

DAILY OPERATION OF MIXING UNIT

Date : _____ / _____ / _____

Shift/Time	% Moisture of sand											Cullet weight					
	Silo						Storehouse					%Cullet	Weight Actual				
	Batch No.	Weight(g)	%Moisture	Dry Sand (kg)	Wet Sand (kg)	Water time(s)	Box No.	Supplier name	%Moisture	Unloaded Box No.	Cullet (K.g.)		Scale 03	Scale 04			
M	S1																
	S2																
	S1																
	S2																
	S1																
	S2																
E	S1																
	S2																
	S1																
	S2																
	S1																
	S2																
N	S1																
	S2																
	S1																
	S2																
	S1																
	S2																
Average	M																
	E																
	N																

Approved By : _____

(Section Manager/ Engineer)

%Moisture of Raw material (Silo)

SHIFT	%Moisture of Soda Ash				%Moisture of Dolomite				%Moisture of Sodium Sulfate						
	Batch No.	Weight (g)	Dry Soda Ash (kg.)	Wet Soda Ash (kg.)	%Moisture	Batch No.	Weight (g)	Dry Dolomite (kg.)	Wet Dolomite (kg.)	%Moisture	Batch No.	Weight (g)	Dry Sodium Sulfate (kg.)	Wet Sodium Sulfate (kg.)	%Moisture
M															
E															
N															
Average															

Date Check : / /

Oring Coupling	Check List Rubber Ring Coupling Pneumatic			Operator
	Time	Pass	Not Pass	
Coupling Dolomite				
Coupling Soda Ash				
Coupling Sodium Sulfate				
Coupling Air				

Note : ติดตามการ Check List Oring Coupling Pneumatic ทุกสัปดาห์ โดยการตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้งทุกวันแรกของสัปดาห์ที่ทำการไหลตัวดูดิบ

SHIFT	%Moisture of batch and cullet														
	Batch			Batch+Cullet		 Cullet FN1 - Silo 09		 Cullet FN2 - Silo 10			Factory Cullet FN2 - Silo 11		
	Batch No.	Weight (g)	%Moisture	Batch No.	Weight (g)	%Moisture	Batch No.	Weight (g)	%Moisture	Batch No.	Weight (g)	%Moisture	Batch No.	Weight (g)	%Moisture
M															
E															
N															
Average															

SHIFT	MIXER COUNTER			SHIFT	Team	Operator
	Begin	End	Mixing time (hr)			
M				M		
E				E		
N				N		
	Total					

1st OPERATION OF EVENING SHIFT

Component	Unit	Formula	Status	Batch No.												Total				
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12					
1. Sand 1 (.....)	Kg.																			
2. Sand 2 (.....)	Kg.																			
3. Soda Asit (.....)	Kg.																			
4. Dolomite (.....)	Kg.																			
5. (.....)	Kg.																			
6. Sodium Sulfate (.....)	Kg.																			
7. Premix 1	Kg.																			
8. Premix 2	Kg.																			
9. cullet FN1 - Silo 09	Kg.																			
10. cullet FN2 - Silo 10	Kg.																			
11. Factory cullet FN2 - Silo 11	Kg.																			

2nd OPERATION OF EVENING SHIFT

Component	Unit	Formula	Status	Batch No.												Total				
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12					
1. Sand 1 (.....)	Kg.																			
2. Sand 2 (.....)	Kg.																			
3. Soda Ash (.....)	Kg.																			
4. Dolomite (.....)	Kg.																			
5. (.....)	Kg.																			
6. Sodium Sulfate (.....)	Kg.																			
7. Premix 1	Kg.																			
8. Premix 2	Kg.																			
9. cullet FN1 - Silo 09	Kg.																			
10. cullet FN2 - Silo 10	Kg.																			
11. Factory cullet FN2 - Silo 11	Kg.																			

1st OPERATION OF NIGHT SHIFT

Component	Unit	Formula	Status	Batch No.											Total							
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		12						
1. Sand 1 (.....)	Kg.																					
2. Sand 2 (.....)	Kg.																					
3. Soda Ash (.....)	Kg.																					
4. Dolomite (.....)	Kg.																					
5. (.....)	Kg.																					
6. Sodium Sulfate (.....)	Kg.																					
7. Premix 1	Kg.																					
8. Premix 2	Kg.																					
9. cullet FN1 - Silo 09	Kg.																					
10. cullet FN2 - Silo 10	Kg.																					
11. Factory cullet FN2 - Silo 11	Kg.																					

2nd OPERATION OF NIGHT SHIFT

Component	Unit	Formula	Status	Batch No.											Total							
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		12						
1. Sand 1 (.....)	Kg.																					
2. Sand 2 (.....)	Kg.																					
3. Soda Ash (.....)	Kg.																					
4. Dolomite (.....)	Kg.																					
5. (.....)	Kg.																					
6. Sodium Sulfate (.....)	Kg.																					
7. Premix 1	Kg.																					
8. Premix 2	Kg.																					
9. cullet FN1 - Silo 09	Kg.																					
10. cullet FN2 - Silo 10	Kg.																					
11. Factory cullet FN2 - Silo 11	Kg.																					

Component	Unit	Night Shift (0.00 a.m.- 07.59 a.m.)			Morning Shift (8.00 a.m.- 2.59 p.m.)			Evening Shift (4.00 p.m.- 11.59 p.m.)			All Day		
		Plan	Actual	Diff.	Plan	Actual	Diff.	Plan	Actual	Diff.	Plan	Actual	Diff.
Batch amount	Batch												
		Sum of											
1. Sand 1 (.....)	Kg.												
2. Sand 2 (.....)	Kg.												
3. Soda Ash (.....)	Kg.												
4. Dolomite (.....)	Kg.												
5.	Kg.												
6. Sodium Sulfate (.....)	Kg.												
7. Premix 1	Kg.												
- Selenium	Kg.												
- Dry Sand	Kg.												
8. Premix 2	Kg.												
- Cobalt	Kg.												
- Dry Sand	Kg.												
9. cullet FN1 - Silo 09	Kg.												
10. cullet FN2 - Silo 10	Kg.												
11. Factory cullet FN2 - Silo 11	Kg.												

Machine Item	Pos.	Item	Morning Shift		Evening Shift		Night Shift	
			Status	Description	Status	Description	Status	Description
1. Elevator	CE1	Elevator						
		Crusher						
		Vibrate						
2. Conveyor	MB2	Elevator						
		RMI						
3. Mixing	MB1	Conveyor						
		Conveyor						
		Sand						
4. Gate weight scale	Silo chute	Dolomite						
		Soda Ash						
		Sodium Sulfate						
		Premix						
5. Pressure	Main mixer	Batch						
		Premix						
		Gate						
		Water						
6. Unloading	Premix mixer	Air						
		Air						
		Air						
		Air						
6. Unloading	Scale 02	Motor						
		Motor						
		Filter						
		Crankshaft						
		Crankshaft						
		Motor						
		Motor						
		Gate						
		Gate						
		Gate						
		Gate						

RAW MATERIAL UNLOADED

OPERATOR NAME : _____ DATE : _____

TEAM : _____

Item	Vacancy		Raw material check (ton)		Unloading				
	Length (m)	Value (ton)	Measured	Yesterday	Today	Schedule	Value(ton)	Bucket count	LOT NO.
1. Sand 1 (.....)									
2. Sand 2 (.....)									
3. Soda Ash (.....)									
4. Dolomite (.....)									
5. (.....)									
6. Sodium Sulfate (.....)									
7. Premix 1									
8. Premix 2									
9. cullet FN1 - Silo 09									
10. cullet FN2 - Silo 10									
11. Factory cullet FN2 - Silo 11									

Item	Raw material balance (ton)			Raw mat.	To silo	Silo cover	Hopper cleaning	Operator	Engineer
	Exist	Consume	Remain						
1. Sand 1 (.....)									
2. Sand 2 (.....)									
3. Soda Ash (.....)									
4. Dolomite (.....)									
5. (.....)									
6. Sodium Sulfate (.....)									
7. Premix 1									
8. Premix 2									
9. cullet FN1 - Silo 09									
10. cullet FN2 - Silo 10									
11. Factory cullet FN2 - Silo 11									

Remark: _____

CONTROL VALUE

Sand 2 (.....)	Max = 50	ton	Min = 10	ton
Soda Ash (.....)	Max = 50	ton	Min = 10	ton
Dolomite (.....)	Max = 80	ton	Min = 10	ton
..... (.....)	Max = 25	ton	Min = 10	ton
Sodium Sulfate (.....)	Max = 30	ton	Min = 10	ton
..... cullet FN1 - Silo 09	Max = 80	ton	Min = 10	ton
..... cullet FN2 - Silo 10	Max = 90	ton	Min = 10	ton
Factory cullet FN2 - Silo 11	Max = 80	ton	Min = 10	ton

Note : คัดตาม Batch Formula และปริมาณการใช้ โดยเฉลี่ยประมาณอย่างน้อย 24 ชม. ของการผลิตในภาวะปกติ

MAINTENANCE LOG SHEET

ITEM	DUE	ACTIVITY						Roller OK No.		
		Greasing		รอยฉีกขาด		รอยค้ำยัน			Bucket Loss	Tension Distance
		1	2	3	มี/ไม่มี	จำนวนชุด	มี/ไม่มี			
RAW MATERIAL										
BATCH										
CULLET										

UNLOADING	DUE	Motor		Filter		Crankshaft		Gate	
		OK	No.	OK	No.	OK	No.	OK	No.
MIR	Every Month								
MIF	Every Month								
M2	Every Month								
M3	Every Month								
M4	Every Month								
M5	Every Month								
M6	Every Month								
Y1	Every Month								
Y2	Every Month								

MIXER	DUE	น้ำมันหล่อลื่น		Gear Oil Fill		Inside Cleaning		Blade condition	
		OK	No.	Yes	No	Yes	No	Yes	No
1. BATCH MIXER	Gear Oil								
2. PREMIX MIXER	General condition								

TENSION ROLLER LIFE	DUE	สภาพ Roller		Tension		Bearing		ฉัดทราย	
		Good	Moderate	Bad	OK	No.	OK	No.	Yes
1. BATCH	Every Month								
2. RAW MATERIAL	Every Month								
3. CULLET	Every Month								

CRUSHER	DUE		ขนาดช่อง(mm)	
	Every	Quarter	ระยะช่องบน(mm)	ขนาดช่อง(mm)

- REMARKS:
1. ทำเครื่องหมักยูส่ารับการทำ Water Fill and Greasing
 2. เติมน้ำมันหล่อลื่นในถังน้ำมันออกเหลืองข้อ 1.
 3. ใบของ No. ของพัดลมให้ตั้งตำแหน่งของตัวที่ทำงานอยู่
 4. ตั้งเป็นมาตรฐาน Tension Roller ของ Cullet Elevator ให้เปลี่ยนทุก 3-4 เดือน โดยดูจากสภาพ Tension Roller ของ Elevator ตัวอื่นให้เปลี่ยนไปละ 1 ครั้ง
 5. สภาพ Roller, Tension, Bearing ตรวจสอบด้วยการประเมินด้วยสายตา
 Good หมายถึง Diameter ตรงแนวกลางของ tension มีค่าประมาณ 15-20 mm. ระบุรูปร่าง Moderate หมายถึง Diameter ตรงแนวกลางของ tension มีค่าประมาณ 10-15 mm. ฝึกเล็กน้อย Bad หมายถึง Diameter ตรงแนวกลางของ tension มีค่าประมาณ 0-10 mm. ฝึกเข้ามา
 6. พุทธิกรรมจะดีเป็นขู่ปฏิบัติ
 7. พุทธิกรรมวิศกรหรือผู้จัดการแผนกเป็นผู้ตรวจเช็คครั้ง

TOOL & EQUIPMENT CHECK SHEET

NO.	ITEM	SIZE	QUANTITY	1 st SHIFT		2 nd SHIFT		3 rd SHIFT	
				QUANTITY CHECKED	REMARK	QUANTITY CHECKED	REMARK	QUANTITY CHECKED	REMARK
1	1. หัวสว่าน (SCREW DRIVER) - หัวชนิด (PHILIPS TYPE) - หัวชนิด (SLOT TYPE) - หัวชนิด 6 เหลี่ยม (HEX TYPE) 2. ปะเกวณเฑาะว์ ยี่ห้อ ASAHI (COMBINATION WRENCH)	6"	1						
		6"	1						
		10"	2						
		6 mm.	1						
		8 mm.	1						
		11 mm.	1						
		12 mm.	1						
		14 mm.	2						
		15 mm.	2						
		16 mm.	2						
		17 mm.	2						
		19 mm.	3						
		20 mm.	2						
		21 mm.	3						
22 mm.	1								
3	3. คีมตัด 4. คีมบีบเกลียว 5. ปะเกวณเฑาะว์ยี่ห้อ (ALLEN or HEX WRENCH)	24 mm.	5						
		26 mm.	1						
		27 mm.	1						
		28 mm.	1						
		30 mm.	1						
		7"	1						
		18"	1						
		6"	1						
		2.5 mm.	1						
		5 mm.	2						
4	6. ปะเกวณเฑาะว์ (COMBINATION WRENCH)	8 mm.	2						
		10 mm.	2						
		12 mm.	1						
		14 mm.	1						
		17 mm.	1						
		36"	1						
		10-11 mm.	1						
		11-13 mm.	1						
		17-19 mm.	3						
		25-23 mm.	1						
		21-23 mm.	2						
		23-26 mm.	1						
		25-28 mm.	2						
		7	7. ปะเกวณเฑาะว์ (ADJUSTABLE WRENCH) 8. ปะเกวณเฑาะว์ (TYPE WRENCH)	12"	1				
18"	1								
9	9. ปะเกวณเฑาะว์ (SOCKET WRENCH) 10. หัวสว่าน (SOCKET) 11. หัวสว่าน (SOCKET)	24"	1						
		9.5"	1						
		17 mm.	1						
10	10. หัวสว่าน	19 mm.	1						
		18"	1						
11	11. หัวสว่าน	4"	1						

REMARKS :
 X - รายการนี้ตรวจสอบแล้วเรียบร้อย
 R - รายการนี้ตรวจสอบแล้วแต่ยังไม่เรียบร้อย
 - หมายเหตุ : รายการที่ตรวจสอบแล้วแต่ยังไม่เรียบร้อย
 - หมายเหตุ : รายการที่ตรวจสอบแล้วแต่ยังไม่เรียบร้อย