

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบการปฏิบัติการตามเงื่อนไขมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1. หนังสือเห็นชอบการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
หนังสือที่ อก 5103/3792 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2565
2. หนังสือส่งรายงานฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566
3. แผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี
4. ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบดักฝุ่นทั้งถุงกรองและไซโคลน
5. เอกสารหนังสือแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
6. แผนฉุกเฉินกรณี Bag Filter ชำรุด
7. รายการอะไหล่สำรอง
8. บันทึกสถิติการเกิดการขัดข้องของอุปกรณ์บำบัดมลพิษทางอากาศ
9. ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบการสูญเสียความดัน (Pressure Loss)
และตรวจสอบสภาพตัวเก็บความร้อน (Ceramic Ball)
10. ตัวอย่างบันทึกการดำเนินการทำความสะอาดตัวเก็บความร้อน (Ceramic Ball)
11. ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเตาหลอม
12. ตัวอย่างบันทึกการสูบกากตะกอนจากบ่อเกรอะ
13. ตัวอย่างบันทึกการดักไขมันจากบ่อดักไขมัน
14. ตัวอย่างบันทึกการดำเนินการสูบบ่อดักไขมัน
15. ตัวอย่างบันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)
16. เอกสารการขึ้นทะเบียนคนงานควบคุมก๊าซ
17. ตัวอย่างบันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ
18. เอกสารบันทึกปริมาณของเสียแบบแยกประเภททั่วไปและประเภทอันตราย และรายงานการจัดการกาก
อุตสาหกรรม มูลฝอย และสิ่งปฏิกูลของผู้ประกอบกิจการ ในนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์
19. ทะเบียนรายชื่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตกำจัดของเสียประจำปี
20. ตัวอย่างใบกำกับการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (Manifest)
21. หนังสือขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สก.1)
และหนังสือขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก.2)
22. หนังสือแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี 2565 (สก.3)
23. หนังสือแต่งตั้งคณะทำงานเพื่อบริหารและจัดการของเสีย
24. แผนการจัดการของเสียประจำปี
25. เอกสารแนวทางการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการทำงาน
26. ตัวอย่างเอกสารการประชุมคณะทำงานเพื่อบริหารจัดการของเสีย
27. ตัวอย่างเอกสารตรวจประเมินหน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด
28. ตัวอย่างใบตรวจคัดแยกและทิ้งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
29. ข้อมูลรายชื่อพนักงานท้องถิ่น
30. กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบการปฏิบัติการตามเงื่อนไขมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

31. แผนการรับเรื่องร้องเรียน และเอกสารบันทึกข้อร้องเรียน
32. เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารสิ่งแวดล้อม
33. แผนการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมและสังคมของคณะกรรมการบริหารสิ่งแวดล้อมประจำปี
34. ตัวอย่างบันทึกการประชุมคณะกรรมการบริหารสิ่งแวดล้อม
35. เอกสารการอบรมงานของคณะกรรมการบริหารสิ่งแวดล้อมและคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
36. เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
37. แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี
38. รายงานผลการตรวจสอบสุขภาพ
39. ผังแสดงเส้นระดับเสียง (Noise Contour Map)
40. แผนการดำเนินการโครงการอนุรักษ์การได้ยินประจำปี
41. เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
42. บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ
43. เอกสารนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
44. ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย
45. แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
46. เอกสารด้านมาตรการป้องกันการระเบิดของเตาหลอม
47. เอกสารการตรวจสอบถังก๊าซ LPG
48. เอกสารการปฏิบัติตามขั้นตอนในการสูบลูกถ้วยก๊าซ
49. แผนรองรับกรณีก๊าซ LPG รั่วไหล
50. พื้นที่สีเขียวภายในโครงการ
51. การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นประจำปี
52. รายงานการซ่อมแผนฉุกเฉินกรณีไฟไหม้
53. รายงานการซ่อมแผนฉุกเฉินกรณี LPG รั่วไหล
54. เอกสารอบรมพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามกฎจราจร
55. สำเนาหนังสือชี้แจงผลการดำเนินงานปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ
56. เอกสารอบรมพนักงานเรื่องการจัดการของเสีย

เอกสารแนบ 1

หนังสือเห็นชอบการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
หนังสือที่ อก 5103/3792 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2565

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5103.3.1/ 3792



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

7 ธันวาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานหลอมอะลูมิเนียม (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) ของบริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม (ประเทศไทย)
จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด

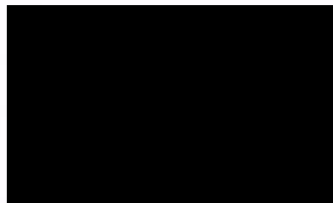
อ้างถึง หนังสือบริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด ที่ EIA-WG-001/2565 ลงวันที่ 14 พฤศจิกายน 2565

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด ได้ส่งมอบรายงาน
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมอะลูมิเนียม
(ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ฉบับสมบูรณ์) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์ อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา
ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เอสเอส คอนสท์เทนท์ส คอร์ปอเรชั่น จำกัด มายังการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 11/2565 เมื่อวันที่ 10 พฤศจิกายน 2565
เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ขอให้บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด
ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ (บริหาร) รักษาการในตำแหน่ง
รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทร 0 2253 0561 ต่อ 3326

โทรสาร 0 2650 0466

เอกสารแนบ 2

หนังสือนำส่งรายงานฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566



บริษัท นิกเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
NIKKEI MC ALUMINUM (THAILAND) CO.,LTD.



25 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1.รายงานการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม จำนวน 4 ชุด
2.แผ่นบันทึกข้อมูล (CD) จำนวน 4 ชุด

ตามที่ บริษัท นิกเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 78/1 หมู่ 2 ตำบลพิมพา อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา ได้มอบหมายให้ บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระหว่างเดือนมกราคม- มิถุนายน 2566 ของโครงการ โรงงานหลอมอลูมิเนียม

บัดนี้ บริษัทฯ ได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบฯ และจัดทำรายงานสรุปผลการดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงใคร่ขอส่งรายงานดังกล่าว พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD) จำนวน 4 ชุด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



ขอแสดงความนับถือ



ประธานบริษัทฯ



๒๕๖๖.๖๖

ฝ่ายบุคคลและธุรการ

โทร 0-3852-2296

โทรสาร 0-3852-2300

ที่ อก 5105.2.2/0080



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์

เลขที่ 78 หมู่ 1 ตำบลหอมศีล

อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา 24180

26 กรกฎาคม 2566

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมอะลูมิเนียม ของบริษัทนิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดฉะเชิงเทรา

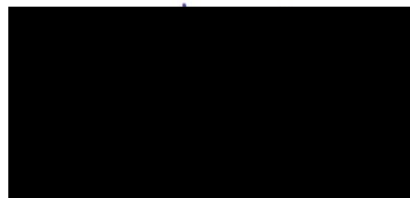
สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม จำนวน 2 ชุด

ตามที่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์ (สน.วก.) การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) เป็นหน่วยงานอนุมัติ อนุญาต และกำกับดูแลการประกอบกิจการของผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์ซึ่งมีหน้าที่รวบรวมและจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้กับสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดฉะเชิงเทรา และตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์มีโรงงานที่ต้องจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จำนวน 1 โรงงาน

ในการนี้ สน.วก. ขอจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมอะลูมิเนียม ของบริษัทนิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ตามรายงานฯ พร้อม CD จำนวน 2 ชุด ตามสิ่งที่ส่งมาด้วยที่แนบมาพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์

โทร. 0 3857 0001 , โทรสาร 0 3857 1899

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ wellgrow.ieat@gmail.com

27 ก.ค. 66

เอกสารแนบ 3

แผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี

Quarterly preventive maintenance schedule

Revision: 0

Quarter: Jul23 - Sep23

Department: Production

Preventive maintenance List	2 nd Quarter
	2/7-8/7 9/7-15/7 16/7-22/7 23/7-29/7 30/7-5/8 6/8-12/8 13/8-19/8 20/8-26/8 27/8-2/9 3/9-9/9 10/9-16/9 17/9-23/9 24/9-30/9
Dust collector no.1,2,4,5	
1.Check Damper (1Time/month)	
2.Test shaking Bag Filter(1Time/Month)	
3.Grease Top up motor blower (4Time/Year)	
4.Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)	
5.Change V-Belt motor blower (1Time/Year)	
6.Change bag filter (1Time/Year)	
7.Change rotary valve (1Time/Year)	

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(/ / 2023)	(/ / 2023)	(/ / 2023)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Yearly preventive maintenance schedule

Revision: 1

Year: 2023-2024

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter Apr23 - Jun23	2 nd Quarter Jul23 - Sep23	3 rd Quarter Oct23 - Dec23	4 th Quarter Jan24 - Mar24
Dust collector no.1,2,4,5				
1.Grease Top up motor blower (4Time/Year)				
2.Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)				
3.Change bag filter (1Time/Year)				
4.Change rotary valve (1Time/Year)				
5.Change Screw C/V dust(1 Time/3Year)				

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(/ / 2023)	(/ / 2023)	(/ / 2023)

FM-PD-32-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Revision: 0

Quarter: Oct23 - Dec23

Department: Production

Preventive maintenance List	3 rd Quarter
	1/10-7/10 8/10-14/10 15/10-21/10 22/10-28/10 29/10-4/11 5/11-11/11 12/11-18/11 19/11-25/11 26/11-2/12 3/12-9/12 10/12-16/12 17/12-23/12 24/12-30/12
Dust collector no.1,2,4,5	
1.Check Damper (1Time/month)	
2.Test shaking Bag Filter(1Time/Month)	
3.Grease Top up motor blower (4Time/Year)	
4.Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)	
5.Change V-Belt motor blower (1Time/Year)	
6.Change bag filter (1Time/Year)	
7.Change rotary valve (1Time/Year)	

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(/ / 2023)	(/ / 2023)	(/ / 2023)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Revision: 0

Quarter: 2023-2024

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter
	2/4-8/4 9/4-15/4 16/4-22/4 23/4-29/4 30/4-5/5 7/5-13/5 14/5-20/5 21/5-2/6 28/5-3/6 4/6-10/6 11/6-17/6 18/6-24/6 25/6-1/7
Dust collector no.1,2,4,5	
1.Check Damper (1Time/month)	
2.Test shaking Bag Filter(1Time/Month)	
3.Grease Top up motor blower (4Time/Year)	
4.Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)	
5.Change V-Belt motor blower (1Time/Year)	
6.Change bag filter (1Time/Year)	
7.Change rotary valve (1Time/Year)	

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(/ / 2023)	(/ / 2023)	(/ / 2023)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Jul23 - Sep23

Department: Production

Revision: 0

Preventive maintenance List	2 nd Quarter												
	2/7-8/7	9/7-15/7	16/7-22/7	23/7-29/7	30/7-5/8	6/8-12/8	13/8-19/8	20/8-26/8	27/8-2/9	3/9-9/9	10/9-16/9	17/9-23/9	24/9-30/9
Dust collector No.3													
1. Grease for Bearing All (1Time/Month)													
2. Check level oil (1Time/Month)													
3. Check V-Belt motor blower (3Time/Year)													
4. Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)													
5. Change V-Belt motor blower (1Time/Year)													
6. Change oil motor blower (1Time/Year)													
7. Change bearing motor blower (1Time/Year)													

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 13 123)	(1 13 143)	(1 13 123)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Oct23 - Dec23

Department: Production

Revision: 0

Preventive maintenance List	3 rd Quarter												
	1/10-7/10	8/10-14/10	15/10-21/10	22/10-28/10	29/10-4/11	5/11-11/11	12/11-18/11	19/11-25/11	26/11-2/12	3/12-9/12	10/12-16/12	17/12-23/12	24/12-30/12
Dust collector No.3													
1. Grease for Bearing All (1Time/Month)													
2. Check level oil (1Time/Month)													
3. Check V-Belt motor blower (3Time/Year)													
4. Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)													
5. Change V-Belt motor blower (1Time/Year)													
6. Change oil motor blower (1Time/Year)													
7. Change bearing motor blower (1Time/Year)													

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 13 123)	(1 13 123)	(1 13 123)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Yearly preventive maintenance schedule

Year: 2023-2024

Department: Production

Revision: 0

Preventive maintenance List	1 st Quarter Apr23 - Jun23	2 nd Quarter Jul23 - Sep23	3 rd Quarter Oct23 - Dec23	4 th Quarter Jan24 - Mar24
	Dust collector No.3			
1. Check V-Belt motor blower (3Time/Year)				
2. Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)				
3. Change V-Belt motor blower (1Time/Year)				
4. Change oil motor blower (1Time/Year)				
5. Change bearing motor blower (1Time/Year)				

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 13 123)	(1 13 123)	(1 13 123)

FM-PD-32-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Apr23 - Jun23

Department: Production

Revision: 0

Preventive maintenance List	1 st Quarter												
	2/4-8/4	9/4-15/4	16/4-22/4	23/4-29/4	30/4-6/5	7/5-13/5	14/5-20/5	21/5-27/5	28/5-3/6	4/6-10/6	11/6-17/6	18/6-24/6	25/6-1/7
Dust collector No.3													
1. Grease for Bearing All (1Time/Month)													
2. Check level oil (1Time/Month)													
3. Check V-Belt motor blower (3Time/Year)													
4. Check Wire terminal motor blower (4Time/Year)													
5. Change V-Belt motor blower (1Time/Year)													
6. Change oil motor blower (1Time/Year)													
7. Change bearing motor blower (1Time/Year)													

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 13 123)	(1 13 123)	(1 13 123)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Jul'23 - Sep'23

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	2 nd Quarter												
	2/7-8/7	9/7-15/7	16/7-22/7	23/7-29/7	30/7-5/8	6/8-12/8	13/8-19/8	20/8-26/8	27/8-2/9	3/9-9/9	10/9-16/9	17/9-23/9	24/9-30/9
C - Furnace													
1.Check LPG leak (1Time/Month)													
2.Check burner & clean (3Time/Year)													
3.Check dumper and repair (3Time/Year)													
4.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)													
5.Repair arch furnace (3Time/Year)													
6.Check pillow block GBF (3Time/Year)													
6.Change filter box (1 Time/Year)													
7.Chagne GBF luander (1 Time/Year)													
8.Change luander (1 Time/Year)													
9.Change burner (1Time/ 3Year)													
10.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)													
11.Repair wall side (1Time/ 3Year)													
12.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)													
13.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)													
14.Repair wall rear burner side (1Time/ 3Year)													
15.Repair roof (1Time/ 5Year)													

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Yearly preventive maintenance schedule

Year: 2023-2024

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter	2 nd Quarter	3 rd Quarter	4 th Quarter
	Apr'23 - Jun'23	Jul'23-Sep'23	Oct'23 - Dec'23	Jan'24 - Mar'24
C - Furnace				
1.Check burner & clean (3Time/Year)				
2.Check dumper and repair (3Time/Year)				
3.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)				
4.Check pillow block GBF (3Time/Year)				
5.Repair arch furnace (3Time/Year)				
6.Change filter box (1 Time/Year)				
7.Chagne GBF luander (1 Time/Year)				
8.Change luander (1 Time/Year)				
9.Change burner (1Time/ 3Year)				
10.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)				
11.Repair wall side (Burner) (1Time/ 3Year)				
12.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)				
13.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)				
14.Repair wall rear (Flue gas) (1Time/ 3Year)				
15.Repair roof (1Time/ 5Year)				

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

FM-PD-32-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Oct'23 - Dec'23

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	3 rd Quarter												
	1/10-7/10	8/10-14/10	15/10-21/10	22/10-28/10	29/10-4/11	5/11-11/11	12/11-18/11	19/11-25/11	26/11-2/12	3/12-9/12	10/12-16/12	17/12-23/12	24/12-30/12
C - Furnace													
1.Check LPG leak (1Time/Month)													
2.Check burner & clean (3Time/Year)													
3.Check dumper and repair (3Time/Year)													
4.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)													
5.Repair arch furnace (3Time/Year)													
6.Check pillow block GBF (3Time/Year)													
6.Change filter box (1 Time/Year)													
7.Chagne GBF luander (1 Time/Year)													
8.Change luander (1 Time/Year)													
9.Change burner (1Time/ 3Year)													
10.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)													
11.Repair wall side (1Time/ 3Year)													
12.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)													
13.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)													
14.Repair wall rear burner side (1Time/ 3Year)													
15.Repair roof (1Time/ 5Year)													

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Apr'23 - Jun'23

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter												
	24-8/4	9/4-15/4	16/4-22/4	23/4-29/4	30/4-6/5	7/5-13/5	14/5-20/5	21/5-27/5	28/5-3/6	4/6-10/6	11/6-17/6	18/6-24/6	25/6-1/7
C - Furnace													
1.Check LPG leak (1Time/Month)													
2.Check burner & clean (3Time/Year)													
3.Check dumper and repair (3Time/Year)													
4.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)													
5.Repair arch furnace (3Time/Year)													
6.Check pillow block GBF (3Time/Year)													
6.Change filter box (1 Time/Year)													
7.Chagne GBF luander (1 Time/Year)													
8.Change luander (1 Time/Year)													
9.Change burner (1Time/ 3Year)													
10.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)													
11.Repair wall side (1Time/ 3Year)													
12.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)													
13.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)													
14.Repair wall rear burner side (1Time/ 3Year)													
15.Repair roof (1Time/ 5Year)													

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Jul'23 - Sep'23

Revision : 1

Department: Production

Preventive maintenance List	2 nd Quarter
	2/7-5/7 9/7-15/7 16/7-22/7 23/7-29/7 30/7-5/8 6/8-12/8 13/8-19/8 20/8-26/8 27/8-2/9 3/9-9/9 10/9-16/9 17/9-23/9 24/9-30/9
M - Furnace	
1.Check LPG leak (1Time/Month)	
2.Check burner & clean (3Time/Year)	
3.Check dumper and repair (3Time/Year)	
4.Check pillow block GBF (3Time/Year)	
5.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)	
6.Repair arch furnace (3Time/Year)	
7.Change filter box (1 Time/Year)	
87.Chagne GBF luander (1 Time/Year)	
9.Change luander (1 Time/Year)	
10.Change burner (1Time/ 3Year)	
11.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)	
12.Repair wall side (1Time/ 3Year)	
13.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)	
14.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)	
15.Repair wall rear burner side (1Time/ 3Year)	
16.Repair roof (1Time/ 5Year)	

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Oct'23 - Dec'23

Revision : 1

Department: Production

Preventive maintenance List	3 rd Quarter
	1/10-7/10 8/10-14/10 15/10-21/10 22/10-28/10 29/10-4/11 5/11-11/11 12/11-18/11 19/11-2/12 3/12-9/12 10/12-16/12 17/12-23/12 24/12-30/12
M - Furnace	
1.Check LPG leak (1Time/Month)	
2.Check burner & clean (3Time/Year)	
3.Check dumper and repair (3Time/Year)	
4.Check pillow block GBF (3Time/Year)	
5.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)	
6.Repair arch furnace (3Time/Year)	
7.Change filter box (1 Time/Year)	
87.Chagne GBF luander (1 Time/Year)	
9.Change luander (1 Time/Year)	
10.Change burner (1Time/ 3Year)	
11.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)	
12.Repair wall side (1Time/ 3Year)	
13.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)	
14.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)	
15.Repair wall rear burner side (1Time/ 3Year)	
16.Repair roof (1Time/ 5Year)	

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Yearly preventive maintenance schedule

Year: 2023-2024

Revision : 1

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter Apr'23 - Jun'23	2 nd Quarter Jul'23 - Sep'23	3 rd Quarter Oct'23 - Dec'23	4 th Quarter Jan'24 - Mar'24
M - Furnace				
1.Check burner & clean (3Time/Year)				
2.Check pillow block GBF (3Time/Year)				
3.Check dumper and repair (3Time/Year)				
4.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)				
5.Repair arch furnace (3Time/Year)				
6.Change filter box (1 Time/Year)				
7.Chagne GBF luander (1 Time/Year)				
8.Change luander (1 Time/Year)				
9.Change burner (1Time/ 3Year)				
10.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)				
11.Repair wall side (1Time/ 3Year)				
12.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)				
13.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)				
14.Repair wall rear burner side (1Time/ 3Year)				
15.Repair roof (1Time/ 5Year)				

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

Revise 1

FM-PD-32-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Apr'23 - Jun'23

Revision : 1

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter
	2/4-8/4 9/4-15/4 16/4-22/4 23/4-29/4 30/4-6/5 7/5-13/5 14/5-20/5 21/5-27/5 28/5-3/6 4/6-10/6 11/6-17/6 18/6-24/6 25/6-1/7
M - Furnace	
1.Check LPG leak (1Time/Month)	
2.Check burner & clean (3Time/Year)	
3.Check dumper and repair (3Time/Year)	
4.Check pillow block GBF (3Time/Year)	
5.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)	
6.Repair arch furnace (3Time/Year)	
7.Change filter box (1 Time/Year)	
87.Chagne GBF luander (1 Time/Year)	
9.Change luander (1 Time/Year)	
10.Change burner (1Time/ 3Year)	
11.Repair floor & slope (1Time/ 2Year)	
12.Repair wall side (1Time/ 3Year)	
13.Repair tap hole & wall (1Time/ 3Year)	
14.Repair wall of open well (1Time/ 3Year)	
15.Repair wall rear burner side (1Time/ 3Year)	
16.Repair roof (1Time/ 5Year)	

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)	(1 / 3 / 23)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Jul23 - Sep23

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	3 rd Quarter
	3/7-8/7 9/7-15/7 16/7-22/7 23/7-29/7 30/7-5/8 6/8-12/8 13/8-19/8 20/8-26/8 27/8-2/9 3/9-9/9 10/9-16/9 17/9-23/9 24/9-30/9
D - Furnace	
1.Check LPG leak (1Time/Month)	
2.Change Belts Rotor (1Time/Month)	
3.Check burner & clean (3Time/Year)	
4.Check dumper and repair (3Time/Year)	
5.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)	
6.Repair slope & front castable (3Time/Year)	
7.Change Bearing Rotor (3 Time/Year)	
8.Check pillow block GBF (3Time/Year)	
9.Change filter box (1 Time/Year)	
10.Chagne GBF luander (1 Time/Year)	
11.Change luander (1 Time/Year)	
12.Repair floor (1Time/ 3Year)	
13.Change burner (1Time/ 2Year)	
14.Repair wall right (Burner side) (1Time/ 3Year)	
15.Repair wall rear & tap hole (1Time/ 3Year)	
16.Repair wall left (Rotor side) (1Time/ 3Year)	
17.Repair pothole of rotor (1Time/ 3Year)	
18.Repair roof (1Time/ 5Year)	

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checker: by	Approved by
(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 2 1 2 2 3)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Yearly preventive maintenance schedule

Year: 2023-2024

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter Apr23 - Jun23	2 nd Quarter Jul23 - Sep23	3 rd Quarter Oct23 - Dec23	4 th Quarter Jan24 - Mar24
D - Furnace				
1.Check burner & clean (3Time/Year)				
2.Check dumper and repair (3Time/Year)				
3.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)				
4.Repair slope & front castable (3Time/Year)				
5.Change Bearing Rotor (3 Time/Year)				
6.Check pillow block GBF (3Time/Year)				
7.Change filter box (1 Time/Year)				
8.Chagne GBF luander (1 Time/Year)				
9.Change luander (1 Time/Year)				
10.Repair floor (1Time/ 2Year)				
11.Change burner (1Time/ 3Year)				
12.Repair wall right(Burner side) (1Time/ 3Year)				
13.Repair wall rear & tap hole (1Time/ 3Year)				
14.Repair wall left (Rotor side) (1Time/ 3Year)				
15.Repair pothole of rotor (1Time/ 3Year)				
16.Repair roof (1Time/ 5Year)				

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checker: by	Approved by
(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 2 1 2 2 3)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Oct23 - Dec23

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	3 rd Quarter
	5/10-2/10 8/10-14/10 15/10-21/10 22/10-28/10 29/10-4/11 5/11-11/11 12/11-18/11 19/11-25/11 26/11-2/12 3/12-9/12 10/12-16/12 17/12-23/12 24/12-30/12
D - Furnace	
1.Check LPG leak (1Time/Month)	
2.Change Belts Rotor (1Time/Month)	
3.Check burner & clean (3Time/Year)	
4.Check dumper and repair (3Time/Year)	
5.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)	
6.Repair slope & front castable (3Time/Year)	
7.Change Bearing Rotor (3 Time/Year)	
8.Check pillow block GBF (3Time/Year)	
9.Change filter box (1 Time/Year)	
10.Chagne GBF luander (1 Time/Year)	
11.Change luander (1 Time/Year)	
12.Repair floor (1Time/ 3Year)	
13.Change burner (1Time/ 2Year)	
14.Repair wall right (Burner side) (1Time/ 3Year)	
15.Repair wall rear & tap hole (1Time/ 3Year)	
16.Repair wall left (Rotor side) (1Time/ 3Year)	
17.Repair pothole of rotor (1Time/ 3Year)	
18.Repair roof (1Time/ 5Year)	

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checker: by	Approved by
(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 2 1 2 2 3)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Apr23 - Jun23

Revision: 1

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter
	2/4-8/4 9/4-15/4 16/4-22/4 23/4-29/4 30/4-5/5 7/5-13/5 14/5-20/5 21/5-27/5 28/5-3/6 4/6-10/6 11/6-17/6 18/6-24/6 25/6-1/7
D - Furnace	
1.Check LPG leak (1Time/Month)	
2.Change Belts Rotor (1Time/Month)	
3.Check burner & clean (3Time/Year)	
4.Check dumper and repair (3Time/Year)	
5.Repair casting box & T-handle (3 Time/Year)	
6.Repair slope & front castable (3Time/Year)	
7.Change Bearing Rotor (3 Time/Year)	
8.Check pillow block GBF (3Time/Year)	
9.Change filter box (1 Time/Year)	
10.Chagne GBF luander (1 Time/Year)	
11.Change luander (1 Time/Year)	
12.Repair floor (1Time/ 3Year)	
13.Change burner (1Time/ 2Year)	
14.Repair wall right (Burner side) (1Time/ 3Year)	
15.Repair wall rear & tap hole (1Time/ 3Year)	
16.Repair wall left (Rotor side) (1Time/ 3Year)	
17.Repair pothole of rotor (1Time/ 3Year)	
18.Repair roof (1Time/ 5Year)	

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checker: by	Approved by
(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 3 1 2 3)	(/ 1 3 1 2 2 3)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Jul23 - Sep23

Revision: 0

Department: Production

Preventive maintenance List	2 nd Quarter											
	27-9/7	9/7-15/7	15/7-22/7	23/7-29/7	30/7-5/8	6/8-12/8	13/8-19/8	20/8-26/8	27/8-2/9	3/9-9/9	10/9-16/9	17/9-23/9
Chip dryer												
1. Grease for Bearing (2Time/Month)												
2. Re-com clearing (2Time/Month)												
3. Check conveyor scraper no 1.2 (2Time/Month)												
4. Check Apron conveyor (2Time/Month)												
5. Change bearing magnetic separator (3Time/Year)												
6. Change pillow block rotary (1Time/ 2 Year)												
7. Change conveyor scraper No.1.2 (1Time/ 2 Year)												
8. Change conveyor apron (1Time/ 2 Year)												

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(213123)	(213123)	(213123)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Oct23 - Dec23

Revision: 0

Department: Production

Preventive maintenance List	3 rd Quarter											
	1/10-7/10	8/10-14/10	15/10-21/10	22/10-28/10	29/10-4/11	5/11-11/11	12/11-18/11	19/11-25/11	26/11-2/12	3/12-9/12	10/12-16/12	17/12-23/12
Chip dryer												
1. Grease for Bearing (2Time/Month)												
2. Re-com clearing (2Time/Month)												
3. Check conveyor scraper no 1.2 (2Time/Month)												
4. Check Apron conveyor (2Time/Month)												
5. Change bearing magnetic separator (3Time/Year)												
6. Change pillow block rotary (1Time/ 2 Year)												
7. Change conveyor scraper No.1.2 (1Time/ 2 Year)												
8. Change conveyor apron (1Time/ 2 Year)												

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(213123)	(213123)	(213123)

FM-PD-33-01(06-06-05)

Yearly preventive maintenance schedule

Year: 2023-2024

Revision: 0

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter Apr23 - Jun23	2 nd Quarter Jul23 - Sep23	3 rd Quarter Oct23 - Dec23	4 th Quarter Jan24 - Mar24
Chip dryer				
1. Change bearing magnetic separator (3Time/Year)				
2. Change pillow block rotary (1Time/ 2 Year)				
3. Change conveyor scraper No.1.2 (1Time/ 2 Year)				
4. Change conveyor apron (1Time/ 2 Year)				

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(213123)	(213123)	(213123)

FM-PD-32-01(06-06-05)

Quarterly preventive maintenance schedule

Quarter: Apr23 - Jun23

Revision: 0

Department: Production

Preventive maintenance List	1 st Quarter											
	24-8/4	9/4-15/4	16/4-22/4	23/4-29/4	30/4-6/5	7/5-13/5	14/5-20/5	21/5-27/5	28/5-3/6	4/6-10/6	11/6-17/6	18/6-24/6
Chip dryer												
1. Grease for Bearing (2Time/Month)												
2. Re-com clearing (2Time/Month)												
3. Check conveyor scraper no 1.2 (2Time/Month)												
4. Check Apron conveyor (2Time/Month)												
5. Change bearing magnetic separator (3Time/Year)												
6. Change pillow block rotary (1Time/ 2 Year)												
7. Change conveyor scraper No.1.2 (1Time/ 2 Year)												
8. Change conveyor apron (1Time/ 2 Year)												

Remark:

☐ Plan ☒ Done

Issued by	Checked by	Approved by
(213123)	(213123)	(213123)

FM-PD-33-01(06-06-05)

เอกสารแนบ 4

ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบประสิทธิภาพ
ของระบบดักฝุ่นทั้งถุงกรองและไซโคลน

แบบตรวจสอบสภาพการบรรจุและจัดเก็บของ Dross และ Dust

เดือน July ปี 23

วันที่	เวลา	ชนิดของฝุ่น		สภาพถังบรรจุ	สภาพการบรรจุ	สภาพการจัดเก็บ	ตรวจสอบโดย	หมายเหตุ
		Dross	Dust					
1-7-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
2-7-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
3-7-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
4-7-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
5-7-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
6-7-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
7-7-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
8-7-23	08.30	✓	✓	○	○	○		
9-7-23	09.10	✓	✓	○				
10-7-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
11-7-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
12-7-23	08.30	✓	✓	○	○	○		
13-7-23	08.30	✓	✓	○	○	○		
14-7-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
15-7-23	09.30	✓	✓	○	○	○		
16-7-23	09.00	✓	✓	○				
17-7-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
18-7-23	08.30	✓	✓	○	○	○		
19-7-23	08.35	✓	✓	○	○	○		
20-7-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
21-7-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
22-7-23	09.20	✓	✓	○	○	○		
23-7-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
24-7-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
25-7-23	08.30	✓	✓	○	✓	○		
26-7-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
27-7-23								
28-7-23								
29-7-23								
30-7-23								

ให้ระบุ ○ ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพเรียบร้อย
 ให้ระบุ X ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพไม่เรียบร้อย
 ให้ระบุ XO ในกรณีที่มีการแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อย

Checked by

FM-PD-15-03(01-02-09)

แบบตรวจสอบสภาพการบรรจุและจัดเก็บของ Dross และ Dust

เดือน Aug ปี 23

วันที่	เวลา	ชนิดของฝุ่น		สภาพถังบรรจุ	สภาพการบรรจุ	สภาพการจัดเก็บ	ตรวจสอบโดย	หมายเหตุ
		Dross	Dust					
1-8-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
2-8-23	09.30	✓	✓	○	○	○		
3-8-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
4-8-23	10.30	✓	✓	○	○	○		
5-8-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
6-8-23								
7-8-23	08.00	✓	✓	○	○	○		
8-8-23	09.30	✓	✓	○	○	○		
9-8-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
10-8-23	11.30	✓	✓	○	○	○		
11-8-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
12-8-23								
13-8-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
14-8-23	09.30	✓	✓	○	○	○		
15-8-23		✓	✓	○	○	○		
16-8-23		✓	✓	○	○	○		
17-8-23		✓	✓	○	○	○		
18-8-23		✓	✓	○	○	○		
19-8-23								
20-8-23		✓	✓	○	○	○		
21-8-23		✓	✓	○	○	○		
22-8-23		✓	✓	○	○	○		
23-8-23		✓	✓	○	○	○		
24-8-23		✓	✓	○	○	○		
25-8-23		✓	✓	○	○	○		
26-8-23		✓	✓	○	○	○		
27-8-23		✓	✓	○	○	○		
28-8-23		✓	✓	○	○	○		
29-8-23		✓	✓	○	○	○		
30-8-23		✓	✓	○	○	○		
31-8-23		✓	✓	○	○	○		

ให้ระบุ ○ ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพเรียบร้อย
 ให้ระบุ X ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพไม่เรียบร้อย
 ให้ระบุ XO ในกรณีที่มีการแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อย

Checked by

FM-PD-15-03(01-02-09)

แบบตรวจสอบสภาพการบรรจุและจัดเก็บของ Dross และ Dust

เดือน Sep ปี 23

วันที่	เวลา	ชนิดของฝุ่น		สภาพถังบรรจุ	สภาพการบรรจุ	สภาพการจัดเก็บ	ตรวจสอบโดย	หมายเหตุ
		Dross	Dust					
1-9-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
2-9-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
3-9-23	—	—	—	—	—	—		
4-9-23	09.40	✓	✓	0	0	0		
5-9-23	09.40	✓	✓	0	0	0		
6-9-23	09.45	✓	✓	0	0	0		
7-9-23	08.50	✓	✓	0	0	0		
8-9-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
9-9-23	09.10	✓	✓	0	0	0		
10-9-23	—	—	—	—	—	—		
11-9-23	08.45	✓	✓	0	0	0		
12-9-23	08.30	✓	✓	0	0	0		
13-9-23	08.30	✓	✓	0	0	0		
14-9-23	08.50	✓	✓	0	0	0		
15-9-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
16-9-23	09.10	✓	✓	0	0	0		
17-9-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
18-9-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
19-9-23	10.00	✓	✓	0	0	0		
20-9-23	10.10	✓	✓	0	0	0		
21-9-23	10.40	✓	✓	0	0	0		
22-9-23	10.30	✓	✓	0	0	0		
23-9-23	11.00	✓	✓	0	0	0		
24-9-23	—	—	—	—	—	—		
25-9-23	10.00	✓	✓	0	0	0		
26-9-23	10.00	✓	✓	0	0	0		
27-9-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
28-9-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
29-9-23	09.40	✓	✓	0	0	0		
30-9-23	09.10	✓	✓	0	0	0		

ให้ระบุ 0 ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพเรียบร้อย

ให้ระบุ x ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพไม่เรียบร้อย

ให้ระบุ XO ในกรณีที่มีการแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อย

Checked by

แบบตรวจสอบสภาพการบรรจุและจัดเก็บของ Dross และ Dust

เดือน Oct ปี 23

วันที่	เวลา	ชนิดของฝุ่น		สภาพถังบรรจุ	สภาพการบรรจุ	สภาพการจัดเก็บ	ตรวจสอบโดย	หมายเหตุ
		Dross	Dust					
1-10-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
2-10-23	08.45	✓	✓	0	0	0		
3-10-23	10.00	✓	✓	0	0	0		
4-10-23	11.00	✓	✓	0	0	0		
5-10-23	10.30	✓	✓	0	0	0		
6-10-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
7-10-23	—	—	—	—	—	—		
8-10-23	08.45	✓	✓	0	0	0		
9-10-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
10-10-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
11-10-23	10.00	✓	✓	0	0	0		
12-10-23	11.00	✓	✓	0	0	0		
13-10-23	10.30	✓	✓	0	0	0		
14-10-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
15-10-23	—	—	—	—	—	—		
16-10-23	08.45	✓	✓	0	0	0		
17-10-23	09.10	✓	✓	0	0	0		
18-10-23	09.40	✓	✓	0	0	0		
19-10-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
20-10-23	10.00	✓	✓	0	0	0		
21-10-23	10.30	✓	✓	0	0	0		
22-10-23	—	—	—	—	—	—		
23-10-23	08.45	✓	✓	0	0	0		
24-10-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
25-10-23	09.10	✓	✓	0	0	0		
26-10-23	09.11	✓	✓	0	0	0		
27-10-23	08.45	✓	✓	0	0	0		
28-10-23	09.00	✓	✓	0	0	0		
29-10-23	09.10	✓	✓	0	0	0		
30-10-23	09.30	✓	✓	0	0	0		
31-10-23	11.00	✓	✓	0	0	0		

ให้ระบุ 0 ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพเรียบร้อย

ให้ระบุ x ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพไม่เรียบร้อย

ให้ระบุ XO ในกรณีที่มีการแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อย

Checked by

แบบตรวจสอบสภาพการบรรจุและจัดเก็บของ Dross และ Dust

เดือน ๗๖๖๖ ปี ๖๖๖

วันที่	เวลา	ชนิดของฝุ่น		สภาพถังที่บรรจุ	สภาพการบรรจุ	สภาพการจัดเก็บ	ตรวจสอบโดย	หมายเหตุ
		Dross	Dust					
7-10-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
8-10-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
9-10-23	08.30	✓	✓	○	○	○		
10-10-23	09.45	✓	✓	○	○	○		
11-10-23	09.50	✓	✓	○	○	○		
12-10-23	09.55	✓	✓	○	○	○		
13-10-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
14-10-23	—	—	—	—	—	—		
15-10-23	08.50	✓	✓	○	○	○		
16-10-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
17-10-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
18-10-23	11.00	✓	✓	○	○	○		
19-10-23	10.30	✓	✓	○	○	○		
20-10-23	—	—	—	—	—	—		
21-10-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
22-10-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
23-10-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
24-10-23	09.45	✓	✓	○	○	○		
25-10-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
26-10-23	11.00	✓	✓	○	○	○		
27-10-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
28-10-23	—	—	—	—	—	—		
29-10-23	08.50	✓	✓	○	○	○		
30-10-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
31-10-23	08.50	✓	✓	○	○	○		

ให้ระบุ ○ ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพเรียบร้อย
ให้ระบุ X ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพไม่เรียบร้อย
ให้ระบุ XO ในกรณีที่มีการแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อย

Checked by

แบบตรวจสอบสภาพการบรรจุและจัดเก็บของ Dross และ Dust

เดือน ๗๖๖๖ ปี ๖๖๖

วันที่	เวลา	ชนิดของฝุ่น		สภาพถังที่บรรจุ	สภาพการบรรจุ	สภาพการจัดเก็บ	ตรวจสอบโดย	หมายเหตุ
		Dross	Dust					
7-11-23	08.30	✓	✓	○	○	○		
8-11-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
9-11-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
10-11-23	11.00	✓	✓	○	○	○		
11-11-23	—	—	—	—	—	—		
12-11-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
13-11-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
14-11-23	09.30	✓	✓	○	○	○		
15-11-23	08.30	✓	✓	○	○	○		
16-11-23	08.40	✓	✓	○	○	○		
17-11-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
18-11-23	09.45	✓	✓	○	○	○		
19-11-23	09.50	✓	✓	○	○	○		
20-11-23	—	—	—	—	—	—		
21-11-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
22-11-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
23-11-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
24-11-23	08.45	✓	✓	○	○	○		
25-11-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
26-11-23	—	—	—	—	—	—		
27-11-23	10.00	✓	✓	○	○	○		
28-11-23	11.00	✓	✓	○	○	○		
29-11-23	09.00	✓	✓	○	○	○		
30-11-23	08.50	✓	✓	○	○	○		

ให้ระบุ ○ ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพเรียบร้อย
ให้ระบุ X ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพไม่เรียบร้อย
ให้ระบุ XO ในกรณีที่มีการแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อย

Checked by

เดือน Dec. ปี 2023

ให้ระบุ O ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพเรียบร้อย
ให้ระบุ X ในกรณีที่สภาพการบรรจุ และจัดเก็บอยู่ในสภาพไม่เรียบร้อย
ให้ระบุ XO ในกรณีที่มีการแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่เรียบร้อย

Checked by

เอกสารแนบ 5

เอกสารหนังสือแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๑๒๒๕๒



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๐๓ ธันวาคม ๒๕๖๔

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท นิคเคอ เอ็ม ซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๖๑๒ ลงรับวันที่ ๓๐ พฤศจิกายน ๒๕๖๔

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท นิคเคอ เอ็ม ซี อลูมินัม (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ น.๖๐-๓/๒๕๓๙-ญวก. ประกอบกิจการผลิตอลูมิเนียมแท่ง ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗๘/๑ หมู่ที่ ๒ ตำบลพิมพา อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา โทรศัพท์ ๐ ๓๘๕๒ ๒๒๙๖

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๒๓ มกราคม ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นางสาวณัสนันท์ เอี่ยมวิจิตร		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นางสาวศิริมล เชี่ยวชาญ	๐๒๓-๕๖-๐๐๒๒๕		✓	✓
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด		มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายสาया พงษ์พันธ์			✓	
๒	นายชัยรัตน์ จงสุข			✓	
๓	นายชยุต ประเสริฐการ			✓	
๔	นายนพดล จำปาเทศ				✓
๕	นายสมุทร ภาชนัย				✓

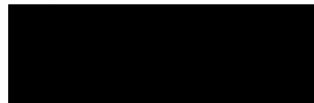
ลำดับ ๖...

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๖	นายวิรัตน์ ละบุญเรือง			✓
๗	นายชัชวาลย์ ยงมี		✓	

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๑๓๑๕๐ ลงวันที่ ๑๘ พฤศจิกายน ๒๕๖๓

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

เอกสารแนบ 6

แผนฉุกเฉินกรณี Bag Filter ชำรุด

บริษัท นิคเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม(ประเทศไทย) จำกัด

แผนรองรับBag filterของDust collectorชำรุด					
เอกสารเลขที่	SD-PD-17-04	แผนก / ฝ่าย	PRODUCTION	หน้าที่	2 จาก 3
<p>วัตถุประสงค์</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เพื่อป้องกันการชำรุดของBag filter 2. เพื่อป้องกันมลพิษทางอากาศที่เกิดขึ้นให้น้อยที่สุด เมื่อ Bag filter ชำรุด 3. เพื่อให้พนักงานทุกระดับทราบถึงวิธีการปฏิบัติการเมื่อ Bag filter ชำรุด <p>เอกสารที่เกี่ยวข้อง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. SD-PD-16-XX Dust collector No.1,2,4 manual 2. SD-PD-18-XX Dust collector No.3 manual 3. SD-GA-07-XX แผนรองรับเกิดไฟไหม้ <p>ผู้ปฏิบัติงาน</p> <p style="padding-left: 40px;">Production Operator , Maintenance</p> <p>วิธีการปฏิบัติงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การป้องกัน Bag filter ชำรุด(การป้องกันการรั่วDust จากปล่อง) <p style="padding-left: 40px;">วิธีการป้องกันการรั่วDust จากปล่องดังต่อไปนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1 เปลี่ยนBag filter ปีละครั้ง 1.2 ตรวจสอบสภาพ Bag filter ตามระยะเวลาที่กำหนดใน SD-PD-16-XX Dust collector No.1,2,4 manual 1.3 ตรวจสอบสภาพ Bag filter ตามระยะเวลาที่กำหนดใน SD-PD-18-XX Dust collector No.3 manual 2. สาเหตุการชำรุดของ Bag filter <p style="padding-left: 40px;">การชำรุดBag filterหรือการรั่วของDust มีสาเหตุต่างๆดังต่อไปนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 2.1 Bag filterไหม้ เนื่องจากถูกไฟถูกดูดเข้าไปในเครื่อง 2.2 มีควันดำออกจากปล่อง เนื่องจากDustมีความร้อนตกลงในท่อและไฟลุกขึ้น(Dust collector No.3) 2.3 Bag filterหมดอายุการใช้งาน 2.4 มีDustรั่วจากHopper เนื่องจาก Cell plate หมดสภาพ 2.5 Bag filter หลุดตกจากCell plate 					

หมายเหตุ: ☐ ส่วนที่แก้ไขหรือเพิ่มเติม

แผนรองรับBag filterของDust collectorชำรุด

เอกสารเลขที่	SD-PD-17-04	แผนก / ฝ่าย	PRODUCTION	หน้าที่	3 จาก 3
--------------	-------------	-------------	------------	---------	---------

3. วิธีการปฏิบัติเมื่อเกิด Bagfilter ชำรุด(มาตรการรองรับเมื่อDustรั่วออกมาจากปล่อง)

กรณีDustรั่วเนื่องจากBag filter ชำรุด

- 3.1 กรณี Bag filter ใหม่ เนื่องจากลูกไฟถูกดูดเข้าไปในเครื่อง Production operator ใส่ Calcium carbonate ใน Dust collector หากเกิดไฟไหม้ ปฏิบัติตาม SD-GA-07-XX แผนรองรับเกิดไฟไหม้
- 3.2 กรณีขณะเปิดBurner ให้ Production operator ปิดBurnerและหยุดการผลิตก่อน(Dust collector No.1,3,4)
- 3.3 Maintenance ตรวจสอบว่ามีการรั่วจากห้องไหนบ้าง ปิดDamperแต่ละห้องไว้ หลังจากหยุดการรั่วแล้ว เปิดDamper และเปิด Dust collector ใหม่
- 3.4 ปฏิบัติตามข้อ 3.3 แล้ว หากไม่สามารถทราบได้ว่าห้องไหนรั่ว หรือกรณีมีการรั่วที่Dust collector No.2, 3 ไปปิดDust collector ทันที (ปิดDust collector No.2 ต้องปิดDross machineก่อน และปิดDust collector No.3 ต้องปิดChip dryerก่อน)
- 3.5 Maintenance ตรวจเช็คDust collectorหรือท่อ Dust เพื่อหาสาเหตุ
- 3.6 ปฏิบัติตามข้อ 3.5 แล้ว กรณีมีแก้ไขโดย เช่นเปลี่ยนBag filterหรือมัดBag filterที่ขาดไว้เพื่อไม่ใช้งาน Production operator ต้องเปิดDust collector และตรวจสอบว่ามีการรั่วอีกหรือไม่ ตรวจสอบเสร็จแล้วเริ่มการผลิตใหม่
- 3.7 เมื่อปฏิบัติตามข้อ 3.5 แล้ว หากไม่ทราบสาเหตุ และไม่สามารถแก้ไขได้อย่างข้อ 3.6 ให้ติดต่อกับผู้ผลิต Dust collector ทันที

หมายเหตุ

ห้ามใช้น้ำดับฝุ่น Dust ที่ถูกไหม้เด็ดขาด เนื่องจากอาจทำให้ฝุ่น Dust เกิดการระเบิดขึ้นได้

เอกสารแนบ 7

รายการอะไหล่สำรอง

FACTORY SUPPLIES INVENTORY

Jul-23

CODE NO.	NAME	UNIT	STOCK	RECEIVE	TOTAL	USAGE	INVENTORY	REMARK
	Flux no.230	kg	875	500 ✓	1,375	505	870 ✓	
	Flux no.860	kg	1,500	5,000 ✓	6,500	5,755	745 ✓	
	Flux no.892	kg	290	0	290	0	290 ✓	
	Flux no.895	kg	1,600	1,000 ✓	2,600	1,500	1,100 ✓	
	Flux no.GN44	kg	1,320	6,500 ✓	7,820	5,985	1,835 ✓	
	Flux no.KK031M	kg	420	0	420	0	420	
	Flux no.KK765A	kg	0	0	0	0	0	
	Flux no.KK220M	kg	0	0	0	0	0	
	PTT LPG (Station 1)	kg	19,350	218,620 ✓	237,970	220,340	17,630 ✓	
	PTT LPG (Station 2)	kg	19,975	157,210 ✓	171,185	153,985	17,200 ✓	
	Liquid Nitrogen	kg	2,514	22,260 ✓	24,774	22,703	2,071 ✓	
	Filter 20 ppi 15"X15"	Pec	82	150 ✓	232	107	125 ✓	
	Lance pipe	Pec	360	0	360	187	173 ✓	
	Tap cone3	Pec	381	500 ✓	881	626	255 ✓	
	Stopper	Pec	184	0	184	44	140 ✓	
	Glass cloth filter	Roll	8	0	8	2	6 ✓	
	Titanium dioxide	kg	775	0	775	275	500 ✓	
	Fiber blanket	Box	3	10 ✓	13	1	12 ✓	
	Openwell door (Thaipattana)	Kg	2,500	7,500 ✓	10,000	5,000	5,000 ✓	
	Distributor line 1	Pec	5	0	5	1	4 ✓	
	Distributor line 2	Pec	1	2 ✓	3	0	3 ✓	
	Distributor line 3	pec	1	2 ✓	3	1	2 ✓	
	Aluminium ingot mold-NM	Pec	19	0	19	0	19 ✓	
	Tap hole	Pec	6	0	6	0	6 ✓	
	Midcast	kg	100	6,000 ✓	6,100	4,100	2,000 ✓	
	Calcium Carbonate	kg	4,000	0	4,000	0	4,000 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Shaft)	Pec	11	0	11	2	9 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Impeller)	Pec	11	0	11	2	9 ✓	
	Rotor for GBF (Shaft)	Pec	29	0	29	7	22 ✓	
	Rotor for GBF (Impeller)	Pec	29	0	29	7	22 ✓	
	Brick BA85 Size 230 x 230 x 114mm	Pec	0	0	0	0	0 ✓	
DROSS MACHINE								
	Inside wing	Pec	0	10 ✓	10	0	10 ✓	
	Outside wing	Pec	0	4 ✓	4	0	4 ✓	
	Dross Pot	Pec	0	0	0	0	0	
	Metal Pot	Pec	0	4	4	0	4 ✓	
FROM MAINTENANCE								
	Bag filter Dust no.1 (New Spec)	Pec	1,778	0	1,778	0	1,778 ✓	
	Bag filter Dust no.2	Pec	72	0	72	0	72 ✓	
	Bag filter Dust no.4 (New Spec)	Pec	1,776	0	1,776	0	1,776 ✓	
	Bag filter Dust no.5	Pec	580	0	580	0	580 ✓	
	Ecosorb 606 Magnolia-1	Drum	2	0	2	0	2 ✓	
	Diesel oil Tank 9000 Litre	Litre	2,728	6,000 ✓	8,728	6996	1,732 ✓	
	Chain conveyor cast line 1	Set	1	0	1	0	1 ✓	
	Chain conveyor cast line 2	Set	0	0	0	0	0	
	Chain conveyor cast line 3	Set	1	0	1	0	1 ✓	

CHECK BY:

3 Aug 2023

PRODUCTION DEPARTMENT

J. Aug. 2023

Report by :Thanik S.

Revise: 0 02/08/2023

FM-PD-11-03(07-07-03)

FACTORY SUPPLIES INVENTORY

Aug-23

CODE NO.	NAME	UNIT	STOCK	RECEIVE	TOTAL	USAGE	INVENTORY	REMARK
	Flux no.230	kg	870	500	1,370	840	530 ✓	
	Flux no.860	kg	745	6,000	6,745	5,210	1,535 ✓	
	Flux no.892	kg	290	0	290	0	290 ✓	
	Flux no.895	kg	1,100	1,500	2,600	2,170	430 ✓	
	Flux no.GN44	kg	1,835	6,000	7,835	6,210	1,625 ✓	
	Flux no.KK031M	kg	420	0	420	0	420	
	Flux no.KK765A	kg	0	0	0	0	0	
	Flux no.KK220	kg	0	1,000	1,000	310	690 ✓	
	PTT LPG (Station 1)	kg	17,630	223,810	241,440	231,550	9,890 ✓	
	PTT LPG (Station 2)	kg	17,200	156,390	173,590	162,840	10,750 ✓	
	Liquid Nitrogen	kg	2,071	34,400	36,471	33,957	2,514 ✓	
	Filter 20 ppi 15"X15"	Pec	125	150 ✓	275	119	156 ✓	
	Lance pipe	Pec	173	300 ✓	473	175	298 ✓	
	Tap cone3	Pec	255	1,000 ✓	1,255	462	793 ✓	
	Stopper	Pec	140	150 ✓	290	30	260 ✓	
	Glass cloth filter	Roll	6	0	6	0	6 ✓	
	Titanium dioxide	kg	500	1,000	1,500	250	1,250 ✓	
	Fiber blanket	Box	12	0	12	0	12 ✓	
	Openwell door (Thaipattana)	Kg	5,000	5,000 ✓	10,000	5,000	5,000 ✓	
	Distributor line 1	Pec	4	0	4	0	4 ✓	
	Distributor line 2	Pec	3	0	3	1	2 ✓	
	Distributor line 3	pec	2	0	2	0	2 ✓	
	Aluminium ingot mold-NM	Pec	19	0	19	0	19 ✓	
	Tap hole	Pec	6	0	6	0	6 ✓	
	Midcast	kg	2,000 ✓	2,000 ✓	4,000	2,925	1,075 ✓	
	Calcium Carbonate	kg	4,000	0	4,000	2,200	1,800 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Shaft)	Pec	9	0	9	2	7 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Impeller)	Pec	9	0	9	2	7 ✓	
	Rotor for GBF (Shaft)	Pec	22	10 ✓	32	7	25 ✓	
	Rotor for GBF (Impeller)	Pec	22	10 ✓	32	7	25 ✓	
	Brick BA85 Size 230 x 230 x 114mm	Pec	0	0	0	0	0 ✓	
DROSS MACHINE								
	Inside wing	Pec	10	0	10	0	10 ✓	
	Outside wing	Pec	4	0	4	0	4 ✓	
	Dross Pot	Pec	0	0	0	0	0	
	Metal Pot	Pec	4	0	4	0	4 ✓	
FROM MAINTENANCE								
	Bag filter Dust no.1 (New Spec)	Pec	1,778	0	1,778	0	1,778 ✓	
	Bag filter Dust no.2	Pec	72	0	72	0	72 ✓	
	Bag filter Dust no.4 (New Spec)	Pec	1,776	0	1,776	0	1,776 ✓	
	Bag filter Dust no.5	Pec	580	0	580	0	580 ✓	
	Ecosorb 606 Magnolia-1	Drum	2	0	2	1	1 ✓	
	Diesel oil Tank 9000 Litre	Litre	1,732	12,000 ✓	13,732	6779	6,953 ✓	
	Chain conveyor cast line 1	Set	1	0	1	0	1 ✓	
	Chain conveyor cast line 2	Set	0	0	0	0	0	
	Chain conveyor cast line 3	Set	1	0	1	0	1 ✓	

CHECK BY:

4-9-2023

PRODUCTION DEPARTMENT

Report by :Thanik S.

Revise: 0 01/09/2023

FM-PD-11-03(07-07-06)

FACTORY SUPPLIES INVENTORY

Sep-23

CODE NO.	NAME	UNIT	STOCK	RECEIVE	TOTAL	USAGE	INVENTORY	REMARK
	Flux no.230	kg	530	500 ✓	1,030	665	365 ✓	
	Flux no.860	kg	1,535	3,500 ✓	5,035	3,675	1,360 ✓	
	Flux no.892	kg	290	0	290	55	235 ✓	
	Flux no.895	kg	430	1,500 ✓	1,930	955	975 ✓	
	Flux no.GN44	kg	1,625	4,000 ✓	5,625	4,200	1,425 ✓	
	Flux no.KK031M	kg	420	0	420	10	410 ✓	
	Flux no.KK765A	kg	0	0	0	0	0	
	Flux no.KK210	kg	690	0	690	30	660 ✓	
	PTT LPG (Station 1)	kg	9,890	159,920 ✓	169,810	163,810	0	
	PTT LPG (Station 2)	kg	10,750	114,500 ✓	125,250	111,275	13,975 ✓	
	Liquid Nitrogen	kg	2,514	22,090 ✓	24,604	21,556	3,048 ✓	
	Filter 20 ppl 15"x15"	Pec	156	0	156	86	70 ✓	order
	Lance pipe	Pec	298	0	298	23	175 ✓	
	Tap cone3	Pec	793	0	793	387	406 ✓	
	Stopper	Pec	260	0	260	0	260 ✓	
	Glass cloth filter	Roll	6	0	6	0	6 ✓	
	Titanium dioxide	kg	1,250	0	1,250	200	1,050 ✓	
	Fiber blanket	Box	12	0	12	0	12 ✓	
	Openwell door (Thaipattana)	Kg.	5,000	2,500 ✓	7,500	0	7,500 ✓	
	Distributor line 1	Pec	4	0	4	1	3 ✓	
	Distributor line 2	Pec	2	0	2	0	2 ✓	
	Distributor line 3	pec	2	0	2	0	2 ✓	
	Aluminium ingot mold-NM	Pec	19	50 ✓	69	0	69 ✓	
	Tap hole	Pec	6	0	6	0	6 ✓	
	Miccast	kg	1,075	3,000 ✓	4,075	2,250	1,825 ✓	
	Calcium Carbonate	kg	1,800	0	1,800	225	1,575 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Shaft)	Pec	7	0	7	3	4 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Impeller)	Pec	7	0	7	0	7 ✓	
	Rotor for GBF (Shaft)	Pec	25	10 ✓	35	0	35 ✓	
	Rotor for GBF (Impeller)	Pec	25	10 ✓	35	0	35 ✓	
	Brick BA85 Size 230 x 230 x 114mm	Pec	0	0	0	0	0	
DROSS MACHINE								
	Inside wing	Pec	10	0	10	1	9 ✓	
	Outside wing	Pec	4	0	4	0	4 ✓	
	Dross Pot	Pec	0	0	0	0	0	
	Metal Pot	Pec	4	0	4	0	4 ✓	
FROM MAINTENANCE								
	Bag filter Dust no.1 (New Spec) ✓	Pec	1,778	0	1,778	364	914 ✓	order oct 23
	Bag filter Dust no.2	Pec	72	0	72	0	72 ✓	order oct 23
	Bag filter Dust no.4 (New Spec) ✓	Pec	1,778	0	1,778	364	912 ✓	
	Bag filter Dust no.5	Pec	580	0	580	0	580 ✓	
	Eccosorb 606 Magnolia-1	Drum	1	0	1	0	1 ✓	
	Diesel oil Tank 9000 Litre	Litre	6,953	6,000 ✓	12,953	6096	6,857 ✓	
	Chain conveyor cast line 1	Set	1	0	1	0	1 ✓	
	Chain conveyor cast line 2	Set	0	0	0	0	0	
	Chain conveyor cast line 3	Set	1	0	1	0	1 ✓	

CHECK BY:

3 Oct 2023

PRODUCTION DEPARTMENT

Report by :Thanik S.

Revise: 0 29/09/2023

FM-PD-11-03(07-07-03)

FACTORY SUPPLIES INVENTORY

Oct-23

CODE NO.	NAME	UNIT	STOCK	RECEIVE	TOTAL	USAGE	INVENTORY	REMARK
	Flux no.230	kg	365	500	865	665	200 ✓	
	Flux no.860	kg	1,360	5,000	6,360	5,710	650 ✓	
	Flux no.892	kg	235	0	235	60	175 ✓	
	Flux no.895	kg	975	1,000	1,975	1,100	875 ✓	
	Flux no.GN44	kg	1,425	6,000	7,425	6,700	725 ✓	
	Flux no.KK031M	kg	410	0	410	10	400 ✓	
	Flux no.KK765A	kg	0	0	0	0	0	
	Flux no.KK210	kg	660	2,000	2,660	0	2,660 ✓	
	PTT LPG (Station 1)	kg	0	231,120	231,120	210,910	20,210 ✓	
	PTT LPG (Station 2)	kg	13,975	163,540	177,515	160,745	16,770 ✓	
	Liquid Nitrogen	kg	3,048	27,030	30,078	27,564	2,514 ✓	
	Filter 20 ppl 15"x15"	Pec	70	150	220	113	107 ✓	
	Lance pipe	Pec	175	300	475	175	300 ✓	
	Tap cone3	Pec	406	500	906	577	329 ✓	
	Stopper	Pec	260	0	260	20	240 ✓	
	Glass cloth filter	Roll	6	0	6	1	5 ✓	
	Titanium dioxide	kg	1,050	0	1,050	250	800 ✓	
	Fiber blanket	Box	12	0	12	5	7 ✓	
	Openwell door (Thaipattana)	Kg	7,500	2,500	10,000	7,500	2,500 ✓	
	Distributor line 1	Pec	3	0	3	0	3 ✓	
	Distributor line 2	Pec	2	0	2	0	2 ✓	
	Distributor line 3	pec	2	0	2	1	1 ✓	
	Aluminium ingot mold-NM	Pec	69	50	119	0	119 ✓	
	Tap hole	Pec	6	0	6	0	6 ✓	
	Midcast	kg	1,825	2,000	3,825	2,250	1,575 ✓	
	Calcium Carbonate	kg	1,575	0	1,575	425	1,150 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Shaft)	Pec	4	10	14	1	13 ✓	
	Melting Rotor for D-furnace (Impeller)	Pec	7	10	17	1	16 ✓	
	Rotor for GBF (Shaft)	Pec	35	0	35	8	27 ✓	
	Rotor for GBF (Impeller)	Pec	35	0	35	8	27 ✓	
	Brick BA85 Size 230 x 230 x 114mm	Pec	0	230	230	230	0 ✓	
DROSS MACHINE								
	Inside wing	Pec	9	0	9	0	9 ✓	
	Outside wing	Pec	4	0	4	0	4 ✓	
	Dross Pot	Pec	0	0	0	0	0	
	Metal Pot	Pec	4	0	4	0	4 ✓	
FROM MAINTENANCE								
	Bag filter Dust no.1 (New Spec)	Pec	914	0	914	0	914 ✓	order oct 23
	Bag filter Dust no.2	Pec	72	0	72	0	72 ✓	order oct 23
	Bag filter Dust no.4 (New Spec)	Pec	912	0	912	0	912 ✓	
	Bag filter Dust no.5	Pec	580	0	580	0	580 ✓	
	Eccosorb 606 Magnolia-1	Drum	1	4	5	1	4 ✓	
	Diesel oil Tank 9000 Litre	Litre	6,857	6,000	12,857	6605	6,252 ✓	
	Chain conveyor cast line 1	Set	1	0	1	0	1 ✓	
	Chain conveyor cast line 2	Set	0	0	0	0	0	
	Chain conveyor cast line 3	Set	1	0	1	0	1 ✓	

CHECK BY:

PRODUCTION DEPARTMENT

Report by :Thanik S.

Revise: 0 01/11/2023

FM-PD-11-03(07-07-06)

FACTORY SUPPLIES INVENTORY

Nov-23

CODE NO.	NAME	UNIT	STOCK	RECEIVE	TOTAL	USAGE	INVENTORY	REMARK
	Flux no.230	kg	200	1,000	1,200	700	500	
	Flux no.860	kg	650	5,500	6,150	5,300	850	
	Flux no.892	kg	175	0	175	175	0	
	Flux no.895	kg	875	1,000	1,875	1,300	875	
	Flux no.GN44	kg	725	6,000	6,725	5,375	750	
	Flux no.KK031M	kg	400	0	400	0	400	
	Flux no.KK765A	kg	0	0	0	0	0	
	Flux no.KK210	kg	2,660	0	2,660	380	2,280	
	PTT LPG (Station 1)	kg	20,210	193,200	213,410	196,425	16,985	
	PTT LPG (Station 2)	kg	6,770	148,070	164,840	151,940	12,900	
	Liquid Nitrogen	kg	2,514	24,450	26,964	24,362	2,602	
	Filter 20 ppi 15"x15"	Pec	107	150	257	103	154	
	Lance pipe	Pec	300	0	300	143	157	
	Tap cone3	Pec	329	500	829	519	310	
	Stopper	Pec	240	0	240	25	215	
	Glass cloth filter	Roll	5	0	5	1	4	
	Titanium dioxide	kg	800	0	800	250	550	
	Fiber blanket	Box	7	0	7	0	7	
	Openwell door (Thaipattana)	Kg.	2,500	5,000	7,500	2,500	5,000	
	Distributor line 1	Pec	3	0	3	0	3	
	Distributor line 2	Pec	2	0	2	1	1	
	Distributor line 3	pec	1	0	1	0	1	
	Aluminium ingot mold-NM	Pec	119	50	169	0	169	
	Tap hole	Pec	6	0	6	0	6	
	Midcast	kg	1,575	2,000	3,575	2,675	900	
	Calcium Carbonate	kg	1,150	0	1,150	0	1,150	
	Melting Rotor for D-furnace (Shaft)	Pec	13	0	13	1	12	
	Melting Rotor for D-furnace (Impeller)	Pec	16	0	16	1	15	
	Rotor for GBF (Shaft)	Pec	27	0	27	0	27	
	Rotor for GBF (Impeller)	Pec	27	0	27	0	27	
	Brick BA85 Size 230 x 230 x 114mm	Pec	0	0	0	0	0	
DROSS MACHINE								
	Inside wing	Pec	9	0	9	0	9	
	Outside wing	Pec	4	0	4	0	4	
	Dross Pot	Pec	0	0	0	0	0	
	Metal Pot	Pec	4	0	4	0	4	
FROM MAINTENANCE								
	Bag filter Dust no.1 (New Spec)	Pec	914	0	914	0	914	
	Bag filter Dust no.2	Pec	72	0	72	0	72	
	Bag filter Dust no.4 (New Spec)	Pec	912	0	912	0	912	
	Bag filter Dust no.5	Pec	580	0	580	0	580	
	Ecosorb 606 Magnolia-1	Drum	4	0	4	1	3	
	Diesel oil Tank 9000 Litre	Litre	6,252	6,000	12,252	5512	6,740	
	Chain conveyor cast line 1	Set	1	0	1	0	1	
	Chain conveyor cast line 2	Set	0	0	0	0	0	
	Chain conveyor cast line 3	Set	1	0	1	0	1	

CHECK BY:

PRODUCTION DEPARTMENT

Report by :Thanik S.

Revise: 0 01/12/2023

FM-PD-11-03(07-07-06)

FACTORY SUPPLIES INVENTORY

Dec-23

CODE NO.	NAME	UNIT	STOCK	RECEIVE	TOTAL	USAGE	INVENTORY	REMARK
	Flux no.230	kg	500	500	1,000	450	550	
	Flux no.860	kg	850	4,500	5,350	4,500	850	
	Flux no.892	kg	0	500	500	0	500	
	Flux no.895	kg	875	500	1,375	875	500	
	Flux no.GN44	kg	750	4,500	5,250	5,200	50	
	Flux no.KK031M	kg	400	0	400	0	400	
	Flux no.KK765A	kg	0	0	0	0	0	
	Flux no.KK210	kg	2,260	0	2,260	780	1,500	
	PTT LPG (Station 1)	kg	16,985	170,530	187,515	167,133	20,382	
	PTT LPG (Station 2)	kg	12,900	134,260	147,160	129,960	17,200	
	Liquid Nitrogen	kg	2,602	20,810	23,412	20,890	2,514	
	Filter 20 ppi 15"x15"	Pec	154	0	154	92	62	
	Lance pipe	Pec	157	300	457	135	322	
	Tap cone3	Pec	310	500	810	474	336	
	Stopper	Pec	215	0	215	20	195	
	Glass cloth filter	Roll	4	0	4	0	4	
	Titanium dioxide	kg	550	0	550	125	425	
	Fiber blanket	Box	7	0	7	1	6	
	Openwell door (Thaipattana)	Kg.	5,000	5,000	10,000	0	10,000	
	Distributor line 1	Pec	3	0	3	1	2	
	Distributor line 2	Pec	1	2	3	0	3	
	Distributor line 3	pec	1	2	3	1	2	
	Aluminium ingot mold-NM	Pec	169	50	219	219	0	
	Tap hole	Pec	6	0	6	0	6	
	Midcast	kg	900	4,000	4,900	2,900	2,000	
	Calcium Carbonate	kg	1,150	0	1,150	0	1,150	
	Melting Rotor for D-furnace (Shaft)	Pec	12	0	12	1	11	
	Melting Rotor for D-furnace (Impeller)	Pec	15	0	15	1	14	
	Rotor for GBF (Shaft)	Pec	27	0	27	6	21	
	Rotor for GBF (Impeller)	Pec	27	0	27	6	21	
	Brick BA85 Size 230 x 230 x 114mm	Pec	0	0	0	0	0	
DROSS MACHINE								
	Inside wing	Pec	9	0	9	1	8	
	Outside wing	Pec	4	0	4	0	4	
	Dross Pot	Pec	0	0	0	0	0	
	Metal Pot	Pec	4	0	4	0	4	
FROM MAINTENANCE								
	Bag filter Dust no.1 (New Spec)	Pec	914	0	914	0	914	
	Bag filter Dust no.2	Pec	72	0	72	0	72	
	Bag filter Dust no.4 (New Spec)	Pec	912	0	912	0	912	
	Bag filter Dust no.5	Pec	580	580	1,160	576	584	
	Ecosorb 606 Magnolia-1	Drum	3	0	3	1	2	
	Diesel oil Tank 9000 Litre	Litre	6,740	6,000	12,740	4780	7,960	
	Chain conveyor cast line 1	Set	1	0	1	0	1	
	Chain conveyor cast line 2	Set	0	0	0	0	0	
	Chain conveyor cast line 3	Set	1	0	1	0	1	

CHECK BY:

PRODUCTION DEPARTMENT

Report by :Thanik S.

Revise: 0 03/01/2024

FM-PD-11-03(C7-07-06)

เอกสารแนบ 8

บันทึกสถิติการเกิดการชำรุดของอุปกรณ์บำบัดมลพิษทางอากาศ



บันทึกการเกิดการขัดข้องของอุปกรณ์บำบัดมลพิษทางอากาศ (Cyclone และ Bag Filter)

ประจำปี 2566

ช่วงเวลา	พบเหตุขัดข้อง	ไม่พบเหตุขัดข้อง	สาเหตุ	การดำเนินการแก้ไข	ผู้ตรวจสอบ
มกราคม		✓			
กุมภาพันธ์		✓			
มีนาคม		✓			
เมษายน		✓			
พฤษภาคม		✓			
มิถุนายน		✓			
กรกฎาคม		✓			
สิงหาคม		✓			
กันยายน		✓			
ตุลาคม		✓			
พฤศจิกายน		✓			
ธันวาคม		✓			



สรุปสถิติการเกิดการขัดข้องของอุปกรณ์บำบัดมลพิษทางอากาศ (Cyclone และ Bag Filter)

ช่วงเวลา	สาเหตุ	การดำเนินการแก้ไข	หมายเหตุ
ม.ค.-มี.ย. 61	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ก.ค.-ธ.ค. 61	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ม.ค.-มี.ย. 62	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ก.ค.-ธ.ค. 62	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ม.ค.-มี.ย. 63	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ก.ค.-ธ.ค. 63	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ม.ค.-มี.ย. 64	ในวันที่ 4 มิถุนายน 2564 เวลาประมาณ 13.50 - 14.00 น. Blower ของ Dust Collector หยุดทำงาน เนื่องจากอุณหภูมิเข้าเครื่องสูงกว่าที่ตั้งค่าไว้	ปรับการตั้งค่าอุณหภูมิให้สูงขึ้นจาก 150 เป็น 170 องศาเซลเซียส (ถุงกรองสามารถทนอุณหภูมิได้ถึง 200 องศาเซลเซียส)	เป็นกลไกของเครื่องจักร เพื่อป้องกันการลุกไหม้ของถุงกรอง จากอุณหภูมิที่สูงเกินจากค่าที่ตั้งไว้
ก.ค.-ธ.ค. 64	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ม.ค.-มี.ย. 65	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ก.ค.-ธ.ค. 65	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	
ม.ค.-ธ.ค. 66	ในวันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2566 เวลาประมาณ 10.30 น. พบกลิ่นออกจาก Hood เตาหลอม M ขณะหลอม Tube และฟัน Flux เนื่องจาก Dust No.1 อุดตันทำให้ดูดกลิ่นและควันที่เกิดขึ้นไม่หมด ทำให้มีบางส่วนของกลิ่นควันรั่วออกนอก Hood เตาหลอม	ปรับการทำงานของตัวเขย่าถุงกรองของ Dust No.1 จากเดิมความถี่ 5 นาทีต่อการเขย่า 1 ครั้ง ปรับเป็น 3 นาทีต่อการเขย่า 1 ครั้ง และปรับระยะเวลาเขย่าถุงกรองจากเดิม ครั้งละ 1 นาที เป็นเข้าครั้งละ 3 นาที	
ก.ค.-ธ.ค. 66	ยังไม่พบเหตุขัดข้องของอุปกรณ์	-	

ผู้ตรวจสอบ



21 / Dec / 23

เอกสารแนบ 9

ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบการสูญเสียความดัน (Pressure Loss)
และตรวจสอบสภาพตัวเก็บความร้อน (Ceramic Ball)

แบบตรวจสอบการทำงานของหัวเผาเตาหลอมประจำวัน

Date	Time	Furnace	Flow						Pressure		Temp			Setting value					%	Air Burner Ratio	LPG Flow		Checker
			LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh 1	Exh 2	T R1	T R2	R1	R2	Exh	LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh			# 1	# 2	
5-Jul-23	10:45	M	103	98	4825	4850	4850	2650	0.25	0.32	113	102	143	153		5000		3850					Chairat
	11:00	C	268	264	0	0			0.39	0.32	121	132		20.7		74		46.6	90	1.1	83	86.0	
	10:35	D	336	348	3753	3753			0.33	0.45	90/155	89/151		32.5	32.5	75.0	73.5	65.0	82.5	1.1	103.0	93.0	
13-Jul-23	10:15	M	108	108	4850	4703	4830	2710	0.98	1.02	123	118	146	153		5000		3850					Chairat
	10:30	C	362	363	0	0			0.66	0.72	132	122		20.7		74		46.6	90	1.1	83	83.0	
	11:30	D	345	342	3753	3753			0.52	0.65	91/153	88/182		32.5	32.5	75.0	73.5	60.0	82.5	1.1	103.0	96.0	
20-Jun-23	15:10	M	102	99	4900	4850	4450	2800	2.32	2.62	103	105	143	153		5000		3850					Chairat
	15:20	C	262	263	0	0			0.91	0.89	121	126		20.7		74		46.5	90	1.1	83	86.0	
	15:50	D	342	342	3750	3750			0.99	0.89	156	165		32.5	32.5	75.0	73.5	60.0	82.5	1.1	103.0	95.0	
26-Jun-23	10:45	M	103	102	4550	4550	4525	3250	3.1	3.02	130	125	153	153		5000		4000					Chairat
	11:00	C	263	264	0	0			1.21	1.31	126	132		20.5		74		46.5	90	1.1	82.5	85.5	
	10:35	D	345	350	3570	3570			1.26	1.41	151	156		32.5	32.5	75.0	72.5	60.0	82.5	1.10	103.0	95.0	

ค่าที่เหมาะสมในภาวะปกติ

M-furnace

LPG flow = 100-130
Gas flow = 000
Air flow = 4800-5000
Exhaust flow = 4000-4400
Ext temp < 200°C
Pressure Regen. < 3.0

C-furnace

LPG flow = 85-100
Gas flow = 250 -270
Air flow = 7350
Electric Exh. < 15.7 A
Pressure Regen. < 1.50
R1/R2 temp > 120°C

D-furnace

LPG flow =85-100
Gas flow = 330-350
Air flow = 3600-3700
Pressure Regen. < 2.0
R1/R2 temp > 150°C

Issue by

แบบตรวจสอบการทำงานของหัวเผาเตาหลอมประจำวัน

Date	Time	Furnace	Flow						Pressure		Temp			Setting value					%	Air Burner Ratio	LPG Flow		Checker
			LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh 1	Exh 2	T R1	T R2	R1	R2	Exh	LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh			# 1	# 2	
5-Aug-23	10:45	M	103	98	4825	4850	4850	2650	0.25	0.32	113	102	143	153		5000		3850					Chairat
	11:00	C	268	264	3750	3750			0.39	0.32	121	132		20.7		74		46.6	90	1.1	83	86.0	
	10:35	D	336	348	3753	3753			0.33	0.45	90/155	89/151		32.5	32.5	75.0	73.5	65.0	82.5	1.1	90.0	90.0	
13-Aug-23	10:15	M	99	103	4465	4850	4850	2650	0.99	1.01	112	106	153	153		5000		3850					Chairat
	10:30	C	262	261	3750	3750			0.98	0.93	88/122	87/132		20.5		74		45.5	90	1.1	85	85.0	
	11:30	D	332	332	3753	3753			0.88	0.78	90/121	88/123		32.5	32.5	75.0	73.5	65.0	82.5	1.1	90.0	91.0	
20-Aug-23	15:10	M	102	99	4850	4850	4850	2685	2.1	2.3	103	105	153	153		5000		3850					Chairat
	15:20	C	261	263	3750	3750			1.12	1.13	109	112		20.5		75		45.5	90	91	82	83.0	
	15:50	D	334	341	3753	3753			1.21	1.31	95	90		32.5	32.5	75.0	72.5	65.0	82.5	1.1	90.0	91.0	
26-Aug-23	15:30	M	103	99	4852	4850	4850	2660	2.89	2.87	102	110	143	153		5000		3850					Chairat
	15:50	C	263	264	3753	3753			1.55	1.61	102	121		20.5		75		45.5	92	1.1	85	85.0	
	16:30	D	342	335	3753	3753			1.52	1.62	102	103		32.5	32.5	75.0	72.5	65.0	82.5	1.10	90.0	91.0	

ค่าที่เหมาะสมในภาวะปกติ

M-furnace

LPG flow = 100-130
Gas flow = 000
Air flow = 4800-5000
Exhaust flow = 4000-4400
Ext temp < 200°C
Pressure Regen. < 3.0

C-furnace

LPG flow = 85-100
Gas flow = 250 -270
Air flow = 7350
Electric Exh. < 15.7 A
Pressure Regen. < 1.50
R1/R2 temp > 120°C

D-furnace

LPG flow =85-100
Gas flow = 330-350
Air flow = 3600-3700
Pressure Regen. < 2.0
R1/R2 temp > 150°C

Issue by

แบบตรวจสอบการทำงานของหัวเผาเตาหลอมประจำวัน

Date	Time	Furnace	Flow						Pressure		Temp			Setting value					%	Air Burner Ratio	LPG Flow		Checker
			LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh 1	Exh 2	T R1	T R2	R1	R2	Exh	LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh			# 1	# 2	
6-Sep-23	10:45	M	103	98	4825	4850	4850	2650	0.25	0.32	113	102	143	153		5000		3850					Chairat
	11:00	C	268	264	3750	3750			0.39	0.32	121	132		20.7		74		46.6	90	1.1	83	86.0	
	10:35	D	336	348	3753	3753			0.33	0.45	90/155	89/151		32.5	32.5	75.0	73.5	65.0	82.5	1.1	103.0	93.0	
14-Sep-23	10:15	M	98	103	4880	4850	4750	2710	0.85	0.85	102	98	135	153		5000		3820					Chairat
	10:30	C	266	268	3750	3750			1.15	1.33	131	130		20.5		5000		45.5	90	1.1	86	88.0	
	11:30	D	349	338	3753	3753			0.85	0.93	102/147	158/94		32.5	32.5	75.0	75.0	60.0	82.5		103.0	96.0	
21-Sep-23	15:10	M	98	101	5200	4600	4650	2950	1.65	2.62	132	141	181	153		5000		4000					Chairat
	15:20	C	267	265	3750	3750			0.98	0.9	90	113		20.5		75		46.4	65	1.04	77	80.0	
	15:50	D	332	337	3642	3382			1.21	1.68	91	159		32.5	32.5	75.0	73.5	60.0	82.5	1.1	80.0	87.0	
28-Sep-23	15:40	M	98	103	5000	3250	4650	5210	2.12	2.3	125	132	105	153		5000		4000					Chairat
	16:00	C	262	263	3750	3750			0.62	0.35	130	131		20.5		75		46.6	65	1.05	78	82.0	
	16:20	D	338	342	3753	3753			2.23	2.24	123	132		33.7	33.5	75.0	75.0	60.0	82.5	1.10	82.0	90.0	

ค่าที่เหมาะสมในภาวะปกติ

M-furnace

LPG flow = 100-130
Gas flow = 000
Air flow = 4800-5000
Exhaust flow = 4000-4400
Ext temp < 200°C
Pressure Regen. < 3.0

C-furnace

LPG flow = 85-100
Gas flow = 250 -270
Air flow = 7350
Electric Exh. < 15.7 A
Pressure Regen. < 1.50
R1/R2 temp > 120°C

D-furnace

LPG flow =85-100
Gas flow = 330-350
Air flow = 3600-3700
Pressure Regen. < 2.0
R1/R2 temp > 150°C

Issue by

แบบตรวจสอบการทำงานของหัวเผาเตาหลอมประจำวัน

Date	Time	Furnace	Flow						Pressure		Temp			Setting value					%	Air Burner Ratio	LPG Flow		Checker
			LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh 1	Exh 2	T R1	T R2	R1	R2	Exh	LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh			# 1	# 2	
6-Oct-23	9:45	M	99	103	5000	4750	4250	3210	0.12	0.21	132	125	145	153		5000		4000					Chairat
	10:00	C	262	263	3750	3750			1.82	1.63	121	132		20.5		75		75	60	1.05	85	85.0	
	11:35	D	342	335	3750	3750			0.21	0.23	132	1245		32.5	32.5	75.0	75.0	60.0	82.5	1.10	80.0	95.0	
14-Oct-23	9:15	M	93	101	5000	4750	4552	2635	0.99	0.96	131	126	145	153		5000		4000					Chairat
	9:30	C	263	265	3750	3750			0.12	0.16	132	121		20.5		75		75	65	1.1	85	85.0	
	10:30	D	345	336	3753	3753			0.98	0.87	162	152		32.5	32.5	75.0	75.0	60.0	82.5	1.1	80.0	80.0	
21-Oct-23	14:10	M	98	101	5200	4600	4650	2950	1.65	2.62	132	141	181	153		5000		4000					Chairat
	14:20	C	267	265	3750	3750			0.98	0.9	90	113		20.5		75		46.4	65	1.04	77	80.0	
	15:00	D	342	337	3753	3753			1.12	1.3	91	159		32.5	32.5	75.0	73.5	60.0	82.5	1.1	80.0	82.0	
28-Oct-23	13:40	M	101	98	4981	4703	4830	2700	1.53	2.32	123	118	146	153		5000		4000					Chairat
	14:00	C	267	265	3750	3750			1.01	1.21	108	122		20.7		74		46.6	90	1.1	83	83.0	
	15:20	D	313	341	3753	3753			1.56	1.62	91	131		32.5	32.5	75.0	73.5	60.0	82.5	1.1	80.0	85.0	

ค่าที่เหมาะสมในภาวะปกติ

M-furnace

LPG flow = 100-130
Gas flow = 000
Air flow = 4800-5000
Exhaust flow = 4000-4400
Ext temp < 200°C
Pressure Regen. < 3.0

C-furnace

LPG flow = 85-100
Gas flow = 250 -270
Air flow = 7350
Electric Exh. < 15.7 A
Pressure Regen. < 1.50
R1/R2 temp > 120°C

D-furnace

LPG flow =85-100
Gas flow = 330-350
Air flow = 3600-3700
Pressure Regen. < 2.0
R1/R2 temp > 150°C

Issue by

แบบตรวจสอบการทำงานของหัวเผาเตาหลอมประจำวัน

Date	Time	Furnace	Flow						Pressure		Temp			Setting value					%	Air Ratio	LPG Flow		Checker
			LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh 1	Exh 2	T R1	T R2	R1	R2	Exh	LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh			# 1	# 2	
5-Nov-23	8:45	M	100	99	4798	4689	4200	3100	1.44	1.99	131	114	153	153		5000		4000					Chairat
	9:00	C	265	263	3753	3753			0.23	0.53	103	114		20.5		72.5		46.4	90	1.1	82.5	82.5	
	10:35	D	319	352	3714	3697			0.71	1.03	89	110		32.5	32.5	75.0	72.5	60.0	82.5	1.1	80.5	80.5	
12-Nov-23	9:45	M	103	99	5000	4750	4210	3620	1.99	2.1	121	123	153	153		5000		4000					Chairat
	10:30	C	265	245	3750	3750			0.98	1.1	103	112		20.5		72.6		45.5	90	1.1	82.5	82.5	
	11:30	D	332	342	3753	3753			1.12	1.32	99	89		20.5	32.5	75.0	72.5	60.0	82.5	1.1	80.5	80.5	
24-Nov-02	14:10	M	98	102	5000	4550	3850	3260	2.65	2.32	121	123	153	153		5000		4000					Chairat
	14:20	C	263	255	3750	3750			1.23	1.32	103	113		20.5		72.5		45.5	90	1.1	82.5	85.5	
	15:00	D	343	341	3753	3753			1.32	1.41	102	112		20.5	32.5	75.0	72.5	60.0	82.5	1.1	80.5	82.5	
29-Nov-23	14:40	M	103	101	5000	4750	4210	3720	3.12	3.21	125	121	53	153		5000		4000					Chairat
	15:00	C	263	265	3753	3753			1.42	1.51	102	101		20.5		72.5		45.5	90	1.1	82.5	85.0	
	15:50	D	354	345	3753	3753			1.52	1.56	102	105		20.5	32.5	75.0	72.5	60.0	82.5	1.1	80.5	80.5	

ค่าที่เหมาะสมในภาวะปกติ

M-furnace

LPG flow = 100-130
Gas flow = 000
Air flow = 4800-5000
Exhaust flow = 4000-4400
Ext temp < 200°C
Pressure Regen. < 3.0

C-furnace

LPG flow = 85-100
Gas flow = 250 -270
Air flow = 7350
Electric Exh. < 15.7 A
Pressure Regen. < 1.50
R1/R2 temp > 120°C

D-furnace

LPG flow =85-100
Gas flow = 330-350
Air flow = 3600-3700
Pressure Regen. < 2.0
R1/R2 temp > 150°C

Issue by

แบบตรวจสอบการทำงานของหัวเผาเตาหลอมประจำวัน

Date	Time	Furnace	Flow						Pressure		Temp			Setting value					%	Air Ratio	LPG Flow		Checker
			LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh 1	Exh 2	T R1	T R2	R1	R2	Exh	LPG 1	LPG 2	Air 1	Air 2	Exh			# 1	# 2	
7-Dec-23	9:45	M	102	103	4850	4850	3250	3450	0.21	0.32	121	132	153	153		5000		4000					Chairat
	10:00	C	265	245	3750	3750			0.32	0.26	125	132		20.5		72.5		45.5	90	1.1	85.5	85.5	
	11:35	D	345	338	3573	3573			0.41	0.43	126	132		20.5	32.5	75.0	72.5	60.0	85.5	1.1	85.5	85.5	
14-Dec-02	9:15	M	103	101	4850	4750	3350	3210	0.85	0.99	131	125	153	153		5000		4000					Chairat
	9:30	C	264	255	3753	3753			0.99	0.89	121	125		20.5		72.5		45.5	85	1.1	85.5	85.5	
	10:30	D	352	356	3550	3550			1.21	1.32	132	125		20.5	32.5	75.0	72.5	60.0	85.5	1.1	85.0	85.0	
22-Dec-23	14:10	M	103	98	4850	4580	3350	3500	2.1	2.23	125	123	153	153		5000		4000					Chairat
	14:20	C	265	268	3750	3750			1.62	1.52	123	141		20.5		72.5		45.5	85	1.1	85	85.0	
	15:00	D	362	353	3550	3550			1.51	1.62	130	126		20.5	32.5	75.0	72.5	60.0	85.5	1.1	85.0	85.0	

ค่าที่เหมาะสมในภาวะปกติ

M-furnace

LPG flow = 100-130
Gas flow = 000
Air flow = 4800-5000
Exhaust flow = 4000-4400
Ext temp < 200°C
Pressure Regen. < 3.0

C-furnace

LPG flow = 85-100
Gas flow = 250 -270
Air flow = 7350
Electric Exh. < 15.7 A
Pressure Regen. < 1.50
R1/R2 temp > 120°C

D-furnace

LPG flow =85-100
Gas flow = 330-350
Air flow = 3600-3700
Pressure Regen. < 2.0
R1/R2 temp > 150°C

Issue by

เอกสารแนบ 10

ตัวอย่างบันทึกการดำเนินการทำความสะอาดตัวเก็บความร้อน (Ceramic Ball)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม M วันที่ 26-Jul-23 เวลา 03.00-06.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 7.38 No.2= 1.49 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 798 No.2= 898808 kg.

ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.19 No.2= 0.21 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Mr. Saya, Rawat, Umpen, Tanawat.

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(26/Jul/23.)	(27/Jul/23.)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม D วันที่ 25-Jul-23 เวลา 09.00-12.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 7.38 No.2= 1.49 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 806 No.2= 804 kg.

ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.08 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน _____

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(25/Jul/23.)	(27/Jul/23.)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม D วันที่ 25-Jul-23 เวลา 09.00-12.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 7.38 No.2= 1.49 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 806 No.2= 804 kg.

ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.08 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน _____

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(27/Jul/23.)	(27/Jul/23.)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม M วันที่ 26-Jul-23 เวลา 03.00-06.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 7.38 No.2= 1.49 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 798 No.2= 898808 kg.

ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.19 No.2= 0.21 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Mr. Saya, Rawat, Umpen, Tanawat.

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(26/Jul/23.)	(27/Jul/23.)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม D-Furnace วันที่ 19 Aug-23 เวลา 08.30-10.30
 ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.61 No.2= 1.52 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 806 No.2= 802 kg.
 ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.
 ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.4 No.2= 0.04 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Say, Sutti, Pastawee

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(19/Aug/23)	(22/Aug/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม M-Furnace วันที่ 28 Aug-23 เวลา 24.00-02.00
 ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 3.19 No.2= 3.08 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 789 No.2= 796 kg.
 ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.
 ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.14 No.2= 0.13 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน จิม ภิฑย, อธิวัฒน์, อธิวัฒน์, 10กรย

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(28/Aug/23)	(1/10/Aug/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม C-Furnace วันที่ 26 Aug-23 เวลา 10.00-12.00
 ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 3 No.2= kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 802 No.2= 806 kg.
 ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.
 ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 800.11 No.2= 0.18 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☐ ไม่มี
 รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน จิม ภิฑย, อธิวัฒน์, อธิวัฒน์, 10กรย

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(26/Aug/23)	(28/Aug/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม M-Furnace วันที่ 2 Sep-23 เวลา 19.00-21.00
 ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 3.11 No.2= 3.21 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 1009 No.2= 1002 kg.
 ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 1000 No.2= 1000 kg.
 ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.09 No.2= 0.1 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน จิม ภิฑย, อธิวัฒน์, 10กรย

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
(2/9/23)	(11/9/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม D-Form วันที่ 15-Sep-23 เวลา 21.00-23.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.61 No.2= 1.87 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 802 No.2= 806 kg.



ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.12 No.2= 0.08 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Pasawin, Sutin, Tanany

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(15/09/23)	(15/09/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม C-Form วันที่ 15-Sep-23 เวลา 07.00-09.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.81 No.2= 1.69 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 796 No.2= 792 kg.


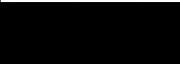
ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.06 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Jiradech, Jirawat, Weeraphan

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(15/09/23)	(15/09/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม C-Form วันที่ 18-Sep-23 เวลา 08.00-12.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.61 No.2= 1.58 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 808 No.2= 802 kg.



ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.08 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Samut, Jiradech, Jirawat

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(18/09/23)	(18/09/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม D-Form วันที่ 10-Oct-23 เวลา 19.00-21.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.68 No.2= 1.59 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 802 No.2= 798 kg.



ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.09 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Tanany, Pasawin, Sutin

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(10/10/23)	(10/10/23)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เดาหลอม M-Form วันที่ 18-007-23 เวลา 22.00-24.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 3.69 No.2= 3.49 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 798 No.2= 791 kg.



ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.07 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Saya, Fawat, Thonarat

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(.../.../...)	(.../.../...)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เดาหลอม D-Form วันที่ 11-Nov-23 เวลา 08.00-10.30

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.68 No.2= 1.52 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 807 No.2= 802 kg.



ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.09 No.2= 0.11 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Samut, Ehsan, Apirawat, Sitthiporn

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(.../.../...)	(.../.../...)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เดาหลอม M-Form วันที่ 8-Nov-23 เวลา 10.00-12.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 3.66 No.2= 3.71 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 802 No.2= 800 kg.



ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.09 No.2= 0.11 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Thanyaw, Rawat, Thonarat

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(.../.../...)	(.../.../...)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เดาหลอม C-Form วันที่ 16-Nov-23 เวลา 08.30-12.00

ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.58 No.2= 1.62 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 806 No.2= 809 kg.



ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.

ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.09 No.2= 0.12 kPa.

ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี

รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Nempan, Witsakorn, Pastawan

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(.../.../...)	(.../.../...)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม M-Furnace วันที่ 25-12-23 เวลา 10.00-12.00
 ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 3.19 No.2= 3.28 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 980 No.2= 988 kg.
 ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 1000 No.2= 1000 kg.
 ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.24 No.2= 0.19 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Thanong Weerapong, Jiradech

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(.../.../...)	(.../.../...)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม C-Furnace วันที่ 25-12-23 เวลา 08.00-10.00
 ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.81 No.2= 1.66 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 796 No.2= 792 kg.
 ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.
 ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.09 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Sang, Jiradech, Adichan,

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(.../.../...)	(.../.../...)

FM-PD-13-01(01-12-16)

แบบตรวจสอบการเปลี่ยน Alumina ball

เตาหลอม D-Furnace วันที่ 25-12-23 เวลา 13.00-15.00
 ตรวจสอบความดันของถังก่อนเปลี่ยน No.1= 1.61 No.2= 1.58 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วก่อนเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 ปริมาณ Alumina ball และฝุ่นที่ออกมา No.1= 791 No.2= 794 kg.
 ปริมาณ Alumina ball ที่ใส่เข้าไป No.1= 800 No.2= 800 kg.
 ตรวจสอบความดันของถังหลังเปลี่ยน No.1= 0.11 No.2= 0.09 kPa.
 ตรวจสอบลมรั่วหลังเปลี่ยน Alumina ball ☐ มี ☒ ไม่มี
 รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน Wirat, Thanong Weerapong, Jirawat

หมายเหตุ :

Reported by	Approved by
	
(.../.../...)	(.../.../...)

FM-PD-13-01(01-12-16)

เอกสารแนบ 11

ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเตาหลอม

Main repaired record

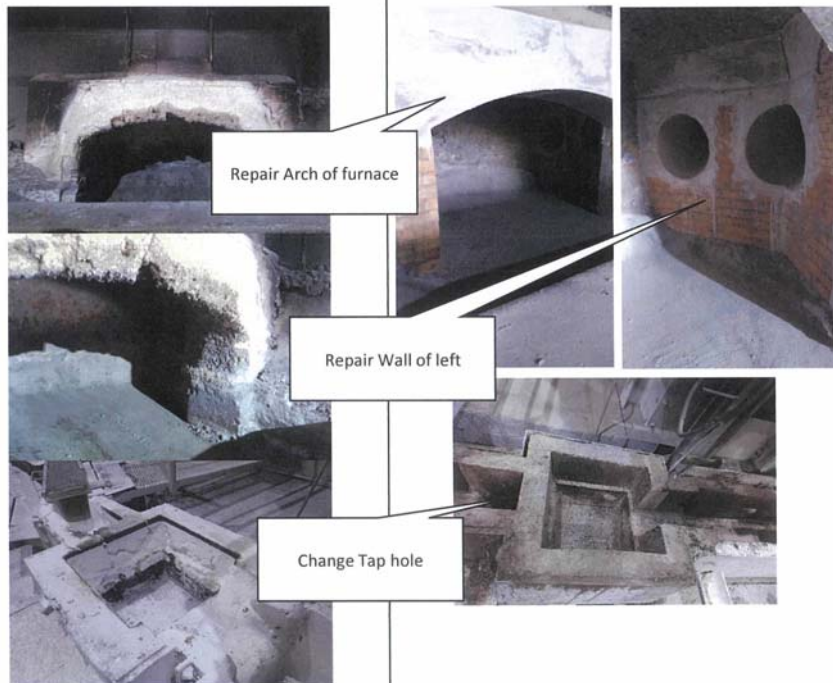
Machine/Place : C-furnace

Responsible : Mr.Thanik Supplier : NPS Date : 25/09/23 - 01/10/23

Detail :
ซ่อมส่วนโค้ง
ซ่อมผนังด้านขวาและเบ้าหัวเผา
เปลี่ยน Filter box
ซ่อม Casting box

Before :

After :



Remark :

Reported by

Approved by

[Redacted signature]

26, Oct, 23

26, Oct, 2023

FM-PD-30-00(01-12-16)

Main repaired record

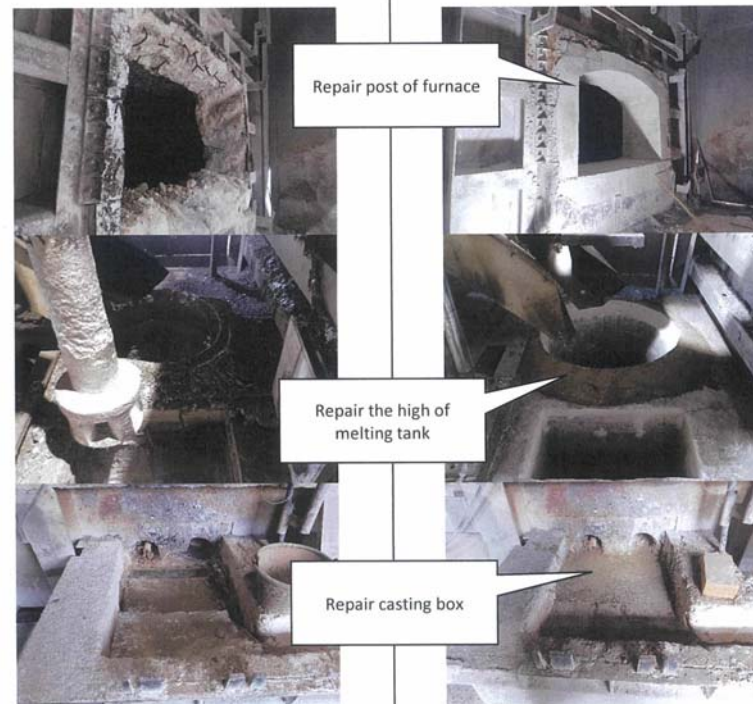
Machine/Place : Furnace D

Responsible : Mr.Thanakrit Supplier : NPS Date : 25-30 Sep 2023

Detail :
ซ่อมปากเตาทั้งหมด
ซ่อมขอบบ่อหลอม
ซ่อม Casting box

Before :

After :



Remark :

Reported by

Approved by

[Redacted signature]

26, Oct, 23

26, Oct, 2023

FM-PD-30-00(01-12-16)

Main repaired record

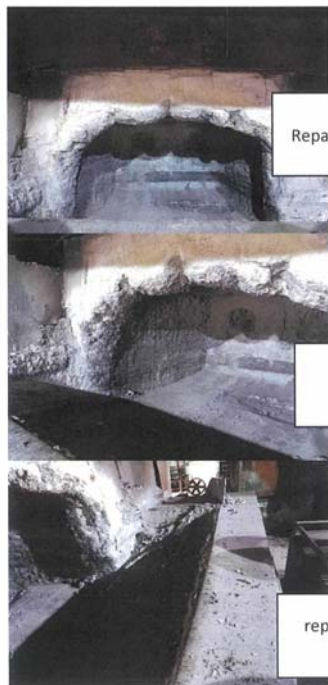
Machine/Place : M-furnace

Responsible : Mr.Chairat Supplier : NPS Date : 25-30 Sep 2023

Detail :
 ขอมสวนโดง
 ขอมผนังดานซ้าย
 ขอมแปนเหล็ก Slope
 ขอม Casting box

Before :

After :



Repair arch of furnace

Repair wall left

repair steel plate on slope



repair shaft & bearing

Remark :

Reported by

Approved by



(26, Oct, 23)



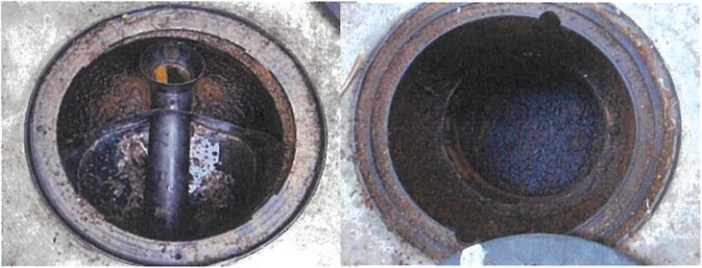



(26, Oct, 2023)

เอกสารแนบ 12

ตัวอย่างบันทึกการสุบกาทดสอบจากบ่อเกรอะ

บันทึกการสูบลากตะกอนบ่อเกรอะ

วันที่ดำเนินการ 2 ธันวาคม 2566
 การดำเนินการ สูบลากตะกอนบ่อเกรอะ
 ผู้ปฏิบัติ ผู้รับเหมา
 ผู้ควบคุม คุณณัฐริดา ต่างสันเทียะ

ก่อนดำเนินการ	หลังดำเนินการ
<p>โรงงาน 1, 2</p> 	
<p>บ่อมรปล.และลำน้ำกกงาน</p> 	
<p>โรงอาหาร</p> 	

หมายเหตุ :
 - ดำเนินการ อย่างน้อยทุก 6 เดือน

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
	
2 / Dec / 2023	2 / Dec / 23

เอกสารแนบ 13

ตัวอย่างบันทึกการตัดไขมันจากปอดตัดไขมัน


แบบบันทึกการดักไขมันจากบ่อดักที่โรงอาหาร
ประจำเดือน กรกฎาคม 2566

วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม	วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม
	เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย			เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย	
1	✓	✓				17	✓	✓			
2	✓	✓				18	✓	✓			
3	✓	✓				19	✓	✓			
4	✓	✓				20	✓	✓			
5	✓	✓				21	✓	✓			
6	✓	✓				22	✓	✓			
7	✓	✓				23					
8	✓	✓				24	✓	✓			
9						25	✓	✓			
10	✓	✓				26	✓	✓			
11	✓	✓				27	✓	✓			
12	✓	✓				28	✓	✗			
13	✓	✓				29	✓	✓			
14	✓	✓				30					
15	✓	✓				31	✓	✓			
16											

หมายเหตุ

- ทำเครื่องหมาย / ในช่องการปฏิบัติ
- ดักไขมันวันละ 2 ครั้ง (เช้า/บ่าย)

ลงชื่อ


1 / Aug / 23

ผู้ตรวจสอบ

FM-GA-33-01(01-03-10)


แบบบันทึกการดักไขมันจากบ่อดักที่โรงอาหาร
ประจำเดือน สิงหาคม 2566

วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม	วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม
	เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย			เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย	
1	✓	✓				17	✓	✓			
2	✓	✓				18	✓	✓			
3	✓	✓				19	✓	✓			
4	✓	✓				20					
5	✓	✓				21	✓	✓			
6	✓					22	✓	✓			
7	✓	✓				23	✓	✓			
8	✓	✓				24	✓	✓			
9	✓	✓				25	✓	✓			
10	✓	✓				26	✓	✓			
11	✓	✓				27	✓	✓			
12	✓	✓				28	✓	✓			
13	✓	✓				29	✓	✓			
14						30	✓	✓			
15	✓	✓				31	✓	✓			
16	✓	✓									

หมายเหตุ

- ทำเครื่องหมาย / ในช่องการปฏิบัติ
- ดักไขมันวันละ 2 ครั้ง (เช้า/บ่าย)

ลงชื่อ


31 / Aug / 23

ผู้ตรวจสอบ

FM-GA-33-01(01-03-10)

แบบบันทึกการดักไขมันจากบ่อดักที่โรงอาหาร
ประจำเดือน กันยายน 2566

วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม	วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม
	เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย			เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย	
1	✓	✓				17					
2	✓	✓				18	✓	✓			
3						19	✓				
4	✓	✓				20	✓	✓			
5	✓	✓				21	✓	✓			
6	✓	✓				22	✓	✓			
7	✓	✓				23	✓	✓			
8	✓	✓				24					
9	✓	✓				25	✓	✓			
10						26	✓	✓			
11	✓	✓				27	✓	✓			
12	✓	✓				28	✓	✓			
13	✓	✓				29	✓	✓			
14	✓	✓				30	✓	✓			
15	✓	✓									
16	✓	✓									

หมายเหตุ

- ทำเครื่องหมาย / ในช่องการปฏิบัติ
- ดักไขมันวันละ 2 ครั้ง (เช้า/บ่าย)

ลงชื่อ

[Redacted Signature]

ผู้ตรวจสอบ

2 / oct / 23

แบบบันทึกการดักไขมันจากบ่อดักที่โรงอาหาร
ประจำเดือน ตุลาคม 2566

วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม	วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม
	เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย			เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย	
1	✓	✓				17	✓	✓			
2	✓	✓				18	✓	✓			
3	✓	✓				19	✓	✓			
4	✓	✓				20	✓	✓			
5	✓	✓				21	✓	✓			
6	✓	✓				22	✓	✓			
7	✓	✓				23	✓	✓			
8	✓	✓				24	✓	✓			
9	✓	✓				25	✓	✓			
10	✓	✓				26	✓	✓			
11	✓	✓				27	✓	✓			
12	✓	✓				28	✓	✓			
13	✓	✓				29	✓	✓			
14	✓	✓				30					
15	✓	✓				31	✓	✓			
16	✓	✓									

หมายเหตุ

- ทำเครื่องหมาย / ในช่องการปฏิบัติ
- ดักไขมันวันละ 2 ครั้ง (เช้า/บ่าย)

ลงชื่อ

[Redacted Signature]

ผู้ตรวจสอบ

3 / nov / 23

แบบบันทึกการดักไขมันจากบ่อดักที่โรงอาหาร
ประจำเดือน พฤศจิกายน 2566

วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม	วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม
	เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย			เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย	
1	✓	✓				17	✓	✓			
2	✓	✓				18	✓	✓			
3	✓	✓				19	✓	✓			
4	✓	✓				20	✓	✓			
5						21	✓	✓			
6	✓	✓				22	✓	✓			
7	✓	✓				23	✓	✓			
8	✓	✓				24	✓	✓			
9	✓	✓				25	✓	✓			
10	✓	✓				26	✓	✓			
11	✓	✓				27	✓	✓			
12						28	✓	✓			
13	✓	✓				29	✓	✓			
14	✓	✓				30	✓	✓			
15	✓	✓									
16	✓	✓									

หมายเหตุ

FM-GA-33-01(01-03-10)

- ทำเครื่องหมาย / ในช่องการปฏิบัติ
- ดักไขมันวันละ 2 ครั้ง (เช้า/บ่าย)

ลงชื่อ

ผู้ตรวจสอบ

1 / Dec / 23

แบบบันทึกการดักไขมันจากบ่อดักที่โรงอาหาร
ประจำเดือน ธันวาคม 2566

วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม	วันที่	ปฏิบัติ		ผู้ปฏิบัติ		ผู้ควบคุม
	เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย			เช้า	บ่าย	เช้า	บ่าย	
1	✓	✓				17	✓	✓			
2	✓	✓				18	✓	✓			
3						19	✓	✓			
4	✓	✓				20	✓	✓			
5	✓	✓				21	✓	✓			
6	✓	✓				22	✓	✓			
7	✓	✓				23	✓	✓			
8	✓	✓				24	✓	✓			
9	✓	✓				25					
10	✓	✓				26					
11	✓	✓				27					
12	✓	✓				28					
13	✓	✓				29					
14	✓	✓				30					
15	✓	✓				31					
16	✓	✓									

หมายเหตุ

FM-GA-33-01(01-03-10)

- ทำเครื่องหมาย / ในช่องการปฏิบัติ
- ดักไขมันวันละ 2 ครั้ง (เช้า/บ่าย)

ลงชื่อ

ผู้ตรวจสอบ

3 / Jan / 24

เอกสารแนบ 14

ตัวอย่างบันทึกการดำเนินการสูบปอดักไขมัน

บันทึกการดำเนินการสูบน้ำออกจากคัน
ครั้งที่ 3/2566
เมื่อวันที่ 05/09/2566

ก่อนดำเนินการ	หลังดำเนินการ
	
	

หมายเหตุ :
- ดำเนินการ อย่างน้อย 3 ครั้ง/ปี

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ

FM-GA-51-00 (19-07-2017)

บันทึกการดำเนินการสูบน้ำออกจากคัน
ครั้งที่ 4/2566
เมื่อวันที่ 02/12/2566

ก่อนดำเนินการ	หลังดำเนินการ
	
	

หมายเหตุ :
- ดำเนินการ อย่างน้อย 3 ครั้ง/ปี

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ

FM-GA-51-00 (19-07-2017)

เอกสารแนบ 15

ตัวอย่างบันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)

บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม(ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)

ประจำเดือน

กรกฎาคม ๒๕๖๖

วันที่ดำเนินการ	การดำเนินการ	ผู้ปฏิบัติ	ผู้ควบคุม
6/7/66	ตักขยะทำความสะอาด		
13/7/66	ตักขยะทำความสะอาด		
20/7/66	ตักขยะทำความสะอาด		
27/7/66	ตักขยะทำความสะอาด		

หมายเหตุ

- ดำเนินการ สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
1 / 8 / 2023	1 / Aug 23

FM-GA-50-00(19-07-2017)

บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมินัม(ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)

ประจำเดือน

สิงหาคม ๒๕๖๖

วันที่ดำเนินการ	การดำเนินการ	ผู้ปฏิบัติ	ผู้ควบคุม
3/8/66	ตักขยะทำความสะอาด		
10/8/66	ตักขยะทำความสะอาด		
17/8/66	ตักขยะทำความสะอาด		
24/8/66	ตักขยะทำความสะอาด		
31/8/66	ตักขยะทำความสะอาด		

หมายเหตุ

- ดำเนินการ สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
๓ Sep 2023	5 Sep 23

FM-GA-50-00(19-07-2017)

บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมิเนียม(ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)

ประจำเดือน กันยายน 2566

วันที่ดำเนินการ	การดำเนินการ	ผู้ปฏิบัติ	ผู้ควบคุม
1 / 9 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
8 / 9 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
15 / 9 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
22 / 9 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
29 / 9 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		

หมายเหตุ

- ดำเนินการ สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
5 / Oct / 2023	3 Oct / 2023

FM-GA-50-00(19-07-2017)

บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมิเนียม(ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)

ประจำเดือน ตุลาคม 2566

วันที่ดำเนินการ	การดำเนินการ	ผู้ปฏิบัติ	ผู้ควบคุม
5 / 10 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
12 / 10 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
19 / 10 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
26 / 10 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
	ทำความสะอาดบ่อ		

หมายเหตุ

- ดำเนินการ สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
5 / 11 / 23	3 / Nov / 23

FM-GA-50-00(19-07-2017)

บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมิเนียม(ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)

ประจำเดือน พฤศจิกายน 2566

วันที่ดำเนินการ	การดำเนินการ	ผู้ปฏิบัติ	ผู้ควบคุม
2 / 11 / 2566	ตรวจสอบทำความสะอาดบ่อ		
9 / 11 / 2566	ทำความสะอาดบ่อ		
16 / 11 / 2566	ทำความสะอาดบ่อ		
23 / 11 / 2566	ทำความสะอาดบ่อ		
30 / 11 / 2566	ทำความสะอาดบ่อ		

หมายเหตุ

- ดำเนินการ สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
1 / Dec / 2023	2 / Dec / 23

FM-GA-50-00(19-07-2017)

บริษัท นิคเคอ เอ็มซี อลูมิเนียม(ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการทำความสะอาดบ่อดักน้ำมัน (Oil & Sand Trap)

ประจำเดือน ธันวาคม 2566

วันที่ดำเนินการ	การดำเนินการ	ผู้ปฏิบัติ	ผู้ควบคุม
7 / 12 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
14 / 12 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		
21 / 12 / 66	ทำความสะอาดบ่อ		

หมายเหตุ

- ดำเนินการ สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
3 / Dec / 24	3 / Dec / 24

FM-GA-50-00(19-07-2017)

เอกสารแนบ 16

เอกสารการขึ้นทะเบียนคนงานควบคุมก๊าซ

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๓ ๗ ๒ ๐



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระราม ๖ เขตราชเทวี
กรุงเทพมหานคร ๑๐๔๐๐

๑๐ มีนาคม ๒๕๖๓

เรื่อง อนุญาตให้ต่อทะเบียนเป็นคณงานควบคุมก๊าซ

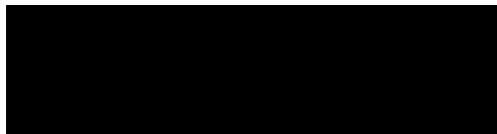
เรียน นายสมุท ภาชนัย

ตามที่ท่านได้ขอต่อทะเบียนเป็นคณงานควบคุมก๊าซของโรงงาน
บริษัท นิคเคอิ เอ็ม ซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ [REDACTED] ซึ่งตั้งอยู่
เลขที่ ๗๘/๑ หมู่ที่ ๒ นิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์ ซอย - ถนน - แขวง/ตำบล พิมพา เขต/อำเภอ บางปะกง
จังหวัด ฉะเชิงเทรา ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว อนุญาตให้ท่านต่อทะเบียนเป็นคณงานควบคุมก๊าซ
ตามทะเบียนเลขที่ [REDACTED] ประจำโรงงานดังกล่าวได้จนถึงวันที่ ๑๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๘

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอให้ท่านปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบโดยเคร่งครัด

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

โทร. ๐ ๒๒๐๒ ๔๒๑๕

โทรสาร ๐ ๒๓๕๔ ๓๓๙๒

<http://www.diw.go.th>

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๓ ๗ ๑ ๙



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระราม ๖ เขตราชเทวี
กรุงเทพมหานคร ๑๐๕๐๐

๑๐ มีนาคม ๒๕๖๓

เรื่อง อนุญาตให้ต่อทะเบียนเป็นคณงานควบคุมก๊าซ

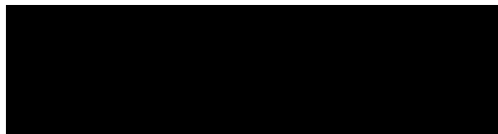
เรียน นายนพดล จำปาเทศ

ตามที่ท่านได้ขอต่อทะเบียนเป็นคณงานควบคุมก๊าซของโรงงาน
บริษัท นิคเคอิ เอ็ม ซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ [REDACTED] ซึ่งตั้งอยู่
เลขที่ ๗๘/๑ หมู่ที่ ๒ นิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์ ซอย - ถนน - แขวง/ตำบล พิมพา เขต/อำเภอ บางปะกง
จังหวัด ฉะเชิงเทรา ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว อนุญาตให้ท่านต่อทะเบียนเป็นคณงานควบคุมก๊าซ
ตามทะเบียนเลขที่ [REDACTED] ประจำโรงงานดังกล่าวได้จนถึงวันที่ ๑๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๔

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอให้ท่านปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบโดยเคร่งครัด

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

โทร. ๐ ๒๒๐๒ ๔๒๑๕

โทรสาร ๐ ๒๓๕๔ ๓๓๙๒

<http://www.diw.go.th>

เอกสารแนบ 17

ตัวอย่างบันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ



บริษัท นิคเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อพักขยะ

วันที่ดำเนินการ 10 กันยายน 2566

การดำเนินการ นำเศษตะกอนดินและเศษใบไม้ออกจากท่อระบายน้ำฝน

ผู้ปฏิบัติ พ่อบ้าน

ผู้ควบคุม ณัฐธิดา ต่างสันเทียะ



หมายเหตุ

- ดำเนินการอย่างน้อยทุก 3 เดือน

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
	
10 / 9 / 23	10 / 9 / 23

FM-GA-48-00 (19-07-2017)



บริษัท นิคเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อพักขยะ

วันที่ดำเนินการ 2-3 ธันวาคม 2566

การดำเนินการ นำเศษตะกอนดินและเศษใบไม้ออกจากท่อระบายน้ำฝนและบ่อพักขยะ

ผู้ปฏิบัติ ผู้รับเหมา

ผู้ควบคุม ณัฐธิดา ต่างสันเทียะ



หมายเหตุ

- ดำเนินการอย่างน้อยทุก 3 เดือน

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
	
4 / Dec / 23	4 / Dec / 23

FM-GA-48-00 (19-07-2017)



บริษัท นิคเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

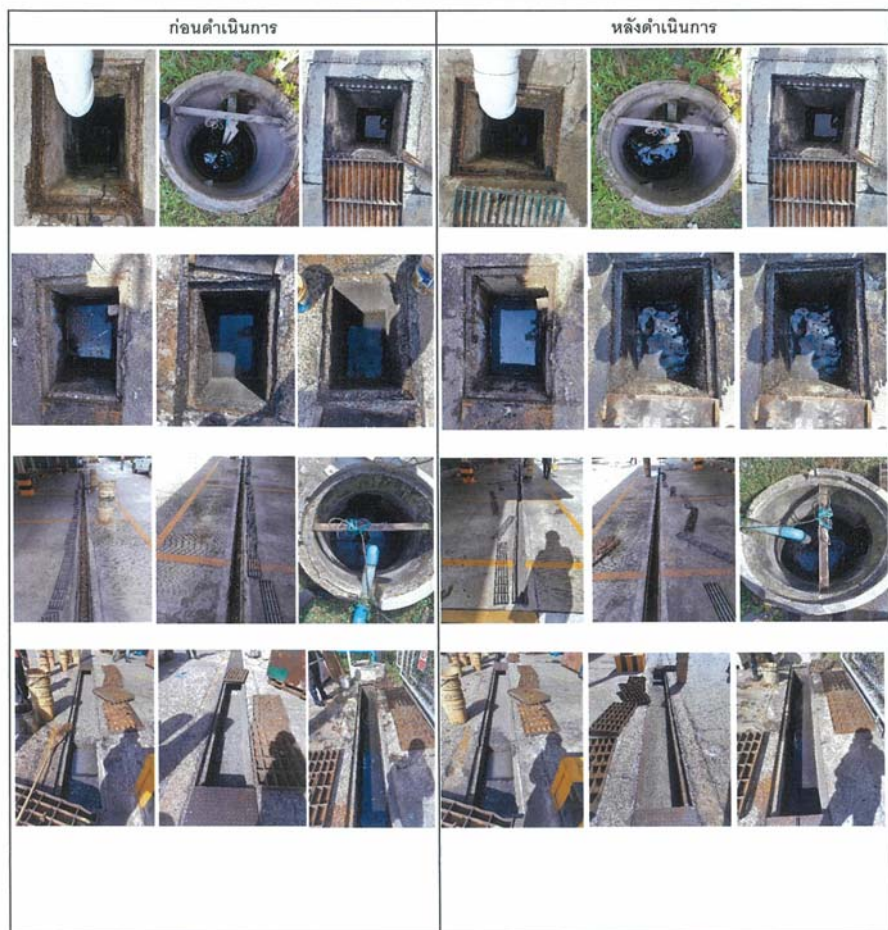
บันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

วันที่ดำเนินการ 2-3 ธันวาคม 2566

การดำเนินการ นำเศษตะกอนดินและเศษใบไม้ออกจากท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

ผู้ปฏิบัติ ผู้รับเหมา

ผู้ควบคุม ณัฐธิดา ต่างสันเทียะ



หมายเหตุ

- ดำเนินการอย่างน้อยทุก 3 เดือน

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
4 / Dec / 2023	4 / Dec / 23

FM-GA-48-00 (19-07-2017)



บริษัท นิคเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

วันที่ดำเนินการ 2-3 ธันวาคม 2566

การดำเนินการ นำเศษตะกอนดินและเศษใบไม้ออกจากท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

ผู้ปฏิบัติ ผู้รับเหมา

ผู้ควบคุม ณัฐธิดา ต่างสันเทียะ



หมายเหตุ

- ดำเนินการอย่างน้อยทุก 3 เดือน

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
4 / Dec / 2023	4 / Dec / 23

FM-GA-48-00 (19-07-2017)



บริษัท นิคเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

วันที่ดำเนินการ 2-3 ธันวาคม 2566

การดำเนินการ นำเศษตะกอนดินและเศษใบไม้ออกจากท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

ผู้ปฏิบัติ ผู้รับเหมา

ผู้ควบคุม ณัฐธิดา ต่างสันเทียะ



หมายเหตุ

- ดำเนินการอย่างน้อยทุก 3 เดือน

ผู้จัดทำ

ผู้ตรวจสอบ

4 Dec 2023

4 Dec 23

FM-GA-48-00 (19-07-2017)



บริษัท นิคเคอิ เอ็มซี อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

บันทึกการดำเนินการลอกท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

วันที่ดำเนินการ 2-3 ธันวาคม 2566

การดำเนินการ นำเศษตะกอนดินและเศษใบไม้ออกจากท่อระบายน้ำฝนและบ่อดักขยะ

ผู้ปฏิบัติ ผู้รับเหมา

ผู้ควบคุม ณัฐธิดา ต่างสันเทียะ



หมายเหตุ

- ดำเนินการอย่างน้อยทุก 3 เดือน

ผู้จัดทำ

ผู้ตรวจสอบ

4 Dec 2023

4 Dec 23

FM-GA-48-00 (19-07-2017)