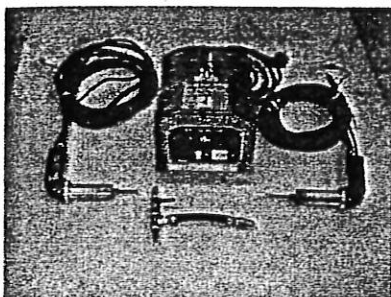
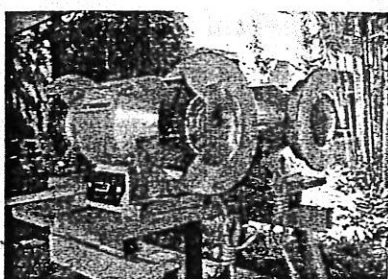


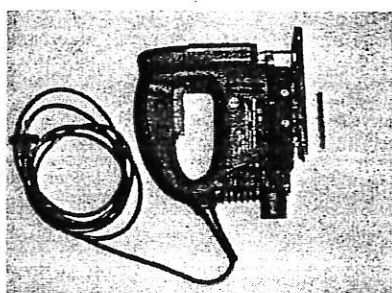
## เครื่องมือสำหรับการผลิตเครื่องกรองน้ำ



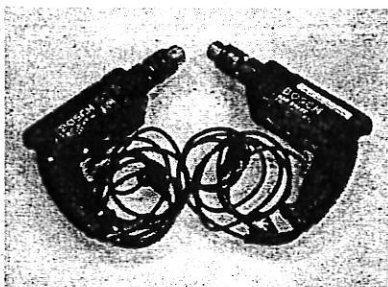
๑. เครื่องเชื่อมพีวีซี เป็นเครื่องมือชิ้นสำคัญในการปฏิบัติงานใช้สำหรับเป่าลมร้อน ประมาณ ๓๐๐ วัตต์ เพื่อให้วัสดุที่เป็นพีวีซีละลายเป็นเนื้อเดียวกัน



๒. มอเตอร์หินเจียรใช้เพื่อเจียรขอบพีวีซี หลังจากตัดเป็นวงกลมแล้วเพื่อให้ได้ขนาดที่พอดีกับท่อ



๓. เลื่อยฉลุไฟฟ้าหรือที่เรียกกันทั่วไปว่า จิ๊กซอร์ ใช้สำหรับการตัดพีวีซี ให้ได้รูปร่างลักษณะต่างๆ ตามที่ต้องการ



๔. สว่านไฟฟ้าใช้สำหรับเจาะรู เพื่อประกอบข้อต่อต่างๆ เข้ากับตัวเครื่องกรองน้ำก่อนการเชื่อม



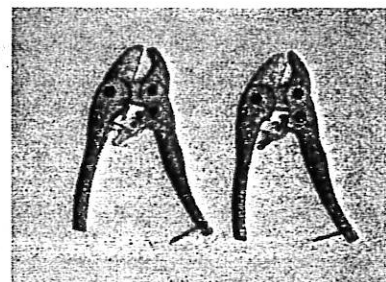
๕. หัวเจาะ ขนาด ๒๘ มิลลิเมตร ใช้สำหรับเจาะรูเพื่อใส่ข้อต่อพีวีซี ขนาด ๑/๒ นิ้ว

## เครื่องมือสำหรับการผลิตเครื่องกรองน้ำ

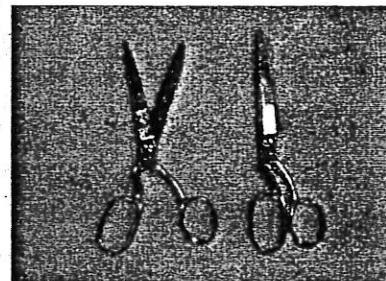
๖. หัวเจาะขนาด ๔๓ มิลลิเมตร ใช้สำหรับเจาะรู เพื่อ  
ใส่ข้อต่อพีวีซี ขนาด ๑ นิ้ว



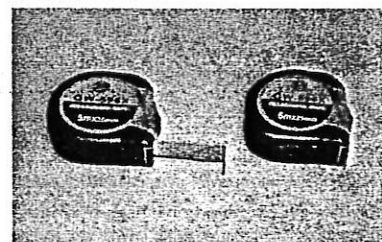
๗. กรรไกรตัดท่อพีวีซี ใช้สำหรับตัดท่อพีวีซี ขนาด  
ไม่เกิน ๑ นิ้ว เพื่อความสะดวกและรวดเร็ว ในการ  
ปฏิบัติงาน หากไม่สามารถใช้เลื่อยตัดเหล็กตัด  
แทนได้



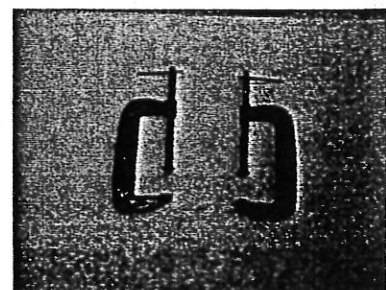
๘. กรรไกรตัดมุ้งลวดสแตนเลส ใช้ตัดมุ้งลวดสำหรับ  
ทำหัวกรอง อาจจะใช้แบบไหนก็ได้



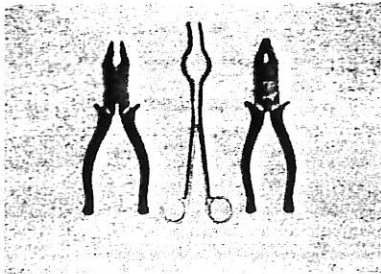
๙. คลิปเมตร ใช้สำหรับวัดความยาวเพื่อความสะดวก  
ในการตัดท่อพีวีซี ขนาดต่างๆ



๑๐. ซี-แคลมป์ ใช้สำหรับยึดวัสดุต่างๆ หรือ  
ชิ้นงานให้ติดกับแท่น เพื่อความสะดวกในการ  
ปฏิบัติงาน



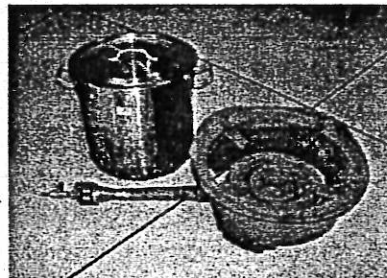
## เครื่องมือสำหรับการผลิตเครื่องกรองน้ำ



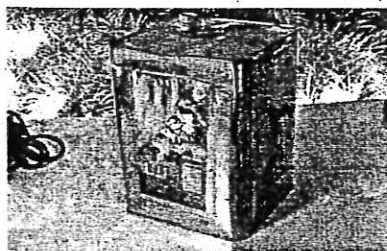
๑๑. คีมชนิดต่าง ๆ ใช้สำหรับจับ ตัด ชิ้นงาน



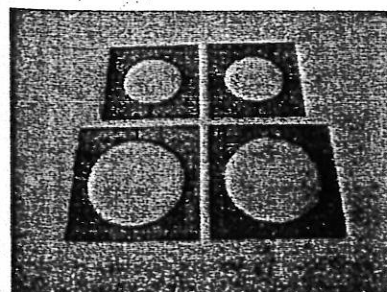
๑๒. ประแจเลื่อนใช้ขันเกลียวเพื่อประกอบ  
ชิ้นงานเข้าด้วยกัน



๑๓. เตาแก๊ส และหม้อต้มใช้สำหรับต้มท่อพีวีซี  
ให้อ่อนตัวเพื่อสะดวกในการคลี่เป็นแผ่นเรียบ

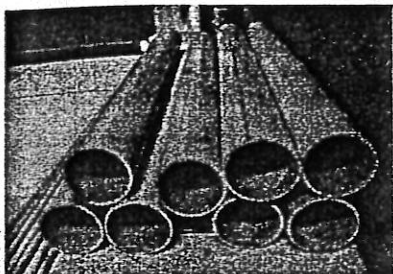


๑๔. น้ำมันพืชใช้สำหรับต้มท่อให้อ่อนตัวก่อน  
การคลี่ โดยใส่น้ำมันพืชในหม้อต้มให้ท่วม  
ท่อพีวีซี

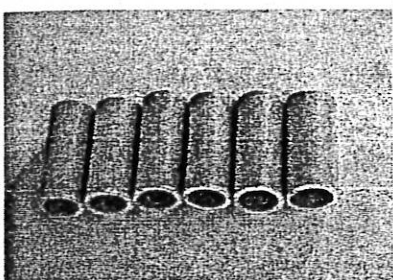


๑๕. แบบทำแนวเครื่องหมายเจาะรูท่อนขนาด ๔  
นิ้ว และท่อนขนาด ๖ นิ้ว

## อุปกรณ์การผลิตเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก



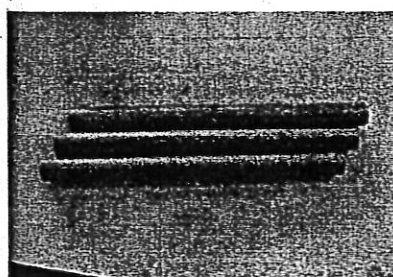
๑. ท่อพีวีซีขนาด  $\square$  ๕ นิ้ว ความยาว ๒ เมตร จำนวน ๑ ท่อน และท่อพีวีซีขนาด  $\square$  ๕ นิ้ว จำนวน ๒ ท่อน  
ชั้นความหนา ๘.๕ และท่อพีวีซี  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ความยาว ๔ เมตร ชั้นความหนา ๑๑.๕ จำนวน ๓ เส้น



๒. นำท่อพีวีซีขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว มาตัดให้ได้ความยาว ๕ เซนติเมตร จำนวน ๒ ท่อน



๓. นำท่อพีวีซีขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว มาตัดให้ได้ความยาว ๑๒ ซม. จำนวน ๑๔ ท่อน และความยาว ๑๐ ซม. จำนวน ๔ ท่อน



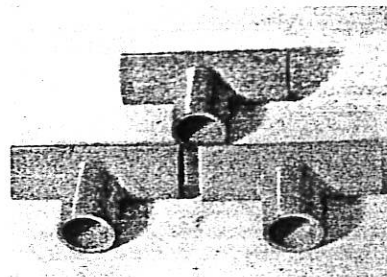
๔. นำท่อพีวีซี ขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว มาตัดให้ได้ความยาว ๔๐ เซนติเมตร จำนวน ๖ ท่อน



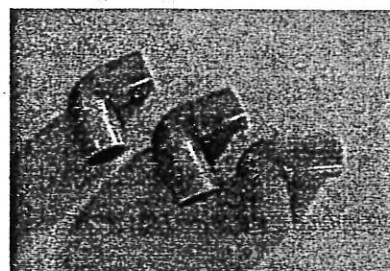
๕. ข้อต่อเกลียวนอกพีวีซี ขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๑๓ ตัว

# อุปกรณ์การผลิตเครื่องกรองน้ำชนิดหลัก

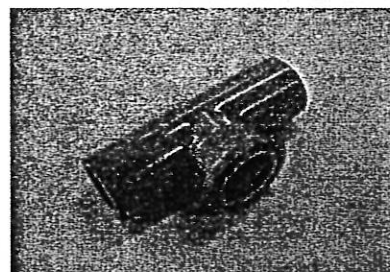
๖. สามทางจากพีวีซี ขนาด □ ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๕ ตัว



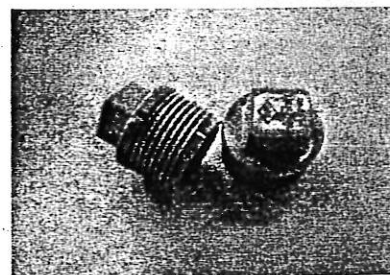
๗. ข้องอพีวีซี ขนาด □□๑/๒ นิ้ว จำนวน ๑๕ ตัว



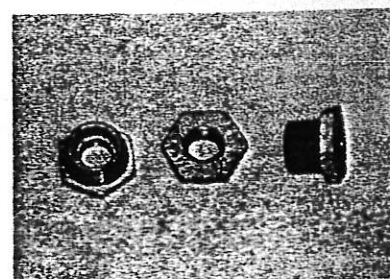
๘. สามทางจากเกลียวในพีวีซี ขนาด □□๑/๒ นิ้ว  
จำนวน ๓ ตัว



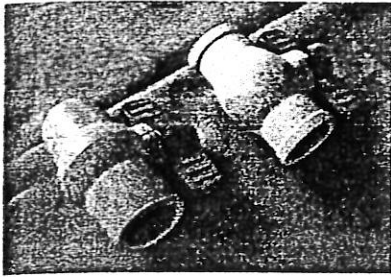
๙. ปลั๊กอุดเกลียวนอกพีวีซี ขนาด □□๑ นิ้ว จำนวน ๓  
ตัว



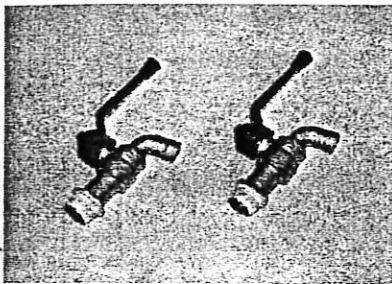
๑๐. ขั้วลดเหล็กหรือขั้วลด พีวีซี ขนาด □ ๑ x ๑/๒ นิ้ว  
จำนวน ๓ ตัว



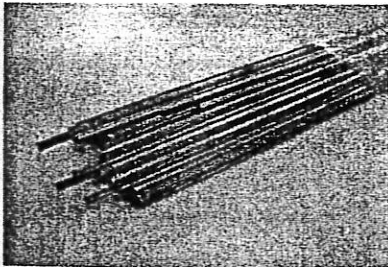
## อุปกรณ์การผลิตเครื่องกรองน้ำสับนิมเหล็ก



๑๒. บอลวาล์วพีวีซี ขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๑๑ ตัว



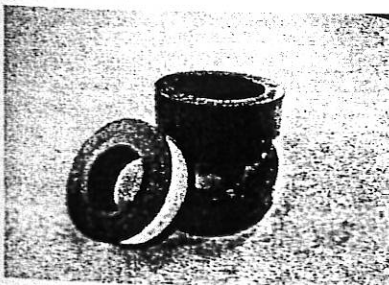
๑๓. ก๊อกน้ำทองเหลืองรูป ขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว  
จำนวน ๓ ตัว



๑๔. ลวดเชื่อมพีวีซี จำนวน ๐.๓ ก.ก.



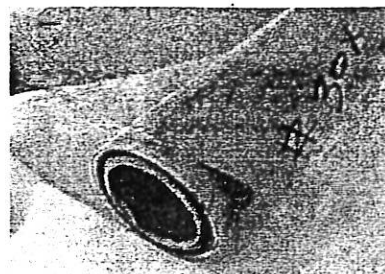
๑๕. น้ำยาประสานท่อพีวีซี ขนาด ๒๕๐ กรัม  
จำนวน ๑ กระป๋อง



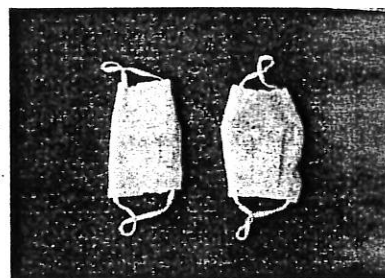
๑๖. เทปพันเกลียวจำนวน ๓-๕ ม้วน

## อุปกรณ์การผลิตเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก

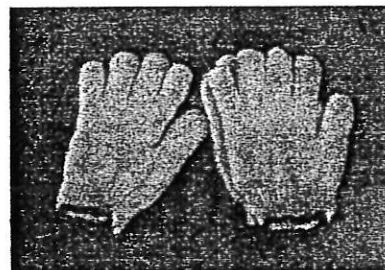
๑๗. มุ้งลวดสเตนเลส เบอร์ ๓๐ ขนาด ๘ x ๗.๕ ซม.  
จำนวน ๒ ชิ้น และขนาด ๒.๕ x ๒.๕ เซนติเมตร  
จำนวน ๑ ชิ้น สำหรับปิดหัวกรอง



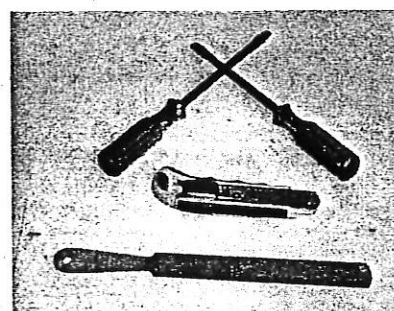
๑๘. ผ้าปิดจมูก จำนวน 1 ชิ้น เพื่อป้องกันฝุ่นละออง  
ในขณะปฏิบัติงาน



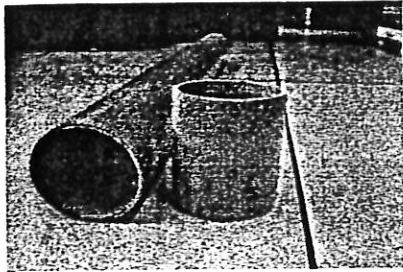
๑๙. ถุงมือผ้าจำนวน ๑ คู่



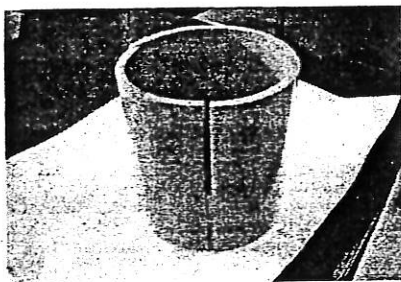
๒๐. อุปกรณ์อื่น ๆ ตามความจำเป็น



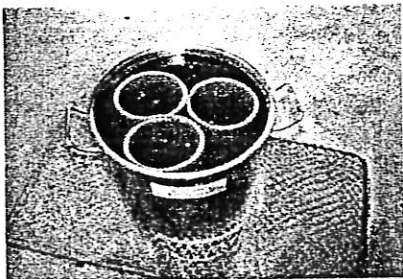
## ขั้นตอนและวิธีการผลิตเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก



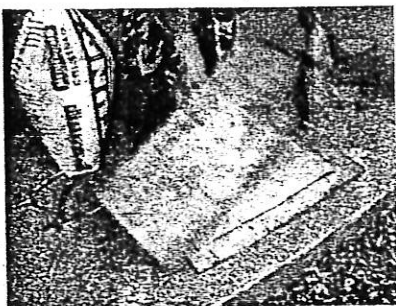
๑. นำท่อพีวีซี ขนาด  $\square$  ๖ นิ้ว และท่อพีวีซี ขนาด  $\square$  ๕ นิ้ว ชั้นความหนา ๘.๕ ยาว ๒ เมตร ตัดด้วยเครื่องตัดหรือเลื่อยจิ๊กซอร์ เป็น ๒ ท่อน ให้ได้ขนาดความยาว ๑.๘๐ เมตร และ ๐.๒๐ เมตร



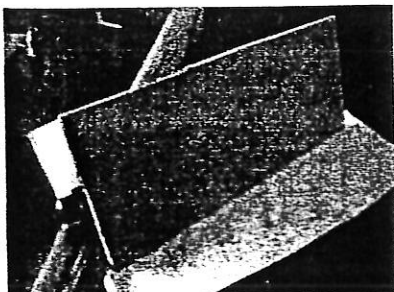
๒. นำท่อพีวีซี ขนาด ๕ นิ้ว ความยาว ๐.๒๐ เมตร นำไปผ่าด้วยเลื่อยจิ๊กซอร์ตามแนวตัวหนังสือที่ท่อนให้ได้ดังภาพ



๓. นำท่อพีวีซี ขนาด ๕ นิ้ว ความยาว ๐.๒๐ เมตร ที่ผ่าแล้วไปต้มในน้ำมันพืชที่กำลังร้อนซึ่งได้เตรียมไว้แล้ว ต้มประมาณ ๕ นาที เพื่อกลีให้เป็นแผ่นเรียบ



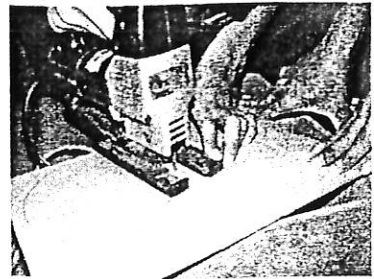
๔. เมื่อพีวีซี อ่อนตัวแล้วใช้คีมคีบออกจากหม้อต้ม นำไปวางบนไม้อัดแผ่นเรียบแล้วใช้อีกแผ่นวางบนและใช้กระสอบทรายหรือของหนักวางทับอีกครั้งหนึ่ง



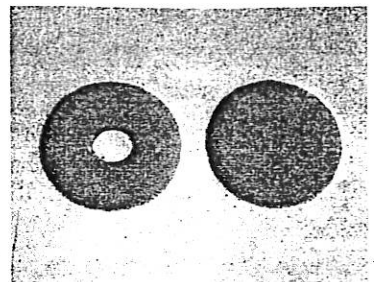
๕. เมื่อแผ่นพีวีซี เย็นและแข็งตัวแล้วนำไปล้างน้ำมันออกด้วยผงซักฟอก หรือน้ำยาล้างจานแล้วเช็ดให้แห้ง

## ขั้นตอนและวิธีการผลิตเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก

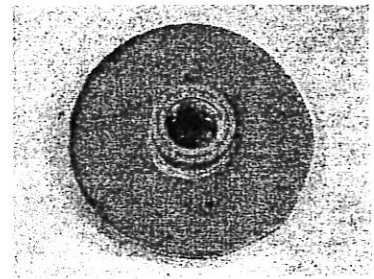
๖. วาดแบบให้มีขนาดเท่ากับวงนอกของท่อพีวีซีขนาด ๕ นิ้ว ลงบนแผ่นพีวีซีจำนวน ๒ วง แล้วใช้เลื่อยจิ๊กซอร์ตัด ดังภาพ



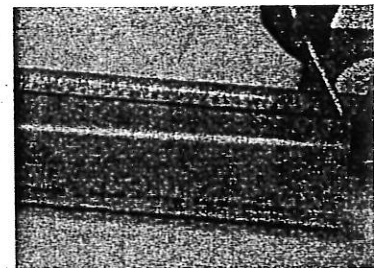
๗. จะได้แผ่นพีวีซี วงกลม ๒ ชิ้น โดยชิ้นหนึ่งเจาะให้เป็นรู ตรงกลางด้วยหัวเจาะขนาด ๔๓ มิลลิเมตร ดังภาพ



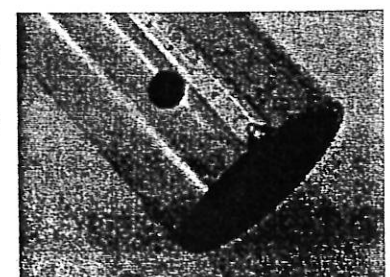
๘. นำข้อต่อเกลียวใน ขนาด ๑ นิ้ว ใส่ในรูแล้วเชื่อมด้วยลวดเชื่อม พีวีซี ดังภาพ เพื่อใช้ประกอบเครื่องกรองน้ำด้านบน ซึ่ง ข้อต่อเกลียวใน ๑ นิ้ว ใช้สำหรับการใส่สารกรอง และใส่ข้อลดเหล็กขนาด ๑ นิ้ว x ๑/๒ นิ้ว ใช้สำหรับต่อวาล์วระบายอากาศ



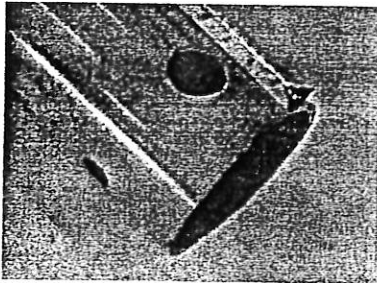
๙. นำท่อขนาด □ ขนาด ๕ นิ้ว ความยาว ๑.๘๐ เมตร มาขีดเส้นตรงยาวประมาณ ๔ นิ้ว



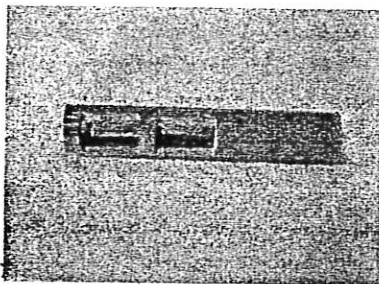
๑๐. นำท่อที่ขีดเส้นจากข้อ ๙ มาเจาะรูด้วยหัวเจาะ ขนาด ๒๘ มิลลิเมตร ตามแนวเส้นที่ขีดไว้โดยวัดจากขอบบนและขอบล่างข้างละ ๓ นิ้ว ข้างละ ๑ รู



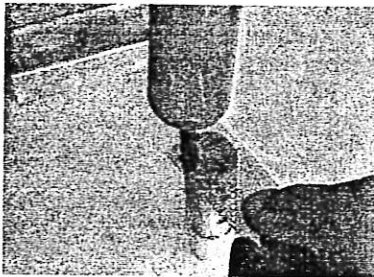
## ขั้นตอนและวิธีการผลิตเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก



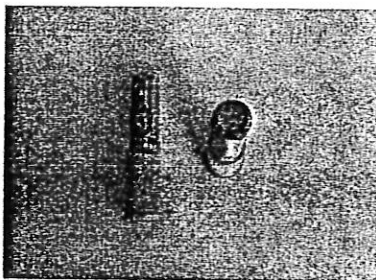
๑๑. นำท่อที่ได้จากข้อ ๑๐ กำหนดให้ด้านหนึ่งเป็น ด้านล่างของเครื่องกรองให้เจาะรูทำมุม ๕๐ องศา กับรูเดิม และวัดจากขอบล่าง ๒.๕๐ นิ้ว เจาะรูด้วยหัวเจาะขนาด ๔๓ มิลลิเมตร



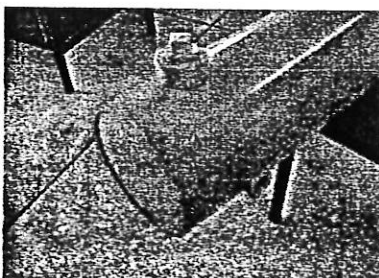
๑๒. ตัดท่อพีวีซี ขนาด ๑/๒ นิ้ว ความยาว ๑๐ เซนติเมตร จำนวน ๖ ท่อน แล้วเจียรด้วยเครื่องเจียร ๒ ร่อง เท่าหน้า หินเจียร โดยเว้นแกนกลางไว้ประมาณ ๑/๒ เซนติเมตร เพื่อทำหัวกรอง



๑๓. ใช้มุ้งลวดสแตนเลสปิดให้รอบพร้อมทั้งด้านบน แล้วใช้ปืนเชื่อมจี้กดเป็นจุดๆ เพื่อให้ลวดสแตนเลสติด กับท่อพีวีซี ดังภาพ



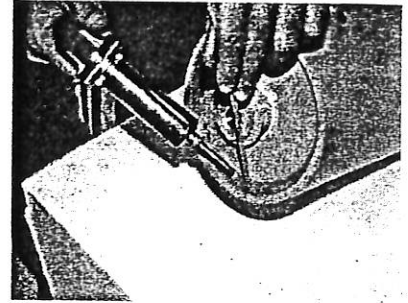
๑๔. ตัดแต่งให้เรียบร้อยแล้วนำไปประกอบกับข้อ ๑๐ ๑/๒ นิ้ว ด้วยน้ำยาประสานท่อ ดังภาพ



๑๕. นำฝาวงกลมที่ได้เตรียมไว้แล้ว เชื่อมติดเพื่อปิด เครื่องกรองน้ำด้านล่าง

## ขั้นตอนและวิธีการผลิตเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก

๑๖ นำฟางกลมที่ได้เตรียมไว้แล้ว มาประกอบเชื่อมติด เพื่อปิดเครื่องกรองน้ำด้านบนก็จะได้เครื่องกรองน้ำพร้อมที่จะนำไปประกอบกับระบบวาล์วหน้าเครื่องต่อไป



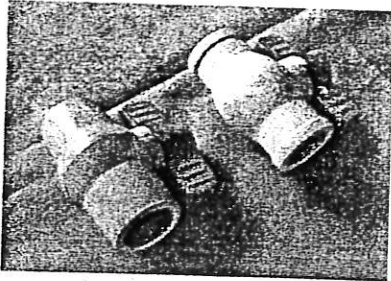
## การทำระบบวาล์วหน้าเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก

### การทำระบบวาล์วหน้าเครื่องกรองสนิมเหล็ก

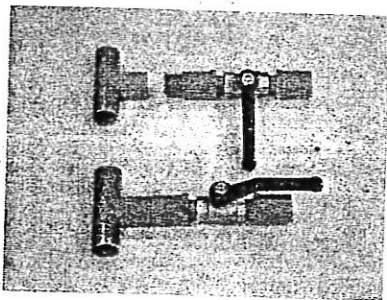
#### อุปกรณ์ประกอบด้วย

- บอลวาล์วทองเหลืองซูป ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๔ ตัว
- ก๊อคน้ำ ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๑ ตัว
- ข้อต่อเกลียวนอกพีวีซี □ ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๘ ตัว
- ข้อต่อสามทางพีวีซี □ ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๓ ตัว
- ข้อต่อสามทางเกลียวในพีวีซี □ ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๑ ตัว
- ข้องอพีวีซี □ ๑/๒ นิ้ว จำนวน ๒ ตัว
- ท่อพีวีซี □□๑/๒ นิ้ว ชั้นความหนา ๑๓.๕ ยาว ๔๐ ซม.  
จำนวน ๑ ท่อน
- ท่อพีวีซี □□๑/๒ นิ้ว ชั้นความหนา ๑๓.๕ ยาว ๑๒ ซม.  
จำนวน ๕ ท่อน
- ท่อพีวีซี □□๑/๒ นิ้ว ชั้นความหนา ๑๓.๕ ยาว ๕ ซม.  
จำนวน ๒ ท่อน
- กาวทาท่อ
- เทปพันเกลียว

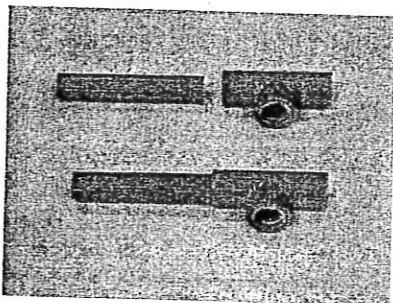
## การทำระบบวาล์วหน้าเครื่องกรองน้ำสับนิมเหล็ก



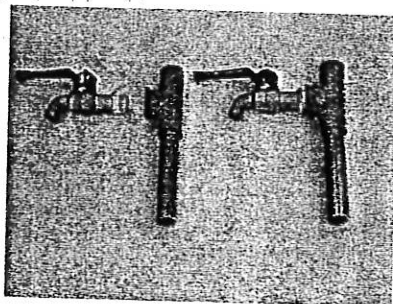
๑. นำท่อพีวีซี ขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ยาว ๑๒ เซนติเมตรมา  
ทากาวประกอบอัดเข้ากับบอลวาล์วพีวีซี ขนาด ๑/๒ นิ้ว  
ทั้ง ๒ ด้าน จำนวน ๖ ตัว



๒. นำท่อพีวีซี ขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ยาว ๕ เซนติเมตรมา  
ทากาวประกอบอัดเข้ากับบอลวาล์วพีวีซี ขนาด ๑/๒ นิ้ว  
๑ ด้าน จำนวน ๖ ตัว



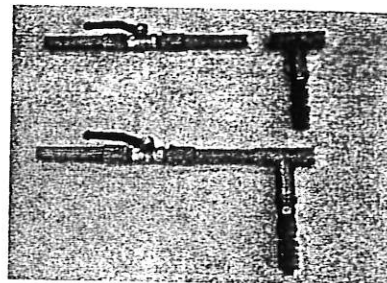
๓. นำข้อต่อสามทางเกลียวในพีวีซี  $\square$  ๑/๒ นิ้ว มาทา  
กาวต่อเชื่อมเข้ากับท่อพีวีซี  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ยาว ๑๒  
เซนติเมตร ๑ ด้าน



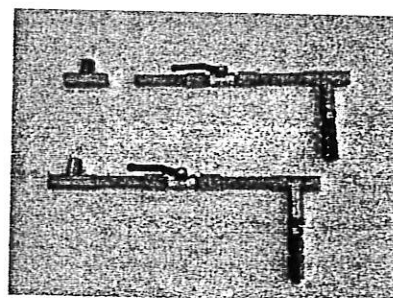
๔. นำก๊อมน้ำมาพันด้วยเทปพันเกลียว แล้วต่อเชื่อม  
กับชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๓ ดังภาพ

# การทำระบบวาล์วหน้าเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก

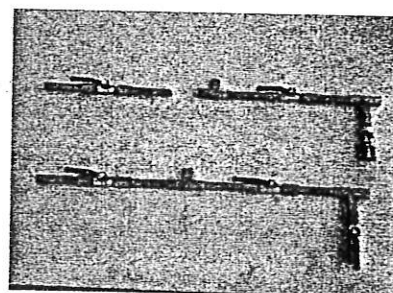
๕. นำชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๒ มาทากาวต่อเชื่อมกับชิ้นงาน  
ที่ได้จาก ข้อ ๓ ดังภาพ



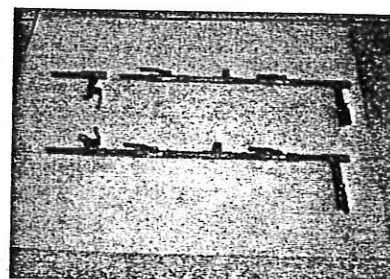
๖. นำชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๖ มาทากาวเชื่อมต่อกับข้อต่อ  
สามทางพีวีซี □ ๑/๒ นิ้ว ดังภาพ



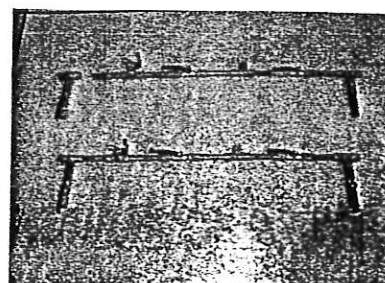
๗. นำชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๗ มาทากาวเชื่อมต่อกับชิ้นงาน  
ที่ได้จาก ข้อ ๓ ดังภาพ



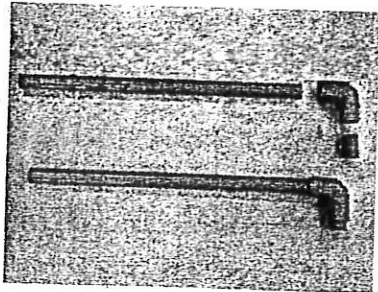
๘. นำชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๘ มาทากาวเชื่อมต่อกับชิ้นงานที่  
ได้จากข้อ ๕ ดังภาพ



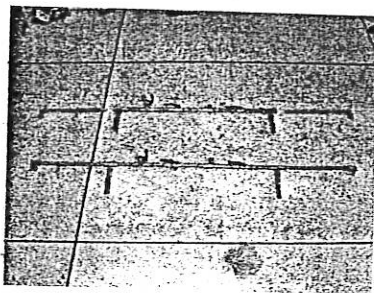
๙. นำชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๙ มาทากาวเชื่อมกับชิ้นงานที่ได้  
จากข้อ ๑ ดังภาพ



## การทำระบบวาล์วหน้าเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก



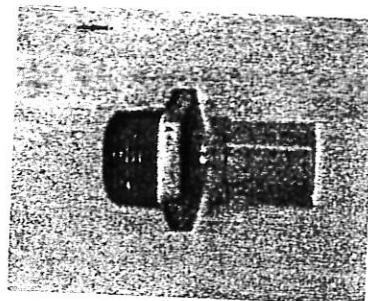
๑๐. นำท่อพีวีซี □ ๑/๒ นิ้ว ยาว ๓ เซนติเมตร มาทากาวต่อเชื่อมกับข้องอพีวีซี □ □ ๑/๒ นิ้ว และท่อพีวีซี □ □ ๑/๒ นิ้ว ยาว ๕ เซนติเมตร ต่อเชื่อมกับข้องอพีวีซี □ ๑/๒ นิ้ว อีกด้านหนึ่ง จำนวน ๒ ชุด ดังภาพ



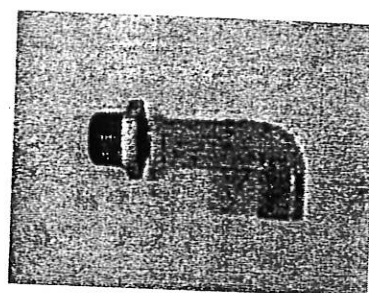
๑๑. นำชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๑๐ มา ต่อเชื่อมกับชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๑๑ ดังภาพ แต่ก่อนที่จะทากาวให้ติดกัน ควรวัดความยาวของระบบวาล์วหน้าเครื่องให้พอดีกับท่อน้ำเข้า - ออก ของเครื่องกรองด้วย

# การประกอบท่อระบายอากาศเครื่องกรองน้ำสนิม

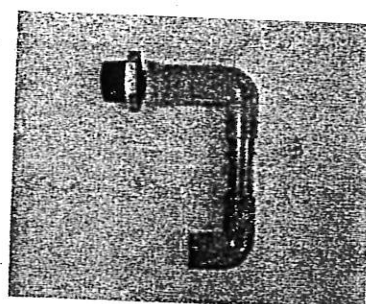
๑. นำข้อต่อตรงเกลียวในขนาด  $\square$  ๑/๒ นิ้ว มาพันเกลียวด้วย เทปพันเกลียวแล้วประกอบเข้ากับข้อลดเหลือ ๑ นิ้ว x ๑/๒ นิ้ว ดังภาพ



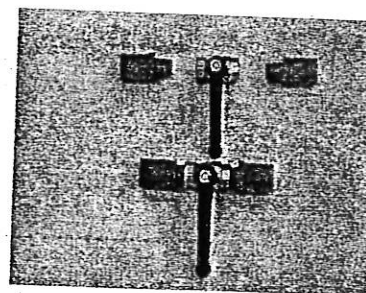
๒. ใช้ข้องอ  $\square$  ๑/๒ นิ้ว และท่อพีวีซี  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ยาว ๕ เซนติเมตร ทากาวเชื่อมต่อชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๑ ดังภาพ



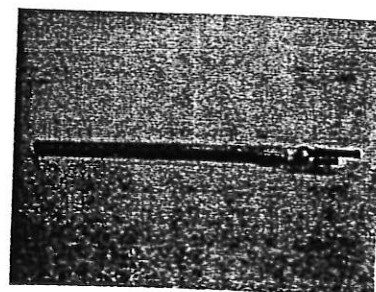
๓. ใช้ข้องอ  $\square$  ๑/๒ นิ้ว และท่อพีวีซี  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ยาว ๘ เซนติเมตร ทากาวเชื่อมต่อชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๒ ดังภาพ



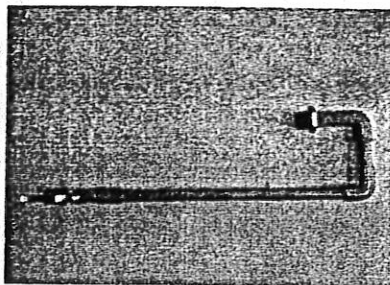
๔. นำข้อต่อเกลียวนอกพีวีซี  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ๒ ตัว มาพันเกลียวด้วยเทปพันเกลียว แล้วนำไปประกอบกับวาล์ว ๑/๒ นิ้ว ดังภาพ



๕. นำท่อพีวีซี  $\square$  ๑/๒ นิ้ว ยาว ๓๕ เซนติเมตร ทากาวเชื่อมต่อชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๔ ดังภาพ

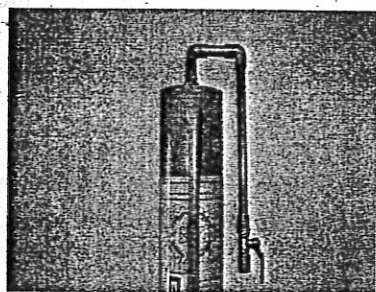


## การประกอบท่อระบายอากาศเครื่องกรองน้ำสนิม

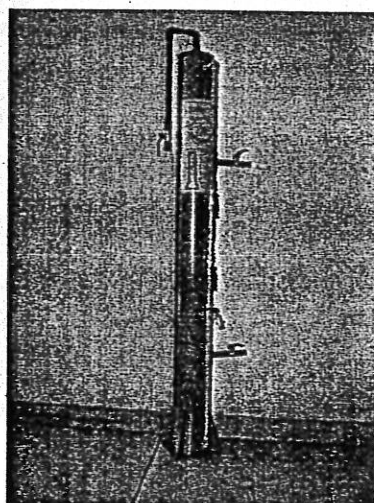


๖. ทากาวประกอบชิ้นงานที่ได้จากข้อ ๓ และ ๕ เข้าด้วยกัน ดังภาพ (ต้องบรรจุสารกรองลงในเครื่องกรองแล้ว)

## การประกอบเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็กขั้นสุดท้าย

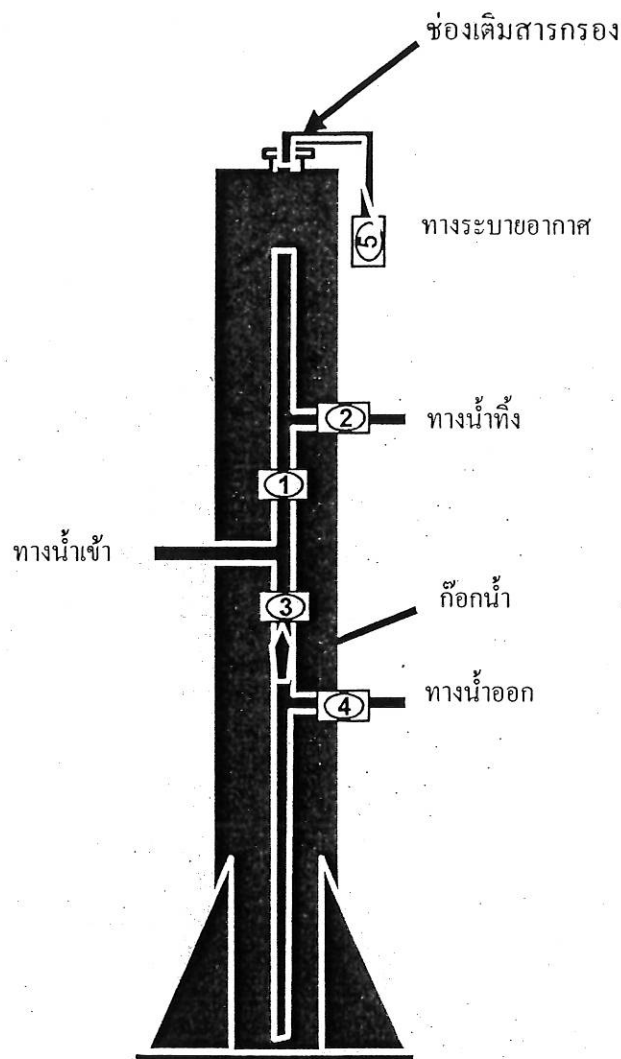


๑. บรรจุสารกรองน้ำลงในเครื่อง และประกอบท่อระบายอากาศ ดังภาพ



๒. ประกอบระบบวาล์วหน้าเครื่องเข้ากับเครื่องกรอง และติดสติ๊กเกอร์ข้อมูลการใช้ การบำรุงรักษาก็จะได้เครื่องกรองสนิมเหล็กในน้ำที่พร้อมจะใช้งานด้วยความภูมิใจในฝีมือของท่านเอง

การติดตั้ง วิธีการใช้ และบำรุงรักษาเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก



การติดตั้งเครื่องกรองสนิมเหล็กให้มีประสิทธิภาพสูงสุด

- หลังจากสูบน้ำขึ้นจากบ่อบาดาลให้ผ่านระบบเดิมอากาศก่อนและปล่อยเข้าบ่อพักเพื่อแยกเอาตะกอนออกก่อน จากนั้นจึงสูบน้ำในบ่อพักด้วยปั้มน้ำ ขนาด ๒.๕๐ วัตต์ เข้าเครื่องกรองสารกรองสนิมเหล็กในน้ำเครื่องกรองจะทำหน้าที่เปลี่ยนสถานะของเหล็กที่ละลายน้ำให้เกิดเป็นตะกอนแล้วกรองเก็บตะกอนเอาไว้

**การติดตั้ง วิธีการใช้ และบำรุงรักษาเครื่องกรองน้ำสนิมเหล็ก**

การติดตั้งเครื่องกรองน้ำอ่อน ๑ ชุด จำนวน ๓ ท่อ ขัดขีดเครื่องกรองกับพื้นหรือผนัง ให้แข็งแรง และเดินท่อทางน้ำเข้า น้ำออก ให้เรียบร้อย จากนั้นเครื่องกรองที่ ๑ เติมสารกรอง สนิมเหล็กปริมาณ ๑๕ ลิตร เครื่องกรองที่ ๒ เติมสารถ่านกัมมันต์ปริมาณ ๑๕ ลิตร เครื่องกรองที่ ๓ เติมสารกรองเรซินปริมาณ ๑๕ ลิตร ทางช่องเติมสารกรองด้านบนของเครื่องกรอง หลังจากนั้นปิดช่องเติมสารกรองไว้เหมือนเดิม

ทำการล้างสารกรองในเครื่องกรองทั้ง ๓ เครื่อง โดยวิธีล้างย้อนกลับ โดยทำทีละ ๑ เครื่องดังนี้

๑) ปิดบอลวาล์วตัวที่ ๑ และ ๔ (กันโยกตั้งฉากกับประตูน้ำ)

เปิดบอลวาล์วตัวที่ ๓ และ ๒ ล้างสารกรองจนน้ำใส

เปิดบอลวาล์วตัวที่ ๕ เพื่อไล่อากาศออก

และปิดบอลวาล์วตัวที่ ๕ เมื่อมีน้ำไหลออกมา

๒) ปิดบอลวาล์วตัวที่ ๒ และ ๓ เปิดบอลวาล์วตัวที่ ๑ และ

เปิดก๊อกน้ำปล่อยน้ำทิ้งจนกระทั่งน้ำใส จึงเปิดบอลวาล์วตัวที่ ๔

จ่ายน้ำเข้าบ้าน

การล้างเครื่องกรองทำในครั้งแรกที่ทำการติดตั้งและสัปดาห์ละ ๑ - ๒ ครั้ง ขึ้นอยู่กับ

สภาพน้ำในแต่ละท้องถิ่น

### สภาพการใช้งานปกติ

เปิดบอลวาล์วตัวที่ ๑ และ ๔

ปิดบอลวาล์วตัวที่ ๒ ตัวที่ ๓ และตัวที่ ๕