

ภาคผนวก ฐ

เอกสารการตรวจสอบเครื่องจักร อุปกรณ์
และระบบบำบัดมลสารอากาศ

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....
INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP-2)

MACHINE CODE	PRE-QUANTITY	DATE	FUNCTION	MONTH												APPROVED
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	
FURNACE NO.1 FN1-42	10Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	4Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	10Y		หัว HEADER	R												2028
	7Y		POWER LEAD	R												2026
	4Y		COIL	R												2025
	5Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	IC												
	Y		Checking Furnace By Japan Eng.	I/A/C												
	2Y		ชุด Hyd	O												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	6M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	M		Water cooler resistor	I												
	3M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	I												
	6M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		CAP HOOD	O												
FURNACE NO.2 FN2-42	3M		PT CONTROL FN	IC												
	6M		BOX CONTROL INVERTER	IC												
	2Y		COIL CEMENT	R												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	O												
	2Y		FAN	O												
	M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	IC												
	6Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		PLC CONTROL	IR												
	Y		ชุด Hyd	IR												
	3Y		VR Control	IR												

☐ PLAN
☒ ACTUAL
☒ CHECKED
 FUNCTION
 A = ADJUST
 O = OVERHAUL
 R = REPLACEMENT
 1 = INSPECTION CHECK
 C = CLEAN
 PREPARED
 อนุมัติ
 APPROVED

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....
INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP-2)

MACHINE CODE	PRE-QUANTITY	DATE	FUNCTION	MONTH												APPROVED
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	
FURNACE NO.2 FN2-42	10Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	4Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	10Y		หัว HEADER	R												2028
	7Y		POWER LEAD	R												2026
	4Y		COIL	R												2025
	5Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	IC												
	Y		Checking Furnace By Japan Eng.	I/A/C												
	2Y		ชุด Hyd	O												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	6M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	M		Water cooler resistor	I												
	3M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	I												
	6M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		CAP HOOD	O												
FURNACE NO.2 FN2-42	3M		PT CONTROL FN	IC												
	6M		BOX CONTROL INVERTER	IC												
	2Y		COIL CEMENT	R												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	O												
	2Y		FAN	O												
	M		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	IC												
	6Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		การหล่อขึ้นรูปเหล็ก Inverter	R												
	Y		PLC CONTROL	IR												
	Y		ชุด Hyd	IR												
	3Y		VR Control	IR												

☐ PLAN
☒ ACTUAL
☒ CHECKED
 FUNCTION
 A = ADJUST
 O = OVERHAUL
 R = REPLACEMENT
 1 = INSPECTION CHECK
 C = CLEAN
 PREPARED
 อนุมัติ
 APPROVED

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO. LTD. (ICP-2)



MACHINE CODE	TIME -CHECK-	TIME P	DOCUMENT No. OR PART	FUNCTION	MONTH													
					JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC		
FURNACE NO.3 FN3-42	10Y		สวิตช์เปิด/ปิดไฟในห้องเผาไหม้	R														
	4Y		สวิตช์ Colling Coil	R														
	10Y		หัว HEADER	R														2028
	7Y		POWER LEAD	R														2026
	4Y		COIL IN	R														
	5Y		วาล์วเปิด/ปิดน้ำหล่อเย็น	R														2025
	Y		ถังเก็บน้ำ Hot Heat Exchanger	IC														
	Y		Checking Furnace By Japan Eng.	I/A/C														
	2Y		หัว Hyd. oil ในห้องเผาไหม้	O														
	Y		ถังเก็บน้ำร้อน INVETER	R														
	6M		ถังเก็บน้ำ Cooling Coil	R														
	M		Water cooler testtor	I														
	3M		ถังเก็บน้ำร้อนในหัว Header	I														
	6M		ถังเก็บน้ำ Hyd	R														
	Y		CAP HOOD	O														
3M		PT CONTROL FN	IC															
6M		BOX CONTROL INVETER	IC															
2Y		COIL CEMENT	R															
Y		ถังเก็บน้ำร้อน INVETER	O															
2Y		FAN ระบายน้ำร้อน INVETER	O															
M		หัวฉีดน้ำร้อนในหัว Header	IR															
6Y		สวิตช์เปิด/ปิดระบบระบายน้ำร้อนในหัว Header	R															
Y		สวิตช์เปิด/ปิด Cap Hood	R															
Y		PLC CONTROL	IR															
Y		ถังเก็บน้ำร้อน CONTROL	IR															
3Y		VR Control ในหัว Header	IR															

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)

[illegible]

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)



MACHINE CODE	PRI- QUANTITY	TIME P.	DOCUMENT No. OR PART	FUNCTION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
FURNACE NO.5 FN5-42	4Y		สวิตช์ หม้อไอน้ำ Inverter หม้อไอน้ำ	R												
	4V		สวิตช์ Cooling Coil	R												2028
	10V		WATER HEADER	R												2026
	7V		POWER LEAD	R												
	4V		COIL HOT	R						2028						
	5Y		หม้อไอน้ำ Inverter หม้อไอน้ำ	R												
	Y		Valve Water Heat Exchanger	I/C												
	V		Chasing Furnace By Japan Eng.	I/A-C												
	2V		Gas Hyd หม้อไอน้ำ	O												
	Y		หม้อไอน้ำ Inverter	R												
	6M		Inverter Cooling Coil	R												
	M		Water cooler resistor	I/C												
	3M		หม้อไอน้ำ หม้อไอน้ำ Inverter	I/C												
	6M		หม้อไอน้ำ Hyd	R												
	V		CAP HOOD	O												
	3M		PT CONTROL FN	I/C												
	6M		BOX CONTROL INVERTER	I/C												
	2V		COIL CEMENT	R												2025
	Y		หม้อไอน้ำ Inverter	O												
	2V		EAN หม้อไอน้ำ Inverter	O												
	M		หม้อไอน้ำ หม้อไอน้ำ Coil หม้อไอน้ำ	I/R												
	6V		Gas IGBT Control	R												
	V		หม้อไอน้ำ Hyd Cap Hood	R												
	Y		PLC CONTROL	I/R												
	V		หม้อไอน้ำ Inverter CONTROL	I/R												
	Y		VR Control หม้อไอน้ำ	R												
	6V		Gas Cap Control	R												

PLAN
☐ ACTUAL
☒ CHECKED
☒

FUNCTION
 A = ADJUST
 O = OVERHAUL
 R = REPLACEMENT

1 - INSPEC ON CHECK
 C = CLEAN

PREPARED
 วัชรวิทย์

CHECKED
 นพดล

APPROVED
 นพดล

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)



MACHINE CODE	PPE- OCCUPY	DATE PM	DOCUMENT NO OF PART	FUNC- TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
DC-1 (107H001)	Y		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-2-1 (Sand Line)	6M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-2-2 (Sand Coller)	6M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-2-3 (Sand Line)	6M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-3 (13MM SHD.2 -ACV-1)	Y		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-1 (107 IS B)	4M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-2 (Hood 100%)	4M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-3 (ถัง KSB-1)	3M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-4 (ถัง KSB-2)	3M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-5 (TC-1000 No.1)	3M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-6 (TC-1000 No.2)	3M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-7 (CND)	3M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-8 (ถัง KSB-3)	3M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-9 (TC-1000 No.3)	Y		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-10 (Robot GKN 1)	Y		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-11 (Robot GKX2)	Y		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-12 (Robot NKE)	Y		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-4-13 (TC-1000 No.4)	3M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												
DC-5 (Auto Pouring)	8M		Bag Filter (เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น)	R												

MONTH

JAN FEB MAR APR MAY JUN JUL AUG SEP OCT NOV DEC

FUNCTION

Y = YES
N = NO
P = PAUSE
A = ABSENT
S = STOP
R = REPAIR
M = MAINTENANCE
D = DOWNTIME
O = OUT OF ORDER
U = UNDER REPAIR
W = WORKING
F = FINISHED
C = CLEAN
I = INSPECT ON CHECK
E = EMPTY
L = LOCKED
T = TIGHTENED
B = BURNED
G = GREASED
OIL = OILED
LUB = LUBRICATED
WASH = WASHED
CLEAN = CLEANED
PAINT = PAINTED
POLISH = POLISHED
GLASS = GLAZED
SEAL = SEALED
WELD = WELDED
GRIND = GRINDED
DRILL = DRILLED
TURN = TURNED
MILL = MILLED
PLAN = PLANED
SCREW = SCREWED
NAIL = NAILED
BRUSH = BRUSHED
SHARPEN = SHARPENED
REPLACE = REPLACED
REPAIR = REPAIRED
MAINTENANCE = MAINTAINED
DOWNTIME = DOWNTIMED
OUT OF ORDER = OUT OF ORDERED
UNDER REPAIR = UNDER REPAIRED
WORKING = WORKING
FINISHED = FINISHED
LOCKED = LOCKED
TIGHTENED = TIGHTENED
BURNED = BURNED
GREASED = GREASED
OILED = OILED
LUBRICATED = LUBRICATED
WASHED = WASHED
CLEANED = CLEANED
PAINTED = PAINTED
POLISHED = POLISHED
GLAZED = GLAZED
SEALED = SEALED
WELDED = WELDED
GRINDED = GRINDED
DRILLED = DRILLED
TURNED = TURNED
MILLED = MILLED
PLANED = PLANED
SCREWED = SCREWED
NAILED = NAILED
BRUSHED = BRUSHED
SHARPENED = SHARPENED
REPLACED = REPLACED
REPAIRED = REPAIRED
MAINTAINED = MAINTAINED
DOWNTIMED = DOWNTIMED
OUT OF ORDERED = OUT OF ORDERED
UNDER REPAIRED = UNDER REPAIRED
WORKING = WORKING
FINISHED = FINISHED
LOCKED = LOCKED
TIGHTENED = TIGHTENED
BURNED = BURNED
GREASED = GREASED
OILED = OILED
LUBRICATED = LUBRICATED
WASHED = WASHED
CLEANED = CLEANED
PAINTED = PAINTED
POLISHED = POLISHED
GLAZED = GLAZED
SEALED = SEALED
WELDED = WELDED
GRINDED = GRINDED
DRILLED = DRILLED
TURNED = TURNED
MILLED = MILLED
PLANED = PLANED
SCREWED = SCREWED
NAILED = NAILED
BRUSHED = BRUSHED
SHARPENED = SHARPENED
REPLACED = REPLACED
REPAIRED = REPAIRED
MAINTAINED = MAINTAINED
DOWNTIMED = DOWNTIMED
OUT OF ORDERED = OUT OF ORDERED
UNDER REPAIRED = UNDER REPAIRED
WORKING = WORKING
FINISHED = FINISHED
LOCKED = LOCKED
TIGHTENED = TIGHTENED
BURNED = BURNED
GREASED = GREASED
OILED = OILED
LUBRICATED = LUBRICATED
WASHED = WASHED
CLEANED = CLEANED
PAINTED = PAINTED
POLISHED = POLISHED
GLAZED = GLAZED
SEALED = SEALED
WELDED = WELDED
GRINDED = GRINDED
DRILLED = DRILLED
TURNED = TURNED
MILLED = MILLED
PLANED = PLANED
SCREWED = SCREWED
NAILED = NAILED
BRUSHED = BRUSHED
SHARPENED = SHARPENED
REPLACED = REPLACED
REPAIRED = REPAIRED
MAINTAINED = MAINTAINED
DOWNTIMED = DOWNTIMED
OUT OF ORDERED = OUT OF ORDERED
UNDER REPAIRED = UNDER REPAIRED
WORKING = WORKING
FINISHED = FINISHED
LOCKED = LOCKED
TIGHTENED = TIGHTENED
BURNED = BURNED
GREASED = GREASED
OILED = OILED
LUBRICATED = LUBRICATED
WASHED = WASHED
CLEANED = CLEANED
PAINTED = PAINTED
POLISHED = POLISHED
GLAZED = GLAZED
SEALED = SEALED
WELDED = WELDED
GRINDED = GRINDED
DRILLED = DRILLED
TURNED = TURNED
MILLED = MILLED
PLANED = PLANED
SCREWED = SCREWED
NAILED = NAILED
BRUSHED = BRUSHED
SHARPENED = SHARPENED
REPLACED = REPLACED
REPAIRED = REPAIRED
MAINTAINED = MAINTAINED
DOWNTIMED = DOWNTIMED
OUT OF ORDERED = OUT OF ORDERED
UNDER REPAIRED = UNDER REPAIRED
WORKING = WORKING
FINISHED = FINISHED
LOCKED = LOCKED
TIGHTENED = TIGHTENED
BURNED = BURNED
GREASED = GREASED
OILED = OILED
LUBRICATED = LUBRICATED
WASHED = WASHED
CLEANED = CLEANED
PAINTED = PAINTED
POLISHED = POLISHED
GLAZED = GLAZED
SEALED = SEALED
WELDED = WELDED
GRINDED = GRINDED
DRILLED = DRILLED
TURNED = TURNED
MILLED = MILLED
PLANED = PLANED
SCREWED = SCREWED
NAILED = NAILED
BRUSHED = BRUSHED
SHARPENED = SHARPENED
REPLACED = REPLACED
REPAIRED = REPAIRED
MAINTAINED = MAINTAINED
DOWNTIMED = DOWNTIMED
OUT OF ORDERED = OUT OF ORDERED
UNDER REPAIRED = UNDER REPAIRED
WORKING = WORKING
FINISHED = FINISHED
LOCKED = LOCKED
TIGHTENED = TIGHTENED
BURNED = BURNED
GREASED = GREASED
OILED = OILED
LUBRICATED = LUBRICATED
WASHED = WASHED
CLEANED = CLEANED
PAINTED = PAINTED
POLISHED = POLISHED
GLAZED = GLAZED
SEALED = SEALED
WELDED = WELDED
GRINDED = GRINDED
DRILLED = DRILLED
TURNED = TURNED
MILLED = MILLED
PLANED = PLANED
SCREWED = SCREWED
NAILED = NAILED
BRUSHED = BRUSHED
SHARPENED = SHARPENED
REPLACED = REPLACED
REPAIRED = REPAIRED
MAINTAINED = MAINTAINED
DOWNTIMED = DOWNTIMED
OUT OF ORDERED = OUT OF ORDERED
UNDER REPAIRED = UNDER REPAIRED
WORKING = WORKING
FINISHED = FINISHED
LOCKED = LOCKED
TIGHTENED = TIGHTENED
BURNED = BURNED
GREASED = GREASED
OILED = OILED
LUBRICATED = LUBRICATED
WASHED = WASHED
CLEANED = CLEANED

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP-2)

MACHINE CODE	PRE-QUENCY	TIME P	DOCUMENT No. OR PART	FUNC-TION	MONTH												FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
					JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	PLAN				
DUST COLLECTOR	M		Solenoid Valve Jet	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	ACTUAL	1 = INSPEC ON CHECK	1000	1005
FOR MOLD	M		Bag Filter	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	CHECKED	C = CLEAN		
RELEASING	Y		Bag Filter	R													○				
AND TMB	5Y		Motor Blower	O																	
DC3-42	3Y		Bearing (H1) Blower	R																	
	6M		Electric System	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
	M		Dust collector CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
	6M		Fan Blower	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
	M		Diff Gauge CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				

PLAN	FUNCTION	PREPARED	CHECKED	APPROVED
○ ACTUAL ● CHECKED	A = ADJUST O = OVERHAUL R = REPLACEMENT	1005	1000	1005

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP-2)

MACHINE CODE	PRE-QUENCY	TIME P	DOCUMENT No. OR PART	FUNC-TION	MONTH												FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
					JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	PLAN				
DUST COLLECTOR	M		Solenoid Valve Jet	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	ACTUAL	1 = INSPEC ON CHECK	1000	1005
NO.4	Y		Motor Blower	R													○	CHECKED	C = CLEAN		
(END LINE1)	M		Bag Filter	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
	Y		Bag Filter	R																	
	2Y		Motor Blower	O																	
	6M		Bearing (H1) Blower	R																	
	6M		Electric System	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
	M		Dust collector CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
	6M		Fan Blower	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
	M		Diff Gauge CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				

PLAN	FUNCTION	PREPARED	CHECKED	APPROVED
○ ACTUAL ● CHECKED	A = ADJUST O = OVERHAUL R = REPLACEMENT	1005	1000	1005

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE2567.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.LTD.(ICP-2)

MACHINE CODE	PRE- CHECK	DOCUMENT No. OR PART	FUNCTION	MONTH												OCT	NOV	DEC
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP						
DUST COLLECTOR NO.4-3 (KSB-1)	M	Solenoid Valve Jet	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3M	Bag Filter	R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Bag Filter	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	5Y	Motor Blower	O	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3Y	Bearing (H01) Blower	R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6M	Electric System	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
DUST COLLECTOR NO.4-4 (KSB-2)	M	Dust collector CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6M	Fan Blower	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Diff Gauge CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Solenoid Valve Jet	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3M	Bag Filter	R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Bag Filter	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
DUST COLLECTOR NO.4-5 (TC-1000 No.1)	5Y	Motor Blower	O	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3Y	Bearing (H01) Blower	R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6M	Electric System	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Dust collector CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6M	Fan Blower	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Diff Gauge CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
DUST COLLECTOR NO.4-6 (TC-1000 No.2)	M	Solenoid Valve Jet	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3M	Bag Filter	R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Bag Filter	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	5Y	Motor Blower	O	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3Y	Bearing (H01) Blower	R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6M	Electric System	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
DUST COLLECTOR NO.4-7 (KSB-1)	M	Dust collector CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6M	Fan Blower	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Diff Gauge CHECK	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Solenoid Valve Jet	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3M	Bag Filter	R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M	Bag Filter	I	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

PLAN	FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
	ACTUAL	1 - INSPEC ON CHECK C = CLEAN			
●	A = ADJUST		31/05/2005	vada	10/05
●	O = OVERHAUL				
✗	R = REPLACEMENT				

PLAN
ACTUAL
CHECKEDFUNCTION
A - ADJUST
O - OVERHAUL
R - REPLACEMENTI - INSPEC ON CHECK
C - CLEANPREPARED
CHECKED
APPROVED

11005

11006

11007

11008

11009

11010

11011

11012

11013

11014

11015

11016

11017

11018

11019

11020

11021

11022

11023

11024

11025

11026

11027

11028

11029

11030

11031

11032

11033

11034

11035

11036

11037

11038

11039

11040

11041

11042

11043

11044

11045

11046

11047

11048

11049

11050

11051

11052

11053

11054

11055

11056

11057

11058

11059

11060

11061

11062

11063

11064

11065

11066

11067

11068

11069

11070

11071

11072

11073

11074

11075

11076

11077

11078

11079

11080

11081

11082

11083

11084

11085

11086

11087

11088

11089

11090

11091

11092

11093

11094

11095

11096

11097

11098

11099

11100

11101

11102

11103

11104

11105

11106

11107

11108

11109

11110

11111

11112

11113

11114

11115

11116

11117

11118

11119

11120

11121

11122

11123

11124

11125

11126

11127

11128

11129

11130

11131

11132

11133

11134

11135

11136

11137

11138

11139

11140

11141

11142

11143

11144

11145

11146

11147

11148

11149

11150

11151

11152

11153

11154

11155

11156

11157

11158

11159

11160

11161

11162

11163

11164

11165

11166

11167

11168

11169

11170

11171

11172

11173

11174

11175

11176

11177

11178

11179

11180

11181

11182

11183

11184

11185

11186

11187

11188

11189

11190

11191

11192

11193

11194

11195

11196

11197

11198

11199

11200

11201

11202

11203

11204

11205

11206

11207

11208

11209

11210

11211

11212

11213

11214

11215

11216

11217

11218

11219

11220

11221

11222

11223

11224

11225

11226

11227

11228

11229

11



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องปั๊มลม Air Compressor & Air Dryer

เดือน... มกราคม - สิงหาคม... ปี 2024

MAINTENANCE CASTING

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

PREPARED	CHECKED	APPROVED

[illegible]

[illegible][illegible]

[illegible]

INTERNATIONAL CASING PROJECT COMPANY LIMITED


Weekly Check Sheet of Air-Filter

Type AP 20-14

Model

Serial Number

Code number



บริษัท





ประเภท	รายละเอียด	วันที่ตรวจ	โดย	สถานที่	หมายเหตุ
✓	ตรวจพบสภาพดี				
✓	ตรวจพบสภาพดี				
✓	ตรวจพบสภาพดี				
✓	ตรวจพบสภาพดี				

กรมการช่างอุตสาหกรรม

(Department of Industrial Engineering)

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

Personal Protective Equipment

PREPARED

CHECKED

APPROVED

วันที่	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
3	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
5	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
6	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
7	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
9	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
11	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

วันที่	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
3	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
5	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
6	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
7	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
9	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
11	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

วันที่	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
3	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
5	1	2	3	4	5	6						

[illegible]



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คระบบ Water Pump & Fire Pump

เดือน... มกราคม - สิงหาคม... ปี 2024

MAINTENANCE CASTING

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

PREPARED	CHECKED	APPROVED

[illegible]



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

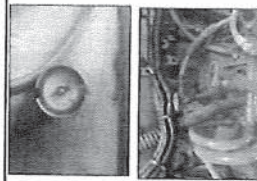
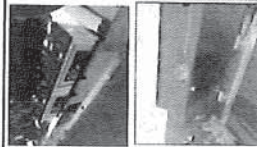
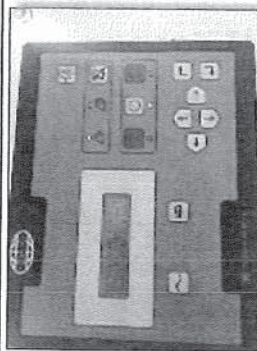
ใบตรวจเช็คเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง GENERATOR

เดือน.....มกราคม - สิงหาคม.....ปี 2024

MAINTENANCE CASTING

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

PREPARED	CHECKED	APPROVED
[REDACTED]		



ชื่อ-เครื่องจักร : เครื่องกำเนิดไฟฟ้าถ่านอง

W=ตรวจสอบประจำสัปดาห์

ข้อ-หน่วยงาน : Maintenance

[illegible]



GoldenTex Pro / โกลเต็กซ์โปร
Exhausting Power / Exhaust Quality Expert

บริษัท โกลเต็กซ์ โปร จำกัด
117 Moo 1, Chonburi-Bangkok Rd., Banglung Chonburi, 20170, Thailand
Tel: 092-272-9527
Fax: 092-272-9527
E-mail: goldenpro@goldenpro.com

วันที่ 03/03/2567

เรื่อง รายงานผลการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง Dust Collector KSB-1

Size : Dia. 258 mm. x 2730 mm.L จำนวน 24 Pcs.

คุณ. นพดล คอหัง

บริษัท อินดอร์เนชั่นเนล แคสติ้งปรีคัสส์ จำกัด

รูปภาพก่อนและหลังการทำการตามอะไหล่

จากที่บริษัทฯ ได้เข้าไปติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง Dust Collector KSB-1

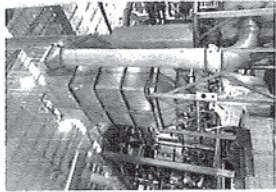
โดยทีมงานของ บริษัท โกลเต็กซ์โปร จำกัด ดังรายละเอียดต่อไปนี้

ตารางแสดงภาพก่อนและหลังการติดตั้ง

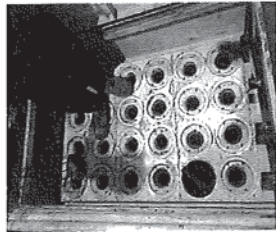
ลำดับที่	ปัญหาที่พบ	ชื่อเครื่อง KSB-1			หมายเหตุ
		ก่อน	หลัง	เครื่อง	
1	Different Pressure Gauge	1.8 K. Pa.	0.5 K. Pa.	เครื่อง	เครื่อง
2	Loop Time
3	ค่าอุปกรณ์ในเครื่อง	√	√
4	สภาพภายในเครื่อง	สภาพปกติ	สภาพปกติ
5	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
6	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
7	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
8	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
9	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
10	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
11	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
12	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
13	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
14	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
15	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
16	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
17	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
18	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
19	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
20	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
21	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
22	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
23	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ
24	สภาพภายนอก	สภาพปกติ	สภาพปกติ



รูปภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง KSB-1



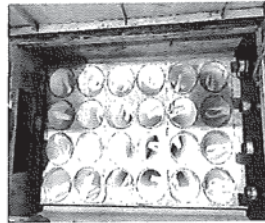
รูปที่ 1 : ภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง KSB-1



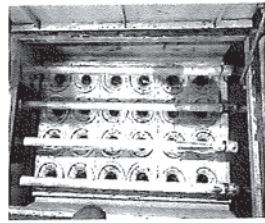
รูปที่ 2 : ภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง KSB-1



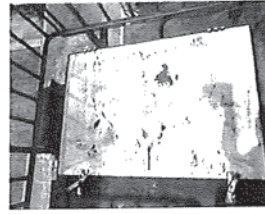
รูปที่ 3 : ภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง KSB-1



รูปที่ 4 : ภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง KSB-1



รูปที่ 5 : ภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง KSB-1



รูปที่ 6 : ภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง KSB-1

Goldentex Pro / โกลเด้นเท็กซ์ โปร

Excellent Quality, Excellent Price



บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด

117 Moo 1, Chonburi-Bangkok Rd. T. Nongprue, A. Bangruang Chonburi 20170, Thailand

โทรศัพท์ 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

บริษัทที่พบ

1. อุปกรณ์อุตสาหกรรม

รูปผลการทดสอบ

1. เปลี่ยนอุปกรณ์ใหม่พร้อมใช้งาน

ข้อควรพิจารณา

1. ให้มั่นใจก่อนตรวจสอบระบบนิยาม Pulse Jet Valve/Air Pipe ให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์

มีอะไหล่และที่ให้อุปกรณ์สำรองไว้หากกำหนด

(โดยเฉพาะ ระบบ Pulse Jet Valve ควรตรวจสอบให้สามารถทำงานได้อย่างปกติทุกตัว)

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ โดยหวังเป็นอย่างยิ่งว่า รายงานดังกล่าวข้างต้น จะเป็นประโยชน์ต่อท่าน หากท่านมีข้อสงสัยประการใด

ยินดีตอบกลับ อีกเป็นพระคุณอย่างสูงครับ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้รับมอบงาน

ผู้ส่งมอบงาน

คุณกัน สุทธิไกร

Sale Engineer

Mobile : 092-261-8878

Goldentex Pro / โกลเด้นเท็กซ์ โปร

Excellent Quality, Excellent Price



บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด

117 Moo 1, Chonburi-Bangkok Rd. T. Nongprue, A. Bangruang Chonburi 20170, Thailand

โทรศัพท์ 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

โทรสาร 092-272-6827

วันที่ 03/03/2567

รายงานผลการติดตั้งอุปกรณ์ ในเครื่อง Dust Collector TC1000 No.4 (New)

Size : Dia. 147 mm. x 2020 mm.L จำนวน 30 Pcs.

คุณ. นพดล ดอนเมือง

บริษัท อินเทอร์เน็ตประเทศไทย จำกัด (มหาชน)

รูปถ่ายก่อนและหลังการทำการทดสอบ

จากที่บริษัทฯ ได้เข้าไปติดตั้งอุปกรณ์ เครื่อง Dust Collector No. TC1000 No.4

โดยทีมงานของบริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด ดังรายละเอียดต่อไปนี้

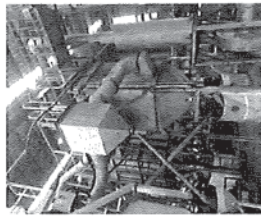
ตามรายละเอียดของอุปกรณ์

ลำดับที่	ปัญหาที่พบ	ชื่อเครื่อง TC1000 No.4 (New)		
		ก่อน	หลัง	หมายเหตุ
1	Different Pressure Gauge - ถัดไป	เครื่องชุด
2	Loop Time
3	ถัดไปทำงาน	√	√	..
	- สภาพภายในเครื่อง	สภาพปกติ	สภาพปกติ	..
	- สภาพ Cage	สภาพปกติ	สภาพปกติ	..
	- สภาพถุงกรอง	ถุงกรองอุดตัน	เปลี่ยนถุงกรองใหม่ พร้อมใช้งาน	..
	- สภาพ Cell Plate	ปกติ ไม่คู่ กรอง มีฝุ่นร่ว	ทำการสะอาดขึ้น พร้อมใช้งาน	..
4	ถัดไปรวมหน้า Hood	เครื่องชุด
5	สภาพการทำงานของ Pulse Jet Valve	เครื่องชุด
6	วัด Temp หน้า Hood	เครื่องชุด

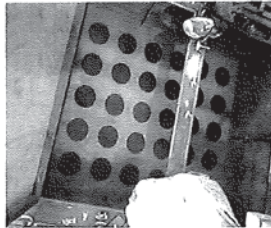
Goldentex Pro / โกลเด้นเท็กซ์ โปร

Excellence Through Devoted Quality Excellence

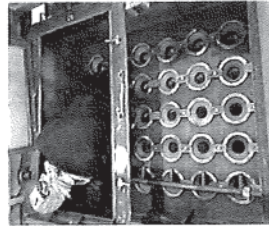
รูปภาพการติดตั้ง อุปกรณ์ระบบเครื่อง TC1000-4



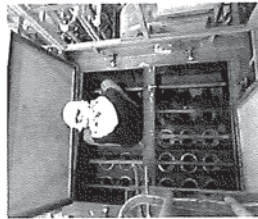
รูปที่ 1 : ภาพเครื่องก่อนติดตั้ง



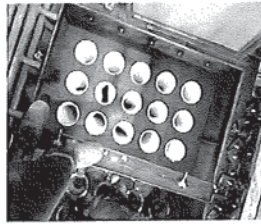
รูปที่ 3 : ถอดลูกก้านและ Clean Cell plate



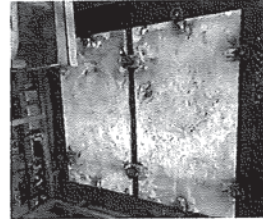
รูปที่ 5 : ใส่ของลงบนก้าน



รูปที่ 2 : Cellplate ก่อนเริ่มงาน



รูปที่ 4 : ติดตั้งลูกกรองน้ำมัน



รูปที่ 6 : ปิดฝาเครื่องด้านบน

Goldentex Pro / โกลเด้นเท็กซ์ โปร

Excellence Through Devoted Quality Excellence

Goldentex Pro

Tel: 090-272-2827

033-751148

033-751149

Fax: 033-751150

E-mail: goldentexpro@gmail.com

บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด

1/17 Moo 1 Chonburi-Bangkok Rd. T. Nongprue, Sak. A. Bangkok 10170, Thailand

เบอร์ 1/17 หมู่ 1 ถนนสายกรุงเทพ-ชลบุรี ตำบลหนองปรือ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10170

© 2016 By Goldentex Pro Co., Ltd.

ปัญหาที่พบ

1.. อุปกรณ์อุดตัน ตามอายุการใช้งาน

สรุปผลการทำความสะอาด

1.. เปลี่ยนอุปกรณ์ใหม่ พร้อมใช้งาน

ข้อควรระมัดระวัง

1.. ให้นำหม้อต้มตรวจสอบระบบ Pulse Jet Valve / Air Pipe ให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์

และหม้อต้มที่ให้อุปกรณ์ร้อนเร็วกว่ากำหนด

(โดยเฉพาะ ระบบ Pulse Jet Valve ควรตรวจสอบให้สามารถทำงานได้อย่างปกติทุกครั้ง)

จึงขอแนะนำให้ผู้รับทราบ โดยหวังเป็นอย่างยิ่งว่า รายงานดังกล่าวข้างต้น จะเป็นประโยชน์ต่อท่าน หากท่านมีข้อสงสัยประการใด
โปรดติดต่อกลับ ขัดเป็นพระคุณอย่างสูงยิ่งครับ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้รับมอบงาน

ผู้ส่งมอบงาน

ณวัน สุภัท ไชยีน

Sale Engineer

Mobile : 092-261-8878

Goldentex Pro / โกลเด็นเท็กซ์โปร

Excellent Quality Products Quality Experts



บริษัท โกลเด็นเท็กซ์ โปร จำกัด

Tel: 02-272-0327 117 Moo 1, Chonburi-Singapore Rd., 117 Moo 1, Chonburi, Thailand

02-731148

Fax: 02-731150

E-mail: goldentexpro@gmail.com

© 2016 by Goldentex Pro Co., Ltd.

วันที่ 17/04/2567

รายงานผลการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง Dust Collector No.1

Size : Dia. 176 mm. x 4550 mm.L จำนวน 672 Pcs.

คุณ. นพดล ออทิษฐ์

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แอสตังโปรดัคส์ จำกัด

รูปภาพก่อนและหลังการทำความสะอาดฝุ่น

จากที่บริษัทฯ ได้เข้าไปติดตั้งอุปกรณ์เครื่อง Dust Collector No.1

โดยทีมงานของ บริษัท โกลเด็นเท็กซ์ โปร จำกัด ซึ่งรายละเอียดต่อไปนี้

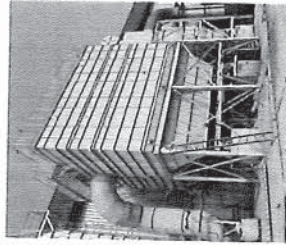
ตารางแสดงผลการตรวจอุปกรณ์

ลำดับที่	ปัญหาที่พบ	ข้อ เครื่อง DC-01			หมายเหตุ
		ก่อน	หลัง		
1	Different Pressure Gauge	1.8 K.Pa.	0.5 K.Pa.		เครื่องมือชุด
2	Loop Time
3	จำนวนชิ้นงาน
4	สภาพภายในถังเครื่อง	√	√	สภาพปกติ	..
5	สภาพภายนอกถังเครื่อง	√	√	สภาพปกติ	..
6	สภาพถังกรอง	√	√	เปลี่ยนถังกรองใหม่ พร้อมใช้งาน	..
7	สภาพ Cell Plate	√	√	ทำความสะอาดพื้น พร้อมใช้งาน	..
8	ความเรียบร้อย Hood	√	√	..	เครื่องมือชุด
9	สภาพการทำงานของ Pulse Jet Valve	√	√	..	เครื่องมือชุด
10	วัด Temp หน้า Hood	√	√	..	เครื่องมือชุด

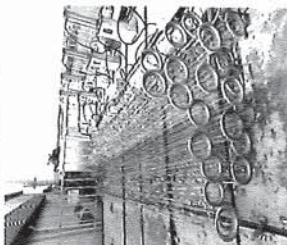
Goldentex Pro / โกลเด็นเท็กซ์โปร

Excellent Quality Products Quality Experts

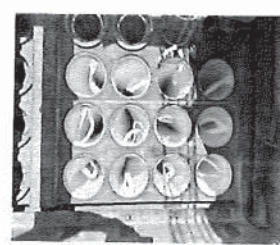
รูปภาพการติดตั้งอุปกรณ์ในเครื่อง DC-01



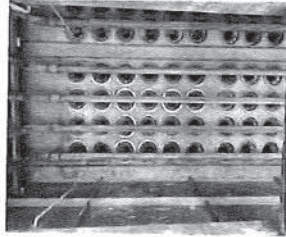
1) รูปเครื่องก่อนเริ่มงาน



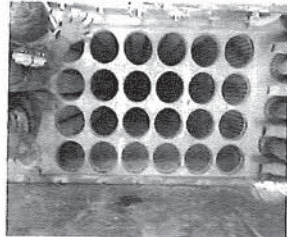
3) องค์ประกอบ/ตะแกรงรอง



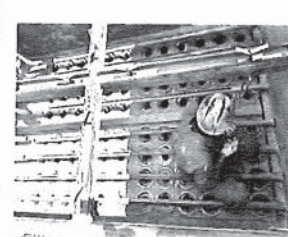
5) ติดตั้งอุปกรณ์ใหม่



2) ภาพในเครื่อง



4) ปิดดูงัด ทำความสะอาด Cellplate



6) ใช้ตะแกรง / ท่อเชื่อมกับกัน



บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด

Tel 032-272-5827 1/17 Moo 1, Chombur-Banbung Rd T Nongsumrak, A Banbung Chombur 20170, Thailand

032-751148

032-751149

Fax 032-751150

E-mail goldenpro@gmail.com

เลขที่ 1/17 หมู่ที่ 1 ถนนสายบ้านบุ่ง บ้านหนองบ้านบุ่ง อำเภอเมือง 20170

© 2016 By GoldenTex Pro Co., Ltd.

ข้อเท็จจริง

1. จงรณจตุตถ์ตามอนุทินใช้งาน

สรุปผลการทักความสะอาด

1. เปลี่ยนอุปกรณ์ใหม่พร้อมใช้งาน

ข้อความแนะนำ

1. ให้หมั่นคอยตรวจเช็คระบบยิงลม Pulse Jet Valve / Air Pipe ให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์

(โดยเฉพาะ ระบบ Pulse Jet Valve ควรตรวจเช็คให้สามารถทำงานได้อย่างปกติทุกตัว)

มีจะทำการให้ลูกค้าตรวจสอบว่ากว่ากำหนด

จึงรีบมาเพื่อให้บริการ โดยหวังเป็นอย่างยิ่งว่า รายงานดังกล่าวข้างต้น จะเป็นประโยชน์ต่อท่าน หากท่านมีข้อสงสัยประการใด
กรุณาติดต่อกลับ จักเป็นพระคุณอย่างสูงครับ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้รับมอบงาน

ผู้ส่งมอบงาน

ทนกัน สุทธิ ไชริน

Sale Engineer

Mobile : 092-261-8878



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
เครื่องดูดฝุ่น DUST COLLECTOR

เดือน... สิงหาคม - กันยายน... ปี 2024

พร.จำสันทน

MAINTENANCE CASTING

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

PREPARED	CHECKED	APPROVED



ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน


ပြန်ကန်တိုင်းဒေသကြီး၊ မန္တလေးမြို့၊ နဂါးမင်းလမ်း ၆၀၆


[illegible]**ใบตรวจเช็คเครื่องจักร**

 ELSEVIER
www.elsevier.com

Red	Yellow	White
-----	--------	-------

[illegible]

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร														
<div> <div>  <div> <div>ใบตรวจเช็คเครื่องจักร</div> <div> <div>Form No. 1</div> <div>Version 1.0</div> </div> </div> </div> <div> <div> <div>Form No. 1</div> <div>Version 1.0</div> </div> <div> <div>Form No. 1</div> <div>Version 1.0</div> </div> </div> </div>														

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร														
<div> <div>  <div> <div>ใบตรวจเช็คเครื่องจักร</div> <div> <div>Form No. 1</div> <div>Version 1.0</div> </div> </div> </div> <div> <div> <div>Form No. 1</div> <div>Version 1.0</div> </div> <div> <div>Form No. 1</div> <div>Version 1.0</div> </div> </div> </div>														

[illegible]

[illegible]

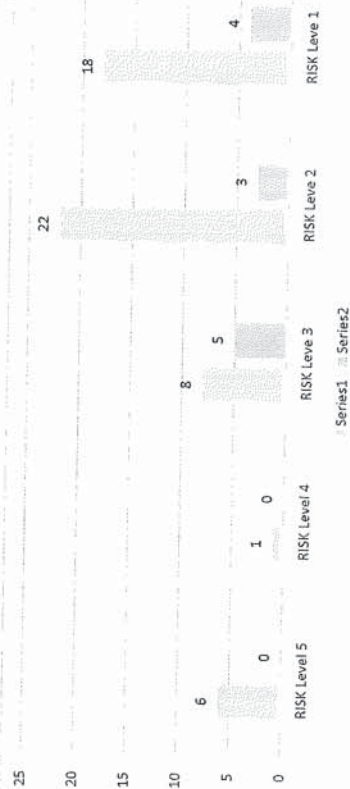
[illegible]

[illegible]

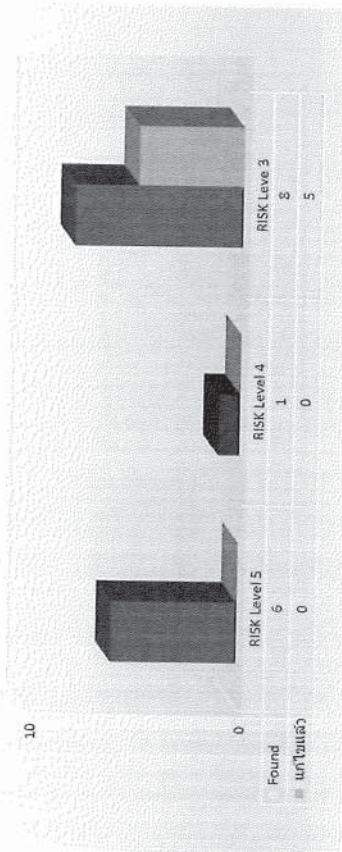
Machine Safety Risk Assessment ICP2

ปี 2567									
No.	RISK LEVEL (ก่อนปรับปรุง)	Found	แก้ไขแล้ว	ยังไม่แก้ไข	RISK LEVEL (หลังปรับปรุง)	หมายเหตุ	Plan		
1	RISK Level 5	6	0	6	100%				
2	RISK Level 4	1	0	1	100%				
3	RISK Level 3	8	5	3	38%				
4	RISK Level 2	22	3	19	86%				
	RISK Level 1	18	4	14	78%				
Total		55	12	43	78%				

ประเมิน RA2 ติดตามเฉพาะ Risk Level 3,4,5



Maching Safety Risk Assessment



ใบตรวจสอบรายการข้อบกพร่อง		วันที่: 25/05/2567		ชื่อ: นายสมชาย ใจดี	
รายการข้อบกพร่อง	รายละเอียด	ผู้ตรวจ	ผู้แก้ไข	วันที่ตรวจ	วันที่แก้ไข
1. ข้อบกพร่อง	ไม่พบข้อบกพร่อง	D-10		25/05/2567	
2. ข้อบกพร่อง	ไม่พบข้อบกพร่อง	D-10		25/05/2567	
3. ข้อบกพร่อง	ไม่พบข้อบกพร่อง	D-10		25/05/2567	
4. ข้อบกพร่อง	ไม่พบข้อบกพร่อง	D-10		25/05/2567	
5. ข้อบกพร่อง	ไม่พบข้อบกพร่อง	D-10		25/05/2567	
<div> <p>รายละเอียดของเครื่องจักร: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> <p>ปุ่มกด: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> <p>ปุ่มกด: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> </div>					
<div> <p>รายละเอียดของเครื่องจักร: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> <p>ปุ่มกด: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> <p>ปุ่มกด: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> </div>					
<div> <p>รายละเอียดของเครื่องจักร: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> <p>ปุ่มกด: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> <p>ปุ่มกด: Buzzer เสียงดังผิดปกติ</p> </div>					

Risk Assessment Sheet (RA2)				Company	ICP	Plant	2
Risk Audit : 26/3/2567		การตรวจประเมิน Audit :		คุณธีรยุทธ (Mr. Sirayut), คุณสุชาติ (Chief Safety) (คุณธีรยุทธ(Safety(CP2)), คุณสุชาติ(Safety(CP1), คุณสมชาย (Mr. Somchai)		2	
วันที่ : 13.30 น.		ผู้ดำเนินการ / Code Number :		คุณธีรยุทธ (Mr. Sirayut)		2	
Line / Step : 13.30 น.		สถานที่ : ไลน์การผลิต		ไลน์การผลิต		2	
No. 8	ผู้ปฏิบัติงาน - ความเสี่ยง Hazard - Risk	Evaluation		Safety Measure		Category	
Type, search & description		Severity		Frequency		Level	
Hazard Detail : MECHANICAL HAZARDS		Frequency		Avoidance		Measure	
Location : ไลน์การผลิต		Probability		Likelihood		Risk Level	
Operator, Maintenance, Other		RISK LEVEL		RISK LEVEL		RISK LEVEL	
2		2		2		2	
Hazard type : CUT, TRIP AND FALL OF PERSONS		Severity		Frequency		Level	
Location : ไลน์การผลิต		Frequency		Avoidance		Measure	
Hazard Detail : ความเสี่ยง		Probability		Likelihood		Risk Level	
Operator, Maintenance, Other		RISK LEVEL		RISK LEVEL		RISK LEVEL	
2		2		2		2	

Shell Core			
ปี 2567			
No.	RISK LEVEL (ก่อนปรับปรุง)	Found	แก้ไขแล้ว
1	RISK Level 5	1	0
2	RISK Level 4	0	0
3	RISK Level 3	4	2
4	RISK Level 2	3	2
Total		11	6
			55%
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%
			33%
			45%
			5
			33%

Risk Assessment Sheet (RA2)

Company -

Plant

ICP2

[illegible]

Risk Assessment Sheet (RA2)

Company -

Plant

ICP2

[illegible]

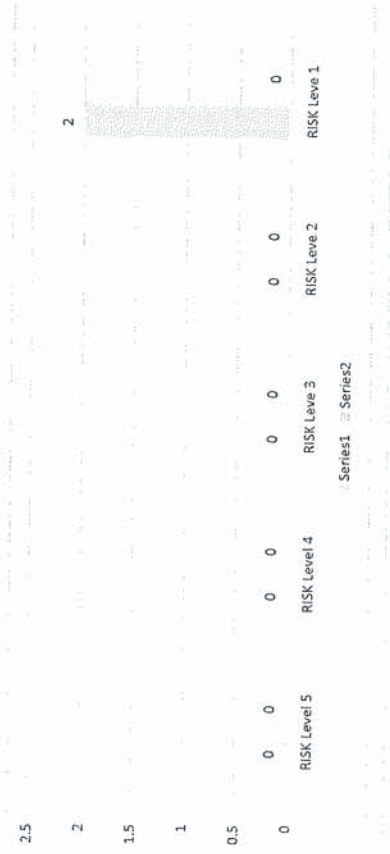


Melting

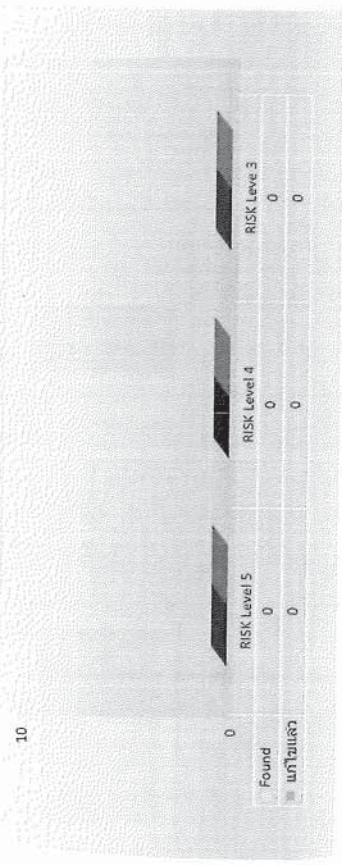
ปี 2567

No.	RISK LEVEL (ก่อนปรับปรุง)	Found	แก้ไขแล้ว	ยังไม่แก้ไข	RISK LEVEL (หลังปรับปรุง)	หมายเหตุ	Plan
1	RISK Level 5	0	0	0	0%		
2	RISK Level 4	0	0	0	0%		
3	RISK Level 3	0	0	0	0%		
4	RISK Level 2	0	0	0	0%		
	RISK Level 1	2	0	2	100%		
Total		2	0	2	100%		

ประเมิน RA2 ติดตามเฉพาะ Risk Level 3,4,5 ☐



Maching Safety Risk Assessment



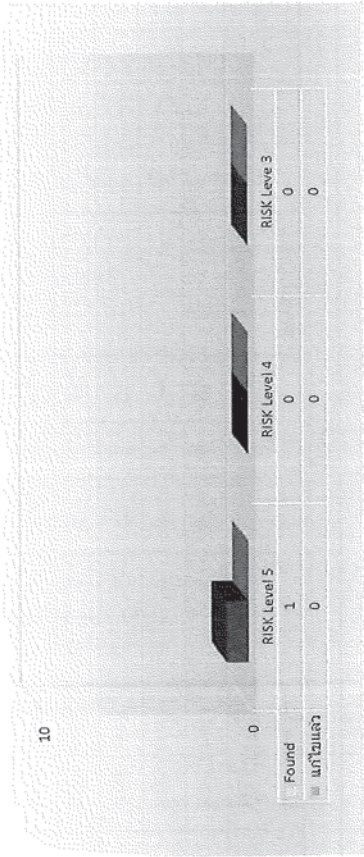
Risk Assessment Sheet (RA2)				Company -		Plant -	
Ref Audit : 3/4/2524		ชนิดสินค้า/ส่วน Audit :		ผลิตภัณฑ์ (Ngr. Safety), ทุกลูก (Chief Safety), ทุกลูก (Safety/CP2), ทุกลูก (Safety/CP1), ทุกลูก (Safety/CP3)		ICP2	
Date : 13.20 น.		วันที่ / Code Number :		Meeting			
Line / Shop : Melting		กิจกรรมทางความเสี่ยง :		Melting			
No. of Risk	Wg. of Risk (0-4)	No. of Risk	Wg. of Risk (0-4)	Safety Measure		Evaluation	
				Safety Measure		Evaluation	
1	1	1	1	Safety Measure		Evaluation	
				Safety Measure		Evaluation	
2	2	2	2	Safety Measure		Evaluation	
				Safety Measure		Evaluation	

Model Line (Line รื้อแบบ)						
ปี 2567						
No.	RISK LEVEL (ก่อนปรับปรุง)	Found	แก้ไขแล้ว	ยังไม่แก้ไข	RISK LEVEL (หลังปรับปรุง)	หมายเหตุ
1	RISK Level 5	1	0	0%	1	100%
2	RISK Level 4	0	0	0%	0	0%
3	RISK Level 3	0	0	0%	0	0%
4	RISK Level 2	0	0	0%	0	0%
	RISK Level 1	0	0	0%	0	0%
Total		1	0	0%	1	100%

ประเมิน RA2 คิดตามเฉพาะ Risk Level 3,4,5



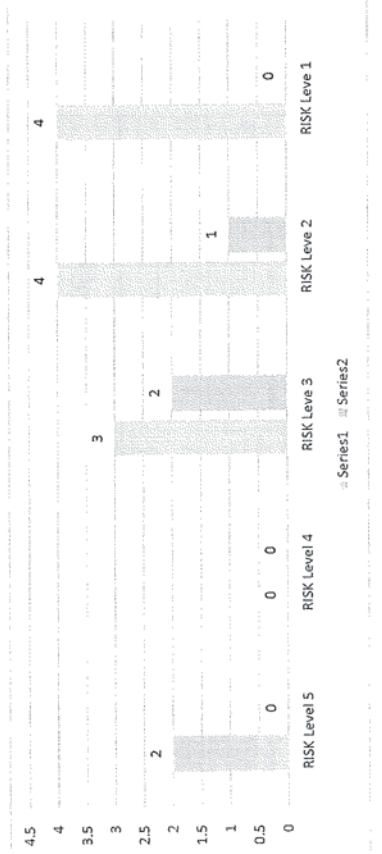
Maching Safety Risk Assessment



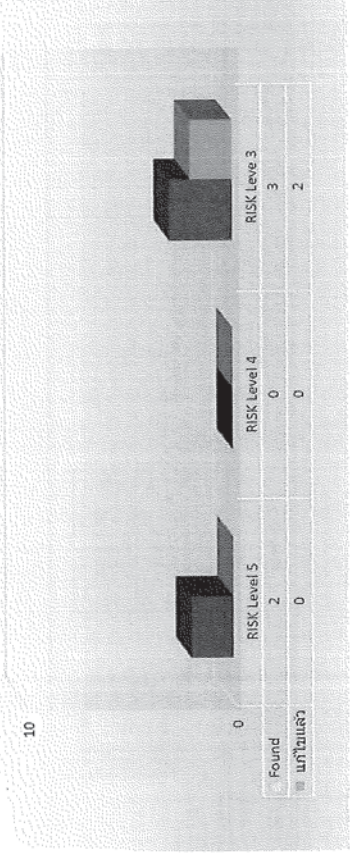
Risk Assessment Sheet (RA2)			Company -		Plant -		ICP2	
วันที่ Audit : 3/4/2024			รายชื่อผู้จัดทำใบ Audit :		ผู้ตรวจสอบ (Chief Safety) : นายทศพร (Safety/ICP2), นายทศพร (Safety/ICP1), นายทศพร (Safety/ICP1)		ผู้จัดทำใบ Audit :	
เวลา : 13.30 น.			รหัส / Code Number :		M/C Molding		ผู้จัดทำใบ Audit :	
Line / Shop : Molding			ชื่อเครื่องจักร / ชื่อเครื่องจักร :		M/C Molding		ผู้จัดทำใบ Audit :	
Who (คนทำ)			Who (คนทำ)		Who (คนทำ)		Who (คนทำ)	
Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS			Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS	
Location : อีเอ็ม มอลดิ้งไลน์			Location : อีเอ็ม มอลดิ้งไลน์		Location : อีเอ็ม มอลดิ้งไลน์		Location : อีเอ็ม มอลดิ้งไลน์	
Hazard Detail : ฟ้าผ่าในสายไฟ			Hazard Detail : ฟ้าผ่าในสายไฟ		Hazard Detail : ฟ้าผ่าในสายไฟ		Hazard Detail : ฟ้าผ่าในสายไฟ	
Operator, Maintenance, Other			Operator, Maintenance, Other		Operator, Maintenance, Other		Operator, Maintenance, Other	
1			1		1		1	
Evaluation			Evaluation		Evaluation		Evaluation	
Severity			Severity		Severity		Severity	
Frequency			Frequency		Frequency		Frequency	
Avoidance			Avoidance		Avoidance		Avoidance	
Probability			Probability		Probability		Probability	
RISK LEVEL			RISK LEVEL		RISK LEVEL		RISK LEVEL	
5			5		5		5	
Safety Measure			Safety Measure		Safety Measure		Safety Measure	
Category Level			Category Level		Category Level		Category Level	
L			L		L		L	
H			H		H		H	
P			P		P		P	
L			L		L		L	
RISK LEVEL			RISK LEVEL		RISK LEVEL		RISK LEVEL	
1			1		1		1	

Finishing					
ปี 2567					
No.	RISK LEVEL (ก่อนปรับปรุง)	Found	แก้ไขแล้ว	ยังไม่แก้ไข	RISK LEVEL (หลังปรับปรุง)
1	RISK Level 5	2	0	2	100%
2	RISK Level 4	0	0	0	0%
3	RISK Level 3	3	2	67%	1
4	RISK Level 2	4	1	25%	3
	RISK Level 1	4	0	0%	4
Total		13	3	23%	10

ประเมิน RA2 ติดตามเฉพาะ Risk Level 3,4,5



Maching Safety Risk Assessment



Risk Assessment Sheet (RA2)				Company -				Plant -				ICP2			
วันที่ Audit : 3/4/2024				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ Audit :				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ (Safety/CP1) :				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ (Safety/CP1) :			
เวลา : 13.30 น.				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ :				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ :				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ :			
Line / Shop : Finishing				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ :				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ :				ผู้ดำเนินการตรวจสอบ :			
No. งาน / หน้าที่ (CM/R)	Who (CM/R)	Type, details & description		Evaluation (ก่อนปรับปรุง)		Safety Measure		Evaluation (หลังปรับปรุง)		Safety Measure		Evaluation (ก่อนปรับปรุง)		Safety Measure	
1	Operator, Maintenance, Other	Hazard type: OTHERS Location: C/DI Hazard Detail: ไม้พาดขวางในช่องโหว่ของเครื่องจักร		Severity: 3 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 3	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	
2	Operator, Maintenance, Other	Hazard type: MECHANICAL HAZARDS Location: C/DI Hazard Detail: ไม้พาดขวางในช่องโหว่ของเครื่องจักร		Severity: 3 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 3		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	
3	Operator, Maintenance, Other	Hazard type: ELECTRICAL HAZARDS Location: C/DI Hazard Detail: Check list E-stop		Severity: 3 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 3	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	
4	Operator, Maintenance, Other	Hazard type: MECHANICAL HAZARDS Location: TC100 No.3-4 Hazard Detail: ไม้พาดขวางในช่องโหว่ของเครื่องจักร		Severity: 3 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 3		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	
5	Operator, Maintenance, Other	Hazard type: OTHERS Location: TC100 No.3-4 Hazard Detail: ไม้พาดขวางในช่องโหว่ของเครื่องจักร		Severity: 3 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 3	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1	1	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	
6	Operator, Maintenance, Other	Hazard type: OTHERS Location: TC100 No.3-4 Hazard Detail: ไม้พาดขวางในช่องโหว่ของเครื่องจักร		Severity: 3 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 3		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Severity: 1 Frequency: 1 Avoidance: 1 Probability: 1 RISK LEVEL: 1		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	

Risk Assessment Sheet (RA2)				Company -		Plant -		ICP2		
วันที่ Audit :	3/4/2564	วันที่จัดทำรายงาน Audit :	ทศพรวิทย์ (Mr. Safety), ทศพร (Chief Safety), ทศพรวิทย์ (Safety IC2), ทศพรวิทย์ (Safety ICPS1), ทศพรวิทย์ (Safety ICPS2)							
วันที่ :	13.30 น.	วันที่รับ / Code Number :	Finding							
Line / Shop :	Finding	สถานที่เกิดเหตุ/รายละเอียดของข้อบกพร่อง : บริเวณถังรับน้ำมัน								
No. of Audit (ICP2)	7	Who Audit (ICP2)	ประเภทของอันตราย - ความเสี่ยง Hazard - Risk Type, sketch & description ทุบถล่มถ้ำ, อุปกรณ์ไม่มั่นคงแข็งแรงไม่เหมาะสม Hazard Type : SLIP TRIP AND FALL OF PERSONS Location : NEE Hazard Detail : พบการติดตั้งถังรับน้ำมันไม่มั่นคง		Evaluation เกณฑ์การประเมิน (ตาม Risk)		Safety Measure ขั้นตอนการลดความเสี่ยง (ตาม Safety)		Evaluation เกณฑ์การประเมิน (ตาม Safety ICPS1, ICPS2)	
					Severity	L	1	1	1	1
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2
					Probability	M	2	2	2	2
					RISK LEVEL	M	2	2	2	2
					Countermeasure :	1. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง 2. ติดตั้งถังรับน้ำมันให้มั่นคงแข็งแรง				
					Severity	H	2	2	2	2
					Frequency	H	2	2	2	2
					Avoidance	H	2	2	2	2

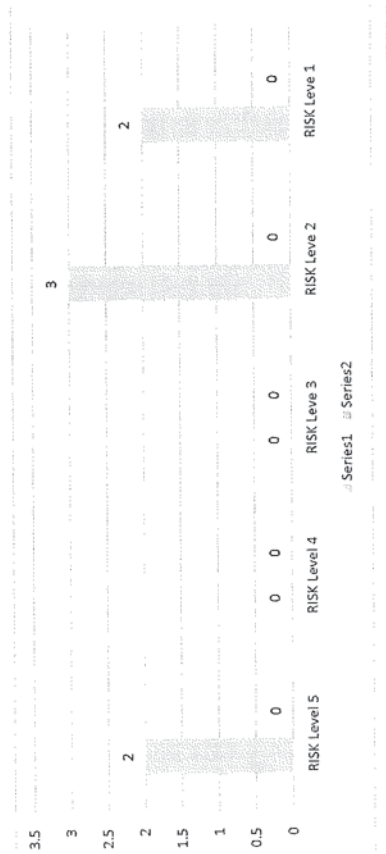
Risk Assessment Sheet (RA2)			Company -		Plant -		ICP2			
วันที่ Audit :	3/4/2024	รหัสใบตรวจ Audit :	รหัส Audit (Type, Safety, Hazard)(Chief Safety/ผู้ดูแล(Safety)(CP2), ฝ่ายตรวจ(Safety)(CP1), หน่วยงาน Audit(Safety)(CP1)							
เวลา :	13.30 น.	จำนวน / Code number :	Finding							
Line / Shop :	Finding	ลักษณะการตรวจพบข้อบกพร่อง	ข้อบกพร่องที่ตรวจพบ							
No. of ภัยอันตราย	Who ภัยอันตราย (O.N.R.)	What ภัยอันตราย - ความเสี่ยง Hazard - Risk	Evaluation เหตุการณ์/การประเมิน (ตามรูปถ่าย)		Safety Measure มาตรการ/การป้องกันภัยอันตราย		Category Level ระดับความรุนแรงของภัยอันตราย		Evaluation เหตุการณ์/การประเมิน (ตามรูปถ่าย)	
1		Type ภัยอันตราย : ภัยอันตราย Description ภัยอันตราย : ภัยอันตราย Hazard Type : MECHANICAL HAZARDS Location : 1. Pump No.2 Hazard Detail : 1. ไม่สามารถหยุด E-stop	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการเกิด Avoidance มาตรการ/การป้องกันภัยอันตราย Probability ความน่าจะเป็น Risk Level ระดับความรุนแรง		Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการเกิด Avoidance มาตรการ/การป้องกันภัยอันตราย Probability ความน่าจะเป็น Risk Level ระดับความรุนแรง		Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการเกิด Avoidance มาตรการ/การป้องกันภัยอันตราย Probability ความน่าจะเป็น Risk Level ระดับความรุนแรง		Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการเกิด Avoidance มาตรการ/การป้องกันภัยอันตราย Probability ความน่าจะเป็น Risk Level ระดับความรุนแรง	

อาคารอสังหาริมทรัพย์

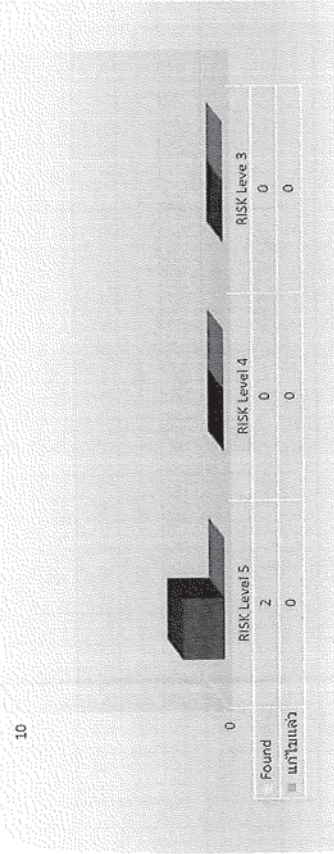
ปี 2567

No.	RISK LEVEL (ก่อนปรับปรุง)	Found	แก้ไขแล้ว	ยังไม่แก้ไข	RISK LEVEL (หลังปรับปรุง)	หมายเหตุ	Plan
1	RISK Level 5	2	0	2	100%		
2	RISK Level 4	0	0	0	0%		
3	RISK Level 3	0	0	0	0%		
4	RISK Level 2	3	0	3	100%		
	RISK Level 1	2	0	2	100%		
Total		7	0	7	100%		

ประเมิน RA2 ติดตามเฉพาะ Risk Level 3,4,5



Maching Safety Risk Assessment



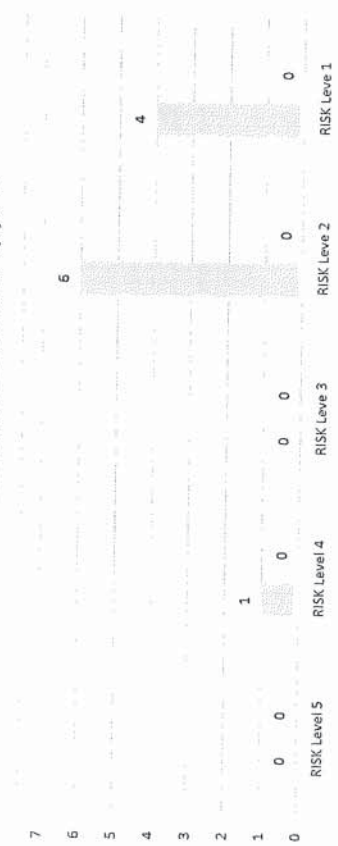
Risk Assessment Sheet (RA2)				Company -				Plant -				ICP2			
Risk Audit : 260/2567				Project Name : 260/2567				Project Name : 260/2567				Project Name : 260/2567			
Date : 13.10.25				Date : 13.10.25				Date : 13.10.25				Date : 13.10.25			
Location : 260/2567				Location : 260/2567				Location : 260/2567				Location : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			
Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567				Why : 260/2567			
Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567				Where : 260/2567			
When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567				When : 260/2567			
How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567				How often : 260/2567			
Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567				Who : 260/2567			
What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567				What : 260/2567			
How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567				How : 260/2567			

Wet Scrubber

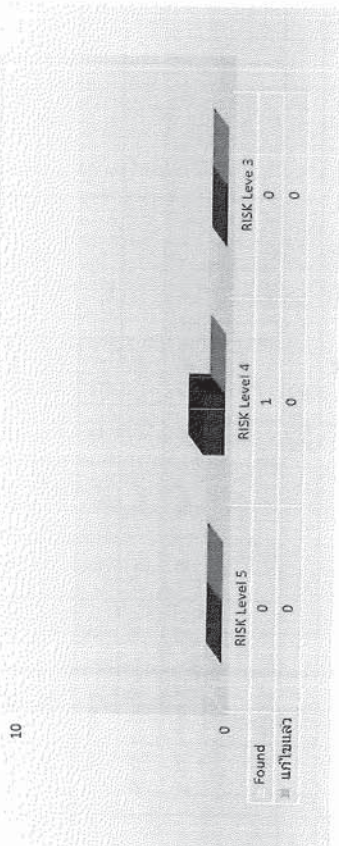
ปี 2567

No.	RISK LEVEL (ก่อนปรับปรุง)	Found	แก้ไขแล้ว	ยังไม่แก้ไข	RISK LEVEL (หลังปรับปรุง)	หมายเหตุ	Plan
1	RISK Level 5	0	0	0	0%		
2	RISK Level 4	1	0	1	100%		
3	RISK Level 3	0	0	0	0%		
4	RISK Level 2	6	0	6	100%		
	RISK Level 1	4	0	4	100%		
Total		11	0	11	100%		

ประเมิน RA2 ติดตามเฉพาะ Risk Level 3,4,5



Maching Safety Risk Assessment



Risk Assessment Sheet (RA2)				Company -				Plant -			
No. Audit : 26/2567				ผู้ตรวจประเมิน Audit :				ICP2			
Date : 13.30 น.				สถานที่ / Code Number :				Safety (Safety), Safety (Safety), Safety (Safety), Safety (Safety)			
Line / Shop :				ชื่อเครื่องจักร :				ชื่อเครื่องจักร :			
No.				Who				Who			
1				Operator, Maintenance, Other				Operator, Maintenance, Other			
2				Operator, Maintenance, Other				Operator, Maintenance, Other			
3				Operator, Maintenance, Other				Operator, Maintenance, Other			
4				Operator, Maintenance, Other				Operator, Maintenance, Other			
5				Operator, Maintenance, Other				Operator, Maintenance, Other			
6				Operator, Maintenance, Other				Operator, Maintenance, Other			
7				Operator, Maintenance, Other				Operator, Maintenance, Other			

Risk Assessment Sheet (RA2)

Plant -

ICP2

[illegible]

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ไปตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

เดือน สิงหาคม - กันยายน ปี 2024

MACHANICAL

MAINTENANCE CASTING

PREPARED	CHECKED	APPROVED
----------	---------	----------

CHECKED

APPROVED



ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำปี

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)

the of the in the

di: tanto il verso

01666
01667

test

Report	Approved
8110	10000

[illegible]

ใบตรางเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)

Res.....
L'Espresso
n°...

de controle alina reșid

☐ ทั่วไป
☒ เฉพาะเรื่อง

1611

Report	Approved
None	None

[illegible]



INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev. _____ Effortise _____ 1988

ประเภทของไม้กวาดชนิด

០២២២
០២២២

Report

Approved

6190

MAGGIO

6038

[illegible]

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev..... Effective..... Unit.....

ประเภทของใบเสร็จรับเงิน

[illegible]

Report

Approved

卷之四

習題 10.12

ଜିନିଷ

[illegible]

Sten... Effektiv... 1911



Table 1
continued

[illegible][illegible]

Rev. _____ Effective _____, 2007.



☐ 1.1.1.1

☒ 1.1.1.2

[illegible]



INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev. _____ Effective _____ with _____

ประเภทของอุปกรณ์ เอะซี

☐ ២២២
 ភ្នំពេញ

Figure 1

Report	Approved
£150	11/11/00

จุดตรวจ/จุดตรวจ	วิธีดำเนินการ	กำหนดการ	ผลการตรวจ																																																หมายเหตุ
			ผลการตรวจ																																																
			ผลการตรวจ																																																
17BC	ตรวจเช็ค BEARING	หมุนดูด้วยมือเปล่า																																																	✓ ปกติ ✗ ผิดปกติ ○ มีเสียงดังผิดปกติ ตามรายการได้
	ตรวจเช็คด้วยมือเปล่า																																																		
	ใช้เครื่องมือ																																																		
	ตรวจเช็คด้วยกล้องจุลทรรศน์																																																		
18BC	ตรวจเช็ค BEARING	หมุนดูด้วยมือเปล่า																																																	✓ ปกติ ✗ ผิดปกติ ○ มีเสียงดังผิดปกติ ตามรายการได้
	ตรวจเช็คด้วยมือเปล่า																																																		
	ใช้เครื่องมือ																																																		
	ตรวจเช็คด้วยกล้องจุลทรรศน์																																																		



INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev..... Effective..... 11/15/2015

ປະເທດໄທ ປະເທດໄທ

ប្រែសម្រួល
ក្រុមប្រឹក្សា

1991

Report	Approved
5170	4444

[illegible]



ใบตราขอซื้อเครื่องจักรประจำวัน

Revised 8/17/2012 11:11 AM

□ ไม่ใช้
■ ใช้จริง

Results

Report	Approved
0120	0120

[illegible]

ใบตรางเค็ดเครื่องจักรประจําอัน

Rev. _____ Effective _____

|| ១២៧ ||
|| រាជ្យ រាជ្យ ||

000000

Report	Approved
5476	Union

[illegible]



Rev. _____ Effective _____ with _____

ប្រែសម្រួល
ស្រីស្រី

đầu

Report	Approved
रिपोर्ट	अनुमोदित

✓	ปกติ
×	ผิดปกติ
○	ผิดปกติเล็กน้อย

สามารถใช้งานได้



Rev. _____ Effective _____ Nil _____

01/11/11
11/11/11

សំណួរ. តើ អ្នកប្រកាសនេះ មាន អ្វី ខុស ពី អ្នកប្រកាស ដទៃ ទៀត ឬ ទេ?

Report	Approved
1150	1150

✓	ปกติ
×	ผิดปกติ
○	ผิดปกติเล็กน้อย
ตามค่าที่ระบุไว้	



INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

Rev. _____ Effective _____ Date _____

นางสาวนันทนา นาคะ

☐ ทั่วไป
☒ เฉพาะเรื่อง

1994

Repen

Approved

5476

10040

100164802

[illegible]

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)

ใบตรางเข็กเครื่องจักรประจำวัน

Res. *Positive* *Not*

the convolution result

☐ ហេង
☒ ឆ័រ ឆ័រ

14044

Report

Approved _____

2110

11444

1111 1053162

[illegible]



ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Pres. _____ Effective _____ with _____

ประเภทของสินค้าที่จะซื้อ

๐๒๖๖
๒๒๖๖

5454

Report	Approved
1120	1120

[illegible]

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev. _____ Effective _____ AM. _____

ป่าเขตรอบเมืองมรดกโลก

☐ ใหญ่
☒ เกือบหมด

12011

Report	Approved
21/7/21	11/11/21

[illegible]



ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)

Rev. _____ Effective _____ with _____

ประเภทของสินค้าและบริการ

☐ ไม่ใช้

☒ ใช้

18000

[illegible]

ใบตรางเข็ดเกรืองจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev..... 10/10/2010..... 10/10/2010.....

the conversion ratio

□ ไม่เป็น
■ เกือบหมด

bioRxiv preprint doi: <https://doi.org/10.1101/000000>; this version posted January 1, 2016. The copyright holder for this preprint (which was not certified by peer review) is the author/funder, who has granted bioRxiv a license to display the preprint in perpetuity. It is made available under aCC-BY-NC-ND 4.0 International license.

[illegible]



ใบตรางเข็ดเครื่องจักรประจำวัน

Rev.....Effective.....with/...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

ประเภทของสินค้าที่ซื้อ

ហេតុ
នេះហើយ

1000

Report	Approved
5124	11070

[illegible]

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

Key Effective with

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

ປະເທດໄທ ປະເທດລາວ

[illegible]

เรื่อง

Report	Approved
5150	11650

[illegible]



ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำปี

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev. _____, Father, _____, N.Y.

ປະທັບໄຫຼກະທົບ

□ ไม่ใช้
■ ใช้

Report	Approved
3/17/01	Unad

[illegible]

ใบตราวงเช็กเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.(ICP-2)

Rev. _____ Effort, _____, 19____

เมืองทองธานี

☐ ហើយ
☒ ចាំបាច់

Report	Approved
11/1/00	11/1/00

[illegible]



INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP-2)

Rev..... Effective..... Mfg.....

☐ 16.16

Report	Approved
5/1/00	UWAB

1804 JOURNAL OF POST KEYNESIAN ECONOMICS

[illegible]

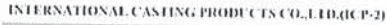
INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

Rev.....Effective.....with.....

☐ ၁၂၆၆၁
☒ ၁၂၆၆၂

Report	Approved
31/03	31/03

[illegible][illegible]

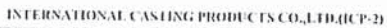


Revised: 11/11/2011 Effective: 11/11/2011

☐ ทั่วไป
☒ ทั่วถึงมาก

155410

Report	Approved
2124	0000

[illegible]

Res. _____ S. Hecqre _____ with _____

☐ 1st yr
☒ 1000000

875020

Report	Approved
5/15/01	WMA

[illegible]



ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

Rev. _____ Effective _____ NSI _____

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

ประเภทของนิทานเรื่องเด็ก

[illegible]

เนื้ออก

Report

Approved

1000

doi:10.1017/S0022292412001611

1998 *Journal of the American Statistical Association* 93: 1039-1051

[illegible]

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

Rev.....Effective.....with.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.(ICP-2)

ประเภทของใบสำรวจเก็บ

በገቢሩ

■ ព្រឹទ្ធសភា

Report

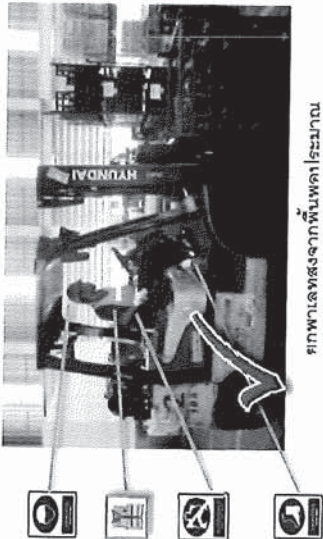
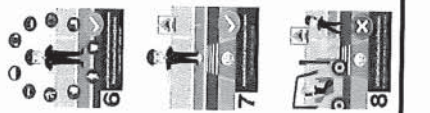

Approved _____


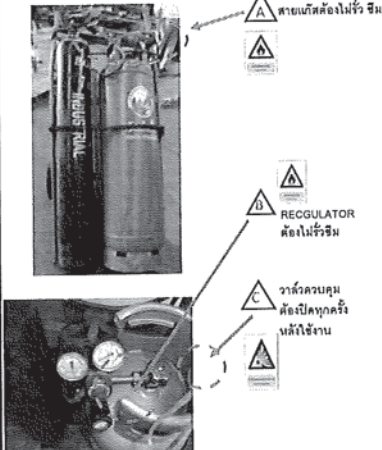

Journal of Management Inquiry 20(1) 3-17




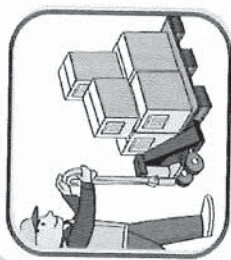










See <http://www.pearsoned.com/education> for more information on Pearson Education's products and services.

1964

[illegible]

<div>International Casting Products Co.,Ltd</div> <div>SOMBOON ANONCE TECHNOLOGY</div>		<div>WORK INSTRUCTION</div> <div>ระดับความรุนแรง : สูง/เสี่ยงด้วยนะ/ เลี่ยงชีวิต</div>		<div>เอกสารเลขที่ : SF-L3-001</div> <div>Rev.No. : 0</div> <div>Page No. : 1/1</div> <div>Effective Date : 10/12/2022</div>	
<div>เรื่อง : ความปลอดภัยในการขยับรถยก(Forklift)</div> <div>ประเภทอันตราย : ชนกระแทก / พลิกคว่ำ</div>		<div>วิธีการปฏิบัติงาน</div> <div>Work Instruction</div>		<div>รายละเอียด</div> <div>Details</div>	
<div>สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลให้ครบ (PPE)</div> <div></div> <div>ภาพเลทของจากพื้นพอประมาณ</div>		<div>พนักงานที่ปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้ครบและถูกต้องตามข้อกำหนด พร้อมกับรัดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้งก่อนขับ</div> <div>พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ ต้องผ่านการอบรม และมีใบอนุญาตการขับรถขณะปฏิบัติงานต้องติดใบขับทุกครั้ง</div> <div>พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ ต้องตรวจสอบอุปกรณ์ความปลอดภัยต่าง ๆ ที่ตัวรถโฟล์คลิฟท์ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง</div> <div>3.1 ตรวจสอบระบบการทำงานของเบรก ว่าปกติหรือไม่</div> <div>3.2 ตรวจสอบระบบไฟฟ้าต่าง ๆ เช่น ไฟเบรก ไฟไซเรน ไฟเลี้ยว และไฟส่องสว่าง ว่าทำงานปกติหรือไม่</div> <div>3.3 ตรวจสอบสัญญาณเตือนระบบบังคับเลี้ยว</div> <div>3.4 ตรวจสอบระดับของเหลวต่าง ๆ เช่น น้ำมันหล่อลื่น ไฮดรอลิก น้ำมัน</div> <div>ตรวจสอบระดับความดันแก๊ส LPG หรือตรวจสอบรายการอื่น ๆ ตามตารางเช็คประจำวัน เอกสารเลขที่ : FM-SF05-GL08</div> <div>การใช้รถโฟล์คลิฟท์ และการยกวัตถุหรือสิ่งของต่าง ๆ มีข้อควรปฏิบัติดังนี้</div> <div>4.1 ห้ามขับรถด้วยความเร็วเกิน 10 กม./ชม ภายในอาคารและห้ามขับร่นนอกอาคารด้วยความเร็วที่เกิน 20 กม./ชม โดยเด็ดขาด (สังเกตจากเส้นกากบาทสีขาวที่ล้อรถ)</div> <div>4.2 เมื่อทำการยกสิ่งของต่าง ๆ ในที่สูงเกินระดับสายตา หรือลงทางลาดชัน พนักงานต้องขับรถถอยหลังเท่านั้น</div> <div>4.3 ห้ามยกสิ่งของต่าง ๆ สูงเกิน 1.5 เมตร (เด็คน้ำ) ถ้าวางเกิน 1.5 เมตร หรือสูงเกินระดับสายตาให้ถอยหลัง และจำกัดสูงจากพื้นพอสมควร</div> <div>4.4 ห้ามยกภาชนะต่าง ๆ ช้อนกันยาวเกิน 2 ชั้น</div> <div>4.5 ห้ามยกของที่มีน้ำหนักเกินพิกัดของตัวรถ (รถ Forklift มีขนาด 3 ตัน)</div> <div>4.6 เมื่อขึ้นที่ถึงบริเวณทางแยก หรือจุดอันตรายต้องให้สัญญาณเสียง และไฟอยู่เสมอด้วยความเร็วลดลง</div> <div>4.7 การยกสิ่งของต่าง ๆ จะต้องใช้ขาของรถยกให้สุดโดยให้ง่าเท้า 2 ข้างรับน้ำหนักให้สมดุลกันแล้วค่อย ๆ ยกขึ้นให้ห่างจากพื้นพอสมควรก่อนที่จะทำการขับเคลื่อนรถยก</div>		<div>วัฒนธรรมความปลอดภัย</div> <div>(Safety Culture)</div> <div></div> <div>1.ห้ามยกสูงค้างไว้ในกรณีวิ่งเปล่า</div> <div>2.ห้ามใช้รถยกดันวัสดุสิ่งของ</div> <div>3.ห้ามใช้รถยกแทนลิฟท์</div> <div>4.ห้ามขับรถใกล้กับผู้ที่เดินผ่านไปมา</div> <div>5.จอดรถในพื้นที่ที่ปลอดภัย และต้องลงจากวางติดกับพื้นทุกครั้งพร้อมกับดึงเบรกมือ</div> <div>6.ยกพาเลทขึ้นงานได้ไม่เกิน 2 ชั้น</div> <div>7.เมื่อตรวจพบว่ารถยกมีข้อบกพร่องต้องทำการแจ้งหัวหน้างานให้รับทราบเพื่อแจ้งบริษัทพรทศเข้าทันที</div>	<div>อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่</div> <div></div> <div>รองเท้านิรภัย</div> <div>หมวกนิรภัย</div> <div>เสื้อสะท้อนแสง</div>

 International Casting Products Co.,Ltd		WORK INSTRUCTION		เอกสารเลขที่ : SF-L3-030 Page No. : 1/1
เรื่อง : ความปลอดภัยในการใช้ รกแก๊ส ประเภทอันตราย : เพลิงไหม้		แผนก : ซ่อมบำรุง/ผู้รับเหมา ระดับความรุนแรง : สูง/เสี่ยงอันตราย/ เสียชีวิต		Rev.No. : 0 Effective Date : 17/12/2022
ภาพประกอบ Picture		วิธีการปฏิบัติงาน		รายละเอียด Details
		ขั้นตอนการปฏิบัติ: 1. ส่วนรับปฏิบัติงานในการใช้รอกแก๊ส 1.1 วาดตรวจสอบการติดตั้งแก๊ส 1 วาดตรวจสอบการทำงาน ปกติต้องปิดสนิท ไม่มีแก๊สรั่วไหล สายลม สายแก๊สต้องไม่รั่วซึม ลากทำให้น้ำหนักแรงที่ปฏิบัติงานได้รับอันตรายจากแก๊สรั่ว มีแรง หรือ อาเจียนได้ 1.2 ความปลอดภัยส่วนผู้ปฏิบัติงาน 1. ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล เช่น หมวกนิรภัย ถุงมือผ้า แว่นตา ผ้าปิดจมูกและรองเท้าบูททุกครั้ง เพื่อป้องกัน สะเก็ดไฟ จากการใช้แก๊สในการตัด ลากทำให้น้ำหนักแรง หรือ ได้รับความบาดเจ็บได้ 2. ผู้ปฏิบัติงานต้องมีสภาพร่างกายที่พร้อม เช่น ไม่อยู่ในอาการเจ็บป่วย , มีเมารถ อดนอน เพื่อป้องกันการถูกไฟแรง หรือ ไฟไหม้ ลากทำให้น้ำหนักแรง หรือ ได้รับความบาดเจ็บได้ 3. การจัดเก็บการจัดเก็บในที่ที่มีอากาศถ่ายเทได้ดี และไม่ควรเก็บในที่อับอากาศ ลากทำให้น้ำหนักแรง หรือ ได้รับความบาดเจ็บได้ 1.3 กรณีปฏิบัติงานในที่อับอากาศ * เตรียมของอุปกรณ์สำหรับในกรณีที่ฉุกเฉิน เพื่อแจ้ง ายป วิเคราะห์บุคคลากร เพื่อตรวจสอบ เมื่อเกิดเหตุ... 1. พนักงานที่จะเข้าไปปฏิบัติงานโดยใช้ออกซิเจน (S) คือ สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เพื่อป้องกันอันตรายจากการทำงาน 2. ตรวจสอบอุปกรณ์ว่าตัวควบคุม ก่อนเริ่มทำงานทุกครั้ง (S) เพื่อป้องกันอันตราย เพราะอาจนำแก๊สพิษไปสูด หรือ เสี่ยงชีวิตได้		การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน - ต้องตรวจสอบการรั่วของแก๊ส ทุกครั้ง ก่อนการใช้งาน - ต้องติดป้าย "อยู่ระหว่างดำเนินการซ่อม" (ในกรณีที่ยกแก๊สชำรุด) - ต้อง ปิดวาล์วควบคุม ทุกครั้ง หลังการใช้งาน ข้อควรระวัง(Caution) ห้ามสูบบุหรี่ ระวังวัตถุไวไฟ ระวังอันตรายจากการระเบิด วัฒนธรรมความปลอดภัย (Safety Culture)  อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่ สวมถุงมือผ้า สวมแว่นตา สวมหมวกนิรภัย สวมผ้าปิดจมูก สวมรองเท้าบูท
ลักษณะอันตราย (Hazard Point) A สายรั่วซึม ฉุกเฉินแก๊ส มีแรง อาเจียน เพลิงไหม้ B REGULATOR รั่วซึม ทำให้น้ำหนัก อาเจียน เพลิงไหม้ C วาล์วควบคุม รั่วซึม ทำให้น้ำหนัก อาเจียน เพลิงไหม้				

International Casting Products Co.,Ltd (ICP)		WORK INSTRUCTION		เอกสารเลขที่ :	Page No. :
<div>  <div> <div>เรื่อง : การใช้รถลากพาเลท</div> <div>ประเภทอันตราย : อันตรายการทับเท้า</div> </div> </div>		Rev.No. : 0		Effective Date :	
<div> <div>แผนก : บุคคล</div> <div>ระดับความรุนแรง : 1</div> </div>		<div> <div>วัตถุประสงค์</div> <div>Work Instruction</div> </div>		Prepare	Check
<div> <div>ภาพประกอบ</div> <div>Figure</div> </div>		<div> <div>รายละเอียด</div> <div>Details</div> </div>		Approved	
<div> <div>1</div> <div>  </div> </div>		<div> <div>ขั้นตอนการปฏิบัติ</div> <div>1.หลีกเลี่ยงการเคลื่อนย้ายชิ้นงานหรือของทางลาด</div> <div>2.ห้ามบรรทุกคนขึ้นรถบรรทุก</div> <div>3.จัดล้อให้อยู่ตรงกลางภายใต้น้ำหนักบรรทุกเพื่อรักษาสมดุลที่ดี</div> <div>4.หลีกเลี่ยงการบรรทุกเกินขีดความสามารถ</div> <div>5.ตรวจสอบความเสถียรของโหลล จะดกไว้แล้ว</div> <div>6.ใช้เข็มขัดนิรภัยในการยกของ</div> <div>7.การเคลื่อนย้ายโหลลโดยใช้รถลากพาเลทเป็นกลางร่วมด้วยความระมัดระวังผู้ปฏิบัติงาน</div> <div>8.ทำงานด้วยความเร็วที่ควบคุมได้ เนื่องจากรถลากพาเลทไม่มีเบรก</div> <div>9.งดรถลากพาเลทให้พ้นจากบริเวณจราจรในที่ปลอดภัยและระดับโดยให้เสียงอยู่ข้าง</div> <div>10.ควรปล่อยมือที่จับที่ล้อขึ้นด้านหน้าเพื่อป้องกันการสะบัด</div> <div>11.สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่เหมาะสม (PPE): เช่น ถุงมือหนา แว่นตานิรภัย</div> <div>รองเท้าหัวเหล็ก และหลีกเลี่ยงหรือรองเท้าที่เปื้อนและมัน</div> </div> <div> <div>2</div> <div>  </div> </div>		<div> <div>การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน</div> </div>	
<div> <div>3</div> <div>  </div> </div>		<div> <div>ข้อควรระวัง(Caution)</div> <div>1.ลากสินค้าที่มีน้ำหนักที่มีความเหมาะสม</div> <div>2.ไม่ใช่สินค้าที่มีความสูงมากเกินไป</div> <div>3.เคลื่อนย้ายด้วยความระมัดระวังถึงทิศทางของทาง</div> <div>4.ระวังทางลาดชัน อาจทำให้สินค้าตกลงมาได้</div> </div>		<div> <div>อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่</div> <div> <div>  <div>สวมหมวกนิรภัย</div> </div> <div>  <div>สวมรองเท้านิรภัย</div> </div> <div>  <div>สวมถุงมือหนัง</div> </div> <div>  <div>สวมแว่นตานิรภัย</div> </div> <div>  <div>สวมผ้าปิดจมูก</div> </div> </div> </div>	
<div> <div>5</div> <div>  </div> </div>		<div> <div>ข้อห้ามในการใช้รถลากพาเลท Hand Lift</div> <div>1.ห้ามใช้ลากสินค้าที่มีน้ำหนักมากเกินไป</div> <div>2.ห้ามใช้รถลากพาเลท ล้อชำรุด เบรกชำรุด ล้อไม่สมดุลกัน</div> <div>3.ต้องทำการจัดเก็บในพื้นที่ปลอดภัย</div> <div>4.ห้ามบรรทุกคนขึ้นรถลาก</div> </div>		<div> <div>6</div> <div>  </div> </div>	
<div> <div>7</div> <div>  </div> </div>		<div> <div>8</div> <div>  </div> </div>		<div> <div>8</div> <div>  </div> </div>	

ภาคผนวก ข

แผนประจำปีในการเปลี่ยนอิฐทนไฟของ
เตาหลอมแบบเหนียวไฟฟ้า

ภาคผนวก ฅ

เอกสารด้านการจัดการของเสีย

รายการปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช่แล้ว

ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

ลำดับที่	รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	ทะเบียนโรงงานผู้รับกำจัด
1	15 01 01	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง	0.75	10200101125486
2	17 04 05	เศษเหล็กทั่วไป	27.95	10200101125486
3	12 01 01	เศษเหล็กกลึง	43.16	10200101125486
4	10 09 08	ทรายใส่แบบ/แบบหล่อ	221.98	72230000125423
6	12 01 17	ทรายปนเม็ดเหล็ก	897.27	72230000125423
8	10 02 02	ตะกรันจากเตาหลอม	637.67	10210001725541
9	19 09 99	เมมเบรนใช้แล้ว	-	82020000225465
10	10 09 12	ฝุ่นทรายดำ	2,366.72	10240009425604
11	10 09 12	ฝุ่นทรายดำ	848.05	10270000625571
12	10 02 07	ฝุ่นเตาหลอม	97.08	10130200225533
13	12 01 07	Coolant Oil	-	91060309725624
14	15 02 02	ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ	-	10130001925570
15	15 01 10	บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 ลิตร/ถังพลาสติก/บับ)	6.42	10740004025572
16	13 02 08	น้ำมันเก่าที่ใช้แล้ว	-	10740004025572
17	15 01 1	กระป๋องสเปรย์	-	10130001925570
18	16 02 15	หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว	-	10130001925570
19	150202	วัสดุปนเปื้อนน้ำมัน	-	10130001925570

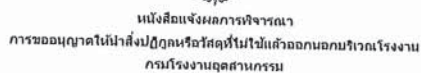
ที่มา : บริษัท อินเทอร์เน็ตชั่นแนล แคสติง โปรดักส์ จำกัด

ลงวันที่ 1 กรกฎาคม 2567

ลงชื่อ  ผู้บันทึก

(นายคุณากร พรทวีชัย)

ตำแหน่ง หัวหน้างานสิ่งแวดล้อม



เลขที่ 2567-O-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อนแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท สิบต่อเก้าเอ็นบีแอล มัลติสตีจ โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125536

โดยมีรายละเอียดดังนี้

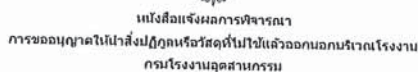
ลำดับที่	รหัสวัสดุประเภทเครื่องจักรที่ใช้ในโครงการ	ชื่อวัสดุประเภทเครื่องจักรที่ใช้ในโครงการ	ปริมาณ(ตัว)	รหัสการพิจารณา	มูลค่าดำเนินการ	หมายเหตุ
1	100202	สายพานสายพาน	1,269.231	049	10210001723541	
2	100912	ตู้หมักนม	2,538.462	049	10240009423504	
3	100912	ตู้หมักนม	2,115.385	049	10270000625571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์ประเภทกระดาษ/กระดาษแข็ง	4.235	011	10200101125486	
5	170405	เคเบิ้ลเหล็กทั่วไป	42.308	011	10200101125486	
6	190959	เบรคหน้ารถจักรยาน	0.846	058	82020000225465	
7	100207	ตู้หมักนม	360.000	049	10130200225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์ประเภท (ถัง 200 ลิ / ภาชนะพลาสติก / ขีปนาวุธ / กระป๋อง)	48.000	039	10740004025572	
9	100908	เคเบิ้ลสายไฟแบบเบรค	600.000	057	72230000125423	
10	195002	ท่อประปาเหล็ก	1,600.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์งานการประปา/ปั๊ม/ท่อ/ภาชนะ	12.000	071	20190300225401	
12	120101	เคเบิ้ลเหล็ก	60.000	011	10200101125486	
13	120107	Coolant Oil	30.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำยาทำความสะอาด	30.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุประเภทเบรค	30.000	042	10130001925570	
16	150111	กระป๋องนม	2.000	049	10130001925570	
17	160215	ท่อโลหะ/ท่อประปา	2.000	049	10130001925570	
18	198002	ท่อประปาเหล็ก	200.000	055	10200100725468	
19	100207	ตู้หมักนม	90.000	049	82250600125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยให้ระบอบพิเศษกรณีนี้



เลขที่ 2567-Q-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท สิบเคอร์เนชั่นแนล มัลติคัง ไบโอสายส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

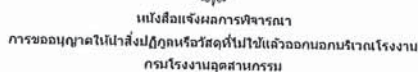
ลำดับที่	รหัสสิ่งปลูกสร้างประเภท วัสดุทั่วไป	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุทั่วไป	ปริมาณ(คิวบิก)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เลขที่
1	100202	ตลับปากตาหลอม	133,000	049	10210001723541	
2	100912	ผู้แทนการค้า	400,000	049	10240009425604	
3	100912	ผู้แทนการค้า	330,000	049	10270000625571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์เยื่อกระดาษ(กล่องแข็ง)	0.385	011	10200101125468	
5	170405	เคเบิ้ลสกริป	10,000	011	10200101125466	
6	190999	เบรคเบรค	0.000	059	82020000225465	
7	100207	ผู้แทนการค้า	15,000	041	10130200725533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์พลาสติก (ฟิล์ม 20 L / ห่อพลาสติก / กระดาษ)	4,000	039	10740004025972	
9	190908	เคเบิ้ลสกริป	50,000	057	72230000125423	
10	198002	ทรายเม็ดเล็ก	142,000	049	72230000125423	
11	150203	ลูกกลิ้งสำหรับบดอัดดิน	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เคเบิ้ลสกริป	0.000	011	10200101125466	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725824	
14	181001	น้ำยาทำความสะอาด	0.000	085	91060300125410	
15	150202	วัสดุปลูกเสริมดิน	0.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องเคลือบ	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟ LED	0.000	049	10130001925570	
18	198002	ทรายเม็ดเล็ก	0.000	059	10200100725466	
19	100207	ผู้แทนการค้า	0.000	049	82250600125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 มกราคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับที่อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-Q-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท สิบเคอร์เนชั่นแนล มัลติคัง ไบโอสายส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

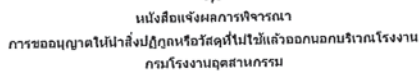
ลำดับ	รหัสสิ่งปลูกสร้าง หรือชื่อพื้นที่	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือชื่อพื้นที่	ประเภท(คัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เลขที่
1	100202	อะไหล่บ้านแถวตอน	11.000	049	10210001725541	
2	100912	หินทรายดำ	400.000	049	10240009425604	
3	100912	หินทรายดำ	256.000	049	10270000672571	
4	150110	บรรจุภัณฑ์ประเภทพลาสติก/กระดาษแข็ง	0.385	011	10200110125486	
5	170405	เคเบิ้ลทีวี	0.000	011	10200110125486	
6	190999	แบบแปลน	0.000	059	820230000225465	
7	100207	ปูนทาถนน	15.000	049	10130200225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์ประเภท (ปี๊บ / 20 ลิตร / 5 ลิตร / 1 ลิตร)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เคเบิ้ลทีวี	35.000	057	72230000125423	
10	190002	ทาสีผนัง	146.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์จากกรรมสิทธิ์	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เคเบิ้ลทีวี	6.000	011	10200110125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำยาจาก Wet Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุพื้นถนน	0.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องปูพื้น	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟ LED	0.000	049	10130001925570	
18	190002	ทาสีผนัง	0.000	059	10200100725468	
19	100207	ปูนทาถนน	0.000	048	82250600125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567 ถึงวันที่ 29 กุมภาพันธ์ 2567

[illegible]

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาบันทึกอนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-O-20484

หนังสือฉบับนี้ออกไปเพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ลีปเคอร์เนชั่นแนล แคตติง โปรดักส์ จำกัด

เลขที่ใบอนุญาตประกอบอาชีพ ๘๒๒๕๐๘๐๐๑๒๕๕๓๘

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

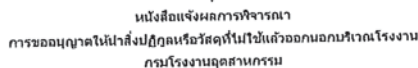
ลำดับที่	รหัสสิ่งปลูกสร้างหรือรหัสทั่วไปของตัว	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือรหัสทั่วไปของตัว	ปริมาณ(คิว)	วิธีการจัดการ	มูลค่าดำเนินการ	หมายเหตุ
1	100202	ตะกร้าขยะกลางแจ้ง	114.000	049	10210001725541	
2	100912	พื้นทรายดำ	400.000	049	10240009425604	
3	100912	พื้นทรายดำ	216.000	049	10270000625571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง	0.385	011	10201011125486	
5	170405	เคเบิ้ลทีวีไป	12.000	011	10201011125486	
6	190999	เบมเบมไปรษณีย์	0.000	059	8202000225465	
7	100207	พื้นลาดเทลง	25.000	049	10130200225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์เป็นชิ้น (ปี 2002 L / วัสดุพลาสติก กีบ (กระดาษ)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เสาอากาศด้วยระบบบดอัด	52.000	057	72230000125423	
10	195002	ทรายป่นเม็ดเล็ก	16.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์จัดการระบบปรับอากาศหรือปรับอากาศ	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เคเบิ้ลทีวี	5.000	011	10201011125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำยาทำความสะอาด	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุอุปกรณ์อื่น	0.000	042	10130001925570	
16	150111	กระดาษพิมพ์	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟ LED 100W	0.000	049	10130001925570	
18	195002	ทรายป่นเม็ดเล็ก	0.000	059	10200100725468	
19	100207	พื้นลาดเทลง	0.000	049	82250600125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มีนาคม 2567 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มีนาคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-O-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อนแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท สิบเออร์เบชีนแนล แอสตัง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

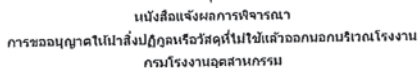
ลำดับที่	รหัสสิ่งปลูกสร้าง วัสดุที่ใช้ก่อสร้าง	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ใช้ก่อสร้าง	ปริมาณ(คิวบ)	ราคา ต่อคิวบ	ผู้รับดำเนินการ	เลข
1	100202	ตบกระเบื้องลายหิน	87.000	049	10210001725541	
2	100912	ปูพื้นกระเบื้อง	400.000	049	10240009425604	
3	100912	ปูพื้นกระเบื้อง	50.000	049	10270000625571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์เยื่อกระดาษ/กระดาษแข็ง	0.385	011	10200101125486	
5	170405	เศษเหล็กทั่วไป	0.000	011	10200101125486	
6	190999	แผ่นเบรคปั๊ม	0.000	059	82023000225465	
7	100207	ปูนลาดขอบ	15.000	049	10130200225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์ปูนซีเมนต์ (ถัง 200 ลิ / หินลาดเหล็ก / ทุบ / กระบอง)	4.000	039	10740004205572	
9	100908	เศษพลาสติกแบบขยาย	25.000	057	72230000125423	
10	198002	ทรายบดละเอียด	143.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์ประกอบรถยนต์	0.000	071	20190300025401	
12	120101	เศษเหล็กเล็ก	6.000	011	10200101125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำมันจาก Wet Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุเชื่อมเชื่อมฉาบ	3.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องปูพื้น	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟ LED ใช้งานแล้ว	0.000	049	10130001925570	
18	198002	ทรายบดละเอียด	0.000	059	10200100725468	
19	100207	ปูนลาดขอบ	0.000	049	82250600125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2567 ถึงวันที่ 30 เมษายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 เมษายน 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-0-20484

หนังสือฉบับนี้ออกใจเพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อิมเมจ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด (มหาชน) 100%

☎ ๘๒๒๕๐๘๐๐๑๒๕๕๓๘

โดยปริยายจะได้ผลจากการพิจารณาดังนี้

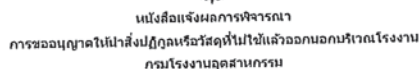
ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ใช้รับใช้	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ใช้รับใช้	ปริมาณ(กิโลกรัม)	รหัสการจัดการ	ผู้ดำเนินการ	เลขที่
1	100202	ละอองจากเตาอบ	115.385	049	10210001725541	
2	100912	ฝุ่นทราย	400.000	049	10240009425604	
3	100912	ฝุ่นทราย	350.000	049	10270000623571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง	0.385	011	102001101125486	
5	170405	เศษเหล็กทั่วไป	10.000	011	102001101125486	
6	190999	เศษปะปนไขมัน	0.000	059	8202000225465	
7	100207	ดินเผาอบ	30.000	049	1013000225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์ที่เป็น (ถัง 200 L / วัสดุพลาสติก / กระป๋อง)	4.000	039	1074004026572	
9	100906	เศษทรายใต้เบาะเบาะนั่ง	50.000	057	72230000125423	
10	189002	ทรายปนเศษเหล็ก	150.000	049	72230000125423	
11	150203	ลูกทรงหินจากกระบวนการผลิตอิฐ	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เศษเหล็ก	5.000	011	102001101125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725624	
14	181001	น้ำเสียจาก Wheel Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุปะปนหิน	3.000	042	10130001925570	
16	150111	กระป๋องสเปรย์	0.500	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟที่ใช้รับใช้	0.500	049	10130001925570	
18	150002	ทรายปนเศษเหล็ก	0.000	059	10200100725468	
19	100207	ดินเผาอบ	0.000	049	82250600125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤษภาคม 2567 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤษภาคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-O-20484

หนังสือฉบับนี้ออกไปเพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อีทีเอช อินเตอร์เนชั่นแนล แอนด์ คอสต์ โพรดัคส์ จำกัด

หมายเลขโทรสารภายใน 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

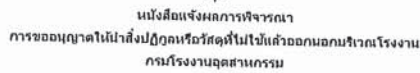
ลำดับที่	รหัสสิ่งปลูกสร้างหรือชื่อไม่ซ้ำกัน	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือชื่อไม่ซ้ำกัน	ปริมาณ(ตัน)	ราคาการจ้างค่า	ผู้มีอำนาจการ	เลขที่
1	100202	คอกขี้วัวคอกนอก	115.385	049	10210001725541	
2	100912	คันทรายดำ	400.000	049	10240099425604	
3	100912	คันทรายดำ	350.000	049	10270000025571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์เก็บขยะรวม/รถลากเข่ง	0.385	011	1020011125486	
5	170405	เศษเหล็กทั่วไป	0.000	011	1020011125486	
6	190999	เบมเบรซิวด์	0.000	059	82020000225465	
7	100207	ปูนเสาหลอม	30.000	049	10130200225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์ใบไม้ (ถัง 200 L / ฟิล์มพลาสติก / ปร.กรรปอง)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เศษพลาสติกแบบแข็ง	50.000	057	72230000125423	
10	198002	ทรายบดแข็ง	150.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์บรรจุภัณฑ์พลาสติกชีวภาพ	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เศษเหล็กสัง	0.000	011	1020011125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725824	
14	161001	น้ำยาล้าง Wheel Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุขุดบ่อน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องแผ่น	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟกำลังวัตต์	0.000	049	10130001925570	
18	198002	ทรายบดแข็ง	40.000	059	10200100725468	
19	100207	ปูนเสาหลอม	15.000	049	82250009125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2567 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาบัญชีอัญญาโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-0-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ฮีลเอดเจอร์เนชั่นแนล แอสตัง โปรดัคส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณา ดังนี้

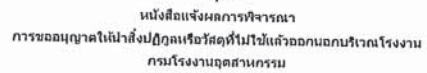
ลำดับที่	พิกัดสิ่งปลูกสร้างหรือจุดตั้งป้ายโฆษณา	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือจุดตั้งป้ายโฆษณา	ปริมาณ(ตัน)	วิธีการจัดการ	ผู้ดำเนินการ	เลขที่
1	100202	ตึกหิมาลัยลาบหลอม	115.385	048	10210001725541	
2	100912	ศูนย์ทหารเสือ	0.000	049	10240009425604	
3	100912	ศูนย์ทหารเสือ	0.000	048	1027000625571	
4	150101	มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี	0.385	011	102001011125486	
5	170405	สะพานเท็กซาวิญ	10.000	011	102001011125486	
6	190999	ถนนเบญจมาศ	0.846	059	8202000225465	
7	100207	ปั๊มน้ำมัน	30.000	048	1013020025533	
8	150110	มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี (กระป๋อง)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เคหสถานใต้ถนนเกษม	50.000	057	72230000125423	
10	198002	หอรบประชิดเหล็ก	150.000	049	72230000125423	
11	150203	อุโมงค์อุโมงค์กรมเจ้าพระมาตย์วิทยาสถา	4.000	071	20190300225401	
12	120101	เคหะเหล็ก	5.000	011	102001011125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำสั้วจาก Vei Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัดสุทัศน์เมืองโบราณ	3.000	042	10130001925570	
16	150111	กรมชลประทาน	0.000	049	10130001925570	
17	160215	พลเรือนตำรวจบ้าน	0.000	048	10130001925570	
18	198002	ท่าอากาศยานภูเก็ต	40.000	059	10200100725468	
19	100207	ปั๊มน้ำมัน	15.000	049	82250000125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2567 ถึงวันที่ 31 กรกฎาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กรกฎาคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณางบับใบอนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-0-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท สิบเคอร์เนชั่นแนล แคสซิ่ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณา ดังนี้

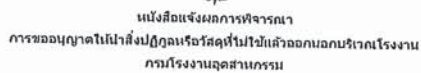
ลำดับที่	รหัสสินค้า/ชื่อสินค้า	ชื่อประเภท/ชื่อรายการ	ปริมาณ(ตัน)	ราคาการ จัดการ	มูลค่าเงินบาท	หมายเหตุ
1	100202	ตะกร้าจากพลาสติก	115.385	049	10210001725541	
2	100912	ปูนทรายดำ	0.000	049	10240009425604	
3	100912	ปูนทรายดำ	0.000	049	10270000825571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เปื้อนจากสารเคมี	0.385	011	10200101125486	
5	170405	เศษเหล็กทั่วไป	0.000	011	10200101125486	
6	190999	แผ่นปูนซีเมนต์	0.000	059	8202000025465	
7	100207	หินพลาสติก	30.000	049	1013020025533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์ที่เปื้อน (ถัง 200 L / วัสดุพลาสติก / ทั่วไป / ทั่วไป)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เศษพลาสติกแบบไม่แข็ง	50.000	057	72230000125423	
10	198002	ทรายบดละเอียด	150.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์ในการบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เศษเหล็กเล็ก	6.000	011	10200101125486	
13	120107	Coolant Oil	10.000	042	91060309725624	
14	810001	น้ำยาล้าง Wet Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	ฟิล์มเคลือบพื้น	3.000	042	10130001925570	
16	190111	กระดาษพิมพ์	0.500	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟ LED 12V	0.500	049	10130001925570	
18	198002	ทรายบดละเอียด	40.000	059	10200100725468	
19	100207	หินพลาสติก	15.000	049	82250000125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2567 ถึงวันที่ 31 สิงหาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 สิงหาคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยไม่ใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-O-20484

หวังดีฉบับนี้ลอกใจเพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อีทีเออาร์เอ็นแอล แคมป์ส โปรดัคส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

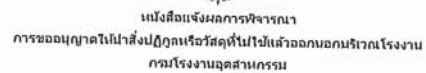
ลำดับที่	รหัสสิ่งปลูกสร้างหรือ รหัสทั่วไปประจำตัว	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือชื่อทั่วไปประจำตัว	ปริมาณ(ลบ.)	ราคา จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เลขที่
1	100202	ตลับหมึกกระดาษทอง	115.385	049	10210001723541	
2	100912	ผู้แทนยี่ห้อ	0.000	048	10240009425604	
3	100912	ผู้แทนยี่ห้อ	0.000	048	10270000025571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง	0.385	011	10200101125468	
5	170405	แผ่นเหล็กทั่วไป	0.000	011	10200101125468	
6	190999	แบบบรรจุภัณฑ์	0.000	059	82020000225453	
7	100207	ผู้แทนยี่ห้อ	30.000	049	10130200225635	
8	150110	บรรจุภัณฑ์เป็นกระดาษ (มี 200 L / วัสดุพลาสติก ทั่วไป / กระดาษ)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เศษซากโดยสมบูรณ์ของ	50.000	057	72230000125423	
10	198002	ท่อน้ำมันเหล็ก	150.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์เสริมการบรรจุภัณฑ์ของกระดาษ	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เศษเหล็กทั่วไป	5.000	011	10200101125468	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำยาจาก Wet Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุเป็นเยื่อกระดาษ	3.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องเคลือบ	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟทั่วไปใช้งานครัว	0.000	049	10130001925570	
18	198002	ท่อน้ำมันเหล็ก	40.000	059	10200100725468	
19	100207	ผู้แทนยี่ห้อ	15.000	049	82250000125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2567 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กันยายน 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้ถูกยกเลิกโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



เลขที่ 2567-O-20484

หนังสือฉบับที่ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสคิง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รายชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือ ทรัพย์สินที่ไม่ใช่ค่า	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือทรัพย์สินที่ไม่ใช่ค่า	ปริมาณ(ลบ)	ราคาการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เลขหมู่
1	100202	ละอองจากท่อลม	115.385	049	10210001725541	
2	100912	ฝุ่นทรายดำ	0.000	048	10240009425604	
3	100912	ฝุ่นทรายดำ	10.000	049	10270000625571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์เป็นกระดาษจากโรงงาน	0.355	011	10200101125468	
5	170405	เศษเหล็กทั่วไป	0.000	011	10200101125486	
6	190999	เศษเหล็กทั่วไป	0.000	059	82020000225465	
7	100207	ฝุ่นจากท่อลม	30.000	049	81013002025533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์เป็นถุง (มี 200 L / ถุงพลาสติก ขึ้น / กระป๋อง)	4.000	039	10740004025872	
9	100908	เศษพลาสติกแบบแผ่นใส	50.000	057	72230000125423	
10	198002	ทรายบนโต๊ะเหล็ก	150.000	049	72230000125423	
11	150203	อุปกรณ์จากโรงงานเป็นพลาสติกจากอากาศ	0.000	071	20190300225401	
12	120101	เศษเหล็กทั่วไป	5.000	011	10200101125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725824	
14	161001	น้ำเสียจาก Wet Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุปนเปื้อนบนฉนวน	3.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องปูพื้น	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว	0.000	049	10130001925570	
18	198002	ทรายบนโต๊ะเหล็ก	40.000	059	10200100725468	
19	100207	ฝุ่นจากท่อลม	15.000	049	82250000125605	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ตุลาคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้ขอประกาศโดยให้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-0-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ฮีลลันท์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณา ดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(คิวบ)	วิธีการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	หมายเหตุ
1	100202	ตะกร้าจากพลาสติก	115.385	049	10210001725541	
2	100912	ตู้แช่เย็น	0.000	049	10240009425604	
3	100912	ตู้แช่เย็น	0.000	049	10270000625571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง	0.365	011	10200101125486	
5	170405	เศษเหล็กทั่วไป	0.000	011	10200101125486	
6	190999	แบบงานช่าง	0.000	059	82020000225465	
7	100207	ตู้แช่เย็น	30.000	049	10130200225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์เป็นเยื่อ (ถัง 200 L / สังกะสี / กระดาษ)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เศษทรายใสแบบขนนก	50.000	057	72230000125423	
10	198002	ทรายบดละเอียด	150.000	049	72230000125423	
11	150203	ถังกรองน้ำจากระบบบำบัดน้ำเสีย	4.000	071	20190300225401	
12	120101	เศษเหล็ก	5.000	011	10200101125486	
13	120107	Coolant Oil	0.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำเสียจาก Wet Scrubber	0.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุเป็นก้อนแข็ง	3.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องเคลือบ	0.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟกำลังวัตต์	0.000	049	10130001925570	
18	198002	ทรายบดละเอียด	0.000	059	10200100725468	
19	100207	ตู้แช่เย็น	15.000	049	82250600125605	

รายการที่แจ้งขออนุญาตให้เคลื่อนย้ายสิ่งของในวันที่ 1 พฤศจิกายน 2567 ถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาเป็นข้ออนุญาตโดยให้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-0-20484

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ฮีลลันท์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250800125538

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณา ดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(คิวบ)	วิธีการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	หมายเหตุ
1	100202	ตะกร้าจากพลาสติก	116.536	049	10210001725541	
2	100912	ตู้แช่เย็น	138.462	049	10240009425604	
3	100912	ตู้แช่เย็น	553.385	049	10270000625571	
4	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง	0.000	011	10200101125486	
5	170405	เศษเหล็กทั่วไป	0.308	011	10200101125486	
6	190999	แบบงานช่าง	0.000	059	82020000225465	
7	100207	ตู้แช่เย็น	80.000	049	10130200225533	
8	150110	บรรจุภัณฑ์เป็นเยื่อ (ถัง 200 L / สังกะสี / กระดาษ)	4.000	039	10740004025572	
9	100908	เศษทรายใสแบบขนนก	88.000	057	72230000125423	
10	198002	ทรายบดละเอียด	159.000	049	72230000125423	
11	150203	ถังกรองน้ำจากระบบบำบัดน้ำเสีย	4.000	071	20190300225401	
12	120101	เศษเหล็ก	6.000	011	10200101125486	
13	120107	Coolant Oil	20.000	042	91060309725624	
14	161001	น้ำเสียจาก Wet Scrubber	30.000	065	91060300125410	
15	150202	วัสดุเป็นก้อนแข็ง	6.000	042	10130001925570	
16	150111	กระเบื้องเคลือบ	1.000	049	10130001925570	
17	160215	หลอดไฟกำลังวัตต์	1.000	049	10130001925570	
18	198002	ทรายบดละเอียด	0.000	059	10200100725468	
19	100207	ตู้แช่เย็น	0.000	049	82250600125605	

รายการที่แจ้งขออนุญาตให้เคลื่อนย้ายสิ่งของในวันที่ 1 ธันวาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ธันวาคม 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาเป็นข้ออนุญาตโดยให้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

[illegible]

70550, 70992

70492, 70550

[illegible]

40550, 40999

[illegible][illegible][illegible][illegible]

[illegible][illegible][illegible][illegible]

[illegible][illegible][illegible][illegible]

