

รายงานประจำวัน งานส่วนผสมวัตถุดิบย่อย FURNACE 2

Date : _____

1. ADDITIVE FORMULA (PREPARED BY LAB)

วัตถุดิบย่อย	น้ำหนัก	หน่วย	Lot No.	Status		
				ที่ห้องเตา	ที่ห้อง Lab	บอร์ดบน BP
SELENIUM		grams	Lot No.			
CO - CONCENTRATE		grams				
- DOLOMITE		grams	Lot No.			
- COBALT OXIDE		grams	Lot No.			
TOTAL		grams				

2. SMALL COMPONENT (1 TIME = 3 BATCHES)

วัตถุดิบย่อย	น้ำหนัก 1 TIME (Kgs.)	จำนวนโม้ที่ผสม	หน่วย	Status		
				ที่ห้องเตา	ที่ห้อง Lab	บอร์ดบน BP
- SODIUM SULPHATE		x =	Kgs.			
- DOLOMITE		x =	Kgs.			
- ADDITIVE		x =	Kgs.			
- TOTAL		=	Kgs.			

3. SMALL COMPONENT / BATCH

= _____ Kgs.

4. SMALL COMPONENT PREPARED (TODAY)

= _____ Batches

SMALL COMPONENT REMAIN (YESTERDAY)

= _____ Batches

SMALL COMPONENT AVAILABLE (TODAY)

= _____ Batches

CONSUMPTION (TODAY)

= _____ Batches

REMAIN (Cal .)

= _____ Batches

REMAIN (Operation)

= _____ Batches

Reported by _____

Batch Mixing Operator

Checked by _____

Batch Mixing Engineer

วันที่ : _____

น้ำหนักวัตถุดิบที่เบิก

COMPONENT	CARRY ON (kg)	WEIGHT (KG)																TOTAL	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16		17
1. DOLOMITE																			
2. SODIUM SULPHATE																			
COMPONENT	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	TOTAL
1. DOLOMITE																			
2. SODIUM SULPHATE																			

น้ำหนักที่ใช้ต่อวัน

COMPONENT	CARRY ON (kg)	WEIGHT (KG)																TOTAL	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16		17
1. DOLOMITE																			
2. SODIUM SULPHATE																			
COMPONENT	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	TOTAL
1. DOLOMITE																			
2. SODIUM SULPHATE																			

จำนวนที่ใช้ตาม

COMPONENT	CARRY ON (kg)	WEIGHT (KG)																TOTAL	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16		17
1. DOLOMITE																			
2. SODIUM SULPHATE																			
COMPONENT	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	TOTAL
1. DOLOMITE																			
2. SODIUM SULPHATE																			

น้ำหนักวัตถุดิบคงเหลือ

1. DOLOMITE

2. SODIUM SULPHATE

Checked by : _____

Approved by : _____

Time : _____

Catc. _____ Kg

Act. _____ Kg

Diff. _____ Kg

Diff. _____ Kg

(Section Manager / Batch Mixing Engineer)

ความเรียบร้อยของเครื่องมืออุปกรณ์ภายใน BATCH PLANT

วันที่ _____

Status				
ปกติ	ไม่ปกติ	ลักษณะ / อาการ หรือ อุปกรณ์ ที่ไม่ปกติ	แนวทางการแก้ไข	หมายเหตุ
		BELT RM 2		
		BELT RM 3		
		หัวกะโหลก		
		เครื่องชั่ง Premix		
		เครื่องมืออุปกรณ์อื่นๆ บริเวณ Batch plant ชั้นบน		
		เครื่อง SMALL MIXER FURNACE 1		
		เครื่อง SMALL MIXER FURNACE 2		
		เครื่องมืออุปกรณ์อื่นๆ บริเวณ Batch plant ชั้นลอย (ชั้นเครื่อง SMALL MIXER)		
		VIBRATOR ของแต่ละ SILO		
		MAIN SCALE		
		PREMIX SCALE FURNACE 1		
		PREMIX SCALE FURNACE 2		
		เครื่องมืออุปกรณ์อื่นๆ บริเวณ Batch plant ชั้น 1		
		เครื่อง MAIN MIXER		
		VIBRATOR CULLET SILO ก่อนลง SCALE 03		
		เครื่อง SCALE 03		
		เครื่องมืออุปกรณ์อื่นๆ บริเวณ Batch plant ชั้นลอย (ชั้นเครื่อง MAIN MIXER)		
		เครื่อง CRUSHER		
		VIBRATOR ที่ออกจากเครื่อง CRUSHER		
		VIBRATOR ที่ออกจาก HOPPER RAW MAT. ก่อนขึ้น RM1		
		BELT MB 1		
		HOPPER ที่ออกจาก MB1 ก่อนขึ้น MB2		
		เครื่องมืออุปกรณ์อื่นๆ บริเวณ Batch plant ชั้นใต้ดิน		

Reported by _____

Batch Mixing Operator

Checked by _____

Batch Mixing Engineer

รายงานการตรวจเช็คการทำงานและการทำ O.T. ของพนักงานผสมวัตถุดิบ (VERTEX)

วันที่ _____

หัวข้อ	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย	หมายเหตุ
การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (หมวกกปกป้องกันฝุ่นระออง)			
การทำความสะอาด BATCH PLANT ชั้นบน หลังผสม PREMIX เสร็จ			
กุญแจ และการเบิกกุญแจเปิดฝาเท PREMIX			
การทำ PM ตาม MAINTENANCE LOG SHEET (QF-F1-201 หน้า 20 ต่อ -)			

การทำ O.T. ของพนักงาน VERTEX

O.T. ที่ Batch plant (17.30 - 23.00)	หมายเหตุ
1. ชื่อ _____	
2. ชื่อ _____	
3. ชื่อ _____	
4. ชื่อ _____	
5. ชื่อ _____	

O.T. ที่โรงเก็บวัตถุดิบ (17.30 - 19.30)	หมายเหตุ
1. ชื่อ _____	
2. ชื่อ _____	
3. ชื่อ _____	
4. ชื่อ _____	
5. ชื่อ _____	

Reported by _____
Batch Mixing Operator

Checked by _____
Batch Mixing Engineer