

ภาคผนวกที่ 6

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

6.1 แผนการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม ปี 2566

แผนการติดตามตรวจสอบ และตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

หัวข้อ	ผู้รับผิดชอบ	สถานะ	เดือน												หมายเหตุ
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
โรงงานNTS															
1.คุณภาพอากาศ															
1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ (Ambient Air Quality)	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X					X				- ตรวจวัด TSP,PM2.5,NO,CO,SO2 โดยวัด 3 จุด เป็นเวลา7 วันต่อเนื่อง	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓										
1.2 คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย อากาศ ของโรงหลอม	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X					X				ตรวจวัด TSP,CO,NO,SO2 โลหะหนัก : พลง,As,Cu,Pb,Hg,Cl,HCl	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓										
1.3 คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย อากาศ ของโรงรีด 1	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X					X				ตรวจวัด TSP,CO,NO,SO2 โลหะหนัก : พลง,As,Cu,Pb,Hg,Cl,HCl	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓										
1.4คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย อากาศ ของโรงรีด 2	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X					X				ตรวจวัด TSP,CO,NO,SO2 โลหะหนัก : พลง,As,Cu,Pb,Hg,Cl,HCl	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓										
2.คุณภาพน้ำ															
2.1 คุณภาพน้ำอ่างเก็บน้ำของบริษัท	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X			X			X		X	วิเคราะห์ pH,TDS,SS,DO,Oil&Grease	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓			✓							
2.2 คุณภาพน้ำวงจรที่1	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X			X			X		X	วิเคราะห์ BOD,COD, pH ,SS ,Oil & Grease	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓			✓							
2.3 คุณภาพน้ำวงจรที่2	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X			X			X		X	วิเคราะห์ BOD,COD, pH ,SS ,Oil & Grease	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓			✓							
2.4 คุณภาพน้ำวงจรที่3	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X			X			X		X	วิเคราะห์ BOD,COD, pH ,SS ,Oil & Grease	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓			✓							
2.5คุณภาพน้ำเสีย Q3	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X			X			X		X	วิเคราะห์ BOD,COD, pH ,SS ,Oil & Grease	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓			✓							
3.ระดับเสียง															
3.1 ระดับเสียงรอบโรงงาน (Sound level around NTS)	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan			X					X				Leq 24 hr,Ldn,L90	
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓										

FO-EN-MT 01(2-07/04/64)

หน้า 1/3

หมายเหตุ :

X
/

 = แผนตรวจวัด
= ตรวจวัดจริง

 = ผ่านมาตรฐาน
= ไม่ผ่านมาตรฐาน

แผนการติดตามตรวจสอบ และตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

หัวข้อ	ผู้รับผิดชอบ	สถานะ	เดือน											หมายเหตุ
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	
โรงงานNTS														
4.กากของเสีย														
4.1 การวิเคราะห์โลหะหนักใน Slag (Leachable of Slag)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan			X						X			วิเคราะห์ Cr,Cr ³⁺ ,Cr ⁶⁺ ,Cd,As,Pb,Hg,(Zn)
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓									
5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย														
5.1 ระดับเสียงในห้องควบคุมของโรงหลอม (Sound level in working area)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan			X						X			Leq 8 hr
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓									
5.2 ระดับเสียงในห้องควบคุมของโรงรีด1 (Sound level in working area)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan			X						X			Leq 8 hr
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓									
5.3 ระดับเสียงในห้องควบคุมของโรงรีด2 (Sound level in working area)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan			X						X			Leq 8 hr
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual			✓									
5.4 ความร้อนหน้าเตาหลอม EAF (Heat in working area)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan				X						X		WBGT
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual				✓								
5.5 ความร้อนหน้าเตาหลอม LF (Heat in working area)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan				X						X		WBGT
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual				✓								
5.6 ความร้อนเตาอบเหล็กโรงรีด 1 (Heat in working area)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan				X						X		WBGT
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual				✓								
5.7 ความร้อนเตาอบเหล็กโรงรีด 2 (Heat in working area)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan				X						X		WBGT
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual				✓								
5.8 คุณภาพอากาศหน้าเตาหลอม EAF (Air quality in working area - EAF)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan		X			X			X			X	TD,SO2
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual		/			✓							
5.9 คุณภาพอากาศหน้าเตาหลอม LF (Air quality in working area - LF)	พรศิริ แจ่มจรัส	Plan		X			X			X			X	TD,SO2
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	Actual		/			✓							

FO-EN-MT 01(2-07/04/64)

หน้า 2/3

หมายเหตุ :

X	= แผนตรวจวัด
/	= ตรวจวัดจริง

	= ผ่านมาตรฐาน
	= ไม่ผ่านมาตรฐาน

แผนการติดตามตรวจสอบ และตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

หัวข้อ	ผู้รับผิดชอบ	สถานะ	เดือน												หมายเหตุ
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
โรงงานNTS															
5.10 คุณภาพอากาศทางหน้าเตาหลอม EAF 10 เมตร (Air quality in working area - EAF)	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan		X			X			X			X		TD,SO2
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual		✓			✓								
5.11 คุณภาพอากาศทางหน้าเตาหลอม LF 10 เมตร (Air quality in working area - LF)	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan		X			X			X			X		TD,SO2
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual		✓			✓								
5.12 คุณภาพอากาศบริเวณ Shot blast ของ Grinding	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan				X						X			TD
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual				✓									
5.13 คุณภาพอากาศบริเวณการเขี่ยร ของ Grinding	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan				X						X			TD
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual				✓									
6. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ															
6. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ หมู่บ้านประจักษ์	พรศิริ แจ่มจำรัส	Plan		X		X		X		X		X		X	TSP จำนวน 2 จุด PM10 2 จุด WD-WS 2 จุด
	วิศกรสิ่งแวดล้อม	Actual		✓		✓		✓							

FO-EN-MT 01(2-07/04/64)

หน้า 3/3


หมายเหตุ :

X	=	แผนตรวจวัด
/	=	ตรวจวัดจริง
	=	ผ่านมาตรฐาน
	=	ไม่ผ่านมาตรฐาน



แผนงานด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

ลำดับ	สิ่งที่ต้องปฏิบัติ	สถานะ	เดือน												หมายเหตุ
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	1.1 การทบทวนระเบียบและวิธีการปฏิบัติงานด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัท	Plan Actual						X							
	1.2 การทบทวนกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง	Plan Actual	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	
	1.3 เอกสารที่ส่งหน่วยงานราชการตามกฎหมายกำหนด														
	1.3.1 ส่งรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Monitoring EIA)	Plan Actual	X /						X						หน่วยงานราชการจำนวน 8 แห่ง
	1.3.2 ส่ง หรือ ขอ สก.1	Plan Actual	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	กรมโรงงานอุตสาหกรรม
	1.3.3 ต่ออายุใบอนุญาต สก.2 รายปี	Plan Actual					X /								กรมโรงงานอุตสาหกรรม
	1.3.4 ส่งรายงาน สก.3	Plan Actual			X /										กรมโรงงานอุตสาหกรรม
	1.3.5 รายงานปริมาณสารมลพิษ (รว1,รว3)	Plan Actual			X /						X				กรมโรงงาน, กนอ., สถาบันเหล็ก
	1.3.6 รายงานปริมาณวัตถุอันตราย วอ/อก.7	Plan Actual	X /						X						กรมโรงงานอุตสาหกรรม
	1.3.7 ต่อ/เปลี่ยนแปลงอายุขี้อายุการสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน	Plan Actual													กรมโรงงานอุตสาหกรรม
	1.3.8 ส่งรายงานปริมาณฝุ่น	Plan Actual	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	อุตสาหกรรมจังหวัด
	1.3.9 ส่งรายงาน สก.5	Plan Actual			X										กรมโรงงานอุตสาหกรรม
	1.3.10 ส่งรายงาน ทส.2	Plan Actual	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	X /	เทศบาลเจ้าพระยาฯ, เว็บบไซต์กรมมลพิษ
	1.3.11 ส่งรายงาน มจ.6	Plan Actual			X /										
2	2.จัดการอบรมด้านสิ่งแวดล้อม														
	2.1 การอบรมหลักสูตรด้านการจัดการของเสียภายในโรงงาน	Plan Actual										X			

		แผนงานด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566													
ลำดับ	สิ่งที่ต้องปฏิบัติ	สถานะ	เดือน												หมายเหตุ
	ข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัท		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
3	3.การเฝ้าระวังและตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม														
	3.1 การติดตามแผนการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมในแต่ละหน่วยงาน	Plan Actual	X /	X /	X /	X ✓	X ✓	X ✓	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
	3.2 มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม, EIA	Plan Actual	X /	X /	X ✓	X ✓	X ✓	X ✓	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
	3.3 การตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม	Plan Actual	X /	X /	X ✓	X ✓	X ✓	X ✓	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
	3.4 รายงานผลการตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม	Plan Actual	X /	X /	X ✓	X ✓	X ✓	X ✓	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
	4.กิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อม														
4	4.1 การประชุมคณะทำงานด้านการจัดสิ่งแวดล้อม	Plan Actual	X /	X /	X ✓	X ✓	X ✓	X ✓	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
	4.2 ประชาสัมพันธ์ด้านสิ่งแวดล้อม เช่น เสียงตามสาย, บอร์ด, จักรยืม	Plan Actual	X /	X /	X ✓	X ✓	X ✓	X ✓	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
	4.3 สื่อสารด้านสิ่งแวดล้อมแก่ชุมชนร่วมกับทาง CSR	Plan Actual	X /	X /	X ✓	X ✓	X ✓	X ✓	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
	5.1 จัดกิจกรรมวันสิ่งแวดล้อมโลก	Plan Actual						X ✓							วันที่ 5 มิถุนายน 2566
5	5.2 จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้วันพ่อแห่งชาติ	Plan Actual												X	วันที่ 5 ธันวาคม 2566
	5.3 จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้ฟอกอากาศในสำนักงาน	Plan Actual		X /											วันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2566
	5.2 จัดกิจกรรม Big Cleaning Day	Plan Actual				X ✓					X				



6.2 หนังสือนำเสนอรายงานการปฏิบัติตามมาตรการ ฯ ครั้งที่ 2 ปี 2565



TSMT 006/2566

วันที่ 18 มกราคม 2566

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี)

สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี)

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 3 ฉบับ

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในคมอุตสาหกรรมคัปบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี 20230 ได้เปิดดำเนินการโครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เลขที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548 โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565) ทางบริษัทฯ จึงขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 ดังเอกสารที่แนบมาด้วย



TSMT 005/2566

วันที่ 18 มกราคม 2566

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1-2

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 2

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ จำนวน 3 ฉบับ
2. แผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) จำนวน 5 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้เปิดดำเนินการโครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เลขที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548 โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการ โครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูไนเตค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2565)

ในการนี้ บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 แล้วเสร็จ จึงใคร่ขอส่งรายงานให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 2 ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 1) และ 2) เพื่อพิจารณาและโปรดรวบรวมรายงานส่งให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ต่อไป



TSMT 003/2566

วันที่ 18 มกราคม 2566

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี

สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้เปิดดำเนินการโครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถวด ระยะที่ 2 ตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เลขที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548 โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะเวลาเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565) ทางบริษัทฯ จึงขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 ดังเอกสารที่แนบมาด้วย



TSMT 004/2566

วันที่ 18 มกราคม 2566

เรียน นายกเทศมนตรีนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์

เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้เปิดดำเนินกิจการ โครงการ โรงงาน ขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เลขที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548 โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูไนเต็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2565) ทางบริษัทฯ จึงขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 ดังเอกสารที่แนบมาด้วย



TSMT 008/2566

วันที่ 18 มกราคม 2566

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.)

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.)

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 CD จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ศรีบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้เปิดดำเนินกิจการโครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เลขที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548 โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูไนเต็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565) ทางบริษัทฯ จึงขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 ดังเอกสารที่แนบมาด้วย



TSMT 009/2566

วันที่ 18 มกราคม 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปีเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2565 จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้เปิดดำเนินกิจการ โครงการโรงงาน ขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เลขที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548 โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูโนเค็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2565) ทางบริษัทฯ จึงขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปีเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2565 ดังเอกสารที่แนบมาด้วย



TSMT 002/2566

วันที่ 18 มกราคม 2566

เรียน อธิบดีกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่
กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมคืบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้เปิดดำเนินการกิจการ โครงการโรงงาน ขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เลขที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548 โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2565) ทางบริษัทฯ จึงขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปีเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 ดังเอกสารที่แนบมาด้วย

6.3 หนังสือขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

ที่ อก 5103.3.1/ 1639



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

29 พฤษภาคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต
(ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

อ้างอิง หนังสือบริษัท เอ็นไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด ที่ Envimove/PE6582B/132 ลงวันที่ 25 เมษายน 2566

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้ส่งมอบ
รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลัง
การผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา
จังหวัดชลบุรี ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เอ็นไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่ง
ประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและพิจารณา
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ
ครั้งที่ 4/2566 เมื่อวันที่ 10 เมษายน 2566 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ยึดถือและปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้
ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป



ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 3319 โทรสาร 0 2650 0466

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ env.ieat@gmail.com

6.4 จำนวนถุงกรองสำรองสำหรับอุปกรณ์ดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter)

**Material Stocks Between 01.01.2023 and 30.06.2023**

Valuation Area 0431
Material 16124A0246
Description FILTER BAGS 160X7000MM(L)/MT-ME-FUME0012

Stock/Value on 01.01.2023 312 PC 81,744.00 THB
Total/Val. of Receipts 1,624 PC 425,488.00 THB
Total/Value of Issues 1,768- PC 463,516.36- THB
Stock/Value on 30.06.2023 168 PC 43,715.64 THB

SLoc	MvT	S	Mat. Doc.	Item	DocumentNo	Pstng Date	Quantity	BUn	Amt.in loc.cur.
PRIM	101		5002921144	1	40129465	08.03.2023	376	PC	98,512.00
PRIM	261		4905471755	1	42217725	20.03.2023	296-	PC	77,552.00-
PRIM	261		4905471755	2	42217725	20.03.2023	360-	PC	94,320.00-
PRIM	261		4905471755	3	42217725	20.03.2023	32-	PC	8,384.00-
PRIM	101		5002933781	1	40002119	07.04.2023	56	PC	14,672.00
PRIM	101		5002933781	2	40002119	07.04.2023	256	PC	67,072.00
PRIM	101		5002940744	1	40008839	27.04.2023	464	PC	121,568.00
PRIM	261		4905517186	1	42018332	28.04.2023	360-	PC	94,320.00-
PRIM	261		4905537695	1	42028357	22.05.2023	360-	PC	94,320.00-
			5002954018		47009446	01.06.2023			944.00-
PRIM	101		5002954018	1	40021901	01.06.2023	360	PC	94,320.00
PRIM	101		5002954018	2	40021901	01.06.2023	112	PC	29,344.00
PRIM	261		4905550619	1	42035563	02.06.2023	304-	PC	79,104.48-
PRIM	261		4905550639	1	42035582	02.06.2023	56-	PC	14,571.88-

SAP

PRD (1) 100 S4PRDAPP1 OVR




Stock/Value on 01.01.2023	861	PC	418,840.58	THB
Total/Val. of Receipts	0	PC	0.00	THB
Total/Value of Issues	0	PC	0.00	THB
Stock/Value on 30.06.2023	861	PC	418,840.58	THB

SLoc	MvT	S	Mat. Doc.	Item	DocumentNo	Pstng Date	Quantity	BUn	Amt.in loc.cur.
List does not contain any data									

☒ No entry found/selected for search criteria

6.5 คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่อง การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	หน้าที่ 3/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

5. เอกสารอ้างอิง

เอกสาร ISTH

1. SD-PROC-DSS-005 ข้อกำหนดเกรดเศษเหล็กในประเทศ / ข้อกำหนดเกรดเศษเหล็กต่างประเทศ
2. FM-PROC-DSS-003 หนังสือขออนุมัติราคารับซื้อ ณ โรงงาน
3. FM-PROC-DSS-004 หนังสือขออนุมัติราคารับซื้อเหมากองและเฉพาะเจาะจง

เอกสาร NIS


1. FO-AD-SC 03 ใบแจ้งคุณภาพเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
2. FO-AD-SC 08 แผนผังการกองเก็บเศษเหล็ก
3. FO-AD-SC 09 แบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กอัตโนมัติ
4. WI-AD-SC 06 การดำเนินการเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
5. WI-AD-ST 15 การชั่งเศษเหล็ก
6. SR-AD-SC 01 (Local / Import Scrap)
7. ใบอนุญาตผ่านเข้า – ออก การรับ – ส่งเศษเหล็ก
8. ใบนำส่งเศษเหล็กเพื่อขายให้กับบริษัทในกลุ่ม ทาทา สตีล (ประเทศไทย)
9. Domestic Scrap Receive - Weight Slip#1
10. Import Scrap Receive - Weight Slip#1
11. Scrap Transfer - Weight Slip#1
12. Domestic Scrap Receive - Weight Slip#2
13. Import Scrap Receive - Weight Slip#2
14. Scrap Transfer - Weight Slip#2
15. บัตรชั่งน้ำหนักเศษเหล็กจากผู้ขายเศษเหล็ก (ถ้ามี)

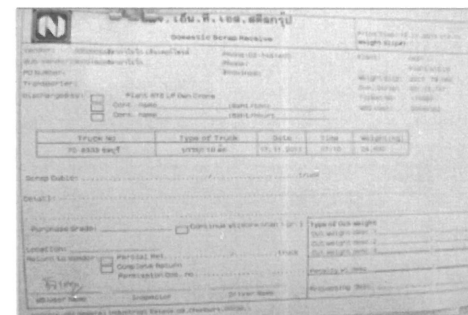
6. วิธีปฏิบัติงาน

6.1 การประเมินคุณภาพเศษเหล็กในประเทศ

6.1.1 เมื่อรับเศษเหล็กขึ้นจ้งหนัก ตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15) เรียบร้อยแล้ว พนักงานขับรถ นำรถเข้าไปที่บริเวณลานกองเก็บเศษเหล็ก แล้วยื่นใบ Domestic Scrap Receive - Weight Slip ต่อไปนี้เรียกว่า "ใบประเมิน", ใบอนุญาตผ่านเข้า – ออก การรับ – ส่งเศษเหล็ก ต่อไปนี้เรียกว่า "บัตรผ่าน", ใบนำส่งเศษเหล็กเพื่อขายให้กับบริษัทในกลุ่ม ทาทา สตีล (ประเทศไทย) ต่อไปนี้เรียกว่า "ใบนำส่ง" บัตรชั่งน้ำหนักเศษเหล็กจากผู้ขายเศษเหล็ก (ถ้ามี) ทั้งหมดให้กับพนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็ก

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

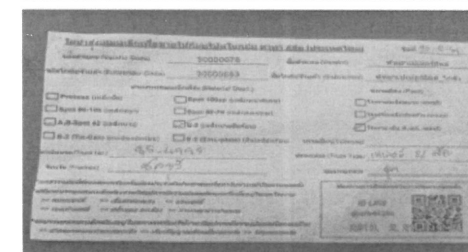
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	หน้าที่ 4/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	



ตัวอย่าง : ใบประเมิน




ตัวอย่าง : บัตรผ่าน



ตัวอย่าง : ใบนำส่ง

- 6.1.1.1 เมื่อพนักงานขับรถส่งเอกสารเสร็จแล้วให้นำรถไปจอดในที่ที่กำหนด ส่วนพนักงานขับรถให้เข้าไปอยู่ในที่ที่พนักงานขับรถ (REST AREA) จนกว่าพนักงานประเมินจะเรียกไปลงเศษเหล็ก

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 5/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.1.2 พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กตรวจสอบรายละเอียดของใบประเมินว่าข้อมูลถูกต้อง

6.1.2.1 ตัวแทน (Vendor) และ ร้านค้า (Sub-vendor) ตรงตามใบนำส่งและบัตรผ่าน ถ้าไม่ตรงให้ส่งคืนไปทำใบผ่านใหม่

6.1.2.2 ประเภทรถบรรทุก, ทะเบียนรถ ตรงกับรถบรรทุกเศษเหล็กและบัตรผ่าน หากไม่ตรงให้ส่งคืนไปทำใบผ่านใหม่

6.1.3 พิจารณาคุณภาพเศษเหล็กตามใบนำส่งเทียบกับสภาพจริง ถ้าสภาพไม่ตรงกัน ให้แจ้งเจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อ เจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย เพื่อตัดสินใจว่าจะให้ประเมินตามสภาพจริงหรือไม่

6.1.3.1 ถ้าผู้ขายไม่ยินยอมให้ประเมินตามสภาพ พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กบันทึกลงในใบประเมินว่า "ส่งคืนทั้งคัน" และทำเครื่องหมายที่หน้าช่อง Complete Return


6.1.3.2 ถ้าผู้ขายยินยอมให้ประเมินตามสภาพจริง

- กรณีเป็นเศษเหล็กประเภทเหล็ก SPOT แจ้งพนักงานขับรถ นำรถส่งเศษเหล็กไปยังลานกองเก็บเศษเหล็กซึ่งแยกไว้ตามเกรดใช้งาน
- กรณีเป็นเศษเหล็กประเภทอื่นให้จัดส่งคืนออกไปทำใบผ่านเข้ามาลงเศษเหล็กใหม่ โดยให้ระบุ เกรดที่จัดส่งคืนเป็นเกรดตามที่ระบุไว้ในใบนำส่ง และดำเนินการตามข้อ 6.1.3.1
- โดยทั้ง 2 กรณีนี้ ต้องเขียนใบแจ้งคุณภาพเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FO-AD-SC 03) ด้วย

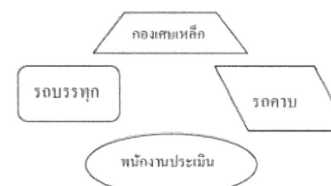
6.1.3.3 ถ่ายภาพพนักงานขับรถซึ่งถอดแว่นนิรภัยและหน้ากากกันฝุ่น คู่กับหน้ารถบรรทุกและป้ายทะเบียน จากนั้นให้ถ่ายภาพด้านข้างรถบรรทุกเพื่อแสดงปริมาตรเศษเหล็กและประเภทรถบรรทุก



เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 6/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.1.4 ยื่นประเมินคุณภาพเศษเหล็กในตำแหน่งที่สามารถมองเห็นเศษเหล็กได้ชัดเจน โดยพนักงานประเมินต้องยืนระหว่างรถคาบเศษเหล็กกับรถบรรทุก และอยู่ในทิศทางตรงข้ามกองเศษเหล็ก / ขึ้นอยู่กับสภาพสถานที่ในการกองเศษเหล็ก



6.1.5 ประเมินคุณภาพเศษเหล็กด้วยวิธี VISUAL INSPECTION พิจารณาเศษเหล็กทั้งคัน แล้วประเมินเกรดเศษเหล็กใน iPad (เฉพาะเศษเหล็กในประเทศ) และบันทึกลงในใบประเมิน (เศษเหล็กในประเทศลงข้อมูลเฉพาะเกรด/Location/Heap no./ข้อมูลตักน้ำหนัก) ตาม SD-PROC-DSS-005 ข้อกำหนดเกรดเศษเหล็กในประเทศ หรือ SR-AD-SC 01 เศษเหล็กภายใน-ต่างประเทศ (Local-Import Scrap) โดยรายละเอียดวิธีการตรวจสอบเศษเหล็กในประเทศแต่ละเกรดที่ตรวจรับมี ดังนี้

6.1.5.1 เกรด Local Shredded (เหล็กขี้) / Local P&S (ปัมร่อน) / Process (แผ่นปั๊ม)

6.1.5.1.1 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก

6.1.5.1.2 ใช้แป็คไฮดรอลิคคาบดูคาบแรก

6.1.5.1.3 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง

6.1.5.1.4 สังเกตสภาพสิ่งปลอมปนขณะยกเท ซึ่งตามธรรมชาติของเศษเหล็กเกรดเหล่านี้ สิ่งปลอมปนจะสังเกตได้ง่าย

6.1.5.1.4.1 เข้าไปประเมินคุณภาพเศษเหล็กและสิ่งปลอมปนอีกครั้ง เมื่อเทเสร็จ

6.1.5.1.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน ตามข้อ 6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กให้เป็นหลักฐาน



6.1.5.1.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่าสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็กให้พิจารณาตักน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน

6.1.5.1.7 กรณีที่รถยกกระบะไม่ได้ ให้ดำเนินการดังนี้

6.1.5.1.7.1 ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก


6.1.5.1.7.2 คาบเศษเหล็กลงจากรถคาบแรกแล้วเข้าไปตรวจประเมินคุณภาพ จากนั้นถ่ายภาพ 1 ภาพ


เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 7/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
 <p><u>ตัวอย่างการเข้าไปถ่ายภาพ</u></p> <p>6.1.5.1.7.3 คาบเศษเหล็กเข้ากอง ประเมินคุณภาพตามที่เห็น โดยระบุใน iPad และใบประเมินให้ชัดเจนว่า เศษเหล็กที่เห็นมีลักษณะรูปร่างอย่างไร เช่น บีมเมด, บีมรอนด์, เป็นต้น</p> <p>6.1.5.1.7.4 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน ตามข้อ 6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน</p> <p>6.1.5.1.7.5 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็กให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน</p> <p>6.1.5.2 เกรด Spot100-SP, Spot, A,B, Cast Iron</p> <p>6.1.5.2.1 คาบเศษเหล็กจากรถลงมา 1 คาบ ประเมินคุณภาพเบื้องต้นแล้วถ่ายภาพไว้ 1 ภาพ</p> <p>6.1.5.2.2 ถ้าสภาพเศษเหล็กที่คาบลงไปดู 1 คาบ หรือในระหว่างการลงเศษเหล็กเข้ากองเก็บ หากประเมินคุณภาพเศษเหล็กแล้วสภาพไม่สอดคล้องกับเศษเหล็กที่ลานกอง ให้แจ้งต่อ เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย เพื่อตัดสินใจว่าจะให้ประเมินตามสภาพจริงหรือไม่</p> <p>6.1.5.2.1 กรณีที่ผู้ขายไม่ยินยอมให้หยุดการประเมิน และบันทึกสภาพเศษเหล็กที่รับไว้ใน iPad และใบประเมิน แล้วส่งคืนเศษเหล็กที่เหลือ ทำเครื่องหมายหน้าของ Partial Return</p> <p>6.1.5.2.2 กรณีที่ผู้ขายยินยอมให้ประเมินตามสภาพจริง ให้ส่งส่งคืนส่วนที่เหลือออกไปก่อน และทำใบผ่านเข้ามาใหม่อีกรอบ</p> <p>6.1.5.2.3 คาบเศษเหล็กจากรถเพื่อทำการประเมิน</p> <p>6.1.5.2.4 ในกรณีที่ผู้ขายนำเศษเหล็กมาขายเป็นเศษเหล็กคละรวมกันมาในคันเดียวกัน ให้ประเมินแยกดูว่าเศษเหล็กแต่ละเกรดนั้นมีน้ำหนักเท่าไร แล้วนำน้ำหนักแต่ละเกรดมาคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ โดยให้นำน้ำหนักรวมเศษเหล็กในคันนั้นรวมกันได้ 100% โดยพิจารณา</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 8/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
<p>สภาพเศษเหล็กที่หนากว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด Spot และเศษเหล็กที่หนาน้อยกว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด A,B ตัวอย่างเช่น เกรด Spot = 80% และเกรด A,B = 20% ให้เป็น Spot80 การประเมินเกรดเหล็กคละที่มี Local P&S หรือ Spot100-SP ปนอยู่ด้วย จะประเมินเศษเหล็กทั้งสองเกรดเป็น Spot และทำการประเมินเช่นเดียวกับตัวอย่างที่แสดงไว้</p> <p>6.1.5.2.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ถ้าเป็นรถไม่เกิน 12 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 3 ภาพ - ถ้าเป็นรถยาวตั้งแต่ 18 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 6 ภาพ <div data-bbox="1444 598 2072 758">  <p>การขึ้นประเมินเศษเหล็ก การถ่ายภาพ ภาพที่ถ่ายได้</p> </div> <div data-bbox="1444 798 2072 957">  <p>ตัวอย่างภาพถ่ายระหว่างการประเมิน</p> </div> <p>6.1.5.2.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน</p> <p>6.1.5.2.7 เหล็กกลุ่ม Spot , A, B ไม่อนุญาต ให้ทำการเปิดฝาท้ายยกดื่ม ยกเว้นในกรณีที่เหล็กนั้นดัดแล้ว, เหล็กเพลลา, เหล็กแม่พิมพ์, ชุดข้อเหวี่ยง, เหล็กเส้น-ข้ออ้อยดัดแล้ว, เหล็กชิ้นเล็กที่ไม่สามารถคาบได้ โดยให้ทำการขออนุมัติจาก หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก ขึ้นไปในการดำเนินการดังกล่าว</p> <p>6.1.5.3 เกรด B-1, B-2, B-2 (Tin Can), B-2 (Zinc plate), Turning Steel (ชิ้นสิ่งยึดก้อน)</p> <p>6.1.5.3.1 รับแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก้อน (FO-AD-SC 09) ไปสุ่มเจาะตามที่เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก กำหนดให้</p> <p>6.1.5.3.2 นำรถเข้าเทียบกับกองเก็บเศษเหล็ก</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 9/33
		เอกสารชุดที่ 7	
		แก้ไขครั้งที่ 1	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	
<p>6.1.5.3.3 ความสะอาดหลักยึดก่อนลงจากรถที่ละชั้นหรือถ้ามีพื้นที่ให้ยกกระเบาะลงจากรถ (กรณีการยกให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กเป็นผู้ตัดสินใจ) แล้วเลือกก้อนที่น้ำหนักเบาหรือขอบมน แล้วให้ถ่ายภาพเก็บไว้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 4 ก้อน - กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 8 ก้อน - กรณีเหล็กสะพาน B1 และ B1 (สลิตเตอร์) และ Turning Steel (ซีกโค้งหักงอ) <p>ให้ทำการสุ่มตรวจสอบโดยการโยนขอบมนได้ โดยให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เป็นผู้ระบุในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก่อน (FO-AD-SC 09) ให้ และระบุใน iPad ในช่อง Remark ให้ความ "สุ่มตรวจสอบโดยการโยนขอบมน"</p> <ul style="list-style-type: none"> - เพิ่มการถ่ายภาพในขณะที่นำเศษเหล็กยึดก่อนลงในกองเก็บเศษเหล็กอย่างน้อย 4 – 8 ภาพ ตามประเภทของรถบรรทุก 			
 <p>การประเมินเหล็กยึดก่อน และการถ่ายภาพ</p> <p>6.1.5.3.4 ในขณะที่ดำเนินการตามข้อ 6.1.5.3.3 เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กสามารถสุ่มเลือกรถลูกค้าเพื่อทำการสุ่มตัวอย่างเพิ่มเติม ในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก่อน (FO-AD-SC 09) จากที่กำหนดไว้ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 2 ก้อน - กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 4 ก้อน <p>6.1.5.3.5 วิธีการประเมินจำนวนสิ่งปดอมปน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ประมาณการน้ำหนักเบื้องต้นของเศษเหล็กจากผู้ขาย ที่บรรทุกมาบนรถโดยการประเมินน้ำหนักต่อก้อนโดยการ Visual เช่น 50 kg/ก้อน, 150 kg/ ก้อน, 200 kg/ก้อน, 250 kg/ก้อน, 300kg/ก้อน เป็นต้น ขึ้นอยู่กับความหนาแน่นของเศษเหล็กแต่ละก้อนที่ผู้ขายนำมาส่ง - ทำการประมาณคร่าวๆ ถึงจำนวนก้อนที่บรรทุกมา โดยการนำ (น้ำหนักเหล็กบนรถ / น้ำหนักต่อก้อน) 			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 10/33
		เอกสารชุดที่ 7	
		แก้ไขครั้งที่ 1	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	
<ul style="list-style-type: none"> - ประเมินปริมาณของสิ่งปดอมปน ในก้อนที่สุ่มออกมาตามที่กำหนดของแต่ละประเภท - รวมน้ำหนักสิ่งปดอมปนทั้งหมดแล้วหารจำนวนก้อนที่สุ่ม เป็นสิ่งปดอมปนเฉลี่ยต่อก้อน - นำค่าสิ่งปดอมปนต่อก้อนมาคูณกับจำนวนก้อนทั้งหมดที่ประมาณไว้คิดเป็นสิ่งปดอมปนทั้งหมดและใช้เป็นข้อมูลการคัตน้ำหนักร <p>หมายเหตุ การคัตน้ำหนักร เป็นการประมาณโดยการ Visual</p> <p>6.1.5.3.6 มีสิ่งปดอมปนให้ บันทึกการรายละเอียดการประเมินและพิจารณาคัตน้ำหนักสิ่งปดอมปน ลงใน iPad และใบประเมินตาม นน.ตัดที่คำนวณได้ในข้อ 6.1.5.3.5</p> <p>6.1.5.3.7 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปดอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้ดำเนินการคัตน้ำหนักดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีที่ตรวจพบสิ่งปดอมปน ให้แจ้งเจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อ เจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย ส่วนก้อนที่ตรวจพบ ให้คัตน้ำหนักทั้งก้อน โดยใช้น้ำหนักต่อก้อนตามที่ประเมิน ข้อ 6.1.5.3.5 เฉพาะก้อนที่เจตนา - ส่วนก้อนที่ลงเข้ากองไปแล้วให้คำนวณการคัตน้ำหนักตามข้อ 6.1.5.3.5 - กรณีที่ผู้ขายต้องการคืนของทั้งหมดให้นำของขึ้นรถและคัตน้ำหนักตามผลต่างของน้ำหนักทั้งหมด - ในกรณีที่มีการส่งคืนและมีบทลงโทษ ขอให้อยู่ในดุลยพินิจของเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH <p>6.1.5.3.8 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปดอมปน และ มีการจัดการนอกเหนือจากข้อ 6.1.5.3.7 ให้อยู่ในการพิจารณาของผู้จัดการส่วนบริหาร</p> <p>6.1.5.4 เกรต Turning (ซีกโค้งหักงอ, ยวง, ซัดแน่นมาเป็นก้อนเล็กๆ โดยไม่ได้หล่อ)</p> <p>6.1.5.4.1 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก</p> <p>6.1.5.4.2 ใช้แป็คไฮดรอลิคดูครบแรก</p> <p>6.1.5.4.3 ยกกระบะขึ้นเพื่อตรวจสอบเศษเหล็กกอง</p> <p>6.1.5.4.4 สังเกตสภาพสิ่งปดอมปนขณะยก</p> <p>6.1.5.4.4 เข้าไปประเมินคุณภาพเศษเหล็กและสิ่งปดอมปนอีกครั้ง เมื่อตรวจสอบ</p> <p>6.1.5.4.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 11/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
<p>6.1.5.4.6 บันทึกการตรวจเช็คการตรวจประเมิน หากพบว่ามัลลิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักมัลลิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน</p> <p>6.1.5.5 กรณี Return Metallic แบ่งออกเป็น ดังนี้</p> <p>6.1.5.5.1 แบบเม็ด จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.1.1 ไปเก็บตัวอย่างและทำการหลอมที่ SSMS</p> <p>6.1.5.5.1.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 90% ขึ้นไป (ถ้าต่ำกว่า 90% ไม่รับของ)</p> <p>6.1.5.5.1.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้ว ให้อยู่รอดูการขึ้นเหล็กในรถจนหมดกอง</p> <p>6.1.5.5.1.4 เมื่อรถซึ่งเข้าไปทำงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหาค่าความชื้นที่ห้อง Lab</p> <p>6.1.5.5.1.5 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคูณกับน้ำหนักเศษเหล็กสุทธิจากบัตรซึ่งแต่ละคัน แล้วตัดน้ำหนักเป็นน้ำ ลงใน iPad และใบประเมิน ยกตัวอย่างเช่น นน.สุทธิ 30,000 ก.ก. ความชื้น 1.23% ให้ตัดน้ำหนัก = $30,000 \times 1.23\% = 369$ ก.ก. (เศษเหล็กหน่วยเป็น 5 ให้ปัดขึ้นต่ำกว่า 5 ให้ปัดลง) และให้ระบุค่าความชื้นใน iPad ช่อง Remark ไปด้วย</p> <p>6.1.5.5.1.6 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก</p> <p>6.1.5.5.1.7 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง</p> <p>6.1.5.5.1.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย</p> <p>6.1.5.5.2 แบบเม็ด นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.1 ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.2.1 รถที่มาส่งซึ่งเข้าไปทำงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab</p> <p>6.1.5.5.2.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 85% ขึ้นไป (หาก % ไม่ถึงตามข้อตกลง ทุกๆ 1% จะปรับราคาลดลง 100 บาท/ตัน โดยเกณฑ์ในการยอมรับ ต้องไม่ต่ำกว่า 80% หากต่ำกว่า 80% จะพิจารณาพร้อมกับ บห.+ลพ.+จัดหา Metallic เป็นกรณีไป)</p> <p>6.1.5.5.2.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 12/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
<p>6.1.5.5.2.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5</p> <p>6.1.5.5.2.5 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก</p> <p>6.1.5.5.2.6 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง</p> <p>6.1.5.5.2.7 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย</p> <p>6.1.5.5.3 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.3.1 ไปเก็บตัวอย่างจาก SSMS และนำกลับมารวมที่ห้อง Lab NTS โดย SSMS จะแจ้งปริมาณกองว่ามีของอยู่จำนวนเท่าไร</p> <p>6.1.5.5.3.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 70% ขึ้นไป (ถ้าต่ำกว่า 70% แต่ไม่น้อยกว่า 67% ให้ทำการหลอมใหม่อีกรอบ โดยใช้ผลของการหลอมครั้งที่ 2 หากได้ % เท่ากับหรือมากกว่า 70% ให้รับของ แต่ถ้าต่ำกว่า 70% ไม่รับของ)</p> <p>6.1.5.5.3.3 แจ้งผลให้ทีมจัดหา Metallic ทราบ ถ้าผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วทาง SSMS จะกรอกของใส่ถุง และพอย่นำของมาส่งจนครบกอง</p> <p>6.1.5.5.3.4 เมื่อรถซึ่งเข้าไปทำงานแล้ว ให้ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวพู่ลงกองลงกอง (ลงกองโดยไม่มีการตัดน้ำหนัความชื้น)</p> <p>6.1.5.5.3.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน</p> <p>6.1.5.5.4 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.3 ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.4.1 รถที่มาส่งซึ่งเข้าไปทำงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab</p> <p>6.1.5.5.4.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 50% ขึ้นไป (หาก % ไม่ถึงตามข้อตกลง ทุกๆ 1% จะปรับราคาลดลง 100 บาท/ตัน โดยเกณฑ์ในการยอมรับ ต่ำสุดต้องไม่ต่ำกว่า 46% ถ้าต่ำกว่า 46% ไม่รับของ)</p> <p>6.1.5.5.4.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้</p> <p>6.1.5.5.4.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5</p> <p>6.1.5.5.4.5 ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวพู่ลง</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 13/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

ยกวางลงกอง

6.1.5.5.4.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย


หมายเหตุ ผลหลอม ถ้าจุดหลอมน้อยกว่า 0.5 ให้บดทิ้ง ถ้ามากกว่าให้บดขึ้นเป็น 1%

6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กให้เป็นหลักฐาน การประเมินเหล็กกลุ่ม Local, Process


- ถ้าเป็นรถไม่เกิน 12 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้ 4 ภาพ เป็นอย่างน้อย โดยถ่าย ด้านบน ,กลาง, ล่าง ,เศษเหล็กกระเทบกอง อย่างละ 1 ภาพ รวมเป็น 4 ภาพ
- ถ้าเป็นรถยาวตั้งแต่ 18 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้ 8 ภาพเป็นอย่างน้อย โดยถ่าย ด้านบน ,กลาง, ล่าง ,เศษเหล็กกระเทบกอง อย่างละ 2 ภาพ รวมเป็น 8 ภาพ

ตัวอย่างการถ่ายภาพ


1.รูปภาพเศษเหล็กด้านบน




2.รูปภาพเศษเหล็กด้านกลาง




3.รูปภาพเศษเหล็กด้านล่าง



4.รูปภาพเศษเหล็กกระเทบกอง



เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 14/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.1.7 กรณีการซื้อเศษเหล็กเข้ามาของซึ่งส่วนจัดหาวัดดุ Metallic TSTH จัดทำหนังสืออนุมัติ ซื้อเป็นครั้งๆ ไป ให้บัญชีเศษเหล็กตามรายละเอียดใน "FM-PROC-DSS-004" หนังสือขออนุมัติราคา รับซื้อเศษเหล็กและเฉพาะเจาะจง" หากสภาพไม่เป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหนังสืออนุมัติให้ประเมินตาม ข้อ 6.1.5.1 - 6.1.5.4

6.1.8 ในขณะทำการตรวจรับและประเมินราคาเศษเหล็ก แล้วพบว่าเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตาม ข้อกำหนดให้ดำเนินการตามคู่มือการปฏิบัติงานการดำเนินการเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (WI-AD-SC 06)

6.1.9 สำหรับเศษเหล็ก RETURN จะไม่ทำการประเมิน แต่จะทำการตรวจรับโดยพิจารณาตามข้อกำหนดวัสดุและอุปกรณ์

6.1.10 เมื่อประเมินคุณภาพเศษเหล็กเสร็จแล้ว ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กและผู้ร่วมตรวจประเมิน เซ็นชื่อ แล้วให้พนักงานขับรถเข็นรถรับทราบในใบประเมิน คืนเอกสารทั้งหมด ให้แก่พนักงานขับรถเพื่อนำไปขึ้นรถออก สำหรับแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก้อน (FO-AD-SC 09) เพื่อส่งให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้าปฏิบัติการเศษเหล็ก

6.2 การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ

6.2.1 เมื่อถึงกำหนดเวลาการส่งมอบเศษเหล็ก ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กประสานงานกับพนักงานเครื่องจักรนำรถเศษเหล็กต่างประเทศขึ้นซึ่งตามคู่มือการซึ่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.2.2 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์, เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการทดสอบเศษเหล็กต่างประเทศอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ดังนี้


- สลึงที่ใช้คล้องห้วงมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือฉีกขาด
- ขาตั้งของเครนตั้งอยู่ในสภาพที่มั่นคง มีแผ่นเหล็กเป็นฐานรองกรณีที่พักไม่เรียบ
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยวตู้มีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถปั้นจั่น (ปั้นจั่นชนิดเคลื่อนที่)

6.2.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องเมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับ เคนยกตู้ลงแล้วให้เลื่อนรถออกไปให้พ้นระยะบูมเครน 10 เมตร จากจุดตรวจรับ

6.2.4 ตรวจสอบเอกสารกำกับตู้และหมายเลข Seal ร่วมกับ Surveyor

6.2.5 ตัด Seal และเปิดประตูตู้คอนเทนเนอร์

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 15/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.2.6 พาดบันไดแล้วขึ้นไปเกี่ยวสลิงเข้ากับหัวตู้คอนเทนเนอร์ และลงจากตู้คอนเทนเนอร์

6.2.7 ยกตู้คอนเทนเนอร์ขึ้นเทลงกองเศษเหล็กจนหมดแล้ววางลงกับตัวรถ พาดบันไดแล้วปีนขึ้นไปปลดสลิงออกจากตู้คอนเทนเนอร์และลงจากตู้คอนเทนเนอร์

6.2.8 ตรวจประเมินคุณภาพเศษเหล็กต่างประเทศ ตามข้อกำหนดเศษเหล็กต่างประเทศ (SD-PROC-ILP-004) หรือข้อกำหนดเศษเหล็กภายใน / ต่างประเทศ SR-AD-SC 01 ร่วมกับ Surveyor และถ่ายภาพไว้อย่างน้อย 4 ภาพ / ตู้ หากพบว่าเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดปะปนมาหรือไม่ ถ้าพบว่ามีให้ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานการดำเนินการเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (WI-AD-SC 06)

6.2.9 บันทึกรายละเอียดต่าง ๆ ได้แก่ ประเภทเศษเหล็ก สถานที่กองเก็บ และลงนามผู้ตรวจรับในใบรับรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบซึ่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปขึ้นชั่งเบตาตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.2.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.3 การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ ที่ขนส่งด้วย Bulk

6.3.1 เมื่อถึงกำหนดเวลาการส่งมอบเศษเหล็ก ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กประสานงานกับพนักงานเครื่องชั่งนารถเศษเหล็กต่างประเทศขึ้นซึ่งตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.2 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์, เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการทดสอบเศษเหล็กต่างประเทศอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ดังนี้


- สลิงที่ใช้คล้องห้วงมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือขีดข่วน
- ขาตั้งของเครื่องตั้งอยู่ในสภาพที่มั่นคง มีแผ่นเหล็กเป็นฐานรองกรณีพื้นไม่เรียบ
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยว Bulk มีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถบันได (บันไดชนิดเคลื่อนที่)

6.3.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องเมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับรถยนต์ Bulk ลงแล้วให้เคลื่อนรถออกไปให้พ้นระยะเบรค 10 เมตร จากจุดตรวจรับ

6.3.4 ตรวจสอบเอกสารกำกับ

6.3.5 ตรวจประเมินคุณภาพเศษเหล็กต่างประเทศ ตามข้อกำหนดเศษเหล็กต่างประเทศ (SD-PROC-ILP-004) หรือข้อกำหนดเศษเหล็กภายใน / ต่างประเทศ SR-AD-SC 01 ร่วมกับ Surveyor และถ่ายภาพไว้อย่างน้อย 4 ภาพ / Bulk หากพบว่าเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ปะปนมาหรือไม่ ถ้าพบว่ามีให้ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานการดำเนินการเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (WI-AD-SC 06)

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 16/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.3.6 พาดบันไดแล้วขึ้นไปเกี่ยวสลิงเข้ากับ Bulk และลงจากการเกี่ยว Bulk

6.3.7 ยก Bulk ขึ้นเทลงกองเศษเหล็กจนหมดแล้ววางลงกับตัวรถ พาดบันไดแล้วปีนขึ้นไปปลดสลิงออกจาก Bulk และลงจากรถบรรทุก Bulk

6.3.8 ตรวจประเมินคุณภาพเศษเหล็กต่างประเทศ ตามข้อกำหนดเศษเหล็กต่างประเทศ (SD-PROC-ILP-004) หรือข้อกำหนดเศษเหล็กภายใน / ต่างประเทศ SR-AD-SC 01 ร่วมกับ Surveyor และถ่ายภาพไว้อย่างน้อย 4 ภาพ / ตู้ หากพบว่าเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดปะปนมาหรือไม่ ถ้าพบว่ามีให้ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานการดำเนินการเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (WI-AD-SC 06)


6.3.9 บันทึกรายละเอียดต่าง ๆ ได้แก่ ประเภทเศษเหล็ก สถานที่กองเก็บ และลงนามผู้ตรวจรับในใบรับรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบซึ่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปขึ้นชั่งเบตาตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.4 หลักเกณฑ์ในการทดสอบเหล็กต่างประเทศ


- กรณีเป็นตู้คอนเทนเนอร์ให้สุ่มตัวอย่างมาทดสอบจำนวน 1 ตู้ ในกรณีที่มิใช่ ขอสงสัยว่าลักษณะการประเมินไม่ถูกต้อง หรือความเห็นไม่ตรงกันระหว่าง พนักงานประเมิน และ Surveyor ในเรื่องสภาพเศษเหล็ก , การคัดน้ำหนัก
- กรณีเศษเหล็กมาทางเรือ (Bulk) ทดสอบ 1 เทียว จากน้ำหนัก 1,000 ตัน

6.5 ตัวอย่างภาพการเทตู้เหล็กต่างประเทศ



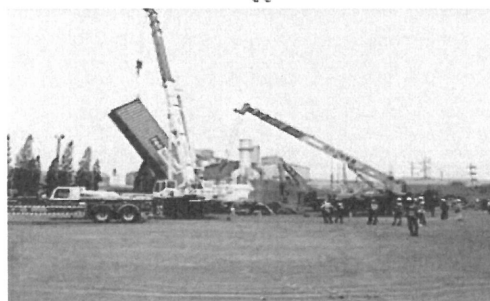
ขณะปีนบันไดต้องมีพนักงาน 1 คนคอยจับบันได และสวมใส่ Safety Harness

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 17/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63



การเปิด / ตัด Seal ประตูตู้คอนเทนเนอร์



ระยะยืนขณะเทตู้ 10 เมตร


6.6. ตัวอย่างภาพถ่ายขณะประเมินเศษเหล็กในประเทศ

6.6.1 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ Local#2, Local#1, Local#1-Special



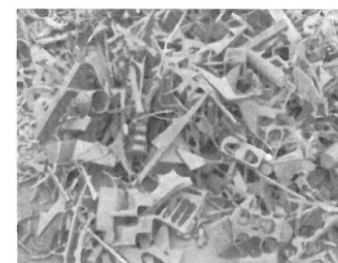
Local#2

เลขที่ผู้ควบคุมของเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 18/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63

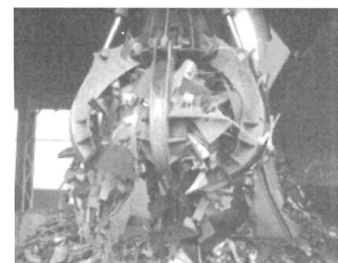


Local#1




Local#1-Special

6.6.2 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ Process, Local Shredded



Process

เลขที่ผู้ควบคุมของเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 19/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63



Local Shredded

6.6.3 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ จำพวก Bundle#2, Bundle#1




Bundle#2

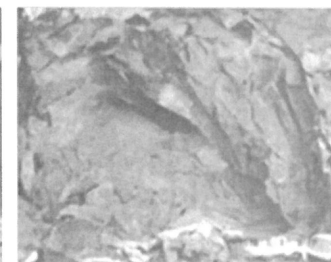
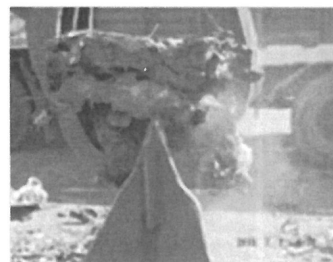


Bundle#1

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 20/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63

6.6.4 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ จำพวก Bundle#2 Zinc plate , Bundle#2 Tin can




Bundle#2 Zinc plate



Bundle#2 Tin can

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 21/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.7 การใช้งานและรายละเอียดของ โปรแกรม Scrap Evaluate

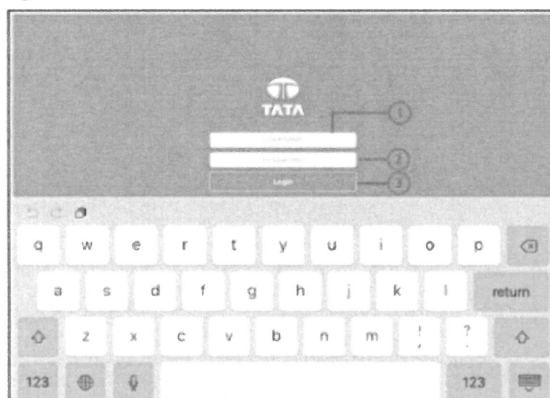
รายละเอียดของโปรแกรม

1. ไอคอนโปรแกรม



รูปที่ 1 แสดง ไอคอนโปรแกรม

2. หน้า Login




รูปที่ 2 แสดง หน้า Login เข้าสู่โปรแกรม

1. ช่องกรอก Username
2. ช่องกรอก Password
3. ปุ่ม Login

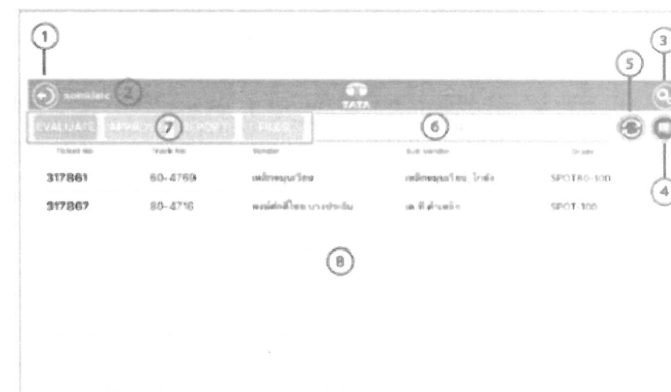


ในหน้า Login จะประกอบไปด้วย ช่องกรอก username , password และปุ่ม Login โดยผู้ใช้ สามารถกรอก username และ password ของ Domain ในการ Login เข้าใช้งานระบบ

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 22/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

3. หน้าแสดงรายละเอียดรถ




รูปที่ 3 แสดงหน้ารายละเอียดรถบรรทุก

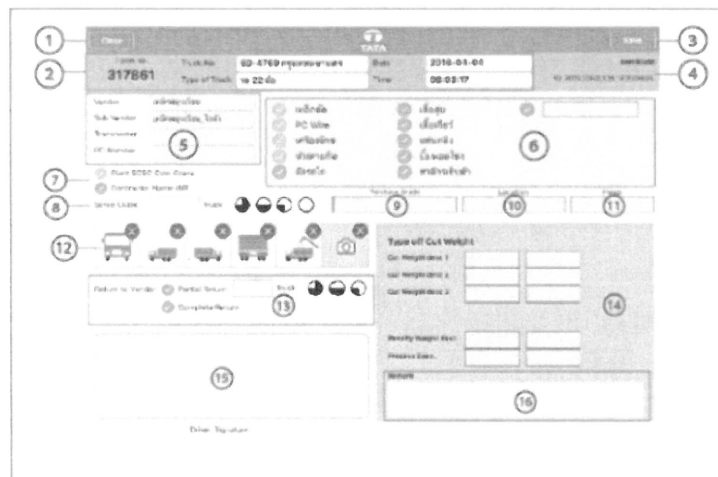
1. ปุ่ม Logout
2. แสดงชื่อ User ที่กำลังใช้งาน
3. ปุ่ม Setting
4. ปุ่ม แยกบาร์โค้ด
5. ปุ่มรีเฟรช
6. ช่องสำหรับใส่ข้อมูลเพื่อค้นหา
7. ปุ่มเมนู สำหรับ แสดงรายละเอียดรถที่รอการประเมิน, รถที่รอ Approve , รถที่ประเมิน และ Approve เสร็จแล้ว และข้อมูลรถที่บันทึกไว้ในเครื่อง iPad
8. หน้าแสดงรายละเอียดรถบรรทุกพิเศษเหล็ก

ในหน้านี้จะแสดง รายละเอียดรถบรรทุกพิเศษเหล็กที่ผ่านการซิงค์เข้ามาและผ่านด่านกลางมาแล้ว โดยถ้าผู้ประเมินไม่พบรายละเอียดที่เข้ามาในระบบ สามารถค้นหาแบบ Manual ได้อีก 2 วิธี คือ การสแกนบาร์โค้ดโดยผ่าน gatepass หรือ กรอกหมายเลขทะเบียน , เลขที่ใบผ่าน แล้วกดปุ่มค้นหา

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 23/33
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63


4. หน้าการประเมิน



รูปที่ 4 แสดงหน้าการประเมินพิเศษเหล็ก

1. ปุ่มเปิดหน้าการประเมิน
2. แสดงข้อมูลของรถบรรทุก
3. ปุ่มบันทึก
4. แสดงพิกัด GPS และชื่อผู้ใช้งาน
5. แสดงข้อมูล Vendor , Sub Vendor ,ขนส่ง ,และหมายเลข PO
6. แสดงข้อมูลรายละเอียดพิเศษเหล็กที่จะประเมิน
7. ปุ่มเลือกการใช้งานเครื่อง
8. ปุ่มเลือกปริมาณการขนส่งของรถบรรทุก
9. ช่องสำหรับใส่เกรดเหล็กที่จะประเมิน
10. ช่องสำหรับใส่สถานที่ลงพิเศษเหล็ก
11. ช่องสำหรับใส่หมายเลข Heap
12. ปุ่มสำหรับบันทึกภาพระหว่างการลงพิเศษเหล็ก
13. ปุ่มสำหรับการส่งคืนเหล็ก
14. ช่องสำหรับการตัดน้ำหนัก

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 24/33
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63

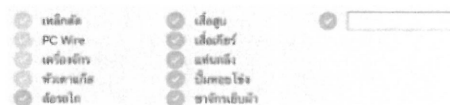
15. ช่องสำหรับใส่ลายเซ็นต้นฉบับรถ

16. ช่องสำหรับใส่หมายเหตุ

ส่วนท้ายของหน้าการประเมิน

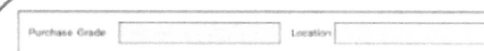


ในส่วนท้ายของโปรแกรมจะประกอบไปด้วย ปุ่ม **Save** ที่อยู่ด้านบนขวาของหน้าจอ ใช้ในกรณี ที่ผู้ประเมิน ใส่ข้อมูลการประเมินครบและเสร็จสิ้นแล้ว พร้อมทั้งจะส่งให้หัวหน้า Approve สืบมาทางซ้ายมือ จะเป็นปุ่ม **Close** ใช้เพื่อออกจากหน้าการประเมิน กดขึ้นไปยังหน้ารายการรถบรรทุก



ในส่วนนี้เป็นส่วนที่ให้ผู้ประเมินเลือกประเภทพิเศษเหล็กที่นำมาส่ง โดยระบบจะจัดเก็บให้ตามเกรดพิเศษเหล็ก ถ้าในกรณีไม่มีประเภทตามใน List ดังกล่าวผู้ประเมินสามารถเลือกช่องว่างและทำการใส่ข้อมูลเพิ่มเข้าไปได้

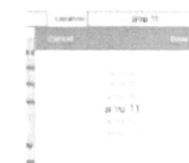
หมายเหตุ ข้อมูลที่ใส่เพิ่มเข้าไปจะนำไปอัพเดทในฐานข้อมูลเพื่อแสดงผลในครั้งต่อไป ในกรณีที่เลือกพิเศษเหล็กเกรดอื่นๆ




ในช่อง Purchase Grade และ Location ผู้ประเมินสามารถเลือกจากรายการที่มีให้กรอกในระบบได้ดังรูป

เลือกเกรดที่จะประเมิน


เลือก สถานที่ในการลงพิเศษเหล็ก


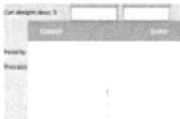
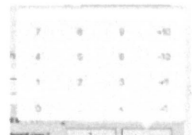



เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 25/33
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63



ในส่วนนี้จะเป็นส่วนที่ให้ผู้ประเมินค่ารูปการประเมินเศษเหล็กเข้าสู่โปรแกรม โดยจะทำการเก็บรูปพื้นฐานทั้งหมด 5 รูป คือ ด้านหน้ารถ ด้านข้างรถ ซ้ายและขวา ด้านหลังรถ และระหว่างการดาวน์โหลดเหล็ก สำหรับ  ใช้สำหรับถ่ายรูปเพิ่มเติม

Type off Cut Weight Cut Weight down 1 Cut Weight down 2 Cut Weight down 3 Priority Weight down Priority down	ในส่วนของการตัดน้ำหนัก ผู้ใช้สามารถเลือก ประเภทของการตัดน้ำหนัก และจำนวนน้ำหนักได้ตามรูป	เลือกประเภทการตัดน้ำหนัก	ใส่จำนวนน้ำหนักที่ต้องการตัด
			

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

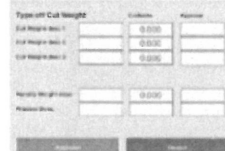
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 26/33
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63

5. หน้า Approve




รูปที่ 5 หน้า Approve

1. ปุ่มเปิดหน้า Approve
2. ช่องสำหรับให้ผู้อนุมัติ แก้ไขน้ำหนัก
3. ปุ่ม อนุมัติ
4. ปุ่ม ปฏิเสธการอนุมัติ

Type off Cut Weight Cut Weight down 1 Cut Weight down 2 Cut Weight down 3 Priority Weight down Priority down	สำหรับหน้า Approve จะแสดงผลคล้ายกับหน้าของการประเมิน เศษเหล็ก แต่จะเพิ่มปุ่มให้สำหรับ Approve หรือ Reject อีกทั้งยังเพิ่มในส่วนของการแก้ไขการตัดน้ำหนักเพิ่มเติม ให้กับเฉพาะ User 6 Approve เท่านั้น
	

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 27/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63

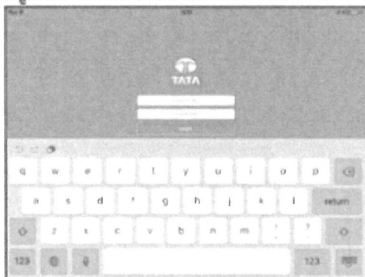
คู่มือการใช้งาน โปรแกรม Scrap Evaluate

1. เปิด โปรแกรม Scrap Evaluate จากหน้าจอ mini iPad



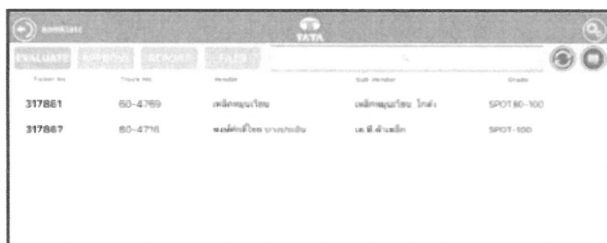
รูปที่ 1 ไอคอนโปรแกรม Scrap Evaluate

2. เมื่อเปิดโปรแกรมเข้ามาให้ผู้ประเมินกรอก Username และ Password จากนั้นกดปุ่ม Login



รูปที่ 2 หน้าจอ Login เข้าสู่โปรแกรม Scrap Evaluate

3. จากนั้นโปรแกรมจะเข้าสู่หน้ารายการของรถบรรทุกทุกชนิด โดยรายละเอียดจะโชว์ขึ้นก็ต่อเมื่อรถชนิดเหล็กได้ผ่านการทำให้ผ่านเข้ามาเรียบร้อยแล้ว




Truck No.	Weight	Status
317861	80-4769	เหล็กคุณภาพดี
317867	80-4768	เหล็กคุณภาพดี

รูปที่ 3 แสดงรายละเอียดรถบรรทุก


หมายเหตุ ในกรณีที่ข้อมูลของรถไม่แสดงผลผู้ประเมินสามารถค้นหาข้อมูลรถชนิดเหล็กได้อีกสองวิธีดังนี้ คือ

- การแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน
- การกรอกทะเบียนรถในช่องค้นหา

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 28/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63

4. ทำการแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน เพื่อนำรถที่ต้องการประเมินเพื่อเข้าสู่การประเมินพิเศษเหล็ก (ห้ามใช้วิธีเลือกจากรายการที่แสดงอยู่ เพราะอาจทำให้เลือกกรไปประเมินผิดคันได้)
5. เมื่อเข้าสู่หน้าประเมินพิเศษเหล็ก ให้ผู้ประเมินใส่ข้อมูลการประเมินทั้งหมดให้เรียบร้อย



รูปที่ 4 แสดงหน้าการประเมินพิเศษเหล็ก


6. เมื่อลงรายละเอียดการประเมินเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ผู้ประเมินกดปุ่ม Save และเพื่อเป็นการป้องกันรูปภาพหายระหว่างส่งข้อมูล ให้ Save ไปที่ Save to File ก่อน แล้วค่อย Save ไปที่ Save to Server อีกครั้ง
7. จากนั้นรายการที่ประเมินแล้วจะถูกเก็บไว้ใน List เพื่อรอการ Approve



Truck No.	Weight	Status
317840	82-5312	เหล็กคุณภาพดี
317854	80-8043	เหล็กคุณภาพดี
317862	84-5404	เหล็กคุณภาพดี

รูปที่ 5 แสดงหน้ารถที่ผ่านการประเมินและรอ Approve

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

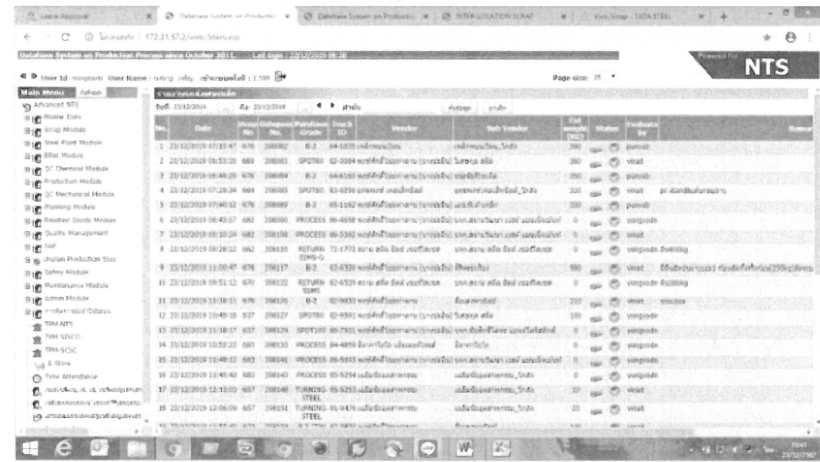
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 29/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63	

- สำหรับหน้า Approve จะแสดงผลคนที่รอ Approve ให้สำหรับ User ที่มีสิทธิ์ในการ Approve เท่านั้น โดยผู้ Approve เข้าไปเลือกคนที่ต้องการ Approve จากหน้ารายการ
- ในหน้าแสดงผลผู้ Approve สามารถแก้ไขการตัดน้ำหนักเพิ่มเติมจากทางผู้ประเมินก่อนได้ เมื่อเห็นควรว่าผ่านแล้ว ผู้ Approve ก็สามารถกดปุ่ม Approve ได้เลย




รูปที่ 6 แสดงหน้าสำหรับ Approve

- รายละเอียดการประเมินจะถูกอัปเดตเข้าสู่ database




เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 30/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63	

7. 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6 7.7 7.8 7.9 7.10 7.11 7.12 7.13 7.14 7.15 7.16 7.17 7.18 7.19 7.20 7.21 7.22 7.23 7.24 7.25 7.26 7.27 7.28 7.29 7.30 7.31 7.32 7.33 7.34 7.35 7.36 7.37 7.38 7.39 7.40 7.41 7.42 7.43 7.44 7.45 7.46 7.47 7.48 7.49 7.50 7.51 7.52 7.53 7.54 7.55 7.56 7.57 7.58 7.59 7.60 7.61 7.62 7.63 7.64 7.65 7.66 7.67 7.68 7.69 7.70 7.71 7.72 7.73 7.74 7.75 7.76 7.77 7.78 7.79 7.80 7.81 7.82 7.83 7.84 7.85 7.86 7.87 7.88 7.89 7.90 7.91 7.92 7.93 7.94 7.95 7.96 7.97 7.98 7.99 8.00

ผลกระทบ	รายการ	การดำเนินการ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1. ทรัพยากร	1.1 เศษเหล็ก	1.1.1 รดเบ้าโคลนที่ทำการลงเศษเหล็กหรือคาบเศษเหล็กขึ้นรถบรรทุกต้องคาบแล้ววางไม่ให้ส่วเศษเหล็กขึ้นกอง 1.1.2 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน	-
2. ของเสีย	2.1 น้ำมันรถรั่ว, ซึมหยดลงบนพื้น	2.1.1 ให้นำผ้าไปซับน้ำมันให้เรียบร้อยในที่ / หยดการทำงานนำถาดมาลงน้ำมัน 2.1.2 จัดเตรียมวัสดุดูดซับน้ำมันในบริเวณที่จอดรถ 2.1.3 จัดทำแผนการซ่อมบำรุงเป็นประจำทุกปีก่อนการเริ่มงานและเสร็จงาน	- ใบตรวจสอบรถบรรทุก/ ใบตรวจสอบรถเบ้าโคลน
	2.2 ไฟฟ้าลัดวงจร	2.2.1 การจัดการพลังงานและการอนุรักษ์พลังงาน 2.2.2 การควบคุมการซ่อมบำรุง	PM-EN 05 PM-EN 08
2.3 ผู้สัมผัสเหล็ก และฝุ่น		2.3.1 ใช้รถดูดฝุ่นบนถนนในลานกองเก็บเศษเหล็ก 2.3.2 ใช้รถน้ำฉีดพรมถนนถนนและในลานกองเก็บ 2.3.3 ซ่อมแซมในลานกองเก็บเศษเหล็ก 2.3.4 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันฝุ่น SAFETY MASK (จุกหมู) / ผ้าปิดจมูก	- - - -

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 31/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

8. วัฏปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย (Safety practice)

8.1 การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็กในประเทศ

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกันอันตราย	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1. การตรวจรับเศษเหล็ก	1.1 รถบรรทุกวิ่งเข้า-ออกส่งเศษเหล็กกรดยื่นชนร่างกายได้รับบาดเจ็บ 1.2 รถเคลื่อนตัวไปข้างหน้าขณะคาบ-คืบ-ดูดเศษเหล็กลงจากรถ 1.3 ยืนใกล้ระยะเบรคสวิงมากเกินไปเศษเหล็กหลุดจากการคาบ-คืบดูด ขณะลงเศษเหล็กจากรถ 1.4 เสียงดังจากเศษเหล็กกระทบกันระคายเคืองทางหู อาจทำให้หูตึงได้ 1.5 ลมกระโชกแรง ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้องเป็นปรากฏการณ์ทางธรรมชาติ	1.1.1 ขณะเครื่องจักรกำลังทำงาน พนักงานประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก และพนักงานขับรถต้องยืนอยู่ห่างจากเครื่องจักรอย่างน้อย 6 เมตร และยืนตรงข้ามกับการเหวี่ยงของบูมรถคาบเศษเหล็ก 1.1.2 ดับเครื่องรถบรรทุก ทุกครั้งและหมุนล้อก่อนทำการประเมิน 1.1.3 ขณะรถบรรทุกส่งเศษเหล็กถอยหลังเข้ากองต้องไม่เสียงสัญญาณถอย 1.1.4 ให้รถบรรทุกนำกะบะลงและรถคาบเศษเหล็กหยุดการทำงานก่อนเข้าไปประเมินทุกครั้ง 1.1.5 ขณะเครื่องจักรกำลังชักหรือบอมป์ พนักงานประเมินเศษเหล็ก และพนักงานขับรถบรรทุก ต้องอยู่ห่างจากจุดชักหรือบอมป์ไม่น้อยกว่า 6 เมตร 1.1.6 ต้องสั่งให้เครื่องจักรหยุดทำงานก่อนเข้าไปถ่ายภาพทุกครั้ง 1.1.7 กรณีรถดูดเศษเหล็กบนพื้นรถบรรทุก พนักงานขับรถต้องอยู่ห่างจากรัศมีการทำงานของเครื่องจักรไม่น้อยกว่า 6 เมตร ทั้งจุดในฝั่ง และจุดที่ลานกองเก็บเศษเหล็ก และหากพนักงานขับรถต้องการเก็บเศษเหล็ก	FO-SE-RA 06 SR-AD-SC 02

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 32/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

		ที่จุดพื้นรถไม่หมด พนักงานขับรถต้องใช้น้ำมันดีที่ทางบริษัทจัดเตรียมไว้ให้ในการขึ้นไปกับเศษเหล็กที่พื้นรถบรรทุก 1.1.8 หยุดลงเศษเหล็กขณะเกิดลมกระโชกแรง ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้อง 1.1.9 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามตำแหน่งงานให้ครบถ้วน	
--	--	---	--

8.2 การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็กต่างประเทศที่ขนส่งด้วยตู้คอนเทนเนอร์ /ขนส่งด้วย Bulk

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกันอันตราย	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1.การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ	1.1 เครื่องลิ้มทับโดนร่างกายได้รับบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิตได้ 1.2 ลิงขาดตู้คอนเทนเนอร์หันทับร่างกายได้รับบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิต 1.3 การปีนบันไดขึ้นที่สูง บันไดชำรุดขึ้นไปดิ่งลง ลิงบนตู้หลุดตกลงมาได้รับบาดเจ็บทางร่างกาย 1.4 เสียงดังจากเศษเหล็กกระทบกันระคายเคืองทางหู อาจทำให้หูตึงได้ 1.5 ลมกระโชกแรง	1.1.1 ห้ามเข้าไปเปิด / ปิด Seal ประตูตู้คอนเทนเนอร์ขณะที่ตู้คอนเทนเนอร์ยังไม่วางลงกับพื้น / ฐานวางรับแรง(ใช้ Bundle ในการวางฐานรับแรงจากตู้) โดยเด็ดขาด 1.1.2 การเปิดประตูตู้คอนเทนเนอร์ / Bulk ต้องสวมใส่ถุงมือและใช้แป๊บเป็นอุปกรณ์งัดกลอนตู้คอนเทนเนอร์ทุกครั้ง 1.1.3 พนักงานต้องยืนอยู่ฝั่งเดียวกับแนวเหวี่ยงของประตูตู้ / Bulk ทุกครั้ง 1.1.4 พนักงานอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องกับการเปิดประตูตู้หรือเกี่ยว Bulk ให้ยืนห่างจากประตูอย่างน้อย 3 เมตร 1.1.5 ขณะปีนบันไดต้องมีพนักงาน 1 คนคอยจับบันไดและห้ามใช้วิธีการโหนสลิงในการขึ้นไต่บันไดตู้คอนเทนเนอร์ / Bulk โดยเด็ดขาด 1.1.6 ให้สวมอุปกรณ์ เข็มขัดนิรภัย	FO-SE-RA 06 FO-SE-WP04 SR-AD-SC 02

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร



คู่มือการปฏิบัติงาน

การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก

รหัส WI-AD-SC 01

แผ่นที่ 33/33

เอกสารชุดที่ 7

แก้ไขครั้งที่ 1

ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63

ฟ้าผ่าฟ้าแลบและฟ้า
ร้องเป็นปรากฏการณ์
ทางธรรมชาติ

แบบเต็มตัว ทุกครั้ง ขณะเป็นตู้ (ให้
ตรวจสอบตามแบบขออนุญาต งาน
บนที่สูง Work at Height)
1.1.7 ขณะยกตู้ / Bulk ขึ้นเท
พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการทำงานทุก
คนต้องยืนอยู่ห่างจากตู้คอนเทนเนอร์
อย่างน้อย 10 เมตรและอยู่ในทิศ
ทางตรงข้ามกับกองเศษเหล็ก
1.1.8 ห้ามเข้าไปประเมินเศษเหล็ก
ขณะที่ตู้คอนเทนเนอร์ยังไม่วางลงกับ
พื้นรถโดยเด็ดขาด
1.1.9 หยุดลงเศษเหล็กขณะเกิดลม
กระโชกแรง ฟ้าผ่าฟ้าแลบและฟ้าร้อง
1.1.10 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ตาม
ตำแหน่งงานให้ครบถ้วน

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

6.6 สถิติระบบไฟฟ้าขัดข้อง ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2566

สถิติระบบไฟฟ้าขัดข้อง ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2566 (ไม่มีปัญหาไฟดับจากระบบ 115KV จากทางการไฟฟ้า)



Breakdown Tree

No. : Plant : RM Product : Fault Code :

วันที่เกิด: 01/01/2023 ถึง: 30/06/2023

รหัสเครื่องจักร : 52A02 Personal Part : มอนิเตอร์ : 180 วัน

กลุ่ม : ค้นหาแบบรวดเร็ว ☐ Delay Type : ค้นหา ยกเลิก

Bay 40MVA (KT2B)

Why-Why = Delay เกิน 120 นาที , Delay ที่ ≥ 60 นาที
 Risk = Delay ที่ มีค่า
 Fa

* ถ้าไม่พบการแจ้งเตือน FCode โปรแกรมจะค้นหา FCode ของ ME & EE เท่านั้น

No.	Dept.	Product	Fault Code	Part No.	Machine Part / OP Text	BD (times)		DT (mins)	MTTR		MTBF		L
						A	B		(mins)	SD	(days)	SD	
						0	0	0					

*A : Break Down มอนิเตอร์ 180 วัน
 *B : Break Down ในช่วงเวลาที่เลือก

$$S = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^N (x_i - \bar{x})^2}{N}}$$

6.7 แผนการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2566

ลำดับ	PM No.	PM Name	MC Code	Machine Name	Worker Team	PM Ty	โรง	ทำจริง-ส่า	Cycle T	Pl	Sect	Last Order	Start Da	แผนงาน-ส่า
8	430-0090	I-ตรวจเช็ค Fixed Duct (90D)	'14A02	Fixed Duct	ME_SP_PM		NTS	12/6/2566	90 SP	PMS		362936	11/8/2556	
10	430-0092	I-ตรวจเช็ค Combustion Chamber (90D)	'14A05	Combustion Chamber	ME_SP_PM		NTS	8/5/2566	90 SP	PMS		357178	11/8/2556	
30	430-0112	I-ตรวจเช็ค Main Fan No.1,2,3,Stack(90D)	'14D01U07	Main Fan No.1	ME_SP_PM		NTS	4/5/2566	90 SP	PMS		357173	14/8/2556	
32	430-0142	I-ตรวจเช็คและทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าระบบ	'14E	Electrical System of Fume	SUB_EE		NTS	2/5/2566	365 SP	EES		357311	24/5/2557	
35	430-0154	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR3	'14E04Y03	TR3 Transformer Fume	SUB_EE	PLM	NTS	2/6/2566	365 SP	EES		361144	6/1/2556	
36	430-0155	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR4	'14E04Y04	TR4 Transformer Fume	SUB_EE	PLM	NTS	2/6/2566	365 SP	EES		361143	6/1/2556	
37	430-0156	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR5	'14E04Y05	TR5 Transformer Fume	SUB_EE	PLM	NTS	3/7/2566	365 SP	EES		365146	6/1/2556	
38	430-0248	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test	'14E04Y01	TR1 Transformer Fume	SUB_EE		NTS	3/7/2566	365 SP	EES		365142	24/5/2557	
49	430-1243	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	'14D01X01	Stack	EE_SP_PM	PLM	NTS	8/5/2566	90 SP	PMS		357695	4/8/2565	
58	430-1840	L-อัดจาระบี Main Fan Fume Damper (2M)	'14D01Y01	Damper ain Fan No.1	ME_SP_PM_HYD	PLM	NTS	7/6/2566	60 SP	PMS		362949	22/9/2557	
59	430-1841	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	'14C	Cooler	ME_SP_PM_HYD	PLM	NTS	11/5/2566	60 SP	PMS		359898	22/9/2557	
60	430-1842	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume	'14D01U04	Vertical Chain conveyor No.1	ME_SP_PM_HYD	PLM	NTS	11/5/2566	60 SP	PMS		359899	22/9/2557	
61	430-1843	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor F	'14D01U01	Horizontal Chain conveyor No.1	ME_SP_PM_HYD	PLM	NTS	11/5/2566	60 SP	PMS		359900	22/9/2557	
63	430-2169	I-วัดค่าความดันทานฉนวน BF-001, 1Y	'14D01M01	Motor Booter Fan BF-001(EAF)	EE_SP_PM	PLM	NTS	11/1/2566	365 SP	PMS		347712	1/10/2558	
64	430-2170	I-วัดค่าความดันทานฉนวน BF-LF, 1Y	'14D01M02	Motor Booter Fan LBF-001 (LF)	EE_SP_PM	PLM	NTS	11/1/2566	365 SP	PMS		347715	1/10/2558	
65	430-2171	I-วัดค่าความดันทานฉนวน MF-01, 1Y	'14D01M03	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	EE_SP_PM	PLM	NTS	11/1/2566	365 SP	PMS		347717	1/10/2558	
66	430-2172	I-วัดค่าความดันทานฉนวน MF-02, 1Y	'14D01M04	Motor Main Fan No.2 (MF-002)	EE_SP_PM	PLM	NTS	11/1/2566	365 SP	PMS		347713	1/10/2558	
67	430-2173	I-วัดค่าความดันทานฉนวน MF-03, 1Y	'14D01M05	Motor Main Fan No.3 (MF-003)	EE_SP_PM	PLM	NTS	11/1/2566	365 SP	PMS		347711	1/10/2558	
77	430-3198	T-Door for Combustion Chamber(365D)	'14A05	Combustion Chamber	SP_ME	PLM	NTS	3/2/2566	365 SP	MES		345358	28/11/2557	
78	430-3219	L- ตรวจอัดจาระบีFUME(90D)	'14	Fume Area	ME_SP_PM_HYD	PLM	NTS	11/5/2566	90 SP	PMS		359891	22/2/2560	
81	430-3229	L-ตรวจMoving Dust Hyd. System(90D)	'14A01X02	Moving Duct pump	ME_SP_PM_HYD	PLM	NTS	10/5/2566	90 SP	PMS		358059	8/2/2560	
90	431-115	L-PM Drive Main fan 1,2,3 fume,14D	'14	Fume Area	EE_SP_PM	PLM	NTS	12/7/2566	14 SP	PMS		365894	4/8/2565	