

Table of Contents

การใช้งาน Work Procedure.....	1
ส่วนประกอบหน้า Work Procedure (Project).....	1
ส่วนประกอบหน้า Work Procedure (item)	2
เพิ่มรายการ Work Procedure.....	2
แก้ไขรายการ Work Procedure.....	3
ลบรายการ Work Procedure	4

การใช้งาน Work Procedure

ส่วนประกอบหน้า Work Procedure (Project)

Admin

Work Procedure

Detail

Project : Major Overhaul NT2-FU2

Start Date : 2022-11-11

Finish Date : 2023-01-01

Planner :

Site Engineer : ศวรส สุรมิตรโมตรี

Status : Confirmed

Area Manager/ผู้ควบคุมงาน : ศุภณัฐ ดิลกโรจนกุล

รายละเอียด Project

Check

ตรวจสอบจำนวนที่ใส่ไว้

Job

Show 10 entries

Copy Excel Print Column visibility

Search:

Job ID	Location	Product	Machine	System	Equipment	Scope	Remark	Action
8061	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Air Filling System	Valve(Air admission valve)	Inspection		แก้ไขข้อมูลใน detail Job (Item)
8039	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Brake System	Brake pad(Brakes and jacks)	Major Inspection	FU2	
8026	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Excitation System	Collector Shaft(Collector shaft)	Medium Inspection	FU2	
8035	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Heat Exchanging System (Air-Water)	Heat Exchanger(Surface air cooler)	Medium Inspection	FU2	รายการ job
8032	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Heat Exchanger System (Oil-Water)	Heat Exchanger(External oil cooler)	Medium Inspection	FU2	
8038	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Heat Exchanger System (Oil-Water)	Heat Exchanger(Internal oil cooler)	Medium Inspection	FU2	
8043	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Heat Exchanger System (Oil-Water)	Heat Exchanger(Turbine oil cooler)	Major Inspection	FU2	
8050	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Inlet Valve Control System	N/A(MIV)	Medium Inspection	FU2	
8034	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Main Power System (Mechanic)	Rotor(Rotor)	Medium Inspection	FU2	
8060	Nam Theun 2 Hydro Power Plant	Hydro Power Plant Maintenance	Hydro Turbine (Francis)//Unit 2	Main Power System (Mechanic)	Runner/Blade(Runner)	Medium Inspection	FU2	

Showing 1 to 10 of 38 entries

Previous 1 2 3 4 Next

User Manual

User Manual

ส่วนประกอบหน้า Work Procedure (item)

Admin

Work Procedure

Detail

Product : Hydro Power Plant Maintenance
Machine : Hydro Turbine (Francis)//Unit 2
Equipment : Valve
Scope of Work : Medium Inspection

Location : Nam Theun 2 Hydro Power Plant
System : Air Filling System
Specific Name : Air admission valve











รายละเอียด item

Work Procedure

Show 10 entries

Copy Excel Print Column visibility

Search:

No.	Procedure	Controlled Point	Class	Man	Hour	Activity	Actions
1	ยกCONEตัวล็อคขึ้น และใส่ขัน Bolt No.36 ล็อค	1.ใช้กาว Locktite No. 242 2.Toque M.24 (80%)	C	2	0.5	Assemble/Install	 
2	ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดทำความสะอาดคราบสกปรก		C	2	0.5	Clean	 
3	เปลี่ยนปะเก็นยาง	เช็คค่าความแข็งแรงของปะเก็นยางก่อนนำไปใช้งาน (ค่าที่ใช้ Chore 65)	C	2	0.5	Repair/Replace (Spare Part)	 
4	คลาย Bolt No.36 และ ยกCONEตัวล็อคลง	ระวังอุปกรณ์ไม่ไห้หล่นกระแทก	C	2	1	Dismantle/Uninstall	 
5	ทดสอบการรั่วของระบบ		B	2	0.5	Leakage Check	 

Showing 1 to 5 of 5 entries

Previous 1 Next

รายการ tool ที่ใส่ไว้

Class Detail

คำอธิบายการแบ่ง class

User Manual

User Manual

เพิ่มรายการ Work Procedure

- กดปุ่ม + เพื่อเพิ่มข้อมูล

Work Procedure

Detail

Product : Hydro Power Plant Maintenance
Machine : Hydro Turbine (Francis)//Unit 2
Equipment : Valve
Scope of Work : Medium Inspection







Location : Nam Theun 2 Hydro Power Plant
System : Air Filling System
Specific Name : Air admission valve

Work Procedure

Show 10 entries

Copy Excel Print Column visibility

Search:

No.	Procedure	Controlled Point	Class	Man	Hour	Activity	Actions
1	ยกCONEตัวล็อคขึ้น และใส่ขัน Bolt No.36 ล็อค	1.ใช้กาว Locktite No. 242 2.Toque M.24 (80%)	C	2	0.5	Assemble/Install	 
2	ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดทำความสะอาดคราบสกปรก		C	2	0.5	Clean	 
3	เปลี่ยนปะเก็นยาง	เช็คค่าความแข็งแรงของปะเก็นยางก่อนนำไปใช้งาน (ค่าที่ใช้ Chore 65)	C	2	0.5	Repair/Replace (Spare Part)	 

Showing 1 to 3 of 3 entries

Previous 1 Next

+

2. ใส่ข้อมูลแล้วกดปุ่ม Add

Controlled Point

Product : Hydro Power Plant Maintenance
Machine : Hydro Turbine (Francis)//Unit 2
Equipment : Valve
Scope of Work : Medium Inspection

Work Procedure

Show 10 entries Copy Excel

No.	Procedure
1	ยกCONEตัวล็อคขึ้น และใส่ขัน Bolt No.36 ล็อค
2	ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดทำความสะอาดคราบสกปรก
3	เปลี่ยนประเก็นยาง

Class
Select an option...

Man
Input a text...

Hour
Input a text...

Activity
Select an option...

Add

แก้ไขรายการ Work Procedure

1. กดปุ่ม Edit เพื่อแก้ไข

Work Procedure




Detail

Product : Hydro Power Plant Maintenance
Machine : Hydro Turbine (Francis)//Unit 2
Equipment : Valve
Scope of Work : Medium Inspection

Location : Nam Theun 2 Hydro Power Plant
System : Air Filling System
Specific Name : Air admission valve

Work Procedure

Show 10 entries Copy Excel Print Column visibility Search:

No.	Procedure	Controlled Point	Class	Man	Hour	Activity	Actions
1	ยกCONEตัวล็อคขึ้น และใส่ขัน Bolt No.36 ล็อค	1.ใช้กาว Lockite No. 242 2.Toque M.24 (80%)	C	2	0.5	Assemble/Install	
2	ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดทำความสะอาดคราบสกปรก		C	2	0.5	Clean	
3	เปลี่ยนประเก็นยาง	เช็คค่าความแข็งแรงของประเก็นยางก่อนนำไปใช้งาน (ค่าที่ใช้ Chore 65)	C	2	0.5	Repair/Replace (Spare Part)	

2. แก้ไขข้อมูลแล้วกดปุ่ม Edit

Work Procedure

Detail

Product : Hydro Power Plant Maintenance
Machine : Hydro Turbine (Francis)//Unit 2
Equipment : Valve
Scope of Work : Medium Inspection

Work Procedure

Show 10 entries Copy Excel

No.	Procedure
1	ยกCONEตัวล็อคขึ้น และใส่ขัน Bolt No.36 ล็อค
2	ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดทำความสะอาดคราบสกปรก
3	เปลี่ยนประเก็นยาง

Class
C

Man
2

Hour
0.5

Activity
Assemble/Install

Edit

ลบรายการ Work Procedure

1. กดปุ่ม delete เพื่อลบข้อมูล

Work Procedure

Detail

Product : Hydro Power Plant Maintenance
Machine : Hydro Turbine (Francis)//Unit 2
Equipment : Valve
Scope of Work : Medium Inspection

Location : Nam Theun 2 Hydro Power Plant
System : Air Filling System
Specific Name : Air admission valve

Work Procedure

Show 10 entries Copy Excel Print Column visibility Search:

No.	Procedure	Controlled Point	Class	Man	Hour	Activity	Actions
1	ยกCONEตัวล็อคขึ้น และใส่ขัน Bolt No.36 ล็อค	1.ใช้กาว Locktite No. 242 2.Toque M.24 (80%)	C	2	0.5	Assemble/Install	
2	ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดทำความสะอาดคราบสกปรก		C	2	0.5	Clean	
3	เปลี่ยนประเก็นยาง	เช็คค่าความแข็งแรงของปะเก็นยางก่อนนำไปใช้งาน (ค่าที่ใช้ Chore 65)	C	2	0.5	Repair/Replace (Spare Part)	





2. กดปุ่ม Delete

The screenshot displays a web application interface for managing work procedures. A modal dialog titled "Confirmation" is centered on the screen, asking "Are you sure you want to remove this data?". The dialog has two buttons: "Delete" (highlighted with a red rectangle) and "Cancel".

In the background, the "Work Procedure" detail view is visible. It includes a "Detail" section with the following information:

- Product : Hydro Power Plant Maintenance
- Machine : Hydro Turbine (Francis)//Unit 2
- Equipment : Valve
- Scope of Work : Medium Inspection

Below the detail section is a table listing work procedures. The table has columns: No., Procedure, Controlled Point, Class, Man, Hour, Activity, and Actions. The table contains three rows of data.

No.	Procedure	Controlled Point	Class	Man	Hour	Activity	Actions
1	ยกCONEตัวล๊อคขึ้น และใส่ขัน Bolt No.36 ล็อค	1. ไขกาว Locktite No. 242 2. Toque M.24 (80%)	C	2	0.5	Assemble/Install	 
2	ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดทำความสะอาดคราบสกปรก		C	2	0.5	Clean	 
3	เปลี่ยนประเก็นยาง	เช็คค่าความแข็งของปะเก็นยางก่อนนำไปใช้งาน (ค่าที่ใช้	C	2	0.5	Repair/Replace (Spare	