรวจสอบค่าใน EME ว่าถูกต้องแล้ว - โดยทำเครื่องหมาย	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. ผู้จัดการแผนกเตาหลอม (อ้างอิง QW-F1-201)	
	4. Feldspar	1. ตรวจสอบค่าใน EME ว่าถูกต้องแล้ว - โดยทำเครื่องหมาย	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)		
6. Total	5. Premix	1. ตรวจสอบค่าใน EME ว่าถูกต้องแล้ว - โดยทำเครื่องหมาย	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - ในกรณีไม่ถูกต้องให้แก้ไขให้ถูกต้อง (อ้างอิง QW-F1-201)	1. ผู้จัดการแผนกเตาหลอม (อ้างอิง QW-F1-201)	
	1. Dolomite	บันทึกค่าจริงที่ปรากฏบนหน้ามีดของ EME ในกรณีที่เกิดเหตุจำเป็น ไม่สามารถบันทึกค่าจริงได้ อนุมัติโดย	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs 1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs 1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs 1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs 1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs	1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs 1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs 1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs 1. ดำเนินการระหว่างการเดิน Batch ค่า Tolerance limit = + 2 Kgs		
6. Total	2. Sand	ค่าจากของ Formula ลงไม่พบได้	1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8	1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8	1. ผู้จัดการแผนกเตาหลอม (อ้างอิง QW-F1-201)	
	3. Soda Ash	Remark : ในกรณีเกินค่า Tolerance limit ที่กำหนดให้ดำเนินการ	1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8	1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8		
6. Total	4. Feldspar	ตรวจสอบที่เกินออก	1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8	1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8	1. ผู้จัดการแผนกเตาหลอม (อ้างอิง QW-F1-201)	
	5. Premix		1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8	1. ตรวจสอบค่าในช่อง Batch No. 1-8		

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

หน้า	หัวข้อ	หัวข้อย่อย	รายละเอียดการทำงาน	ชื่อกำหนด	ผู้รับผิดชอบ	
3 ต่อ 4	1. Morning Shift	-	1. การบันทึกค่าใด ๆ ในช่วงกะเช้า	บันทึกจาก Recorder program	1. พนักงานส่วนผสม	
	2. Night Shift	-	1. การบันทึกค่าใด ๆ ในช่วงกะดึก	บันทึกจาก Recorder program		
	3. All day	-	1. การบันทึกค่าใด ๆ ในช่วงตลอดวัน	บันทึกจาก Recorder program		
	4. Batch	1. Plan	1. Plan	1. ปริมาณ Batch ที่ต้องผสมตามทฤษฎี		1. คำนวณจากสูตร : Pull x 1000 / (molten glass per batch + Cullet) อ้างอิง QF-F1-200
		2. Actual	2. Actual	1. ปริมาณ Batch ที่ผสมได้ตาม Operation		1. อ่านค่าใน Recorder program
		3. Diff	3. Diff	1. ค่าของ Actual-Plan		-
	6. Sum of	1. Dolomite	1. Dolomite	1 - 4. ผลรวมค่าวัตถุดิบในของ Total ครั้งที่ 1 และ 2		-
		2. Sand	2. Sand	ใน Recorder program		-
		3. Soda Ash	3. Soda Ash	ใน Recorder program		-
		4. Feldspar	4. Feldspar	ใน Recorder program		-
	5. Premix	5. Premix	1. คำนวณจากสูตร : ค่า Sum of Premix x (ค่า Dolomite / Total (1 Time) ที่ใช้ในเอกสาร QF-F1-271)	-		
	- Dolomite	- Dolomite	1. คำนวณจากสูตร : ค่า Sum of Premix x (ค่า Selenium / Total (1 Time) ที่ใช้ในเอกสาร QF-F1-271)	-		
	- Selenium	- Selenium	1. คำนวณจากสูตร : ค่า Sum of Premix x (ค่า Selenium / Total (1 Time) ที่ใช้ในเอกสาร QF-F1-271)	-		
	- Sodium Sulfate	- Sodium Sulfate	1. คำนวณจากสูตร : ค่า Sum of Premix x (ค่า Cobalt / Total (1 Time) ที่ใช้ในเอกสาร QF-F1-271)	-		
	- Cobalt	- Cobalt		-		

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

หน้า	หัวข้อ	หัวข้อย่อย	รายละเอียดการทำงาน	ข้อกำหนด	ผู้รับผิดชอบ
4 ต่อ 5	7. Elevator หรือ Conveyor หรือ Mixing หรือ Gate Weight Scale หรือ Pressure	1. Status	1. การตรวจสอบสภาพเครื่องจักรด้วยสายตาหรือฟังเสียงในตำแหน่งที่ระบุไว้ว่าอยู่ในสภาพใช้งานได้ปกติหรือไม่ก่อนการใช้งาน	1. กรณีปกติ - ให้ทำเครื่องหมายถูก 2. กรณีที่มีสิ่งกีดขวาง - ให้ทำเครื่องหมายผิด 3. ตรวจเฉพาะตำแหน่งที่ใช้ถ้ำในช่วงเวลานั้น	1. พนักงานส่วนผสม
		2. Description	1. ระบบลูกกวาดที่ตรวจพบ	1. เฉพาะตำแหน่งที่มีเครื่องหมายผิดในของ Status	
5 ต่อ 6	1. Weight	1. Conveyor Belt MB1	1. นำหนักเศษเหล็กที่เก็บได้ที่ Belt 1	1. ดำเนินการเพื่อสืบเสาะการผสม Batch ครั้งที่สองในกะนั้น	1. พนักงานส่วนผสม
		2. Conveyor Belt MB3	1. นำหนักเศษเหล็กที่เก็บได้ที่ Belt 3	1. ดำเนินการเพื่อสืบเสาะการผสม Batch ครั้งที่สองในกะนั้น	
5 ต่อ 6	2. Description	1. Conveyor Belt MB1	1. ระบบปิดเศษเหล็กที่เก็บได้ที่ Belt MB1	1. ดำเนินการเพื่อสืบเสาะการผสม Batch ครั้งที่สองในกะนั้น	1. พนักงานส่วนผสม
		2. Conveyor Belt MB3	1. ระบบปิดเศษเหล็กที่เก็บได้ที่ Belt MB1	1. ดำเนินการเพื่อสืบเสาะการผสม Batch ครั้งที่สองในกะนั้น	
5 ต่อ 6	3. ช่องว่าง	-	1. ระบบลูกกวาดเล็กที่ติดอยู่ที่เกิดขึ้นในกะเช้า	-	1. พนักงานส่วนผสม
		-	1. เวลาที่ส่งกะ	1. พนักงานที่รับผิดชอบอยู่ในขณะนั้นเป็นช่วงเวลา	
5 ต่อ 6	4. Transmission time	-	1. ชื่อพนักงานที่มารับกะ	2. พนักงานที่มารับกะเป็นผู้เซ็นชื่อรับช่วงงานต่อ	1. พนักงานส่วนผสม
		-	1. ระบบลูกกวาดเล็กที่ติดอยู่ที่เกิดขึ้นในกะเช้า	-	
5 ต่อ 6	5. Responsibility passed to	-	1. ระบบลูกกวาดเล็กที่ติดอยู่ที่เกิดขึ้นในกะเช้า	-	1. พนักงานส่วนผสม
		-	1. ชื่อพนักงานที่มารับกะ	2. พนักงานที่มารับกะเป็นผู้เซ็นชื่อรับช่วงงานต่อ	
5 ต่อ 6	6. Furnace 2 (Recipe 2)	1. Status	1. ระบบสิ่งที่ตรวจพบ	1. กรณีปกติ - ให้ทำเครื่องหมายถูก 2. กรณีที่มีสิ่งกีดขวาง - ให้ทำเครื่องหมายผิด	1. พนักงานส่วนผสม
		2. Weight	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ 1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ 1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200 1. ดูตารางของ Wet Sand ในเอกสารหน้า 1 ต่อ 2 1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	
5 ต่อ 6	- Scale 01	- Dolomite	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	1. พนักงานส่วนผสม
		- Sand	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	
5 ต่อ 6	- Scale 02	- Soda Ash	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-271	1. พนักงานส่วนผสม
		- Feldspar	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	
5 ต่อ 6	- Scale 03	- Premix	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	1. พนักงานส่วนผสม
		- Factory Cullet	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	
5 ต่อ 6	- Scale 04	- Foreign Cullet	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	1. พนักงานส่วนผสม
		- Factory Cullet	1. คำนำนหนักที่ต้องใช้ในการผสมวัตถุดิบ	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนกเตาหลอม หรือ วิศวกรส่วนผสม - อ้างอิงไปที่ QF-F1-200	

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

หน้า	หัวข้อ	หัวข้ออื่น	รายละเอียดการทำงาน	ชื่อกำหนด	ผู้รับผิดชอบ
6 ต่อ 7	1. Operator name		1. ชื่อ Operator ผู้รับผิดชอบ		1. พนักงานต้นตม
	2. Team		1. ชื่อ Team ของผู้รับผิดชอบ		
	3. Item	1. Vacancy - Length - Value 2. Raw Material Check - Measured - Yesterday - Today	1. ระบุทางจากถัง Silo สังกัดมาบน Silo 1. ปริมาณวัตถุดิบใน Silo ที่คำนวณได้จากกระสอบวัด 1. ปริมาณวัตถุดิบที่ใส่จากกระสอบ (ปริมาณวัตถุดิบที่ระบุใน Silo - ปริมาณวัตถุดิบใน Silo ที่คำนวณได้จากกระสอบวัด) 1. ค่า Remain (ปริมาณที่ใส่จากกระสอบ (Exist - Consume)) โดยแยกออกมาจากค่ารวม 1. ปริมาณวัตถุดิบที่แท้จริง (ค่าค่า Measured - Yesterday แล้ว + ในวันนี้ 2 tons ให้ได้ค่า Yesterday แล้ว Measured - Yesterday แล้ว \neq เป็น 2 tons ให้ใช้ค่า Measured)	1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - โดยอ้างอิง QW-FI-201 1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - โดยอ้างอิง QW-FI-201 1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - โดยอ้างอิง QW-FI-201 1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - โดยอ้างอิง QW-FI-201 1. ดำเนินการก่อนการเดิน Batch - โดยอ้างอิง QW-FI-201	
	3. Unloading	- Schedule - Value - Bucket Count - Lot No.	1. ฝั่งที่จะขนมาถูกในมือของวัตถุดิบที่จะทำการไหล 1. ปริมาณของวัตถุดิบที่จะทำการไหล 1. จำนวนถังของวัตถุดิบที่จะทำการไหล 1. ลำดับถังของวัตถุดิบที่จะทำการไหล 1. ลำดับ Lot No. ของวัตถุดิบที่จะทำการไหล		
	4. Raw Material Balance	- Exist - Consume - Remain	1. ปริมาณของวัตถุดิบทั้งหมดใน Silo (Today) + ปริมาณของวัตถุดิบที่จะทำการไหล (Value, Unloading) 1. ผลรวมการมีวัตถุดิบในแต่ละวัน 1. ปริมาณที่ใส่จากกระสอบ (Exist - Consume) เพื่อขนานไปยังวันถัดไป		
	4. Time	1. Start	1. เวลาที่ใช้ในทำการขนถ่าย Hopper		
		2. Finish	1. เวลาที่ใช้ในการทำการขนถ่าย Hopper		
	5. Raw Mat.		1. วัตถุดิบที่จะทำการไหลใส่ใน Hopper		
	6. To silo		1. วัตถุดิบที่จะทำการไหลใส่ใน silo ขึ้น ๆ		
	7. Silo cover		1. การตรวจสอบสภาพ Silo มีฝาปิดไว้ หรือ Hopper สามารถทำงานได้ตามปกติหรือไม่ หรือ		
	8. Hopper cleaning		วัตถุดิบที่ RM1, RM2, RM3 ถึงลงพื้นของไซโลแล้ววัตถุดิบเริ่มติดลงไป		
	9. RM cleaning				
	10. Batch Mixing Operator		1. ชื่อ Operator ผู้รับผิดชอบ		1. วิศวกรส่วนผสม
	11. Batch Mixing Engineer		1. ชื่อ Engineer ผู้รับผิดชอบ		
	12. Control Value	1. Max. 1. Min.	1. ค่าควบคุมปริมาณวัตถุดิบที่คำนวณได้ไหลในถังเติมใน Silo 1. ค่าควบคุมปริมาณวัตถุดิบที่คำนวณได้ลงถังเติมใน Silo	1. กำหนดโดย ผู้จัดการแผนก หรือ วิศวกรส่วนผสม	
	13. Remark				

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

หน้า	หัวข้อ	หัวข้ออื่น	รายละเอียดการทำงาน	ข้อกำหนด	ผู้รับผิดชอบ
7 ต่อ 8	หัวข้อ 1. Elevator Belt หรือ Conveyor Belt	หัวข้ออื่น 1. Greasing 2. Belt Thickness 3. Belt Tear	รายละเอียดการทำงาน 1. การฉาบน้ำมัน 1. การวัดความหนาของ Belt แบบสุ่ม 1. การตรวจวัดการฉีกขาดของ Belt	ข้อกำหนด 1. อัตราน้ำมันที่มากที่สุดกับในค่า Max. และน้อยสุดในค่า Min 1. ถ้ามีผลฉีกขาดให้ทำเครื่องหมายจุดในช่อง Yes / No. กรณีไม่มีผลฉีกขาดให้ทำเครื่องหมายจุดในช่อง Yes / No. 2. ระบุจำนวนรอยฉีกขาดในช่อง Point กรณีที่รอยฉีกขาด 3. ระบุความยาว (mm) ของผลฉีกขาดมากที่สุด Max. 4. ระบุความยาว (mm) ของผลฉีกขาดน้อยสุดในช่อง Max.	ผู้รับผิดชอบ 1. พนักงานส่วนแผน
		4. Inner Surface of Belt Damage	1. การตรวจสอบสภาพพื้นผิวด้านในของ Belt (สภาพทั่วไปบนกรณีผลฉีกขาด)	1. ถ้ามีผลชำรุดให้ทำเครื่องหมายจุดในช่อง Yes / No. กรณีไม่มีผลชำรุดให้ทำเครื่องหมายจุดในช่อง Yes / No. 2. ระบุจำนวนรอยฉีกขาดในช่อง Point คร่าว ๆ	
		5. Outer Surface of Belt Damage	1. การตรวจสอบสภาพพื้นผิวด้านนอกของ Belt (สภาพทั่วไปบนกรณีผลฉีกขาด)	1. ถ้ามีผลชำรุดให้ทำเครื่องหมายจุดในช่อง Yes / No. กรณีไม่มีผลชำรุดให้ทำเครื่องหมายจุดในช่อง Yes / No. 2. ระบุจำนวนรอยฉีกขาดในช่อง Point คร่าว ๆ	
		6. Bucket Loss	1. ตรวจสอบจำนวน Bucket ที่ขาดหายไป	1. ระบุจำนวนที่นับได้ในช่อง Piece 2. กรณีมีการใส่เพิ่มทดแทนด้านหนึ่งซึ่งขาดหายไประบุจำนวนช่องในช่อง Add	
		7. Tension Distance	1. ตรวจสอบระยะการปรับ Tension Roller	1. ระบุระยะด้านซ้าย ที่ช่อง Left 2. ระบุระยะด้านขวา ที่ช่อง Right	
	2. Crusher	1. ระบุระยะร่อนกับหนึ่ง Crusher ที่มากที่สุด 2. ขนาด篩篩	1. ระบุขนาดความกว้างของร่อนที่มากที่สุด		
	3. Mixer	1. Gear Oil 2. Gear Oil Fill 3. Inside Cleaning	1. ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง OK กรณีระดับน้ำมันปกติ ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง No. กรณีระดับน้ำมันต่ำกว่าปกติ 1. ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง YES กรณีมีการเติมน้ำมัน ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง No. กรณีไม่มีมีการเติมน้ำมัน 1. ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง YES กรณีการทำความสะอาด ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง NO. กรณีไม่มีการทำความสะอาด		
		4. Blade Condition 5. General Condition	1. ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง OK กรณีสภาพใบกวน > 70% ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง NO. กรณีสภาพใบกวน < 70% 1. ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง OK. กรณีสภาพทั่วไปปกติ ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง NO. กรณีสภาพทั่วไปปกติ		
	4. Tension Roller Life	1. Start 2. S-Life	1. ระบุวัน / เดือน / ปี ที่เริ่มใช้งาน 2. ระบุอายุในหน่วยเดือน		1. พนักงานส่วนแผน

Manual of Daily Operation of Mixing Unit

หน้า	หัวข้อ	หัวข้อย่อย	รายละเอียดการทำงาน	ข้อกำหนด	ผู้รับผิดชอบ
		3. สภาพของซีลวาด	<ol style="list-style-type: none"> ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง Good กรณีอยู่ในสภาพสมบูรณ์ ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง Moderate กรณีสภาพปานกลาง ทำเครื่องหมายจุดที่ช่อง Bad กรณีต้องพิจารณาเปลี่ยน 		
8 ต่อ -	1. Tool and Equipment	<ol style="list-style-type: none"> Item Size Quantity Quantity Checked Remark 	<ol style="list-style-type: none"> ชนิดของเครื่องมือ ขนาดของเครื่องมือ ปริมาณของเครื่องมือ การตรวจเช็คปริมาณของเครื่องมือ 	<ol style="list-style-type: none"> การบันทึกค่าใด ๆ ในช่วงกะเช้า และกะดึก 	<ol style="list-style-type: none"> พนักงานส่วนผสม

เอกสารความลับ